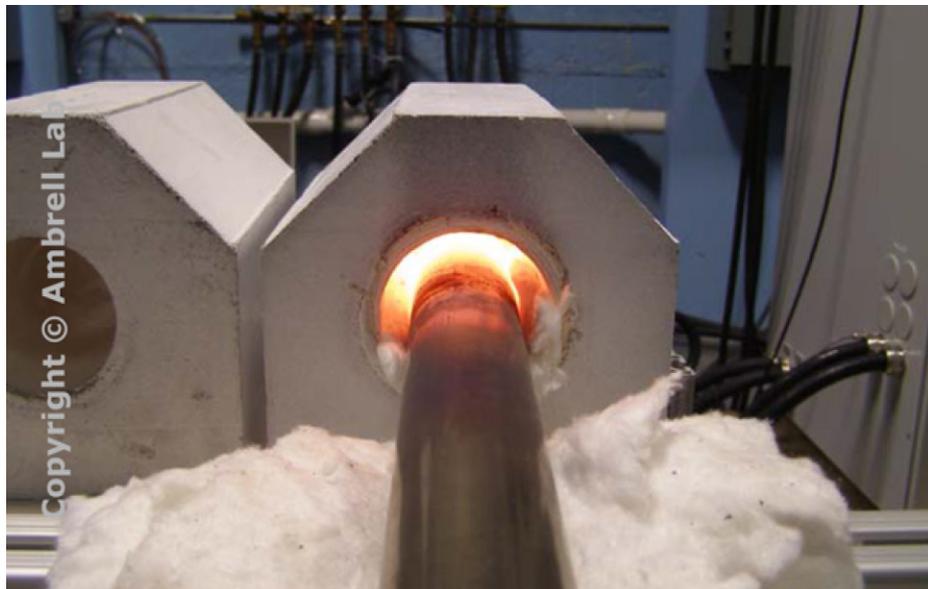


## Preriscaldamento di barre di acciaio per lo stampaggio di fasteners

- Obiettivo** Riscaldare barre di acciaio a 1150°C in un tempo massimo di 25 secondi per lo stampaggio di viti di grosso diametro.
- Materiali** Barre di acciaio di diametri compresi tra 19 e 76mm
- Temperatura** 1150°C
- Frequenza** 4 kHz
- Apparecchiature** Riscaldatore a induzione a stato solido Ambrell Ekoheat 250kW equipaggiato con una stazione remota di riscaldamento contenente 4 condensatori da 40 µF.  
8 induttori a solenoide multispira.  
Pirometro ottico per la lettura della temperatura.
- Processo** Dopo una sessione di test viene determinata la configurazione di riscaldamento più pratica, efficiente e uniforme. Vengono progettati e realizzati 8 induttori per il riscaldamento contemporaneo di 8 barre di acciaio. Il processo avviene entro il tempo ciclo desiderato di 25 secondi.
- Risultati** - Riscaldamento uniforme: l'induttore progettato consente un'uniformità di riscaldamento, a vantaggio del processo di stampaggio a caldo - Velocità: il tempo di riscaldamento è estremamente rapido, grazie all'efficienza del sistema - Progettazione dell'impianto: è possibile riscaldare barre di diametri differenti senza cambiare induttore e i parametri del generatore - Reattività: il cliente stava cercando un partner in grado di progettare un impianto ad alti ritmi produttivi in tempi brevi, Ambrell è stata in grado di rispondere tempestivamente.

### 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