

Gyanta-Intacs

Hozzáadta: lucky
2005. szeptember 13. Kedd 08:49

Avagy Lucky (Lukács Tamás) tanácsai apró alkatrészek teljes mértékben gyártására.

Egy meglehetősen nehéz megoldható problémára szeretnék megoldást kínálni. A makettek rengeteg apró alkatrészt fordul elQ. Ezeket sok teljesen egyforma példányban egyedileg elQállítani problémás. A megoldás: egy darabot kell teljes mértékben elkészíteni, és ezt kell "klónozni". De hogyan? Erre is van megoldás a vegyiparnak hála. A mgyanta.

A szákságos anyagok: formagumi; mgyanta; keverőedények; injekciós tű + fecskendő; keverőpálcá; forma szekrény (ebbe kerül a gumi); mesterdarab; papírtű; egy edény amibe majd a fel nem használt gyanta kerül. Cél szerző má egy alját (pl tű) alkalmazása, mivel a kifolyt anyagok érősen szennyeznek és nem biztos, hogy a ruházatba elvölthatnak.

Az injekciós tű hegyét le kell venni, sorja nem lehet rajta.

Az első lépés a mesterdarab elQállítása. Itt fontos, hogy a lehetőségeinkhez megfelelő alakrészt bontásban készítsük. A kész alakrészt állhat több átványból is. Második nagyon fontos dolog, hogyha a mesterdarab hibás, akkor az átvány is az lesz! Ez egészen kis hibákra is igaz. A mesterdarab bármilyen anyagból lehet (akár egy kit alkatrésze is, de készíthet saját áton is).

A második lépés a forma elQállítása. Ez lehet egy részes, két részes, több részes. Én eddig az egy részes két formákat használtam, illetve egy általánosan használt részesnek elnevezett formát. Ez tulajdonképpen egy olyan két részes forma, aminél az egyik oldalán a két fől forma áll össze van kapcsolva a forma anyagával.

A formaszekrényt egyszerűen mászkai rajzlapból szabom ki a jó ábrák alapján kiterjesztés módszerrel, majd Technokol Rapiddal vagy ragasztószalaggal áll szeragasztom. A műretezésnél fontos, hogy elég gumi kerüljön a mesterdarab minden oldalára.

A mesterdarabra tartó szerkezet kerül, ami egyszerűbb részekből egyéttal az ántásonk szerepét is betölti. Itt fontos az, hogy a mesterdarab ne tudjon elmozdulni a formaszekrényben addig, míg a gumi megszilárdul.

A forma gumi két részből áll. Az egyik rész maga a gumi, a másik az edző. A gumit fel kell keverni a használat előtt, addig má-g egészen homogén lesz.

A formagumit bekeverjük, itt (és a mgyanta keverésekor is) fontos a pontos adagolás. Ez természetesen eltérő lehet, akár csak a készítés és a fazékidő (a fazékidő alatt az anyag feldogozható, eztán kezdődik a szilárdulás, ami akár 3ra is lehet a teljes szilárdulásig előreállításig). Itt célszerű egy műrcével előított edényt használni a gumihoz és egy fecskendőt az edző adagolásához.

A bekevert gumi egy részből a formaszekrénybe ántjük, de nem ántjük meg teljesen, hiszen a mesterdarabnak is kell hely. A mesterdarabot bekenjük a formagumival figyelve arra, hogy minden részen legyen belőle. Készen állni figyelmet kell fordítani a mályen fekvő részekre, a sarkok belő oldalára, mivel itt szeret a levegő megszorulni. Ez a hiba később (az ántás során) hibás terméket eredményez, ami csak jó formával javítható. Érdemes tehát oda figyelni. Ha a formaszekrényben kevés lenne a gumi, és nem lepnél el a mesterdarabot akkor a hiányzó mennyiséget pótolni kell.

A formagumi megszilárdulása után a mesterdarabot el kell vólítani a formából. Itt lehet előítenni, hogy egy részes, vagy több részes lesz-e a forma. Az ántást orvosi fecskendővel végezzük. De nem azzal amivel a gumi edzőjét műrtük ki!

Fontos a gyors munkavégzés, az elQkészített munkafelület, mivel a gyanta bekeverése után nincs sok időnk, és a kész anyagot a formába is kell juttatni a fazékidő alatt. A két állászetevőt (ami a gumihoz hasonlóan gyantából és edzőből áll) készen állni a felső-vjuk a fecskendőbe. A dugattyút teljesen hátrahúzzuk. Az újjunkal befogjuk a fecskendő csőét, majd a fecskendő teljes mozgatással kezdjük, aminek hatására a fecskendőben lévő anyag állszezeveredik. Az elQre készített edénybe kb 1-2 ml anyagot kinyomunk a fecskendőből, mert a csőben nem keveredik rendesen a gyanta. A szintén elQre készített injekciós tűt felhelyezzük a fecskendőre és megkezdjük az ántást. Az ántás során a levegő beszorulási helyeire oda kell figyelni, mivel az ilyen helyeken lévő levegő zavaró (buborékot) okoz a kész átványon. Célszerű alulról állítenni, hagyni hogy a levegő a gyanta szorása ki a formából. A forma belsejét ki lehet kenni a gyantás tűvel ezzel is segítve a levegő távozását.

Ántás után a tön egy másik fecskendővel állbszár levegőt fátatunk át, tisztán és cöljából. Amennyiben a tű eld

Generated: 16 April, 2024, 14:02