



Fusione dell'alluminio per getti

Obiettivo Riscaldare un crogiolo di grafite per fondere l'alluminio prima che venga colato in uno stampo.

Settore Produzione di getti di fonderia

Materiali - crogiolo di grafite (OD 250mm, H 570mm, th. 17.5mm)
- alluminio (circa 42 kg)

Temperatura 700°C

Frequenza 8.3 KHZ

Apparecchiature Riscaldatore a induzione Ambrell EkoHeat con 50 kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente 2 condensatori da 26.9 μ F per una capacità totale di 53.8 μ F.
Un induttore a solenoide sviluppato appositamente per questa applicazione

Processo Un induttore a solenoide a 10 spire riscalda il crogiolo di grafite a 700°C. In circa 25 minuti tutto l'alluminio al suo interno fonde. Una volta pronto il getto, l'alluminio fuso viene colato in uno stampo. Non è necessario agitare o mescolare il materiale, il getto cola da un piccolo foro sul fondo del crogiolo.

Risultati Il riscaldamento a induzione ha portato numerosi vantaggi al processo: - il processo viene automatizzato e non richiede nessun operatore qualificato
- aumento della produzione
- il riscaldamento è ripetibile e affidabile
- alta efficienza energetica e riduzione dei costi energetici
- ambiente di lavoro sicuro, pulito

Immagini

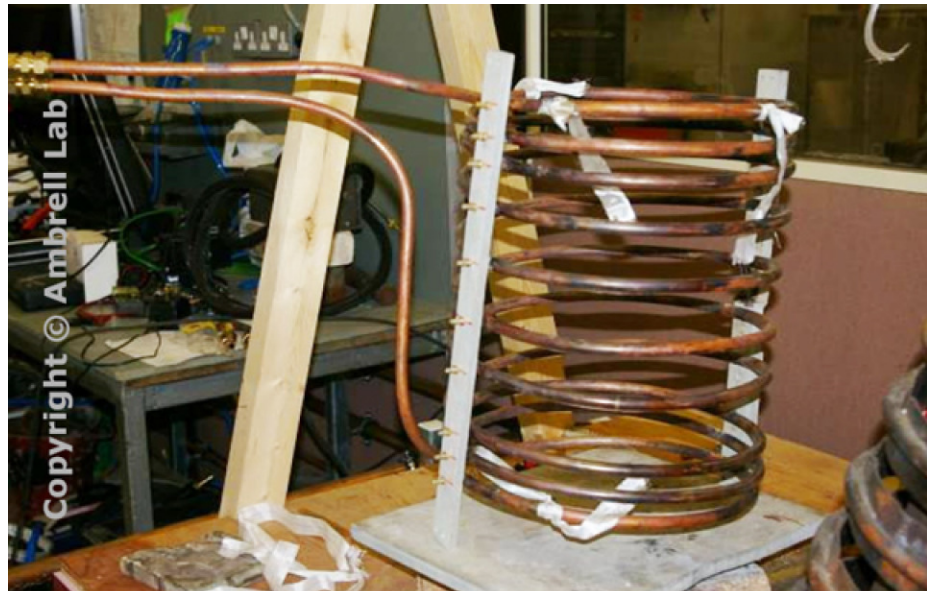


Immagini



 AMIND ITALIA

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