



**Rame, ottone, acciaio, inox,
metallo duro, alluminio—qualunque
combinazione di metalli di base è
indicata per il processo Fusion**



Europa, l'Asia e l'Africa

FUSION AUTOMATION INC.

Barrows Road, The Pinnacles
Harlow, Essex, CM19 5AP, UK
Tel: +44 (0) 1279 443122 (english)
+44 (0) 1279 406133 (français)
+44 (0) 1279 406134 (deutsch)
Fax: +44 (0) 1279 424057
Email: salesuk@fai-uk.com

Sede principale

Fusion Inc.
4658 East 355th Street, Willoughby
Ohio 44094, USA
Tel: +1 (440) 9463300
Fax: +1 (440) 9429083
Email: info@fusion-inc.com
Http: www.fusion-inc.com

Giappone

Fusion Automation Japan
Tokyo, Japan
Tel: +81 4 2709 5223
Fax: +81 4 2709 5224
Email: rrai@fusion-inc.com

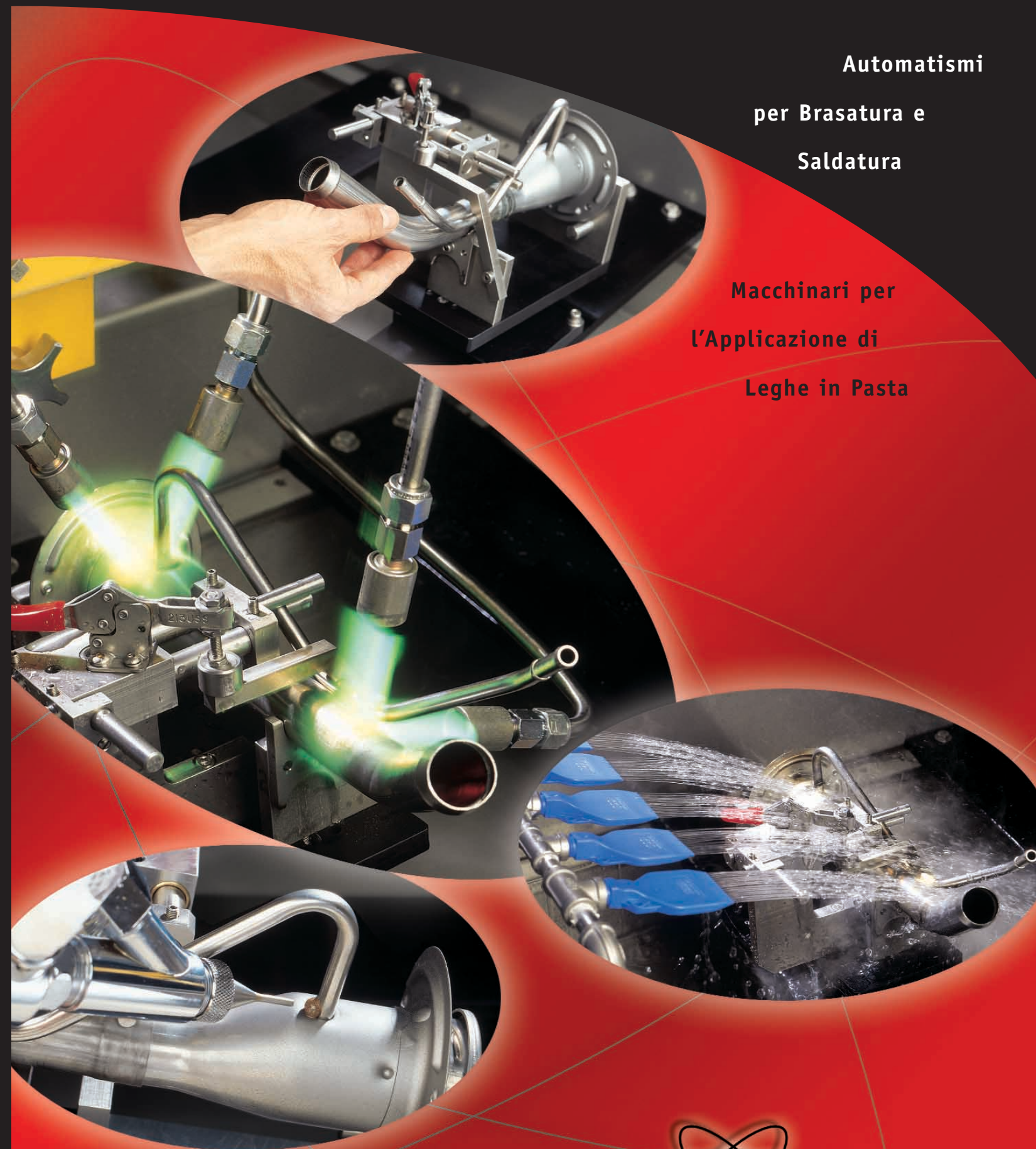
Distributore—Istalia

Novatea Spa
Strada Trossi 41, 13871 Verrone
Biella, Italia
Tel: +39 015 5821893
+39 015 5821895
+39 015 5821896
Fax: +39 015 5821909
Email: novatea@novatea.it

www.fusion-inc.com

**Automatismi
per Brasatura e
Saldatura**

**Macchinari per
l'Applicazione di
Leghe in Pasta**



FUSION INCORPORATED

II Processo Fusion

Da oltre 40 anni, Fusion fornisce soluzioni per automatizzare produzioni che prevedono brasatura e saldatura. Questo processo è composto da tre ingredienti chiave: leghe in pasta, dosatori e relative pistole e macchine automatiche. Tutto ciò con lo scopo finale di ridurre i costi delle saldobrasature attraverso l'aumento della produttività.

Con il processo Fusion, la qualità del giunto è virtualmente garantita, grazie all'eliminazione dell'errore umano. I costi del materiale sono controllati, dal momento che il metallo di apporto e il flux sono applicati in un singolo passaggio e nel giusto quantitativo. I costi di mano d'opera diventano insignificanti, perché ogni impianto produce centinaia di pezzi brasati e saldati per ora.

Indice

Il Processo Fusion 2-3

Pasta Brasante e Leghe per Saldatura . . 4

Sistemi di Dosaggio 5

Macchine Automatiche

• Tavole Rotanti 6-7

• Stazioni Fisse "Braze Mate" . . . 8-9

Concetti di Riscaldamento 10-11

Concetti del Dosatore di Pasta . 12-13

Filosofia "Totale Responsabilità" 14

Servizi 15

Confronta il Processo Fusion con le tue Operazioni di Brasatura e Saldatura

- Applicazione singola della lega in pasta significa che non viene richiesto un successivo dosaggio di disossidante.
- Sono disponibili numerose combinazioni di metalli/flux per adattarsi alle necessità specifiche.
- La giacenza di magazzino è ridotta dal momento che le paste si adattano perfettamente a qualsiasi misura e dimensione.
- L'assenza di flux corrosivo elimina i rischi all'attrezzatura e al personale.
- L'eliminazione dell'errore umano migliora la qualità del giunto.
- I costi di mano d'opera sono ridotti poiché normalmente è richiesto un solo operatore non specializzato per lavorare con la macchina.
- Le macchine Fusion sono generalmente ammortizzate entro 12-18 mesi.

Normalmente, le macchine Fusion sono progettate per funzionare con un solo operatore che manualmente carica e scarica i pezzi.

Un distributore automatico applica quantità già dosate di lega in pasta Fusion ai giunti del tubo di rame o altri metalli.



Un riscaldamento preciso fa scorrere il metallo di apporto in modo uniforme nell'area di giunzione.



Leghe in Pasta

Le leghe in pasta Fusion possiedono tutti gli ingredienti per una brasatura forte, senza vuoti o per la saldatura del giunto in un solo deposito. Il metallo di apporto finemente atomizzato, un flux appropriato e un legante neutro sono uniti in una miscela omogenea. Con il calore, il flux liquido è rilasciato per primo, seguito dal metallo, che fonde e penetra nell'area del giunto. Permettendo il dosaggio automatico e misurato ed eliminando l'applicazione del flux in un secondo tempo, le leghe in pasta offrono l'optimum nella convenienza delle saldature, qualità e sicurezza.

Ogni partita di pasta è testata e analizzata per assicurare sia lo standard Fusion che le vostre specifiche. I nostri servizi tecnici ed il dipartimento di ricerca e sviluppo possono modificare le esistenti composizioni e sviluppare nuovi prodotti a richiesta del cliente.

Le Leghe Fusion Standard per Brasatura e Saldatura Comprendono la Segue Gamma

Stagno/piombo	Rame
Stagno/argento	Rame / Fosforo
Stagno esente piombo	Alluminio
Argento	Nickel
Argento senza Cadmio	Oro

Metallo D'apporto

L'atomizzazione con gas inerte produce metalli d'apporto legati esattamente come definito dagli standard per composizione, gamma di fusione e compatibilità con i metalli di base che devono essere uniti. In generale, i metalli di apporto Fusion si adattano a tutti gli standard accettati dall'industria.

Disossidante - Flux

Progettato per rimuovere e prevenire la riformazione sulle superfici di ossidi durante il riscaldamento. Il tipo e la quantità sono attentamente combinati alla specifica lavorazione, assicurando giunti sicuri con minimo residuo di flux.

Legante Neutro

Il legante contiene il flux e il metallo di apporto in una sospensione stabile; previene l'interazione tra metallo e flux. La consistenza controllata assicura applicazioni prive di errori e mantiene la lega in pasta localizzata nell'area di giunzione.



La pistola deposita la pasta Fusion nell'area del giunto.

Per un uso efficiente delle paste Fusion è indispensabile il dosatore automatico Fusion, che fornisce un veloce, accurato, ripetibile deposito di pasta nei giunti di qualsiasi dimensione e forma. Comandata pneumaticamente ed elettricamente, la centralina di base è corredata da una pistola e da un serbatoio. La pasta depositata nel serbatoio pressurizzato arriva alla pistola attraverso un ugello e può essere depositata sui particolari in piccoli punti o strisce continue.

Normalmente, un sistema pneumatico mette in posizione la pistola vicino al pezzo, poi si ritrae dopo l'applicazione della pasta. Una fotocellula percepisce ogni pezzo fissato in maniera appropriata e assicura che la pistola agisca solo quando la pasta è richiesta. Il dosatore può controllare una o più pistole, e può essere usato manualmente o essere integrato in una macchina automatica attraverso il PLC. (Vedi le pagine 12-13)



www.fusion-inc.com



La pistola manuale del dosatore distribuisce uno o più punti o strisce di pasta.

I Sistemi di Dosaggio

Modello 610

Il modello 610 è stato progettato per distribuire piccoli depositi di leghe in pasta. Un sistema elettro-pneumatico ad impulsi o continuo fa fuoriuscire la pasta tramite siringhe o cartucce. Il controllo manuale della forma, volume e quantitativo dei depositi viene effettuato dall'operatore per mezzo di un timer e del regolatore di pressione della pasta. Dimensioni: 75mm H x 270mm W x 180mm D

Dosatore Modello 710

Progettato per l'uso su grossi volumi, il modello 710 comanda una o più pistole Fusion serie FE. Controllo del tempo della pressione regolabile, attacco rapido del tubo flessibile e scelta di interruttore di fine corsa o di pedale di comando. Dimensioni: 375mm H x 146mm W x 76mm D *

(Nota: il serbatoio, il supporto e la pistola sono venduti separatamente.)

Per specifiche sul modello 601 e 710 sito web: www.fusion-inc.com



Rotary Index 200

Dimensions: 122x122, 183x183 o 203x203 cm

Stazioni: 8-24.

Produzione: 300-1200 pezzi per ora



L'impianto trasporta i pezzi all'applicazione della pasta e quindi ai cicli di riscaldamento e raffreddamento.

Costruita su richiesta per le vostre applicazioni, la macchina Fusion Rotary Index 200 è largamente usata per brasature automatiche e applicazioni di saldatura per grossi volumi. La sequenza tipica della macchina inizia con il caricamento manuale o automatico dei pezzi nella struttura costruita in acciaio inossidabile. Girando in senso orario, la pasta viene applicata sui particolari da una o più pistole dosatrici automatiche. Queste pistole, montate su automatismi pneumatici, applicano un quantitativo pre-misurato di lega in pasta su ogni giunto.

Dopo l'applicazione della pasta, i pezzi si spostano di nuovo attraverso una serie di bruciatori di gas naturali/aria. I bruciatori progressivamente scaldano le parti assemblate alla temperatura di liquefazione del metallo di apporto. Successivamente al riscaldamento, i pezzi si spostano attraverso una serie di stazioni di raffreddamento. Sia aria che acqua vengono usate per solidificare la lega e portare il pezzo e l'apparecchiatura alla temperatura ambiente. Il pezzo finito è poi espulso manualmente o automaticamente.

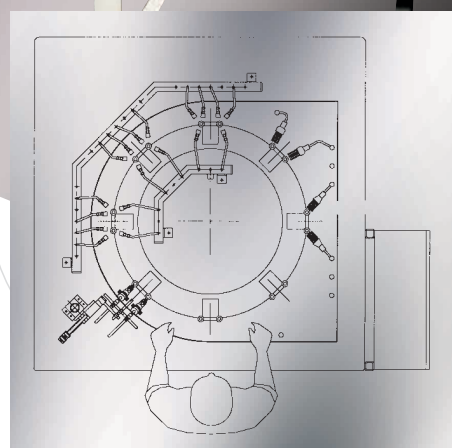
Sebbene la maggior parte delle macchine Fusion utilizzino il riscaldamento a fiamma possono essere usate sorgenti di calore alternativo. (vedi a pag.11).

Stazione Della Macchina Brasante.

Assemblaggio: tre tubi di alluminio (3003) e raccordo in alluminio (6061).

Metallo di apporto: Fusion NPA-1070-400, metallo d'apporto alluminio/silicio, flux corrosivo.

Tasso di produzione: 300 pezzi per ora, un operatore.



Stazione Della Macchina per Saldatura.

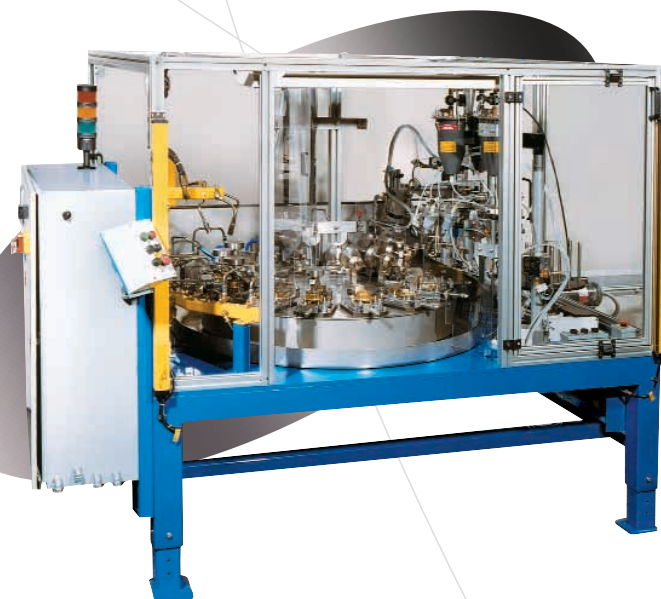
Assemblaggio: piastra di chiusura in due pezzi di ottone

Metallo di apporto della pasta : Fusion PAD-165-852, bassa temperatura di saldatura, flux intermedio.

Tasso di produzione: 450 pezzi per ora, un operatore.

CE

Le macchine Fusion sono costruite con CERTIFICAZIONI CE.



Macchine Auto matiche

Caratteristiche Standard

- Struttura saldata costruita in tubi con parete di acciaio della dimensione di 10,16x10,16x0,64 cm con una lamina superiore Blanchard spessa 1,92 cm di pollice
- La struttura della macchina verniciata con resine speciali
- La struttura della macchina ha gambe regolabili per una facile regolazione in altezza, più piedi di livellazione per poter effettuare accurate regolazioni.
- La stazione dell'operatore con interfaccia PLC fa sì che i cambiamenti del pezzo siano veloci e facili. L'impianto è dotato di sistema di autodiagnostica per la localizzazione dei guasti.
- I collettori di calore sono rivestiti.
- Flussometro gas e manometro del collettore per verificare i processi di messa a punto.
- Timer della valvola per il raffreddamento aria e acqua regolabile attraverso l'interfaccia dell'operatore.
- Valvole ad ago installate in tutte le uscite di raffreddamento dell'aria e acqua.
- Valvole gas individuali sono installate per ogni bruciatore per permettere la regolazione individuale del flusso, o per spegnere/accendere i bruciatori a seconda dei pezzi che devono essere lavorati.
- La tubazione di acciaio inossidabile usata per il modello di bruciatore fornisce rigidità.
- Tutti i collegamenti di utilità sono sistemati assieme.
- Le tubazioni dei gas, aria e acqua sono codificate con un colore.
- Valvola di scarico dell'aria con blocco per il rifornimento principale dell'aria.
- Disconnessione del pannello elettrico bloccabile
- L'impianto di riscaldamento alto/basso conserva il combustibile posizionando l'interruttore sulla parte inferiore quando i particolari non sono caricati
- Valvole d'isolamento installate sulle linee di entrata dell'aria e rifornimento combustibile
- Placcatura di alluminio spessa 1,92 cm
- Copertura di lamina in acciaio inox
- Raccoglitore acqua in acciaio inox
- Interruttori di sicurezza della pressione sul sistema di riscaldamento rivelano la bassa pressione del gas, l'alta pressione del gas e la bassa pressione dell'aria.
- Interruttori installati su posizioni estese o retratte su tutti gli scorrimenti.
- Regolatori di flusso installati su tutti i cilindri e gli scorrimenti
- Valvole di scarico dell'aria installate su tutti gli scorrimenti per assistere i fissaggi e le regolazioni
- Serbatoi di pasta forniti di fissaggio con coperchi a veloce rilascio
- Pistole dosatrici controllate attraverso il PLC per permettere la regolazione della pasta attraverso le caratteristiche del PLC
- Pulsante manuale di espulsione della pasta fornito con ogni pistola
- 1 pistola di ricambio fornita per ogni pistola dosatrice utilizzata
- Assistenza gratuita di pistole se si utilizzano prodotti Fusion
- PLC Allen-Bradley* SLC 5/02 con interfaccia operatore DTAM
- Controllo voltaggio 24 V DC
- Attacco rapido sugli interruttori, interruttori di pressione, e valvole elettromagnetiche per una manutenzione semplice e veloce.

*(Processori alternativi sono fornibili su richiesta)

www.fusion-inc.com



Rotary Index 100

La ROTARY INDEX 100 Fusion è una versione in scala più piccola della Rotary 200. Compatta di solo 91,5 W x 122 D cm, questa macchina è ideale per assemblaggi relativamente piccoli.

Sequenza dell'operazione:

- L'operatore carica la parte assemblata in un'apparecchiatura in acciaio inossidabile.
- Il quantitativo di lega in pasta è applicato automaticamente (o manualmente) sull'area del giunto.
- L'assemblaggio passa attraverso una serie di stazioni di riscaldamento gas/aria naturale.
- L'aria compressa ed acqua raffreddano sia il pezzo che l'apparecchiatura per uno scarico sicuro dell'operatore.

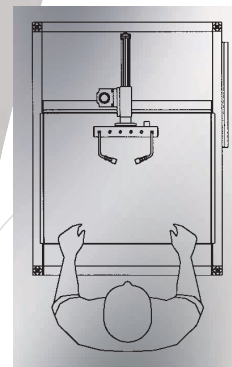
Dimensioni: 91,5 W x 122 D x 96,5 cm carico in altezza.

Stazioni: 6 o 8.

Tasso di produzione: 100-200 pezzi per ora.

Stazione Fissa “Braze Mate”

Caratteristiche Standard dei Braze Mate 100/150/200



- La stazione dell'operatore con interfaccia PLC fa sì che i cambiamenti del pezzo siano veloci e facili mentre fornisce la diagnostica delle macchine per una veloce localizzazione dei guasti.
- La disconnessione veloce dei collettori non richiede il cambio di utensili rendendo la sostituzione delle parti veloce e facile.
- I collettori di calore sono rivestiti
- La posizione del collettore completamente regolabile fa sì che la macchina sia configurabile per diverse applicazioni.
- Flussometro di gas e manometro del collettore per verificare i processi di messa a punto.
- Temporizzazione di calore, aria di raffreddamento e acqua regolabili attraverso l'interfaccia dell'operatore.
- Valvole ad ago sono installate in tutte le uscite di raffreddamento dell'aria e acqua.
- Valvole del gas individuali sono installate per ogni bruciatore per permettere la regolazione individuale del flusso, o per spegnere/accendere i bruciatori a seconda dei pezzi che devono essere lavorati.
- La tubazione di acciaio inossidabile usata per il modello di bruciatore fornisce rigidità.
- I sipari forniscono sicurezza, stabilità, e protezione dalle correnti d'aria.
- Finestre in policarbonato permettono una buona visibilità.
- Un indicatore a due interruttori di sicurezza assicurano l'operatore che la macchina sia staccata.
- I ripari sono incernierati per una facile manutenzione.
- I collegamenti di utilità sono sistemati assieme.
- Le tubazioni del gas, aria e acqua sono codificate con un colore.
- Valvola di scarico dell'aria con blocco per il rifornimento principale dell'aria.
- L'impianto di riscaldamento alto/basso conserva il combustibile posizionando l'interruttore sulla parte inferiore tra i cicli.
- Valvole d'isolamento installate sulle linee di entrata dell'aria e rifornimento combustibile.
- La slitta riscaldante oscillante con una corsa regolabile distribuisce il calore da una parte all'altra dell'area di giunzione in modo regolare.
- Raccoglitori acqua in acciaio inox.
- Porta d'accesso per regolazioni del sistema di riscaldamento.
- Interruttori di sicurezza a pressione sul sistema di riscaldamento rivelano la bassa pressione del gas, l'alta pressione del gas e la bassa pressione dell'aria.
- Controllo voltaggio 24 V DC.
- Attacco rapido sugli interruttori di pressione, e valvole elettromagnetiche per una manutenzione semplice e veloce.
- Piedini di appoggio regolabili.



Braze Mate 100—Stazione Singola

La Braze Mate 100 è la macchina per brasatura e saldatura ideale per un basso volume di lavorazioni o passate brevi di diversi tipi di pezzi. L'apporto di calore con una corsa adattabile oscilla attraverso il ciclo temporizzato per eliminare “punti caldi” nell'area di assemblaggio del giunto.

Sequenza dell'operazione:

- L'operatore carica la parte assemblata in un'apparecchiatura in acciaio inossidabile.
- La pasta è applicata (manualmente o con una slitta) con una pistola dosatrice automatica.
- Premere il pulsante Doppio, zero-pressione per attivare in automatico il ciclo di riscaldamento/raffreddamento gas/aria.
- I pezzi assemblati sono scaricati dall'operatore.

Dimensioni: 91,5 W x 122 D x 86,4 cm carico in altezza.*

*Braze Mate 150 opera nello stesso modo del modello 100, tuttavia, è 183 W x 142 D cm per adattarsi ad assemblaggi più larghi e multipli.

Tasso di produzione: 60 pezzi per ora.

Braze Mate 200—Stazione Doppia

Il Braze mate 200 ha, stazioni di calore doppie controllate indipendentemente, così diversi assemblaggi possono essere brasati o saldati simultaneamente. Questa macchina è ideale per gruppi di giunti multipli.

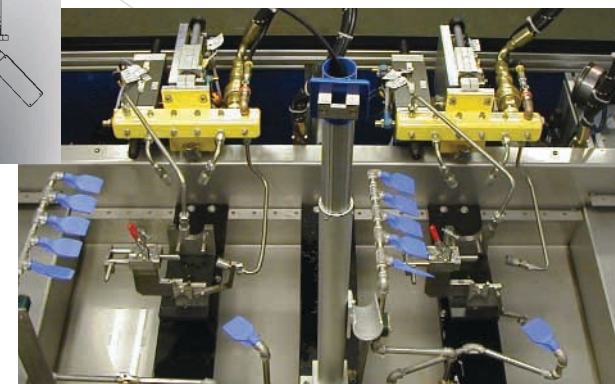
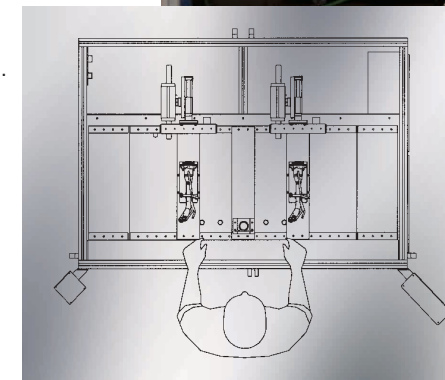
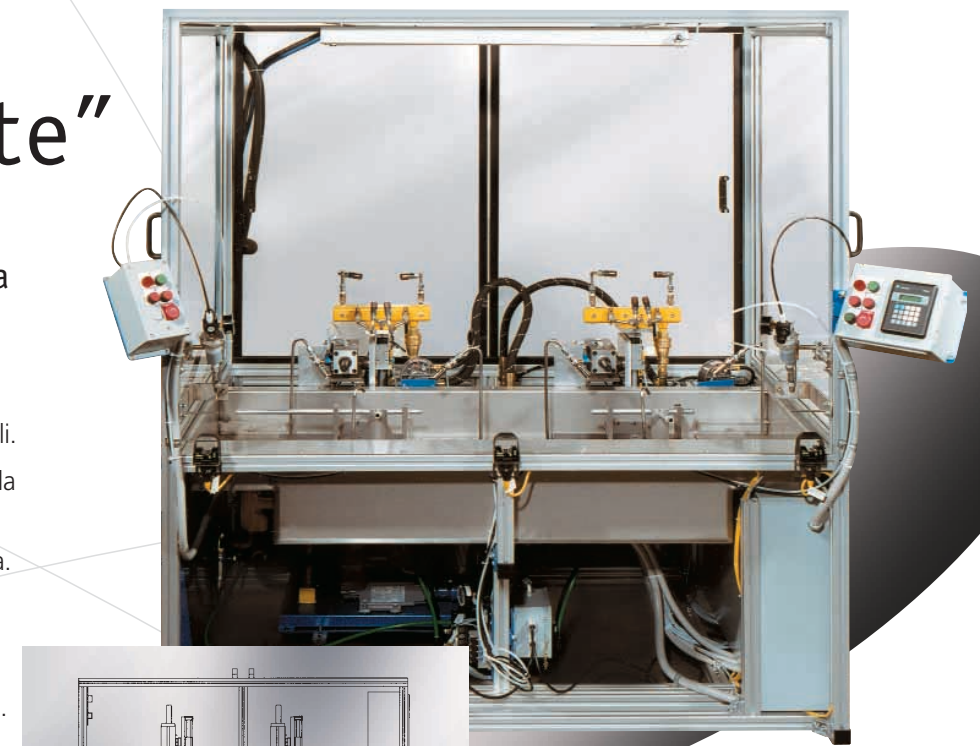
La sequenza dell'operazione è quasi identica a quella del Braze Mate 100.

Dimensioni: 183 W x 142 D x 86 cm carico in altezza.

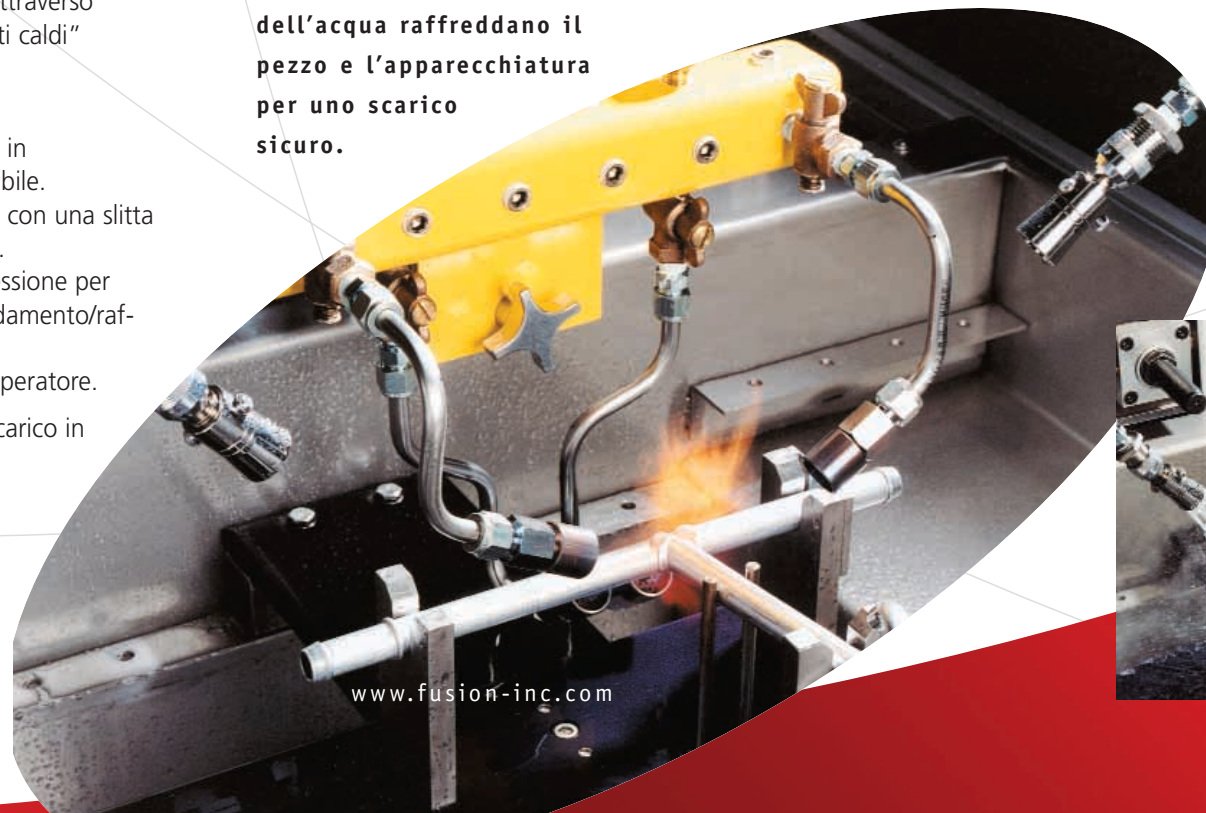
Tre modalità del dosatore di pasta

1. Completamente automatico, slitta montata stazione interna.
2. Semi-automatica, posizione fissa, stazione chiusa.
3. Manuale, automatica, stazione interna.

Tasso di produzione: 120 pezzi per ora.



Bruciatori oscillanti distribuiscono calore uniformemente da una parte all'altra dell'area del giunto; aria temporizzata e la sequenza dell'acqua raffreddano il pezzo e l'apparecchiatura per uno scarico sicuro.



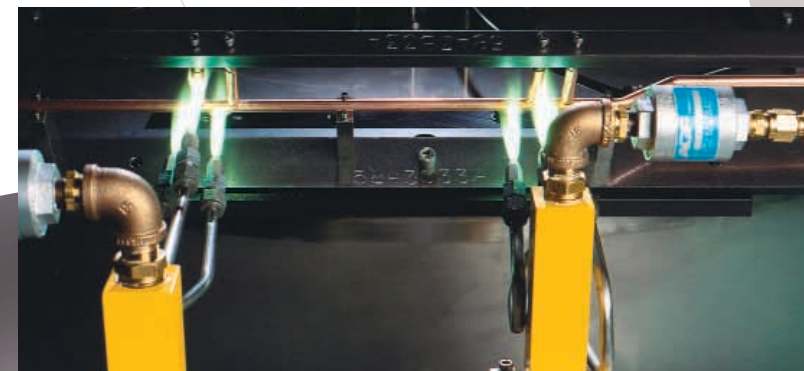
Caratteristica delle doppie stazioni di calore, controllo indipendente e controllo della fiamma alta/bassa per risparmiare il combustibile.



Concetti di Riscaldamento



Bruciatori ari/gas
posizionati su giunti
di valvole di rame
e ottone.



Un importante aspetto delle macchine Fusion per brasatura e saldatura è il loro controllo preciso sulle funzioni di riscaldamento. Il gas naturale è la scelta più comune di combustibile, con aria compressa per promuovere la combustione. Possono essere usati anche propano, metano, o combustibili ad alta energia simili. Dove è richiesto un calore più intenso, l'ossigeno può sostituire l'aria compressa.

Un attento collocamento dei bruciatori di gas/aria assicura buone giunture portando allo stesso tempo ogni parte dell'assemblaggio alla temperatura ideale—anche quando devono essere uniti pezzi con diverse masse. Ulteriore perfezionamento del pezzo è il modo in cui è distribuito il metallo di apporto fuso, sia mantenendolo localizzato per riempire uno spazio oppure sistemandolo in maniera coassiale per penetrare in profondità nelle aree ristrette. A seconda della lavorazione, Fusion impiega una larga varietà di metodi di riscaldamento.



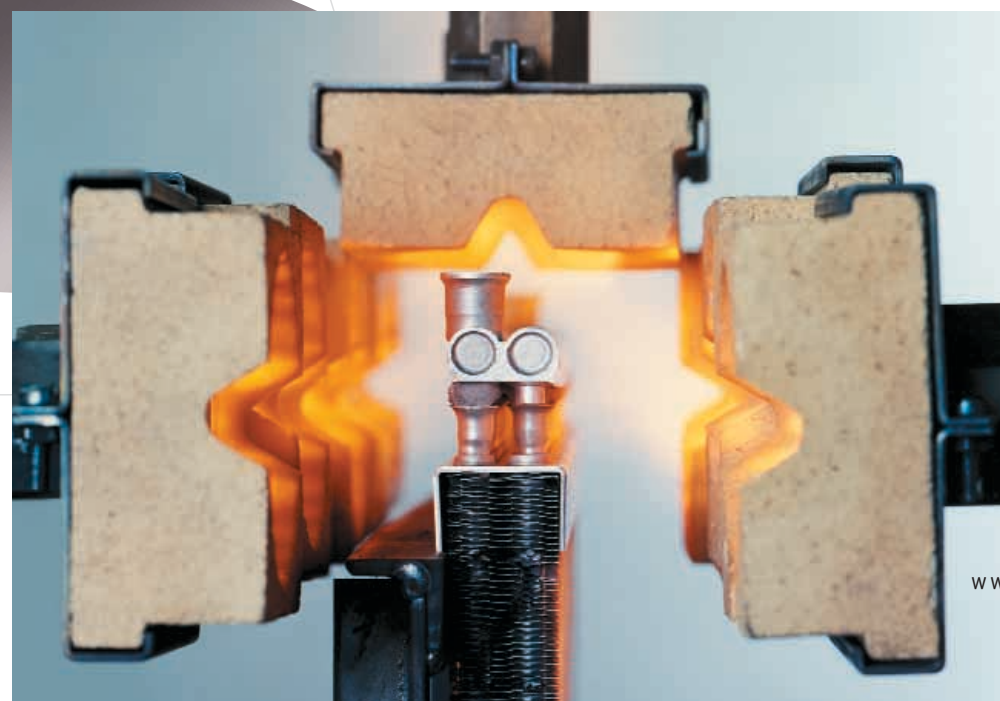
Con il robot monoasse si ottiene la massima flessibilità di riscaldamento. Le posizioni dei bruciatori possono essere facilmente cambiate selezionando il "menu" memorizzato sul PLC e l'interfaccia del pannello.



Tipo radiante, il riscaldamento a gas/aria fornisce un largo campo d'applicazione uniforme, ideale per giunti multipli e ravvicinati.

Il calore della miscela gas/ossigeno porta la giuntura del perno a 782°C temperatura liquefazione del metallo d'apporto.

Localizzazione rapida del calore ottenuto ad induzione per lavorazioni dove è impossibile utilizzare la fiamma.



www.fusion-inc.com



I Concetti del Dosatore di Pasta

Come si è notato precedentemente, un'importante caratteristica delle leghe in pasta della Fusion è la loro adattabilità alle diverse configurazioni dei giunti. In gran parte dei casi, un singolo punto di pasta è applicato all'area del giunto per la distribuzione durante il riscaldamento tramite forze naturali di attrazione capillare. Particolari più complessi possono richiedere diversi punti, una striscia, o una complicata combinazione di entrambi prima che le parti siano caricate per la brasatura primaria o sulla macchina per saldatura.

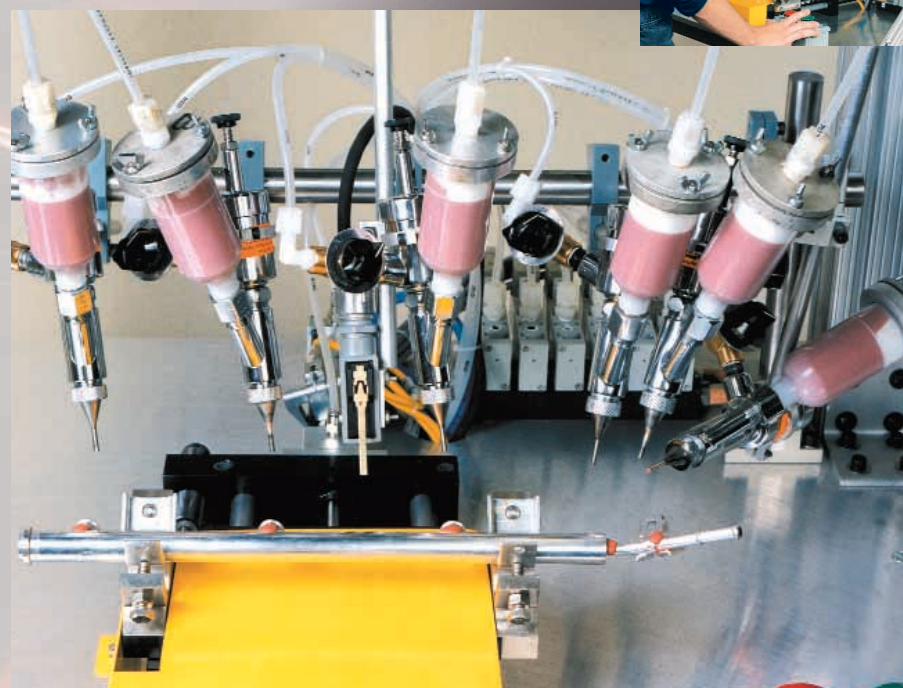
Il sistema di dosaggio della pasta a doppia stazione utilizza semplici congegni per applicare depositi in strisce a 360° a componenti in ottone con una produzione di 300 pezzi per ora.



Dosatori satellite di pasta

Dosatori satellite di pasta satellite sono studiati per completare una risorsa di calore esistente, come il forno o induzione. Queste unità verticali libere applicano depositi di pasta sui componenti singoli, multipli o circolari. Il ciclo è automatico, con un operatore che rimuove la parte su cui si è depositata la pasta, aggiungendo altri componenti, e caricando sulla risorsa di calore adiacente.

Il sistema compatto applica 6 depositi di pasta in rame simultaneamente sul particolare in acciaio. Dopo l'applicazione della pasta, l'operatore carica sul nastro del forno 400 pezzi per ora.



Robot Monoasse

Per lavorazioni con giunti multipli—spaziati ad intervalli diversi sullo stesso asse—le pistole Fusion possono essere montate al robot monoasse. Il dispositivo servo-guidato comanda la pistola attraverso l'intera lunghezza del componente, depositando la pasta nei punti programmati. Il "menu", situato nel PLC, di facile accesso per il cambio tra un numero virtualmente illimitato di tipi.

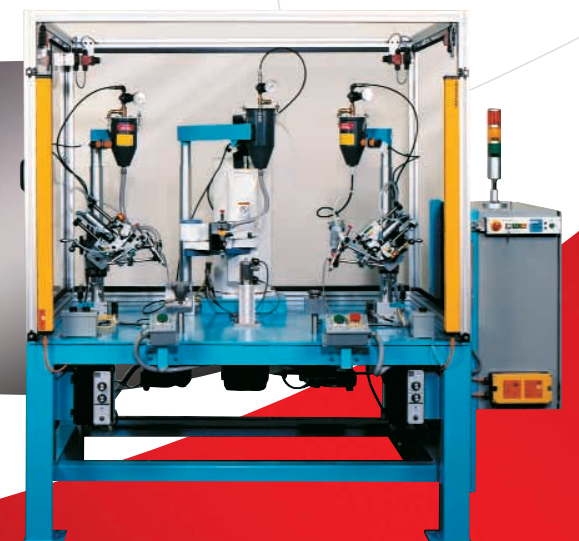
Il robot monoasse guida la pistola nella distribuzione della lega in pasta ai giunti del tubo.



Il robot applica la lega in pasta nickel in maniera accurata intorno al fascio di 37 tubi.

Il Robot Multi-asse

Per tipi di giunto intricati e complessi, Il dosatore a pistola della Fusion può essere montato su un robot multi-asse. Il campione di pasta è programmabile per adattarsi ai cambi di design di prodotti futuri. Il robot è capace di immagazzinare 99 diversi programmi. Le caratteristiche di sicurezza su questo sistema includono slitte, protezioni in policarbonato su tre lati con interruttori interlock, e piccole tendine con funzione E-stop.





Utensile prototipo montato su una macchina di laboratorio per stabilire il metodo di applicazione della pasta e il tasso di produzione raggiungibile.

L'evidente compatibilità delle leghe in pasta e l'automatismo hanno suggerito la formazione della Divisione Macchinari Fusion più di 40 anni fa. Oggi, questo gruppo competente si dedica alla progettazione e alla produzione di attrezzature per brasatura e saldatura. Per tutto questo tempo, a linea guida principale di Fusion è stata la sua filosofia di "Totale responsabilità". Con questa idea, Fusion provvede a tutto ciò che è necessario per automatizzare con successo le operazioni di giunzione dei metalli—dalle leghe in pasta ai dosatori e alle macchine automatiche—e garantisce che funzionino sulle applicazioni.

Per lavorazioni con requisiti particolari, conduciamo regolari programmi di test di fattibilità. Tipicamente, una macchina di laboratorio è equipaggiata con un utensile prototipo per i vostri assemblaggi. Importanti relazioni tra l'applicazione della lega in pasta, stazione di riscaldamento e raffreddamento sono osservate seguendo le condizioni di produzione attuale. I dati relativi all'andamento e ai risultati sono verificati tramite prime esperienze. Campioni rappresentativi vengono prodotti per i test. Basate sulle vostre informazioni, le rifiniture sono effettuate fino a che il processo e l'attrezzatura proposta soddisfino la produzione standard più richiesta.

Con i dati ottenuti dallo studio di fattibilità, viene poi costruita la macchina automatica. Un ingegnere del ramo servizi della Fusion, poi installa la macchina nel vostro stabilimento e istruisce il vostro personale sul suo funzionamento. Servizio diretto dalla fabbrica e di addestramento del personale sono disponibili per le necessità successive, così come una continua assistenza del Vs. rappresentante

Fusion per assicurare il funzionamento corretto negli anni successivi. Il risultato: Responsabilità Totale per le Vs. operazioni di brasatura o saldatura da una singola fonte affidabile.



Tecnico di servizio installa la macchina di brasatura e istruisce il personale nel vostro stabilimento

Quartier Generale



Quartier Generale: Willoughby, Ohio. Localizzato a est di Cleveland, questo stabilimento di 25.000 mq è la sede degli uffici centrali, degli uffici vendita e della Divisione Macchine. Inoltre, in questa stessa sede, il servizio tecnico Fusion mantiene laboratori fornendo costanti informazioni sugli aspetti chimici e metallurgici dell'unione di metalli. Le applicazioni dei nuovi clienti sono sotto la supervisione di un team di progettazione professionale che coordina queste risorse a Vs. beneficio.

Willoughby Stabilimento 2: 23.000 mq dedicati esclusivamente alla produzione di leghe in pasta. Il servizio comprende una struttura moderna dove i metalli puri sono legati e atomizzati in una grande varietà di metalli di apporto. Queste polveri sono mescolate con formulazioni chimiche per ottenere le proprietà e l'alta qualità Fusion conosciuta in tutto il mondo.

Fusion Automation Inc: consociata con sede ad Harlow, Inghilterra con capacità di produzione di polveri e pasta. Coordinano una grande rete di distributori che portano le leghe di pasta Fusion, i dosatori e le macchine ai produttori di parti meccaniche in tutto il mondo.

Fusion è impegnata a fornire la migliore qualità e servizio nel campo della brasatura e saldatura. Contattateci oggi e condurremo un'analisi non impegnativa delle vostre operazioni correnti.



Stabilimento 2 di Willoughby



Fusion Automation—Inghilterra

Stabilimenti

www.fusion-inc.com

I parametri dei test di fattibilità sono progettati in un'apparecchiatura di produzione per mantenere le specifiche di assemblaggio, brasatura/saldatura.

