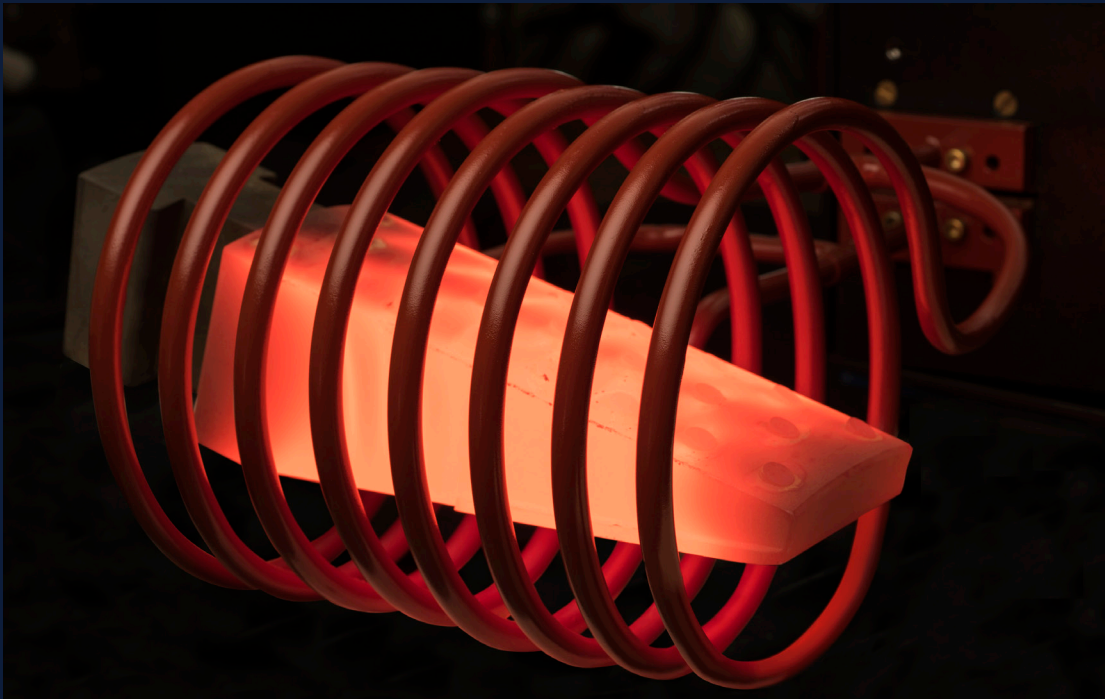


EKOHEAT® Systèmes de chauffage par induction



Experience the Excellence.™

EKOHEAT® avec technologie VPA™

**Polyvalence unique
et performance
exceptionnelle grâce
à une architecture
novatrice de conception
de produit**



L'introduction de nos produits nouvelle génération EKOHEAT à technologie VPA est une première dans l'industrie du chauffage par induction.

L'ensemble de notre famille de produits EKOHEAT a été remodelée pour intégrer l'architecture de performance polyvalente (VPA) exclusive. Cette avancée technologique en architecture de conception, qui comprend un tout nouvel ensemble de caractéristiques novatrices, fournit plus de polyvalence que tout autre système de chauffage par induction disponible actuellement, tout en délivrant une performance de produit exceptionnelle.

Les informations de transmission des commandes et de puissance intégrant cette nouvelle architecture, sont désormais standardisées pour toute la ligne de produit grâce à un ensemble de composants de circuit communs. Avec EKOHEAT VPA, le même ensemble de circuits convient à tous les modèles à base d'attributs d'application stockés facilement transférables.

Les systèmes de chauffage par induction EKOHEAT VPA sont disponibles dans une grande gamme de modèles et couvrent un éventail diversifié d'applications. Les puissances de modèles varient de 10 kW à 500 kW avec des fréquences de 2 kHz à 150 kHz. Que vous ayez besoin d'une solution à haute fréquence pour de petites pièces ou d'une solution à basse fréquence pour de grandes pièces, un produit EKOHEAT VPA convient à votre application. Et inutile de vous préoccuper du dimensionnement de votre système. Notre service d'essai d'applications gratuites, réalisé dans nos laboratoires d'applications d'excellence, détermine le système qui convient idéalement à vos exigences.

Tous les modèles EKOHEAT VPA sont résonnants parallèles ; ainsi les générateurs peuvent être situés à plus de 30 mètres de l'application, chacun offrant une véritable commande de puissance de radiofréquence à haute résolution.



Pour la commodité d'utilisation, tous les systèmes incluent des transformateurs radiofréquence de large impédance pour relier toutes les applications, et sont armés d'une fonctionnalité automatique d'analyse qui détermine la fréquence initiale appropriée et détermine le meilleur paramétrage d'application de radiofréquence. Un véritable réglage numérique procure un chauffage précis des pièces, ce qui résulte en une répétitivité excellente. De plus, les systèmes EKOHEAT VPA offrent un cycle de service de 100 % pour les processus automatisés exigeants.

La précision, une haute résolution et la mesure de puissance en moyenne quadratique sont pris en charge par des fichiers d'aide intuitifs permettant de compléter notre ensemble de fonctionnalités VPA exceptionnelles.

Fonctionnalités et avantages

Capacité Auto-Scan	Le laboratoire d'applications Ambrell vous offre la possibilité de tester votre application et de déterminer la fréquence nécessaire, vous pouvez également décider d'ajouter des applications supplémentaires par la suite. Si c'est le cas, Auto-Scan analyse votre application, règle automatiquement la fréquence de démarrage et recommande des paramètres de réglage RF. Si votre application se trouve en dehors des capacités de votre modèle EKOHEAT VPA, elle vous propose même des recommandations.
Sortie de radio-fréquence de haute résolution	La sortie de radiofréquence de haute résolution d'EKOHEAT VPA est la puissance réellement délivrée à l'unité de travail. La résolution surpasse de 0,05 % la pleine échelle.
Circuits imprimés universels	Quelles que soient la taille et la fréquence du système, tous les produits EKOHEAT VPA utilisent des cartes de circuits imprimés ordinaires (PCB). Un seul jeu de cartes prend en charge des systèmes multiples EKOHEAT VPA, d'où une réduction de votre inventaire et l'élimination de versions spécifiques de modèles.
Compatibilité de communication Ethernet industrielle	La mise en réseau d'environnements industriels et d'automatisation est entièrement prise en charge par notre passerelle qui comprend les protocoles CIP comme EthernetIP, Modbus/TCP et PROFINET.
Panneau tactile simple d'emploi	L'écran du panneau frontal tactile vous permet de régler facilement les paramètres d'utilisation clés, de changer de langue et de lire les diagnostics du système.
Circuiterie de démarrage progressif	Grâce à cette fonctionnalité, l'alimentation CA n'est pas interrompue lors de la mise sous tension de l'alimentation d'EKOHEAT VPA. La circuiterie élimine le risque de faire disjoncter d'autres équipements lorsque l'alimentation est activée.
Réglage d'application universelle	Le transformateur radiofréquence d'EKOHEAT VPA prend en charge des tensions internationales et fournit la même tension de sortie. Une application utilisée en Europe utilise le même paramétrage d'application aux États-Unis.
Deux entrées à distance	Polyvalence supplémentaire sous la forme d'une entrée à distance secondaire. D'autres variables de processus comme la température peuvent être mesurées, affichées, enregistrées et lues avec les paramètres de générateur associés.
Enregistrement et lecture de l'application	Cette fonctionnalité vous permet d'enregistrer votre cycle de chauffage, jusqu'à cinq semaines, et de le relire. Cela vous permet d'optimiser votre application et de l'exécuter de la manière la plus efficace.
Capacité d'ajouter de la puissance	Tous les systèmes EKOHEAT VPA peuvent fonctionner en synergie. Si vous installez un système à 250 kW et réalisez ultérieurement que vous avez besoin de 375 kW, ajoutez simplement un système à 125 kW ; les deux systèmes fonctionneront sans problème et fourniront 375 kW.
Conformité RoHS	Les systèmes EKOHEAT VPA sont conformes RoHS, c'est à dire qu'ils ne contiennent pas de matières dangereuses.

EKOHEAT® avec Technologie™ VPA



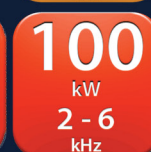
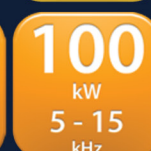
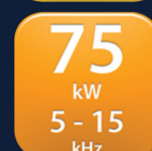
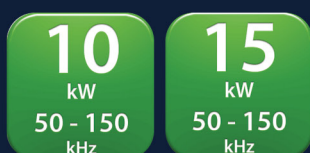
10 et 15 kW
50 à 150 kHz



20 à 50 kW pour les modèles
couvrant les trois bandes de
fréquence
50 à 150 kHz
15 à 40 kHz
5 à 15 kHz



75 kW pour les modèles
couvrant les quatre bandes de
fréquence
15 à 45 kHz
10 à 30 kHz
5 à 15 kHz
2 à 6 kHz



Experience the Excellence.™

Tous les produits EKOHEAT
reçoivent la marque CE et sont
fabriqués dans notre installation
certifiée ISO 9001:2008.





**65 à 250 kW pour les modèles
couvrant les quatre bandes de
fréquence**

50 à 150 kHz

15 à 40 kHz

5 à 15 kHz

2 à 6 kHz



**180 à 500 kW pour les modèles
couvrant les quatre bandes de
fréquence**

50 à 150 kHz

15 à 40 kHz

5 à 15 kHz

2 à 6 kHz

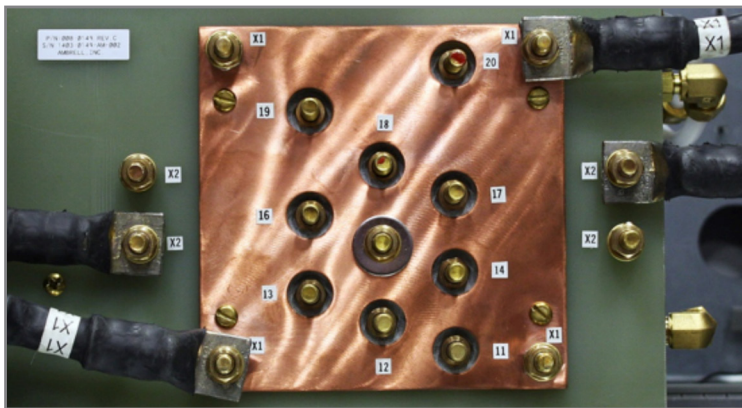
	65 kW 50 - 150 kHz	90 kW 50 - 150 kHz	135 kW 50 - 150 kHz	100 kHz
125 kW 15 - 40 kHz	150 kW 15 - 40 kHz	200 kW 15 - 40 kHz	250 kW 15 - 40 kHz	25 kHz
125 kW 5 - 15 kHz	150 kW 5 - 15 kHz	200 kW 5 - 15 kHz	250 kW 5 - 15 kHz	10 kHz
125 kW 2 - 6 kHz	150 kW 2 - 6 kHz	200 kW 2 - 6 kHz	250 kW 2 - 6 kHz	3 kHz

	180 kW 50 - 150 kHz	225 kW 50 - 150 kHz	270 kW 50 - 150 kHz	100 kHz
300 kW 15 - 40 kHz	375 kW 15 - 40 kHz	500 kW 15 - 40 kHz		25 kHz
300 kW 5 - 15 kHz	375 kW 5 - 15 kHz	500 kW 5 - 15 kHz		10 kHz
300 kW 2 - 6 kHz	375 kW 2 - 6 kHz	500 kW 2 - 6 kHz		3 kHz

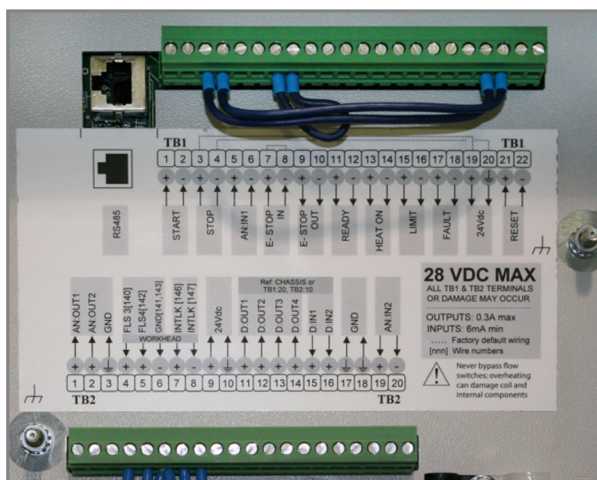
EKOHEAT® avec Technologie VPA™



Panneau frontal tactile convivial : écran frontal EKOHEAT VPA à 125 kW/10 kHz fonctionnant à 11,07 kHz de commande électrique avec une valeur de consigne de 125 kW et un temps d'exécution de 59 minutes et 9,98 secondes.



Changements de prises faciles : Panneau de prises de transformateur d'un EKOHEAT VPA 125/10. Ce transformateur dispose de 10 prises et est branché sur la prise 15. La prise se change facilement à l'aide d'une rondelle en laiton et d'un écrou.



Commande à distance : Tous les systèmes EKOHEAT VPA se commandent à distance à l'aide du panneau de connexion convivial à entrées de 0-10V, 4-20 mA, 24V ou d'un port série RS485.

Essais d'application gratuits



Avec sa réputation pour produire des résultats exceptionnels, notre laboratoire d'applications est l'étalon-or de l'industrie.

Le laboratoire d'applications Ambrell – connu dans l'industrie comme THE LAB – est l'endroit où nous résolvons les applications de chauffage de nos clients qui sont autant de défis majeurs chaque jour.

Dr. Girish Dahake, Vice-président en chef de Global Applications, dirige une équipe internationale d'ingénieurs d'élite uniquement qualifiés pour vous assister dans vos exigences en traitement de chauffage. Guidés par le Dr. Dahake, nos ingénieurs ont évalué des milliers d'applications dans le LAB ; il est donc probable que nous ayons déjà évalué une application qui soit similaire à la vôtre.

Notre équipe d'ingénieurs expérimentés hautement qualifiés est renommée mondialement pour sa production de résultats extraordinaires. Nous prenons en charge les problèmes de chauffage les plus contraignants pour développer des solutions de chauffage par induction novatrices et efficaces qui délivrent sans faille une excellence de performance, une application après l'autre. C'est pourquoi THE LAB est l'étalon-or de l'industrie.

- 1. Envoyez-nous vos pièces et vos exigences de processus**
- 2. Nos ingénieurs analyseront votre processus et chaufferont vos pièces afin de développer la solution adéquate convenant à votre application spécifique**
- 3. Vous recevrez vos pièces en retour pour votre inspection ainsi qu'une vidéo du processus de chauffage de vos pièces, et un rapport de laboratoire avec une recommandation de système**

Nous vous invitons également à visiter THE LAB où vous pourrez faire l'expérience de notre installation d'essai de pointe, entièrement équipée de systèmes de chauffage par induction Ambrell et de centaines de bobines éprouvées. De plus vous pouvez communiquer avec nos ingénieurs et constater par vous-même la façon dont ils conçoivent des bobines prototypes et développent des solutions efficaces pour maximiser l'efficacité de votre processus de chauffage.



“Le chauffage par induction est une méthode de chauffage précise, répétable et efficace. Toutefois, afin de maximiser les avantages de l'induction, il est capital de disposer de la conception de système et de bobine adéquate. Notre équipe internationale d'ingénieurs hautement qualifiés attend avec impatience l'opportunité d'évaluer vos applications et de vous faire connaître la recommandation appropriée pour votre processus. ”

Dr. Girish Dahake
Vice-président en chef de Global Applications

**Pour plus de détails rendez-vous sur le
www.ambrell.fr**



À propos d'Ambrell

Fondé en 1986, Ambrell est le leader mondial du marché du chauffage par induction, renommé pour son expertise en matière d'applications et d'ingénierie. Une qualité de produit exceptionnelle, un service et une prise en charge remarquables sont au cœur de notre engagement pour vous fournir la meilleure expérience client de l'industrie.

Notre siège social se trouve aux États-Unis et nos opérations ont lieu au Royaume-Uni, en France et aux Pays-Bas. Tous nos produits sont conçus et fabriqués dans notre usine des États-Unis, qui est certifiée ISO 9001:2008. Lors des trois dernières décennies, nous avons étendu notre portée internationale grâce à un réseau de distribution extensif. Aujourd'hui, plus de 10 000 de nos systèmes sont installés dans 50 pays.



Ambrell®
INDUCTION HEATING SOLUTIONS

www.ambrell.fr

Ambrell

Siège Social

39 Main Street
Scottsville, NY 14546
Tel: +1 585 889 9000
Fax: +1 585 889 4030
sales@ambrell.com

Ambrell B.V.

Holtersweg 1
7556 BS Hengelo
The Netherlands
Tel: +31 (0) 880 150 100
Fax: +31 (0) 546 788 154
saleseu@ambrell.com

Ambrell, Ltd.

Phoenix Works, Saxon Way
Battledown Industrial Estate
Cheltenham, Gloucestershire
GL52 6RU United Kingdom
Tel: +44 (0)1242 514042
Fax: +44 (0)1242 224146
salesuk@ambrell.com

Ambrell SARL

Tour Sébastopol
3 quai Kléber
67000 Strasbourg
France
Tel: +33 970 440 335
Fax: +33 367 840 019
saleseu@ambrell.com