

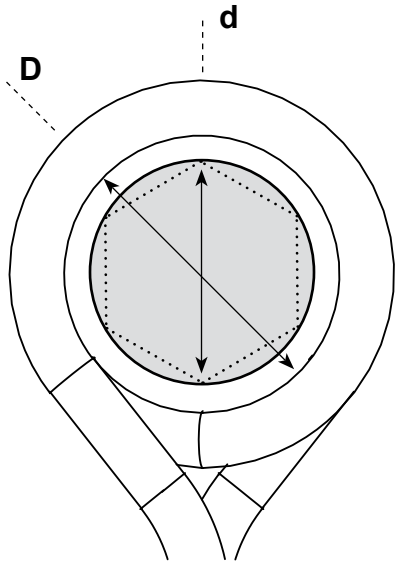
FR	2-3 / 16
EN	4-5 / 16
DE	6-7 / 16
ES	6-7 / 16
NL	8-9 / 16
IT	10-11 / 16

INDUCTEUR DOUBLE BOUCLE

Double-loop Inductor
Doppelschleifeninduktor
Inductor doble bucle
Dubbele Lusinductor
Induttore A Due Spire

Préconisation pour l’utilisation des inducteurs boucles

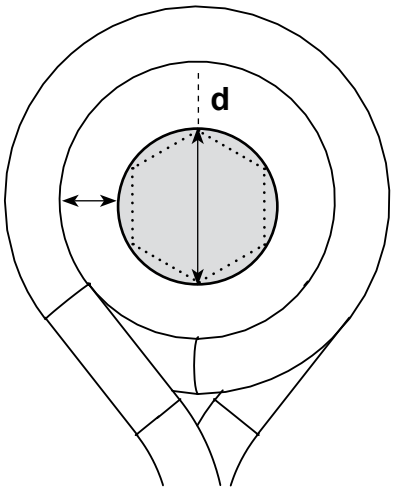
Optimale



D < 60 = D - 5 mm > d > (0,8 x D)

Il faut laisser un espace entre la boucle et la pièce pour limiter le risque d’échauffement de la protection ou du blocage de la pièce dans la boucle par la dilatation.

Déconseillé

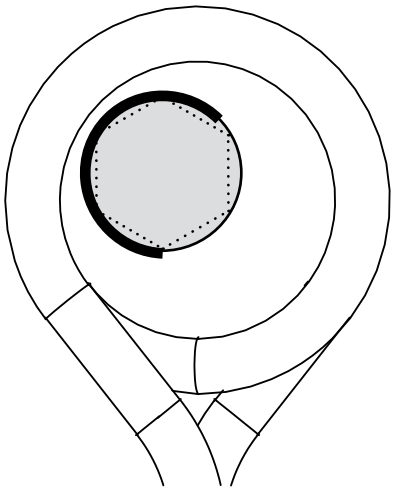


d > (0,8 x D)

Si le diamètre est trop faible, la chauffe sera moins efficace.

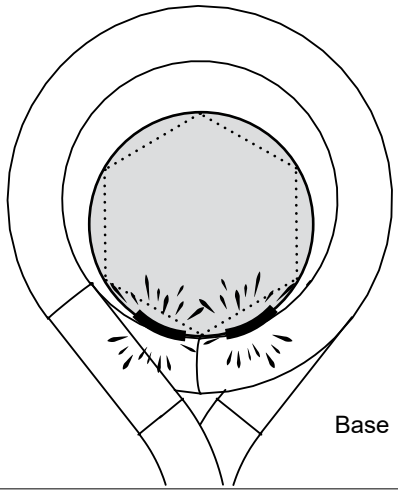
Le poste n’arrive pas à transmettre la puissance maximale dans la pièce.

Déconseillé



Si la pièce n’est pas centrée dans la boucle, la chauffe ne sera pas uniforme. Le côté de la pièce le plus proche de l’inducteur chauffera plus.

Fortement déconseillé



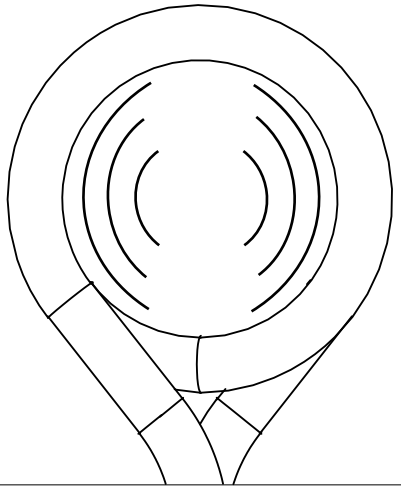


Risque d’étincelles, de projections et/ou de détériorations si la pièce touche la base de la boucle.

Ne pas chauffer à vide, sans pièce à chauffer.

Voir page suivante pour limiter la détérioration.

Fortement déconseillé



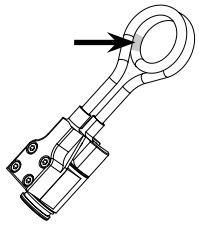
Utilisation préconisée pour une chauffe optimale

	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
D < 60 mm	22	20 < d < 15
	25	23 < d < 20
	30	28 < d < 24
	35	33 < d < 28
	40	38 < d < 32
	50	48 < d < 40
	60	55 < d < 48

Version logiciel minimum obligatoire du générateur : V7.04

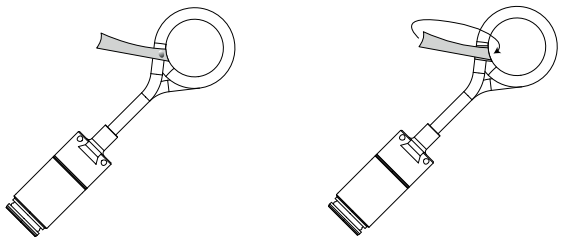
Limiter les risques de détérioration en utilisation manuelle

DESCRIPTION



L'inducteur est d'origine protégé par une résine / peinture qui empêche le contact inducteur de la pièce à chauffer et évite ainsi les coups d'arc. Au fil des chauffes prolongées, la résine se dégrade. Dès lors que l'on constate un changement de couleur et plus encore lorsque le cuivre de l'inducteur devient apparent, il est nécessaire de coller une nouvelle protection sur la surface de l'inducteur boucle.

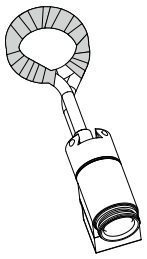
PROCÉDURE



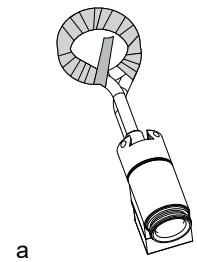
1. Appliquer une dose de silicone à l'une des extrémités de la bande.

⚠	Attention à la quantité, risque de débordement.

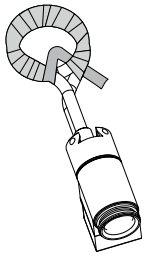
2. Coller la bande sur la boucle et maintenir une pression durant 1 minute.



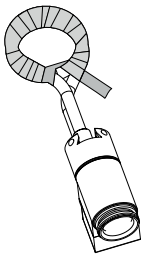
3. Envelopper la boucle de manière à bien couvrir le cuivre.



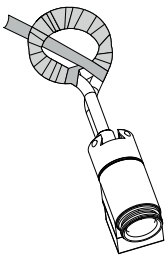
a



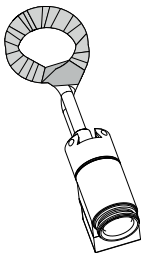
b



c



d



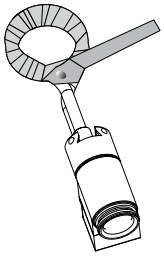
e

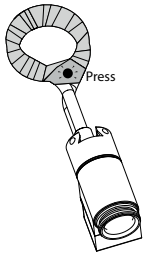
Kit 077386
Kit de protection pour inducteurs boucle

4. À la base de la boucle, effectuer un X avec la bande. Croiser 1 ou 2 fois suivant le besoin.
5. Enrouler le surplus de bande autour de la base ou le couper.

⚠	La base est la partie qui risque le plus de perdre sa résine, donc de réaliser des coups d'arc. Veiller à bien la protéger en réalisant au minimum un double tour avec la bande de protection.



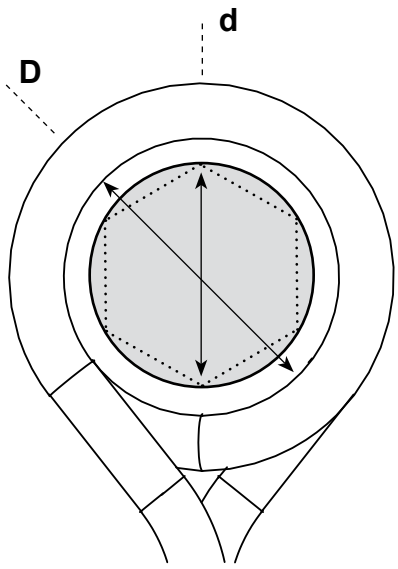




6. Appliquer un point de colle à l'extrémité non collée de la bande.
7. Maintenir une pression sur le point de colle durant 1 minute, ou utiliser un collier plastique.
8. Attendre au minimum 1 h avant de pouvoir utiliser l'inducteur.

Inductance-loop usage guidelines

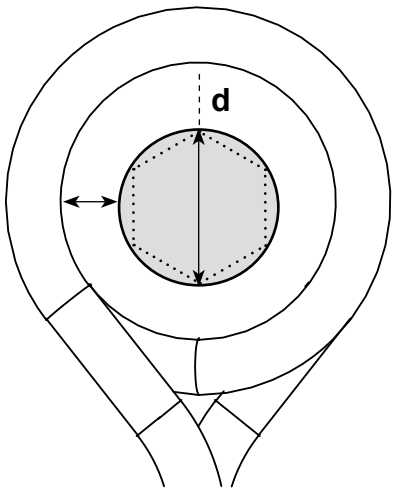
Ideal



D < 60 = D - 5 mm > d > (0,8 x D)

A gap must be left between the loop and the heated part in order to limit the risk of heating the surface treatment or trapping the part in the loop when the part expands.

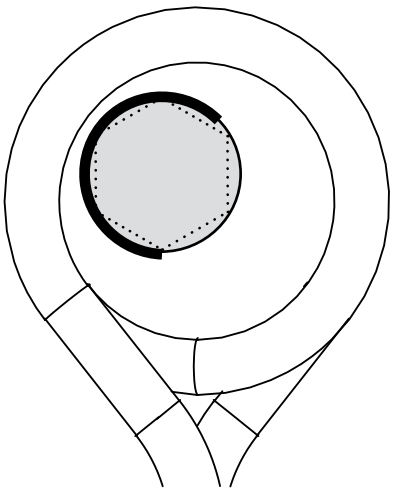
Not recommended



d > (0,8 x D)

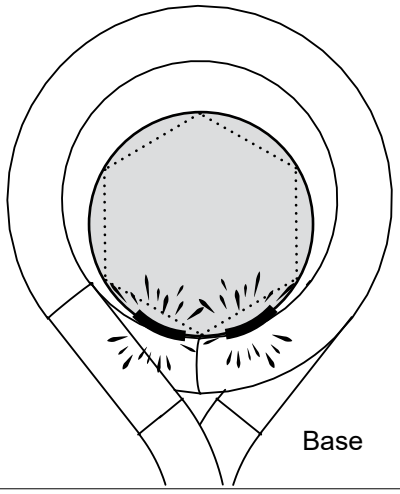
If the inductance loop's diameter is too small, the attachment's heating capacity will be less efficient. This item is not able to transmit power to component parts.

Not recommended



If the part being heated is not centred in the loop, the heating will not be even. The side of the component part closest to the inductor will heat up more.

Not recommended

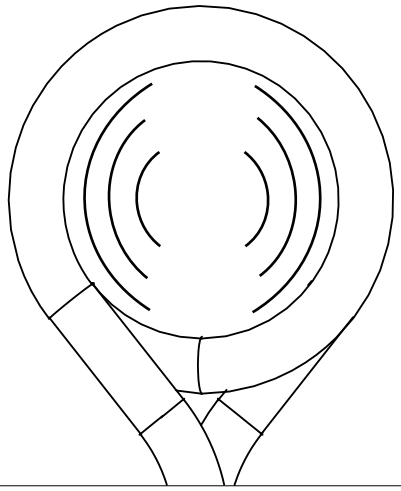


Risk of sparks, splatter and/or damage if the and/or damage if the part touches the inductance loop's base.

Do not heat when empty, without a workpiece to heat.

See next page to limit deterioration.

Not recommended



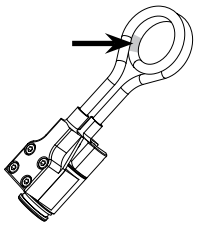
Recommended use for optimised heating

	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
D < 60 mm	22	20 < d < 15
	25	23 < d < 20
	30	28 < d < 24
	35	33 < d < 28
	40	38 < d < 32
	50	48 < d < 40
	60	55 < d < 48

Minimum mandatory software version of the generator: V7.04

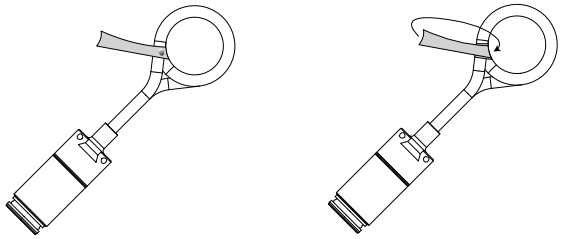
Limit the risk of damage when used manually

DESCRIPTION



The inductor is originally protected by a resin / paint which prevents contact between the inductor and the workpiece which is being heated, and this reduces the risk of arc flash. With prolonged heating, the resin degrades. As soon as there is a change in colour, and even more so when the copper of the inductor becomes visible, it is necessary replace the protection around the surface of the loop inductor.

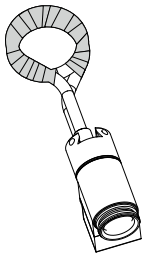
PROCEDURE



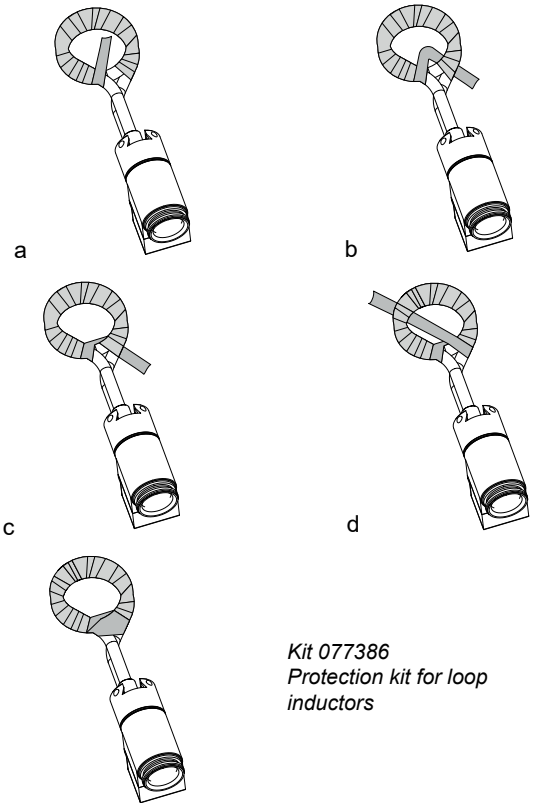
1. Apply a small measure of silicone to one end of the strip.

> ⚠ Be careful with the quantity applied, it could spill out.

2. Stick the tape to the loop and keep pressure on it for 1 minute.



3. Wrap the loop so that the copper is well covered.



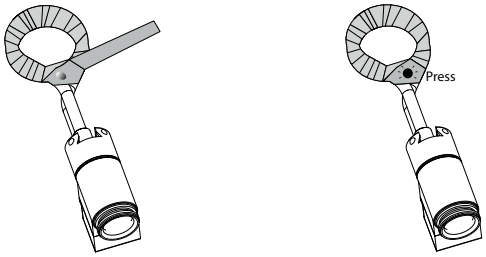
Kit 077386
Protection kit for loop inductors

4. At the base of the loop, make an X with the tape. Cross 1 or 2 times as needed

5. Wrap the excess tape around the base or cut it off.

⚠	The base is the part that is most at risk of losing its resin, and therefore of making arc flashes. Be sure to protect it by making at least a double pass with the protective strip.

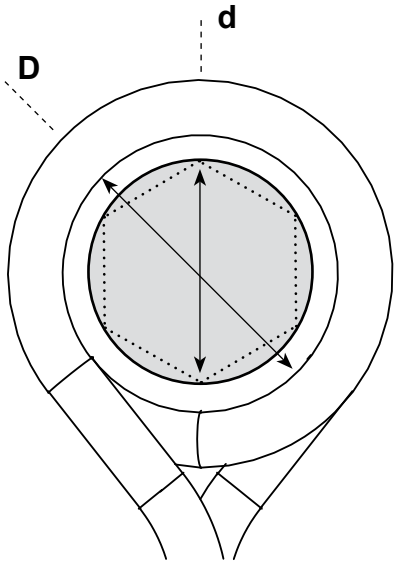




6. Apply a dot of adhesive to the unglued end of the strip.
7. Keep pressure on the glued spot for 1 minute, or use a plastic collar.
8. Wait at least 1 hour before using the inductor.

Empfehlung für die Verwendung von Induktorschleifen

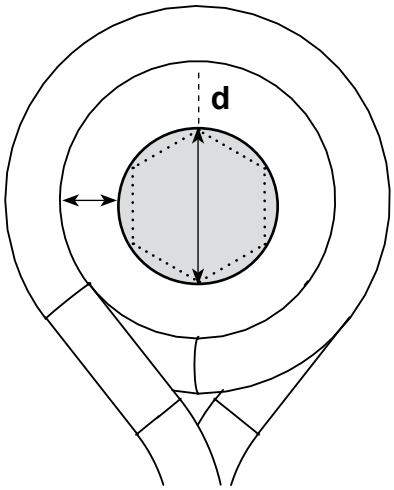
Optimal



D < 60 = D - 5 mm > d > (0,8 x D)

Es muss ein Abstand zwischen der Schleife und der Münze gelassen werden, um das Risiko zu begrenzen, dass sich die Schutzvorrichtung erhitzt oder die Münze durch die Ausdehnung in der Schleife stecken bleibt.

Nicht empfohlen

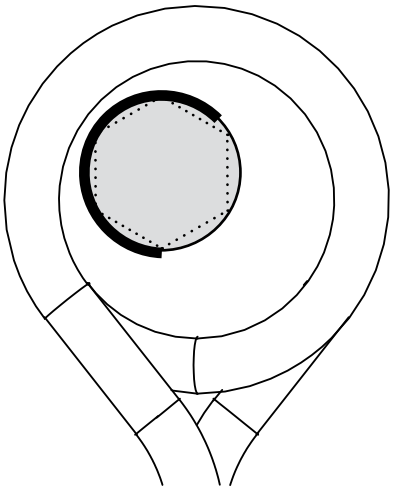


d > (0,8 x D)

Wenn der Durchmesser zu klein ist, wird die Heizung weniger effizient sein.

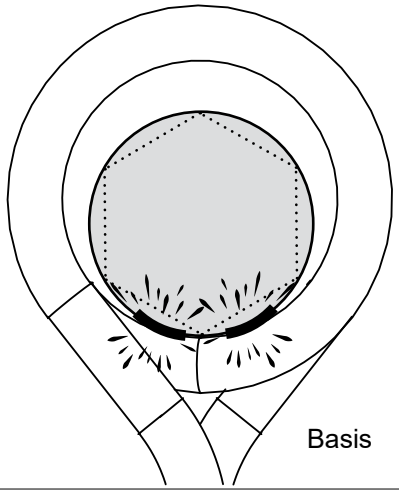
Die Station kann nicht die volle Leistung in den Raum übertragen.

Nicht empfohlen



Wenn der Raum nicht in der Schleife zentriert ist, wird die Erwärmung nicht gleichmäßig sein. Die Seite des Raumes, die dem Induktor am nächsten ist, wird stärker erhitzt.

Stark abgeraten

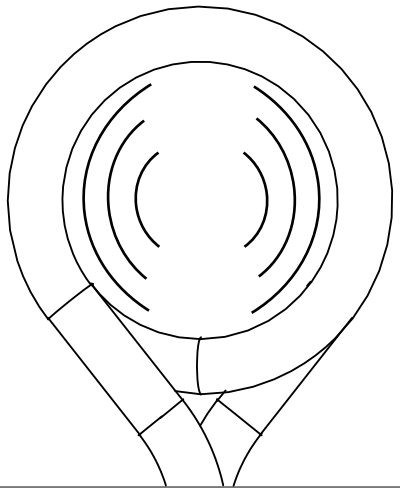


Gefahr von Funken, Spritzern und/oder Beschädigungen, wenn die Münze die Basis der Schleife berührt.

Heizen Sie nicht im Leerlauf, ohne zu erhitzendes Teil.

Siehe nächste Seite zur Begrenzung von Schäden.

Stark abgeraten



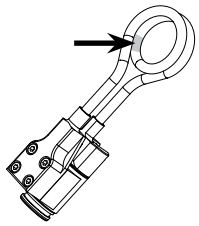
Empfohlene Verwendung für eine optimale Erwärmung

	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
D < 60 mm	22	20 < d < 15
	25	23 < d < 20
	30	28 < d < 24
	35	33 < d < 28
	40	38 < d < 32
	50	48 < d < 40
	60	55 < d < 48

Obligatorische Mindest-Softwareversion des Generator: V7.04

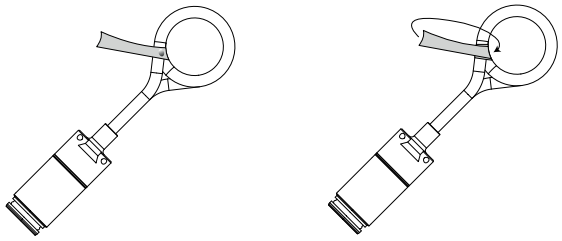
Minimierung des Risikos von Schäden bei manueller Nutzung

BESCHREIBUNG



Der Induktor ist ursprünglich durch ein Harz / eine Lackierung geschützt, die den Kontakt des Induktors mit dem zu erhitzenden Werkstück verhindert und somit Lichtbogenüberschläge vermeidet.
Bei längerem Erhitzen baut sich das Harz ab.
Sobald sich die Farbe ändert und vor allem, wenn das Kupfer des Induktors sichtbar wird, muss ein neuer Schutz auf die Oberfläche des Ringinduktors geklebt werden.

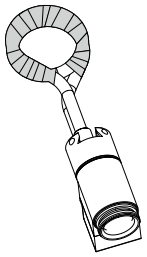
VORGEHEN



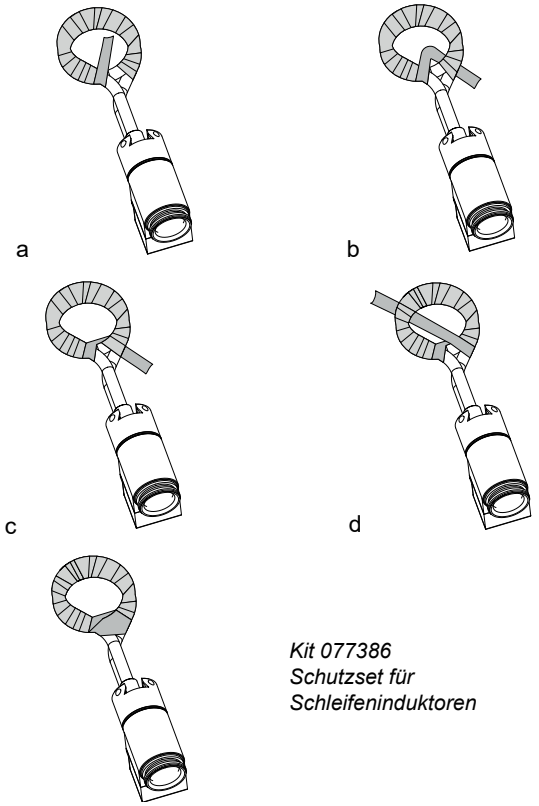
1. Tragen Sie eine Schicht Silikon auf ein Ende des Streifens.

⚠	Achten Sie auf die Menge, Gefahr des Herausquellens.

2. Kleben Sie den Streifen am Anfang des Ringinduktors und drücken Sie die Teile für1 Minute lang zusammen.



3. Wickeln Sie die Schleife so, dass das Kupfer gut bedeckt ist.

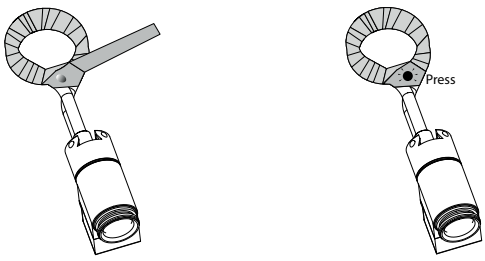


Kit 077386
Schutzset für
Schleifeninduktoren

4. Am unteren Ende des Ringes mit dem Streifen ein X bilden. Je nach Bedarf 1 oder 2 Mal kreuzen.
5. Überschüssiges Band um die Basis wickeln oder es abschneiden.

⚠	Die Basis ist der Teil, wo am ehesten Gefahr läuft, sein Harz zu verlieren. Das bedeutet, dass der Bogen sehr leicht beschädigt werden kann. Achten Sie darauf, dass Sie die Basis gut geschützt ist, indem Sie um die Basis mindestens einmal eine doppelte Umdrehung mit dem Schutzstreifen umwickeln.

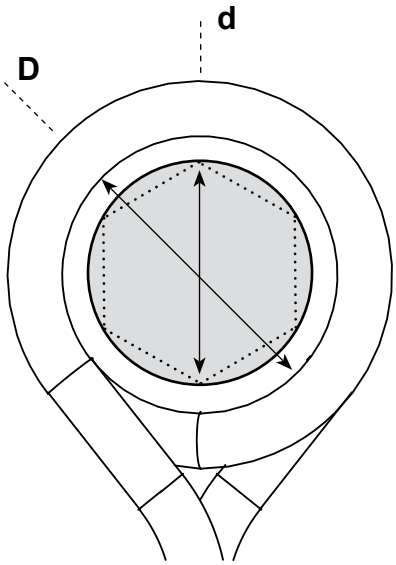




6. Tragen Sie einen Tropfen Kleber auf das nicht verklebte Ende des Streifens auf.
7. Halten Sie den Druck auf die Klebestelle für ca.1 Minute, oder verwenden Sie eine Plastikmanschette.
8. Warten Sie mindestens 1 Stunde, bevor Sie den Induktor verwenden.

Pautas de uso del bucle de inductancia

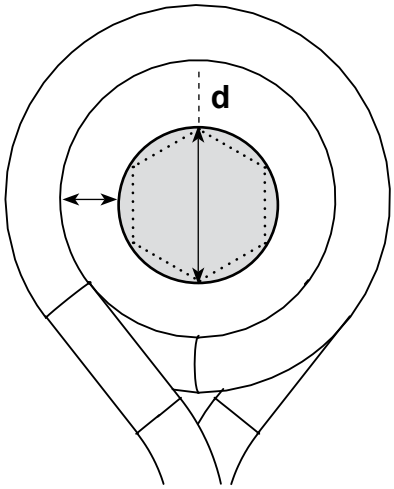
Ideal



D < 60 = D - 5 mm > d > (0,8 x D)

Debe dejarse un espacio entre el bucle y la pieza para limitar el riesgo de calentamiento de la protección o de bloqueo de la pieza en el bucle debido a la expansión.

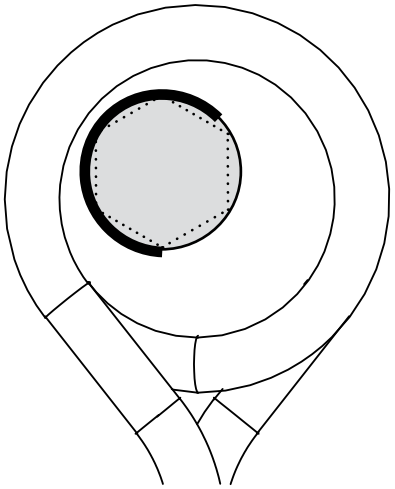
No recomendado



d > (0,8 x D)

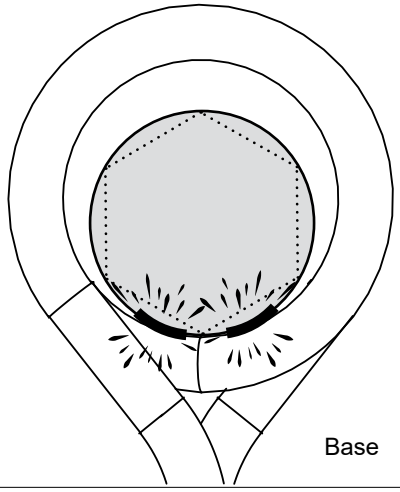
Si el diámetro del bucle de inductancia es demasiado pequeño, el accesorio se está calentando la capacidad será menos eficiente. Este artículo no puede transmitir potencia a los componentes.

No recomendado



Si la parte que se está calentando no está centrada en el circuito, la calefacción no será incluso. El lado de la parte componente más cercano al inductor se calentará más.

No recomendado



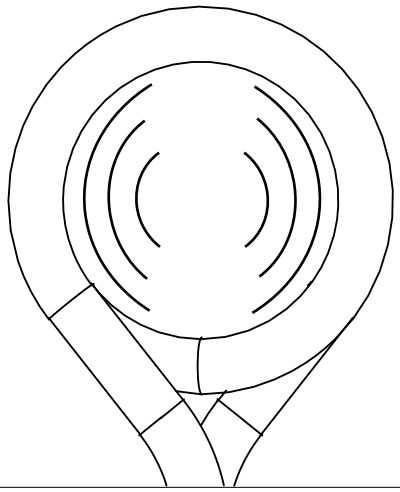
Base

Riesgo de chispas, salpicaduras y/o daños si la pieza toca la base del bucle de inductancia.

No calentar cuando está vacío, sin una pieza de trabajo para calentar.

Consulte la página siguiente para limitar el deterioro.

No recomendado



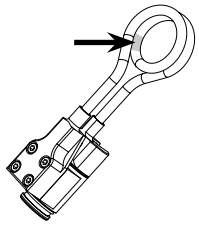
Uso recomendado para una calefacción optimizada

	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
D < 60 mm	22	20 < d < 15
	25	23 < d < 20
	30	28 < d < 24
	35	33 < d < 28
	40	38 < d < 32
	50	48 < d < 40
	60	55 < d < 48

Version logiciel minimum obligatoire du générateur : V7.04

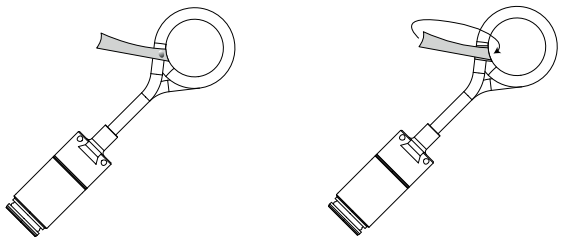
Limite el riesgo de daño cuando se usa manualmente

DESCRIPTION



El inductor viene protegido de fábrica por una resina / pintura que impide el contacto entre el inductor y la pieza que se va a calentar, evitando así los arcos eléctricos. Con el paso del tiempo y tras calentamientos prolongados, la resina se degrada. En cuanto se observe un cambio de color, y más aún cuando el cobre del inductor quede al descubierto, es necesario pegar una nueva protección sobre la superficie del inductor de bucle.

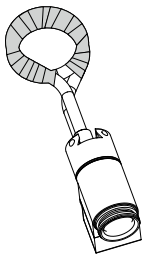
PROCÉDURE



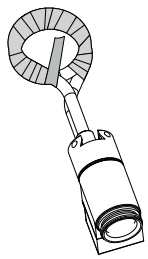
1. Aplica una gota de silicona en uno de los extremos de la cinta. Ten cuidado con la cantidad, ya que podría derramarse.

⚠	Ten cuidado con la cantidad, ya que puede desbordarse.

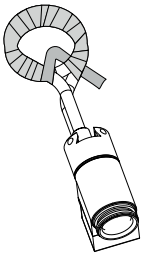
2. Pega la cinta sobre la hebilla y mantén la presión durante 1 minuto.



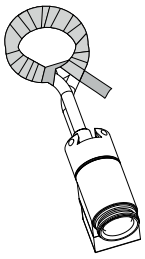
3. Envuelve la espiral de manera que cubra bien el cobre.



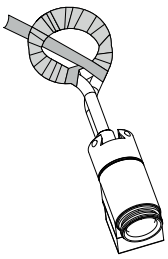
a



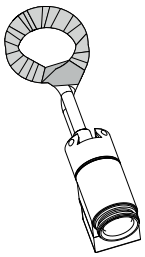
b



c



d



e

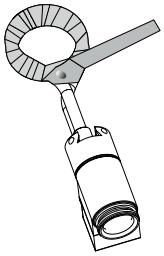
Kit 077386
Kit de protección para inductores de bucle

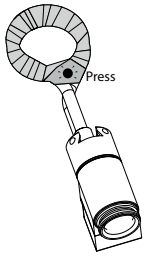
4. En la base del lazo, forma una «X» con la cinta. Crúzala una o dos veces, según sea necesario.

5. Enrolla el exceso de cinta alrededor de la base o córtalo.

⚠	La base es la parte que corre mayor riesgo de perder la resina y, por lo tanto, de provocar golpes de arco. Asegúrate de protegerla bien dando al menos dos vueltas con la cinta protectora.







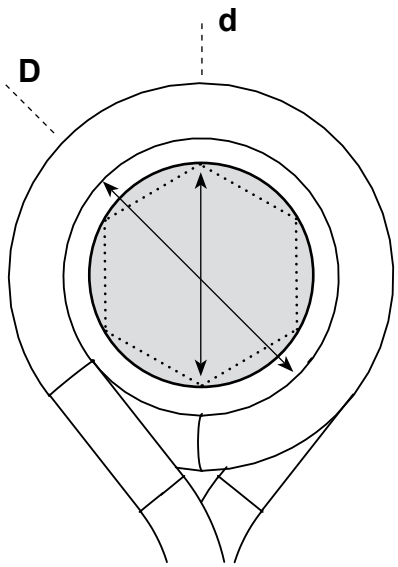
6. Aplica un punto de pegamento en el extremo sin pegar de la cinta.

7. Mantén presionado el punto de pegamento durante 1 minuto, o utiliza una abrazadera de plástico.

8. Espera al menos 1 hora antes de poder utilizar el inductor.

Richtlijnen voor gebruik van inductielus

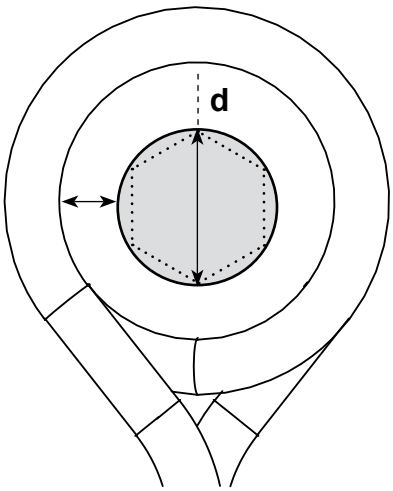
Ideaal



D < 60 = D - 5 mm > d > (0,8 x D)

Tussen de lus en het werkstuk moet een spleet worden gelaten om het risico te beperken dat de bescherming opwarmt of dat het werkstuk in de lus blokkeert als gevolg van uitzetting.

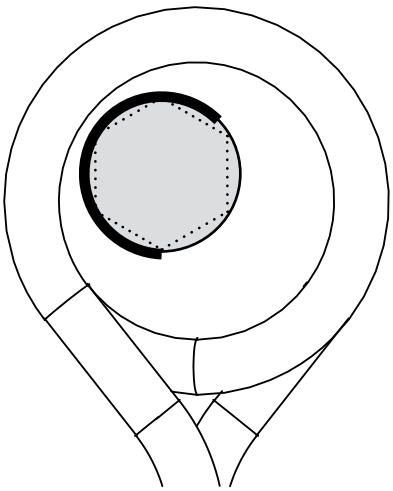
Niet aangeraden



d > (0,8 x D)

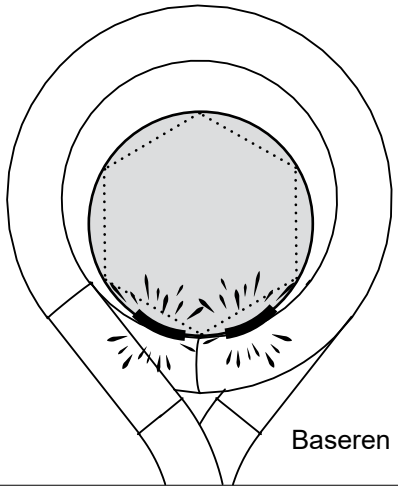
Als de diameter van de inductantielus is: te klein, het opzetstuk is aan het opwarmen capaciteit zal minder efficiënt zijn. Dit item kan niet verzenden stroom naar de onderdelen.

Niet aangeraden



Indien het werkstuk niet in de lus gecentreerd is, zal de verwarming niet gelijkmatig zijn. De kant van het werkstuk die zich het dichtst bij de inductor bevindt, zal meer verhitten.

Niet aangeraden



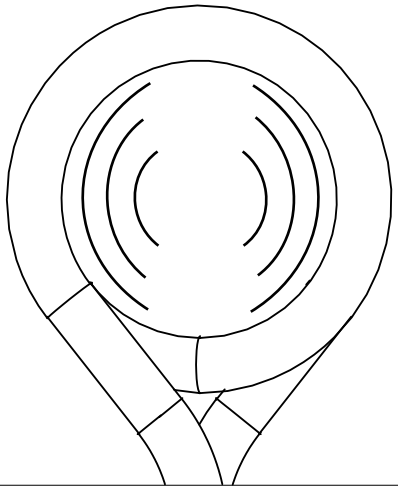
Baseren

Risico op vonken, spatten en/of schade als het en/of schade als het onderdeel de basis van de inductielus raakt.

Verwarm niet wanneer leeg, zonder een te verwarmen werkstuk.

Zie volgende pagina om achteruitgang te beperken.

Niet aangeraden



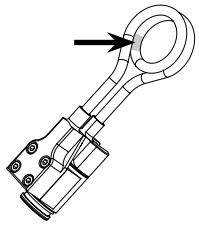
Aanbevolen gebruik voor optimale verwarming

	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
D < 60 mm	22	20 < d < 15
	25	23 < d < 20
	30	28 < d < 24
	35	33 < d < 28
	40	38 < d < 32
	50	48 < d < 40
	60	55 < d < 48

Minimaal verplichte softwareversie van de generator: V7.04

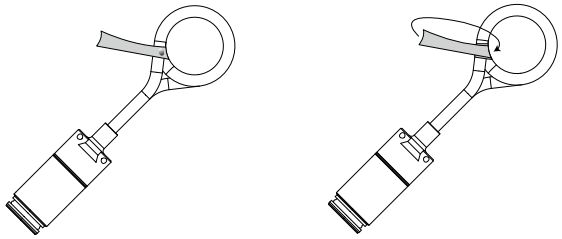
Beperk het risico op schade bij handmatig gebruik

BESCHRIJVING



Deze inductor wordt beschermd door een hars / verf die het direct contact tussen de inductor en het op te warmen onderdeel verhindert, en zo boogvorming voorkomt. Na langdurig gebruik zal de hars-laag slijten en minder efficiënt worden. Zodra u een kleurverandering waarneemt en vooral wanneer u het koper zichtbaar wordt, moet u een nieuwe beschermlaag op de inductor aanbrengen.

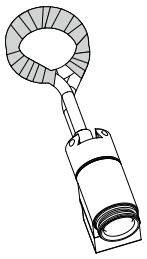
PROCEDURE



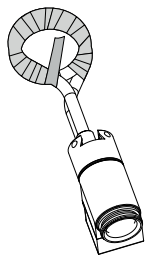
1. Breng een dosis silicone aan op één van de uiteinden van de band.

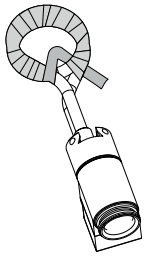
⚠	Waarschuwing : let op de hoeveelheid, breng niet teveel aan.

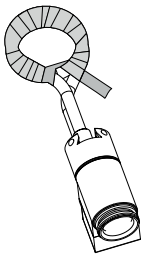
2. Plak de band op de lus en voer hier gedurende 1 minuut een stevige druk op uit.

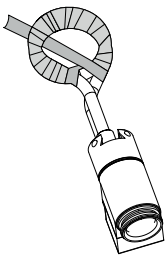


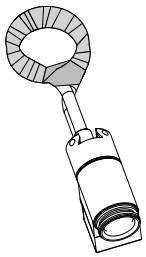
3. Pak de lus vervolgens goed in, en zorg dat het koperen gedeelte goed bedekt wordt met de band.


a


b


c


d

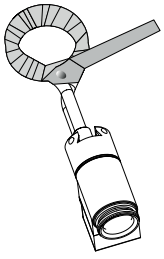

e

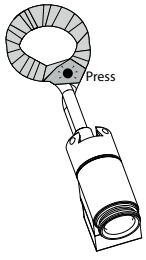
Set 077386
Beveiligingsset voor lusinductoren

4. Aan de basis van de lus moet u met de band een X maken Kruis de band 1, of indien nodig, 2 keer.
5. Rol de rest van de band rondom de basis, of knip het af.

⚠	De basis is het gedeelte dat het snelst de hars-laag verliest, hier zal dus het eerst boogvorming ontstaan. Let goed op dat u dit onderdeel goed beschermt, en breng minstens een dubbele laag beschermband aan.



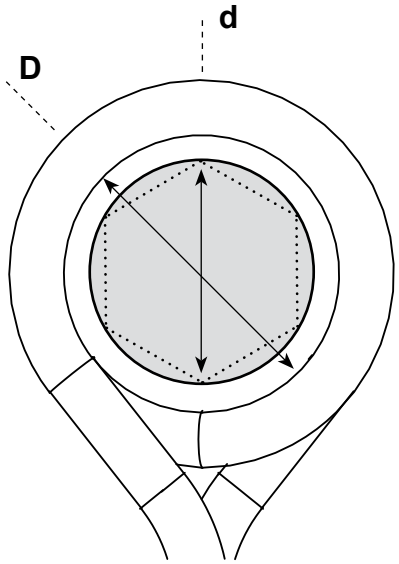




6. Breng een dosis lijm aan op het niet gelijmde uiteinde van de band.
7. Voer een stevige druk uit op het gelijmde punt tijdens 1 minuut, of gebruik een plastic klemband.
8. Wacht minstens 1 uur voordat u de inductor weer gaat gebruiken.

Linee guida per l’uso dell’anello di induttanza

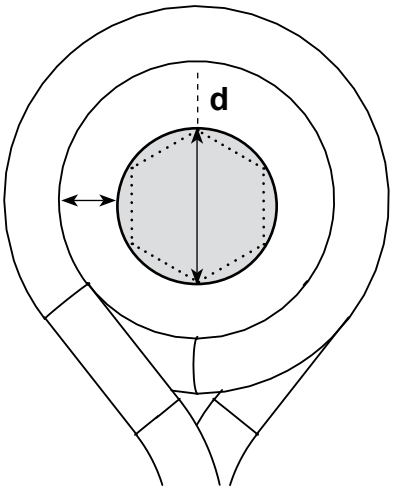
Ideale



D < 60 = D - 5 mm > d > (0,8 x D)

Un’intercapedine deve essere lasciata tra l’anello e la parte riscaldata per limitare il rischio il rischio di riscaldare la superficie trattamento o di intrappolare il pezzo nel loop quando la parte si espande.

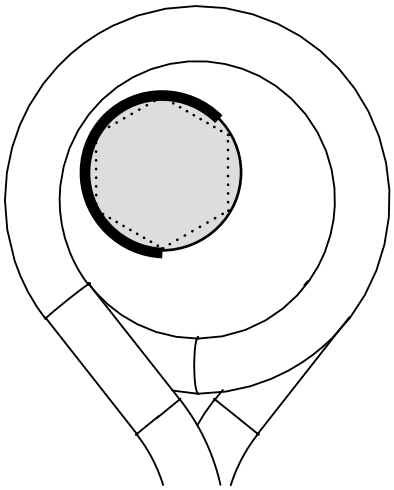
Non raccomandato



d > (0,8 x D)

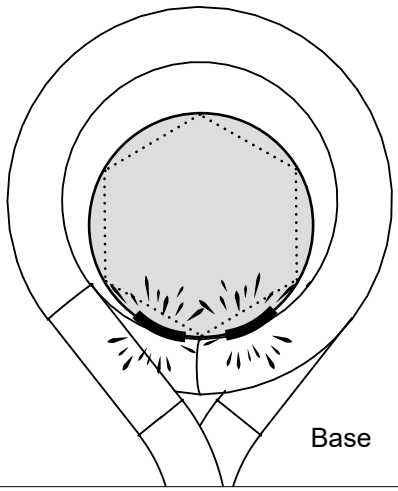
Se il diametro dell’anello di induttanza è troppo piccolo, la capacità di riscaldamento sarà meno efficiente. Questo articolo non è in grado di trasmettere potenza ai componenti.

Non raccomandato



Se la parte da riscaldare non è centrata nell’anello, il riscaldamento non sarà uniforme. Il lato del componente più vicino all’induttore si riscalderà di più.

Non raccomandato

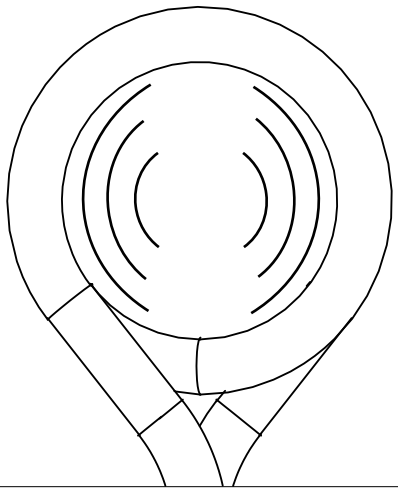


Rischio di scintille, schizzi e/o danni se la parte tocca la base dell’anello di induttanza.

Non riscaldare quando è vuoto, senza un pezzo da riscaldare.

Vedere la pagina seguente per limitare il deterioramento.

Non raccomandato



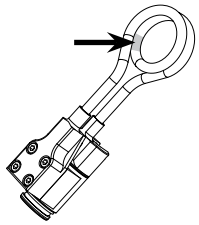
Uso raccomandato per un riscaldamento ottimizzato

	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
D < 60 mm	22	20 < d < 15
	25	23 < d < 20
	30	28 < d < 24
	35	33 < d < 28
	40	38 < d < 32
	50	48 < d < 40
	60	55 < d < 48

Versione software minima obbligatoria del generatore: V7.04

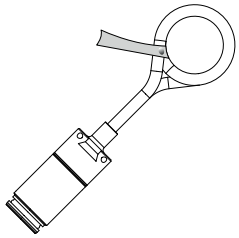
Limitare il rischio di danni quando si usa manualmente

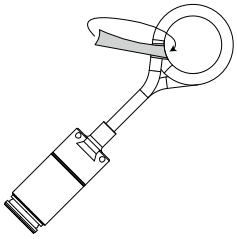
DESCRIZIONE



L'induttore è originariamente protetto da una resina / vernice che impedisce il contatto tra l'induttore e il pezzo da lavorare, evitando così l'arco elettrico. Con un riscaldamento prolungato, la resina si degrada. Non appena si nota un cambiamento di colore, e ancor più quando il rame dell'induttore diventa visibile, è necessario incollare una nuova protezione sulla superficie dell'induttore ad anello.

PROCEDURA

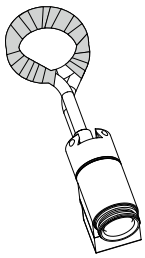




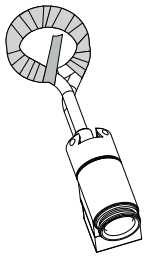
1. Applicare una dose di silicone a un'estremità della striscia.

⚠	Fare attenzione alla quantità per evitare che debordi.

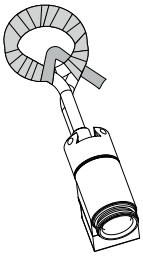
2. Applicare il nastro sull'anello e mantenere la pressione per 1 minuto.



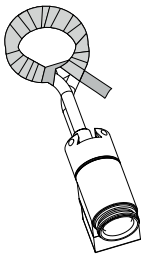
3. Avvolgere l'anello in modo che il rame sia ben coperto.



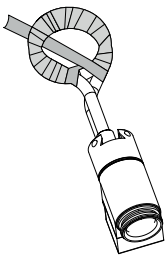
a



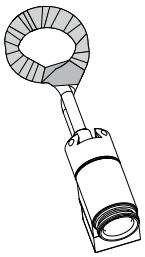
b



c



d



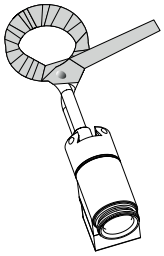
e

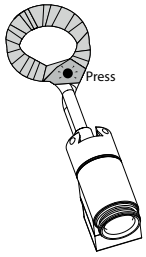
Kit 077386
Kit di protezione per induttori ad anello

4. Alla base dell'anello, fare una X con il nastro. Incrociare 1 o 2 volte secondo necessità.
5. Avvolgere il nastro in eccesso intorno alla base o tagliarlo.

⚠	La base è la parte che ha maggiori probabilità di perdere la resina e quindi di subire colpi d'arco. Assicurarsi di proteggerlo facendo almeno un doppio giro con la striscia protettiva.







6. Applicare un punto di colla all'estremità non incollata della striscia.
7. Mantenere la pressione sul punto di colla per 1 minuto, oppure utilizzare un collare di plastica.
8. Attendere almeno 1 ora prima di utilizzare l'induttore.