

## Montaggio a caldo di un ingranaggio

**Obiettivo** Riscaldare un grosso ingranaggio per il calettamento su un albero di trasmissione

**Settore** Manutenzione di macchinari

**Materiali** Ingranaggio in acciaio (circa 3000Kg)

**Temperatura** 220°C

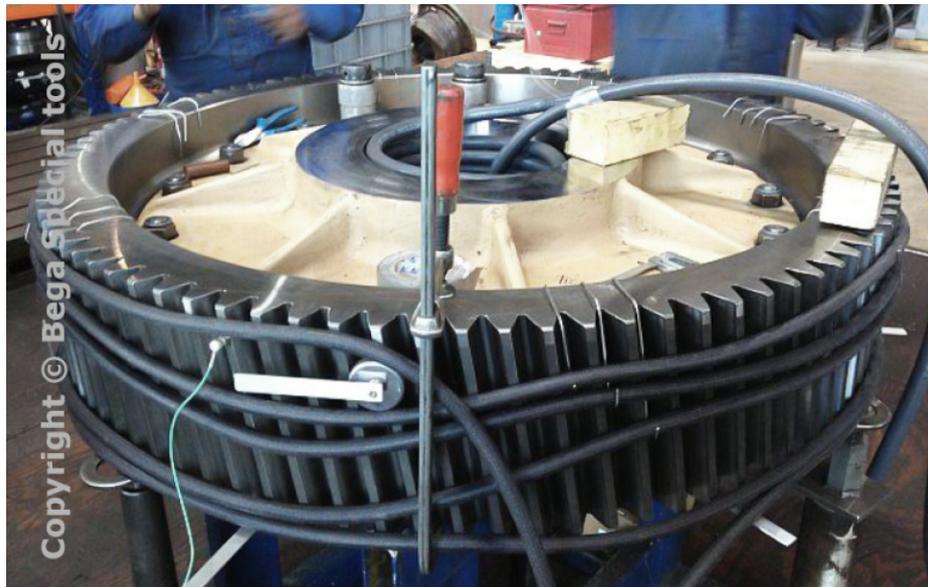
**Frequenza** 10 kHz

**Apparecchiature** Riscaldatore a induzione Betex MF Quick Heater con 44kW di potenza dotato di induttore flessibile (cavi riscaldanti)

**Processo** L'induttore flessibile viene avvolto attorno e all'interno dell'ingranaggio, viene posizionata la termocoppia per la lettura della temperatura e si accende il generatore a induzione. Al termine del riscaldamento si rimuove l'induttore. A causa del calore il componente si è dilatato in modo da rendere possibile il piantaggio su un albero.

**Risultati** L'ingranaggio raggiunge una temperatura di 220°C in circa 1 ora. Il riscaldamento a induzione permette di riscaldare il componenti in modo rapido, preciso e pulito. L'operazione di montaggio dell'ingranaggio si è semplificata e i tempi necessari alla manutenzione si sono ridotti significativamente.

**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