



Brasatura di contatti elettrici

Obiettivo Riscaldare un blocco di rame e una spazzola in metallo duro per un processo di brasatura.

Settore elettromeccanica

Materiali Blocco di rame (56x66x28mm). Blocco di metallo duro. Pasta fluxante. Lega di brasatura

Temperatura 870°C

Frequenza 80 kHz

Apparecchiature Riscaldatori a induzione Ambrell EkoHeat con 15 kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente 3 condensatori da 1,5 μ F per una capacità totale di 4,5 μ F.
Un induttore a solenoide sviluppato appositamente per questa applicazione.

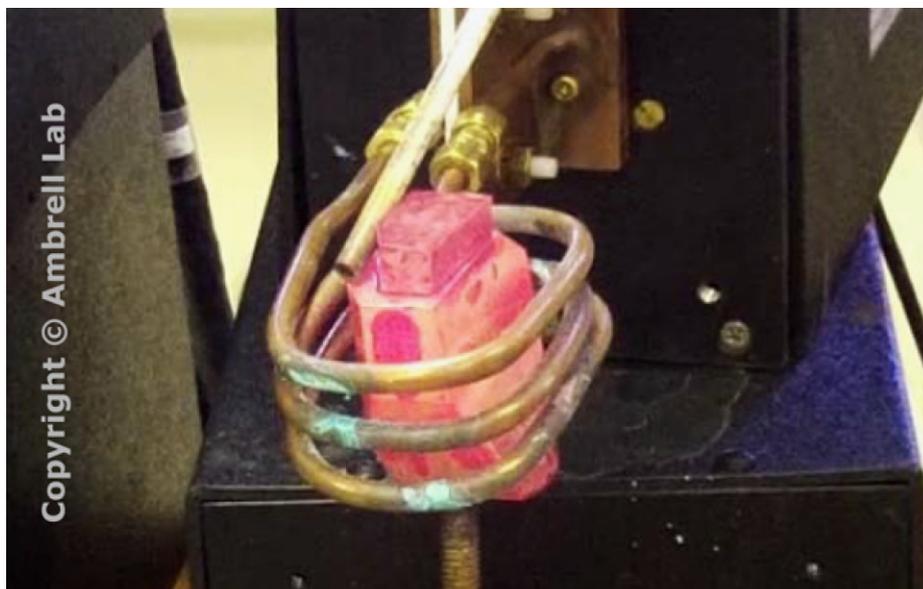
Processo I due componenti da brasare vengono ricoperti con la pasta fluxante. Per una corretta brasatura delle due parti si usa una lamiera sottile di lega brasante che viene posizionata tra il blocco di rame e quello in metallo duro. Viene data potenza per raggiungere la temperatura di fusione della lega.
La configurazione dell'induttore prevede di fornire la maggior parte dell'energia al blocco di rame perché disperde il calore con maggiore facilità. Il processo di brasatura viene completato in 4 minuti.
Successivamente il pezzo viene pulito in un bagno di acido.

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 - precisione: il calore viene concentrato nell'area soggetta a brasatura - 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