



Ricottura di barre filettate

- Obiettivo** Ricuocere una barra filettata di acciaio inossidabile a 1000°C
- Materiali** Barre filettate di acciaio Inox AISI 431 di varie dimensioni
- Temperatura** 1000°C
- Frequenza** 264 kHz
- Apparecchiature** Generatore a induzione Ambrell EasyHeat con 3kW di potenza equipaggiato con una stazione remota di riscaldamento contenente un condensatore da 0,66 μ F.
Un induttore a tre spire sviluppato appositamente per questa applicazione.
- Processo** la barra filettata viene ricotta con un unico induttore in 10-20 secondi a seconda delle sue dimensioni.
- Risultati** Il riscaldamento a induzione ha numerosi vantaggi: - riscaldamento preciso e uniforme - alta efficienza energetica e riduzione dei costi - il processo può essere automatizzato e non necessita nessuna manodopera - nessuna fiamma per un ambiente di lavoro più sicuro e pulito

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