

Ricottura di tubi di bronzo e di ottone prima della piegatura per la formatura di un corrimano

Obiettivo Ricuocere tubi di bronzo e ottone prima della piegatura in un mandrino ricurvo al fine di ottenere la formatura di un corrimano.

Materiali Tubi di ottone di diametro 1,5" (38,1mm) e 2" (50,8mm), spessore 0,065" (1,65mm).
Tubi di bronzo di diametro 1,5" (38,1mm) e 2" (50,8mm), spessore 0,1" (2,54mm).

Temperatura 540°C

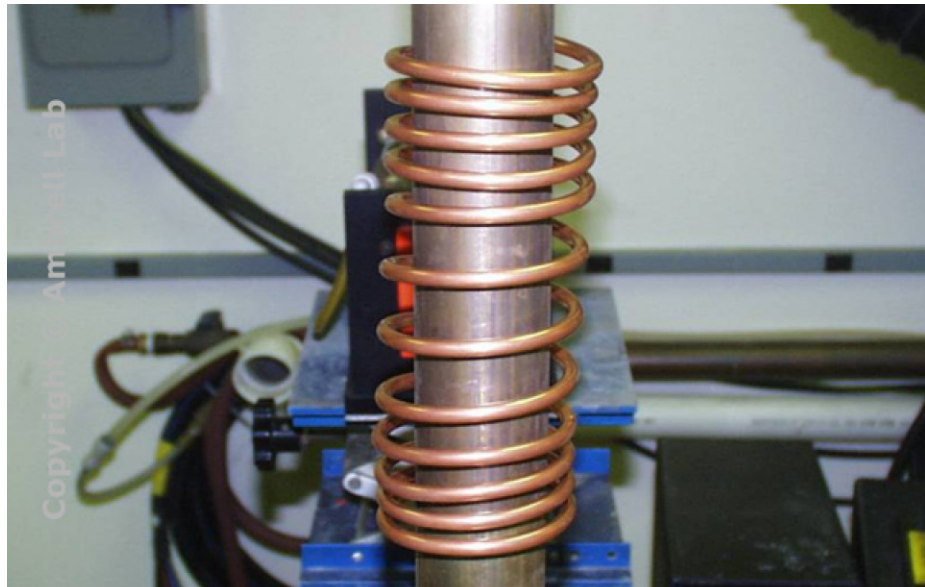
Frequenza 228 kHz

Apparecchiature Sistema di riscaldamento ad induzione Ambrell EasyHeat 5060 (6 kW max, 150-400 kHz) equipaggiata con una workhead con condensatori di capacità totale di 0,25 μF. Un induttore a solenoide di 12 spire progettato e costruito appositamente per questa applicazione.

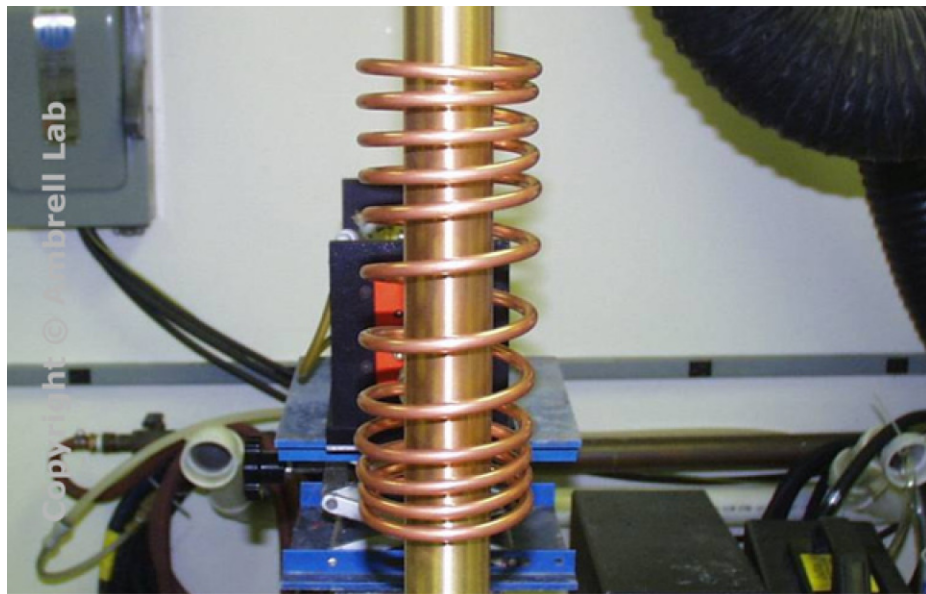
Processo L'induttore viene utilizzato per riscaldare una porzione del tubo di 8" (203mm) a una distanza di 3" (76mm) dell'estremità del tubo. Ognuna delle quattro tipologie di tubo richiede differenti cicli di riscaldamento e differenti tempistiche per raggiungere la temperatura richiesta: dimensione 1,5" 1,5" 2" 2" materiale ottone bronzo ottone bronzo tempo di riscaldamento 80s 100s 100s 120s potenza 4 kW 4,15 kW 3,1 kW 3,4 kW corrente 248A 255A 200A 212A frequenza 197 kHz 197 kHz 228 kHz 228 kHz

Risultati Grazie al disegno dell'induttore il riscaldamento avviene in un tempo ciclo breve e con massima efficienza energetica. Il sistema ad induzione permette di ottenere:
- scarti di produzione ridotti al minimo - risultati ripetibili e qualità costante - tempi di produzione brevi

Immagini



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