



Saldatura di fili e connettori

- Obiettivo** Riscaldare connettori elettrici per un processo di saldatura dei fili a stagno
- Materiali** Componente da saldare, connettori terminali di ottone, lega saldante in pasta
- Temperatura** 260°C
- Frequenza** 360 kHz
- Apparecchiature** Generatore RF a componenti solidi Ambrell EasyHeat con 2,4kW di potenza, gamma di frequenza 150-400kHz. Workhead contenente 2 condensatori da 0,66 μ F.
Un induttore monospira realizzato specificamente per questa applicazione.
- Processo** Viene preparato l'assemblaggio componente da saldare e dei terminali di ottone e viene posizionato all'interno dell'induttore. Viene applicata una potenza di 2,4 kW per 6 secondi fino alla fusione della lega saldante.
- Risultati** Il riscaldamento a induzione può essere facilmente integrato in linee di produzione automatiche e permette di avere saldature di qualità e risultati ripetibili. Il calore è concentrato nell'area di saldatura senza surriscaldare altre aree.

Immagini

