

Brasatura di un manicotto di nickel su un tubo di rame

Obiettivo Riscaldare asta e manicotto per la brasatura di un tubo di Pitot

Settore Aerospace

Materiali Manicotto di nickel, tubo di rame

Temperatura 760°C

Frequenza 210 kHz

Apparecchiature Generatore a induzione Ambrell EasyHeat con 10 kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente due condensatori da 1,0 μ F per una capacità totale di 0,5 μ F.
Un induttore sviluppato appositamente per questa applicazione.

Processo Una guida assicura il centraggio del tubo all'interno dell'induttore. Sono stati eseguiti diversi test di riscaldamento senza lega di apporto, il calore si distribuisce omogeneamente e il processo può essere eseguito in meno di 60 secondi.

Risultati Il riscaldamento a induzione ha portato numerosi vantaggi al processo: - velocità: il processo avviene in tempi brevi e sono soddisfatte le esigenze di produzione - qualità: il giunto brasato è di elevata qualità - efficienza: tutta l'energia viene trasferita nella zona da brasare, evitando sprechi energetici - sicurezza: nessuna fiamma libera

Immagini

