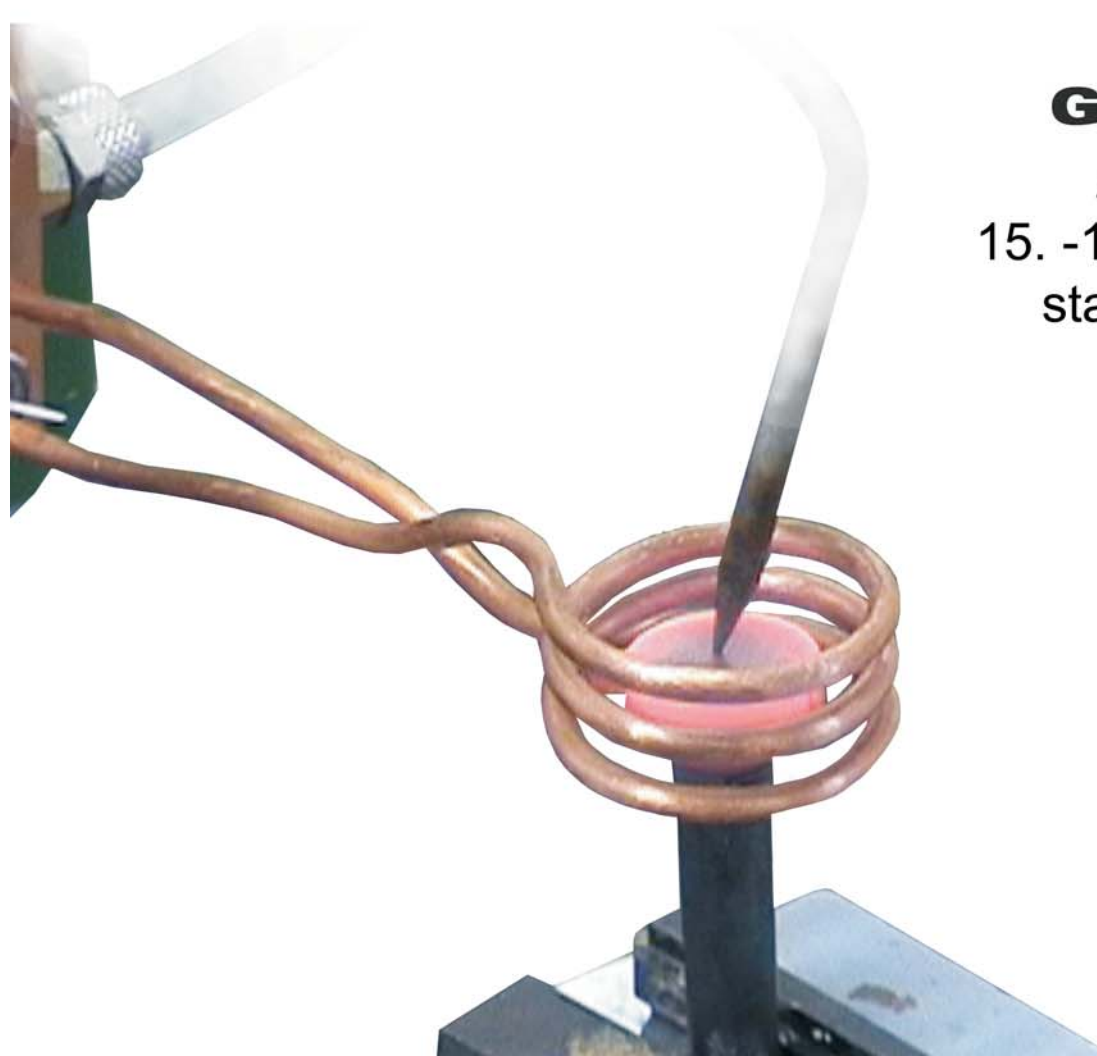


Brasatura induttiva di metalli duri, utensili PCD & PCBN!



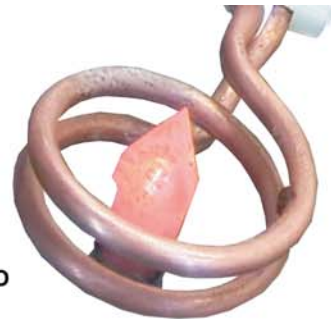
Grind Tec

Augsburg
15. -18. marzo 2006
stand fieristico
7 - 749



IL PRINCIPIO DELL'INDUZIONE:

Della corrente alternata viene indotta nei pezzi semilavorati metallici tramite un induttore e di maniera fotoelettrica. Questa corrente crea delle perdite interne nel pezzo semilavorato seguito perciò da un riscaldamento. Attraverso la possibilità di aggiustare l'induttore alla geometria del pezzo semilavorato, il campo di riscaldamento è regolabile secondo i bisogni. Il vantaggio di fronte al riscaldamento a gas o al riscaldamento a resistenza è nel riscaldamento regolare e simultaneo tanto della massa di base quanto del metallo duro, PCD o CBN. Ciò di bel nuovo non crea delle tensioni meccaniche nel procedere del raffreddamento e attenua e non si verifica in questo modo la fessurazione del metallo duro.



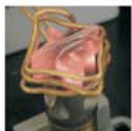
LA BRASATURA – Le fasi isolate



Il posizionamento dei pezzi semilavorati nell'induttore



Il procedere di brasatura è stato iniziato e con ciò l'utensile viene riscaldato interamente.



Il riscaldamento con l'installazione induttiva TTH3 non dura più di 20 secondi all'incirca.



La brasatura è terminata.

ALTRE APPLICAZIONI:



Utensile per smussare i metalli duri



Lavorare le sagome composte di carburo di silicio con la tecnica di brasatura tenera in modo induttivo.



Brasare del PCD sulla superficie



Doppia brasatura induttiva, dispositivo per brasatura incluso

L'ATTREZZATURA:

Generatore di brasatura: TTH2 (2kW), TTH3 (3kW), TTH5 (5kW), TTH6 (6kW), TTH8 (8kW), TTH10 (10kW), TTH12 (12kW), TTH15 (15kW), TTH20 (20kW), TTH25 (25kW)



Regolazione della temperatura: retro infrarosso campo di misura p.e. da 300°C a 1.300°C per la brasatura di utensili PCD & CBN; A richiesta altri campi di misura della temperatura disponibili

Elettronica per il programma di brasatura: Elettronica aggiuntiva per la memorizzazione di programmi di riscaldamento THERMCON LIGHT / THERMCON fino ai 100.

Interruttore orario: Cicli orari programmabili per fabbricazione in serie.

Interruttore a pedale: Iniziare e terminare il procedere della brasatura tramite interruttore a pedale.

Materiale per brasatura: Film e paste per brasatura

Raffreddamento ad acqua: Impianti di refrigerazione per le installazioni induttive (opzionale).

