

Material: any sheet metal about 1/32" to 1/16" thick. I used some galvanized heating duct lying around the shop.

7.5"

200 mm

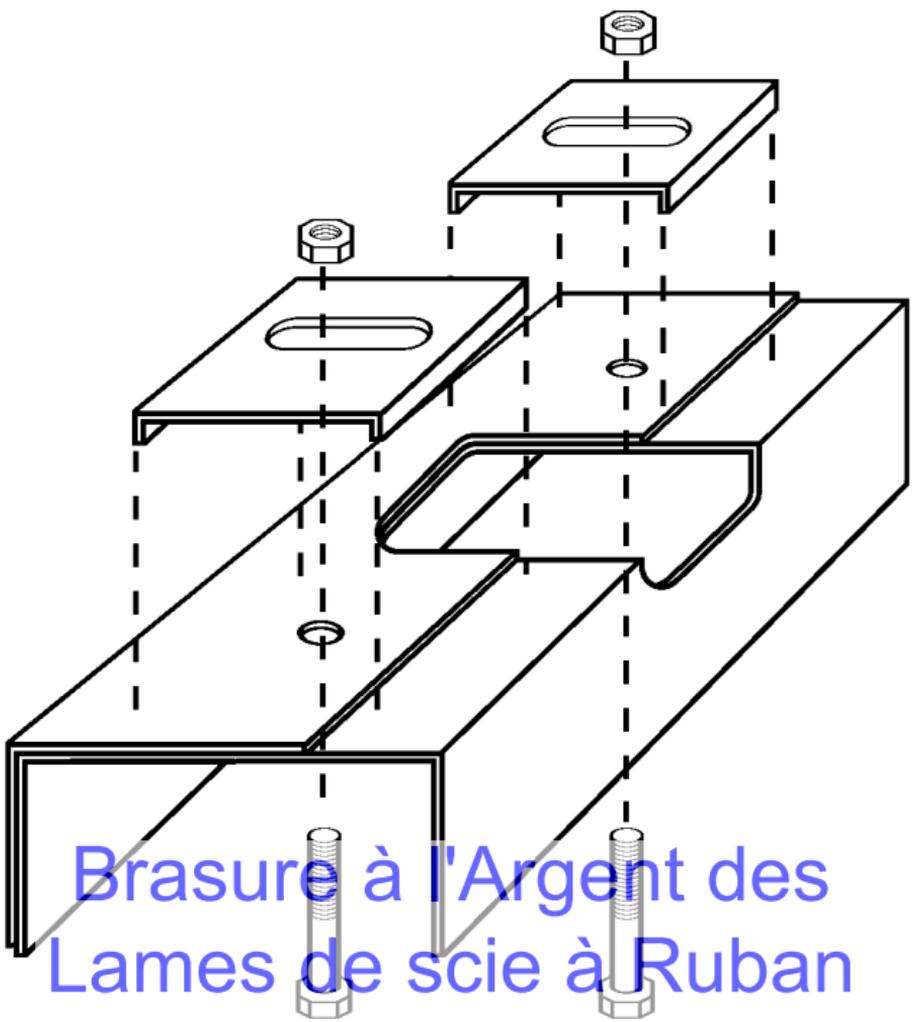
Matériau : n'importe quelle plaque de métal de environ 1 à 2 mm d'épaisseur. J'ai utilisé de l'acier galvanisé de plomberie qui trainait.

6"

150 mm

Imprimer le gabarit, et utiliser un baton de colle pour le coller directement sur la plaque de métal. Découper à travers le papier. Après avoir percé les trous (NDT : qu'est ce qu'il est gnan gnan ...), percé l'extrémité des trous oblongs (NDT . pfff ...), plié, coupé les trous oblongs entre les trous (le faire dans cet ordre), peler le papier. Utiliser de l'alcool pour nettoyer les restes de colle (NDT : voila voila)

Print out the above pattern on your computer printer and use a glue stick available at any office supply to paste it down to the sheet metal. Cut out by cutting through pattern and paper. After drilling holes (drill holes at end of slots then cut out slot between holes), bending, and making slots (do this in this order), peel off paper pattern. Use alcohol to remove any stubborn paste residue.



Brasure à l'Argent des
Lames de scie à Ruban

Silver Soldering Band Saw Blades

*I took the information from an Internet "Wiki"
(<http://wiki.owwm.com/Default.aspx?Page=BandsawBladeSoldering&AspxAutoDetectCookieSupport=1>)*

*and prepared a printable pattern that can be
pasted to some sheet metal so you may build
J'ai trouvé cette information d'un Wiki sur
Internet (voir lien), et préparé un gabarit
imprimable de façon à ce que vous puissiez
faire votre propre support. J'ai aussi préparé le
dessin ci dessus pour aider à comprendre le
support. Le coin en bois est un simple triangle
droit avec une pente de 16 pour 1. Le pas à pas
vient du Wiki.*

Rufus Carswell Planeman "Le raboteur"

Coin de bois, permettant de couper un biseau de 6 mm, sur toute l'épaisseur de la lame.

angle block cut so a 1/4" scarf can be ground on the proper thickness



Cup wheel in drill press

blade thickness notation

L'angle dépend de l'épaisseur de la lame

ground scarf joints



Meuler le joint en sifflet.



Set jig for blade size
Régler le support pour l'épaisseur de la lame.

NDT : on peut superposer les deux bouts de lame, et faire l'opération en une seule fois, on obtient ainsi deux biseaux complémentaires.



Center the ground area in the slot

Centrer la zone meulée dans la lumière centrale.



Apply flux

Appliquer du flux pour souder à l'argent. NDT : quand il est trop sec, on peut le rediluer avec de l'eau distillée.

Appliquer des flocons de soudure. NDT : On peut braser avec une baguette standard. Le plus il y a d'argent, la mieux c'est (et le plus cher :((aussi)



Lay solder chip on paste



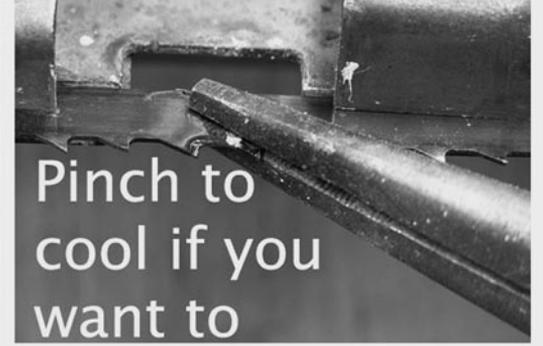
solder chip and flux in place ready for the torch

Chauffer jusqu'à ce que la soudure mouille. Si baguette, chauffer et appliquer la baguette sur le métal chaud. Une simple lampe à souder butane suffit.



Heat joint until solder flows

Une pince permet de refroidir le joint (pas nécessaire)



Pinch to cool if you want to

Flux et soudure en place, prêt à chauffer.