

Sinac® 50/80 SM



Die Sinac Reihe beinhaltet die neuesten Entwicklungen der Induktionstechnologie und bietet deshalb optimale Zuverlässigkeit und Anwendungsflexibilität.

Sinac erhöht den Durchsatz

Eine schnelle, einfache, präzise und reproduzierbare Leistungsabgabe steigert die Produktivität.

Sinac verbessert die Qualität

Mit der elektronischen Steuerung der Minac lassen sich Temperaturen, Rampen- und Haltezeiten vorab exakt einstellen. Damit ist die Reproduzierbarkeit der Wärmeyklen sichergestellt.

Sinac ist umweltfreundlich

Keine Flammen, keine Abgase und praktisch keine Strahlungshitze – das bedeutet eine angenehmere und produktivere Arbeitsumgebung. Gute Nachrichten auch für die Umwelt.

Sinac ist vielseitig

Mobilität und flexibler Einsatz ermöglichen praktisch alle Erwärmungsvorgänge.

Sinac senkt die Kosten

Exakte Wärmeabgabe bedeutet: Alles gelingt schon beim ersten Versuch. Die Kosten für Entsorgung und Nacharbeitung und auch die Energiekosten sinken auf ein Minimum.



Sinac[®] 50/80 SM

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Stationäre Anlagen

Sinac ist die EFD Induktionsreihe von komplett stationären Erwärmungsanlagen. Das kompakte Design hält den Flächenbedarf klein und vereinfacht die Umbauarbeiten und die Integration in Produktionslinien.

Induktorvielfalt

Die Zahl der unterschiedlichen Induktionsspulen für die Minac-Systeme ist praktisch unbegrenzt. EFD Induction ist Spezialist für Konstruktion, Test und Auslieferung von kundenspezifischen Induktionsspulen mit hoher Standzeit.

Moderne MMS

Der Sinac verfügt über die neueste Technologie für Mensch-Maschine-Schnittstellen (MMS). Außerdem ist eine Ansteuerung über die marktüblichen Bus-Schnittstellen möglich.

Fernbedienung

Mit der Fernbedienung lassen sich von einer externen Steuerung aus die Erwärmungszyklen bestimmen. Alle Minac-Modelle sind optional mit verschiedenen Datenbus-Systemen (kompatibel zu Profibus-DP, Interbus, Ethernet usw.) lieferbar.

Roboter-kompatibel

Die Minac kann an jeden Roboter angeschlossen werden und damit schnell und ohne Komplikationen in automatische Produktionsstraßen integriert werden. Der Handtransformator lässt sich leicht an einem Roboterarm montieren.

Maximale Ausgangsleistung

Mit der Minac erreicht man für eine bestimmte Zeit Leistungen, die weit über der Leistung im Dauerbetrieb liegen.

ANWENDUNGSGEBIETE

Die Sinac ist ideal für viele Einsatzgebiete: Hartlöten, Schrumpfverbindungen, Härten, Kleberaushärten, Richten, Vor- und Nachwärmen und vieles mehr. Mit der Minac-Linie lässt sich fast jedes elektrisch leitende Material erwärmen: Kupfer, Aluminium, Stahl (auch Edelstahl), Titan, Messing und viele mehr.

TECHNISCHE DATEN

Modell	Sinac 50/80 SM
Frequenzumrichter	
Nenn-Ausgangsleistung	50 kW
Max. Leistung interm. Betrieb	80 kW
Einschaltdauer/Zykluszeit	50%/10 min
Leistungs-Regelbereich	2-100 %
Frequenzbereich	10-25 kHz
HHT 400 Leistungskabellänge	5 m (10 m)
Netzanschluss	
Versorgungsspannungsbereich	3 x 400-480 V ± 10%
Frequenz	50/60 Hz
Nennspannung	400 V
Nenn-Netzstrom	89 A (RMS)
Max. Netzstrom	134 A (RMS)
Nenn-Scheinleistung	62 kVA
Max. Scheinleistung	93 kVA
Empfohlene Sicherung	125A**

Kühlung

Wasser-Durchfluss, min.	21 l/min*
Wasser-Einlauftemperatur	max. 35 °C
Wasserdruck min./max.	4/6 bar *
Kühlwasserqualität - ph	zwischen 7.0 und 9.0

Gehäuse

Umgebungstemperatur	+ 5 °C - + 50 °C
Abmessungen, (B x T x H)	600 x 350 x 760 mm
Gewicht mit HHT 400	125 kg
Schutzart	IP 54
Farbe	RAL 7035 Grau
HHT 400 Abmessungen (L x OD)	183 x 77 mm
HHT 400 Gewicht ohne Halter	6 kg

Technische Änderungen vorbehalten

* Induktorabhängig

** Abhängig vom Netzanschlusskabel; EPR Isolation, Kupfer 25 mm²: 100 A, Kupfer 35 mm²: 125 A