Saldatura a stagno di un filo coassiale

Obiettivo Saldare a stagno il filo conduttore interno e la schermatura di un filo coassiale

Materiali Filo coassiale pre-assemblato, lega di saldatura

Temperatura 250°C

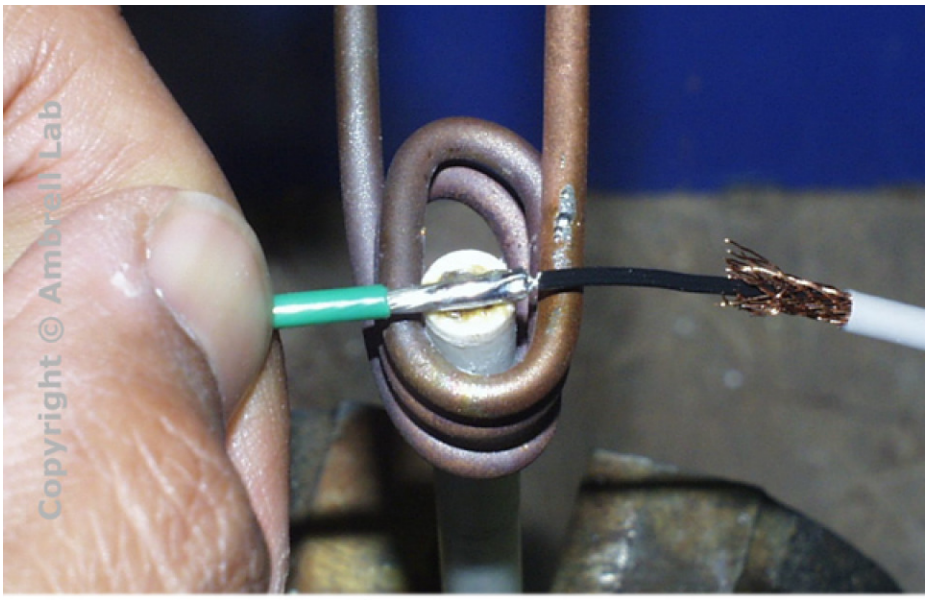
Frequenza 272 kHz

Apparecchiature Convertitore di frequenza Ambrell EasyHeat a componenti solidi con 2 kW di potenza.
Stazione remota di riscaldo contenente 2 condensatori 0,33 μF.
Un induttore realizzato specificamente per questa applicazione.

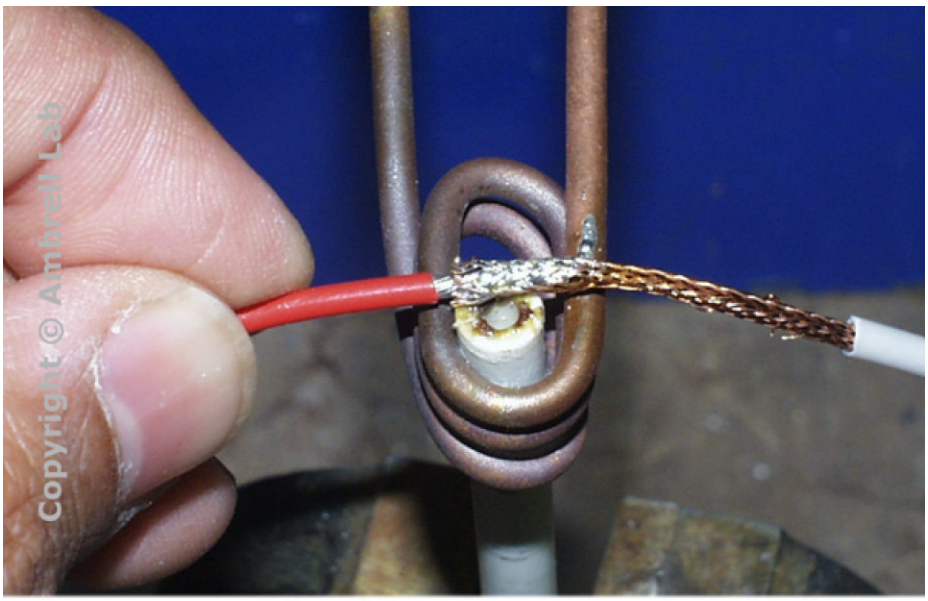
Processo Vengono preparate la parti centrali dei cavi coassiali da saldare e posizionate sopra all'induttore. Viene data potenza fino a che non lo stagno non fonde unendo i due lembi. Si ripete poi lo stesso procedimento per la parte esterna del cavo. Il processo avvinene in 10 secondi.

Risultati Il riscaldamento a induzione dona diversi vantaggi al processo: - eliminazione del processo di crimpaggio - la giunzione ottenuta è molto più robusta - il processo produttivo avviene con rapidità

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