

GyantaÁntás

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

Avagy Lucky (Lukács Tamás) tanácsai aprás alkatrások tálmegegyártására.

Á Egy megívó Ás nehezen megoldható problémára szeretnék megoldást ká-nálni. A maketteken rengeteg aprás alkatrás fordul elő. Ezeket sok teljesen egyforma példányban egyedileg előállítani problémás. A megoldás: egy darabot kell tálcára letelepíteni, Ás ezt kell "kínálni". De hogyan? Erre is van megoldás a vegyiparnak hála. A mggyanta.

A szákságos anyagok: formagumi; mggyanta; keverőanyag; injekciós tű + fecskendő; keverőpalca; forma szekrény (ebbe kerül a gumi); mesterdarab; papírtálca; egy edény amibe majd a fel nem használt gyanta kerül. Cél szerző má egy alját (pl tálcát) alkalmazása, mivel a kifolyt anyagok esetén szennyezések Ás nem biztos, hogy a ruházathoz eljutnak.

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

Az első lépés a mesterdarab előállítás. Itt fontos, hogy a lehetőségeinkhez megfelelő alakú bontásban készítsük. A kész alakú lehet több mintványból is. Második nagyon fontos dolog, hogyha a mesterdarab hibás, akkor az mintvány is az lesz! Ez egészen kis hibákra is igaz. A mesterdarab bármilyen anyagú lehet (akár egy kit alkatrás is, de készíthet saját ton is).

A második lépés a forma előállítás. Ez lehet egy részes, két részes, több részes. Án eddig az egy Ás két formát használtam, illetve egy általam másféle részesnek elnevezett formát. Ez tulajdonképpen egy olyan két részes forma, aminél az egyik oldalán a két fél forma Ássze van kapcsolva a forma anyagával.

A formaszekrényt egyszerűen műszaki rajzlapból szabom ki a jó tálregelést kiterjesztés módszerrel, majd Technokol Rapid vagy ragasztószalaggal Ásszeragasztom. A műretesz Ánél fontos, hogy előgumi kerüljön a mesterdarab minden oldalára.

Á A mesterdarabra tartószerkezet kerül, ami egyszerűbb részekből egyéttal az Ántászonk szerepét is betölti. Itt fontos az, hogy a mesterdarab ne tudjon elmozdulni a formaszekrényben addig, míg a gumi megszárad.

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 mág egészen homogén lesz.

A formagumit bekeverjük, itt (Ás a mggyanta keverésekor is) fontos a pontos adagolás. Ez természetesen elvárható, akár csak a készlet Ás a fazékidő (a fazékidő alatt az anyag feldogozható, ezt Án kezdődik a szilárdulás, ami akár Ára is lehet a teljes szilárdulásig előretesz Áig). Itt cél szerző egy márcél előtett edényt használni a gumihoz Ás egy fecskendőt az edző adagolásához.

A bekevert gumi egy részből a formaszekrénybe Ántjük, de nem táljuk meg teljesen, hiszen a mesterdarabnak is kell hely. A mesterdarabot bekenjük a formagumival figyelve arra, hogy minden részen legyen belőle. Kétféle Ántés figyelmet kell fordítani a mályen fekvő részekre, a sarkok belső oldalára, mivel itt szeret a levegő megszorulni. Ez a hiba késs (az Ántás során) hibás természet eredményez, ami csak Áj formával javítható. Árdemes tehát oda figyelni. Ha a formaszekrényben kevés lenne a gumi, Ás nem lepnél el a mesterdarabot akkor a hiányzó mennyiséget pótolni kell.

A formagumi megszáradása után a mesterdarabot el kell távolítani a formából. Itt lehet eldönteni, hogy egy részes, vagy több részes lesz-e a forma. Az Ántást orvosi fecskendővel vágezzük. De nem azzal amivel a gumi edzőjét mártjuk ki!

Fontos a gyors munkavégzés, az előkészített munkafelület, mivel a gyanta bekeverése után nincs sok időnk, Ás a kész anyagot a formába is kell juttatni a fazékidő alatt. A két Ásszetevőt (ami a gumihoz hasonlóan gyantából Ás edzőből áll) kétféle Ántés felszívjuk a fecskendőbe. A dugattyút teljesen hátrahúzzuk. Az ujjunkal befogjuk a fecskendő csőjét, majd a fecskendőt gyors mozdulatokkal mozgatni kezdjük, aminek hatására a fecskendőben lévő anyag Ásszekeveredik. Az előre kikészített edénybe kb 1-2 ml anyagot kinyomunk a fecskendőből, mert a csőben nem keveredik rendezen a gyanta. A szintén előre kikészített injekciós tűt felhelyezzük a fecskendőre Ás megkezdjük az Ántást. Az Ántás során a levegő beszorulási helyeire oda kell figyelni, mivel az ilyen helyeken lévő levegő zavaró (buborékot) okoz a kész Ántáson. Cél szerző alulról Ánteni, hagyni hogy a levegő a gyanta szorítsa ki a formából. A forma belsejét ki lehet kenni a gyantás tállel ezzel is segítve a levegő távozását.

Ántás után a tál egy másik fecskendővel tálcára leválasztjuk, tisztán társ céljából. Amennyiben a tál eldől

kötő vaslasztásunk van: vagy aq tqt használunk, vagy kit-szt-tjuk rágít. Erre a legcélsezerőbb egy főrés alkalmazása. Agetéssel ne próbálkozzunk mert a salak és a kocsz nem fog ki és ott marad a tő belsejében. Ezt elvol-tani mint a gyantát. Szintén ne hagyjunk a gyantás tőben semmit (pl drót) mert a gyanta ragasztókat fog viselkedni és igen nehéz teszi a tő tisztát-tását. A megszárdult gyanta a fecskendővel a dugattyó elvol-tásá ut ki-thet. Ezzel a fecskendő ki van tisztát-tva. A formáiból a megszárdult gyantát elvol-tjuk, ellenrizzzük a munkánkat. Ellenrizzzük az alakhéget, a zárványok helyzetét. Ha azok nehezen jav-that helyen vannak, vagy a gyanta nem teljesen t-tte ki a formát (alakhiba), akkor sajnos az alkatrészelejes, át kell tnteni. Ha sorja keletkezett volna, akkor azt a teljes k-tás után egyszeren egy fogkefe seg-tségével lehet elvol-tani

A mgyanta alkatrészek kizárólag cianoakrilát alapú pillanatragasztókkal ragaszthatók. Az általánosan használt anyagok (lötézenk más típusú gyanták és gumik is elrő adatokkal): Formagumi :RTV-515 Beta-7 edzével . Ez egy egységk (kit-köt), de k-l-n-k-l is beszerezhet. Fazékidő kb 6-8 óra, k-tási idő 24 óra. Legkisebb egység 454g g 50ml edzé

Mgyanta: Biresin G26A és Biresin G26B, k-l-n-k-l komponenseket forgalmazzák. Legkisebb egység 1kg komponenseket. Fazékidő gyakorlatilag 2-3 perc, a zári adatok szerint 4-5 perc. Ennél az időnél a mgy megedő gyanta rohamosan srsdik ezt mgy igen nagy erővel lehet átprselni az injekciós tő, ezrt rtam a kisebb rtáke teljes k-tási idő 24 óra, kb 20 perc után a formából ki lehet venni, de ekkor még puha, k-nyen hajl-that. A teljes k-tási után mgy kemény, hajl-tani nem lehet inkább elt-rik. Megmunkásá min 180-as csiszolópaprral lehetső komponensek k-l-n k-l a polisztiroldják, de a megszárdulás után mgy nem reagálnak semmilyen oldászerre, melegítés hatására elgnek, és semmilyen anyagot nem oldanak.

Ezzel a technológiával aktuális makettánkrendk-vál rőszletes, és teljesen egyforma alkatrészeket kész-thet