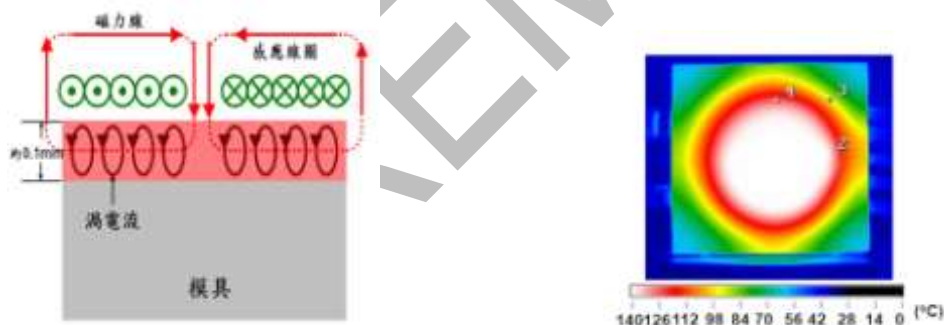


Mi az Indukciós Hőfokszabályzás Technológia?

Legújabb szériánkkal bemutatjuk az indukciós hőfokszabályzást, ami a szerszám dinamikus fűtéséből és hűtéséből áll. Ez a technika az acél szerszámoknál sima, fényes, összecsapási nyom nélküli végterméket eredményez.

A dermedéskor keletkező hegek és a felületi durvaság elkerüléséhez a szerszámot 90°C -ra előfűtjük, majd hirtelen 150°C fölé emeljük a hőfokot indukciós fűtés segítségével. Végül a szerszámot vízzel lehűtjük 100°C -ra a termék kilökéséhez. Ezt minden ciklusban megismételjük. Tehát: ahelyett, hogy a szerszámot egy állandó (*statikus*) hőfokon tartjuk, minden ciklusban *dinamikus*an változtatjuk.

Az indukciós fűtésnél a szerszámot kinyitjuk, hogy az indukciós mágneset behelyezhessük (pl. robot kar segítségével) a hőfok növeléséhez. Amikor a fűtés eléri a beállított határidőt (pl. 8 mp) a fűtés leáll, az indukciós mágneset a rendszer visszahúzza, és elkezdődik a befröccsöntés. A szerszám alakadó felülete közel feldolgozási hőmérsékletű, ezért az anyag szabadon folyhat a forma üregben, a dermedés még nem indul meg. Ezért tűnnek el az összecsapási nyomok és egyéb felületi hibák. A hűlési folyamat közben nagy mennyiségű hideg olajat vagy vizet áramoltatunk át a szerszám hűtőcsatornáin keresztül. A ciklus végére érve a szerszám kinyílik, a termék hőfoka visszaesik. A folyamat során változó a szerszám hőmérséklete: 100°C , majd 150°C és ismét 100°C . Az indukciós hőfokszabályzási folyamat gyors (1 ciklus kb. 10-11mp) és a végtermék minősége magasan felülmúlja az eddigi technikákat.



Nagyfrekvenciás áram az acélban örvényáramot kelt, amely az acél felületét gyorsan felmelegíti.



[Video megtekintése](#)

Az indukciós hőfokszabályzás vezérlő egysége



Tulajdonságok:

1. Gyors fűtési technológia a szerszám felületén.
2. Gyors hőfokemelési technológia.
3. Kiváló teljesítmény (1 ciklus kb. 10-11mp).
4. Széles hőfokskála.
5. Nagyobb szerszám élettartam.
6. Nincs szükség a szerszám módosítására.
7. Energiatakarékos.
8. Igényes külső és megbízhatóság.

Modell	IHTC - 01	IHTC - 02	IHTC – 03
Fő vezérlő egység	PLC	PLC	PLC
Érintőképernyő	10.4" színes TFT	10.4" színes TFT	10.4" színes TFT
Érzékelő száma (s/o)	4/8	4/8	4/8
Max telj. (kW)	40	50	80
Feszültség (V)	380	380	380
Max bemenő telj. (A)	80	100	150
Fűtő egység	IH	IH	IH
Hűtés	Víz	Víz	Víz
Hőfok eloszlás	+5	+5	+5
Hőfokérzékelő típus	K típus	K típus	K típus