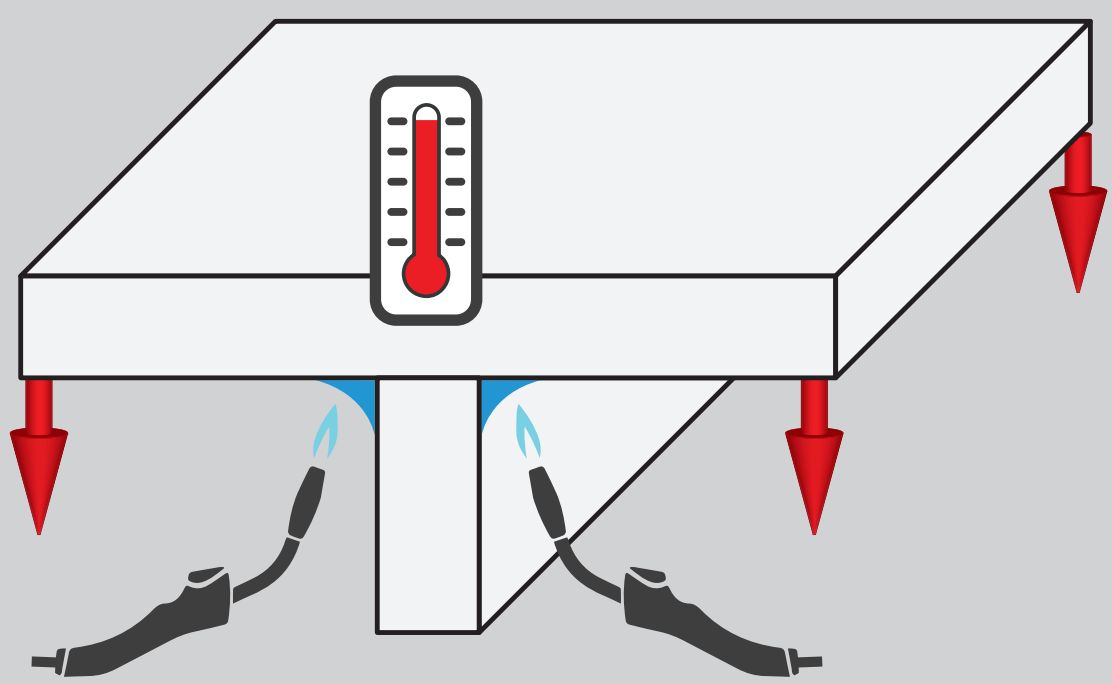


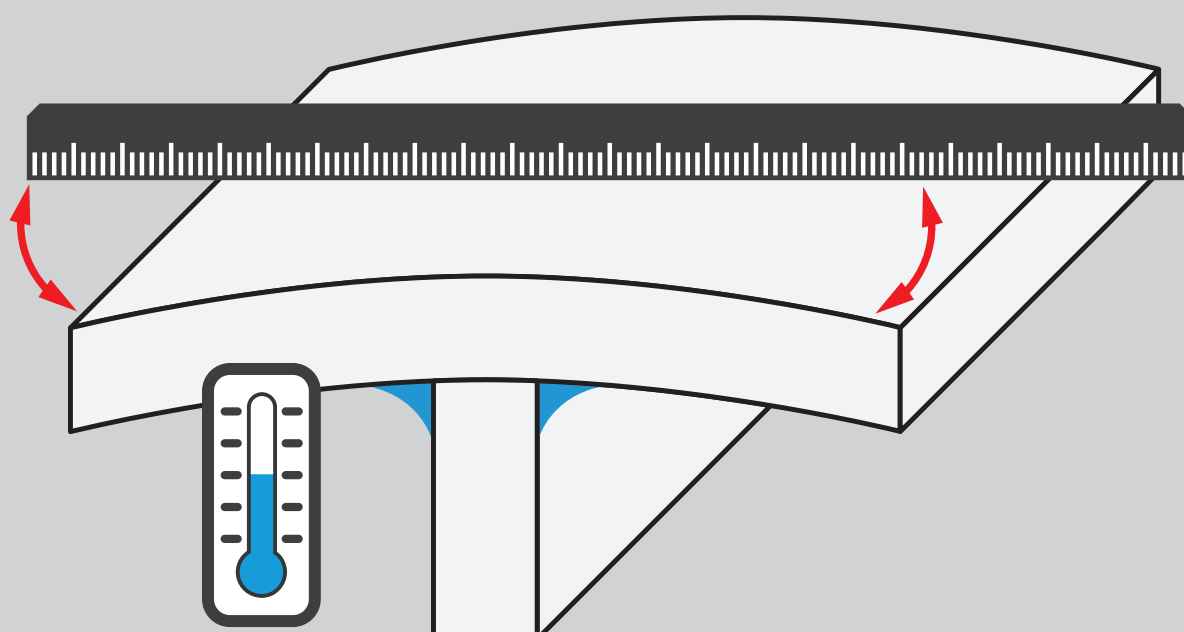
1

Spawanie



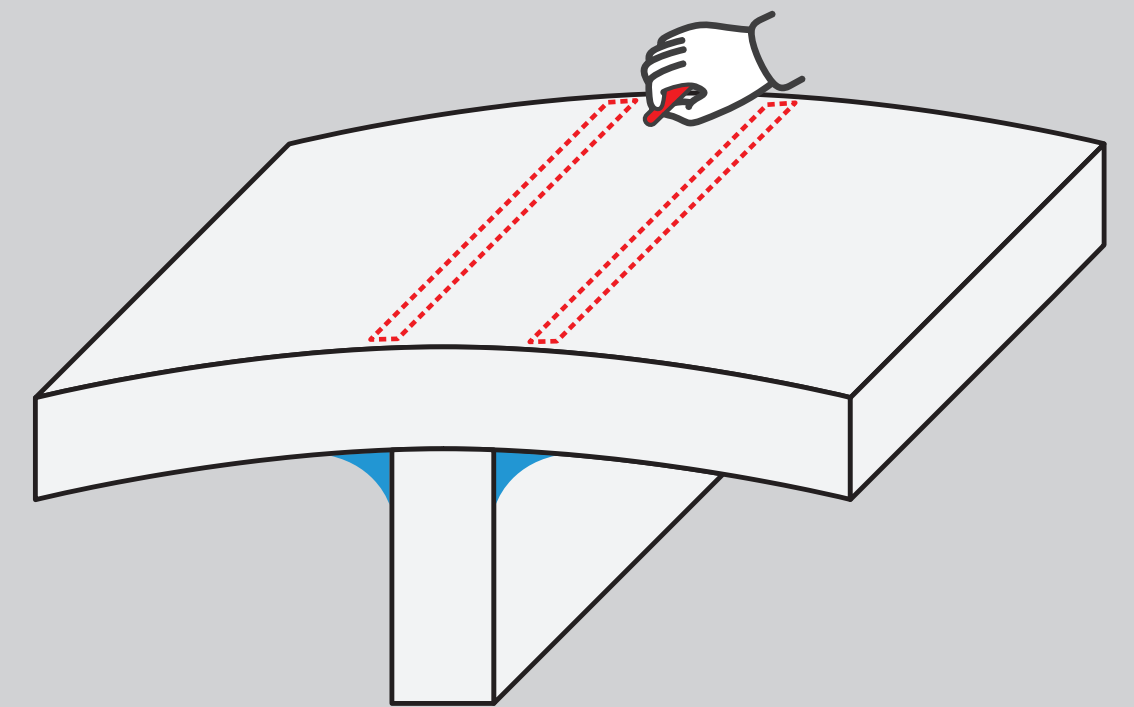
2

Pomiar deformacji
po ostygnięciu



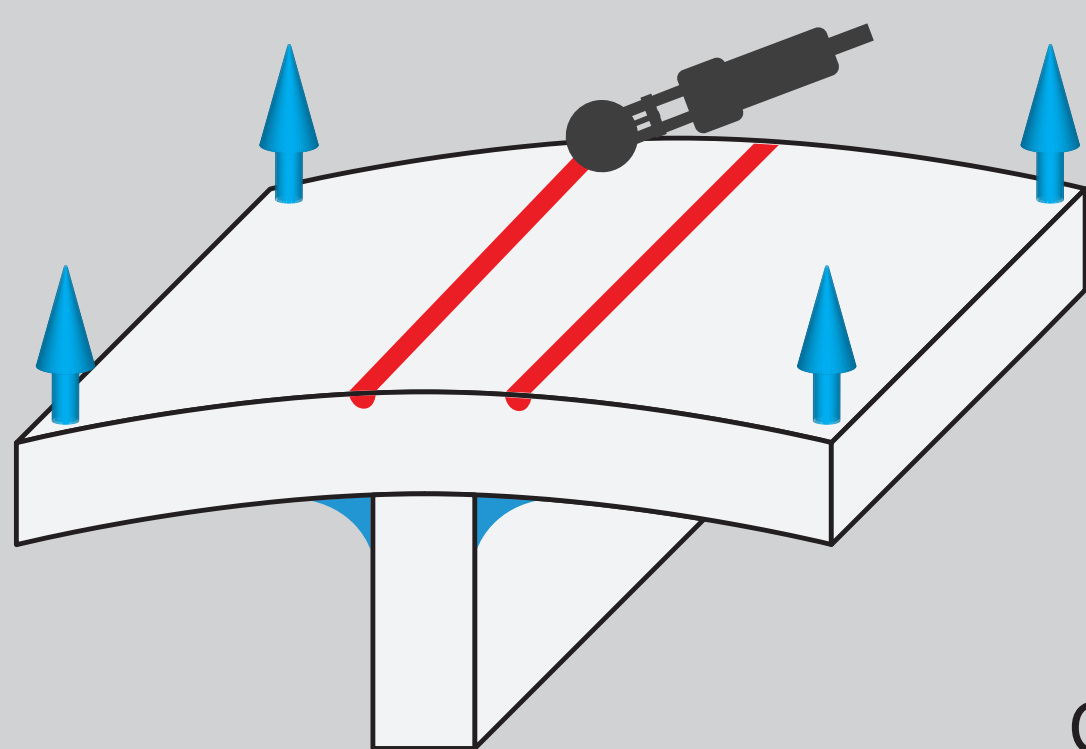
3

Zaznaczenie miejsc
do prostowania



4

Podgrzewanie indukcyjne
z właściwą temperaturą.



CIEMNA
CZERWIŃ

1150 - 1250 °C

1050 - 1150 °C

880 - 1050 °C

830 - 880 °C

800 - 830 °C

780 - 800 °C

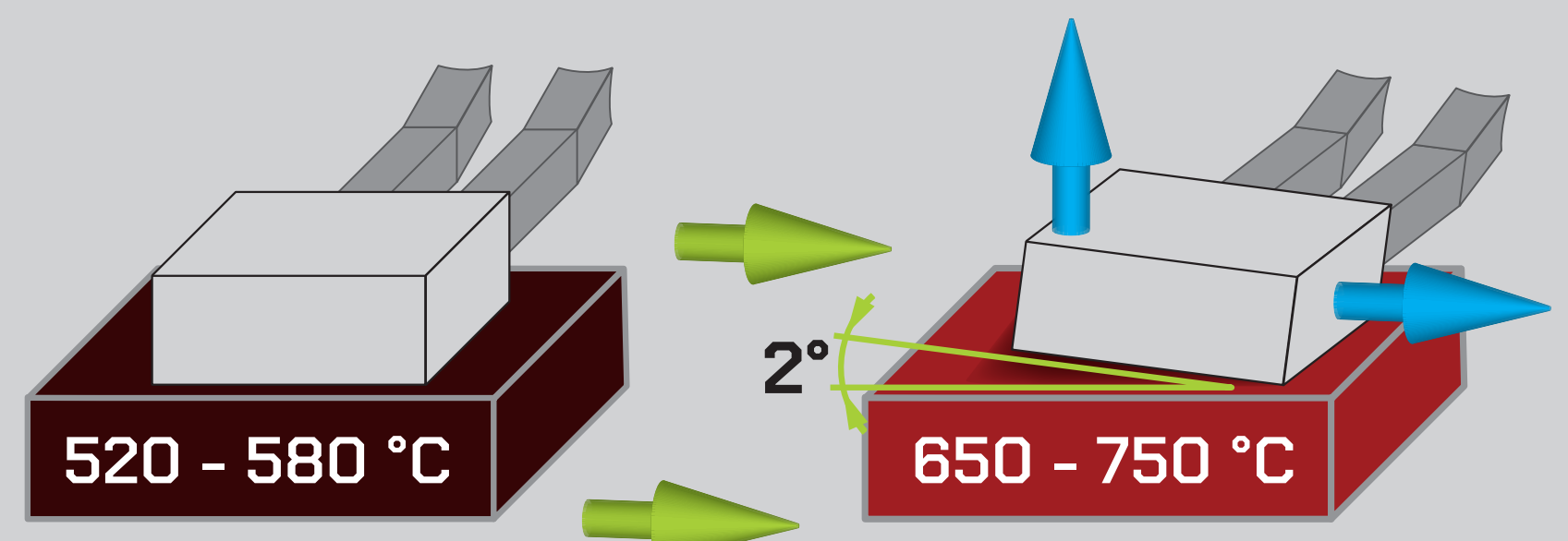
750 - 780 °C

650 - 750 °C

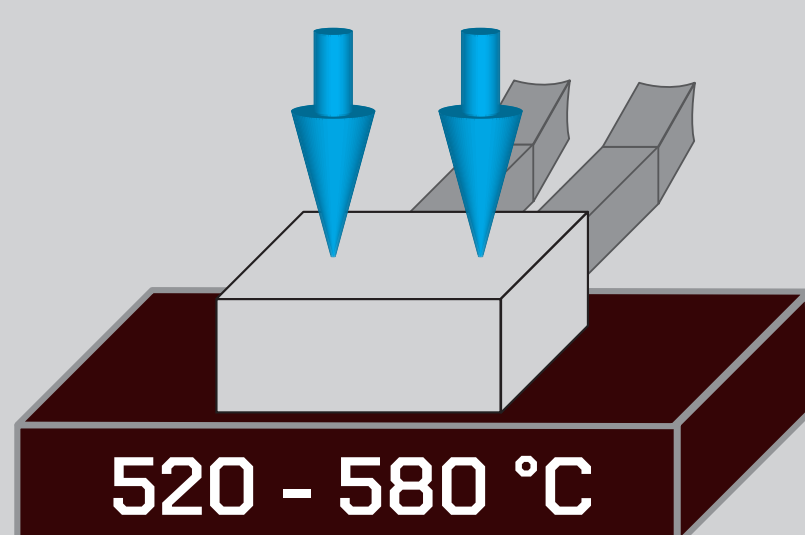
580 - 650 °C

520 - 580 °C

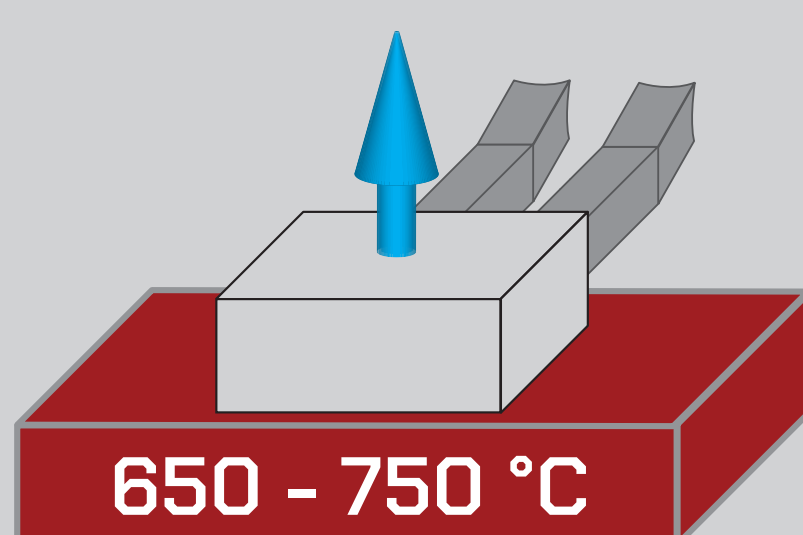
Magnetyczne siły odpychające powstające
w ogrzewanym materiale prowadzą do odchylenia
się ferrytu i jego przesuwania w kierunku grzania.



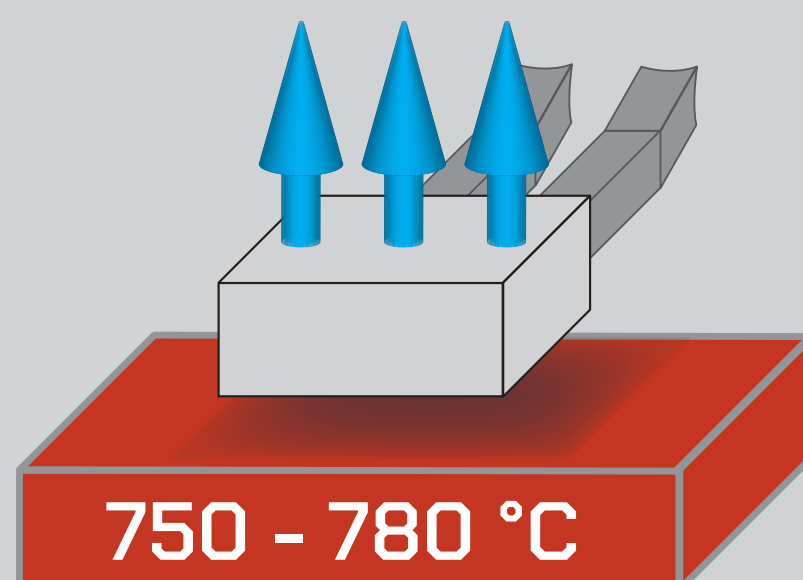
Idealne prowadzenie
ferrytu z nachyleniem
ok 2°.



520 - 580 °C



650 - 750 °C

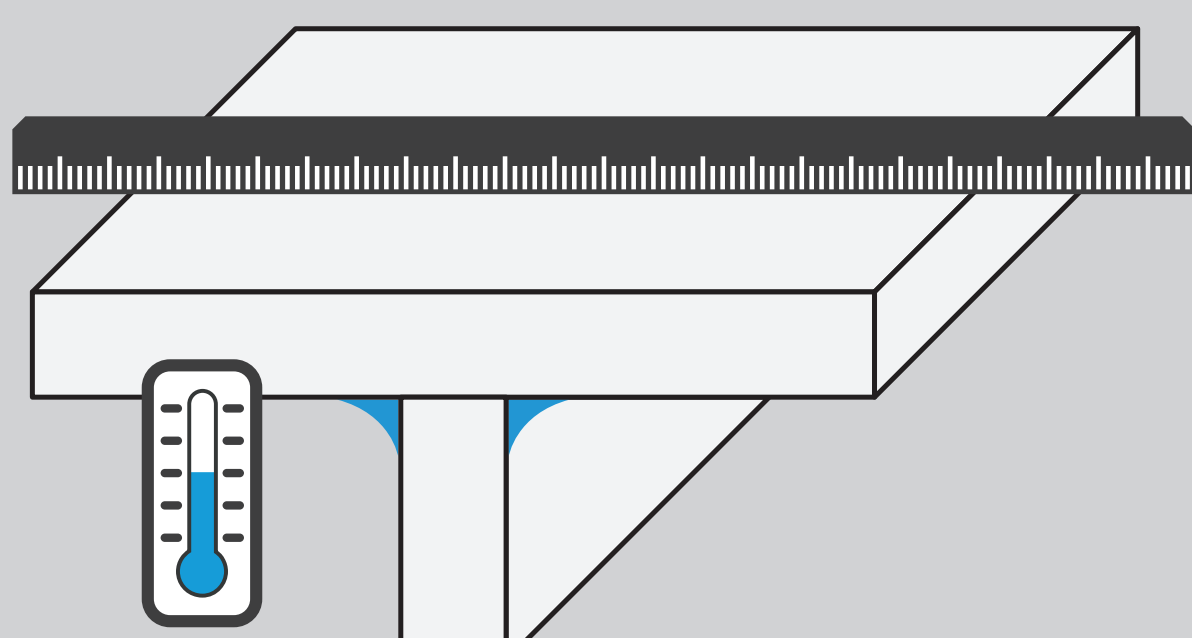


750 - 780 °C

Pole magnetyczne generowane w
ogrzewanym materiale wytwarza
siłę odpychającą (materiał ma taką
samą polaryzację jak ferryt cewki).

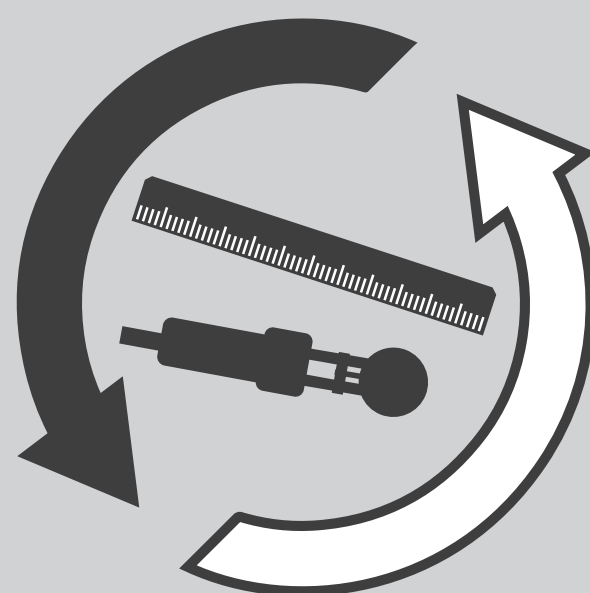
5

Ponowny pomiar
po schłodzeniu

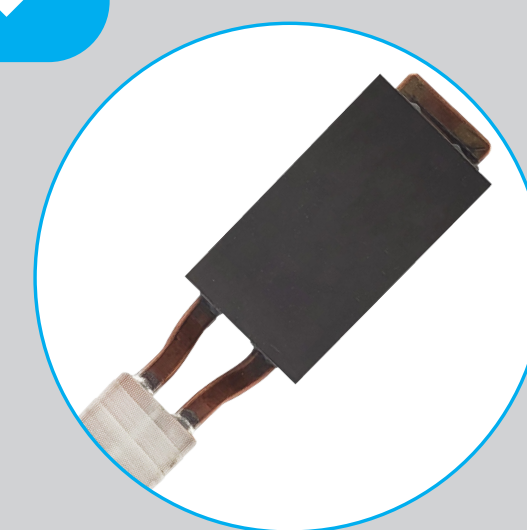


6

Jeśli konieczne
ponowne
podgrzanie i pomiar

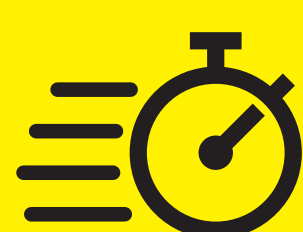


✓



FANHEAT DHI-190F HD
- właściwy wybór do prostowania
indukcyjnego

Dwie złote zasady
prostowania



Ciepło musi być
aplikowane szybko



Ogrzanie musi
być miejscowe

DAWELL CZ
INDUCTION & RESISTANCE HEATING

Oficjalny dystrybutor:

RYWAL RHC

RYWAL-RHC Sp. z o.o.
87-100 Toruń, ul. Polna 140 B
e-mail: rywal@rywal.com.pl
tel: 566693821