

GyantaÁntá

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

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

Á Egy megívó Ás 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, Ás ezt kell "klónozni". De hogyan? Erre is van megoldás a vegyiparnak hála. A mggyanta.

A szákságos anyagok: formagumi; mggyanta; keverőanyagok; injekciós tölthető; keverőalca; forma szekrény (ebbe kerül a gumi); mesterdarab; papírtálca; egy edény amibe majd a fel nem használt gyanta kerül. Cél szerző má egy alkatrész (pl tálcá) alkalmazása, mivel a kifolyt anyagok esetén szennyezések Ás nem biztos, hogy a ruházathoz eltávolíthatóak.

Az injekciós tölthető le kell venni, sorja nem lehet rajta.

Az első lépés a mesterdarab előállítás. Itt fontos, hogy a lehetőségeinkhez megfelelő alakrész bontásban készíthetjük. 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 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 áll össze van kapcsolva a forma anyagával.

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

Á A mesterdarabra tartó szerkezet kerül, ami egyszerűbb részekből egyöntal 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 (Ás a mggyanta keverésekor is) fontos a pontos adagolás. Ez természetesen eltérő lehet, akár csak a készlet Ás a fazékidő (a fazékidő alatt az anyag feldogozható, eztán kezdődik a szilárdulás, ami akár Ára is lehet a teljes szilárdulásig előkészítésig). Itt cél szerző egy műrésszel előtöltött edényt használni a gumihoz Ás egy fecskendővel az edző adagolásához.

A bekevert gumi egy részből a formaszekrénybe állítjuk, de nem tölthetjük meg teljesen, hiszen a mesterdarabnak is kell hely. A mesterdarabot bekenjük a formagumival figyelve arra, hogy minden részen legyen belőle. Készen állás figyelmet kell fordítani a mályen fekvő részekre, a sarkok belső oldalára, mivel itt szeret a levegő megszorulni. Ez a hiba később (az ántás során) hibás termék eredményez, ami csak jó 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 megszilárdulása 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 végessük. De nem azzal amivel a gumi edzőjét műrtük 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 állászetevő (ami a gumihoz hasonlóan gyantából Ás edzőből áll) kerüljön felszámra a fecskendőbe. A dugattyút teljesen hátrahúzzuk. Az ujjunkal befogjuk a fecskendő csőjét, majd a fecskendő tetejét gyors mozdulatokkal mozgatni kezdjük, aminek hatására a fecskendőben lévő anyag áll összekeveredik. Az előre kikészített edénybe kb 1-2 ml anyagot kinyomunk a fecskendővel, mert a csőben nem keveredik rendezen a gyanta. A szintén előre kikészített injekciós tölthető 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 átványon. Cél szerző alulról állítani, hagyni hogy a levegő a gyanta szorítsa ki a formából. A forma belsejét ki lehet kenni a gyantás tölthetővel ezzel is segítve a levegő távozását.

Ántás után a tön egy másik fecskendővel tölthető levegőt felvontunk át, tisztán társ célállás. Amennyiben a tölthető

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 utá kiáthet. Ezzel a fecskendő ki van tisztát-tva. A formájból a megszárdult gyantát elvol-tjuk, ellenrizzák a munkánkat. Ellenrizzák az alakhéget, a zárványok helyzetét. Ha azok nehezen javtható helyen vannak, vagy a gyanta nem teljesen tárttete ki a formát (alakhiba), akkor sajnos az alkatrésze selejtes, át kell ánteni. Ha sorja keletkezett volna, akkor azt a teljes kártás után egyszeren egy fogkefe segétséggel lehet elvol-tani

A mgyanta alkatrészek kizárólag cianoakrilát alapú pillanatragasztókkal ragaszthatók. Az általánosan használt anyagok (látezenk más típusú gyanták és gumik is elő adatokkal): Formagumi :RTV-515 Beta-7 edzével . Ez egy egységk (kit-ként), de ká-lá-l is beszerezhet. Fazékidő kb 6-8 ára, kártási idő 24 ára. Legkisebb egység 454g g 50ml edzé

Mgyanta: Biresin G26A és Biresin G26B, ká-lá-l komponensekét forgalmazzák. Legkisebb egység 1kg komponensekét. Fazékidő gyakorlatilag 2-3 perc, a zári adatok szerint 4-5 perc. Ennél az időnél a más melegedő gyanta rohamosan sorsádik ezt más igen nagy erővel lehet ápráselni az injekciós tő, ezét ártam a kisebb ártáke teljes kártási idő 24 ára, kb 20 perc után a formájból ki lehet venni, de ekkor még puha, kényen hajltható. A teljes kártási után más kemény, hajl-tani nem lehet inkább eltárik. Megmunkásá min 180-as csiszolópaprral lehetsék komponensek ká-lá-l a polisztiroldják, de a megszárdulás után más nem reagálnak semmilyen oldászerre, melegítés hársára előgnek, és semmilyen anyagot nem oldanak.

Ezzel a technológiával aktuális makettáinkre rendkívál rászetes, és teljesen egyforma alkatrészeket készá-thet