# Assemblaggio filtri olio per auto

**Obiettivo** L'assemblaggio dei filtri viene effettuato attraverso l'indurimento di un materiale termoreagente tra un componente di carta e i fondelli di acciaio o alluminio.

**Materiali** Filtri di carta, supporto interno formato da un tubo metallico perforato. Fondelli di metallo. Adesivo (es. Plastisol).

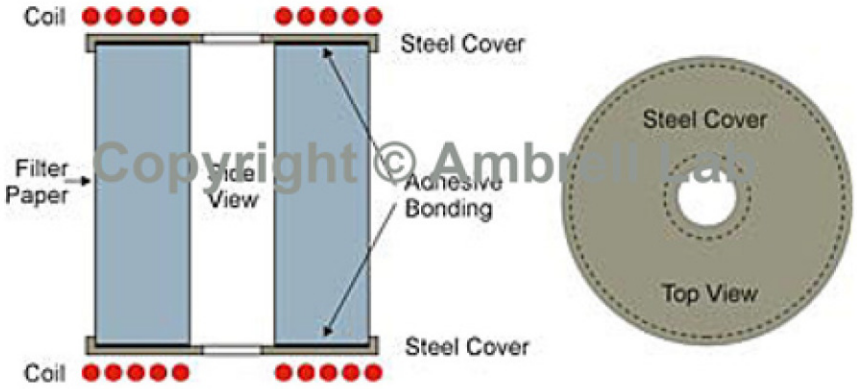
**Temperatura** Temperature attorno ai 150-175°C evitano di danneggiare i componenti e forniscono un incollaggio di alta tenuta una volta raffreddato. I tempi di riscaldo nell'ordine di 5-10 secondi.

**Apparecchiature** Per una produzione di circa 80 pezzi al minuto in produzione continua e filtri fino a 100 mm di diametro
Fase di gelificazione - 20 kW
Fase di Indurimento – 10 kW

**Processo** Il calore nei fondelli viene generato dalla corrente indotta tramite un induttore (Coil) . La forma e la tipologia dell'induttore possono variare in funzione del tipo di processo produttivo da eseguire . La temperatura viene controllata con precisione costante.
Gelificazione – L'adesivo liquido (ad es. Plastisol) viene riscaldato per consolidarlo al punto di non farlo colare quando il filtro viene rovesciato.
Indurimento – L'adesivo viene riscaldato fino a farlo solidificare per realizzare la sigillatura delle parti.

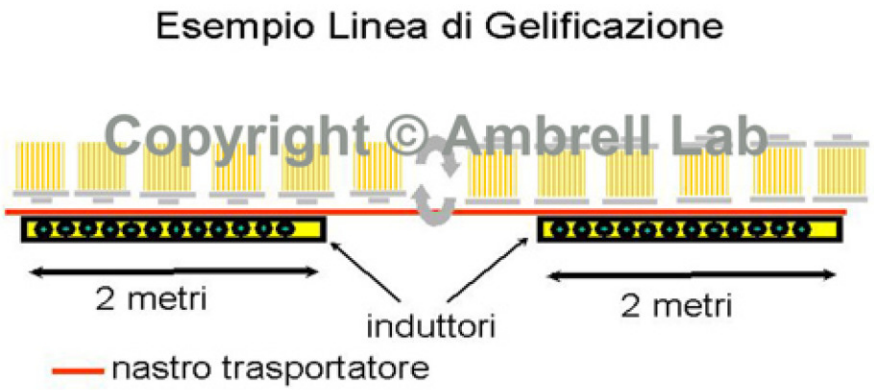
**Risultati** Incremento della capacità produttiva ; maggiore flessibilità
Riduzione o eliminazione dei tempi di manutenzione del forno
Riduzione o eliminazione di unità scartate a causa di fiamme nel forno

**Immagini**




Copyright © Ambrell Ltd

**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