

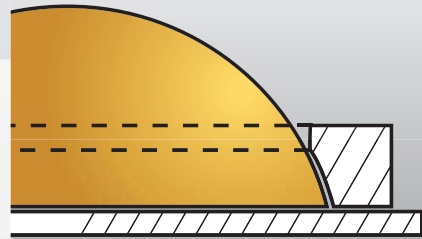
16.1 Ring mit Zargenfassung

1 Anstatt einen Stein auf klassische Weise zu fassen, kann er auch in die Fassung eingepukt werden.

Dazu wird die Zarge so gefertigt, dass zwischen dem Fassungsboden und der Zarge ein minimaler Spalt bleibt. So kann die Zarge dann mit Spannung verschweißt werden und der Stein wackelt nicht.

Der Fassungsboden hat einen etwas größeren Durchmesser als die Zarge. Das überstehende Material wird eingepukt und verstärkt so die Fuge.

(Abb. 16.1 & 16.2)



(Abb. 16.1)

Außerdem wird an der Zarge eine Fase angefeilt. Sie sorgt für eine tiefere Verschweißung.

(Abb. 16.2)



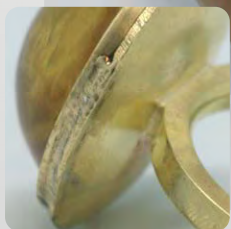
(Abb. 16.2)



Beim Schweißen wird die Zarge mit den Fingern fest aufgedrückt, damit der Stein nachher nicht wackelt.

Zunächst wird an zwei Stellen mit ein paar Schweißpunkten geheftet. Danach wird die gesamte Fuge geschweißt.

Die Leistung sollte so hoch sein, dass der überstehende Rand des Fassungsbodens komplett auf die Zarge aufschmilzt.



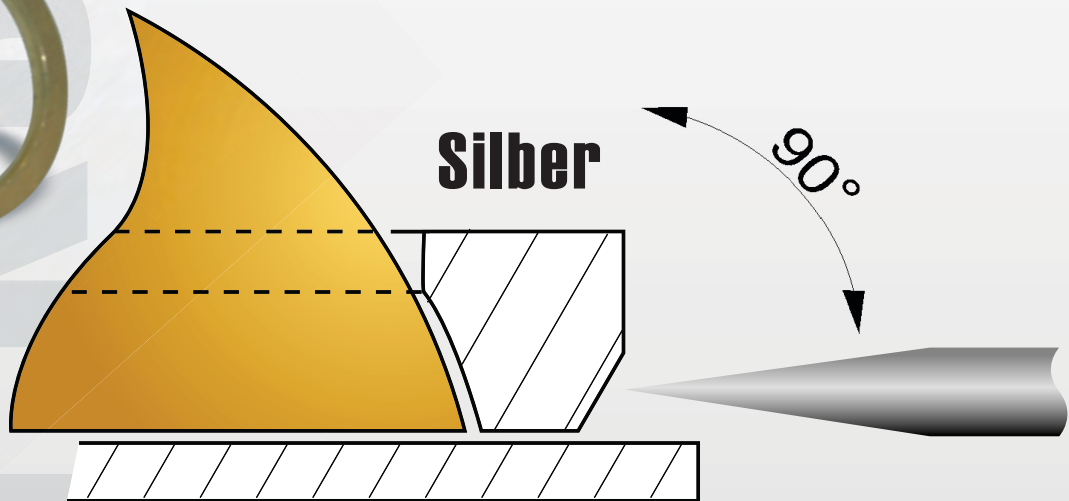
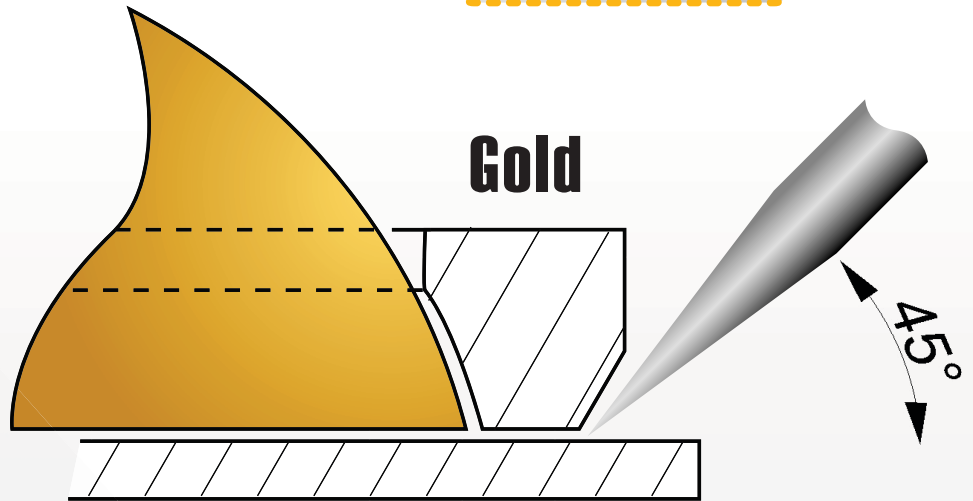
16.2 Ring mit Zargenfassung

2 Je nachdem, ob mit Silber oder einem anderen Edelmetall gearbeitet wird, muss die Elektrode im passenden Winkel aufgesetzt werden.

Handelt es sich um einen empfindlichen Stein, oder ist die Zarge sehr dünn, sollte unbedingt mit kürzest möglicher Impulszeit gepunkt werden.



 4 ms 30 %



Sehen Sie hierzu unseren Workshop Nummer 10, der das Thema "Schweißen an Silberlegierungen" behandelt.

