

Link do produktu: <https://www.arkultur.pl/i936-inductor-15-230v-15kw-nagrzewnica-indukcyjna-p-12523.html>



I936 - INDUCTOR 1.5 230V 1.5kW - Nagrzewnica Indukcyjna

Cena brutto	2 655,78 zł
Cena netto	2 159,17 zł
Dostępność	Dostępny - 24h
Czas wysyłki	24 godziny
Numer katalogowy	I936
Producent	Condor

Opis produktu

INDUCTOR 1,5 jest przeznaczony do szybkiego, bardzo wydajnego i zarazem bezpiecznego nagrzewania części metalowych. 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 wymienne 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, obejmmy 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.