



Brasatura di una placchetta di metallo duro su uno strumento chirurgico in acciaio

Obiettivo Brasare una linguetta in metallo duro per la produzione di forpici

Settore Strumentazione chirurgica

Materiali Forcipe di acciaio (lunghezza 12,7mm, sezione 3,75mm), linguetta di metallo duro, lega di brasatura

Temperatura 750°C

Frequenza 313 kHz

Apparecchiature Riscaldatore a induzione a stato solido Ambrell EasyHeat con 1kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente 1 condensatore da 0.66µF. Un induttore per il riscaldamento a induzione sviluppato appositamente per questa applicazione.

Processo I componenti vengono preassemblati inserendo tra loro un lamierino preformato di lega di brasatura e rivestendo il tutto con un antiossidante. L'assemblaggio viene inserito all'interno di un piccolo induttore a due spire. Il riscaldamento a induzione permette di raggiungere una temperatura di 750°C in circa 9 secondi, soddisfacendo le esigenze produttive del cliente. Il successo di questa applicazione dipende soprattutto dal corretto posizionamento delle parti per ottenere una corretta unione delle parti e un giunto di brasatura di qualità (vedi immagini).

Risultati Rispetto all'uso della fiamma, l'induzione è in grado di ottenere giunti di brasatura di qualità con risultati sempre omogenei e prevedibili. L'uso di lamierini preformati di lega brasante permette un controllo eccellente del materiale di apporto e ne assicura una distribuzione uniforme. I giunti così ottenuti risultano molto robusti e di elevata qualità.

Immagini



Immagini



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