



Saldatura a stagno di un dispositivo medico per l'anestesia

- Obiettivo** Saldare a stagno di due componenti di ottone su un componente di rame per la produzione di apparecchiature mediche per l'anestesia.
- Settore** Apparecchiature medicali
- Materiali** Due componenti di ottone (uno ad anello e uno cilindrico). Base di rame ($\varnothing 155$, lunghezza 130mm, spessore 7mm). Anelli di stagno preformati.
- Temperatura** 200°C
- Frequenza** 306 kHz
- Apparecchiature** Riscaldatore a induzione Ambrell EasyHeat con 6 kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente 2 condensatori da 0,33 μF per una capacità totale di 0,66 μF . Un induttore a solenoide disegnato e sviluppato appositamente per questa applicazione.
- Processo** Il componente viene assemblato con due saldature a stagno, che avvengono con un unico induttore.
Prima viene saldato l'anello di ottone sul componente di rame.
Si inserisce l'anello preformato di stagno e si assemblano in due componenti.
L'insieme viene posizionato all'interno dell'induttore e riscaldato per 85 secondi fino alla fusione della lega. Allo stesso modo viene saldato il componente più grande in ottone in un tempo di 50 secondi.
Il tempo ciclo totale per eseguire due saldature è di 2'15".
- Risultati** Il riscaldamento a induzione ha portato numerosi vantaggi al processo:
- automazione: il processo avviene in automatico e non richiede nessun operatore -
velocità: precedentemente il processo durava 5 minuti - qualità: il giunto di saldatura è uniforme e di elevata qualità - distribuzione del calore uniforme -
sicurezza: nessuna fiamma libera

Immagini



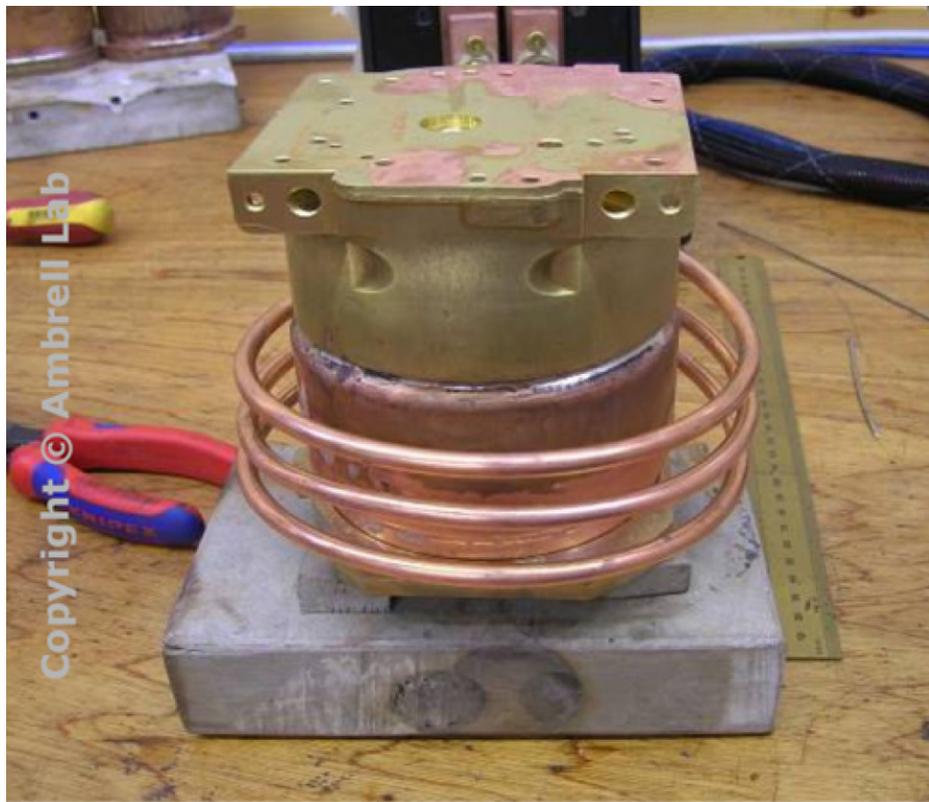
AMIND ITALIA

Immagini



AMIND ITALIA

Immagini



AMIND ITALIA

Immagini



AMIND ITALIA

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