Sinac® 6/10 SM Twin

Die Sinac Reihe beinhaltet die neuesten Entwicklungen der Induktionstechnologie und bietet deshalb optimale Zuverlässlichkeit 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 Wärmezyklen 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.

EFD INDUCTION

Ein Produkt der Sinac Familie

Sinac®6/10 SM Twin

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.

Zwei Leistungsausgänge
Dieses Minac-Modell ist eine Twin-Version mit zwei unabhängigen Leistungsausgängen, die parallel mit gleichen oder unterschiedlichen Leistungsparametern betrieben werden können.

Aufgeteiltes Display
Die Twin-Versionen haben ein übersichtlich geteiltes Bedienfeld – mit je einem Feld pro Leistungsausgang. Unsere speziell entwickelte elektronische Steuerung ermöglicht diese Funktion.

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 6/10 SM Twin**
Frequenzumrichter	
Nenn-Ausgangsleistung	2x6 kW
Max. Leistung interm. Betrieb	2x10 kW
Einschaltdauer / Zykluszeit	50%/10 min
Leistungs-Regelbereich	2-100 %
Frequenzbereich	10 - 40 kHz
HHT 240 Leistungskabellänge	5 m
Netzanschluss	
Versorgungsspannungsbereich	3x 400-480 V ± 10%
Frequenz	50/60 Hz
Nenn-Netzstrom	24A (RMS)
Max. Netzstrom bei 360 V	35.5A (RMS)
Nenn-Scheinleistung	16.5 kVA
Max. Scheinleistung	22 kVA
Empfohlene Sicherung	32 Amp
Netzkabellänge	5 m

* Induktorabhängig

Kühlung	
Wasser-Durchfluss, min.	7 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, (BxTxH)	600x350x800 mm
Gewicht mit HHT 240	76 kg
Schutzart	IP 54
Farbe	RAL 7035 Grau
HHT 240 Abmessungen (LxOD)	128 x 76.1 mm
HHT 240 Gewicht ohne Halter	2,5 kg

Technische Änderungen vorbehalten