

Maar ik heb een vraag:

Welke werkvoortgang heb je gebruikt om de straalbuis te maken?

Ik ben benieuwd naar je antwoord.

Als ik een straalbuis moet draaien, dan kan ik gebruikmaken van jouw ervaring en hoef niet opnieuw het wiel uit te vinden.

Henk.

Poe, hey..

Daar moet ik even voor gaan zitten, en wel met rechte rug.

De volgorde is zeker van belang.

Ik heb ook twee hulpstukken moeten gebruiken.

en dan waren er nog enkele handicaps die overwonnen moesten worden:

1e het materiaal was dik hogedruk PVC, veerkrachtig, indrukbaar, glad.

2e uitgangsmateriaal **1e** een mof, (twee keer insteek, mof-mof) 110mm.

2e Een verloop mof 110x80mm, de verloopmof had een andere materiaaldikte dan de mof-mof.

De dikkere mof-mof moet aan de maat van de dunnere gebracht worden, afdraaien.

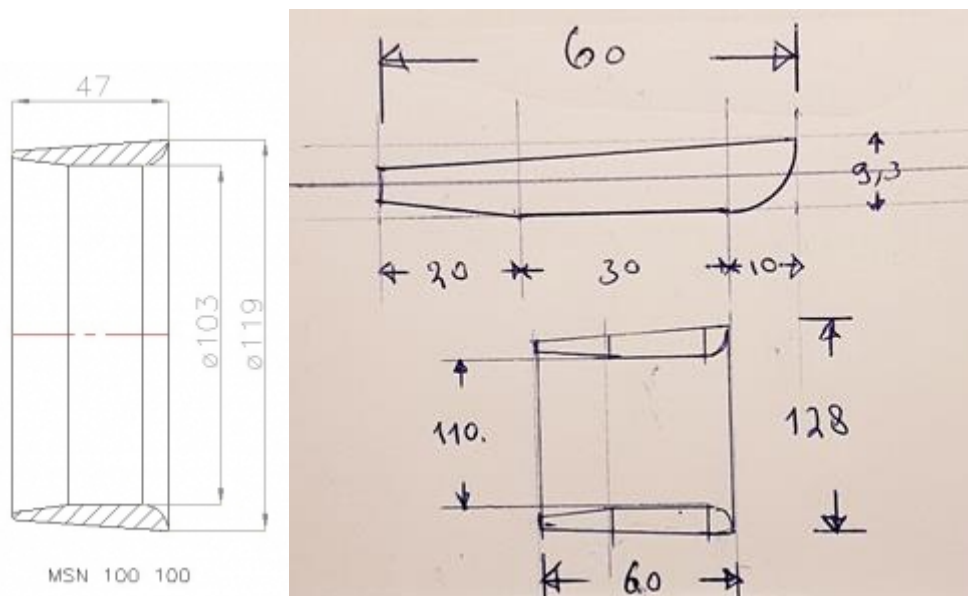
Beide moffen afsteken en vlakken op een zelfde lengte.

Hiermee klopt dan de eerste werktekening niet meer.

En dan is het uitgangsmateriaal klaar, drie pvc ringen.

Wat nu, even meten, de ringen zijn inwendig niet cilindrisch maar licht conisch.

Daar moet absoluut rekening mee gehouden worden.



En dan komt de bewerking, het maken van de straal buizen.

Of dit nu echt veel gaat verschillen van een ander materiaal zoals bijvoorbeeld aluminium, messing of rvs.

Zal weinig of niet verschillen. het is dun en fragiel.



upload_2020-4-7_18-13-32.png

Bestandsgrootte:

27,2 KB

Weergaven:

2



• [upload_2020-4-7_18-13-52.png](#)

Bestandsgrootte:

27,2 KB

Weergaven:

2

1. Werkvolgorde straalbuis fabriceren:



Uit een oude startmotor alles uitgehaald en de huls conisch afgedraaid.

De gradenhoek van de pvc mof inwendig, (112-110mm).

De pvc mof komt hier spanvast overheen om hem te kunnen afdraaien aan de juiste uitwendige diameter met steeds de zelfde gradenhoek.

Alle drie straalbuizen zijn achter elkaar uitwendig afgedraaid. Helaas geen foto. Sorry.

De meedraaiende tegencenter rechts is verplicht om ongelukken te voorkomen.

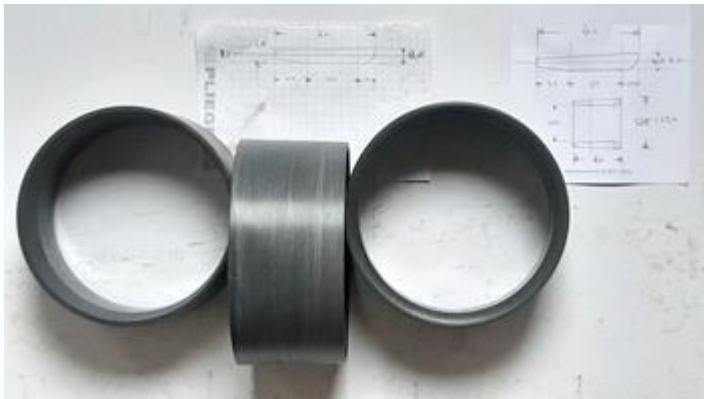


De rond afgekante neus is met deze radius beitel gemaakt.

Alle drie de buizen achter elkaar afgewerkt.



Volgende stap is de binnen radius uitdraaien op ca. 8 graden.
Steun bied een schaaldeel van een afgedankt kogellager 110mm.
En dan nog, oppassen voor happen van de beitel.



En dan is eigenlijk alles klaar.
Zou nog kunnen polijsten.

De te maken stappen zijn belangrijk.

Geplaatst door Willum:

Op Modelbouwforum: <https://www.modelbouwforum.nl/threads/voortzetting-bouw-smit-enterprice.268412/page-15#post-4033681>