

Ricottura filo di zinco

- Obiettivo** Ricuocere un filo di zinco prima dello stampaggio di pallottole per fucili ad aria compressa
- Materiali** filo di zinco diametro 4,5mm
- Temperatura** 300°C
- Frequenza** 253 kHz
- Apparecchiature** Generatore a induzione Ambrell EasyHeat 0224 con 2,4kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente 2 condensatori sa 0,33 μ F per una capacità totale di 0,66 μ F.
Un induttore sviluppato appositamente per questa applicazione.
- Processo** Un induttore a solenoide a 14 spire riscalda un tratto di 100mm di filo. In 5 secondi si raggiunge la temperatura più adatta al processo di formatura successivo.
- Risultati** Il riscaldamento a induzione permette: - riduzione della durezza del materiale agevolare la formatura e ridurre l'usura dello stampo - alta efficienza e basso costo dell'energia - riscaldamento in continuo molto veloce e controllabile - alta velocità di produzione

Immagini

