Технологический процесс ТП-01 изготовления рамки черт.ITS3-0187

Процесс изготовления рамки черт ITS-0187 начинается с изготовления комплектующих,

в частности:

1. Балки черт.ITS3-1131 изготавливаются из нижних балок фермы черт.ALC-0220 путём отделения их от общей конструкции фермы;
2. Заготовки балок нарезать на куски несколько большей рабочей длины балок;
3. Изготовление планок черт.ITS3-1133 и 1133-01 выполнять с использованием зеркального стекла размером ~ 500 х 300мм у которого рабочая поверхность покрыта антиадгезивом Safelease 30 (PTFE release agent)

- Приготовить силиконизированную лавсановую плёнку А-50 размером 500 х300мм

- Вырезать заготовку пластины из ткани Torayca Т300-1к размером 300 х 100мм;

- Приготовить компаунд холодной полимеризации вязкостью 300 Па с не более;

- На рабочую поверхность зеркальной панели ( на середину) положить кусок углеткани и пропитать его приготовленным эпоксидным компаундом;

- Накрыть углеткань лавсановой плёнкой А-50;

- Плоским металлическим шпателем выдавить излишки компаунда на периферию углеткани на расстояние 20…30мм образуя непрерывный контур и оставить его до полной полимеризации;

- После полимеризации снять лавсановую плёнку и поднять пластину тканевого карбонового листа.

- Обрезать облой полимеризованного компаунда;

4. Положить карбоновую пластину на зеркальное стекло;

- смочить нижние грани заготовок балок эпоксидным компаундом ( см. черт.ITS3-

0185 и 0186 ) и уложить заготовки параллельными рядами, прижав их к пластине

грузом, оставить до полной полимеризации;

- Острым скальпелем вырезать заготовки балок с планками;

- Очистить заготовки от эпоксидного облоя и нарезать их в размер в соответствии

с черт. ITS3-0185 и ITS3-0186;

1. На зеркальном стекле маркером выполнить разметку положения продольных и поперечных балок в cоответствии с черт.ITS3-0187 и установить ограничители перемещения балок;
2. Уложить балки на стапель, предварительно смазав торцевые поверхности поперечных балок черт. ITS3-0186 компаундом Araldit standart, прижать балки грузиками;
3. После полной полимеризации снять рамку и очистить её от эпоксидного облоя

-