



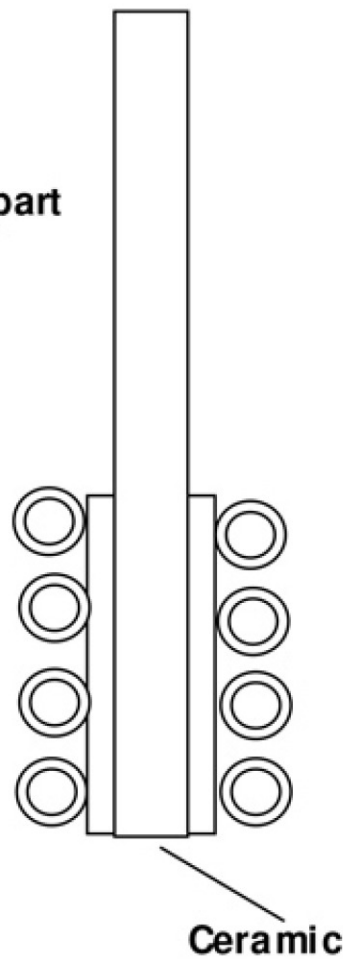
Stampaggio della testa di barre di acciaio

- Obiettivo** Riscaldare barre di acciaio a 1050 °C prima dello stampaggio della testa
- Settore** Fasteners
- Materiali** Barre di acciaio Ø11mm, tubo di ceramica
- Temperatura** 1050°C
- Frequenza** 440 kHz
- Apparecchiature** Generatore a induzione a stato solido Ambrell EasyHeat con 3 kW di potenza equipaggiato con una stazione remota di riscaldamento contenente 1 condensatori da 0,66 µF.
Un induttore a solenoide multispira sviluppato appositamente per questa applicazione.
- Processo** Viene usato un induttore a 4 spire con un inserto in ceramica per proteggerlo dalle alte temperature. Il processo di riscaldamento prevede il riscaldamento di solo una porzione 20mm della testa della barra. La testa del componente raggiunge i 1050°C in 7,5 secondi.
- Risultati** Il riscaldamento a induzione ha portato numerosi vantaggi: - aumento della produttività - riscaldamento della testa preciso e uniforme - il processo può essere automatizzato e non necessita nessuna manodopera - bassa pressione di stampaggio e riduzione degli stress interni al materiale

Copyright © Ambrell Lab

Induction
Coil

Steel part



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