



Riscaldamento di perni di acciaio per la forgiatura

Obiettivo Riscaldare chiodi di acciaio magnetico per la forgiatura della testa su un cerchione. Il processo non deve alterare le caratteristiche metallurgiche della lamiera o deformarla. Precedentemente veniva usato un cannello con un tempo di riscaldamento di 20 secondi.

Materiali Perno di acciaio magnetico Ø14mm

Temperatura 1100°C

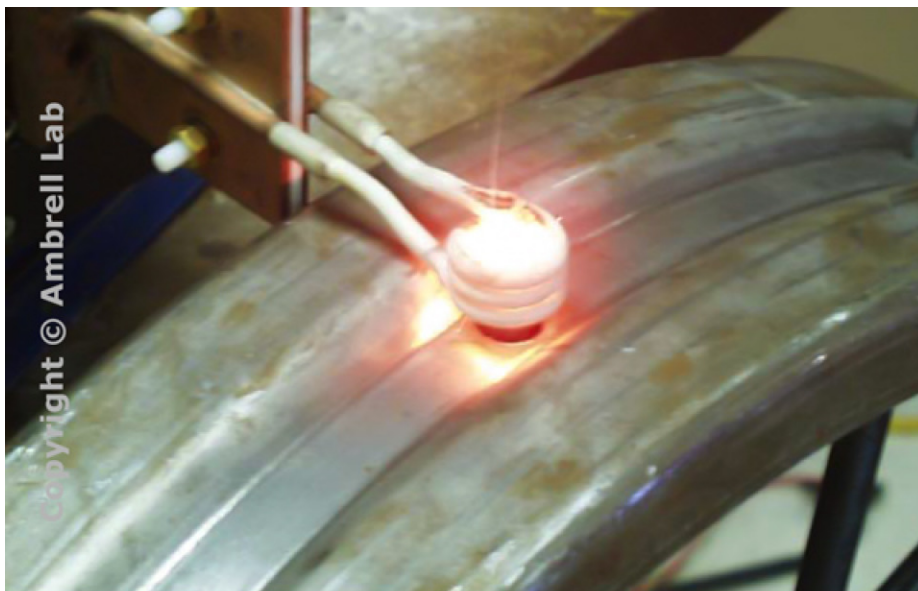
Frequenza 294 kHz

Apparecchiature Generatore a induzione Ambrell EasyHeat a componenti solidi con 10 kW di potenza.
Stazione remota di riscaldamento, contenente un condensatore per una capacità totale di 1,0 µF.
Un induttore a solenoide multispira realizzato specificamente per questa applicazione.

Processo Il pezzo viene posizionato in modo che l'induttore riscaldi il perno di acciaio ma non la lamiera. Il processo di riscaldamento dura 7 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 lavorazione di ogni cerchione si riduce di 2 min e 26 sec - Il cerchione non viene riscaldato e si preservano le qualità originali del pezzo - efficienza: tutta l'energia viene trasferita nel pezzo e si riducono i tempi ciclo - il processo è controllabile e ripetibile

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