Dane aktualne na dzień: 22-11-2026 12:52

Link do produktu: https://www.akin.pl/i936-inductor-15-230v-15kw-nagrzewnica-indukcyjna-p-12523.html



I936 - INDUCTOR 1.5 230V 1.5kW - Nagrzewnica Indukcyjna

Cena brutto	**2 655.78 zł**
Cena netto	**2 159.17 zł**
Dostępność	**Dostępny - 24h**
Czas wysyłki	**24 godziny**
Numer katalogowy	**I936**
Producent	**Condor**

Opis produktu

INDUCTOR 1,5 jest przeznaczony do szybkiego, bardzo wydajnego i zarazem bezpiecznego nagrzewania części metalowych. Urządzenie INDUCTOR 1,5 doskonale zastępuje standardowe metody nagrzewania przy pomocy gazów palnych (propan-butan-tlen, acetylen-tlen) w warsztatach, zakładach naprawczych, zakładach motoryzacyjnych i wszędzie tam gdzie wymagane jest podgrzewanie połączeń śrubowych, tulei, łożysk, piast w celu ich demontażu itp. Znajduje zastosowanie wszędzie tam, gdzie występuje potrzeba szybkiego użycia i występuje zagrożenie uszkodzenia okolicy nagrzewanego miejsca przez płomień, np. tapicerki, lakieru, węży gumowych, przewodów elektrycznych itp. INDUCTOR 1,5 wykorzystuje nowoczesną, wydajną i skuteczna metodę nagrzewania detali, przyrządów przed hartowaniem, do rozmrażania itp.

- Równomierne, szybkie i stabilne nagrzewanie detali. Powierzchnia ogrzewanego detalu jest jedynie w miejscu wymaganym do obróbki termicznej i jest pod pełną kontrolą miejsca gdzie jest wymagany wpływ temperatury.
- Duże bezpieczeństwo pracy (brak gazów palnych) i lepsze warunki pracy dla obsługi. Operator nie jest narażony na działanie otwartego ognia, gorących gazów i na ryzyko powstania pożaru i wybuchu przy używaniu otwartego ognia.
- Niższe koszty związane ze szkoleniem załogi, niższe koszty płacowe. Nie ma konieczności okresowych szkoleń pracowniczych które są wymagane w przypadku prac z gazami.
- Niski koszt zakupu i eksploatacji. Brak kosztów związanych z zakupem gazów technicznych i dzierżawą butli.
- Duża energooszczędność.
- Możliwość ogrzania detali do temperatury 800°C i powyżej.

OPIS:
• Niezawodna technologia IGBT
• Łatwa obsługa i niskie koszty eksploatacji.
• Optymalna ochrona użytkownika, poprzez separację obwodu głównego mocy od sieci zasilającej
• Urządzenie wykonane w technice mikroprocesorowej
• Automatyczny dobór częstotliwości i impedancji pracy inwertera mocy
• Częstotliwość pracy induktora: 25 kHz – 60 kHz
• Alarm przeciążenia
• Przewód łączący źródło mocy z głowicą wzbudnika 70 cm

OSPRZĘT:
• Cewki stałe – dla ogrzewania rurek, śrub, kształtowników itp. o różnych średnicach.
• Cewki giętkie – są przeznaczone do owijania za ich pomocą materiału poddawanego ogrzaniu.
• Cewki Ferrytowe i cewki płaskie z zogniskowaniem – są przeznaczone do ogrzewania materiału płaskiego, blach itp.
• Walizka z tworzywa sztucznego.

INDUCTOR 1,5 jest w stanie nagrzać śrubę M20 lub nakrętkę do temperatury 800°C w czasie do 15 sekund. Przygotowanie do użycia jest zasadniczo szybsze niż przygotowanie do procesu nagrzewania przy użyciu palników z gazami palnymi. Proces ogrzewania indukcyjnego rozpoczyna się po podłączeniu nagrzewarki do gniazda 230 V, osadzeniem lub zbliżeniem cewki induktora na ogrzewany detal i po wciśnięciu przycisku. Detal poddawany obróbce termicznej zostaje bardzo szybko ogrzany zgodnie z indywidualnymi wymaganiami nawet do „czerwoności”. Biała dioda LED oświetla jednocześnie nagrzewane miejsce ułatwiając pracę obsłudze w ciemnych i trudno dostępnych miejscach. Cewki indukcyjne są łatwo wymienialne i występują w wielu rozmiarach i różnych typach począwszy od cewek okrągłych o stałej średnicy, płaskich do blach i cewek elastycznych za pomocą których możemy owinąć detal o dowolnej powierzchni . Do ogrzewania indukcyjnego można dodatkowo zamówić

komplet cewek o różnej średnicy których nie ma na standardowym wyposażeniu z urządzeniem.

ZALETY:
• Duża mobilność – waga jedynie 4,5 kg i niewielkie wymiary – wielkość małej spawarki.
• Moc 1,5 kW, z wysokim współczynnikiem obciążenia.
• Łatwa manipulacja i dostęp – przewód połączeniowy cewki o długości 70 cm z małym uchwytem.
• Elastyczność i łatwość użytkowania – zasilanie 1x230 V, prosta obsługa i prędkość przygotowania.
• Wszechstronne wykorzystanie - podgrzewania detali o różnym kształcie elementów płaskich, okrągłych, umieszczonych centrycznie lub na płaskiej powierzchni.
• Dostępna z niską cenę nowoczesna metoda warsztatowego nagrzewania metodą indukcyjną elementów stalowych.

ZASTOSOWANIE:
• Przemysł samochodowy, kolejowy i stoczniowy, przemysł maszynowy, zakłady remontowe, warsztaty montażowe, ciepłownictwo instalatorzy, serwisy itp.
• Produkcja, naprawy, remonty, konserwacja maszyn.
• Detale wymagające podgrzania: śruby, pręty, profile, blachy, łożyska, obudowy, wały napędowe, zawiasy, nakrętki, rury, koła zębate,
pasowanie łożysk, sondy lambda, części i elementy maszyn i pojazdów, układy wydechowe, koła pasowe, obejmy itp.
• Ogrzewanie przyrządów i detali przed hartowaniem, łączeniem, lutowaniem, spawaniem.
• Rozmrażanie
• Zastosowanie do takich samych prac jak w przypadku stosowania palników gazowych propanowo-tlenowych i acetylenowo-tlenowych.