



# BERGEON

Depuis 1791

Tél. + 41 32 933 60 00  
Fax + 41 32 933 60 01

www.bergeon.ch  
info@bergeon.ch

## Appareil pour souder les pieds de cadrans

Appareil électrique à maniement simple. Tension réglable 110 ou 220 volts.

Dimensions du bâti: 150 x 125 x 70 mm.

L'appareil est livré avec:

- tiges métalliques de divers diamètres pour pieds de cadrans
- tiges de soudure
- solution de décapage
- fusible de rechange 0,5 amp.
- mode d'emploi

## Gerät zum Lötten der Zifferblätterfüsse

Einfach handzuhabendes Gerät. Regulierbare Spannung auf 110 oder 220 Volt.

Masse des Gestells: 150 x 125 x 70 mm.

Das Gerät wird geliefert mit:

- Metallstäbchen verschiedener Durchmesser für Zifferblattfüsse
- Lötstäbchen
- Abbeizlösung
- Ersatz-Sicherung 0,5 Amp.
- Gebrauchsanweisung

## Apparatus for soldering dial feet

Electrical apparatus, easy to use. Current can be regulated to 110 or 220 volts.

Dimensions: 150 x 125 x 70 mm.

The apparatus is delivered with:

- metal wire of various diameters for dial feet
- soldering wire
- cleaning solution
- spare fuse 0,5 amp.
- operating instructions

## Aparato para soldar las patas de esferas

Aparato eléctrico de manejo sencillo. Tensión regulable para 110 o 220 voltios.

Medidas de la caja: 150 x 125 x 70 mm.

El aparato se entrega con:

- varillas metálicas de diversos diámetros para patas de esferas
- varillas de soldadura
- solución para decapar
- fusible de recambio de 0,5 amp.
- modo de empleo



No 6448

1.770 kg

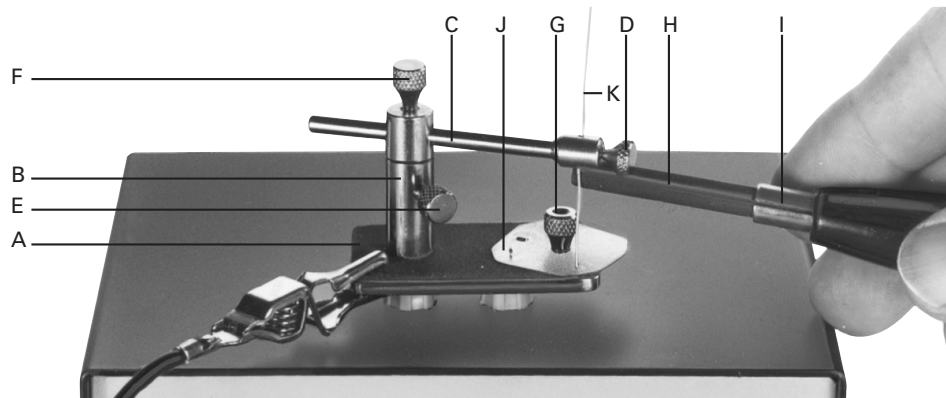
Pce Fr.

## Accessoires de rechange Ersatzteile

## Spare accessories

## Accesorios de recambio

	Ø mm	No	Poids Gewicht Weight Peso gr	Pce Fr.
Tiges pour pieds de cadrans Stäbchen für Zifferblattfüsse Metal wire for dial feet Varillas para patas de esferas	0,60	6448-L	1	
	0,80	6448-M	1	
	1,00	6448-N	1	
Soudure en baguette Lötstäbchen Soldering wire Soldadura en varilla		6448-P	1	
Solution de décapage Abbeiz-Lösung Cleaning solution Solución para decapar		6448-Q	30	
Fusibles Sicherung Fuse Fusible		6448-R	1	
Charbon Kohle Carbon Carbón		6448-S	3	



### Mode d'emploi

**Contrôler la tension à l'arrière de l'appareil.**

#### Connexion négative (masse)

Se fait au moyen du câble noir à une partie métallique de la base A (masse) et à la borne noire de l'appareil.

#### Connexion positive :

Se fait au moyen du câble rouge auquel est attaché le porte-charbon I qui se connecte à la borne rouge de l'appareil. Gratter et nettoyer l'emplacement où se soudera le nouveau pied de cadran. Fixer le cadran J au moyen de la vis G en veillant que le contact soit bon. Choisir le diamètre de tige. Limer l'extrémité bien à plat pour obtenir un contact parfait. Passer la tige métallique par l'orifice existant sur le bras C du pilier articulé B. Situer la tige à l'endroit exact par les vis D, E et F. Agiter le flacon de solution de décapage et déposer une goutte à l'endroit où la tige touche le cadran, signalé par une flèche sur le dessin ci-dessus. Déposer un paillon de soudure contre la tige de cuivre. Ce paillon sera maintenu en place à l'aide d'une brucelles ou pointe quelconque avec la main gauche. Avec la main droite, on appuie doucement le charbon H contre la tige K, latéralement, ce qui provoque de petites étincelles électriques. La chaleur ainsi dégagée fondra la soudure formant un petit collier. Ne pas trop prolonger cette opération afin de ne pas surchauffer le cadran et endommager l'émail. (Durée env. 2 sec.). Ensuite on coupera la tige à la longueur désirée et on pourra nettoyer la soudure.

#### Important :

Il faudra toujours nettoyer très soigneusement les tiges avant chaque soudure, enlevant toute trace d'oxydation ou de noircisures dues au frottement du charbon. Il est également conseillé que durant l'opération de frottement du charbon contre la tige, **on le fasse tourner un peu sur lui-même**, afin que l'étincelle soit plus vive.

### Gebrauchsanweisung

**Spannung kontrollieren hinten am Apparat.**

#### Negativer Anschluss (Erdung)

Wird mit Hilfe des schwarzen Kabels an einem Metallteil der Grundplatte A (Erdung) und der schwarzen Klemme des Gerätes vorgenommen.

#### Positiver Anschluss :

Wird mit Hilfe des roten Kabels an dem der Löt Kohlen-Halter I befestigt ist, der an die rote Klemme des Gerätes angeschlossen wird, vorgenommen.

Die Stelle, wo der neue Fuss angelötet werden soll, kratzen und reinigen. Das Zifferblatt J mit Hilfe der Schraube G befestigen und darauf achten, dass der Kontakt gut ist. Den Durchmesser der Metallstange auswählen. Das Ende derselben gut flachfeilen, um einen perfekten Kontakt zu erlangen. Die Metallstange durch die Öffnung schieben, die sich auf dem Arm C der drehbaren Säule B befindet. Mit Hilfe der geriffelten Schrauben D, E und F, die Stange an die genaue Stelle bringen. Die Flasche mit der Beizlösung schütteln und einen Tropfen auf die Stelle fallen lassen, wo die Metallstange das Zifferblatt berührt, was auf der Zeichnung mit einem Pfeil bezeichnet ist. Auch einen Löt-punkt anbringen. Dieser Punkt wird mit Hilfe einer Kornzange oder mit Spitze mit der linken Hand auf der Stelle gehalten. Mit den rechten Hand muss man leicht die Kohle H gegen die Stange seitlich aufstützen, wodurch kleine elektrische Funken entstehen. Die somit erreichte Hitze lässt die Löt-masse schmelzen und formt ein kleiner Rand herum. Diese Arbeit nicht zu sehr verlängern, damit das Zifferblatt nicht überhitzt und das Email beschädigt wird. (Dauer zirk. 2 Sek.). Dann die Metallstange bei der gewünschten Länge abschneiden und die Lötstelle reinigen.

#### Wichtig :

Man muss vor jeder Lötarbeit die Metallstangen immer sehr sorgfältig reinigen, damit alle Spuren von Oxidation und die geschwärtzten Stellen, die durch das Reiben an der Kohle entstanden sein könnten, entfernt werden. Ferner wird angeraten, während der Arbeit des Reibens an der Kohle gegen die Metallstange, **dass man sie etwas dreht**, damit der Funke noch kräftiger ist.

### Operating instruction

**Be sure to set the voltage switch, at the back of the apparatus, to the correct voltage of your workshop.**

Use crocodile clip on black cable to make an earth or **negative connection** by clipping on to base A. The other end to be inserted into black plug on apparatus.

Use red cable to make a **positive connection** by inserting the end into red plug on apparatus. Other end has carbon stick I for soldering.

Scrape and clean the spot where the new dial foot is to be soldered. Fix the dial J to base A by means of screw G making sure that there is a flat contact. Choose the diameter of the dial foot wire. File the end to make sure that there is a flat contact. Pass the foot wire through the hole in arm C held in rotating post B. Center the wire exactly over the spot where it is to be soldered by screw D, E and F. Shake the cleaning solution and place a drop where the wire touches the dial, marked by an arrow on the above photo. Place a chip, cut from the soldering wire, against the wire. This chip should be kept in place by either a tweezer or other pointed instrument in the left hand. With the right hand, press lightly the carbon H against the wire K; an up and down movement against the wire should provoke sparks. The heat so produced will melt the chip of solder which will form a collar around the foot wire. Do not continue too long the up and down movement so that the dial is not over heated and so damaged. (Length of time about 2 secs.). Now cut the wire to the required length of the dial foot and clean off the surplus solder.

#### Important :

Always clean very carefully the foot wire after each soldering making sure that there are no traces of oxidation or blackness due to the up and down movement of the carbon against the foot wire. It is also advisable that during the up and down movement the carbon stick is **rotated to produce a better spark**.

### Modo de empleo

**Controlar la tensión en la parte posterior del aparato.**

#### Conexión negativa (masa)

Se hace con el cable negro provisto de una pinza a una parte metálica de la base A y al borne negro del aparato.

#### Conexión positiva :

Se hace con el cable rojo provisto del lápiz de carbón soldador al borne rojo del aparato. Rascar y limpiar el sitio donde debe soldarse la nueva pata de esfera. Sujetar la esfera J con ayuda del tornillo G, de forma que haga un buen contacto. Escoger el diámetro de la varilla. Aplanar a lima su extremo para lograr que haga un buen contacto con la esfera. Pasar la varilla metálica por el agujero que al efecto lleva el brazo C, del soporte fijándola en el lugar exacto mediante el movimiento de las articulaciones controladas por los tornillos D, E y F. Agitar el frasco de la solución decapante y depositar una gota en la parte que contactan la varilla y la esfera. Colocar en el mismo vertice señalado por la flecha un pequeño trozo de soldadura que se mantendrá pegado a la varilla con una brucela o punta cualquiera, con la mano izquierda. Con la derecha se frotará el carbón H contra la varilla K con un movimiento lateral produciéndose pequeñas chispas eléctricas. El calor así conseguido hará fundir la soldadura, formando un pequeño collar. No prolongar la operación más de lo debido para no calentar la esfera y perjudicar su esmalte o platinado. Finalmente se procederá a cortar la varilla a la longitud deseada y limpiar la soldadura.

#### Importante :

Se debe limpiar cuidadosamente las varillas antes de cada soldadura, haciendo desaparecer todo vestigio de oxidación o ennegrecimiento producido por el contacto del carbón. Es también aconsejable que durante la operación de frotamiento del carbón contra la varilla, se dé a este un ligero **movimiento giratorio** para que la chispa sea más viva.