



Brasatura di terminali di ottone su tubi di rame per il settore aeronautico

Obiettivo Brasare caccordi terminali di ottone e tubi di rame per la produzioni di coponenti aeronautici

Settore Aerospaziale Produzione di componenti idraulici

Materiali - Connettori di ottone
- Tubi di dame di diametri differenti

Temperatura 750°C

Frequenza 350 kHz

Apparecchiature Riscaldatori a induzione a stato solido Ambrell EasyHeat con 2 kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente due condensatori da 0,33 μF per una capacità totale di 0,66 μF .
Un induttore a solenoide sviluppato appositamente per questa applicazione.

Processo La produzione prevede la brasatura di tubi di diverso diametro con un unico induttore. Tutti componenti vengono rivestiti di disossidante, assemblati e inseriti all'interno dell'induttore. Per la brasatura dei componenti più piccoli viene utilizzato un anello di di lega di brasatura preformato (che permette di usare lo stesso quantitativo di lega per ogni giunto brasato). Il processo di brasatura avviene in circa 20 secondi a una temperatura di 750°C.

Per la brasatura dei componenti più grandi si utilizza invece un dispencer di lega in bacchette. Il processo di brasatura avviene in circa 30 secondi.

Si consiglia al cliente l'uso di una pedaliera per migliorare il controllo del processo.

Risultati Il riscaldamento a induzione ha portato diversi vantaggi produttivi: - risparmio energetico e alta efficienza - qualità: i giunti di brasatura sono omogenei - il processo di riscaldamento è estremamente uniforme e ripetibile

Immagini



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