

Podgrzewacz indukcyjny Ideal Inductor 1.5



Urządzenie INDUCTOR 1,5 doskonale zastępuje standardowe metody nagrzewania przy pomocy gazów palnych (propan-butan-tlen, acetylen-tlen) w warsztatach, zakładach naprawczych, zakładach motoryzacyjnych i wszędzie tam gdzie wymagane jest podgrzewanie połączeń śrubowych, tulei, łożysk, piast w celu ich demontażu itp. Znajduje zastosowanie wszędzie tam, gdzie występuje potrzeba szybkiego użycia i występuje zagrożenie uszkodzenia okolicy nagrzewanego miejsca przez płomień, np. tapicerki, lakieru, węży gumowych, przewodów elektrycznych itp. INDUCTOR 1,5 wykorzystuje nowoczesną, wydajną i skuteczną metodę nagrzewania detali, przyrządów przed hartowaniem, do rozmrażania itp.

Równomierne, szybkie i stabilne nagrzewanie detali. Powierzchnia ogrzewanego detalu jest jedynie w miejscu wymaganym do obróbki termicznej i jest pod pełną kontrolą miejsca gdzie jest wymagany wpływ temperatury.

Duże bezpieczeństwo pracy (brak gazów palnych) i lepsze warunki pracy dla obsługi. Operator nie jest

narażony na działanie otwartego ognia, gorących gazów i na ryzyko powstania pożaru i wybuchu przy używaniu otwartego ognia.

Niższe koszty związane ze szkoleniem załogi, niższe koszty płacowe. Nie ma konieczności okresowych szkoleń pracowniczych które są wymagane w przypadku prac z gazami. Niski koszt zakupu i eksploatacji. Brak kosztów związanych z zakupem gazów technicznych i dzierżawą butli.

Duża energooszczędność.

Możliwość ogrzania detali do temperatury 800°C i powyżej.

OPIS:

- niezawodna technologia IGBT
- łatwa obsługa i niskie koszty eksploatacji.
- optymalna ochrona użytkownika, poprzez separację obwodu głównego mocy od sieci zasilającej
- urządzenie wykonane w technice mikroprocesorowej
- automatyczny dobór częstotliwości i impedancji pracy inwertera mocy
- częstotliwość pracy induktora: 25 kHz – 60 kHz
- alarm przeciążenia,
- przewód łączący źródło mocy z głowicą wzbudnika 70 cm.

OSPRZĘT:

- cewki stałe – dla ogrzewania rurek, śrub, kształtowników itp. o różnych średnicach,
- cewki giętkie – są przeznaczone do owijania za ich pomocą materiału poddawanego ogrzaniu,
- cewki Ferrytowe i cewki płaskie z zogniskowaniem – są przeznaczone do ogrzewania materiału płaskiego, blach itp,
- walizka z tworzywa sztucznego.

INDUCTOR 1,5 jest w stanie nagrzać śrubę M20 lub nakrętkę do temperatury 800°C w czasie do 15 sekund. Przygotowanie do użycia jest zasadniczo szybsze niż przygotowanie do procesu nagrzewania przy użyciu palników z gazami palnymi. Proces ogrzewania indukcyjnego rozpoczyna się po podłączeniu nagrzewarki do gniazda 230 V, osadzeniem lub zbliżeniem cewki induktora na ogrzewany detal i po wciśnięciu przycisku. Detal poddawany obróbce termicznej zostaje bardzo szybko ogrzany

zgodnie z indywidualnymi wymaganiami nawet do „czerwoności”. Biała dioda LED oświetla jednocześnie nagrzewane miejsce ułatwiając pracę obsłudze w ciemnych i trudno dostępnych miejscach. Cewki indukcyjne są łatwo wymienialne i występują w wielu rozmiarach i różnych typach począwszy od cewek okrągłych o stałej średnicy, płaskich do blach i cewek elastycznych za pomocą których możemy owinąć detal o dowolnej powierzchni. Do ogrzewania indukcyjnego można dodatkowo zamówić komplet cewek o różnej średnicy których nie ma na standardowym wyposażeniu z urządzeniem.

ZALETY:

- Duża mobilność – waga jedynie 4,5 kg i niewielkie wymiary – wielkość małej spawarki.
- Moc 1,5 kW, z wysokim współczynnikiem obciążenia.
- Łatwa manipulacja i dostęp – przewód połączeniowy cewki o długości 70 cm z małym uchwytem.
- Elastyczność i łatwość użytkowania – zasilanie 1x230 V, prosta obsługa i prędkość przygotowania.
- Wszechstronne wykorzystanie - podgrzewania detali o różnym kształcie elementów płaskich, okrągłych, umieszczonych centrycznie lub na płaskiej powierzchni.
- Dostępna z niską cenę nowoczesna metoda warsztatowego nagrzewania metodą indukcyjną elementów stalowych.

ZASTOSOWANIE:

- przemysł samochodowy, kolejowy i stoczniowy, przemysł maszynowy, zakłady remontowe, warsztaty montażowe, ciepłownictwo instalatorzy, serwisy itp.
- produkcja, naprawy, remonty, konserwacja maszyn,
- detale wymagające podgrzania: śruby, pręty, profile, blachy, łożyska, obudowy, wały napędowe, zawiasy, nakrętki, rury, koła zębate, pasowanie łożysk, sondy lambda, części i elementy maszyn i pojazdów, układy wydechowe, koła pasowe, obejmy itp,
- ogrzewanie przyrządów i detali przed hartowaniem, łączeniem, lutowaniem, spawaniem,
- rozmrażanie,
- zastosowanie do takich samych prac jak w przypadku stosowania palników gazowych propanowo-tlenowych i acetylenowo-tlenowych.

Dane techniczne

Parametry fizyczne



TIP-TOPOL Sp. z o.o.

- stopień ochrony: IP 21 S,
- wymiary gabarytowe dł x szer x wys: 200x140x75 mm.

Parametry nagrzewania

- częstotliwość robocza: 25-60 kHz, ustawienie automat.,
- gięte cewki indukcyjne: TAK,
- kontrola obecności cewki indukcyjnej: TAK,
- kontrola przepalenia cewki: TAK,
- nagrzewanie ciągłe / współczynnik: 100%,
- stałe cewki indukcyjne: TAK.

Parametry zasilania

- pobór mocy P: 1,5 kVA,
- znamionowe napięcie zasilania: 230 V, 50/60 Hz.