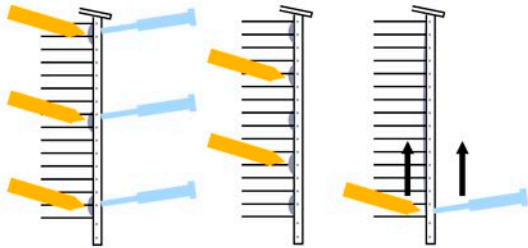


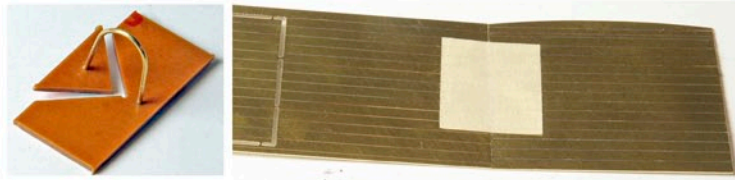
Lötvorgang

Gussteile sind grundsätzlich vorzuverzinnen, dazu wird die Lötfläche mit einer Feile oder einem Glasradierer von der Oxydationsschicht befreit. U- und L-Profile nicht vorverzinnen, weil dadurch ein planes Auflöten erschwert wird. Im Folgendem beschreibe ich exemplarisch, wie ein Eckprofil aufgelötet wird. 1. Vom Lötendraht werden mit einem Teppichmesser mehrere 0,5 bis 1mm lange Stücke abgetrennt. 2. Die Kastenecke wird mit Lötwasser bestrichen. 3. Das Eckprofil wird aufgelegt und in der Mitte mit einem kleinen Schraubendreher angedrückt. 4. Mit der Kolbenspitze nehme ich ein abgeschnittenes Stückchen Lot auf und führe die Spitze so zur Profilmitte, dass das Lot unter das Eckprofil läuft. 5. Der korrekten Sitz des Profils wird kontrolliert und das Profil oben und unten genau so angelötet, dabei den Schraubendreher immer in Höhe des Kolbens bewegen. Zwischen den vorhandenen drei Lötunkten zwei neue setzen, der Schraubendreher ist dazu nicht notwendig. Die Lötunkte werden jetzt durch zügiges Bewegen des Kolbens miteinander verbunden. Sicherheitshalber das Profil wieder mit dem Schraubendreher andrücken. Es reicht, eine Seite des Profils anzulöten.

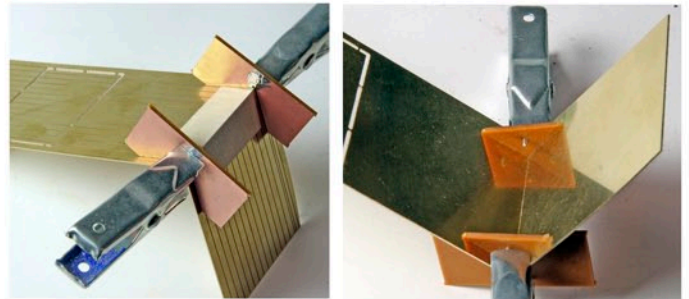


Das Eckprofil und das Knotenblech wurden mit der Reichelt-Lötstation aufgelötet. Die Temperatur war auf 450 Grad eingestellt. Für Fahrgestelle reichen normalerweise 300 Grad.

Rechtwinkliges Verlöten zweier Bleche

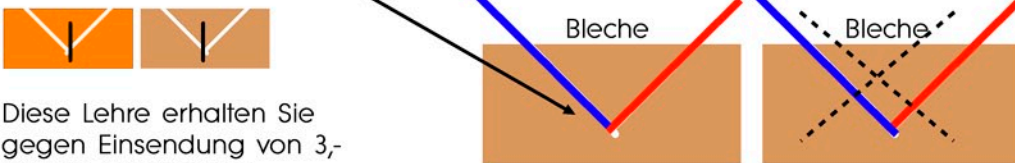


Bleche mit Kreppklebeband zusammenfügen, Kastenklammern anbringen, Papier entfernen und von innen verlöten.



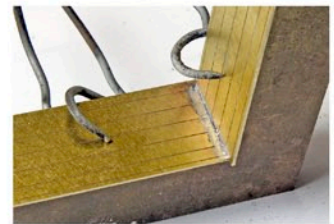
Kastenlehre:

1mm Draht um Rundmaterial von ca 8mm Durchmesser zu einem Bügel biegen und einmal von der Kupferseite und einmal von der Pertinaxseite aus überstehend anlöten. Bleche nach der Skizze einlegen.

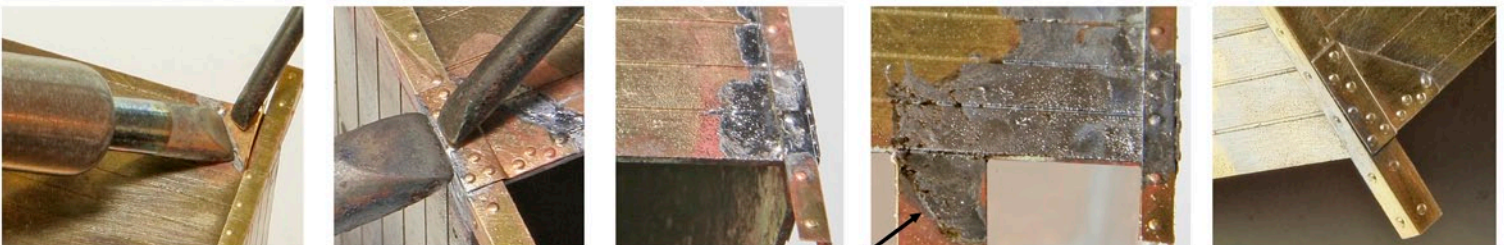


Diese Lehre erhalten Sie gegen Einsendung von 3,- Euro in Briefmarken.

Sogar 0,8mm Ms-Blech kann mit der Reichelt-Station gelötet werden.



Anlöten eines Knotenblechs



Das überflüssige Lot wird mit dem Kolben auf ein Blech gezogen.

Mit dem Glasradierer behandelt