



## Ricottura del collo di un serbatoio di alluminio prima della piegatura

**Obiettivo** Ricuocere a 340°C il collo di un serbatoio di alluminio prima della piegatura.

**Materiali** Collo Serbatoio in alluminio diametro 2,5" lungo 35cm

**Temperatura** 340°C

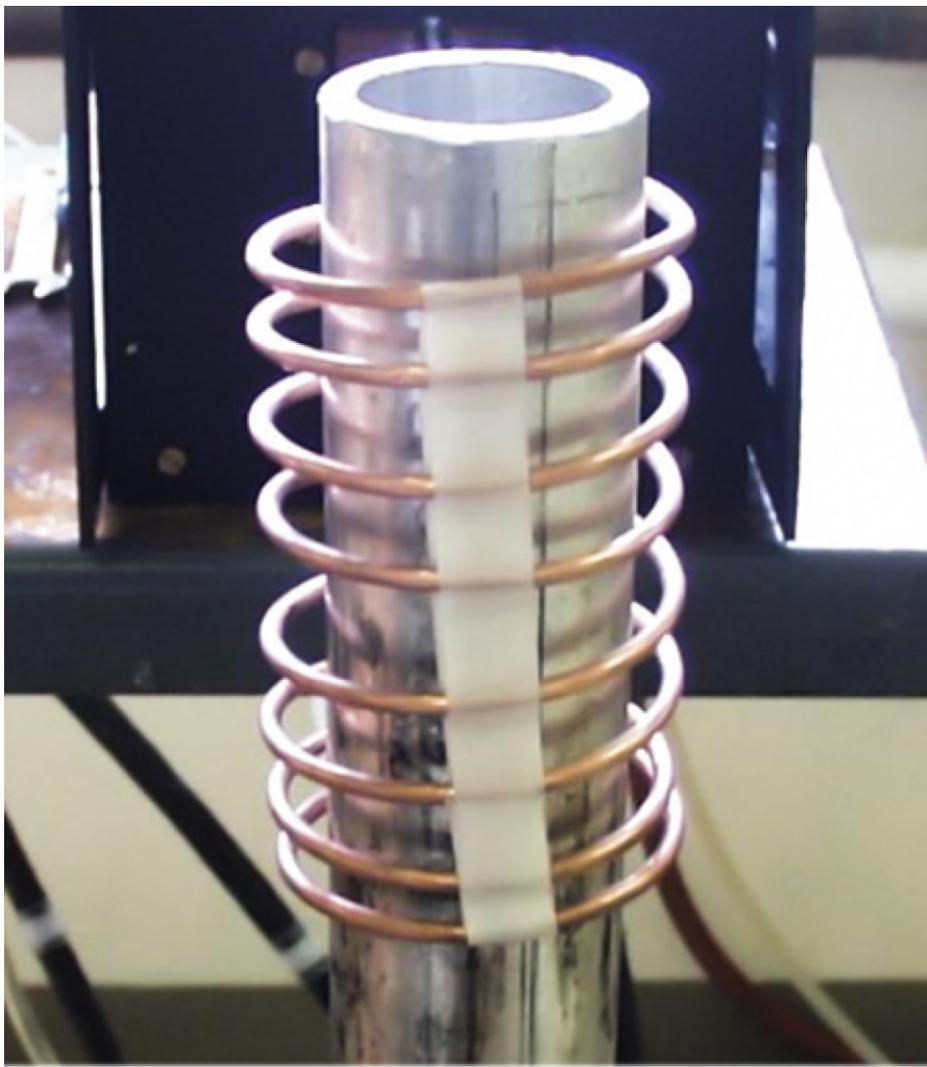
**Frequenza** 75 kHz

**Apparecchiature** Generatore a induzione Ambrell EkoHeat con 30 kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente 8 condensatori da 1,0  $\mu$ F per una capacità totale di 2,0  $\mu$ F.  
Un induttore sviluppato appositamente per questa applicazione.

**Processo** Viene usato un induttore a solenoide a 8 spire per ricuocere metà tubo, in seguito il tubo viene capovolto e viene ricotta la seconda metà. Il processo avviene in 30 secondi per ogni metà, per un tempo ciclo totale di poco superiore a un minuto. Il processo di piegatura avviene mentre il tubo è ancora caldo per evitare la formazione di cricche.

**Risultati** Il riscaldamento a induzione permette: - alta efficienza e basso costo dell'energia - riscaldamento molto veloce, controllabile e ripetibile - di prevenire cricche durante la piegatura - distribuzione del calore uniforme - il processo è facilmente automatizzato e non richiede manodopera aggiuntiva

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