

## Ricottura di una zona di taglio ovale su di un tubo di acciaio inox

**Obiettivo** Ricuocere un area di 6 mm attorno a un taglio ovale su di un tubo di acciaio inox.

**Materiali** Tubi di differenti diametri: 0.75, 1.5, 4"

**Temperatura** 1038°C

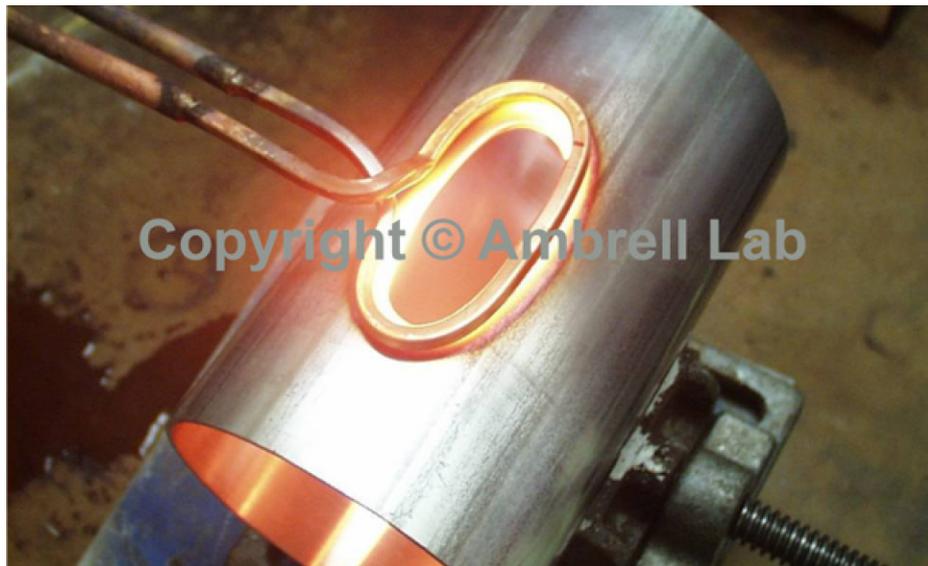
**Frequenza** 300 kHz

**Apparecchiature** Convertitore di frequenza Ambrell a componenti solidi con 10 kW di potenza.  
Stazione remota di riscaldamento contenente un condensatore da 1,0  $\mu$ F.  
Due induttori realizzati specificamente per questa applicazione.

**Processo** Vengono usati due induttori: uno monospira per il tubo da 4", uno a 2 spire per i tubi più piccoli.  
L'induttore viene posizionato sopra l'area di taglio, vengono ricotti 6mm di materiale attorno all'area di taglio in 15 secondi.

**Risultati** Il riscaldamento a induzione permette di avere numerosi vantaggi: - Riscaldamento preciso e controllato, concentrazione del calore solo dove richiesto - Elevata velocità rispetto all'uso di fiamme - Risultati ripetibili - Riscaldamento automatizzato, senza impegnare un operatore qualificato

**Immagini**



Immagini



---

**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