

Scheda applicativa



BRASATURA DI PUNTE IN ACCIAIO PER UN'APPLICAZIONE AEROSPAZIALE

OBIETTIVO

Riscaldare punte da trapano di diverse dimensioni/modelli fino a 700°C per un'applicazione di brasatura

MATERIALE

Punte in acciaio, filo, anelli di lega di brasatura, flussante

TEMPERATURA

700°C

FREQUENZA

219 kHz

SISTEMA

Ambrell EasyHeat 10kW
Ambrell Workhead con due condensatori da 1.0uF
Induttore a canale a singola spira progettato e costruito su misura

PROCESSO

Le punte in acciaio sono state pre-trattate con flussante e gli anelli di brasatura sono stati posizionati nell'area del giunto. I pezzi sono stati riscaldati fino alla temperatura desiderata, facendo fondere la lega. Poi sono stati raffreddati e risciacquati con acqua calda. Il tempo di riscaldamento è stato di 30 secondi. È possibile riscaldare fino a cinque pezzi contemporaneamente.

RISULTATI/BENEFICI

Velocità: Obiettivo di riscaldamento in 30 secondi raggiunto
Aumento della produzione: Possibilità di riscaldare fino a 5 pezzi contemporaneamente
Ripetibilità: Risultati costanti rispetto all'uso della torcia
Sicurezza: Nessuna fiamma libera come con la torcia

