

Postup práce

- 1/ Díly oddělíme od rámečků, začistíme
- 2/ Podle obrázkového návodu postavíme a dokompletujeme tři podsestavy - A/ kompletní rám, B/ kabinu, C/ nástavbu - k černou barvou, B/ a C/ např. modrou, oranžovou, jak T 148 nejčastěji vidíme.
- 4/ Z materiálu průměru 0,5 mm (struna, drát...) připravíme osky náprav a sklápěcí korbou. Korbou připevníme sklopně k pomoci jedné osky provlečením otvorem v rámu korby 4 a úchytem 18, která je připevněna na korbě, sestavu vydistancujeme pomocí čtyř podložek 19, po dvozici mezi rámem a úchytem.
- Před připevněním kol na ně zrubu navrtáme otvory patřičného průměru pomocí vrtací šablony 24. Jedno přední kolo je rezerva, patří na úchytku na díle 8.

Několik rad pro práci s lepty

- 1/ Díly z plechu dostanete buď vystřižením ostrými nůžkami, nebo pomocí ostrého skalpelu na tvrdé podložce (sklo)
- 2/ Zarovnaní ořepů - pokud je možno, zkuste odříznout ořep přesně skalpelem, jinak zabruste jehlovým pilníčkem nebo smirkovým papírem
- 3/ Ohýbání - některé díly je nutno ohnout do zpravidla pravého úhlu. Pro tento případ jsou na dílech předleptány ohýbací drážky. Aby byl díl ohnut co nej přesněji, je dobré ohýbací drážku "projet" skalpelem a pak ohnout na nějaké hraně (výborná je rovně řezaná hrana skleněné tabule).
- 4/ Před další prací je nutno díly odmastit, např. lihem, stejně tak plochy, kam budeme dílky lepit. Vhodné je také díly mírně zdrsnit např. smirkovým papírem nebo práškem Toro.
- 5/ Lepení - plechové dílky je možno lepit k sobě i na plast gelovým sekundovým lepidlem (např. Loctite Gel) nebo lepidlem epoxydovým.
- 6/ Po lepení celý povrch znovu odmastíme
- 7/ Celý model nebo díl nastříkáme základní barvou na kov, např. stříbrnou Hammerite.
- 8/ Další barevná úprava už nevybočuje z modelářské praxe

Několik rad pro práci s odlitky

- 1/ Díly pomocí skalpelu, brusného papíru zrnitosti 600 a jehlových pilníčků očistíme od ořepů.
- 2/ Podobně jako lepty, i odlitky z polyuretanu se lepí pomocí sekundového lepidla. Stejně tak se lepí i odlitky s lepty.
- 3/ Pokud je díl pouze z odlitky, dá se barvit běžnými modelářskými barvami. Pokud má díl nalepeny leptané části, musí se také nejdříve nastříkat základovkou na kov.
- 4/ Barvení kabiny - na místa, kde jsou okna a mají proto zůstat průhledná, nanese maskovací kapalinu (v podstatě vyhovuje i lepidlo Herkules), nejlépe ostrou špičkou páratka rozetřeme po celé ploše okna. Dbáme, aby netekla přes rámeček okna, případně po zaschnutí ořízeme. Jakmile kapalina zaschne, stříkáme, po zaschnutí barvy maskovací film z oken sejmeme, opět může omoci zaostřený konec páratka.



WWW . HEKTOR . WZ . CZ

Stavebnice nákladního automobilu Tatra T148 S nástavbou třístranná sklápěčka S3 Díly ke stavbě modelu nákladního auta ve velikosti TT

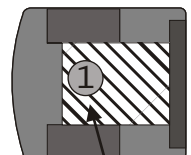
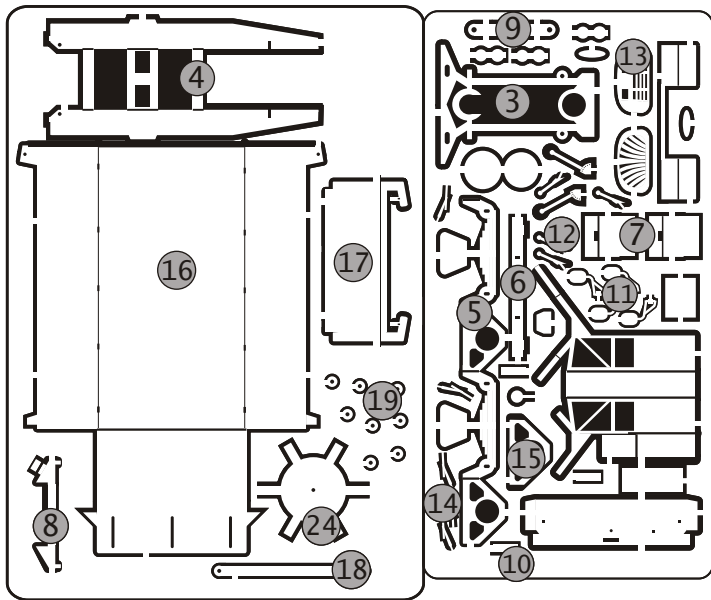
Předloha:

Málokteré silniční vozidlo je spojeno s železnicí více, než nákladní vozy Tatra. Vždyť bez jejich přispění by nemohla být postavena mnohá železniční stavba, ať násep, propustek, most, staniční budova - prostě na co si vzpomenete. Vždy bylo třeba stovky tun materiálu odvézt nebo naopak přivést. Zvláště pak významná byla čtveřice "stovkových" Tater, tedy T 111, T 141, T 138 a T 148. Tahač T 141 používaly u ČSD a DR jako tahače silničních podvalníků pro železniční vozidla typu Cullemeyer, ostatní tři pak sloužily s pestrou paletou nástaveb, např. jako rypadlo, jeřáb a samozřejmě nejčastěji s korbou jako sklápěčka a také se zmíněná trojice dočkala úprav na dvojcestné vozidlo, tedy s možností pohybu po kolejkách. Poslední "stovkový" model jsme si vybrali jako předlohu našeho modelu v nejtypičtější úpravě - s třístrannou sklápěcí nástavbou, tedy T 148 S3. Tento typ byl vyráběn v Tatře Kopřivnice, n.p., od roku 1969, až do roku 1982, kdy z továrny vyjel poslední, 113 647. kus.

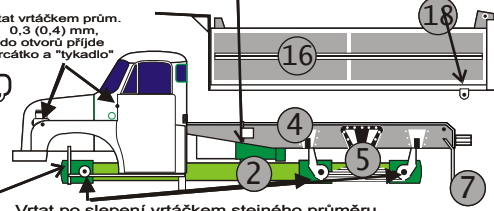
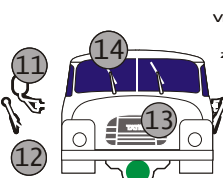
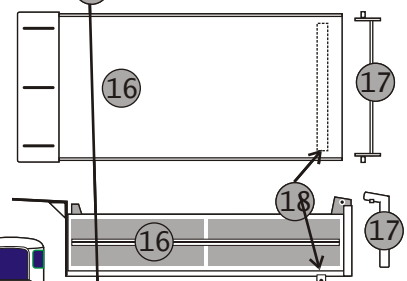
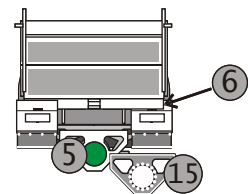
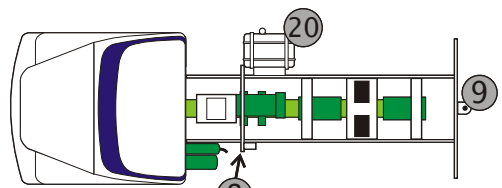
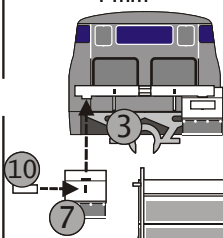
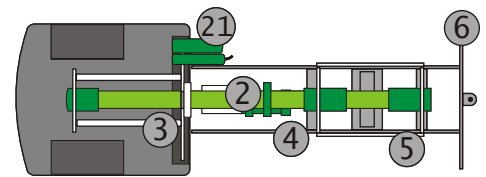
Model:

Jeho vývoj byl poměrně náročný. Jednak jsme chtěli co nejméně provést přední část s kabinou, která je dost složitě tvarovaná. Pro výrobu mustru jsme kombinovali technologii 3D tváření a leptu. No a také jsme chtěli vyzkoušet, jak bude vypadat technologický poměr 50 : 50 - zhruba polovina stavebničky je totiž z odlitky, a další je z lepty.





Vybrousit do hloubky 1 mm



Vrtat vrtáčkem prům. 0,3 (0,4) mm, do otvorů přijde zrcátko a "tykadlo"

Vrtat po slepení vrtáčkem stejného průměru, jako budou osky náprav skrz přes otvory v leptu držáku náprav 5 a odlietek hlavního rámu 2



Přední kolo 2x plus 1x reserva
Zadní kolo 2x plus

