



EFD[®]
INDUCTION

数字化、全智能
新一代Minac[®]



数字化、全智能

EFD Induction 一直走在感应加热技术发展的前沿，新一代的全数字控制系统，将开启您的未来。

经得起未来考验

全数字控制系统建立了一个坚实的基础，易于安装软件升级，确保您的感应设备总是具有前沿技术。

提高可靠性

您的感应设备将依靠我们独有的、先进的设备检查和故障排除，来提高使用寿命，强大的诊断功能将减少不必要的维修成本。

提升产能

更好地利用您的设备数据，提升设备产能。您将拥有更强的控制力和效率，降低维护需求和缩短服务响应时间。



为工业物联网和工业4.0时代做好准备

通过对新功能的简单更新，您的设备可以具有以下新功能：

- 先进的分析和预防性维护
- 互联性
- 状态监测与报警
- 自动化和实时数据
- 机器学习
- 远程服务和增强现实技术

物联网： 探索可行性

未来将是互联的，它将通过访问实时数据，带来远程服务、执行诊断及故障排除新途径的可能性。

互联性

将互联性扩展到工业设备中，允许设备通过互联网进行通信，并进行远程监控。

我们能够识别潜在的风险并预防错误。我们还可以对您的设备的未来性能做出可靠的预测，这对您来说意味着可靠性、生产率和质量的提高。

自动化和实时数据

在这个行业发展速度不断加快的世界里，您需要快速访问各类信息。数据自动化和实时收集数据的能力对于项目的成功至关重要。现在，EFD Induction 服务工程师可以利用数据的实时可视化来优化工艺，并发现您的设备在现场的实际状况。

状态监测与报警

如果发生任何情况，状态监视和报警确保在超过阈值或系统进入故障模式时立即通知您的服务人员，从而实现快速和有针对性的干预。全面的诊断可确保缩短服务响应时间，减少停机时间，并减少维护要求。

机器学习

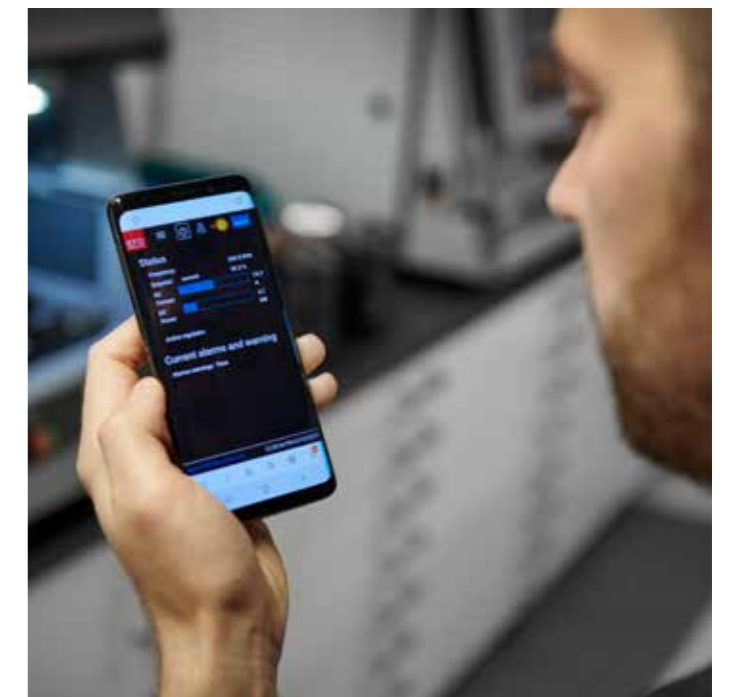
您的设备能够通过数据进行学习，识别模式和做决定。

远程服务和增强现实技术

由于专家可以远程访问您的设备，因此访问您的站点的成本和时间都将减少。使用增强现实技术，他们能够将交互式数字元素融入到现实环境中，提升计算机生成的信息。

先进的分析和预防性维护

EFD Induction 提供独特的、全面的诊断，先进的机器检查和故障排除功能。检索大量信息的能力使



EFD INDUCTION 提供独特的、全面的诊断，先进的机器检查和故障排除。

便携式、柔性并易于使用

MINAC的便携性和易用性使其成为一个多功能系统，一个多功能的解决方案，非常适合各种工作，如钎焊、固化、热胀配合、淬火、矫直等。

可提供最大间歇输出功率为10-220 kW（连续输出时为6-140 kW），频率范围为10-100 kHz。高频Minac将高频和小线圈结合起来，是加热小型、精密和复杂工件的理想选择。

手持式变压器 (HHT)

HHT具有精确的功率控制，操作起来和普通电钻一样简单。

10英寸彩色触摸屏

- 人机界面的最新技术
- 多语言控制面板
- 双输出的并排可视化
- 轻松访问所有系统功能
- 快速设置
- 完全控制加热过程的感应参数

感应器

Minac系统可以安装几乎无限范围的线圈设计。

双功率输出：很多型号都有双输出的型号版本

MINAC 系列产品 技术参数

型号	6/10	6/10 Twin	12/18	12/18 Twin	18/25	18/25 Twin	25/40	25/40 Twin	50/80	50/80 Twin	70/110	70/110 Twin	140/220
最大输出功率	10 kW	2x10 kW	18 kW	2x18 kW	25 kW	2x25 kW	40 kW	2x40 kW	80 kW	2x80 kW	110 kW	2x110 kW	220 kW
连续输出功率	6 kW	2x6 kW	12 kW	2x12 kW	18 kW	2x18 kW	25 kW	2x25 kW	50 kW	2x50 kW	70 kW	2x70 kW	140 kW
电源电压	400-480 V	400-480 V	400-480 V	400-480 V	400-480 V	400-480 V	400-480 V	400-480 V	400-480 V	400-480 V	400-480 V	400-480 V	400-480 V
推荐保险	16 Amp	32 Amp	32 Amp	63 Amp	63 Amp	63 Amp	63 Amp	100 Amp	100 Amp	200 Amp	200 Amp	250 Amp	250 Amp
冷却SM (SH)*	4 l/min (4)	8 l/min	6 l/min (14)	11 l/min	7 l/min (14)	13 l/min	14 l/min(19)	24 l/min	21 l/min	2x25 l/min	25 l/min	2x25 l/min	50 l/min
重量 SM (SH)*	50 kg (50)	74 kg	52 kg (75)	76 kg	54 kg (77)	78 kg	60 kg (80)	86 kg	80 kg	290 kg	240 kg	290 kg	290 kg

*SM = 中频 · SH = 高频

最终请以实物为准

Minac的优势好处之一是易于使用



便携性

您可以在车间或工厂范围内任意移动Minac，它可以很容易地装进一台小轿车并运到工作现场。

柔性

Minac几乎可以安装任意尺寸的感应器和感应器夹具、柔性电缆、闭环或单独的冷却系统、专门设计的加热电缆等。

使用前准备

交付时必须完成的工作有：

- 1) 安装感应器；
 - 2) 连接电源电压；
 - 3) 连接冷却水。
- 对于闭环冷却系统，只需连接电源电压。

易于操作

操作面板配有10英寸彩色触摸屏和最新的人机界面技术，是目前市场上比较人性化的产品。多语言控制面板提供对所有系统功能的访问，您需要的任何信息都可以快速、方便地显示出来。

设置快速，一个改进的加热步骤编辑器可以让您完全控制加热过程中的加热参数。

手持式变压器（HHT）具有精确的功率控制，操作起来和普通电钻一样简单、灵活，水冷电缆连接HHT和感应电源，可以轻松地到达工件焊点。

双功率输出

许多型号都有一个双双输出版本，有两个独立的电源输出端，可以同时工作。大触摸屏使输出参数并排可视化。

与机器人兼容

Minac可适合大部分机器人，允许快速、无障碍地集成到自动化生产线。HHT可以很容易地安装在机器人手臂上。

最大输出功率

Minac的最大功率特征，使您可以在有限的时间段内，输出功率远远超过连续输出功率。

多用途手枪柄式手柄

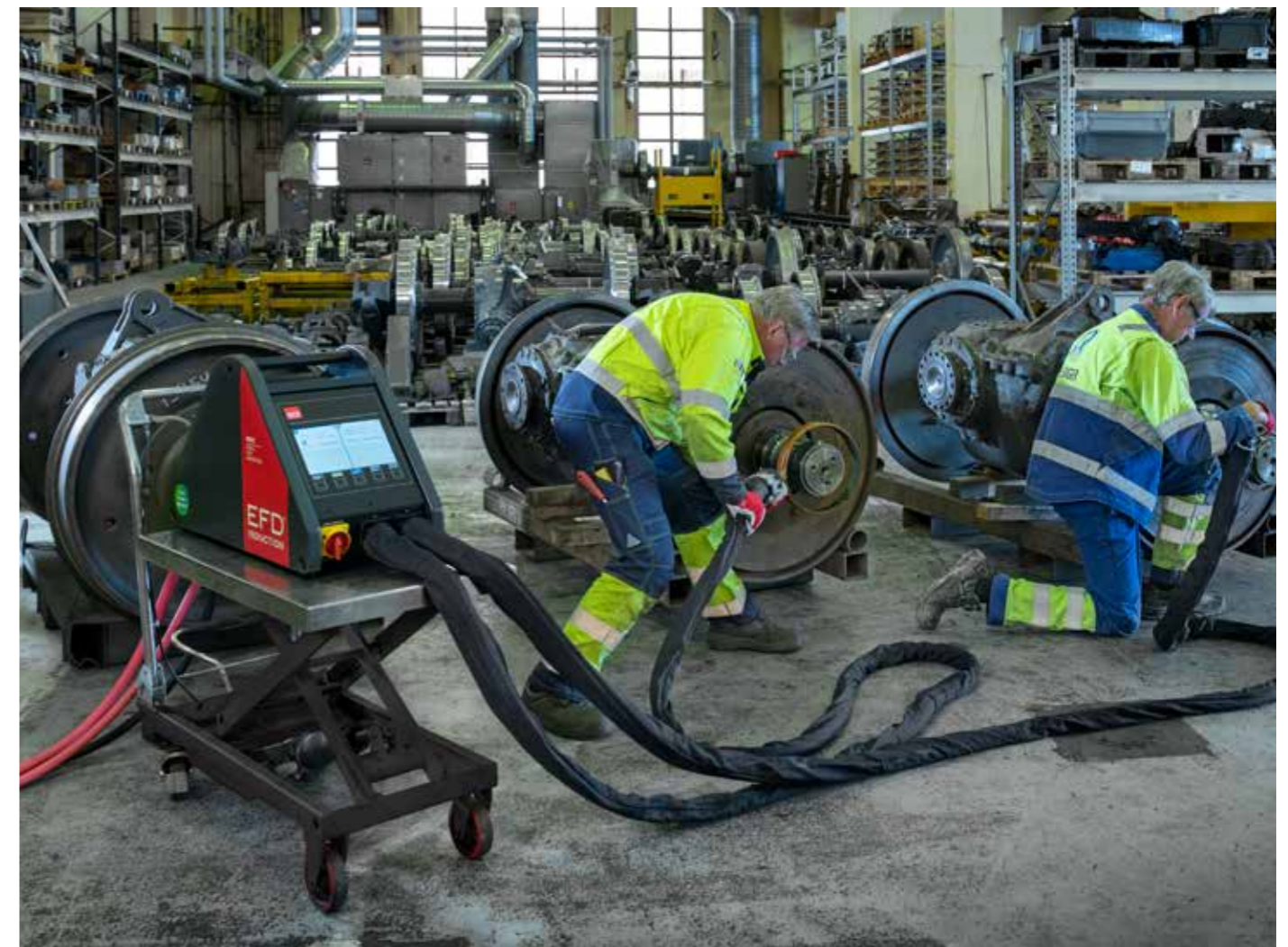


手柄支持三种不同尺寸的HHT。简单的触发操作允许操作人员在不同的菜单中滚动并选择不同的模式。

手柄侧面有一个小巧、易于阅读的液晶显示屏，为操作人员提供开/关状态、温度和热循环持续时间、菜单选择和故障代码。

手柄记录并存储四个不同的加热循环周期，每个循环周期可长达99.9秒。循环可以重复，几乎没有偏差。

热电偶可方便地插入手柄底部，监测和控制工件温度。



双电源输出：许多型号都有一个双输出版本，具有两个独立的电源输出端，可以同时工作。大触摸屏使输出并排可视化。

用于各种加热需要的多用途系统



Minac是一种多用途的感应系统，用于加热几乎任何导电材料。是钎焊、热缩配合、淬火、固化、矫直等多种工作的理想设备。可以配备各种感应器和感应器工装夹具，独立输出或双输出，柔性电缆，闭环冷却或单独的冷却系统，特别设计的加热电缆等。我们配备的Minac是为了满足您的需要。

了解更多有关EFD Induction 公司信息和提高全球企业生产效率的解决方案，请访问我公司官网，

www.efd-induction.com



PUTTING THE SMARTER
HEAT TO SMARTER USE