

POSTE INVERTER DHP 6010, 6010R ET DHC 6510R

PRECHAUFFAGE DE SOUDURE ET PREVENIR LES DEFORMATIONS

AVANTAGES

- **Mobilité** - pèse seulement 17 kg, petite taille similaire à un petit poste à souder.
- **Haute performance** - 10.5 kW connection jusqu'à 4 éléments avec une longueur total allant jusqu'à 4.5 m.
- **3 en 1** - inverter complexe + thermocontrôle + programmable*.

- **Flexibilité d'utilisation** - peut être branché partout, alimentation 3x 400 V 32 A, facile et rapide d'installation.
- **Contrôle facile et intuitif** - nécessite peu d'attention pendant l'opération. Le contrôle est similaire aux postes à souder.
- **Utilisation polyvalente du préchauffage** - pour former des pièces plates, circulaires.

Installation rapide et facile de l'ensemble du système - éléments de connexion, thermocouples et source s'installent en quelques minutes - prêt à chauffer rapidement!

Contrôleur intégré permet d'avoir le mode manuel ou programmé.

Faible coût d'exploitation et faible coût des consommables. Pas d'achat de gaz et coût minimum des bandes de chauffe. Les bandes peuvent être utilisés plusieurs fois: 40-50x. Les éléments résistent à une utilisation répétée sous traitement standard. Faible consommation énergétique. **Système efficace de pré-chauffage et du traitement de la chaleur.**

Chauffe uniforme et stable de la chaleur désirée avec un écart minimal. La surface de la partie chauffée n'est pas surchauffée localement au-dessus de la température désirée comme avec une flamme. La surface du matériau n'est pas cimentée comme lors de l'utilisation de chauffe par flamme.

Meilleure sécurité et conditions de travail pour les soudeurs. Les opérateurs et les soudeurs ne sont pas exposés à des flammes, des gaz chauds et au risque d'explosion comme lorsqu'ils utilisent des flammes. Aucun risque pour la santé des opérateurs avec de haute fréquence ou haute tension de sortie.

Les pièces peuvent être chauffées jusqu'à 800 ° C ou plus sans utiliser de refroidissement par eau et donc offrir une plus grande souplesse d'utilisation.

Tout les matériaux peuvent être préchauffé. Permet un préchauffage facile de tout matériau et de matériaux non ferreux.

Coûts plus bas pour la formation du personnel. La machine chauffe le matériau sans surveillance. Il n'est pas nécessaire de maintenir le brûleur et de vérifier en permanence la température atteinte comme avec une flamme.

Contrôle continu de la puissance de chauffe. Augmente considérablement la durée de vie des éléments, réduit la consommation d'énergie et réduit les exigences sur le réseau électrique.

Coût d'achat très raisonnable.

APPLICATIONS

- Pièces qui nécessitent un préchauffage avant soudage dans l'industrie automobile, ferroviaire et maritime.
- Tuyau et bride - fabrication, la construction et les réparations.
- Industrie pétrochimique - fabrication, construction et réparation.
- Préchauffage avant revêtement dur, fonderie.
- Echangeurs de chaleur, récipients sous pression, brides etc.
- Industrie de l'énergie.
- Fabrication de structures en acier.
- Équipement de minage.
- Maintenance

*) pour „R” seulement

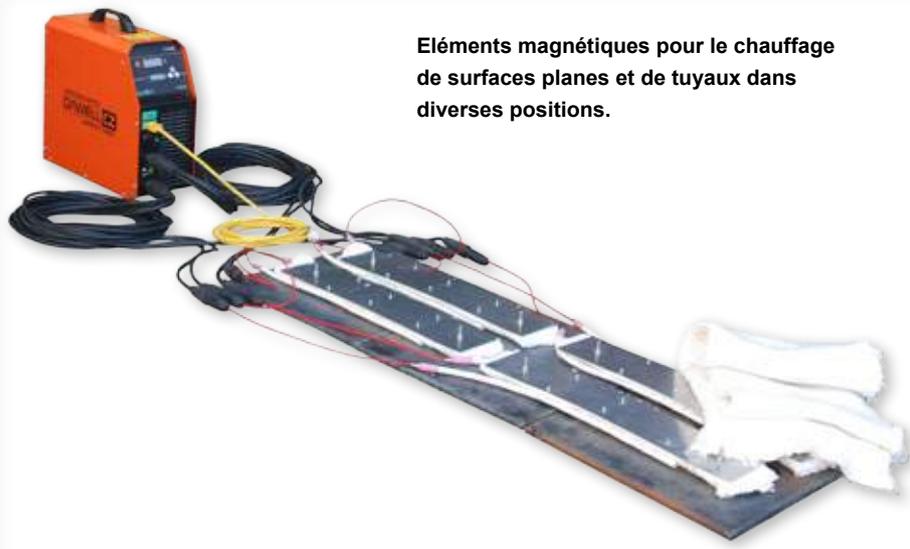
Chauffe et contrôle multi-zone. Connexion parallèle de multiple inverters (jusqu'à 9 sources) permet une puissance de chauffe multiple et un contrôle précis de la sécurité jusqu'à 9 zones à partir d'un seul contrôle.



DONNEES TECHNIQUE	DHP 6010/R	DHC 6510R
Tension / courant de sortie	0-60 V / 180 A, réglable en continu, CV/CC	0-60 V / 180 A, 65 V / 160 A réglable en continu, CV/CC
Chauffage par	Résistance 24-60 V (type 30 / 42 / 60 V)	
Alimentation	3~400 V, 50/60 Hz, 23 A ±15%	
Fusible d'alimentation	25 A	
Capteur de température	Thermocouple type K, avec isolation galvanisée	
Variation / réglage	-40°C to 1350°C / -25°C to 1200°C	
Alarme	1 Hi-alarm	2 ajustables (déviation SV/PV, température atteinte etc.)
Détection d'erreur	Déconnexion thermocouple, surcharge, surchauffe, court-circuit de sortie, etc..	
Contrôle multi-zone	Non	Oui, type maître/esclave, max. 9 unités
Température de fonctionnement	-20°C à 40°C (avec une capacité limité à 50°C)	
Dimensions et poids	170x370x405 mm, 17 kg	



INVERTER DHP 6010/R est un système complexe spécialement conçu pour un préchauffage contrôlé de la soudure rapide et facile de divers matériaux de 0 ° C à 1050 ° C. La sortie de chauffe peut être programmée ou modifiée pendant le processus. L'opérateur définit la température à laquelle le matériau doit être chauffer et le contrôleur lui-même assurera la chauffe le plus rapide à la température souhaitée. Alternativement, vous pouvez régler le niveau de température dans le programme et le contrôleur chauffe le matériau à la vitesse définie. L'inverter DHP 6010R est également équipé d'une machine à enregistrer. La totalité du processus de chauffe est enregistré numériquement et peut être affiché sous forme de tableau et de graphique. Les données peuvent être copiées sur un PC à l'aide d'un câble USB.

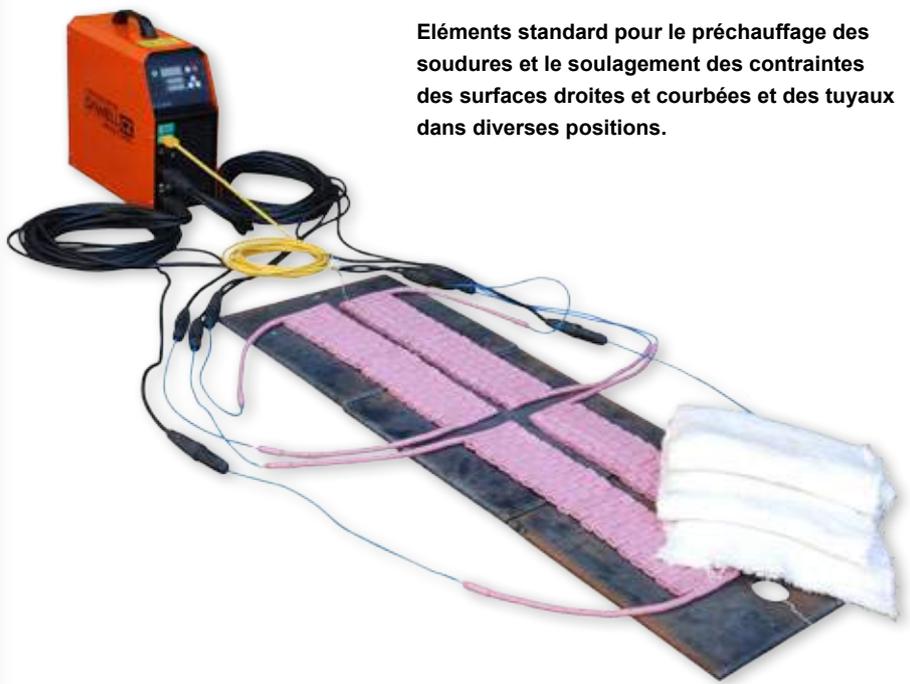


Eléments magnétiques pour le chauffage de surfaces planes et de tuyaux dans diverses positions.

USAGE TYPIQUE DU PRECHAUFFAGE DU DHP

- Industrie de l'énergie et de la pétrochimie** – préchauffage des tuyaux, échangeurs de chaleur, chaudières, stators, récipients en acier, brides etc.
- Constructions, construction navale** – préchauffage des soudures longues, courtes et profilées.
- Industrie minière** – préchauffage des tuyaux avant le soudage et le revêtement dur.
- Protection industrielle** – préchauffage des pièces à une température désirée.
- Réparations, rénovations et revêtements durs** – préchauffage économiquement et technologiquement correct des composants. Avec la possibilité d'utiliser jusqu'à quatre éléments, il est possible de préchauffer de longues soudures. Économise du temps de préchauffage et donc le coût. Maintient la température requise des pièces avant, pendant et après le soudage. Une meilleure qualité de soudure. Chauffe les pièce à la température exacte. Réduction significative des coûts de gaz. Augmente la sécurité et la productivité du soudeur.

INVERTOR DHC 6510R est conçu principalement pour le préchauffage des soudures et le soulagement du stress des matériaux après le soudage pour réduire le stress, la teneur en hydrogène et pour préchauffer avant de souder jusqu'à 1050° C. Par rapport aux inverters DHP, il a également la possibilité d'une programmation de plus haut niveau conçue spécialement pour le préchauffage des soudures et le soulagement du stress. Il a également le mode multi-zone, la liaison et la copie de programmes, le réglage de plusieurs valeurs de contrôle et autres. Le temps d'enregistrement est de 64 heures.

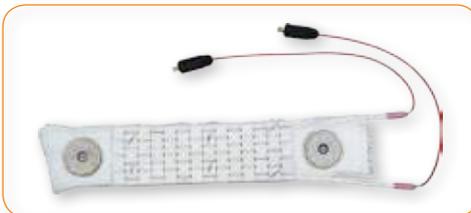
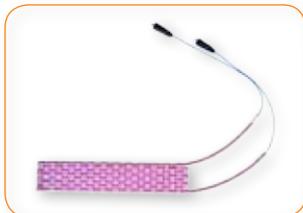


Eléments standard pour le préchauffage des soudures et le soulagement des contraintes des surfaces droites et courbées et des tuyaux dans diverses positions.

UTILISATION TYPE POUR LA CHAUFFE DU INVERTER DHC

- Industrie de l'énergie et de la pétrochimie** – traitement thermique et préchauffage des tuyaux, échangeurs de chaleur, chaudières, stators, récipients en acier, brides – partout où il y a un besoin de recuire des soudures après soudage.
- Constructions, construction navale** – soudage en circuit long et court – préchauffage de soudure et le traitement thermique ultérieur.
- Industrie minière** – soudage des composants préchauffé avant soudage et surface dure.
- Protection industrielle** – préchauffer les pièces de soudure à une température désirée.
- Réparations, rénovations et revêtements durs** – préchauffage économiquement et technologiquement correct des composants. En raison de sa mobilité élevée, l'inverter DHC peut être utilisé pour le préchauffage et le traitement thermique également sur les chantiers. Avec la possibilité d'utiliser jusqu'à quatre éléments, il est possible de préchauffer de longues soudures. Maintient la température requise des pièces avant et après le soudage. Chauffe les pièce à la température exacte. Réduction significative des coûts de gaz. Possibilité de chronométrer le démarrage du processus et donc réduire le temps de préparation avant le soudage. Augmente la sécurité et la productivité des soudeurs. En raison de la connexion parallèle, une puissance continue allant jusqu'à 95 kW peut être atteinte.

Une large gamme de tailles et de types d'éléments. Pour un préchauffage normal ou un soulagement du stress, 1-2 éléments sont suffisants. Faibles besoins en matière de stockage des consommables.





DHP 6010, DHP 6010R, DHC 6510R AVANTAGES PAR RAPPORT À D'AUTRES MÉTHODES

Les inverters DHP et DHC peut être utilisé pour compléter ou remplacer le chauffage par flamme. Ou peut compléter les sources de chauffage à induction et à grande résistance. Les sources inverter DHP et DHC pour le chauffage par résistance ont les avantages suivants, ce qui augmentent leur attractivité dans la production, la maintenance, les ateliers de rénovation, les fonderies, etc.:



AVANTAGES DE LA CHAUFFE PAR RESISTANCE DES DHP ET DHC PAR RAPPORT A LA FLAMME

Préchauffage contrôlé avec enregistrement. Il est possible d'imprimer l'enregistrement de préchauffage depuis un PC et de le présenter avec la documentation de fabrication.

Préchauffage contrôlé de la température exacte avec un écart minimal.

Le préchauffage programmé et automatique atteindra la température requise sans nécessiter d'intervention ou d'assistance de l'opérateur, ce qui réduit les coûts de main-d'œuvre.

La surface du composant chauffé n'est pas surchauffée localement plus que la température requise ce qui n'est pas le cas de la flamme. La surface du matériau n'est pas exposée à une flamme nue et n'est pas cimentée comme lors de l'utilisation du chauffage par flamme.

Une sécurité nettement plus élevée. Les opérateurs et les soudeurs ne sont pas exposés à des flammes nues et à leurs effets, d'où le risque de blessures, d'incendie ou d'explosion.

Faible consommation d'énergie. Grâce à l'isolation, la température ne se propage pas à l'extérieur de la zone chauffée.

Pas besoin de tests et de certification du personnel pour travailler avec des flammes.

Économies sur les thermomètres, etc.



AVANTAGES DE LA CHAUFFE PAR RESISTANCE DES DHP ET DHC PAR RAPPORT A L'INDUCTION

Chauffe multi-zone – meilleur contrôle de la température sur des zones plus importantes en utilisant plus de thermocouples.

Disposition parallèle des sources pour obtenir une puissance continue plus élevée et un contrôle plus précis de la température souhaitée.

Il est possible de chauffer différents types de matériaux sans modifications telles que les métaux ferreux, etc.

Chauffage de la température jusqu'à 1050 ° C. Il n'est pas nécessaire de refroidir à l'eau sur toute la plage de température jusqu'à 1050 ° C.

Des coûts d'achat nettement inférieurs de l'équipement et des accessoires.

Une formation plus simple et peu coûteuse du personnel.

Même chaleur même sur de longue surface.

Tension de sortie sûre.

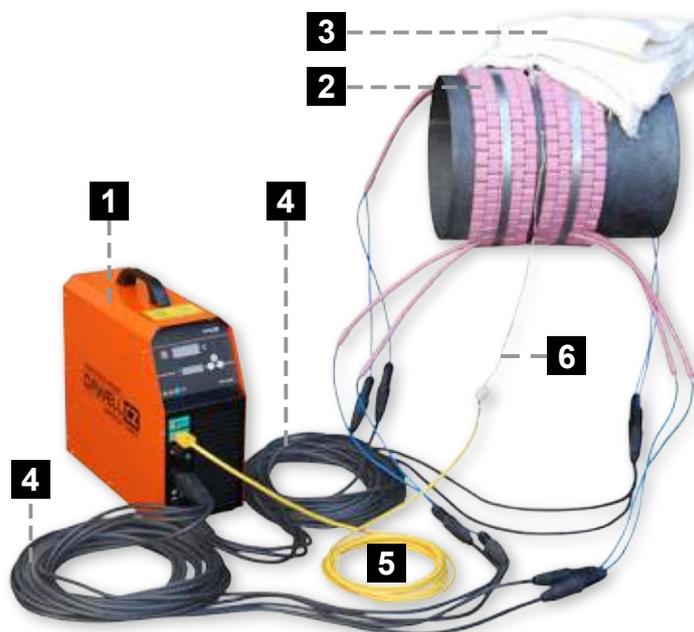
Possibilité d'utiliser des éléments magnétiques. Plusieurs types d'éléments pour diverses applications.

Mobilité supérieure – poids de seulement 17 kg. Peut être transporté même dans une voiture de tourisme!

Installation facile et rapide des éléments, des thermocouples et d'isolation.

SET COMPLET DE L'INVERTER DHP ET ACCESSOIRES

Références	Description	Quantité	Pos.
DHP6010-2004R	Machine Inverter DHP 6010R régulateur et enregistrement 10.5 kW	1	1
HEA06-03014560	Élément de chauffe 2.7 kW - 60 V - 45 A 100x540 mm	4	2
HEA06-06030106	Isolation tygasil, épaisseur de 12 mm, 3000x300 mm	1	3
HEA06-0055	Câble de division 10 mm ² , 4 m long, 4-chemins	2	4
HEA06-02301505	Câble compensateur 2x1.5 mm ² , 5 m	1	5
HEA06-02300500	2x0.5 mm ² thermocouple type „K“ fil torsadé, isolé	10	6





CONTRÔLEUR DHP 6010/R – fonctionnement simple et intuitif. Réglage facile des paramètres du contrôleur et du démarrage du chauffage. Le contrôleur permet de définir les modes suivants - Puissance de chauffage, chauffage à une température ou réglage des paramètres suivants du segment de rampe, c'est-à-dire le niveau de chauffe C/h, température cible, à savoir le point de consigne et le temps de maintien. Le programme le plus couramment utilisé pour le préchauffage est PRG1, c'est-à-dire le chauffage à une température dans les plus brefs délais.

CONTRÔLEUR ET ENREGISTREUR DHC 6510R – programmation facile du contrôleur. Téléchargement rapide des données de l'enregistreur et travail facile avec les données mesurées. La température peut être contrôlée à partir de l'un des 20 profils de température réglables par l'utilisateur / des programmes avec jusqu'à 180 segments ou directement à une température définie par l'utilisateur, qui peut être changé à tout moment au besoin. Vous pouvez définir le niveau de chauffage ou de refroidissement, le temps pendant lequel la température doit être maintenue ainsi que la température cible, indépendamment dans chaque segment de profil ainsi que dans le mode manuel de contrôle de la température. Bien sûr, la puissance de chauffage peut être contrôlée directement. Le contrôleur dispose d'un verrouillage utilisateur dans le menu pour verrouiller les paramètres des valeurs PID. L'enregistreur numérique du cours du chauffage avec une capacité de 64 heures d'enregistrement est également intégré. Les données peuvent être transférées sur un PC où elles peuvent être traitées, par exemple pour l'enregistrement du cours de chauffe ou de son contrôle. Ainsi, la simplicité et complexité maximale d'utilisation de cet appareil ont été obtenues, son contrôle peut être géré par tout le monde.

Les 2 inverters DHP 6010R et DHC 6510R vous permet de connecter un enregistreur externe.

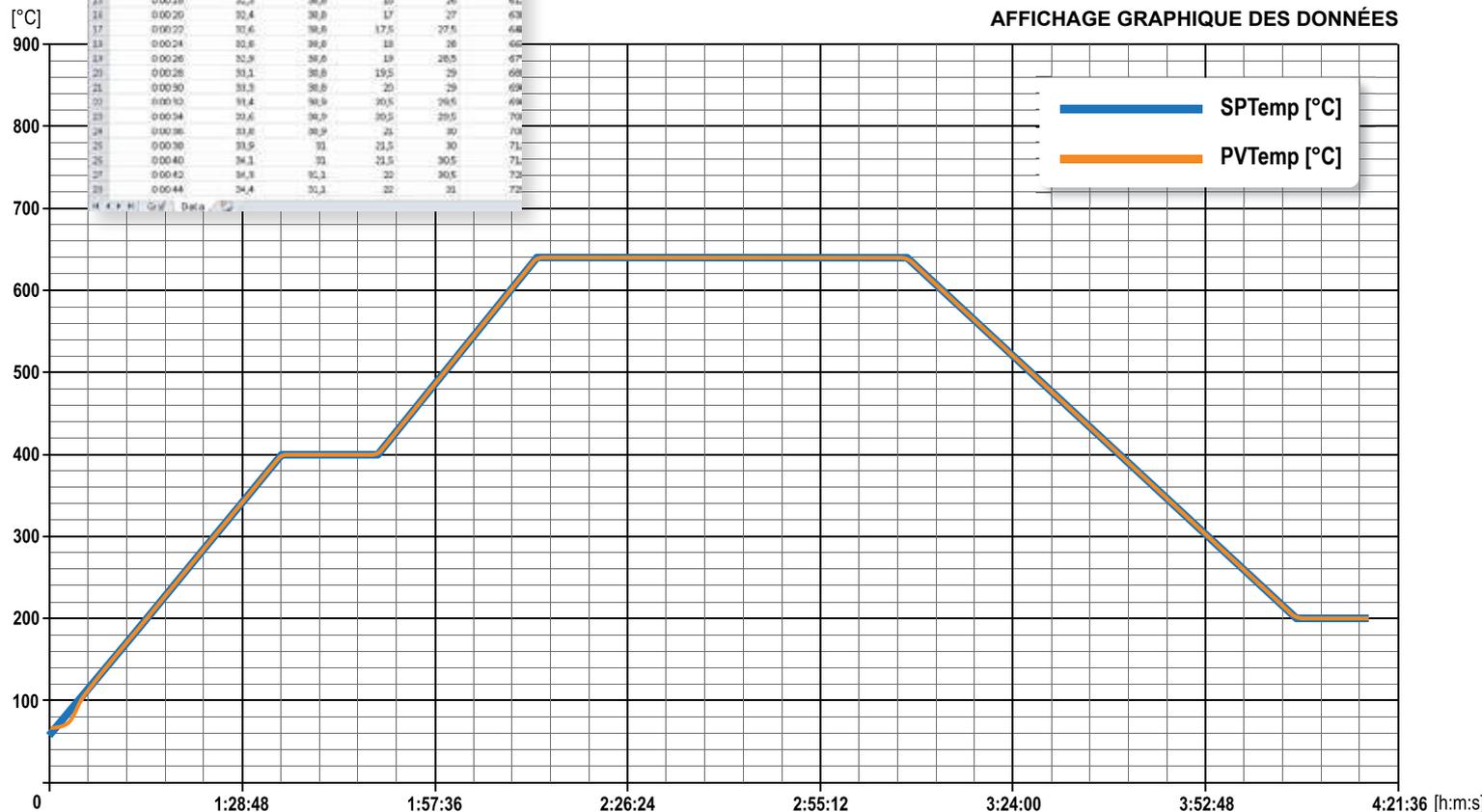
VALEURS ENREGISTREES EN MACHINE D'ENREGISTREMENT

SPTemp	[°C]	Valeur de réglage – température requise
PVTemp	[°C]	Valeur du processus – température mesurée réelle
MV	[%]	Valeur de manipulation – puissance de sortie
Volt	[V]	Tension de sortie mesurée
Curr	[A]	Courant de sortie mesuré
Time	[h:m:s]	Temps mesuré

TABLEAU AVEC DONNÉES MESURÉES

RecTime [h:m:s]	SPTemp [°C]	PVTemp [°C]	MV [%]	Volt [V]	Curr [A]
0:00:00	36,9	36,8	3	0	0
0:00:04	30,3	30,8	6	34	36
0:00:06	30,3	30,8	6,5	39	44
0:00:08	30,4	30,8	10,5	31	49
0:00:10	30,6	30,8	12	22,5	52
0:00:12	30,8	30,8	13	23,5	55
0:00:14	30,9	30,8	14	24,6	58
0:00:16	30,3	30,8	15	25,5	60
0:00:18	32,3	30,8	16	26	61
0:00:20	32,4	30,8	17	27	63
0:00:22	32,6	30,8	17,5	27,5	64
0:00:24	32,6	30,8	18	28	65
0:00:26	32,9	30,8	19	28,5	67
0:00:28	33,1	30,8	19,5	29	69
0:00:30	33,3	30,8	20	29	69
0:00:32	33,4	30,8	20,5	29,5	69
0:00:34	33,6	30,8	20,5	29,5	70
0:00:36	33,8	30,8	21	30	70
0:00:38	33,9	31	21,5	30	71
0:00:40	34,1	31	21,5	30,5	71
0:00:42	34,3	31,1	22	30,5	72
0:00:44	34,4	31,1	22	31	72

AFFICHAGE GRAPHIQUE DES DONNÉES



DONNÉES TECHNIQUES DU CONTRÔLEUR ET DE L'ENREGISTREUR

	DHP 6010 / DHP 6010R	DHC 6510R
Contrôle		Contrôle de la température selon la température réglée du programme 2 Contrôle de la température réglée 1 Contrôle de la puissance (sortie) 0
Profils de température	2 segments	20 profils réglables à 9 segments, max. 180 segments
Paramètres du segment		Ramp OFF / 1 ... 9999°C/h Setpoint -25°C ... 1200°C Temps de maintien OFF ... 9999 min.
Contrôleur		Digital, Réglable par l'utilisateur
Enregistreur	8 heures d'enregistrement *	64 h d'enregistrement, accumulé PV / SP / MV et état d'erreur
Téléchargement de données	Utilisation de 485 / USB vers PC vers un fichier texte (importation directe vers Excel) *	

* pour „R” seulement



Inverter DHP 6010 / R simple et intuitif. Raccord bien agencé de câbles à l'avant de l'onduleur.

DHP

- 1 Touche ON pour démarrer et arrêter le chauffage
- 2 Afficheurs de température et de MW
- 3 Bouton pour sélectionner les paramètres
- 4 Touches + et - pour sélectionner des valeurs
- 5 Prise de thermocouple
- 6 Prise pour télécharger des données à partir d'une machine d'enregistrement intégrée
- 7 + et - couples rapides pour connecter des éléments



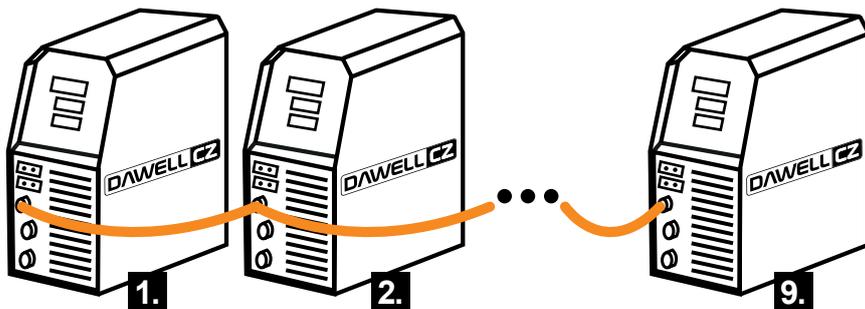
Formation rapide et facile de l'opérateur au bout d'environ 4 heures. L'opérateur peut régler la machine et travailler de manière indépendante après une formation de 4 heures.

DHC

- 1 Touche ON pour démarrer et arrêter le chauffage
- 2 Affichage PV, SV et MV
- 3 Touches de commande pour la programmation et le processus d'enregistrement
- 4 Bouton pour sélectionner les paramètres
- 5 Touches + et - pour sélectionner des valeurs
- 6 Thermocouple et fiche d'enregistreur externe
- 7 Prise MAITRE / ESCLAVE pour la connexion du deuxième onduleur et pour le téléchargement des données de la machine d'enregistrement interne
- 8 + et - couples rapides pour connecter des éléments

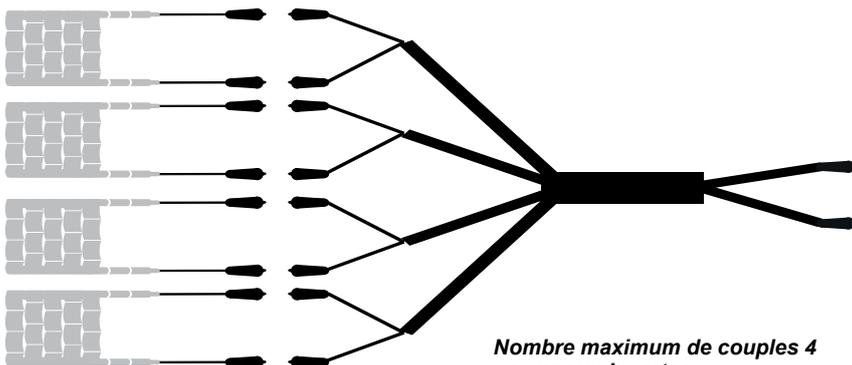


CONNEXION MULTI-ZONE DU DHC INVERTERS



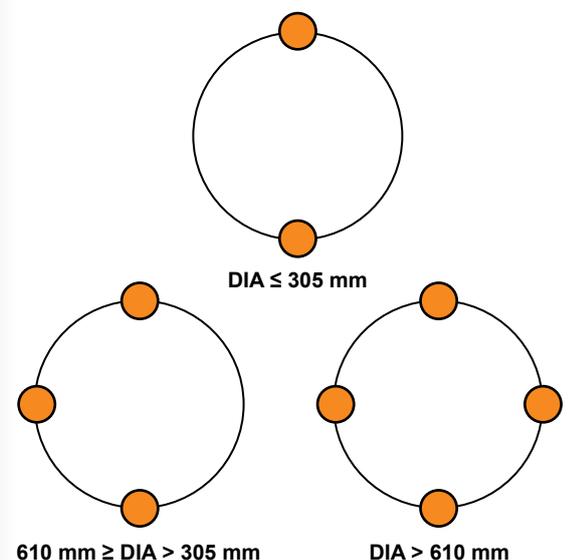
Reliez jusqu'à 9 machines, 95 kW.

CONNEXION PARALLÈLE DE COUPLES



Nombre maximum de couples 4 pcs par un inverter.

MESURE THERMOCOUPLE MULTI-ZONE POUR DIFFÉRENTS DIAMÈTRES DE TUYAUX



Disposition des thermocouples dans le cas du contrôle multi-zone.



Références	Inverters de chauffe
DHP6010-2004	Machine inverter DHP 6010 avec régulateur 10.5 kW, 3 phase 400 V 50/60 Hz
DHP6010-2004R	Machine inverter DHP 6010R avec régulateur et enregistreur 10.5 kW, 3 phase 400 V 50/60 Hz, CD avec logiciel de téléchargement et connecteur USB inclus

Références	Inverters de chauffe
DHC6510-2004R	Machine inverter DHC 6510R avec régulateur et enregistreur 10.5 kW, 3 phase 400 V 50/60 Hz, CD avec logiciel de téléchargement et connecteur USB inclus

Références	Éléments 60 V
HEA06-03013560	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 50x1050 mm
HEA06-03013660	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 50x1075 mm
HEA06-03013760	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 50x1095 mm
HEA06-03013860	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 50x1115 mm
HEA06-03013960	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 50x1135 mm
HEA06-03014060	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 50x1155 mm
HEA06-03014160	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 75x715 mm
HEA06-03014260	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 75x735 mm
HEA06-03014360	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 75x760 mm
HEA06-03014460	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 100x525 mm
HEA06-03014560	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 100x540 mm
HEA06-03014660	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 100x565 mm
HEA06-03014760	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 125x420 mm
HEA06-03014860	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 125x440 mm
HEA06-03014960	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 125x460 mm
HEA06-03015060	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 150x335 mm
HEA06-03015160	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 150x360 mm
HEA06-03015260	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 150x380 mm
HEA06-03015360	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 175x295 mm
HEA06-03015460	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 175x315 mm
HEA06-03015560	Élément chauffant 2.7 kW - 60 V - 45 A 200x255 mm
HEA06-03020060	Bandes de chauffage 60 V, long. max.1200 mm
HEA06-03050330	Préchauffage magnétique 30 V, 500x80 mm
HEA06-03050360	Préchauffage magnétique 60 V, 1000x80 mm
HEA06-03040160	Câble de chauffage à une ligne 60 V, long. 4500 mm
HEA06-ONREQT	Éléments de chauffage faits à la taille

Références	Isolation
HEA06-06010013	Isolation en fibre de céramique 128 kg/m ² - 13 mm thick, 8.92 m ²
HEA06-06010025	Isolation en fibre de céramique. 128 kg/m ² - 25 mm thick, 4.46 m ²
HEA06-06010050	Isolation en fibre de céramique. 128 kg/m ² - 50 mm thick, 2.23 m ²
HEA06-06030104	Isolation Tygasil, épais. 12 mm, 2000x300 mm
HEA06-06030105	Isolation Tygasil, épais. 12 mm, 2500x300 mm
HEA06-06030106	Isolation Tygasil, épais. 12 mm, 3000x300 mm
HEA06-06030201	Isolation Tygasil, épais. 12 mm, 500x600 mm
HEA06-06030202	Isolation Tygasil, épais. 12 mm, 1000x600 mm
HEA06-06030203	Isolation Tygasil, épais. 12 mm, 1500x600 mm
HEA06-06030204	Isolation Tygasil, épais. 12 mm, 2000x600 mm

Références	Thermocouples type "K"
HEA06-02300500	2x0.5 mm ² thermocouple type "K" fil torsadé, isolé
HEA06-02300700	2x0.7 mm ² thermocouple type "K" fil torsadé, isolé
HEA06-02301000	2x1.0 mm ² thermocouple type "K" fil torsadé, isolé

Références	Enregistreurs externes
HEA06-05030601	Enregistreur de contrôle avec 6 canaux, carte CF
HEA06-05031202	Enregistreur de contrôle avec 12 canaux, carte CF
HEA06-05020601	FH 60-6 avec 6 canaux
HEA06-05021201	FH 60-12 avec 12 canaux

Références	Éléments 30 V
HEA06-03010130	Élément chauffant 1.35 kW - 30 V - 45 A 50x525 mm
HEA06-03010230	Élément chauffant 1.35 kW - 30 V - 45 A 50x545 mm
HEA06-03010330	Élément chauffant 1.35 kW - 30 V - 45 A 50x565 mm
HEA06-03010430	Élément chauffant 1.35 kW - 30 V - 45 A 75x360 mm
HEA06-03010530	Élément chauffant 1.35 kW - 30 V - 45 A 75x380 mm
HEA06-03010630	Élément chauffant 1.35 kW - 30 V - 45 A 100x235 mm
HEA06-03011530	Élément chauffant 1.35 kW - 30 V - 45 A 150x195 mm
HEA06-03011630	Élément chauffant 1.35 kW - 30 V - 45 A 175x125 mm
HEA06-03011730	Élément chauffant 1.35 kW - 30 V - 45 A 175x150 mm
HEA06-03011830	Élément chauffant 1.35 kW - 30 V - 45 A 175x175 mm
HEA06-03011930	Élément chauffant 1.35 kW - 30 V - 45 A 200x105 mm
HEA06-03012030	Élément chauffant 1.35 kW - 30 V - 45 A 200x125 mm
HEA06-03012130	Élément chauffant 1.35 kW - 30 V - 45 A 200x150 mm

Références	Câbles et connecteurs
HEA06-0056	Câble de division 10 mm ² , long. 2 m, 2-chemins
HEA06-0062	Câble de connexion - double 10 m
HEA06-0054	Câble de division 10 mm ² , long. 5 m, 4-chemins
HEA06-02301505	Câble de compensation 2x1.5 mm ² , 5 m
HEA06-02301510	Câble de compensation 2x1.5 mm ² , 10 m
HEA06-02500503	Prise thermocouple
HEA06-02500502	Prise thermocouple "femelle"
HEA06-02500501	Prise thermocouple „male"
HEA06-06050018	Câble de connexion USB 1x1 avec réducteur USB
HEA06-06050019	Câble de connexion USB multicanaux 1x2 avec réducteur USB
HEA06-06050020	Câble de connexion USB multicanaux 1 x 3 avec réducteur USB

Références	Sangles de serrage
HEA06-06050005	Sangles de serrage 16x 0.5 mm 360-400 m
HEA06-06050006	Serrures pour sangle de serrage 16x 0.5 mm

Références	Unités d'attachement de point fin de thermocouple
HEA06-05060001	Unités d'attachement de point fin de thermocouple FPU100, comp.
HEA06-05060003	Unités d'attachement de point fin de thermocouple FPU200, comp.

Références	Chariots pour inverters
DHC-TROLL-3U	Chariot pour 3 postes DHC
DHC-TROLL-6U	Chariot pour 6 postes DHC



Droits réservés pour les modifications. © 2013

DISTRIBUTEUR