

GyantaÁntács

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

Avagy Lucky (Lukács Tamás) tanácsai apró alkatrészek tölthetőségei gyártására.

Á Egy megívó Ács nehezen megoldható problémára szeretnék megoldást kínálni. A makettek rengeteg apró alkatrész fordul elő. Ezeket sok teljesen egyforma példányban egyedileg előállítani problémás. A megoldás: egy darabot kell tölthetőre elkészíteni, Ács ezt kell "klónozni". De hogyan? Erre is van megoldás a vegyiparnak hála. A mggyanta.

A szákságos anyagok: formagumi; mggyanta; 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 esetén szennyezések Ács nem biztos, hogy a ruházatból eltávolíthatóak.

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

Az első lépés a mesterdarab előállítás. Itt fontos, hogy a lehetőségeinkhez megfelelő alakrész bontásban készítsük. A kész alakrész 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 ton is).

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

A formaszekrényt egyszerűen műszaki rajzlapból szabom ki a jó tölthető palást kiterjesztés módszerrel, majd Technokol Rapid vagy ragasztószalaggal áll szeragasztom. A műretésnél fontos, hogy előg gumi kerüljön a mesterdarab minden oldalára.

Á A mesterdarabra tartó szerkezet kerül, ami egyszerűbb részekből egyéttal az ántácsnak 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 mág egészen homogén lesz.

A formagumit bekeverjük, itt (Ács a mggyanta keverésekor is) fontos a pontos adagolás. Ez természetesen elvárható, akár csak a készlet Ács a fazékidő (a fazékidő alatt az anyag feldogozható, eztán kezdődik a szilárdulás, ami akár Ára is lehet a teljes szilárdulásig előkészítés). Itt cél szerző egy márcával előtöltött edényt használni a gumához Ács egy fecskendőt az edző adagolásához.

A bekevert gumi egy részből a formaszekrénybe ántács, de nem tölthető meg teljesen, hiszen a mesterdarabnak is kell hely. A mesterdarabot bekenjük a formagumival figyelve arra, hogy minden részen legyen belőle. Készen állás figyelmeztetést kell fordítani a mályen fekvő részekre, a sarkok belső oldalára, mivel itt szeret a levegő megszorulni. Ez a hiba Ács (az ántács során) hibás természet eredményez, ami csak jó formával javítható. Árdemes tehát oda figyelni. Ha a formaszekrényben kevés lenne a gumi, Ács nem lepni el a mesterdarabot akkor a hiányzó mennyiséget pótolni kell.

A formagumi megszilárdulása után a mesterdarabot el kell távolítani a formából. Itt lehet eldönteni, hogy egy részes, vagy több részes lesz-e a forma. Az ántácsot 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, Ács a kész anyagot a formába is kell juttatni a fazékidő alatt. A két állászetevőt (ami a gumához hasonlóan gyantából Ács edzőből áll) körülállón-körülállón felszá-vjuk a fecskendőbe. A dugattyút teljesen hátrahúzzuk. Az újjunkal befogjuk a fecskendő csőjét, majd a fecskendő tetejét gyors mozdulatokkal mozgatni kezdjük, aminek hatására a fecskendőben lévő anyag állszekeveredik. 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 Ács megkezdjük az ántácsot. Az ántács során a levegő beszorulási helyeire oda kell figyelni, mivel az ilyen helyeken lévő levegő zavaró (buborékot) okoz a kész ántácsnyen. Cél szerző alulról állnteni, hagyni hogy a levegő a gyanta szorútsa ki a formából. A forma belsejét ki lehet kenni a gyanta tölthetőséggel is segítőve a levegő távozását.

Ántács után a tön egy mály fecskendővel tölthetőséggel levegőt főtávtunk át, tisztán Ács célállás. Amennyiben a tű eldől

kötésvesztésünk van: vagy a víz tiszta használunk, vagy a víz-szűrőt meg kell tisztítani. Erre a legbiztosabb egy szűrővel alkalmazásunk. A víz tisztításával ne próbáljunk mert a szűrő a kocskák nem szűrnek ki a vízben ott marad a víz belsejében. Ezt el kell távolítani mint a gyantát. Szintén ne hagyjunk a gyantát a vízben semmit (pl. drótot) mert a gyanta ragasztókat fog viselkedni és igen nehéz lesz a víz tisztítását. A megszáradt gyanta a fecskendővel a dugattyút eltávolítja a víz kiűzésével. Ezzel a fecskendő ki van tisztítva. A formázás a megszáradt gyantát eltávolítja, ellenkezőleg a munkánkat. Ellenkezőleg az alaphozzat, a vízvesztés helyét. Ha azok nehezen javítható helyen vannak, vagy a gyanta nem teljesen tisztított ki a formát (alaphiba), akkor sajnos az alkatrészt selejtes, át kell nézni. Ha sorja keletkezett volna, akkor azt a teljes készletet utána egyszerre egy fogkefével lehet eltávolítani.

A vízgyanta alkatrészek kizárólag cianoakrilát alapú pillanatragasztókkal ragaszthatók. Az általánosan használt anyagok (látszólagos típusú gyanták és gumik is eltérő adatokkal): Formagumi: RTV-515 Beta-7 edzéssel. Ez egy egységként (kit-kötés), de a vízvesztés-készlet is beszerezhető. Fáziskidő kb. 6-8 óra, készletidő 24 óra. Legkisebb egység 454g gúla 50ml edzéssel.

Műgyanta: Biresin G26A és Biresin G26B, a vízvesztés-készlet komponenseket forgalmazzák. Legkisebb egység 1kg komponenseket. Fáziskidő gyakorlatilag 2-3 perc, a gyártási adatok szerint 4-5 perc. Ennél az időnél a víz melegedő gyanta rohamosan szárad, ezt a víz igen nagy erővel lehet átpróbálni az injekciós tűvel, ezért a kisebb készlettel teljes készletidő 24 óra, kb. 20 perc után a formázás ki lehet venni, de ekkor még puha, könnyen hajlítható. A teljes készletidő után a víz kemény, hajlítható nem lehet inkább eltávolítani. Megmunkálása min. 180-as csiszolópapírral lehetséges komponensek a vízvesztés-készlet a polisztirol oldják, de a megszáradt víz után a víz nem reagálnak semmilyen oldószerrel, melegítés hatására elgőgnek, és semmilyen anyagot nem oldanak.

Ezzel a technológiával aktuális makettünk rendkívül egyszerűen, és teljesen egyforma alkatrészeket készíthetünk.