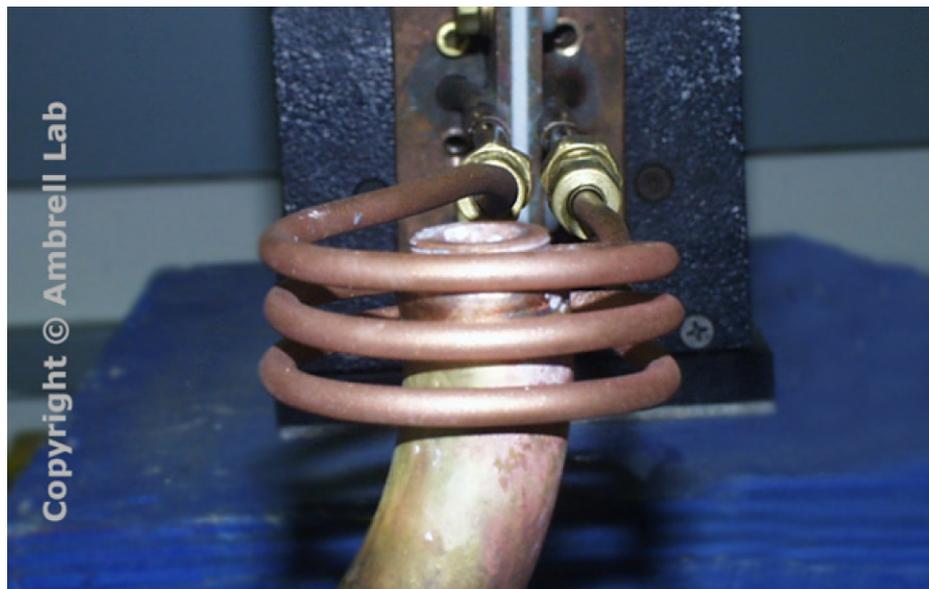


Brasatura di componenti idraulici

- Obiettivo** Brasare componenti in rame e ottone di diverse forme e dimensioni per la produzione di rubinetteria.
- Settore** Idraulico
- Materiali** Componenti di ottone e di rame, lega di brasatura, antiossidante
- Temperatura** 730°C
- Frequenza** 160-277 kHz
- Apparecchiature** Riscaldatore a induzione a stato solido Ambrell EasyHeat con 7.5Kw di potenza equipaggiato con una workhead contenente 2 condensatori da 1µF.
Un induttore a solenoide a tre spire sviluppato appositamente per questa applicazione.
- Processo** Viene utilizzato un solo induttore a solenoide a tre spire per brasare un range definito di componenti di diverse forme e dimensioni.
I componenti vengono preassemblati inserendo anelli preformati di lega brasante e rivestiti con il disossidante.
I tempi di riscaldamento variano a seconda della massa da riscaldare, i componenti più grandi richiedono poco meno di un minuto, quelli più piccoli meno di 20 secondi.
Dopo la brasatura i componenti vengono raffreddati in acqua quench.
- Risultati** Il riscaldamento a induzione ha portato numerosi vantaggi produttivi:
- Elevata qualità dei giunti
 - Il processo è preciso e estremamente ripetibile con risultati omogenei
 - Riduzione dei costi: rispetto all'uso della fiamma è stato possibile scegliere una lega di brasatura per alte temperature, con un notevole vantaggio economico

Immagini

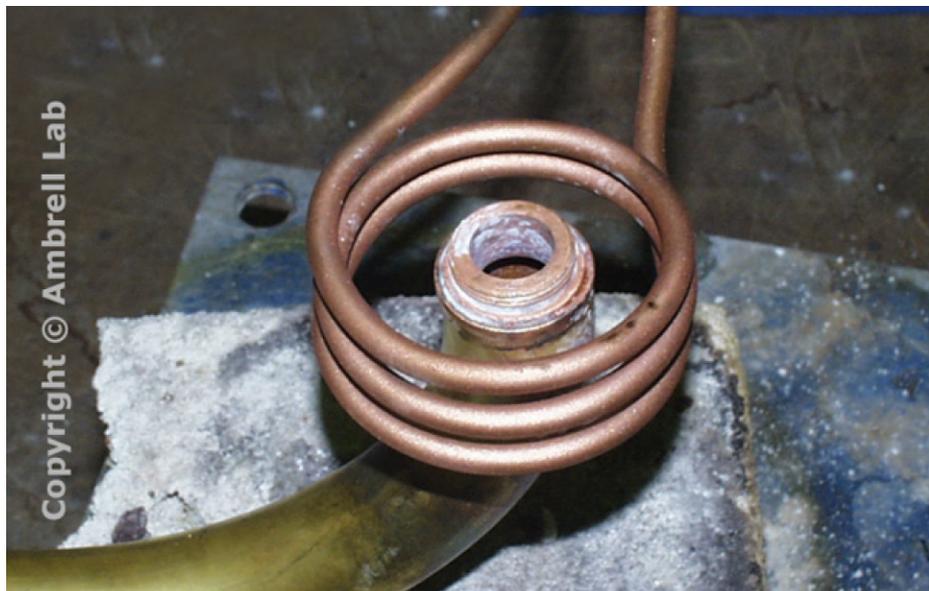


Immagini



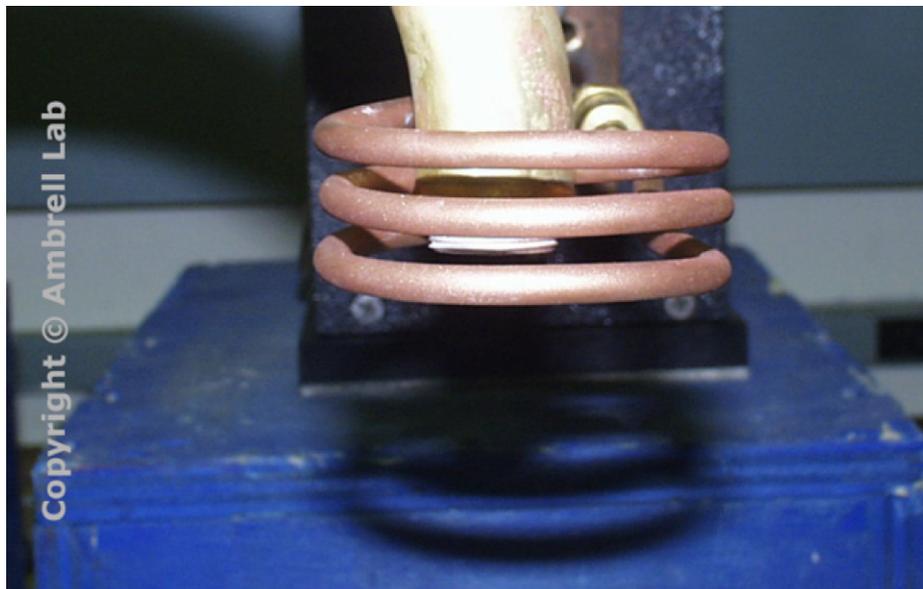
 AMIND ITALIA

Immagini



 AMIND ITALIA

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