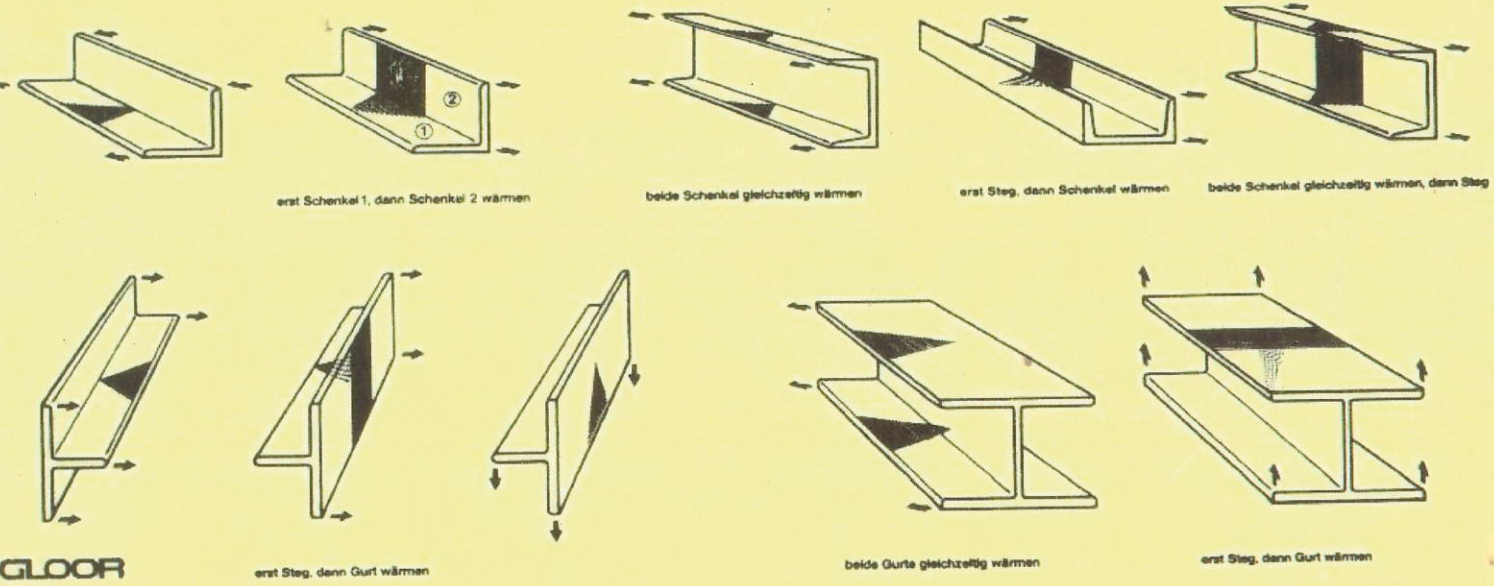


Flammrichten von Profilen

Die Pfeile geben die Verformungsrichtung an

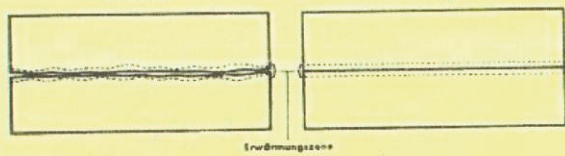


6 Arbeitsregeln für das Schweißen von Feinblech

I - Stoß und Bördelstoß

1. Blechkanten genau zuschneiden

falsch richtig

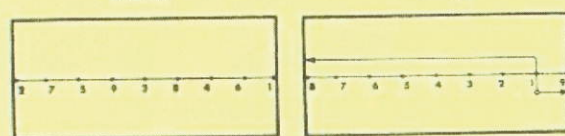


2. Heftabstände der Blechdicke anpassen

Blechdicke (t):	mm	0,5	1	2
Heftabstand (s):	mm	20	30	40

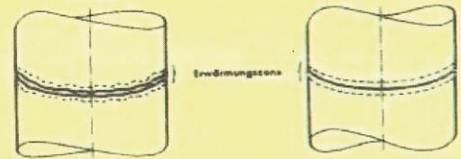
3. Heftfolge beachten

falsch richtig



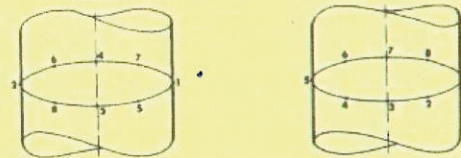
1. Blechkanten genau zuschneiden

falsch richtig



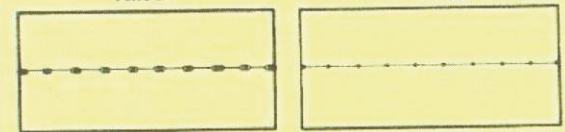
2. Heftfolge beachten

falsch richtig



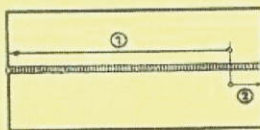
4. Heftstellen punktförmig ausbilden

falsch richtig



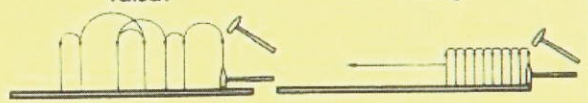
5. Richtige Schweißfolge beachten:

Abschnitte ① und ② jeweils ohne Unterbrechung schweißen



6. Längsschrumpfung durch gleichmäßiges leichtes Hämmern der Naht beseitigen

falsch richtig



Bemerkungen: a) Beim Heften von Bördelnähten Bördel mit Zange fassen
b) beim Schweißen von Bördelnähten Brenner möglichst flach halten

GLOOR

Hartlöten

Arbeitstemperaturen oberhalb 450°C

Spaltlöten



Stumpf- und Überlappstoß

Lötspalte 0,05 ... 0,5 mm.

Fugenlöten



v- oder x-förmig vorbereitete Fugen.

Arbeitstechnik

mit angesetztem Lot:

1. Flußmittel auftragen,
2. Erwärmen auf Arbeitstemperatur,
3. Lot ansetzen.

mit eingeletem Lot:

1. Lot einlegen,
2. Flußmittel auftragen,
3. Erwärmen auf Arbeitstemperatur (selbsttätiger Lotfluß).

Lote: Silber-, Kupfer-, Messing und Neusilberlote.

Merkmale	Gasschweißen	Flammlöten (Spaltlöten)
Werkstoffe	gleiche oder ähnliche Metalle	beliebige Metalle
Erwärmung	lokalisiert	gleichmäßig und breit
Temperaturhöhe	(hohe) Schmelztemperatur (der Grundwerkstoffe)	(niedrige) Arbeitstemperatur (der Lote)
Erwärmungsgrad	Aufschmelzen der Grundwerkstoffe	Temperatur unterhalb des Schmelzpunktes der Grundwerkstoffe
Flamme	Stichflamme	meist weiche, breite Flamme
Mundstück	normale Schweißbrennerspitze	ggf. besondere Hartlötlötlösung
Brennerbewegung	geradlinig (über der Naht)	fächerförmig (breitflächig)
Drahtbewegung	spiralförmig oder geradlinig (in der Naht)	Abziehen eines Lotdrahtes
Nahtaussehen	Schweißraupe	glatt
034.77	Verfahrensunterschiede zwischen Gasschweißen und Flammlöten	

GLOOR

(Wiedergegeben mit Genehmigung der BEFA - Beratungsstelle für Autoaentechnik, 5030 Hürth 8)