



Brasatura di blocchi di acciaio

- Obiettivo** Riscaldare blocchi di acciaio per la brasatura. Il prodotto finito è una guida per una sega a nastro.
- Materiali** parti di acciaio
- Temperatura** 760°C
- Frequenza** 232 kHz
- Apparecchiature** Riscaldatore a induzione Ambrell EasyHeat con 10 kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente 2 condensatori da 1,0 μ F per una capacità totale di 0,5 μ F.
Un induttore sviluppato appositamente per questa applicazione.
- Processo** Il cliente ha fornito i componenti già assemblati e preparati per la brasatura. Il componenti vengono inseriti all'interno dell'induttore e il processo avviene in poco meno di 30 secondi.
- Risultati** Il riscaldamento a induzione ha portato numerosi vantaggi al processo: - velocità: il processo avviene in tempi brevi rispetto all'uso di gas - precisione: il calore viene concentrato nell'area soggetta a brasatura - ripetibilità: il processo è estremamente ripetibile e facilmente automatizzabile - sicurezza: nessuna fiamma libera

Immagini

