



Łukasiewicz
Instytut Spawalnictwa

Tranzystorowe urządzenia do nagrzewania indukcyjnego

NG-25 . NG-40 . NG-50 . NG-100
NG-130 . NG-200 . NG-430

NG-25, NG-40, NG-50, NG-100, NG-130, NG-200, NG-430

Urządzenia do nagrzewania indukcyjnego wysokiej i średniej częstotliwości są przeznaczone do hartowania, lutowania lutami twardymi i miękkimi, nagrzewania strefowego, odpuszczania i wyżarzania elementów cienkościennych, topienia metali, technik laboratoryjnych.

Zalety urządzeń są następujące:

- precyzyjne nagrzewanie materiału
- wysoki stopień powtarzalności procesu
- energooszczędność – wysoka sprawność
- duża elastyczność dopasowania obciążenia
- mała masa i wymiary.

Możliwe jest wykonanie urządzeń spełniających konkretne wymagania klienta. Wymienny zestaw wzbudników umożliwia przystosowanie urządzenia do nagrzewania elementów o różnych kształtach.

Dane techniczne

Urządzenie	NG-25	NG-40	NG-50	NG-100	NG-130	NG-200	NG-430
Napięcie zasilania	3×400 V, 50 Hz	3×400 V, 50 Hz	3×400 V, 50 Hz	3×400 V, 50 Hz	3×400 V, 50 Hz	3×400 V, 50 Hz	3×400 V, 50 Hz
Moc znamionowa	25 kW	40 kW	50 kW	100 kW	30 kW	200 kW	30 kW
Zakres częstotliwości roboczych	10÷50 kHz	10÷40 kHz	10÷60 kHz	10÷40 kHz	50÷100 kHz	10÷30 kHz	100÷400 kHz
Współczynnik mocy	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,85	0,7
Sprawność	92%	90%	90%	90%	90%	90%	88%
Zakres regulacji mocy (płynnie)	5÷100%	5÷100%	5÷100%	10÷100%	5÷100%	10÷100%	10÷100%
Zadawanie mocy wyjściowej	potencjometr, panel sterowania, sterownik PLC	potencjometr, panel sterowania, sterownik PLC	potencjometr, panel sterowania, sterownik PLC	potencjometr, panel sterowania, sterownik PLC	potencjometr, panel sterowania, sterownik PLC	potencjometr, panel sterowania, sterownik PLC	potencjometr, panel sterowania, sterownik PLC
Masa	85 kg	160 kg	170 kg	235 kg	160 kg	370 kg	165 kg
Chłodzenie	wodne	wodne	wodne	wodne	wodne	wodne	wodne

Elektroniczne układy sterowania zapewniają pracę urządzenia z optymalną mocą wyjściową i sprawnością. Układ samoczynnie dostosowuje częstotliwość pracy do parametrów nagrzewanego materiału.

Moc wyjściowa jest nastawiana płynnie. Sterowanie mocą może odbywać się ręcznie lub automatycznie, za pomocą mikroprocesorowego programatora czasowego. Programator zapewnia powtarzalność parametrów procesu obróbki cieplnej i umożliwia zapamiętanie 32 programów nagrzewania.

Wysoka sprawność urządzeń (powyżej 90%), krótki czas nagrzewania i precyzyjne dozowanie energii cieplnej pozwalają na zmniejszenie kosztów procesu w porównaniu z alternatywnymi metodami nagrzewania.



ul. Bł. Czesława 16-18
44-100 Gliwice
tel. 32 33 58 200
fax 32 231 46 52
e-mail: is@is.gliwice.pl
www.is.gliwice.pl

