

Asciugatura del rivestimento di tubi di acciaio e blocchi di alluminio

Obiettivo Riscaldare un tubo di acciaio e un blocco di alluminio per l'asciugatura del rivestimento

Materiali Tubi di acciaio di differenti diametri, blocco di alluminio 102x102x114, un sistema di rotazione dei pezzi

Temperatura 204°C

Frequenza 73 e 89 kHz

Apparecchiature Convertitore di frequenza Ambrell a componenti solidi con 30 kW di potenza, range di frequenza 50-150 kHz.

Stazione remota di riscaldamento contenente 8 condensatori da 1,0 μ F, per una capacità totale di 2,0 μ F.

Due induttori realizzati specificamente per questa applicazione:

- un induttore a canale a due spire per il riscaldamento del tubo
- un induttore a solenoide a quattro spire per il riscaldamento del blocco di alluminio

Processo Il tubo di acciaio viene posizionato all'interno dell'induttore a canale e fatto girare con un sistema di rotazione. Questa tecnica agevola l'operazione di carico e scarico dei pezzi e permette un riscaldamento perfettamente uniforme.

Il blocco di alluminio viene invece posizionato all'interno dell'induttore a solenoide. I due processi avvengono entrambi in 90 secondi ma hanno una diversa efficienza di accoppiamento.

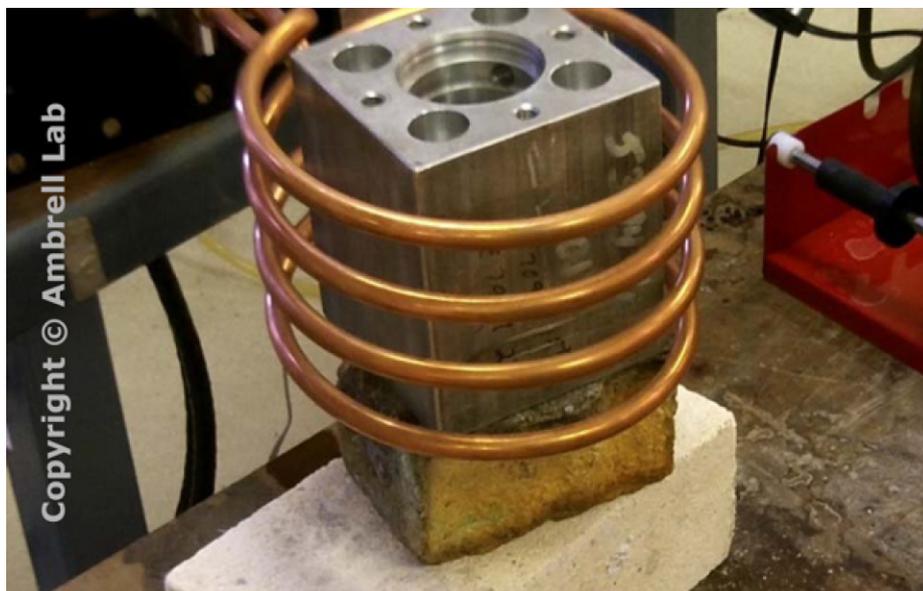
Viene consigliata una EkoHeat 30kW dotata di opzione Auto-Tap, sistema automatico di cambio presa del trasformatore al calare dell'efficienza di accoppiamento.

Risultati Il riscaldamento a induzione apporta numerosi vantaggi: - Velocità: precedentemente il cliente riscaldava i pezzi in un forno in 20 minuti - Precisione e ripetibilità del processo - Riduzione degli spazi occupati dall'impianto

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