

Verarbeitungshinweise MT-Geschiebegruppe / DC duo

Verarbeitungshinweis Löttechnik

1. Matrize anbringen

Die Einschubrichtung festlegen. In den Parallelhalter das Geschiebehilfsteil 45° oder 90° einsetzen und mit der Befestigungsschraube festschrauben. Anschließend die Matrize mit Hilfe des Parallelhalters an die Kronenwand ansetzen.

2. Modellation der Kronen

Einen Schubverteilungsarm mit Interlockbohrung fräsen.

3. Gießen

Die Gußkanäle nach den Vorschriften der Metallhersteller anbringen.

4. Vorbereitung zum Dublieren

Die Patrize mit aufgesetzter Gewindelötkeappe in die Matrize einsetzen. Den Aktivierschlitz der Patrize und den Spalt zwischen Matrize und Patrize auswachsen. Den Appendix der Geschiebepatrize ausblocken. Die Gewindelötkeappe, aufgrund der späteren besseren Einpassung, mit einer dünnen ca. 0,3 mm starken Wachsschicht ummanteln, oder die mit Übermaß gefertigte Dublier-Gewindekappe (Best.-Nr. 819) verwenden.

5. Modellieren der Basis

Bei der Basismodellation auf dem Einbettmasse-Modell die abgezeichnete Gewindekappe mit einer ca. 0,5 mm starken Wachsschicht ummanteln. Die Oberfläche der Gewindekappe **nicht** mit einmodellieren. Einbetten und gießen wie gewohnt.

6. Anlöten der Gewindekappe

Fixieren Sie in der Basis die Gewindekappe mit Kunststoff. Entfernen Sie die Patrize aus der Gewindekappe und schrauben den Lötstift ein. Nach Erstellen eines Lötblockes löten wie gewohnt. Steht ein Punktschweißgerät zur Verfügung, trennen Sie die Modellgußplatte im Bereich der Gewindekappe mit einer Trennscheibe etwas auf. Punkten Sie die entstandenen Metallsegmente an die Gewindekappe an.

Verlöten nur ohne Geschiebepatrize.

» Wichtig «

Geschiebe mit Inox-Gewindekappe nicht zum Säubern der Lötstelle in ein Neacidbad legen, sondern mit Glanzstrahlmittel abstrahlen.

HSL-Matrize ist angußfähig bis 1.400 °C.



Verarbeitungshinweis Klebetechnik mit Zweikomponentenkleber

1. Vorbereitung

Um eine gute Klebeverbindung zu erreichen ist es ratsam, die zu verklebenden Flächen vorsichtig abzustrahlen. Mit eingeschraubtem Lötstift läßt sich die Gewindekappe beim Strahlen gut halten und von innen schützen.

2. Klebestelle absichern

Um unkontrollierten Klebefluß zu verhindern, schützen Sie das Umfeld der zu verklebenden Flächen mit einer dünnen Wachsschicht.

3. Einkleben

Benetzen Sie mit dem Kleber die **freien** Stellen auf der Gewindekappe und im Modellguß. Setzen Sie den Modellguß auf und kontrollieren Sie den exakten Sitz.

