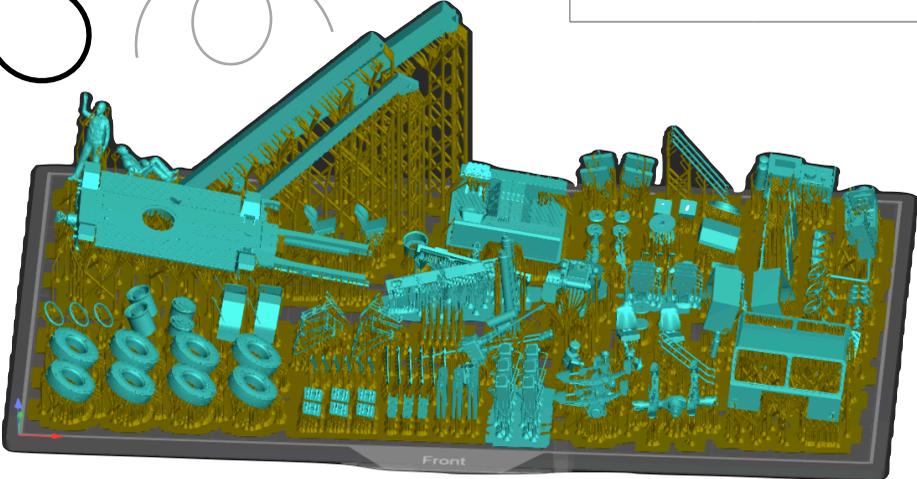
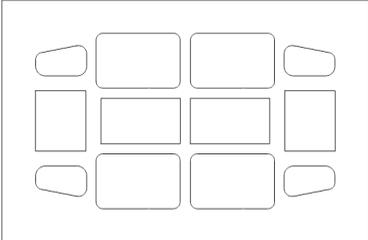


# Autodrehkran TAKRAF ADK 125-2



## Inhalt



## Bearbeitung von 3D-Druckteilen

Fast alle Bausätze werden bei uns mit einem Resin 3D Drucker hergestellt. Durch die UV-Lichtquelle im Drucker härtet das Resin an den gewünschten Stellen aus und so wird Schicht für Schicht ein Modell erstellt.

Das restliche sich auf dem Modell befindende Resin wird mit Isopropanol abgewaschen. Um ein besseres Entfernen der Stützstrukturen zu ermöglichen, werden die Modelle bei uns nicht ausgehärtet.

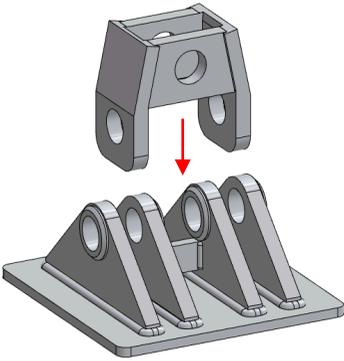
Das Entfernen der Stützen funktioniert am besten mit einer Schneidpinzette. Eine Nagelschere, ein feiner Seitenschneider oder ein Skalpell funktionieren aber auch. Sollten sich Teile verziehen, so können diese mit Hitze wieder gerichtet werden. Am besten geht das mit ca. 30°C bis 50°C warmen Wasser.

Nachdem die Stützen entfernt und die Teile verputzt sind müssen diese noch ausgehärtet werden. Das kann entweder unter einer UV - Lampe oder in der Sonne erfolgen.

Als Kleber eignet sich gewöhnlicher Sekundenkleber, für die Glaseinsätze bitte Weißleim oder nicht ausblühenden Sekundenkleber nutzen. Vor der Lackierung/ Bemalung sollten die Teile grundiert werden. Dies kann mit Grundierung beispielsweise von Tamiya, Vallejo usw. erfolgen.

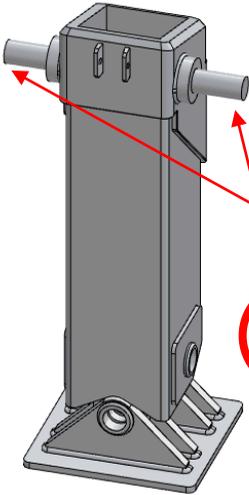
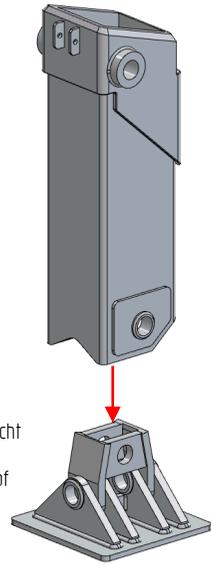
Für die Lackierung sind Acrylfarben bestens geeignet. Farben auf Ölbasis habe ich bisher noch nicht getestet. Falls Sie sich bei den Farben nicht sicher sind, empfehle ich Ihnen eine Probelackierung auf den Stützstrukturen durchzuführen.

Die Gelenke, die mit Kunststoffgrundmaterial verbunden werden sollten, wenn überhaupt nur ganz vorsichtig verklebt werden. Sollte der Kleber in das Gelenk laufen kann dieses irreparabel beschädigt werden.



4 X

Mit Rundmaterial 0,5mm verfesten, die Enden leicht überstehen lassen und mit einem Lötkolben vorsichtig anschmelzen, so entsteht ein Nietkopf und das Gelenk bleibt beweglich.



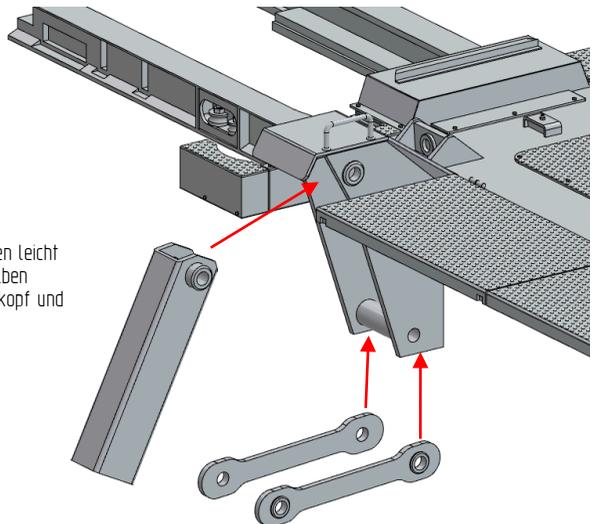
Auf beiden Seiten Rundmaterial 0,5mm bündig einkleben und ca. 2-3 mm überstehen lassen. Auf der Innenseite überstehendes Material mit einem Skalpell vor dem weiteren Zusammenbau bündig abschneiden.



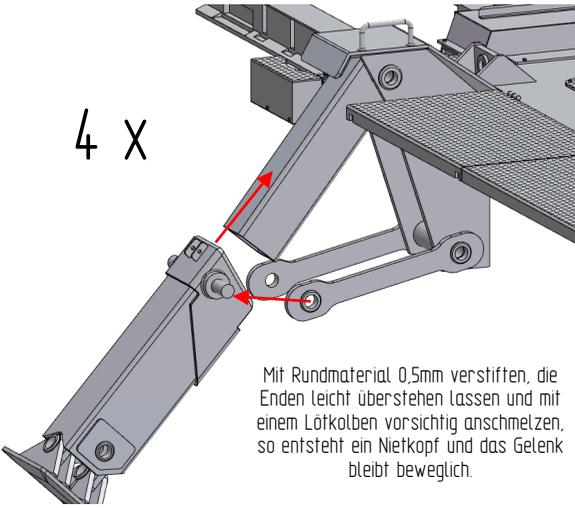
4 X

Mit Rundmaterial 0,5mm verfesten, die Enden leicht überstehen lassen und mit einem Lötkolben vorsichtig anschmelzen, so entsteht ein Nietkopf und das Gelenk bleibt beweglich.

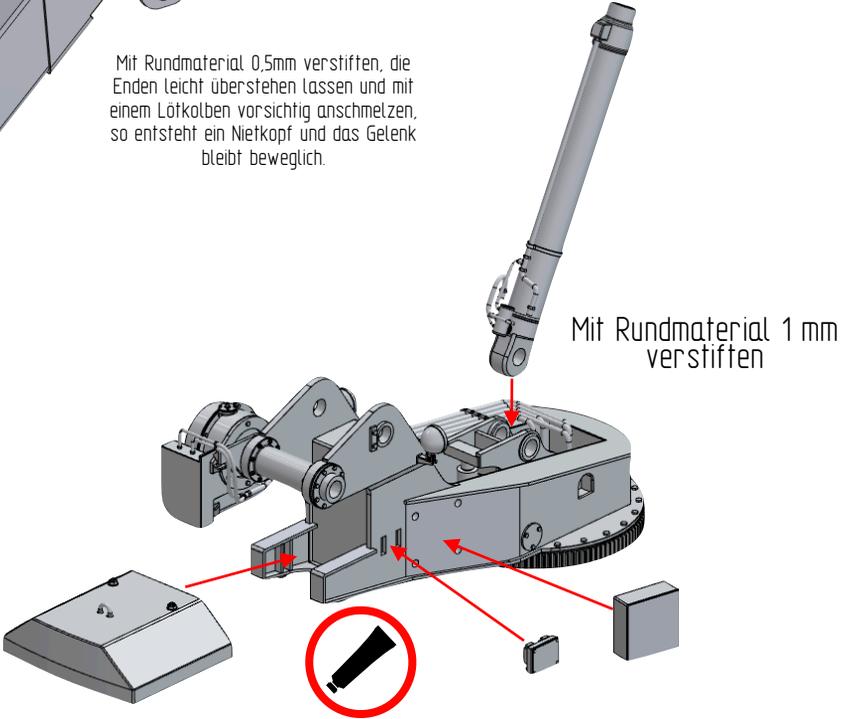
4 X



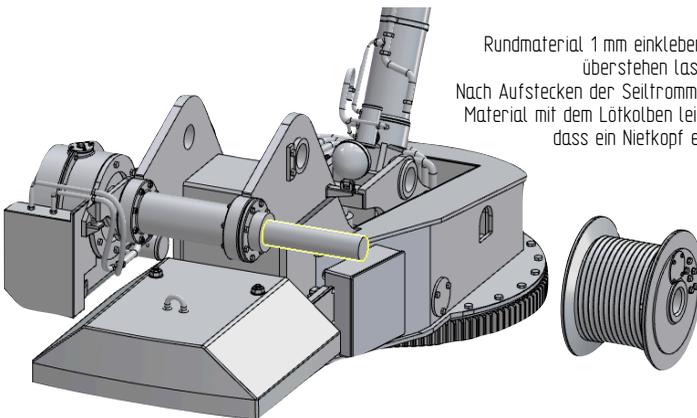
4 X



Mit Rundmaterial 0,5mm verfesten, die Enden leicht überstehen lassen und mit einem LötKolben vorsichtig anschmelzen, so entsteht ein Nietkopf und das Gelenk bleibt beweglich.

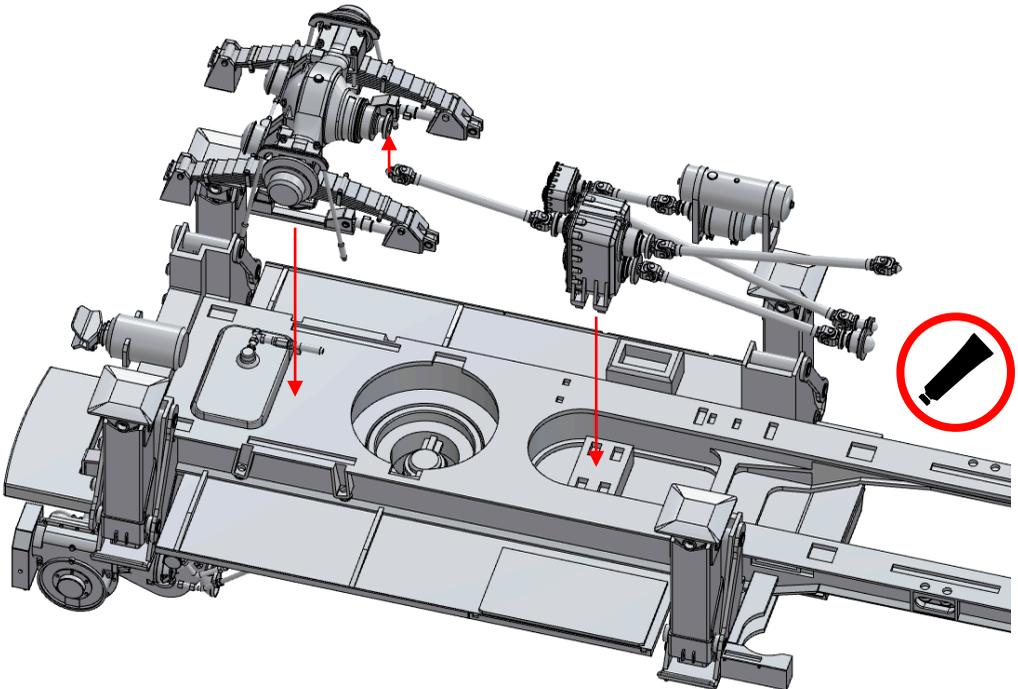
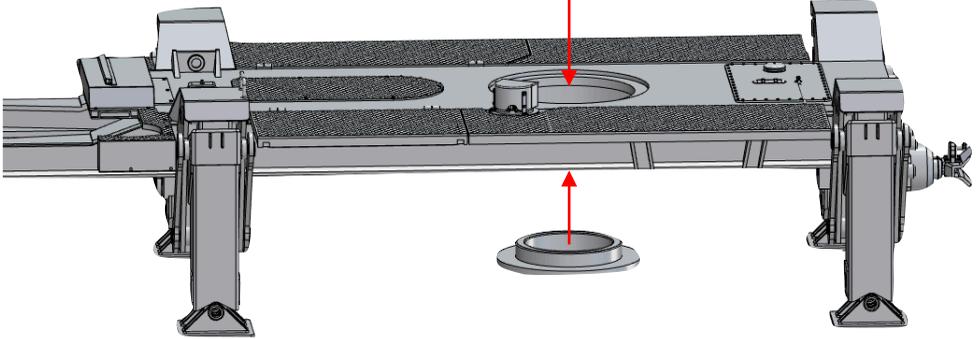
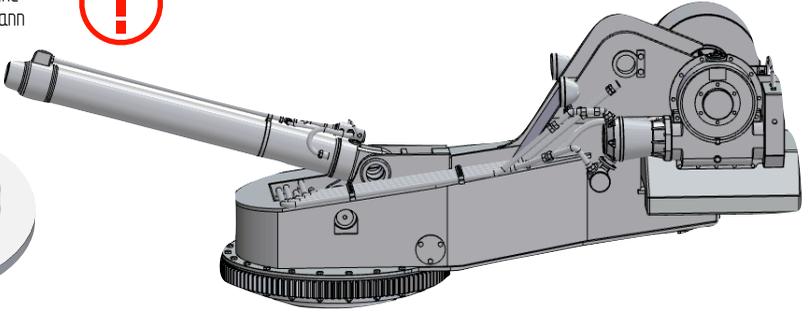
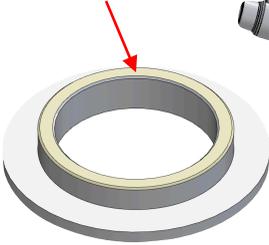


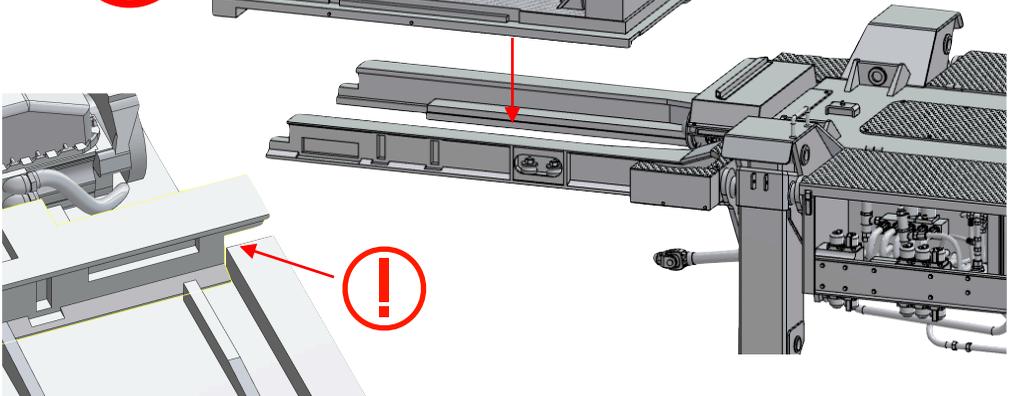
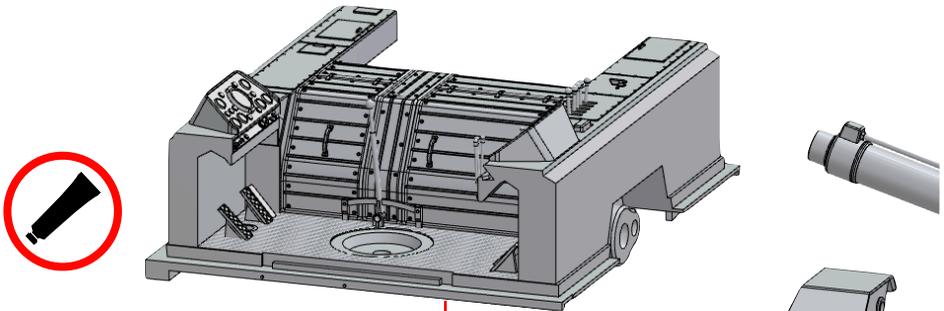
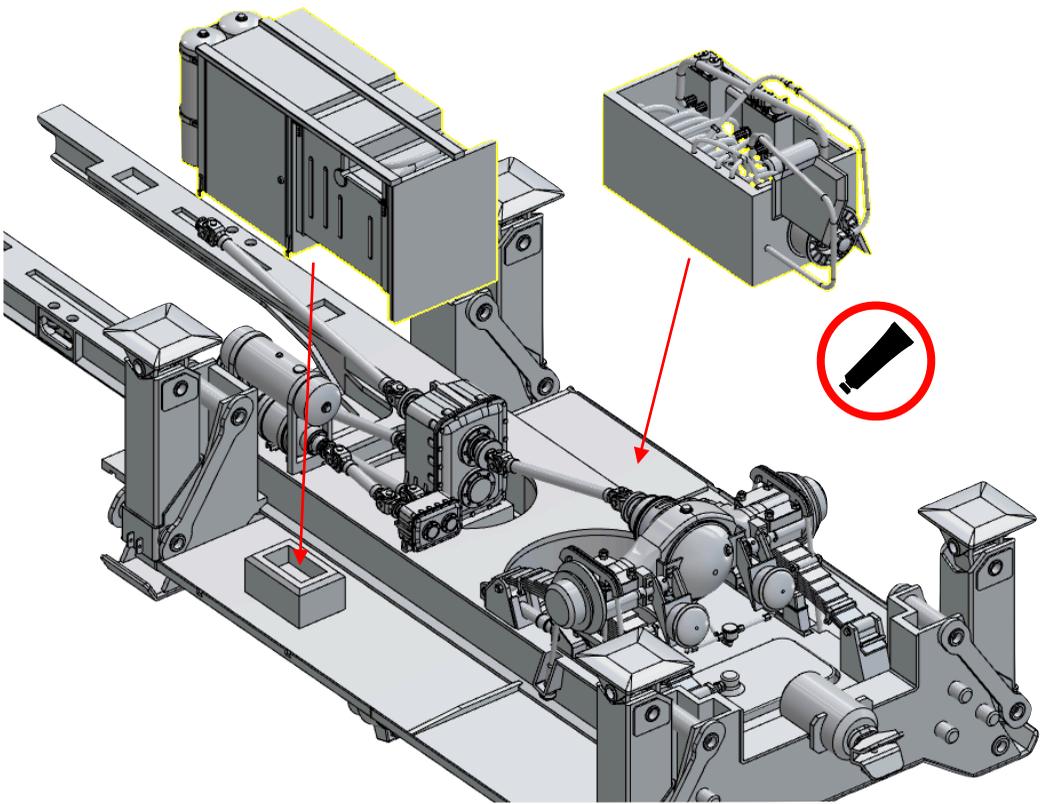
Mit Rundmaterial 1mm verfesten

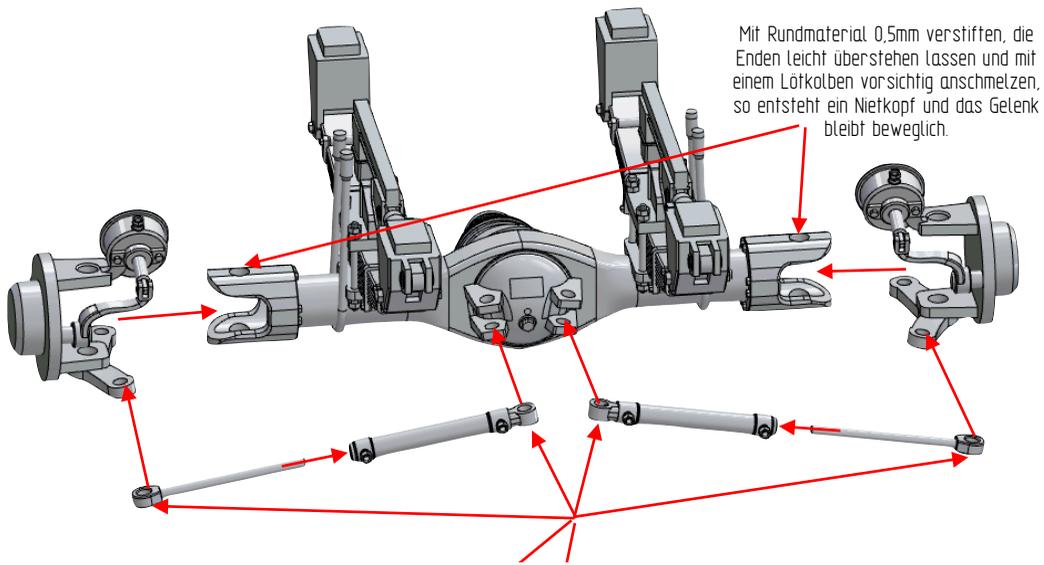


Rundmaterial 1mm einkleben und ca. 5-6 mm überstehen lassen.  
Nach Aufstecken der Seilfrolle das überstehende Material mit dem LötKolben leicht anschmelzen so dass ein Nietkopf entsteht.

Nur auf die gelb markierte Fläche Kleber auftragen, andernfalls kann verkleben sich die 3 Teile

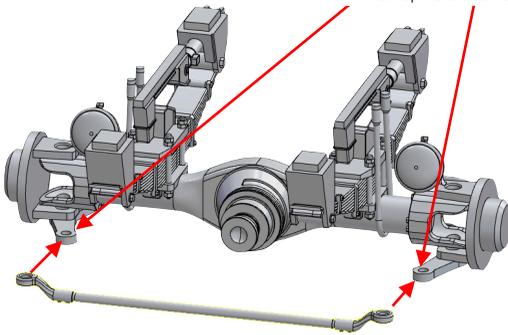




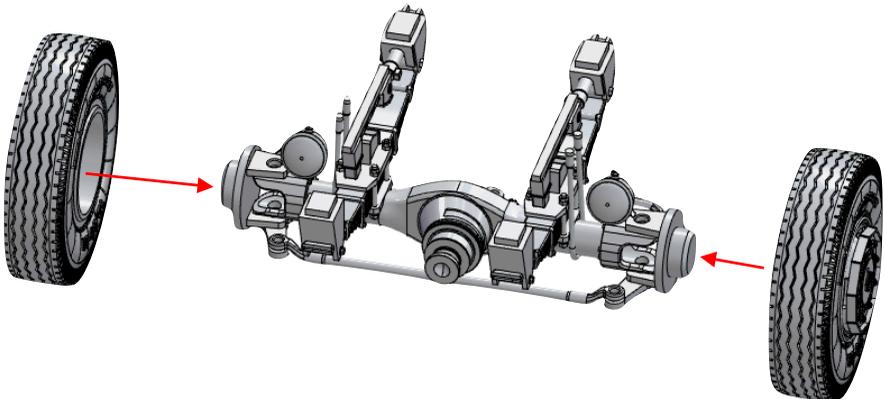


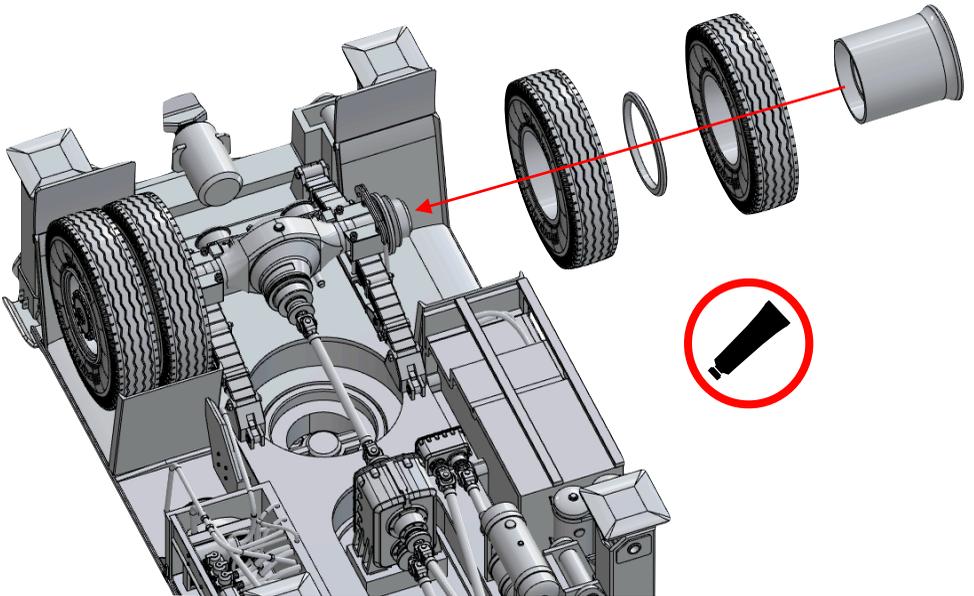
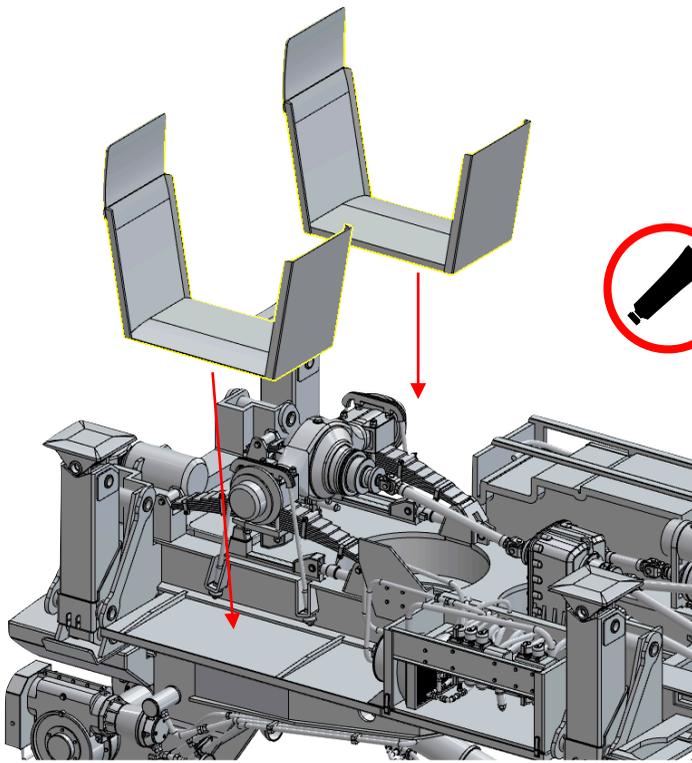
Mit Rundmaterial 0,5mm verstiffen, die Enden leicht überstehen lassen und mit einem LötKolben vorsichtig anschmelzen, so entsteht ein Nietkopf und das Gelenk bleibt beweglich.

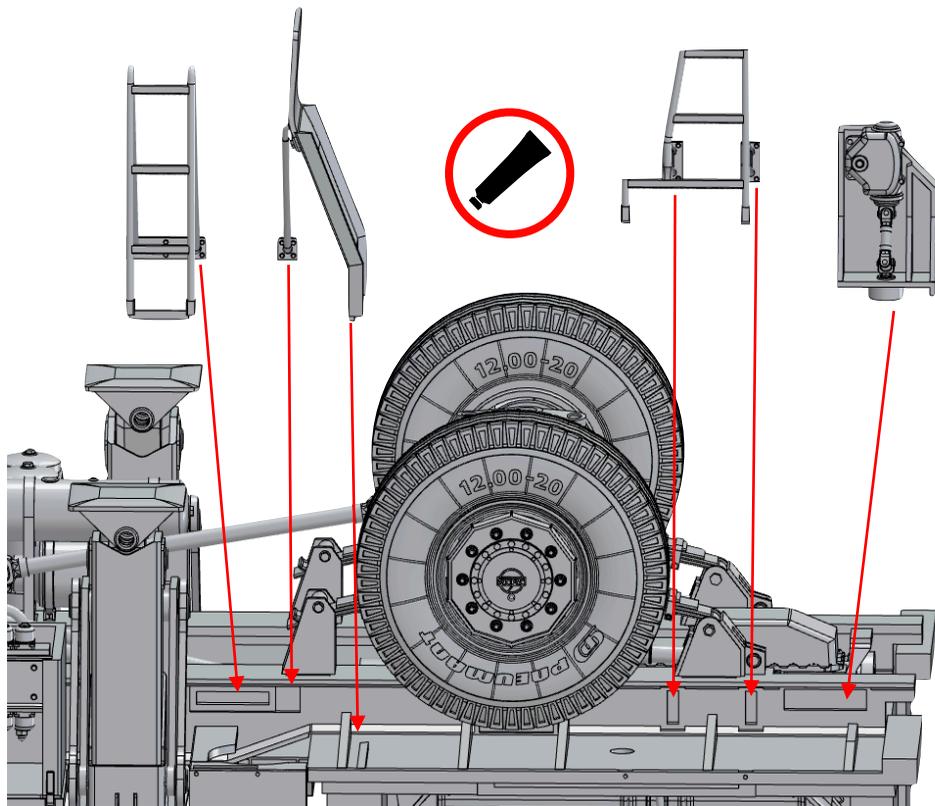
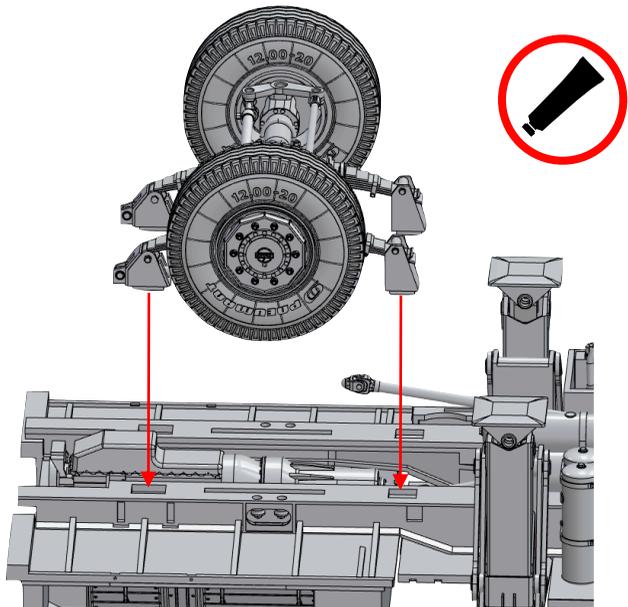
Mit Rundmaterial 0,3mm verstiffen, die Enden leicht überstehen lassen und mit einem LötKolben vorsichtig anschmelzen, so entsteht ein Nietkopf und das Gelenk bleibt beweglich.

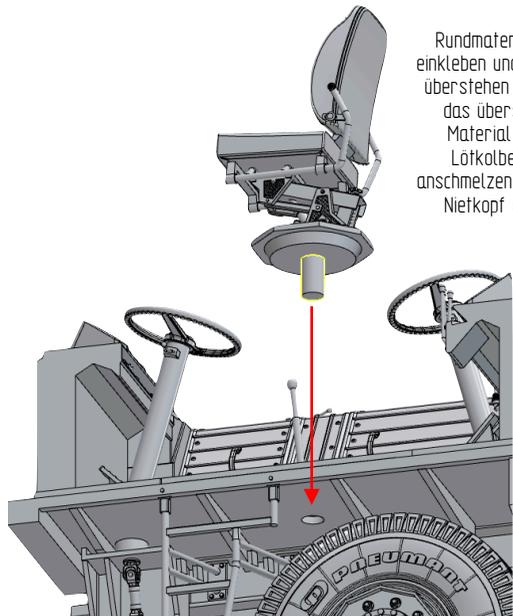
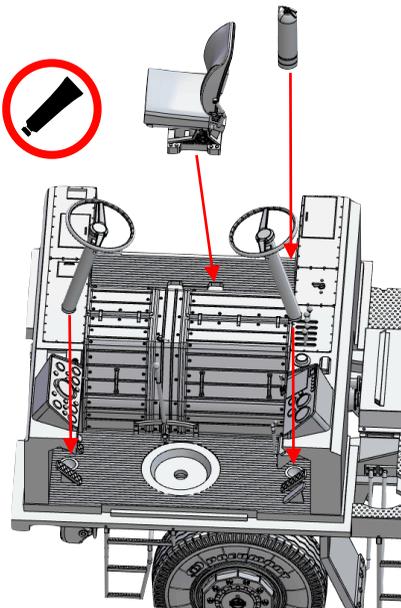
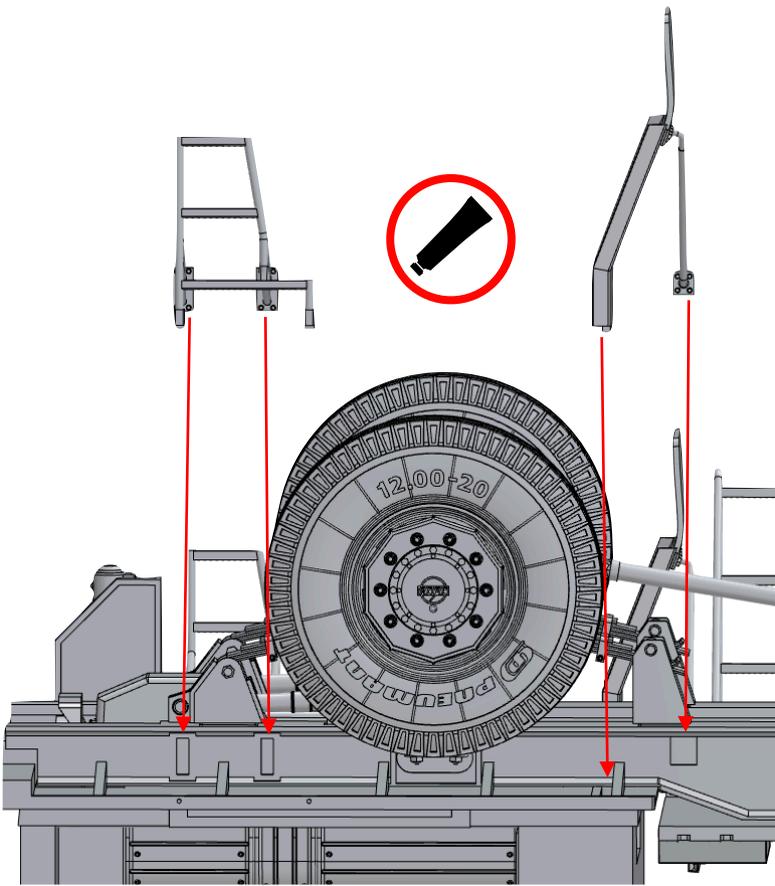


2 x

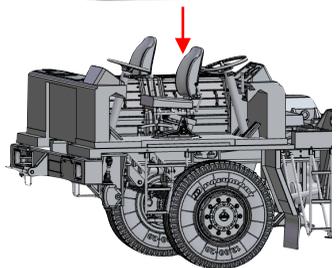
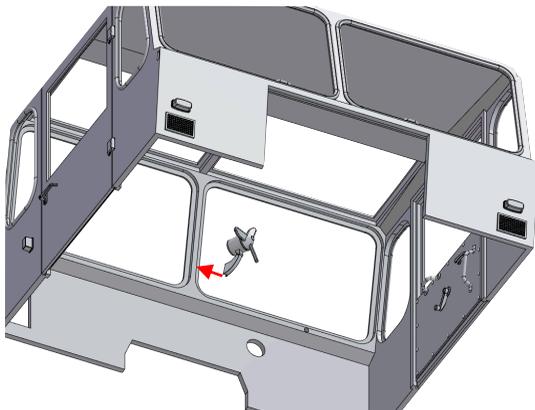
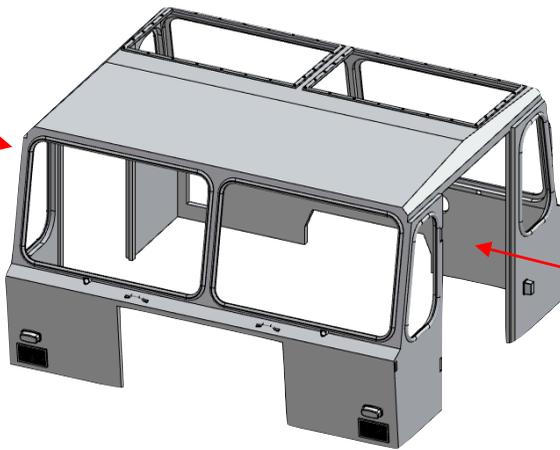
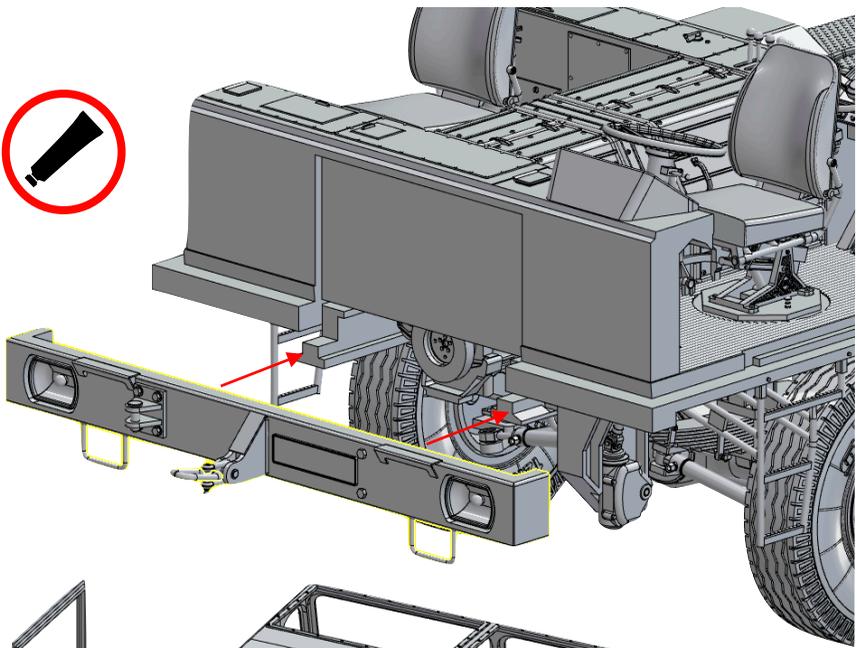


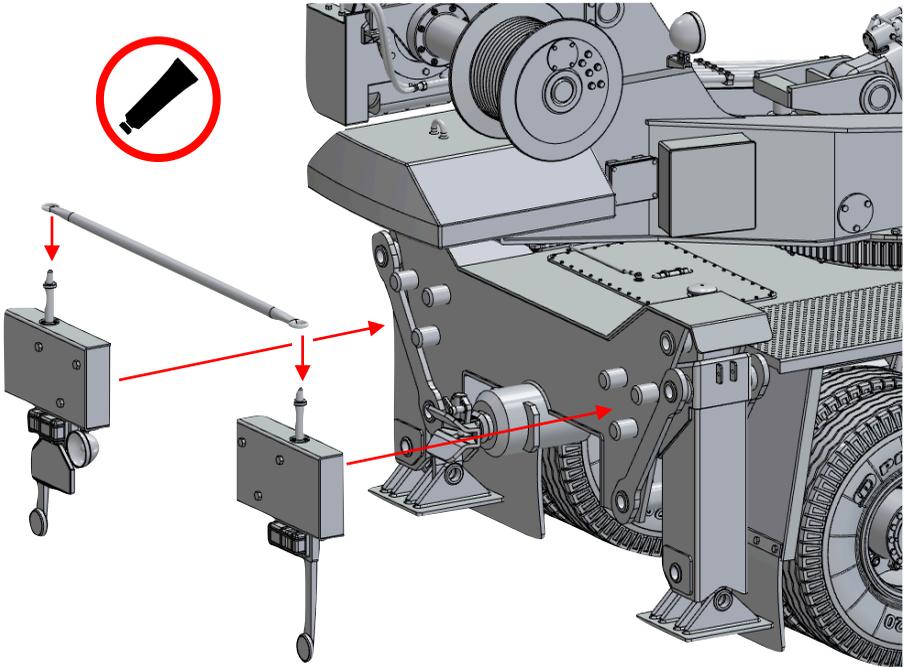
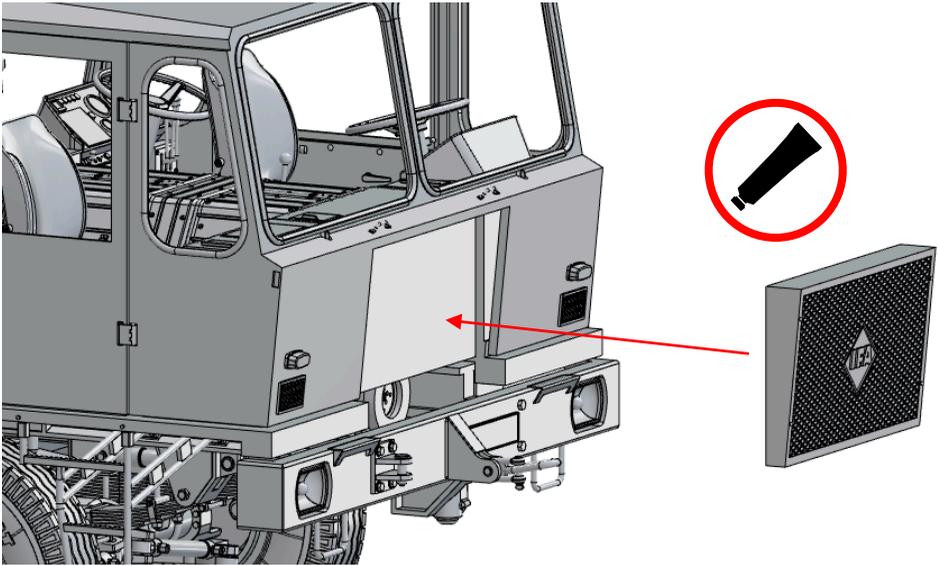


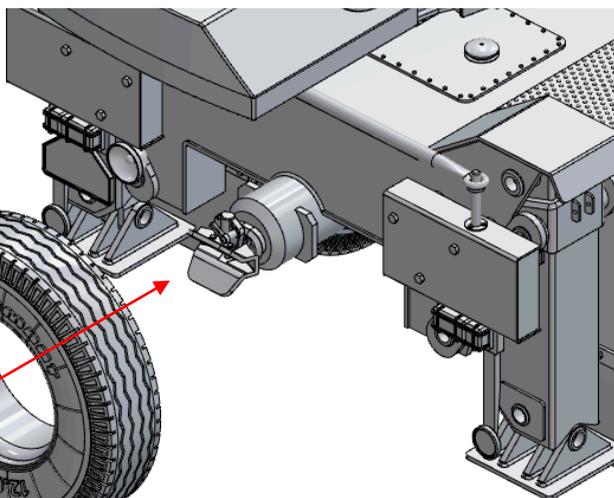
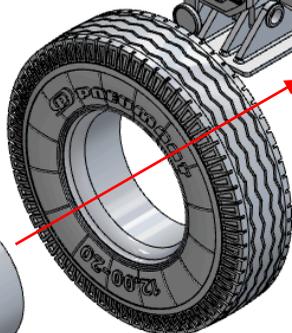




Rundmaterial 0,8mm  
einkleben und ca. 1-2 mm  
überstehen lassen und  
das überstehende  
Material mit dem  
Lötkolben leicht  
anschmelzen so dass ein  
Nietkopf entsteht.

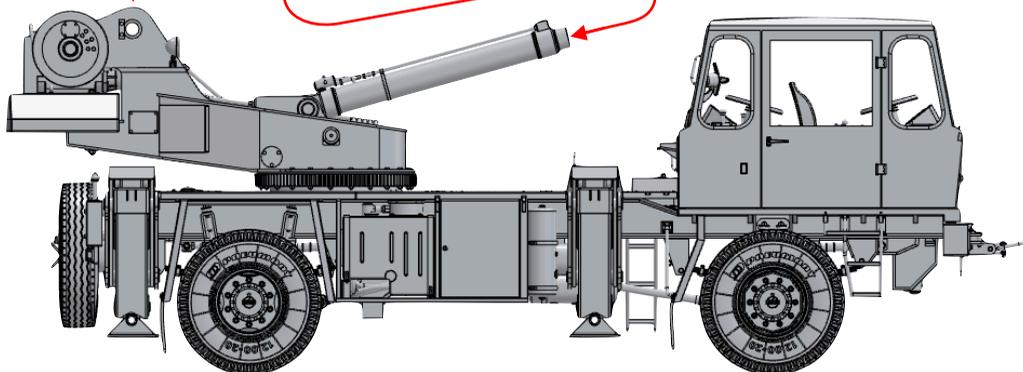




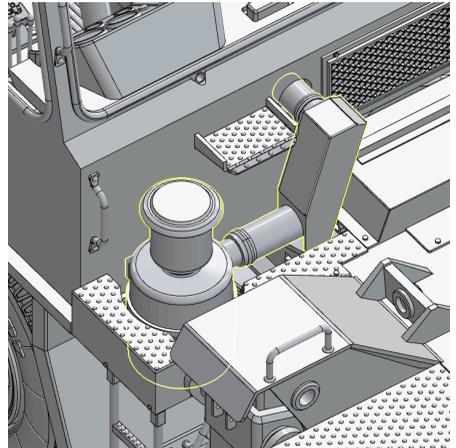
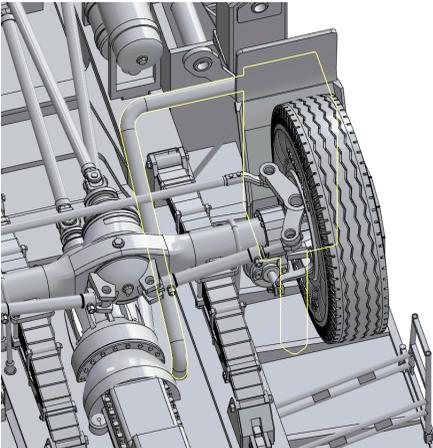
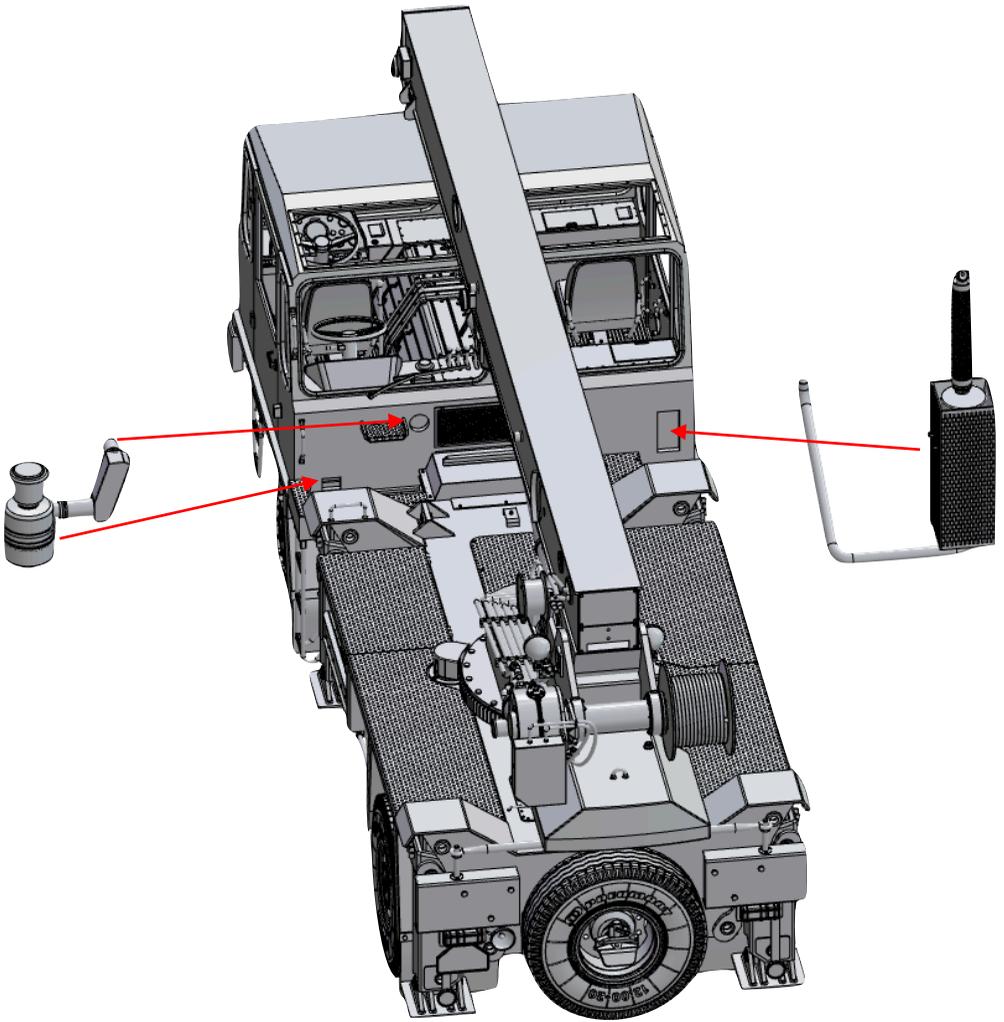


Mit Rundmaterial 1 mm  
verstiffen

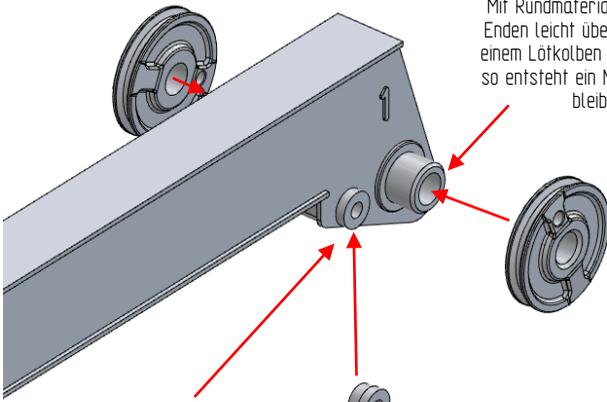
Neusilberdraht 1mm auf 24 mm  
ablängen und in den Teil der  
Kolbenstange einkleben.



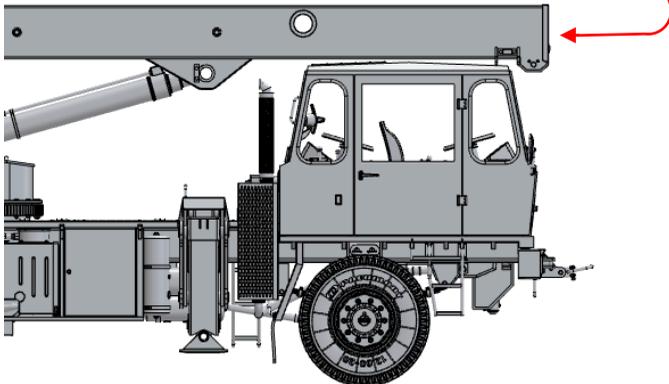
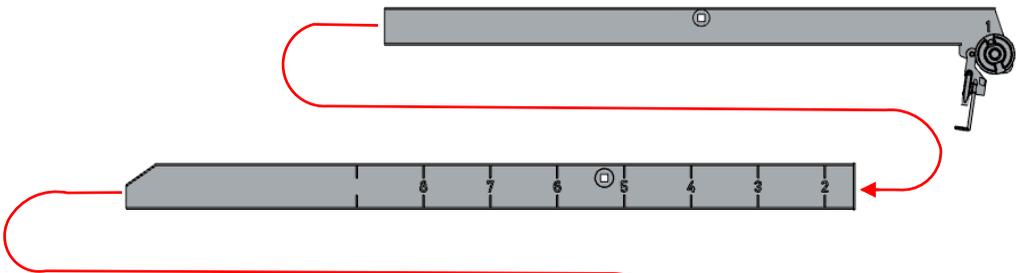
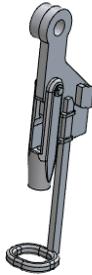
Je nach Farbdicke kann es vorkommen das der Ausleger nicht oben stehen bleibt, in diesem Fall kann das untere Ende der Kolbenstange mit einer Flachzange ganz leicht flach gedrückt werden um so die Reibung zu erhöhen.

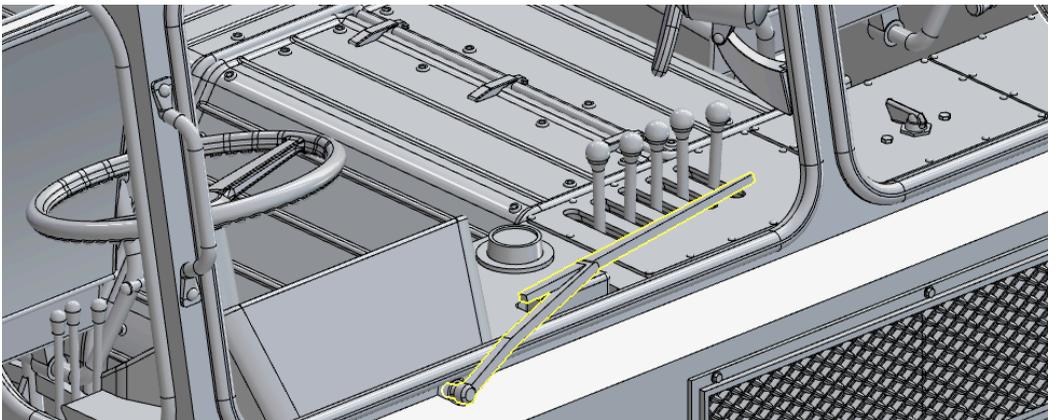
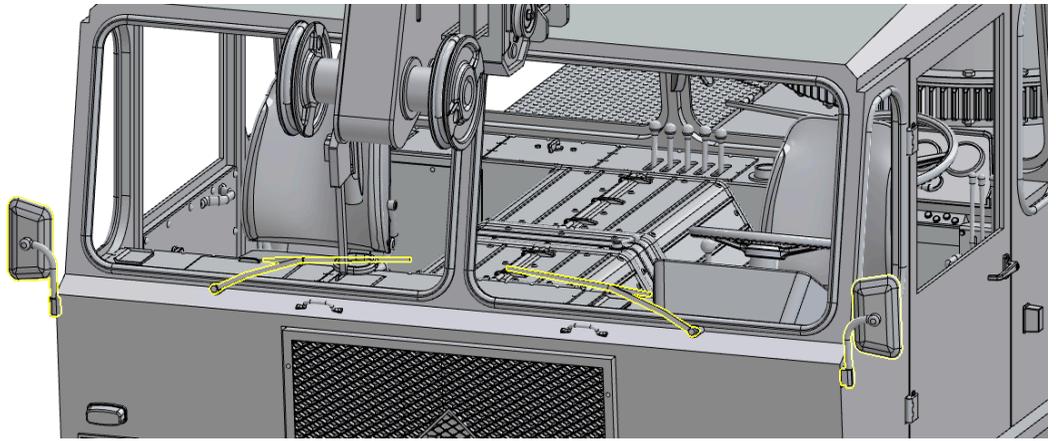
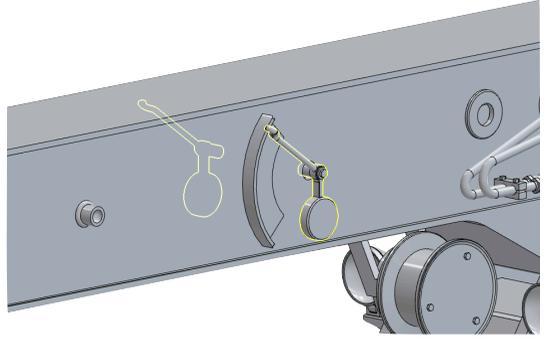
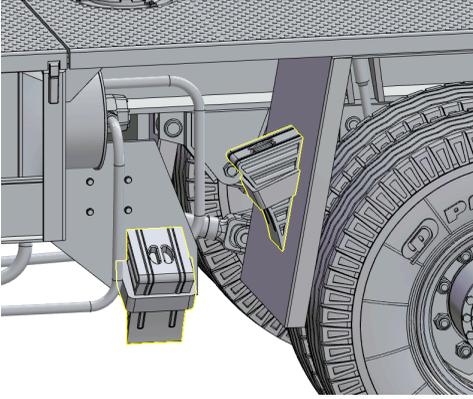


Mit Rundmaterial 0,8mm verstreifen, die Enden leicht überstehen lassen und mit einem LötKolben vorsichtig anschmelzen, so entsteht ein Nietkopf und das Gelenk bleibt beweglich.



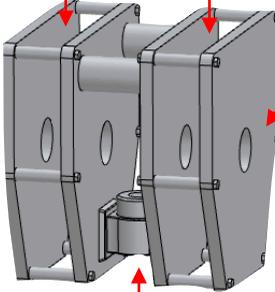
Mit Rundmaterial 0,3mm verstreifen, die Enden leicht überstehen lassen und mit einem LötKolben vorsichtig anschmelzen, so entsteht ein Nietkopf und das Gelenk bleibt beweglich.







Mit Rundmaterial 0,8mm verstreifen, die Enden leicht überstehen lassen und mit einem LötKolben vorsichtig anschmelzen, so entsteht ein Nietkopf und das Gelenk bleibt beweglich.



Rundmaterial 0,3mm einkleben und ca. 2 mm überstehen lassen und das überstehende Material mit dem LötKolben leicht anschmelzen so dass ein Nietkopf entsteht.

