

Tiefeninduktion Made in Germany:

VauQuadrat V-Serie

Natürlich ist und war es bei VauQuadrat hauptsächlich das Anwendungs-Knowhow für das Thermische Richten und Vorwärmen in der Schweißtechnik. Aber jetzt kommt auch noch die Gerätetechnik von uns.

Technische Daten Doppelkopf-Tiefeninduktionsgerät VauQuadrat V7B:

Induktionsleistung.....	2x 18kW max., einstellbar 25..100% in 1%-Schritten
Induktionstechnologie.....	Tiefeninduktion Festfrequenz 15,8kHz
Schlauchpaket.....	Zwei Schlauchpakete 6m oder 10m
Zwischenschlauchpakete.....	2x 25m
Netzanschluss.....	2x 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.....	insgesamt 280kg
Konfiguration.....	Zwei Induktoren mit 30mm/45mm-Feldverstärker an ferritischem Stahl, 60mm an Austenit, 120mm Nichteisen-Metalle
Sicherheitseinrichtungen.....	Aktive Durchflussüberwachung, Übertemperatur, Fehlerstrom-Schutzschalter, Überstrom, Stromanstieg, HD-/ND-Pressostate im Kältekreis, Motorschutzschalter, Notaus (Option)
Fahrwerk Unterbau (Kühler).....	Gummiräder hinten, Lenkrollen mit Feststeller vorn
Fahrwerk Invertergehäuse.....	Rollkoffer mit Tragegriffen
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



V7B Anwendungsspektrum

Das V7 als solches war die Reaktion auf den von vielen Kunden geäußerten Wunsch, den großen Kühler des V4/V6 weiter entfernt unterzubringen, als das 6m/10m Schlauchpaket des Inverters das erlaubt. Werften, der Schienenfahrzeugbau und alle Arten von Schweißrobotern und Portalanwendungen profitierten davon.

Und damit das klar gesagt ist: Wenn es um Daueranwendungen (auch schichtfähig) geht, wird man um ein eigenes V4 / V6 / V7 pro Induktor nicht herumkommen, sonst kommt man mit der Rückkühlung nicht hin. Ganz besonders wenn es um Anwendungen an Chromnickelstahl, Duplexstahl und Nichteisenmetalle wie Aluminium und Kupfer geht!

Aber dann hat man die Fälle, in denen man entweder mit zwei Induktoren gleichzeitig - aber den Tag über mit begrenzter Einschaltdauer - arbeitet, oder aber ständig zwischen zwei Induktoren wechseln muss und sich den Umbau sparen möchte. Der Auslöser für das erste V7B war ein doppelter Schweißroboter, der die beiden Enden eines Hydraulikzylinders simultan schweißt, und bei dem die beiden Enden mit zwei Robbiduktor B vorgewärmt werden. Das funktioniert mit dem V7B problemlos und man gewinnt im Umfeld der Roboteranlage wertvollen Platz.

Auch wenn man in einem Eisenbahnwagen mit zwei Vierpunktinduktoren Dünnblech spannt, wird das ein perfekter Fall für das V7B, denn der Wärmeeintrag ist nicht sehr groß.

- 0.GY 012 Doppelkopf-Tiefeninduktionsgerät V7B 2x18kW
- 2.NY 002 Ersatzschlauchpaket V4/V6/V7/A4000/A1200 6m
- 2.NY 003 Ersatzschlauchpaket V4/V6/V7/A4000/A1200 10m
- 2.NY 033 Universalinduktor "Robbiduktor B" 45mm
- 1.NC 009 Handgriff
- 1.GE 225 Upgrade TimeMasterEXPERT
- 1.GE 406 Upgrade Kondensatorumschaltung (pro Inverter)
- 2.NY 038 Flächeninduktor 2x60=120mm
- 2.NY 051 Richt-/Vorwärminduktor 60mm