



Stampaggio della testa di viti in acciaio inox e titanio

- Obiettivo** Riscaldare in continuo un filo metallico di acciaio inox e titanio per un processo di stampaggio della testa di viti
- Materiali** Filo di titanio Ø1,2mm, filo di acciaio inox Ø2,4mm
- Temperatura** 370°C
- Frequenza** 400 kHz
- Apparecchiature** Generatore a induzione a stato solido Ambrell EasyHeat con 10 kW di potenza equipaggiato con una stazione remota di riscaldamento contenente 1 condensatori da 0,5 µF.
Un induttore a solenoide multispira sviluppato appositamente per questa applicazione.
- Processo** Per riscaldare il filo in continuo viene usato un induttore a solenoide. I tubi di collegamento sono lunghi 50cm per poter raggiungere la zona della macchina dove avviene lo stampaggio e il taglio. Il filo passa attraverso la bobina e si riscalda a 370°C prima dello stampaggio della testa. Il processo produttivo conta 95 pezzi/minuto.
- Risultati** Il riscaldamento a induzione ha portato numerosi vantaggi: - aumento della produttività e riduzione degli scarti - riscaldamento uniforme e controllato - il processo può essere automatizzato e non necessita nessuna manodopera



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