

Brasatura connettori di alluminio all'estremità di tubi

Obiettivo Riscaldare tubo e connettore di alluminio per un processo di brasatura. Il prodotto finito è il componente di un autocarro.

Materiali Connettori di alluminio, tubi da 1/2", pasta brasante

Temperatura 593°C

Frequenza 298 kHz

Apparecchiature Ambrell EasyHeat 5060 equipaggiata con una stazione remota contenente due condensatori da 1,5 μ F per un totale di 0.75 μ F.
Un induttore a solenoide progettato appositamente per questa applicazione.

Processo I componenti vengono assemblati e viene applicata la lega di brasatura in pasta. L'assieme viene posto all'interno dell'induttore e inizia il ciclo di riscaldamento. Attraverso diversi test si determina il tempo ciclo di 55 secondi.
Per aumentare il rateo di produzione viene consigliato un induttore multiposizione per brasare più componenti contemporaneamente.

Risultati - Velocità: l'induzione permette un processo di brasatura più rapido rispetto a una cannello - Qualità: l'induzione permette giunti di brasaturadi qualità superiore - Sicurezza: non ci sono fiamme libere - Efficienza: l'induzione concentra la potenza solo dove è necessario

Immagini



Immagini



Copyright © Ambrell Lab



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