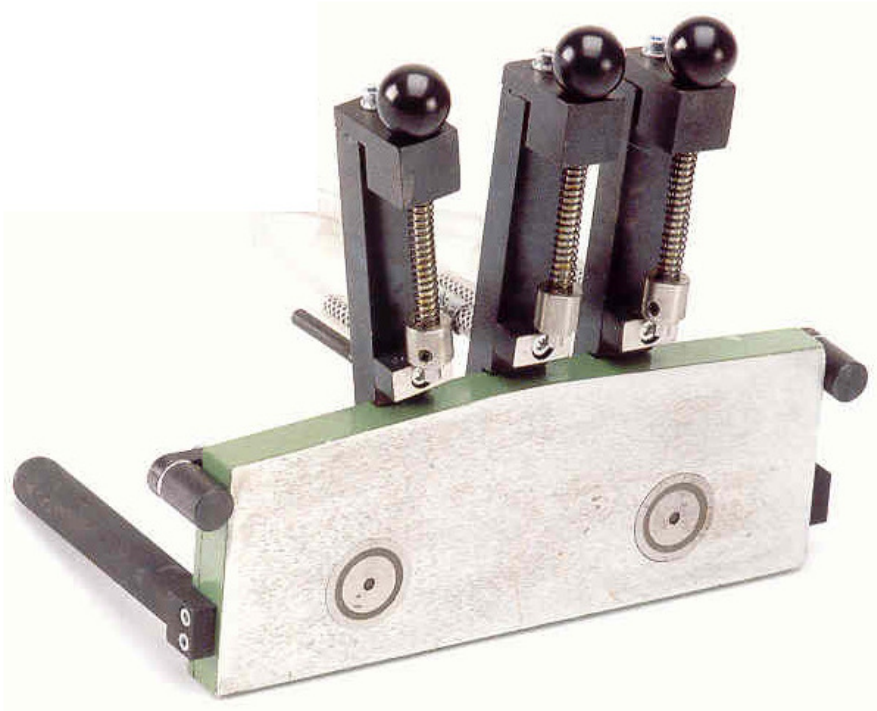


DR. FRITSCH

SONDERMASCHINEN

HANDLÖTVORRICHTUNG MANUAL BRAZING DEVICE



HANDLÖTVORRICHTUNG

Zum manuellen Löten von Trennscheiben größeren Durchmessers

- ▶ Kühlbacken schützen das Blatt vor zu starkem Wärmeeinfluss
- ▶ Überstandsbacken garantieren einen präzisen und gleichbleibenden Segmentüberstand
- ▶ Zeitersparnis durch gleichzeitiges Löten von 3 Segmenten

Prozessbeschreibung:

Vor dem Lötvorgang wird die Handlötvorrichtung auf dem Stammbblatt positioniert und magnetisch geklemmt. Während jedes Lötvorgangs werden 3 Segmente gleichzeitig gelötet. Danach wird die Handlötvorrichtung abgenommen und an der nächsten Lötposition angebracht. Dies dauert ca. 5 – 8 Sekunden.

Die Kühlung des Blattes ist sehr effektiv. Die von der Löttemperatur beeinflusste Zone erreicht nur 20 – 30 mm ins Stammbblatt hinein. Somit werden Spannungsverluste im Stammbblatt verhindert.

Die gesamte Bearbeitungszeit für ein Stammbblatt mit 1.000 mm Durchmesser ist 45 Minuten, für ein Blatt mit 1.200 mm Durchmesser ca. 1h 15 Minuten.

Ihre Einsparungen an der Bearbeitungszeit betragen somit zwischen 25 – 50%

Die Handlötvorrichtung wird mit einem Satz Distanzklötze für Segmentüberstände von 0,8 bis 2,0 mm (gestuft in 0,1 mm) ausgeliefert.

- Technische und Konstruktionsänderungen vorbehalten -

MANUAL BRAZING DEVICE

For the manual brazing of medium to large circular saw blades

- ▶ Avoids overheating of core through cooling pads
- ▶ Guarantees proper segment clearance on saw blade
- ▶ Time savings due to brazing of 3 segments simultaneously

Process description:

At first, the manual brazing device is positioned on the core and magnetically clamped. After every brazing cycle, where three segments are brazed at the same time, the device needs to be removed and repositioned. This takes approx. 5 – 8 seconds. The cooling of the blades is very effective. The heat affected zone is limited to 20 – 30 mm from the brazing joint.

Therefore, the blades does not lose in tension.

Total time taken for a 1 m blades is 45 min., for a 1.2 m blade 1h 15 min. Estimated savings in brazing time are approx. 25 – 50%

The brazing device comes along with spacers for segment clearances of 0.8 – 2 mm in steps of 0.1 mm

- Technical data and design are subject to modifications -