

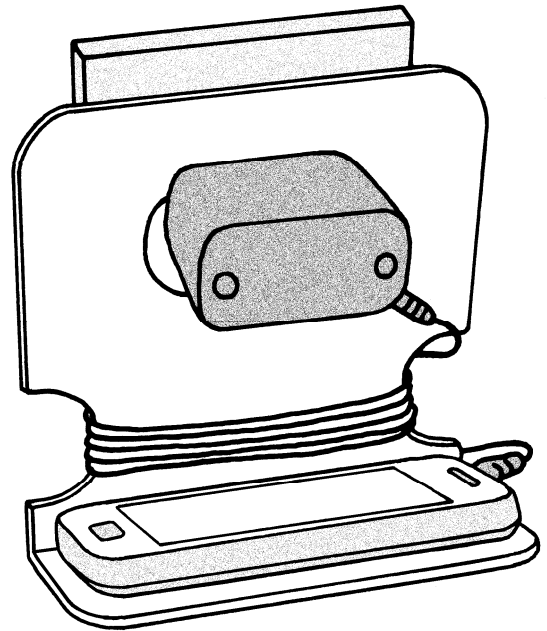
Ez a plexiüvegből készült töltőállomás lehetőséget biztosít egy mobiltelefon, okostelefon vagy MP3-lejátszó gondos és biztonságos tárolására a töltés ideje alatt. Az állomást felakasztjuk a töltő dugójával együtt a konektorhoz, a vezetéket pedig rátekerhetjük az adott csörlőre, így elkerüljük a kesze-kusza kábelrengetéget.

## Anyaglista:

1 Plexiüveglap 195 x 120 x 3 mm (színes)

## Szükséges szerszámok és eszközök:

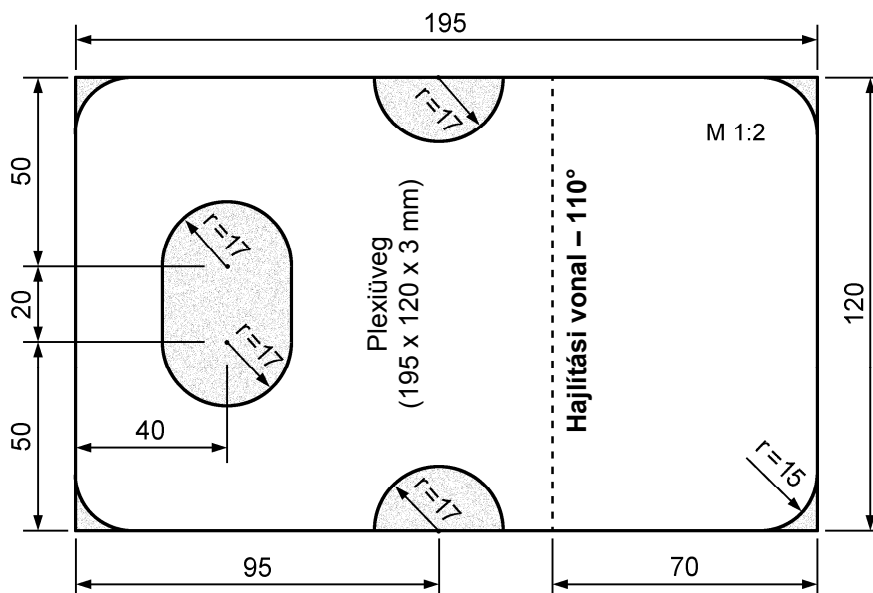
Permanent filctoll, nagy geometriai háromszög, körző ceruzatartóval, csiszolótömb, satu + alátét, lombfűrész-ív + vékony fűrészlap, vágólemez, vízálló csiszolópapír (szemcse 320 + 600), polírkorong + polírviasz, Thermo-hajlítógép, esetleg hajlítógép szögbeállítóval



## Munkafolyamat:

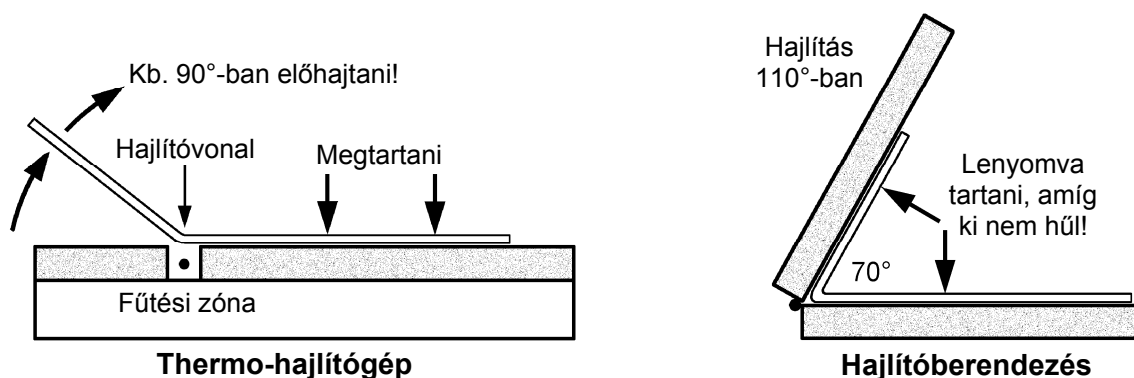
1. Az akrilüveg (= Plexiüveg®) nagyon karcolódik, ezért mindkét oldalán védőfóliával szállítjuk, melyet csak a hajlítás után húzunk le. Másoljuk át a kivágandó részt és a négy sarok lekerekítését a rajz szerint (M 1:2) egy permanent filctoll, geometriai háromszög, valamint egy körző segítségével a plexiüveglapra (195 x 120 x 3 mm). Fűrészeljük le a négy berajzolt lekerekítést és a két oldalsó félkört egy finomfogú lombfűrészlappal. Ahhoz, hogy ki tudjuk fűrészelni a hálózati dugó nyílását, előtte fúrunk kell egy kb. Ø 3 mm-es lyukat a kifűrészelandő részbe.

Egy tipp: A fűrészelést lényegesen megkönnyíti, ha leragasztjuk a fűrészelandő felületet átlátszó ragasztószalaggal (pl.: tixo), hiszen a ragasztószalag kenőanyagként szolgál a fűrészlapnak.



2. Most fogjuk be a plexiüveget - puha kartont mellé téve – a satuba, hogy ne sérüljön meg, majd csiszoljuk át a fűrészelt felületeket csiszolótömbbel. A csiszolás után simítsuk ki alaposan egy éles vágólemezzel a plexiüveglap (A) homlokzati oldalait. Húzzuk végig ehhez a felületet enyhén rányomva, kb. 45°-ban tartva a nyers felületen. Ha alaposan lehúzzuk a vágólemezzel, az lényegesen csökkenti a következő csiszoló- és polírozómunkákat.

3. A finom csiszolást vízálló csiszolópapírral (szemcse 320 + 600) végezzük el. Helyezzünk el ehhez egy fél ív vizes csiszolópapírt (kb. 230 x 140 mm) egy vízálló alátétre, majd nedvesítsük be a csiszolópapírt. Ügyeljünk arra, hogy a kör-körös mozdulatok hatásosabbak, mint az ide-oda mozgás!
4. A megmunkált plexiüveg felülete a végleges fényét egy puha polírkoronggal történő polírozást követően kapja meg, melyet egy állványos fűrőgépbe fogatunk (fordulatszám kb. 800 Fpp). Nyomjunk neki először egy polírviasz-tömböt többször a forgó polírkorongnak, vezessük rá a munkadarabot forgási iránynak megfelelően, majd mozgassuk enyhén rányomva a korongra.
5. A plexiüveget kb. 160°C-os hőmérsékleten megformálhatjuk. A felmelegítést a legjobb, ha egy speciális Thermo-hajlítógéppel (pl.: Thermoform 400) vagy fűtőszállal végezzük. A fűtési zóna a plexiüveg hajlításához 10 – 20 mm széles legyen, valamint a távolság a plexiüveg és a fűtőszál között kb. 10 mm legyen.



Rajzoljuk be a plexiüveglapon a hajlítási vonal elejét és végét, majd helyezzük el úgy a Thermo-hajlítógépen, hogy a hajlítási vonal pontosan a fűtőszál felett legyen. Néhány perc után elértük a hajlítási hőmérsékletet. Tartsuk meg a plexiüveg felületét, amelyik a fűtési zóna felett van, az egyik kezünkkel, majd hajlítsuk meg az ellentétes oldalon lévő felületet a másik kezünkkel kb. 90°-ban provizórikusan felfelé. Vegyük le **gyorsan** a meghajtott plexiüveget a fűtőberendezésről, majd nyomjuk neki egy előre beállított szögű (110°) hajlítóberendezésnek addig (legalább 30 másodperc), amíg a meghajtott szög már nem mozdul el.

**Figyelem:** Ha a plexiüveg túlmelegszik, akkor buborékok és barna foltok alakulnak ki! Húzzuk le ezután a védőfóliát a plexiüveg mindkét oldaláról.