



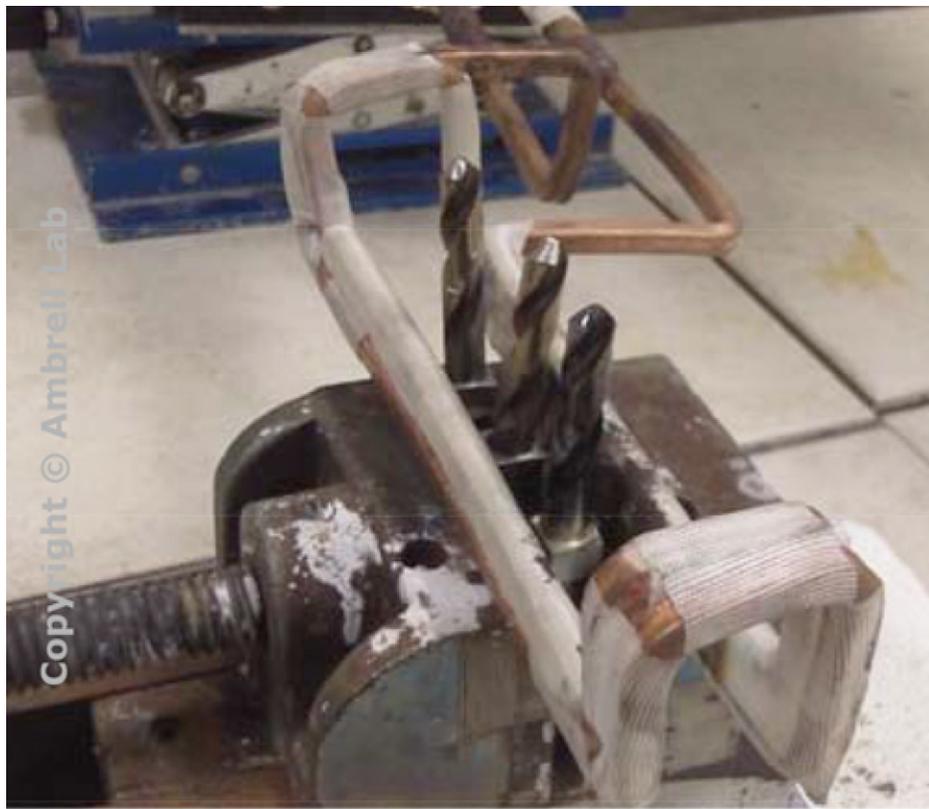
## Brasatura di punte perforatrici

- Obiettivo** Riscaldare punte di diverse dimensioni di una macchina utensile per un processo di brasatura.
- Settore** Industria aerospaziale
- Materiali** Punte di acciaio, supporto filettato, lega di brasatura in anelli preformati, pasta flussante
- Temperatura** 700°C
- Frequenza** 219 kHz
- Apparecchiature** Generatore a induzione Ambrell EasyHeat con 10 kW di potenza equipaggiato con una workhead contenente due condensatori da 1,0  $\mu$ F.  
Un induttore a canale sviluppato appositamente per questa applicazione.
- Processo** Si preparano le punte con la pasta flussante e si posizionano gli anelli di lega di brasatura.  
I pezzi vengono posizionati all'interno di un induttore a canale in modo da produrre fino a 5 pezzi contemporaneamente in 30 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 - produzione: il cliente richiedeva un minimo di tre brasature contemporanee, con questa configurazione è possibile produrre fino a 5 pezzi in 30 secondi - 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



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