PRODOTTO IN
REPUBBLICA
CECA

DAWELL CZ
INDUCTION | RESISTANCE HEATING

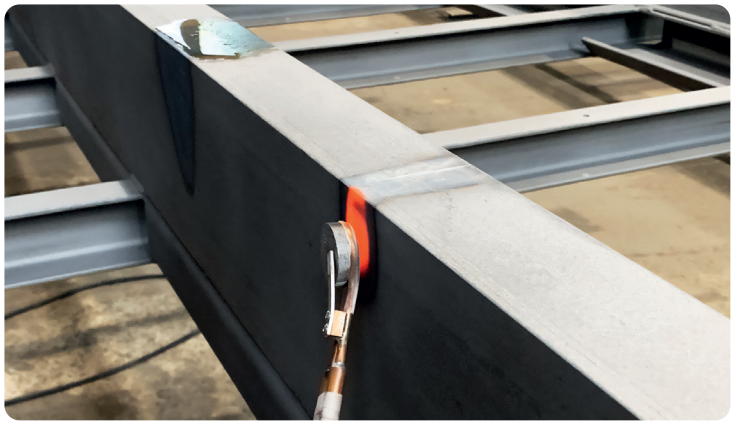
RISCALDATORI A INDUZIONE MOBILE

GOVONI G&C

Raddrizzatura a induzione nelle officine di saldatura

Allineamento dei telai saldati e delle parti strutturali

Il riscaldamento rapido e mirato consente la correzione delle deformazioni senza necessità di rilavorazione o stress meccanici dovuti a raddrizzatura idraulica/meccanica.

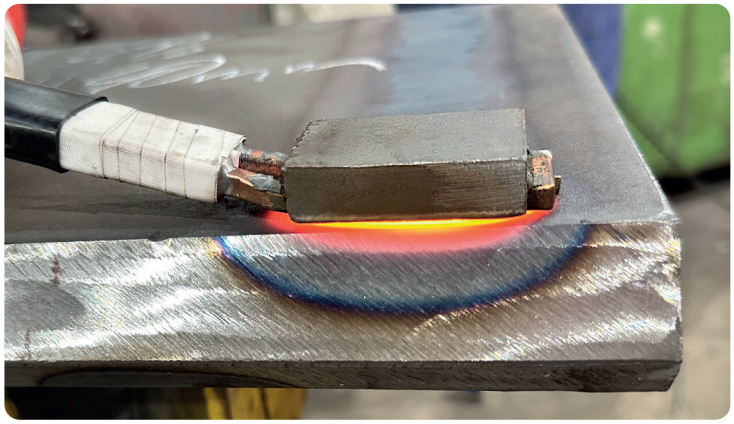


Eliminazione delle deformazioni su carpenterie, assemblati e lamiere

Il riscaldamento localizzato con controllo preciso della temperatura riduce al minimo il rischio di ulteriori ondulazioni o danni alla superficie delle lamiere da raddrizzare.

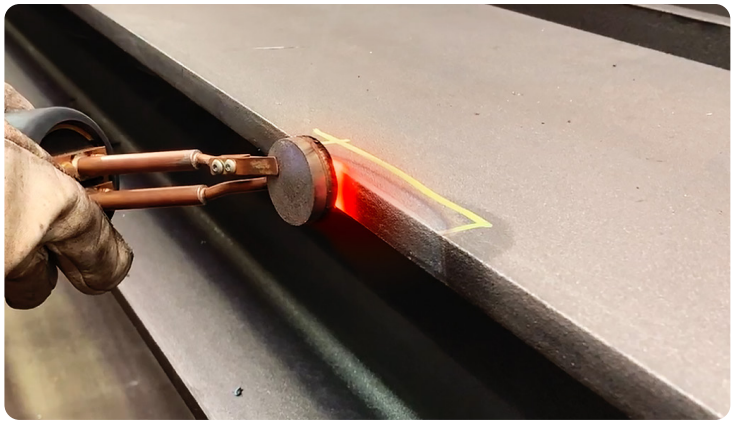
Correzione/raddrizzatura dei profili deformati dopo la saldatura

L'induzione consente di ripristinare la forma originale senza deformare il pezzo e senza danneggiare le saldature circostanti.



Allineamento preciso degli assemblaggi

Ideale per la finitura dei componenti direttamente nell'area di assemblaggio, senza la necessità di spostarsi in una postazione di lavoro pecializzata.



Specialisti in raddrizzatura a induzione

FlatFix DHI-45F
(07-002-01)
Induttore di focalizzazione

FlatFix DHI-121F
(09-008)
Induttore di focalizzazione circolare ø 32 mm

FlatFix DHI-120F HD
(09-013)
Induttore di focalizzazione circolare ø 32 mm

FlatFix DHI-160F HD
(12-022)
FlatFix DHI-190F HD
(12-001)
Induttore di focalizzazione quadrato 33×52 mm

Le serie di impianti ad induzione ***FlatFix*** sono macchine moderne a raffreddamento a liquido, progettate principalmente per la raddrizzatura dopo la saldatura o riscaldamento ad induzione in sostituzione del riscaldamento a fiamma.

Il loro principale vantaggio è l'applicatore/induttore leggero, che apprezzerete soprattutto durante un utilizzo prolungato. La libertà di movimento è facilitata proprio dal peso del applicatore/induttore.

Per macchine di grandi dimensioni con cavo lungo fino a 10 metri la variante HD è dotata di un sistema di raffreddamento ad alte prestazioni che consente il funzionamento continuo del dispositivo.

Elevata capacità di utilizzo

per la versione "HD" delle macchine

Riscaldatore leggero

ideale per lavori più lunghi e movimenti attorno alla parteda riscaldare/raddrizzare

Funzione a 4 tempi *

per un controllo confortevole durante il riscaldamento prolungato

Induttori raffreddati a liquido

per prestazioni stabili e durature

Opzione di controllo remoto

il pedale collegato permette l'utilizzo a due mani per il minor affaticamento

Cavo applicatore lungo

libertà di movimento sul lavoro su grandi strutture

[tipo di macchina]	[V]	[A]	[kW]	[kHz]	[-]	[m]	[m]	[kg]	[mm]
FlatFix DHI-45F	230	16	3,7	18–60	22	3	2	12,5	240×200×440
FlatFix DHI-121F	3×400	3×16	11	18–45	21	5	4	58	540×810×710
FlatFix DHI-120F HD	3×400	3×16	10	18–45	21	5	4/6/8/10	68	540×810×710
FlatFix DHI-160F HD	3×400	3×25	16	18–35	21	5	6/10	96	540×960×850
FlatFix DHI-190F HD	3×400	3×32	19	18–35	21	5	6/10	96	540×960×850

** Non si applica a FlatFix DHI-45F.*

GOVONI G&C

Induttori più utilizzati per FlatFix DHI-120F HD

Ferrite di ricambio
Ø 32 mm (09-200-01)

ø 32 mm (09-136-01)

Anello di messa a fuoco diretto

ø 32 mm (09-117-01)

Anello di messa a fuoco

ø 22 mm (09-103-01)
ø 28 mm (09-104-01)
ø 34 mm (09-105-01)
ø 40 mm (09-106-01)
ø 47 mm (09-107-01)
ø 67 mm (09-109-01)

Filo circolare 1

ø 22 mm (09-111-01)
ø 28 mm (09-112-01)
ø 34 mm (09-112-01)

2 filettature circolari

ø 14 mm (09-115-01)
ø 17 mm (09-116-01)

Filettatura a „U“ 2 filettature

Induttori più utilizzati per FlatFix DHI-160F HD / DHI-190F HD

Ferrite di ricambio
33×52 mm
(12-201-01)

33 × 52 mm (12-101-01)

Quadrato di messa a fuoco

Ferrite di ricambio
Ø 38 mm
(12-202-01)

dritto (12-102-01)
anteriore (12-190-01)

Anello di messa a fuoco

ø 50 mm (12-103-01)
ø 55 mm (12-104-01)
ø 60 mm (12-105-01)
ø 65 mm (12-106-01)
ø 70 mm (12-107-01)
ø 75 mm (12-108-01)

Filo circolare 1

ø 24 mm (12-130-01)
ø 27 mm (12-131-01)
ø 31 mm (12-132-01)
ø 35 mm (12-133-01)

2 filettature circolari

Nota: su richiesta è disponibile una gamma completa di induttori compatibili per i singoli tipi di macchine.

Correzione rapida delle deformazioni dopo la saldatura

Durante la saldatura di acciaio e componenti metallici, si verificano deformazioni indesiderate dovute a stress termico. Nelle operazioni di officina, è fondamentale eliminare rapidamente ed efficacemente queste deformazioni per mantenere la precisione della produzione e un'elevata qualità delle giunzioni. Il riscaldamento a induzione mobile offre una soluzione moderna: riscaldamento mirato, sicuro e veloce delle aree deformate senza l'utilizzo di fiamme libere o forza meccanica.

Riscaldamento localizzato e preciso

L'induzione agisce direttamente alla zona deformata senza influenza indesiderata sull'ambiente circostante materiale.

Risparmioditempoefatica

Rispettoallatradizionale stiratura meccanica o al riscaldamento a fiamma, la stiratura a induzione è più rapida e richiede meno interventi successivi.

Protezione e rispetto dei materiali

Il riscaldamento avviene senza rischio dicricche, surriscaldamento o alterazioni strutturali del materiale.

Aumentare la sicurezza sul lavoro

L'assenza di fiamme libere rende il lavoro con i piani cottura a induzione sicuro. Inoltre, il personale addetto non necessita di alcuna certificazione specifica.

GOVONI G&C