

Tiefeninduktion made in Germany:

VauQuadrat V-Serie

Die VauQuadrat V-Serie bietet verschiedene Gerätegrößen für die verschiedensten Anwendungsfälle. Wenn es häufig um Chromnickelstahl oder Nichteisenmetalle wie Aluminium und Kupfer geht oder Dauerbetrieb angesagt ist, ist das V6 die Lösung.

Technische Daten VauQuadrat V6:

Induktionsleistung.....	18kW max., einstellbar 25..100% in 1%-Schritten
Induktionstechnologie.....	Tiefeninduktion Festfrequenz 15,8kHz
Schlauchpaket.....	6m oder 10m
Netzanschluss.....	3x400V / 50Hz 32A, Anschlusskabel 10m
Kühlung.....	Intern wassergekühlt. Rückkühlung durch integrierte Kompressor-Kälteanlage mit erhöhter Kälteleistung
Kühlmedium.....	Propylenglykol/Wasser-Mischung
Kältemittel.....	R455A (A2L)
Abmessungen.....	L=1480mm B=685 H=1040
Schutzklasse.....	IP21
Farbe.....	Anthrazit (RAL7016) und Gelbgrün (RAL6018)
Gewicht.....	240kg
Konfiguration.....	"Alubügeleisen" oder Induktoren mit 120mm-Feldverstärker an Alu und Kupfer, 60mm-Induktor / Robbiduktor D an Austeniten
Sicherheitseinrichtungen.....	Aktive Durchflussüberwachung, Übertemperatur, Fehlerstrom-Schutzschalter, Überstrom, Stromanstieg, HD-/ND-Pressostate im Kältekreis, Motorschutzschalter, Notaus (Option)
Fahrwerk.....	Gummiräder hinten, Lenkrollen mit Feststeller vorn
Bedienung.....	Großes Grafikdisplay
Materialien.....	Je nach Induktor Stahl, Edelstahl, Alu, Kupfer im Stärkenbereich 0,8mm .. 250mm
Optionen.....	Timer, Automatisierungsinterface, Traktor-Anbindung, Sonder-Induktorformen, Kondensator-Umschaltung, Master-Verfahrensanweisung für reproduzierbare, dokumentierte Prozesse (nicht nur) im geregelten Bereich

Vorführen lassen!



Anwendungskompetenz

Bei diesem Produkt muss eines klar gemacht werden: Es geht in den seltensten Fällen um den direkten Ersatz einer anderen Wärmequelle! Bedingt durch eine gewisse Erzeugungs-Wirktiefe ergeben sich ganz neue Möglichkeiten, die wir Ihnen gerne zeigen.

- Thermisches Richten: Mit Oberflächentemperaturen, die nicht davon laufen, hat man einen wesentlich materialschonenderen Richtprozess als Kaltrichten! Gerichtete Bauteile, die sich im Zinkbad nicht wieder verformen und auch Strassentransport und Vibration ohne Zurückverformung überstehen. Beim "Minimalinvasiven Richten" (Patent DE10 2014 011 551) sieht man es nicht einmal glühen und hat wesentlich mehr Richteffekt als mit der Flamme - nicht erst nach dem Abkühlen! Minimalinvasiv geht zwar nicht immer. Aber selbst wenn wir glühen müssen, staunt der erfahrene Flammrichter, wie wenig es glüht.
- "Vorwärmen" - das böse Wort mit V, das jeder nur in der Schublade "nur wenn nötig" hat? Lernen Sie bei uns kennen, wie ein "freiwilliges Vorwärmen" und eine Energieverlagerung aus dem Schweißprozess heraus zum universellen Schweiß-Problemlöser wird. Ob es um die organische, spannungsarme (!) Verzugsvermeidung, die Härtereduzierung, Geschwindigkeitssteigerung, Zähigkeitsverbesserung oder beispielsweise bei Aluminium um die einfachere Handhabung geht.
- Schnittkanten entärten: Es geht schnell, ist wirtschaftlich und sehr reproduzierbar. Auch da wieder: Man sieht nichts glühen.
- Einfaches Entfernen von Zinknasen nach dem Feuerverzinken. Man muss das Zuviel an Zink auch im Interesse der Umwelt und der Mitarbeiter-Gesundheit ja nicht unbedingt in Zinkstaub verwandeln!

0.GY 005 Tiefen-Induktionsgerät V6 18kW **NEU**
2.NY 002 Schlauchpaket 6m
2.NY 003 Schlauchpaket 10m
2.NY 033 Universalinduktor "Robbiduktor B" 45mm
1.NC 009 Handgriff zur ergonomischeren Nutzung
1.GE 225 Upgrade TimeMasterEXPERT **NEU**
1.GE 406 Upgrade Kondensator-Umschaltung **NEU**
2.NY 038 Flächeninduktor 2x60=120mm
2.NY 051 Richt- und Vorwärminduktor 60mm