

Sostituzione punte di metallo duro

- Obiettivo** Riscaldare un supporto di acciaio a 760°C per brasare e sbrasare delle punte di metallo duro.
- Materiali** Supporto di acciaio, punta di metallo duro Ø16mm, lega di brasatura, pasta flussante
- Temperatura** 760°C
- Frequenza** 190 kHz
- Apparecchiature** Riscaldatori a induzione Ambrell EasyHeat con 7,5 kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente due condensatori da 1,0 µF per una capacità totale di 0,5 µF.
Un induttore a solenoide sviluppato appositamente per questa applicazione.
- Processo** Viene prima rimossa la punta di metallo duro usata:
Il supporto viene protetto con la pasta flussante e riscaldato all'interno dell'induttore. Raggiunta la temperatura di 760°C gradi la lega di brasatura fonde ed è possibile rimuovere la punta. A questo punto viene raffreddato il pezzo e pulita la superficie dove si deve fare la nuova brasatura.
- Successivamente viene brasata una nuova punta:
Si inserisce la nuova punta nella sua sede e si applica la pasta flussante. L'assieme viene posizionato all'interno dell'induttore e riscaldato. Un volta portato in temperatura viene posizionata una preforma di lega per la nuova brasatura. Il componente brasato viene quindi raffreddato e pulito.
- Utilizzando 7,5 kW di potenza è possibile riscaldare l'assieme in circa due minuti
- Risultati** Il riscaldamento a induzione ha portato numerosi vantaggi al processo: - velocità: il processo avviene in tempi brevi rispetto all'uso di un cannello - efficienza: tutta l'energia viene trasferita nella zona da brasare, evitando sprechi energetici - sicurezza: nessuna fiamma libera

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