



## Piantaggio biella spinotto

**Obiettivo** Riscaldare il piede di una biella per l'accoppiamento dello spinotto.

**Materiali** Biella e spinotto in acciaio. Piede di biella OD 23,18, interferenza 0,0025

**Temperatura** 204°C

**Frequenza** 210 kHz

**Apparecchiature** Convertitore di frequenza a stato solido Ambrell EkoHeat con 3,5kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente 2 condensatori da 1,0 $\mu$ F per una capacità totale di 0,5  $\mu$ F.  
Un induttore a solenoide a sei spire progettato appositamente per questa applicazione.

**Processo** Il piede della biella viene posizionato all'interno dell'induttore con il foro perpendicolare all'asse dell'induttore. In questo modo si garantisce un riscaldamento uniforme lungo il diametro del foro. Il tempo di riscaldamento di 13 secondi permette di superare l'interferenza e di assemblare il gruppo biella spinotto.

**Risultati** Il riscaldamento a induzione ha numerosi vantaggi: un accurato controllo della temperatura, viene riscaldato solo il piede e non tutta la biella; il riscaldamento alla temperatura minima per permettere l'assemblaggio, senza sprecare energia o surriscaldare il materiale; la distribuzione del calore è uniforme lungo il diametro del foro; velocità di riscaldamento e aumento della produttività; si preserva la qualità del prodotto

Immagini

