

GyantaÁntás

Contributed by lucky
2005. September 13. Tuesday 08:49

There are no translations availableAvagy 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 leteríteni, Ás ezt kell "kínálni". De hogyan? Erre is van megoldás a vegyiparnak hála. A mggyanta.

A szákságok: formagumi; mggyanta; keverőanyag; injekciós tőfecskendő; keverőalca; forma szekrény (ebbe kerül a gumi); mesterdarab; papírtálca; egy edény amibe majd a fel nem használt gyanta kerül. Csak a mesterdarab egy alját (pl tálcára) alkalmazása, mivel a kifolyt anyagok esetén szennyezések Ás nem biztos, hogy a ruházatból eltávolíthatóak.

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

Az első Ás a mesterdarab előállítására. Itt fontos, hogy a lehetőségeinkhez megfelelő alakrások bontásban készíthetők. A kész alakrások állhat több ántányból is. Második nagyon fontos dolog, hogyha a mesterdarab hibás, akkor az ántány is az lesz! Ez egészen kis hibákra is igaz. A mesterdarab bármilyen anyagú lehet (akár egy kit alkatrás is, de készíthet saját ánton is).

A második Ás a forma előállítására. Ez lehet egy rászes, kőt rászes, több rászes. Án eddig az egy Ás kőt formákat használtam, illetve egy általam másféle rászesnek elnevezett formát. Ez tulajdonképpen egy olyan kőt rás forma, aminél az egyik oldalán a kőt fél forma áll össze van kapcsolva a forma anyagával.

A formaszekrényt egyszerűen mészaki rajzlapból szabom ki a jás állreg palást kiterítéses módszerrel, majd Technokol Rapiddal vagy ragasztószalaggal állszeragasztom. A műretek Ás Ánél fontos, hogy előg gumi kerüljön a mesterdarab minden oldalára.

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

A forma gumi kőt rászból áll. Az egyik rás 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 kőt Ás a fazékidő (a fazékidő alatt az anyag feldogozható, ezt Án kezdődik a szilárdulás, ami akár Ára is lehet a teljes szilárdulásig előr Ás Ág). Itt csak a mesterdarab előtett edényt használni a gumihoz Ás egy fecskendőt az edző adagolásához.

A bekevert gumi egy rászt a formaszekrénybe állntjuk, de nem álltjuk meg teljesen, hiszen a mesterdarabnak is kell hely. A mesterdarabot bekenjük a formagumival figyelve arra, hogy minden rászen legyen belőle. Készen állás figyelmet kell fordítani a mályen fekvő rászekre, a sarkok belső oldalára, mivel itt szeret a levegő megszorulni. Ez a hiba kásqbb (az állntás 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 megszilárdulása után a mesterdarabot el kell távolítani a formából. Itt lehet eldönteni, hogy egy rászes, vagy több rászes lesz-e a forma. Az állntást orvosi fecskendővel véggezzük. 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 kőt állszetevőt (ami a gumihoz hasonlóan gyantából Ás edzőből áll) káálln-felálln felszál-vjuk a fecskendőbe. A dugattyút teljesen hátrahúzzuk. Az újjunkal befogjuk a fecskendő csőjét, majd a fecskendőt 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 tőt felhelyezzük a fecskendőre Ás megkezdjük az állntást. Az állntás során a levegő beszorulási helyeire oda kell figyelni, mivel az ilyen helyeken lévő levegő zavaró (buborékot) okoz a kész állntányon. Csak a mesterdarab alulról állnteni, hagyni hogy a levegő a gyanta szorítsa ki a formából. A forma belsejét ki lehet kenni a gyantás tővel ezzel is segítve a levegő távozását.

Ántás után a tőn egy másik fecskendővel állbbszáll levegőt fátvátunk Át, tisztán Ás cöljából. Amennyiben a tő eld

