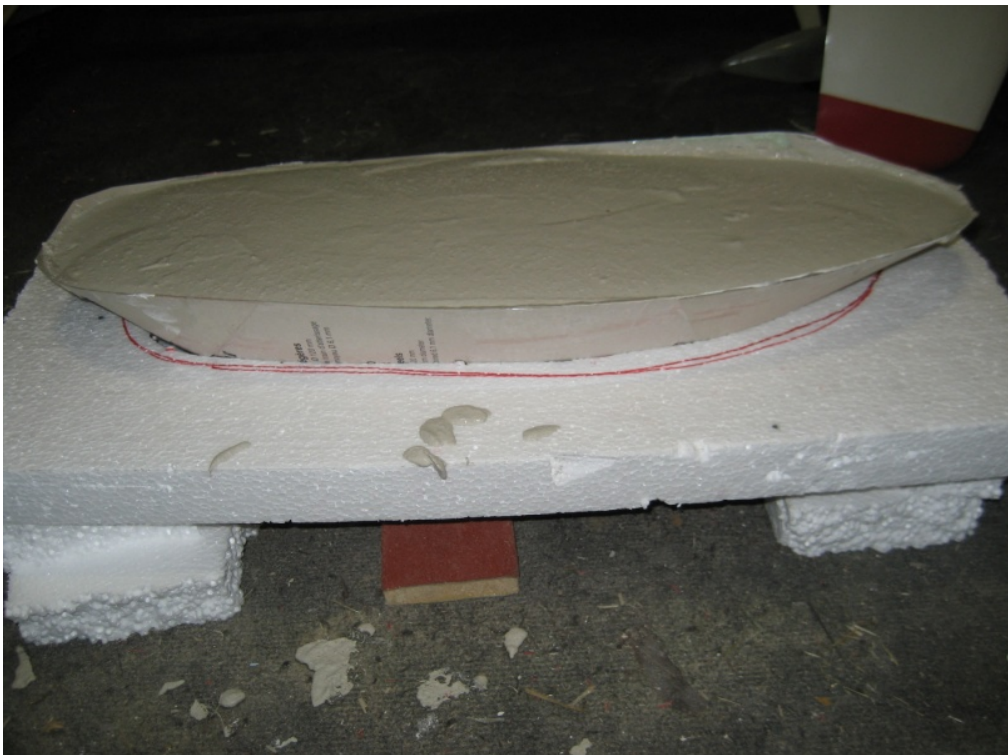


Keine Angst vor dem Tiefziehen

- Die alte wellige und zu kleine Haube wird mit Pappstreifen und Klebeband verlängert und zur Stabilisierung in einen Styroporrahmen eingesetzt.



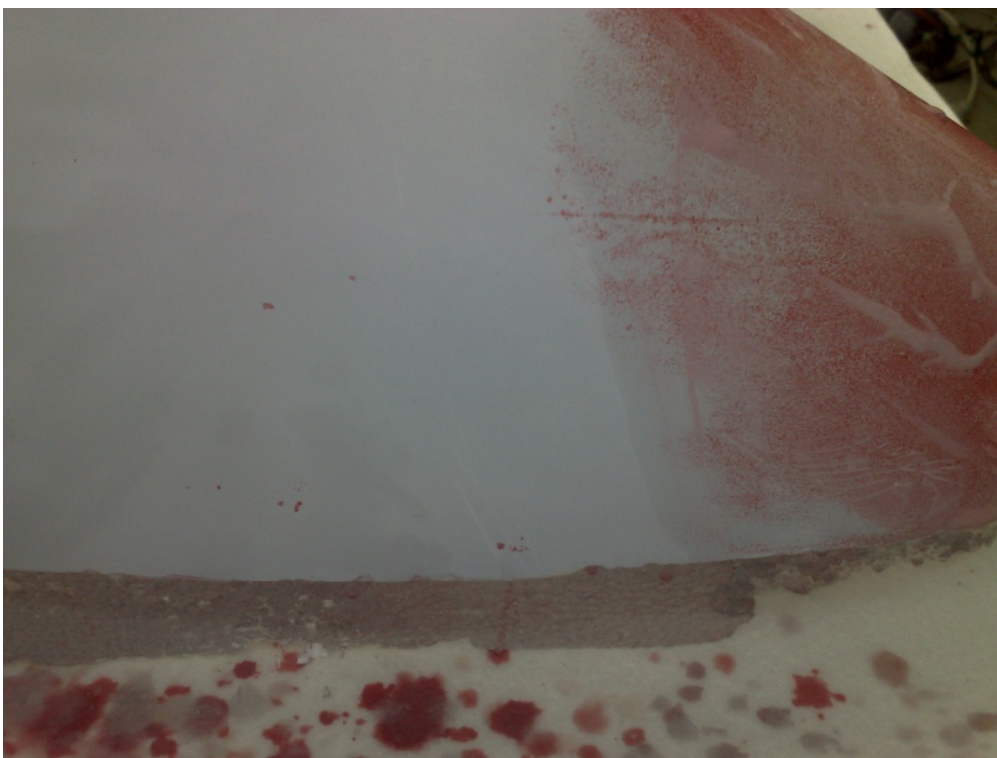
- Anschließend Haube mit Gips ausgießen und gut aushärten lassen.



- Nach Aushärtung und Trocknung des Gipses werden die Unebenheiten gespachtelt und geschliffen. Im Anschluß wird der so entstandene Formklotz mit Spritzspachtel behandelt, um auch kleinste Unebenheiten entfernen zu können.



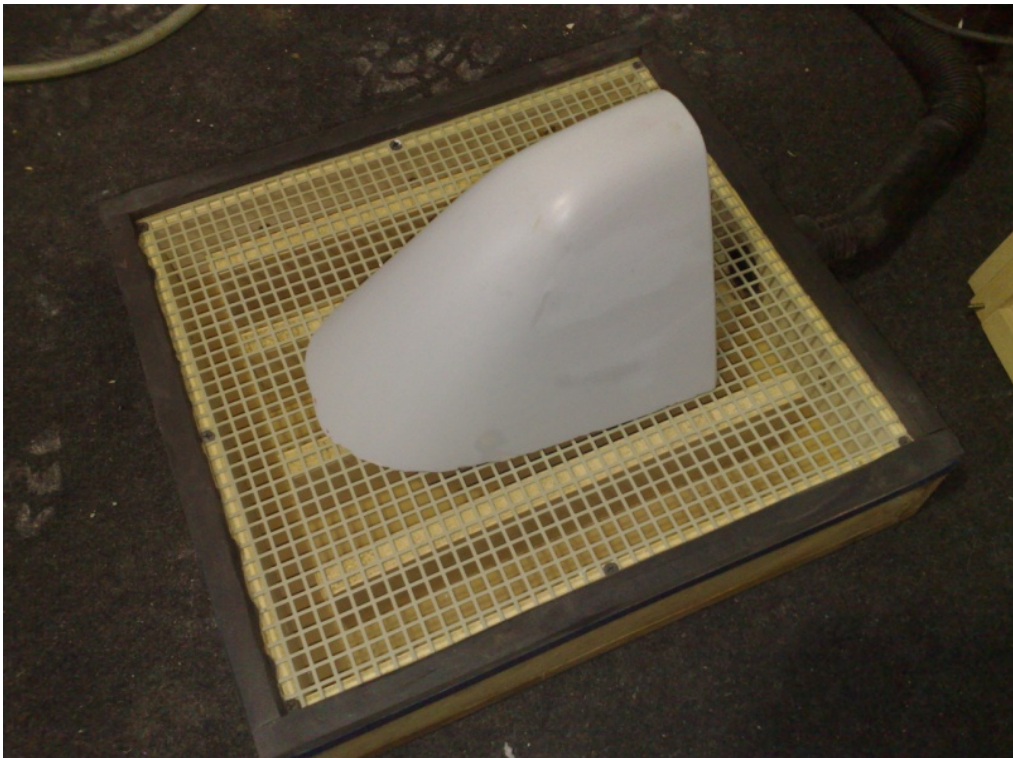
- Damit auch aller kleinste Vertiefungen beim Nassschleifen mit ca. 500er Schleifpapier zu erkennen sind sollte der Spritzspachtel mit Lackfarbe benetzt werden. Dort, wo sich noch eine Vertiefung befindet, bleibt die Lackfarbe auf dem Spritzspachtel und man kann diese Vertiefung ausgleichen.



- Jetzt, wo die schweißtreibende Schleifarbeit geschafft ist, musste ich den Formklotz durchsägen, da er für meinen Tiefziehrahmen zu groß ist. (Backofengröße)



- Der selbstgebaute Kasten zum Tiefziehen mit aufgesetztem Formklotz (unten). Das Gitter, auf dem der Formklotz ruht, muss so unterstützt sein, dass es sich nicht nach unten bewegen kann, da an den Kasten ein Staubsauger zur Erzeugung von Unterdruck angeschlossen wird.



- Das Kunststoffmaterial, bei mir in diesem Fall einfach Rollglas aus dem Baumarkt, wird zwischen einen Rahmen geschraubt, der ebenfalls in den Backofen passt und mit seinem Rand auf dem Dichtband des Kastens abdichtet.



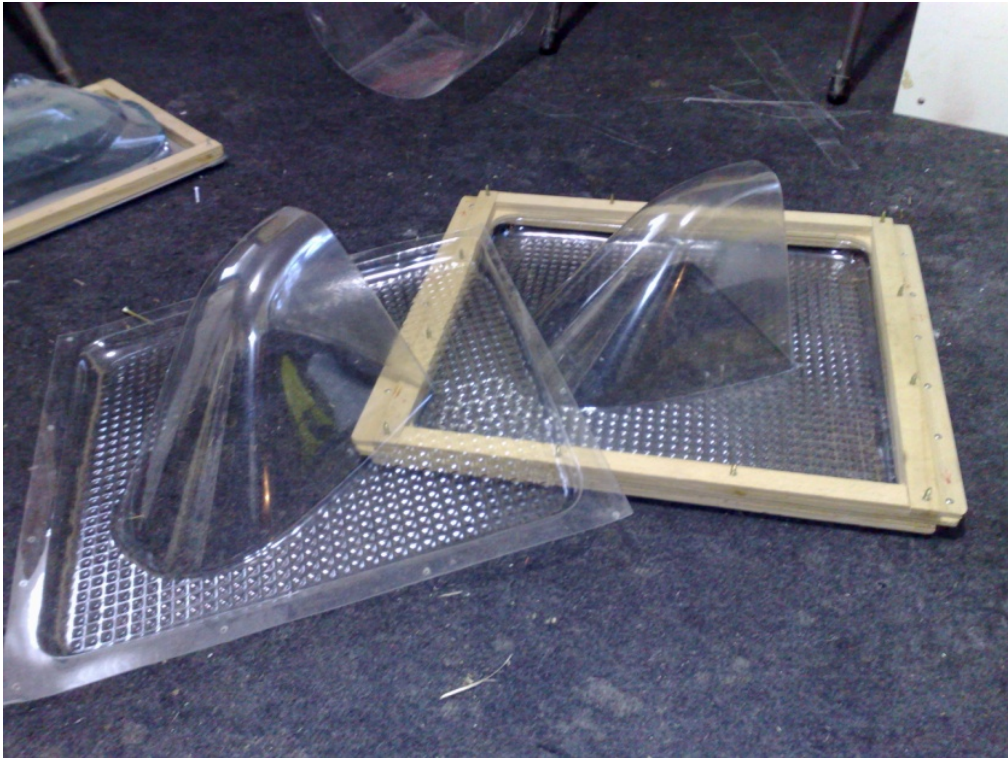
- Nun wird das Rollglas und der Formklotz vom Staub befreit, da jedes noch so kleine Staubkorn einen hässlichen Abdruck in dem transparenten Material hinterlassen würde.

Nun ist Eile angesagt. Sobald das Rollglas gereinigt wurde wird es in den auf 250 Grad vorgeheizten Backofen (bitte nicht den der Gattin) geschoben. Kaum die Backofentür geschlossen, wird der Staubsauger eingeschaltet.

Ach ja, bei diesen Arbeiten immer schon Handschuhe zum Hitzeschutz tragen, da keine Zeit bleibt sie anzuziehen, sobald das Rollglas im Ofen ist. Wenn das Material die richtige Temperatur hat (fängt an bauchig durchzuhängen) wird der Rahmen sehr schnell, ohne das Material wieder abkühlt, über den Formklotz gedrückt.

Sollte das Material zu heiß oder zu langsam erhitzt werden kann es milchig werden. Den Rest übernimmt dann der Staubsauger, der das Material nach unten und an den Formklotz saugt.

Wenn das Material etwas abgekühlt ist kann der Staubsauger ausgeschaltet und der Rahmen nach oben abgehoben werden.



- So sind auf einfache Weise schnell einige gleiche Teile produziert. Die Haube, die ich so erstellte, ist für eine Maschine mit 2,86m Spannweite und hat dadurch schon eine gewisse Größe, auch kleine Dinge (Radkappen, Lufthutzen, Servoabdeckungen usw.) sind so zu realisieren.



- Passt !!!!

Viel Spaß beim Nachbau einer Tiefzieheinrichtung für den kleinen Modellbauer.

M. Knippers