



Riscottura dell'estremità rastremata di un serbatoio per gas criogenico

Obiettivo Ricuocere una porzione di 25mm di un serbatoio per gas criogenico

Settore Produzione serbatoi di alluminio

Materiali Serbatoio di alluminio (estremità $\varnothing 82\text{mm}$ spessore 1.3mm)

Temperatura 430 °C

Frequenza 303 kHz

Apparecchiature Riscaldatore a induzione a componenti solidi Ambrell EasyHeat con 3,5 kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente un condensatore da 1,0 μF . Un induttore a solenoide a due spire con progettato appositamente per questa applicazione.

Processo Viene utilizzato un induttore a solenoide a due spire. L'estremità del serbatoio viene posizionata all'interno dell'induttore, in 1 minuto si ricuoce una porzione di 25mm di materiale.

Risultati Il riscaldamento a induzione ha portato numerosi vantaggi al processo: - Il processo è automatico e non richiede operatori specializzati
- Il riscaldamento è veloce, preciso e controllato
- Alta efficienza energetica e riduzione dei costi energetici
- La distribuzione del calore è uniforme

Immagini

