

5.1 Ringweitenänderung

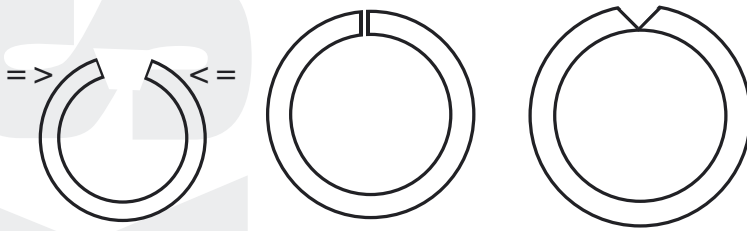
am Beispiel Ehering Au 585

- 1 Bringen Sie den Ring auf die gewünschte Größe und feilen Sie ihn V-förmig ein.

(Abb. 5.1)

Verschweißen Sie die Naht zunächst ohne Zusatzmaterial von innen und von außen so gut es geht. Um die Kanten nicht abzuschmelzen halten Sie einfach einen artgleichen Draht oder ein anderes Stück Metall der gleichen Legierung an die Seite des Rings. Dieses Metall nimmt überschüssige Energie auf.

(Abb. 5.2)



- 2 Legen Sie dann einen artgleichen Golddraht von maximal 0,4mm Dicke in die Fuge und platzieren Sie die Elektrode neben und unter dem Draht.

(Abb. 5.3)



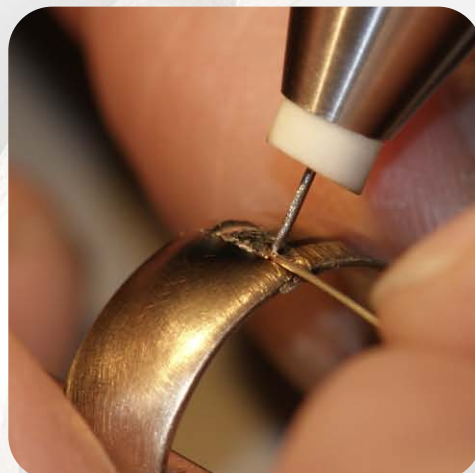
Abb. 5.1



Abb. 5.2



Abb. 5.3



5.1 Ringweitenänderung

am Beispiel Ehering Au 585

- 3** Bringen Sie das Schweiß-material schichtweise möglichst gleichmäßig und dicht ein.

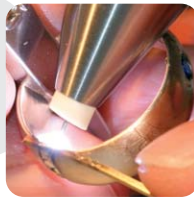
(Abb. 5.4)

siehe auch Workshop #2

- 4** Füllen Sie die Fuge soweit auf, bis das eingebrachte Material ca. 0,3 bis 0,5mm übersteht. Legen Sie auch auf der Innenseite des Rings Material zu, wenn nötig.



Abb. 5.4



- 5** Mit dem Verdichter wird nun die Schweißnaht geglättet

(Abb. 5.5)

- 6** Bringen Sie die Schweißnaht bei hoher Drehzahl möglichst exakt auf die gewünschte Höhe.

- 7** Mit Polierer oder Schmirgelfeile wird die Naht versäubert bzw. poliert.

- 8** Bei korrekter Vorgehensweise ist nun eine porenfreie stabile Naht entstanden

(Abb. 5.6)



Abb. 5.5



Abb. 5.6