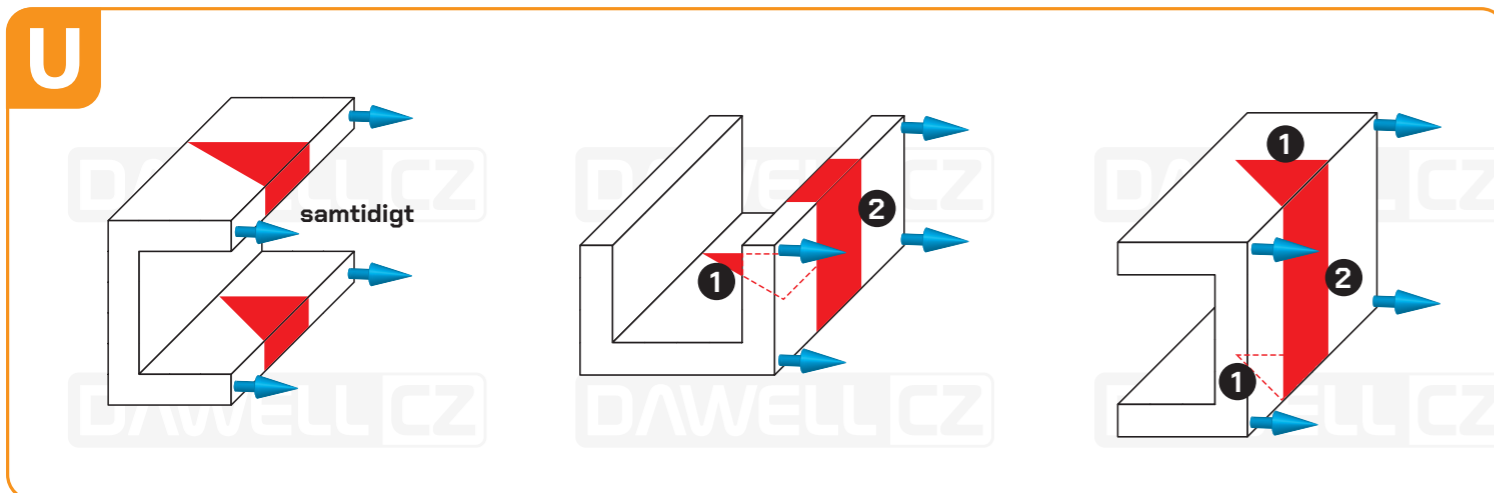
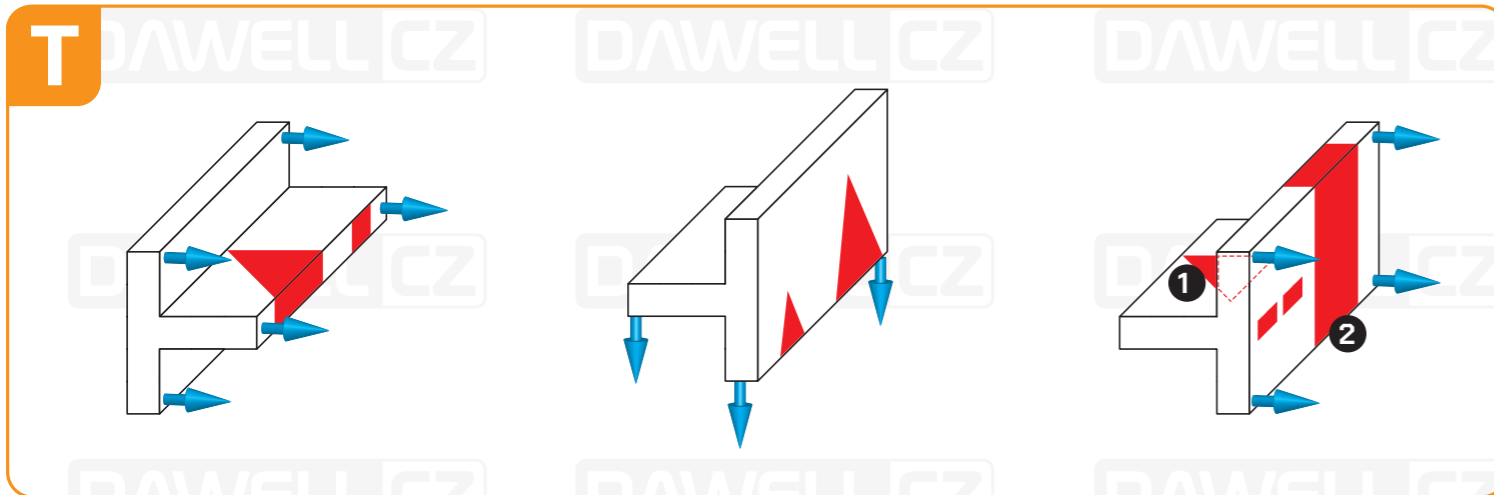
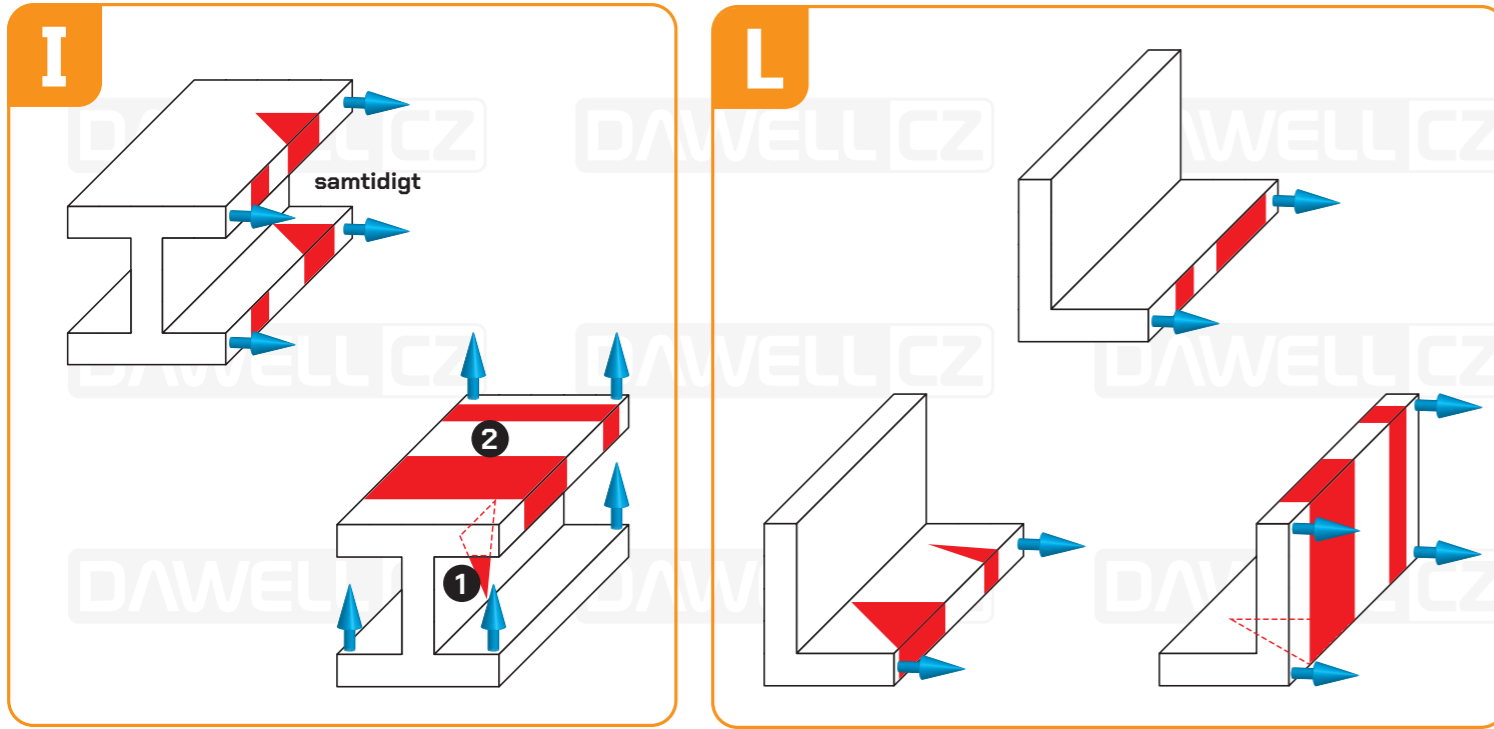


## EXEMPEL PÅ RIKTNING AV OLIKA PROFILER

➔ deformationsriktning efter kylning ① ② uppvärmningssekvens ■ uppvärmningslinje



## RIKTNINGSPROCESSEN

INDUKTIONSVÄRMNING FÖR  
TILLÄMPNINGAR INOM  
SVETSNINGSINDUSTRIN

EFFEKTIV ERSÄTTNING AV ÖPPEN LÅGA

[WWW.SISABSWEDEN.SE](http://WWW.SISABSWEDEN.SE)

## STEG FÖR RIKTNING MED INDUKTION

Svetsning och andra tillverkningsprocesser där värme tillförs materialet lämnar kvar spänningar i metallen under den efterföljande kylningen, vilket leder till deformation.

**1 Svetsning.**

**2 Efter kylning, mät deformationen.**

**3 Markera platserna för riktning.**

**4 Induktions-uppvärmning med rätt temperatur.**

1250 - 1350 °C
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

Repulsiva magnetiska krafter i det uppvärmda materialet tenderar att flytta den lutande ferriten i värmens riktning.

520 - 580 °C      650 - 750 °C

Ideal ferritstyrning vid cirka 2° lutning.

Det magnetfält som genereras i det uppvärmda materialet skapar repulsiva krafter (materialet har samma polaritet som ferritspolen).

**5 Mät om efter kylning.**

**6 Upprepa uppvärmning och mätning vid behov.**

**✓ DHI-190F HD**  
det rätta valet för riktning

**2 Gyllene regler för riktning:**

**Värme måste tillföras snabbt.**

**Uppvärmningen måste vara lokal.**

## METODER FÖR RIKTNING EFTER SVETSNING

Skeva, böjda, vridna och bucklade delar riktas snabbt och utan att skada materialet med hjälp av induktion.

**UPPVÄRMNING VID SVETSPUNKTEN**  
lämplig för riktning av tjocka plåtar

**PUNKTMETODEN**  
lämplig för riktning av tunna plåtar

**KILMETODEN**  
lämplig för riktning av profiler och balkar

**OVALUPPVÄRMNINGSMETODEN**  
lämplig för riktning av rör