

## Calettamento un anello di acciaio su una boccia di grafite

**Obiettivo** Riscaldare a 540°C un alloggiamento ad anello di acciaio per il calettamento di una boccia di grafite.

**Materiali** Anello di acciaio (OD 203mm, ID 197mm, spessore 227mm). Anello di grafite.

**Temperatura** 540°C

**Frequenza** 132 kHz

**Apparecchiature** Riscaldatore a induzione a stato solido Ambrell EkoHeat da 10kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente 4 condensatori.  
Un induttore a 4 spire svluppato appositamente per questa applicazione.

**Processo** Si utilizza un induttore a quattro spire per riscaldare l'anello di acciaio. Viene fornita una potenza di 10Kw per 14 secondi fino al raggiungimento della temperatura di 540°C. La dilatazione termica dell'anello di acciaio è sufficiente a superare l'interferenza con l'anello di grafite che può essere montato in posizione. L'anello di acciaio si raffredda garantendo la tenuta meccanica dei due componenti.

**Risultati** Il riscaldamento a induzione ha garantisce numerosi vantaggi: - la giunzione meccanica dei componenti è efficace - riscaldamento preciso, controllato e ripetibile - il componente si riscalda in modo uniforme lungo il suo diametro - il processo può essere ripetuto con precisione - il processo viene automatizzato e non richiede l'intervento di un operatore

### Immagini

Copyright © Ambrell Lab

