Vakuum Former

Verwendete Materialien

- 3 Platten HDF
- 3 Platte 5mm Buche
- 21 Maschinen-Schrauben M3
- 21 Muttern
- PVC Rohre
- Alu Extrusionen (2x 475mm und 2x 435mm)
- M4 Schrauben
- M4 Nutensteine
- Winkel
- Alu Fenstergitter
- Fenster Isoliergummi (einseitig klebend)
- 4 Winkel
- Total Lasertime: 222min

Design

Vakuum-box

Die oberste Schicht, dieses Gitter sollte mehr als 6mm Stärke haben. Vakuum-Grid

Der Abstandshalter auch hier empfiehlt sich >6mm Stärke um genügend zwischenraum für das Aluminium-Gitter zu schaffen Abstandshalter

Die Bodenplatte, hier genügt 3mm HDF Boden-Platte

Die verschiedenen Platten werden gelasert und dann mit M3 Schrauben miteinander Verschraubt, dabei müssen die Schrauben hin zur Boden-Platte zeigen und im Zwischenraum sollte ein Aluminium Fenstergitter zusammengefaltet liegen. Das Fenstergitter ist dafür nötig das das Vakuum das Grid nicht komplett an die Bodenplatte zieht und dadurch keine Luft entweichen lässt.

Vakuum-Tisch Box

Fortschritt

06.03.15 - Aufbau des Vakuum-Gitters




07.03.15 - Aufbau und Test des Vakuum-Tischs sowie Material-Rahmen

Fensterisoliergummi zum abdichten des Vakuum-Gitters 

Der Materialrahmen 

Der Vakuum-Tisch 

Der Versuchsaufbau 

Das Ergebnis  

13.03.15 - Material Frame Umbau

15.03.15 - Aufbau des Unterbaus für Kofferformat & Montage Koffer

17.03.15 - Aufbau des Heizgestells sowie Seitenwände für Koffer