

Ricottura di punzoni di acciaio

Obiettivo Riscaldare l'estremità opposta alla testa di punzoni di acciaio per evitare che si crepino durante la battitura.

Materiali Punzoni di acciaio AISI S-7 rettangolari

Temperatura 760-980 °C

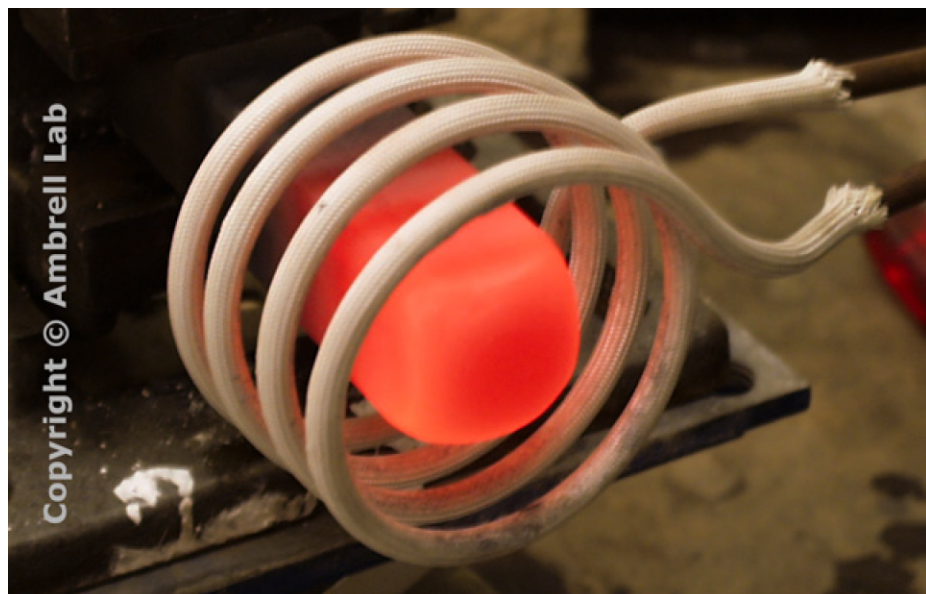
Frequenza 224-175 kHz

Apparecchiature Generatore a induzione Ambrell EasyHeat con 7,5 kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente due condensatori da 1,5 μF per una capacità totale di 0,75 μF .
Tre induttore diversi a seconda delle dimensioni del punzone, sviluppati appositamente per questa applicazione.

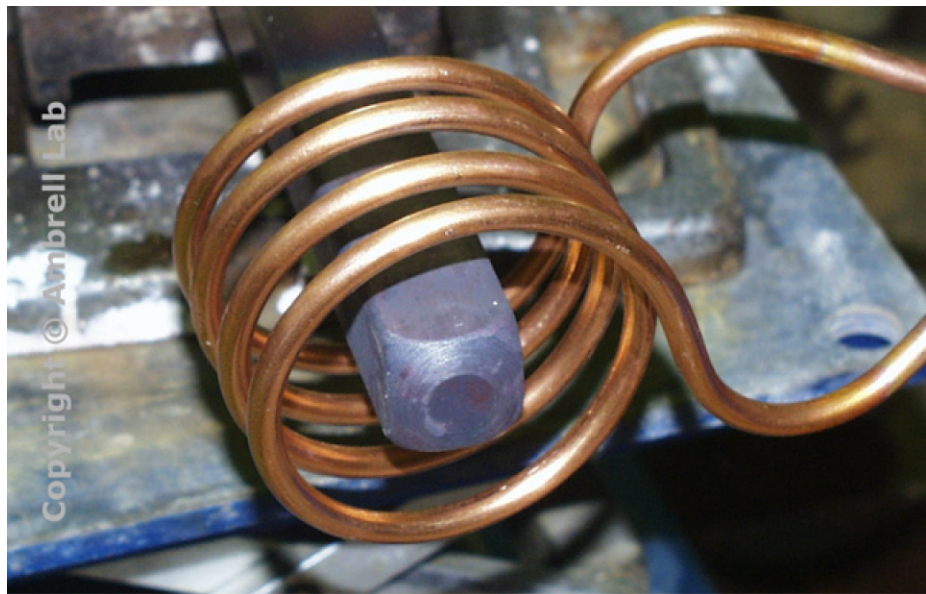
Processo Vengono usati tre diversi induttori per riscaldare l'estremità di punzoni di diverse dimensioni. I punzoni all'interno di un determinato range di dimensioni vengono riscaldati con un unico induttore, senza cambiare le impostazioni del generatore. I punzoni più piccoli (10mm²) vengono riscaldati in meno di 10 secondi. Quelli di dimensione intermedia (12 e 25 mm²) vengono riscaldati in tempi compresi tra 30 e 60 secondi. I punzoni più grandi (38mm²) vengono riscaldati in 2 minuti. I tempi di carico e scarico possono influire sul tempo ciclo totale.
Viene consigliato al cliente l'acquisto di più generatori per ridurre i tempi di produzione.

Risultati Il riscaldamento a induzione è preciso, ripetibile ed energeticamente efficiente.

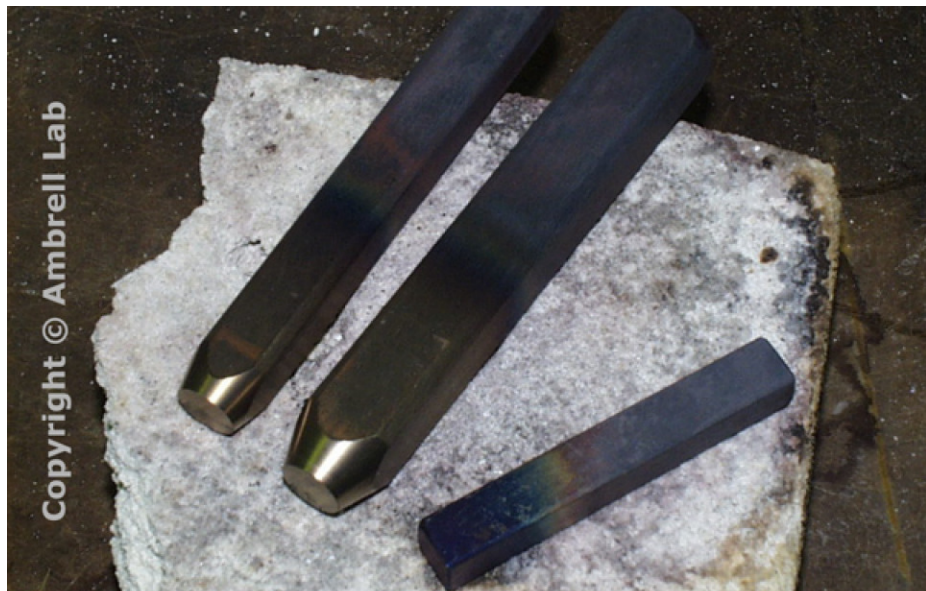
Immagini



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