

## Preriscaldamento di una billetta di ottone per la forgiatura

**Obiettivo** Preriscaldare a 760°C una billetta di ottone per la forgiatura, ridurre i tempi di riscaldamento rispetto al riscaldamento con un canello.

**Materiali** Billetta di ottone (Ø35mm, altezza 50mm)

**Temperatura** 760°C

**Frequenza** 86 kHz

**Apparecchiature** Generatore a induzione Ambrell EkoHeat con 15 kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente 3 condensatori da 1,5 µF.  
Un induttore a solenoide sviluppato appositamente per questa applicazione.

**Processo** Viene applicata una vernice termosensibile sulla billetta che viene posizionata all'interno dell'induttore e riscaldata. Quando la billetta raggiunge la temperatura di 760°C la vernice si scolora e la billetta è pronta per la forgiatura. Il tempo di riscaldamento è di circa 45 secondi.

**Risultati** Il riscaldamento a induzione ha portato numerosi vantaggi al processo: - velocità: il processo avviene in tempi brevi e sono soddisfatte le esigenze di produzione. Il tempo di riscaldamento viene dimezzato rispetto all'uso del canello - efficienza: tutta l'energia viene trasferita nel pezzo, evitando sprechi energetici - sicurezza: nessuna fiamma libera

**Immagini**



Immagini



AMIND ITALIA

---

**Amind Italia sas - Riscaldatori a induzione**

via della Ricostruzione 29 B - 20835 Muggiò (MB) tel.039 794906 fax 039 8942380  
info@aminditalia.com - www.aminditalia.com - www.ambrell.it