

Obtenez les résultats recherchés dans votre procédé de chauffage...



... puissance à 50kW

... le fonctionnement à 5kHz to 15kHz

Systèmes de Chauffage Par Induction

Polyvalent:

- chauffage efficace de nombreuses géométries, tailles et compositions de pièces
 - plusieurs configurations de condensateur
 - plusieurs configurations de transformateur de piquage
- chauffage répétable, fiable, réglage de fréquence agile
- chauffage au-delà du point de Curie
- tête de travail mobile ; jusqu'à 30 m (100 pieds)
- subdurées de cycles allant de moins d'une seconde à un cycle continu
- utilisation ou enregistrement à distance par port RS485
- accepte des tensions de ligne alternatives internationales

Facile à utiliser

- commande du panneau avant conviviale
- configuration du système par le panneau avant
- minuterie de cycle, capture de données de pic et de cycle court
- 10 profils de chauffage en dix étapes
- gestion de sortie tolérant les surcharges
- affichage possible en 5 langues (EN, ES, FR, DE, IT)

Les systèmes de chauffage à induction EKOHEAT de la gamme 5 – 15 kHz constituent des solutions fiables et répétables pour le chauffage des larges bobines ou des composants plus volumineux. Parmi les nombreuses applications types, on recense le chauffage des pièces dures à atteler, la pénétration par la chaleur plus profonde, la cristallogénèse, le traitement thermique de l'acier, le préchauffage avant forge de l'acier, l'aluminium, le cuivre ou le laiton et la fonte en creusets.



EKOHEAT porte le marquage CE et est fabriqué dans notre installation certifiée ISO 9001:2008

Grâce au système de contrôle de l'alimentation EKOHEAT polyvalent, vous bénéficiez d'un réglage rapide, d'un chauffage efficace et précis de vos composants, ainsi que d'un contrôle de l'alimentation avec une résolution de 0,2 % et un panneau frontal facile à utiliser et à lire. La commande à distance est possible grâce à des entrées de 0 à 10 V et de 4 à 20 mA, un port série RS485, des commandes de 24 V et une entrée d'arrêt d'urgence à distance pour que l'intégration à votre ligne de production automatisée soit facile.

La technologie EKOHEAT améliore les retours sur

investissement en réduisant la consommation d'énergie, par rapport aux techniques de chauffage au gaz ou à résistance. Le chauffage à induction sans flamme et sans contact minimise les gaspillages d'énergie en concentrant l'énergie seulement sur le composant et la zone à chauffer. Avec une conversion de puissance très efficace et un facteur de puissance supérieur à 0,9, les primes fixes du service public sont réduites et les factures d'énergie mensuelles sont par conséquent plus faibles. Les systèmes EKOHEAT sont conçus pour utiliser efficacement l'eau de refroidissement, ce qui réduit encore vos coûts de fonctionnement.

Un changeur de prise automatique, un contrôleur de têtes de travail multiple, un poste détaché, des échangeurs de chaleur, l'enregistrement des données et d'autres options et accessoires sont disponibles, ce qui permet une grande variété d'applications.

EKOHEAT est un système à refroidissement par eau qui nécessite un raccordement à un échangeur de chaleur ou autre moyen de dissipation de la chaleur.

10
9
6
4.2 kW
150-400 kHz
2.4
1.2 kW
150-400 kHz
270
225
180 kW
50-150 kHz
135
90
65 kW
50-150 kHz
45
30 kW
50-150 kHz
15
10 kW
50-150 kHz
300
200 kW
15-45 kHz
150
100 kW
15-45 kHz
50
35 kW
15-45 kHz
500
375 kW
7-15 kHz
250
125
100
75 kW
5-15 kHz
50
35 kW
5-15 kHz

Specification	35/10	50/10	units
Puissance HF (continue) aux bornes	35	50	kW
Puissance de raccordement	43	57	kVA
Facteur de puissance	0.92		
Fréquence de sortie	5-15		kHz
Tension secteur	360 – 520		Vac, 3Ø
Protection secteur ¹	70	100	A
Affichage	Monochrome à cristaux liquides, largeur 240 x hauteur 128 pixels		
Communication série	RS485 standard (convertisseur RS485/232 en option)		
Minuterie	0,01 – 10'000		sec
Max Ambient Temp	45 (115)		°C(°F)
Compliance ²	CE EN61010 EN55011		
Ingress Protection	IP54, NEMA 12		
Dimensions	436 x 721 x 762 (17.2 x 28.4 x 30)		LxPxH mm (in)
Poids du générateur	75 (165)		kg (lb)
Eau de refroidissement			
Débit ³	9.5 (2.5)		l/m (g/m)
Différentiel de pression (plage)	2.8 – 5.6 (40 – 80)		bar (lb/in ²)
Température d'entrée max.	35 (95)		°C(°F)

1) fusibles à action rapide

2) adapté à l'intégration aux équipements soumis à la directive « Machinery Directive » de l'Union Européenne

3) alimentation électrique; les exigences relatives au débit de bobine de tête de travail varient selon l'application



Options et accessoires

- ✓ assistance au démarrage ;
- ✓ échangeur de chaleur ou refroidisseur;
- ✓ poste détaché
- ✓ sélection de prise automatique
- ✓ relais de sécurité redondants
- ✓ contrôleur de tête de travail multiple
- ✓ notification des données eVIEW en série
- ✓ commutateur à pédale
- ✓ longueurs supérieures de câble de tête de travail
- ✓ pyromètre optique (contrôle de température en boucle fermée)
- ✓ contrôleur externe (PLC)
- ✓ arrêt d'urgence avant avec retransmission



EKOHEAT comporte un panneau frontal avec une commande programmable pour la surveillance, le contrôle de la minuterie et du niveau de puissance, les diagnostics et la configuration du système. Jusqu'à 10 profils de chauffage en dix étapes peuvent être configurés pour contrôler les niveaux de puissance par rapport à vos exigences en matière de minuterie.



Visitez notre vaste bibliothèque de <http://fr.ambrell.com/applications.html>

 Les entreprises Ambrell

Ameritherm Inc.
www.ameritherm.com
+1.585.889.9000

Ambrell
fr.ambrell.com | www.ambrell.com
+33 (0)3 89 76 01 24 | +31 (0)548 659044

Cheltenham Induction Heating, Ltd.
www.cihinduction.com
+44 (0)1242 514042