

Hartmetallplatten auf Fräsmeißel auflöten

Ablaufbeschreibung

- **Ablöten der alten Hartmetallplatten**

Fräsmeißel in den Schraubstock spannen.

Mit Schweißbrenner verschlissene Hartmetallplatte Kirschrot erwärmen.

Mit kleiner Pumpenzange alte Hartmetallplatte abnehmen.

Die Lötfläche nochmals erwärmen und mit einer Drahtbürste die Silberlotreste abbürsten.

Fräsmeißel zum abkühlen auf eine Stahlplatte legen. (**Niemals in Wasser abschrecken.**)

- **Anschrauben der Fräsmeißel an die Lötvorrichtung.**

Lötvorrichtung in den Schraubstock spannen, und gerade ausrichten.

Zwei Fräsmeißel, rechts und links an die Lötvorrichtung schrauben.

- **Grundfläche des Plattensitzes reinigen.**

Mit einem Multidremel oder Ferm, einem drehzahlverstellbaren kleinen Rundschleifer mit einer Schleifscheibe am Spanndorn die Fläche des Plattensitzes sauber (metallisch blank) schleifen.

- **Auflöten der neuen Hartmetallplatten.**

Die untere Fläche des Plattensitzes mit einem kleinen Pinsel dünn mit Flussmittel bestreichen, dann das Stück Lötfolie auflegen.

Die Hartmetallplatte auf der Unterseite ebenfalls mit Flussmittel bestreichen, und dann auf die Lötfolie auflegen.

Jetzt die Hartmetallplatte sorgfältig auf dem Plattensitz ausrichten.

Mit einer Klemmzange die ausgerichtete Hartmetallplatte festklemmen.

Mit Schweißbrenner die Hartmetallplatte und den Untergrund Kirschrot erwärmen.

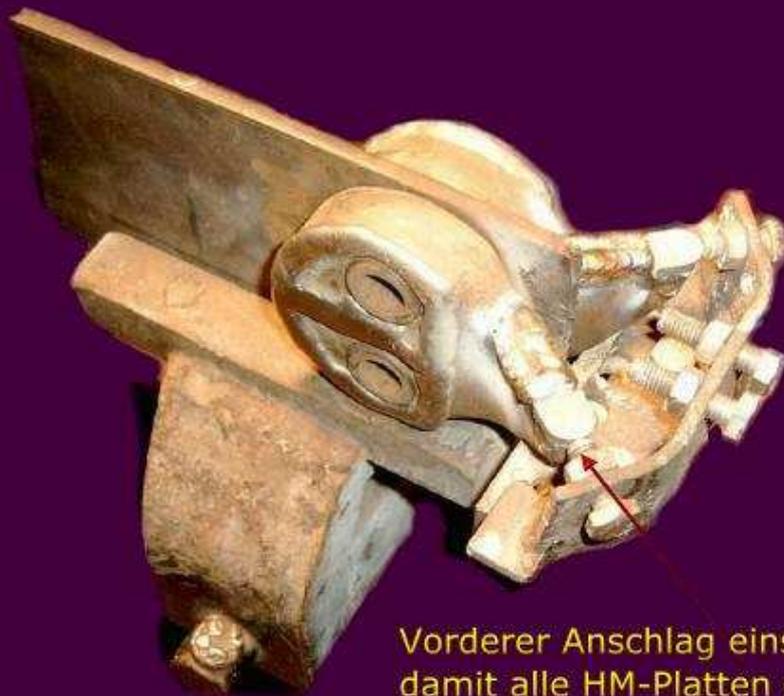
Es kann hinter die Hartmetallplatte (zwischen Plattensitz Ende und Hinterkannte Hartmetallplatte) in den Schlitz, mit Stablot etwas Silberlot zugeführt werden.

Aufgelötete Hartmetallplatte ca. zwei Minuten abkühlen lassen, dann Spannzange lösen.

Den Fräsmeißel von der Vorrichtung abschrauben, und auf einer Stahlplatte abkühlen lassen.

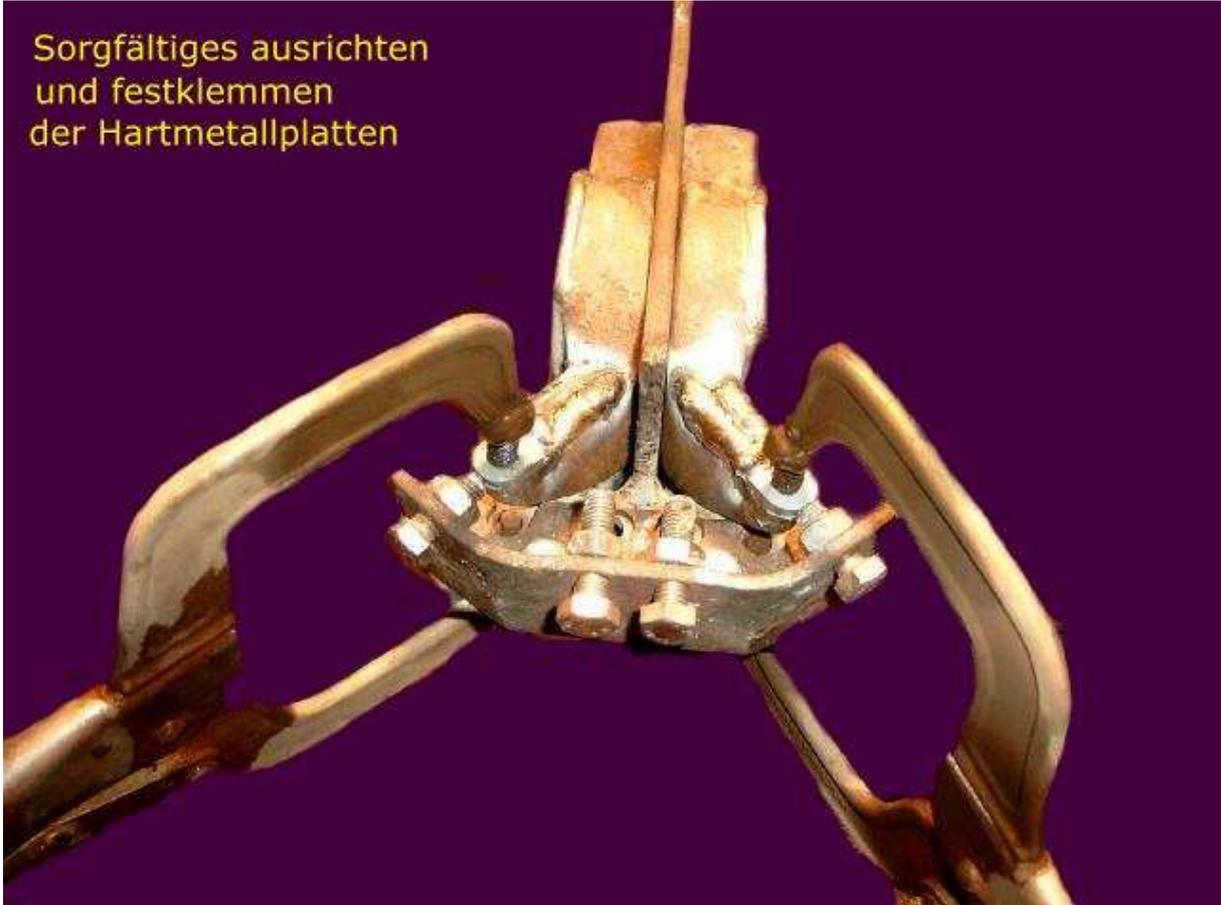
Das Flussmittel kann mit einigen Tropfen Wasser und umrühren wieder streichfähig gemacht werden.

Mit einem kleinen Rundschleifer
an einer biegsamen Welle
mit einer Schleifscheibe am Spanndorn
wird die Fläche des Plattensitzes
metallisch blank geschliffen

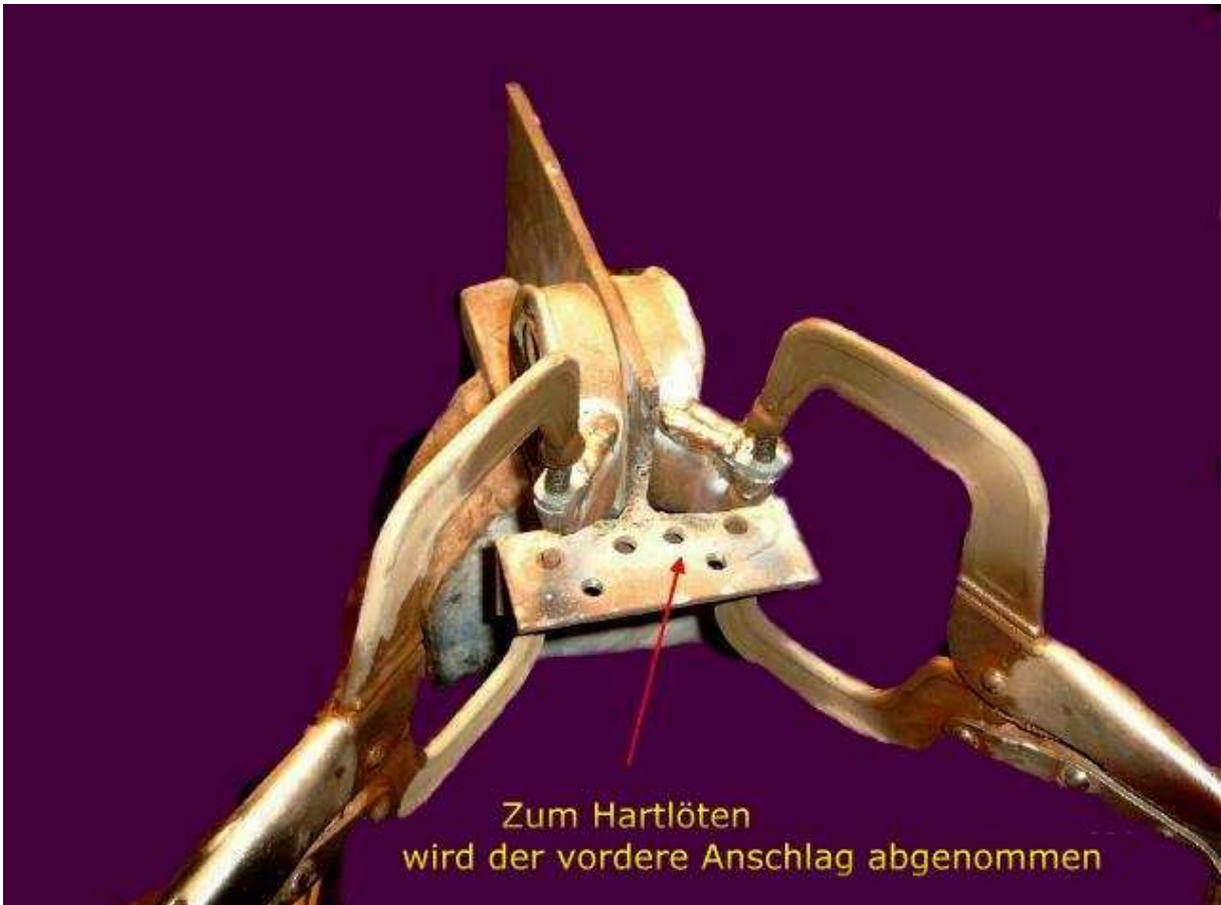


Vorderer Anschlag einstellbar
damit alle HM-Platten gleich abschließen

Sorgfältiges ausrichten
und festklemmen
der Hartmetallplatten



Zum Hartlöten
wird der vordere Anschlag
abgenommen





Fertig aufgelötete HM-Platte