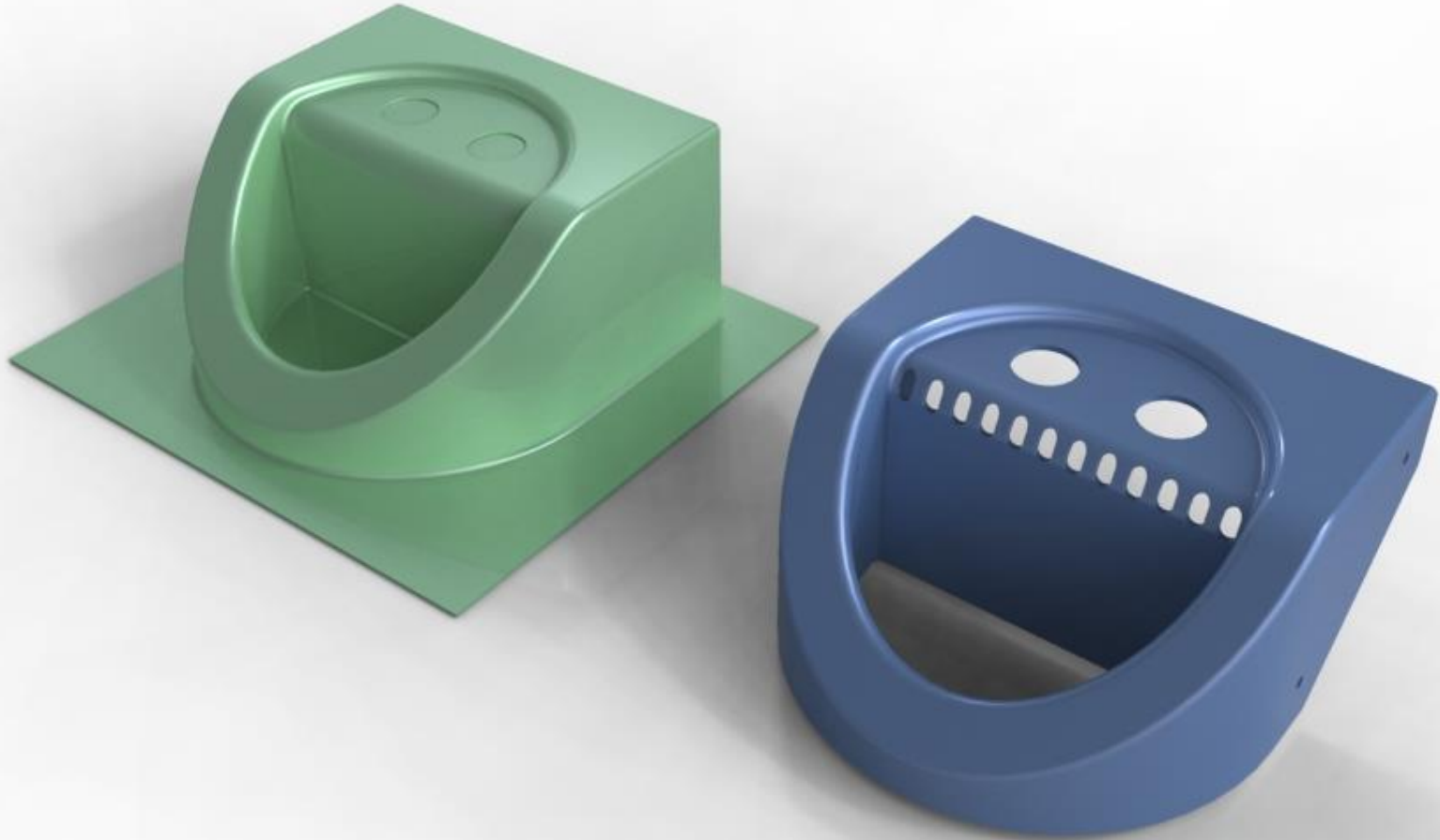


Paso a Paso constructivo de modelo en MDF y masilla plástica para termoformado de carcasa



Ejercicio Técnica de usos múltiples para Maquetería y modelado

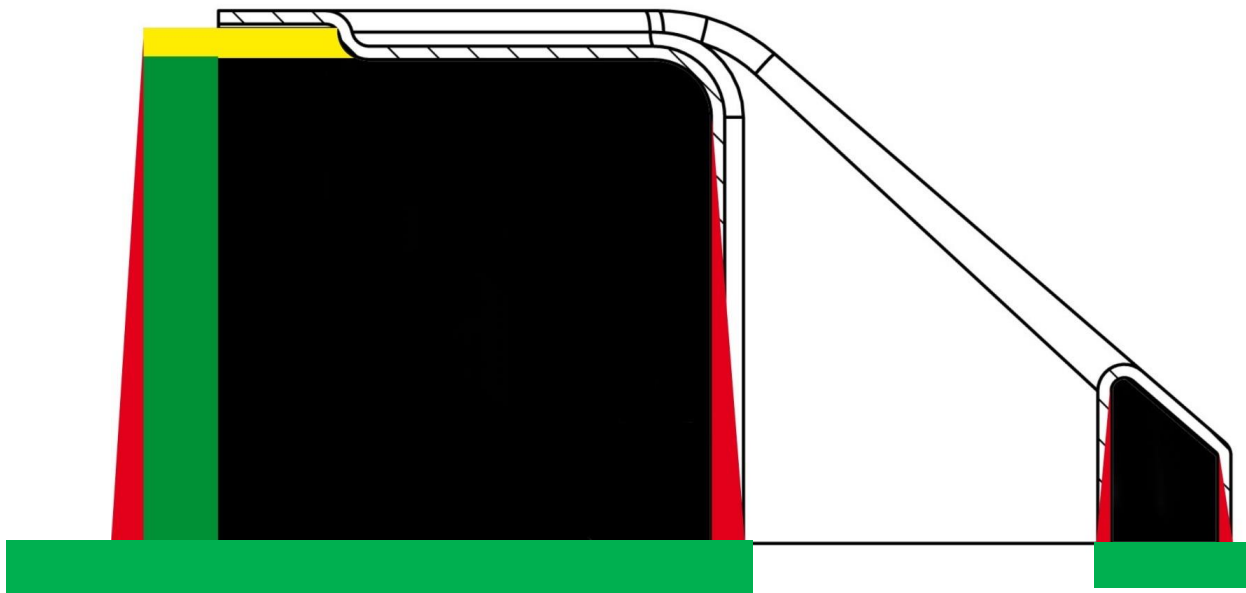
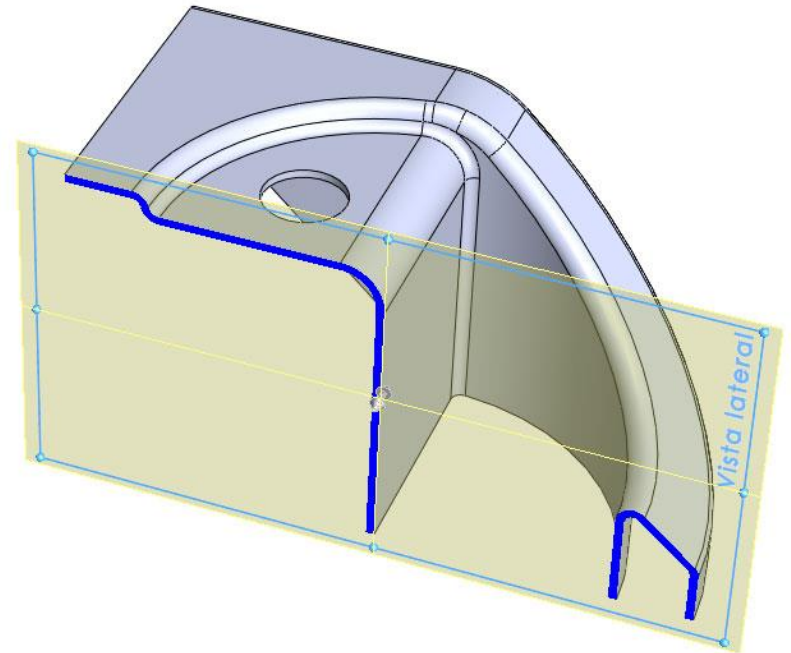
Utilizá siempre los elementos de seguridad y protección personal

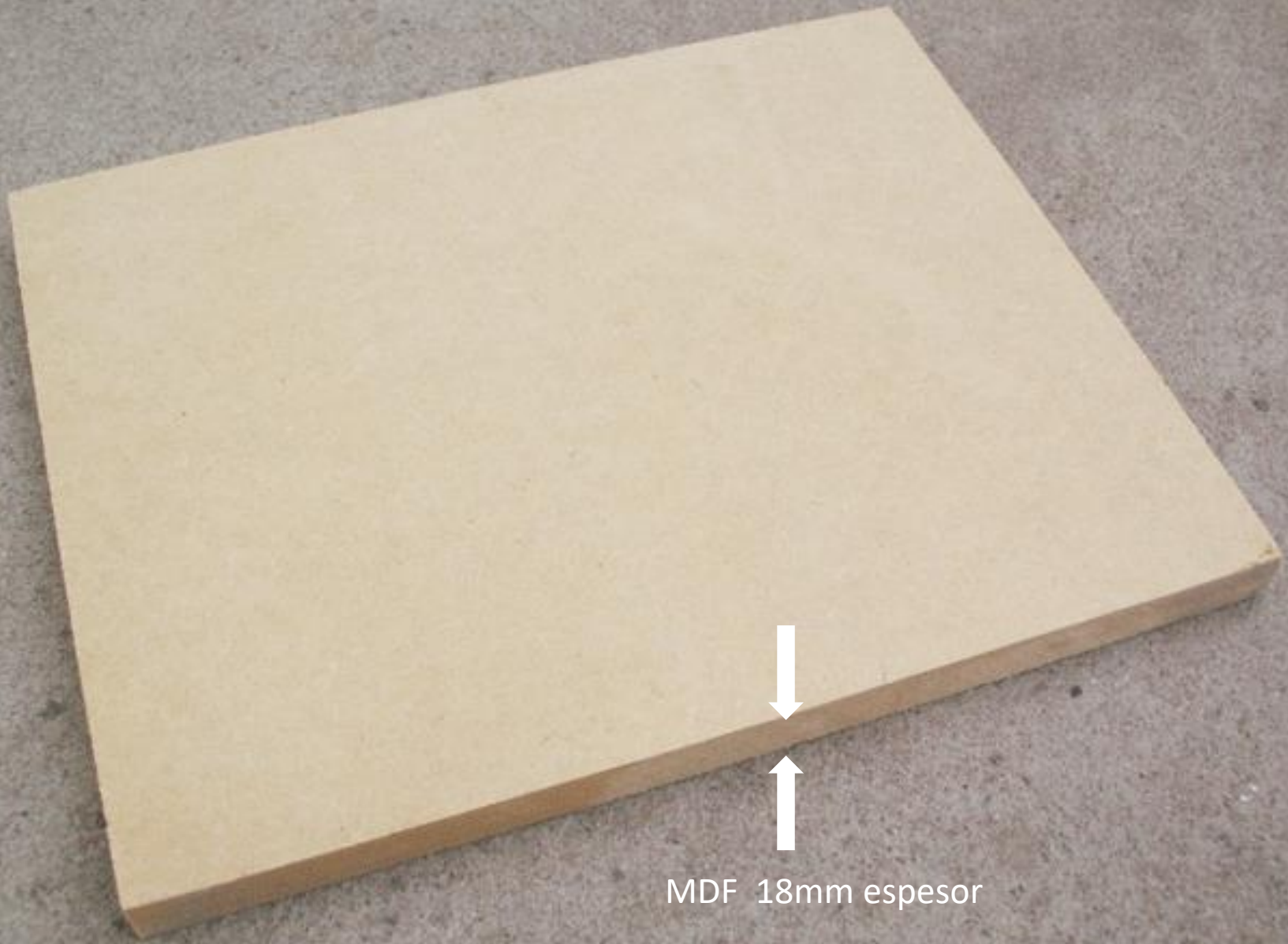


Desarrollo constructivo de modelo

Utilizar corte 1:1 para definir dimensiones

- Volumen principal macizo madera para modelo
- Agregado para dar tolerancia de corte preciso.
- Placa 3mm para generar bajo relieve.
- Sobre material para ángulo de desmolde





MDF 18mm espesor

Cortar 3 rectángulos de 110 x 70



USÁ





Pegarlos entre si

USÁ



Lijar ángulo de desmolde en una de las caras de 110 mm



USÁ



Con una fresa de radio fresar la arista superior que posee el ángulo de desmolde



USÁ





USÁ





USÁ





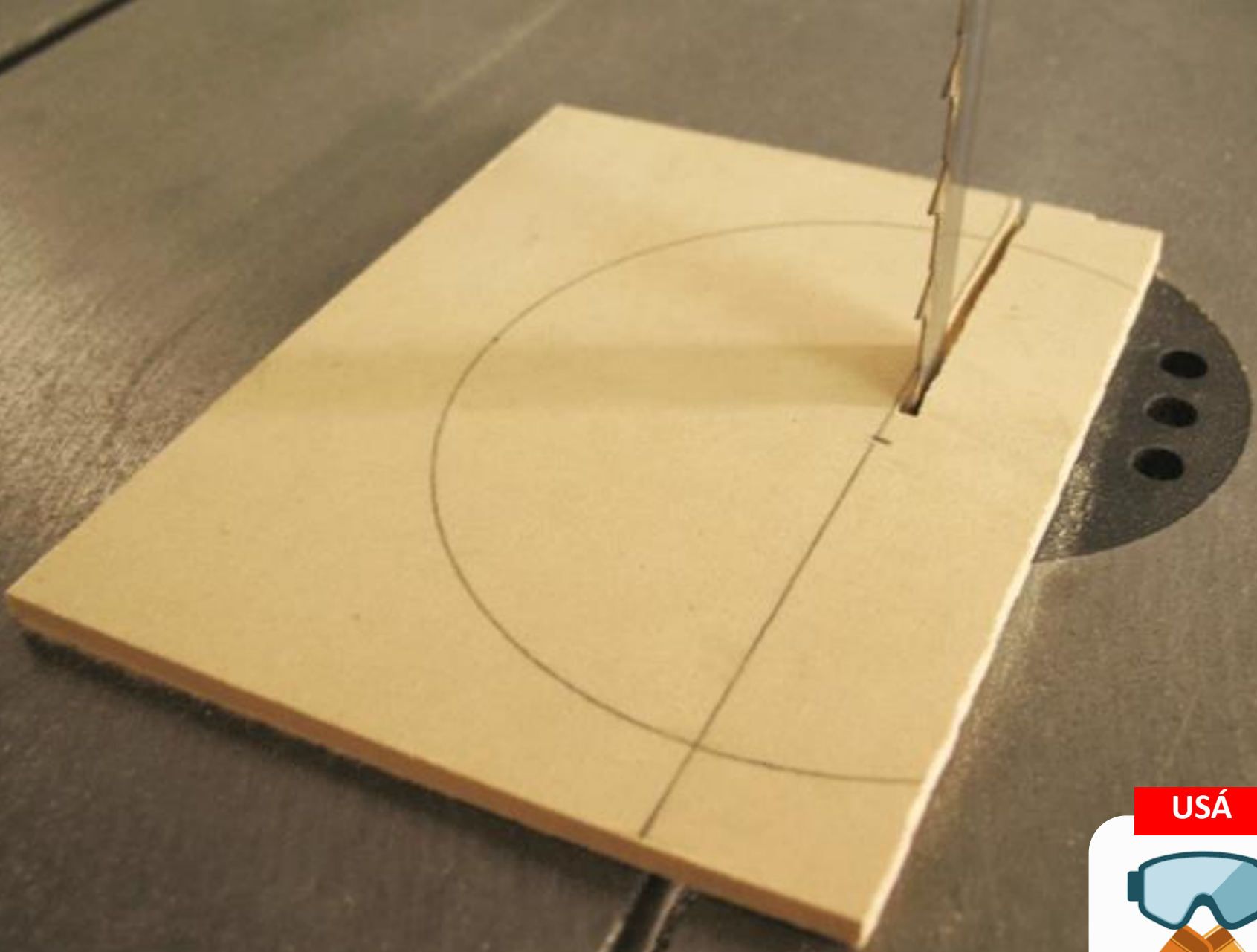
USÁ





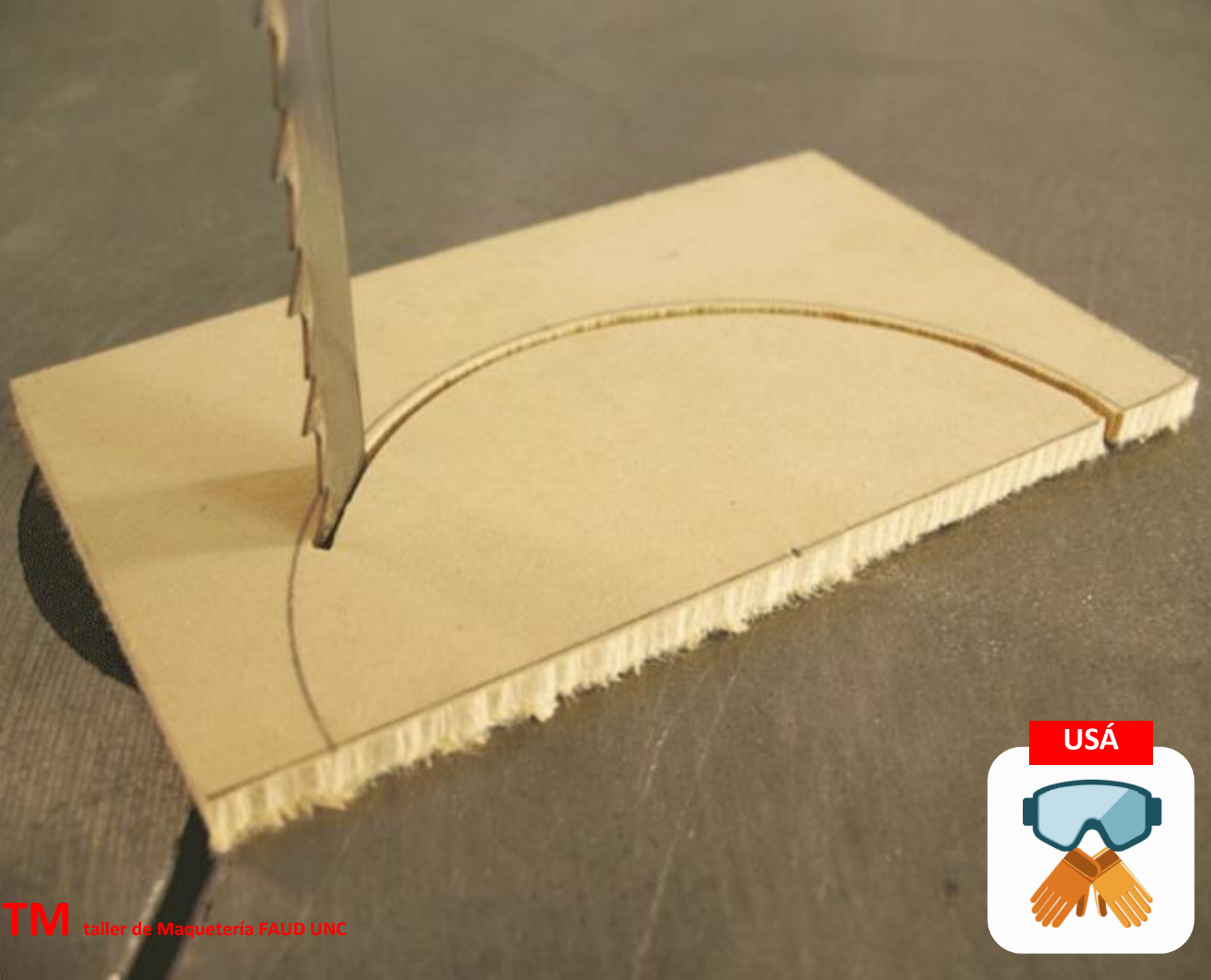
Cortar un rectángulo de 110 mm x 70 y una media circunferencia de radio 38 mm





USÁ

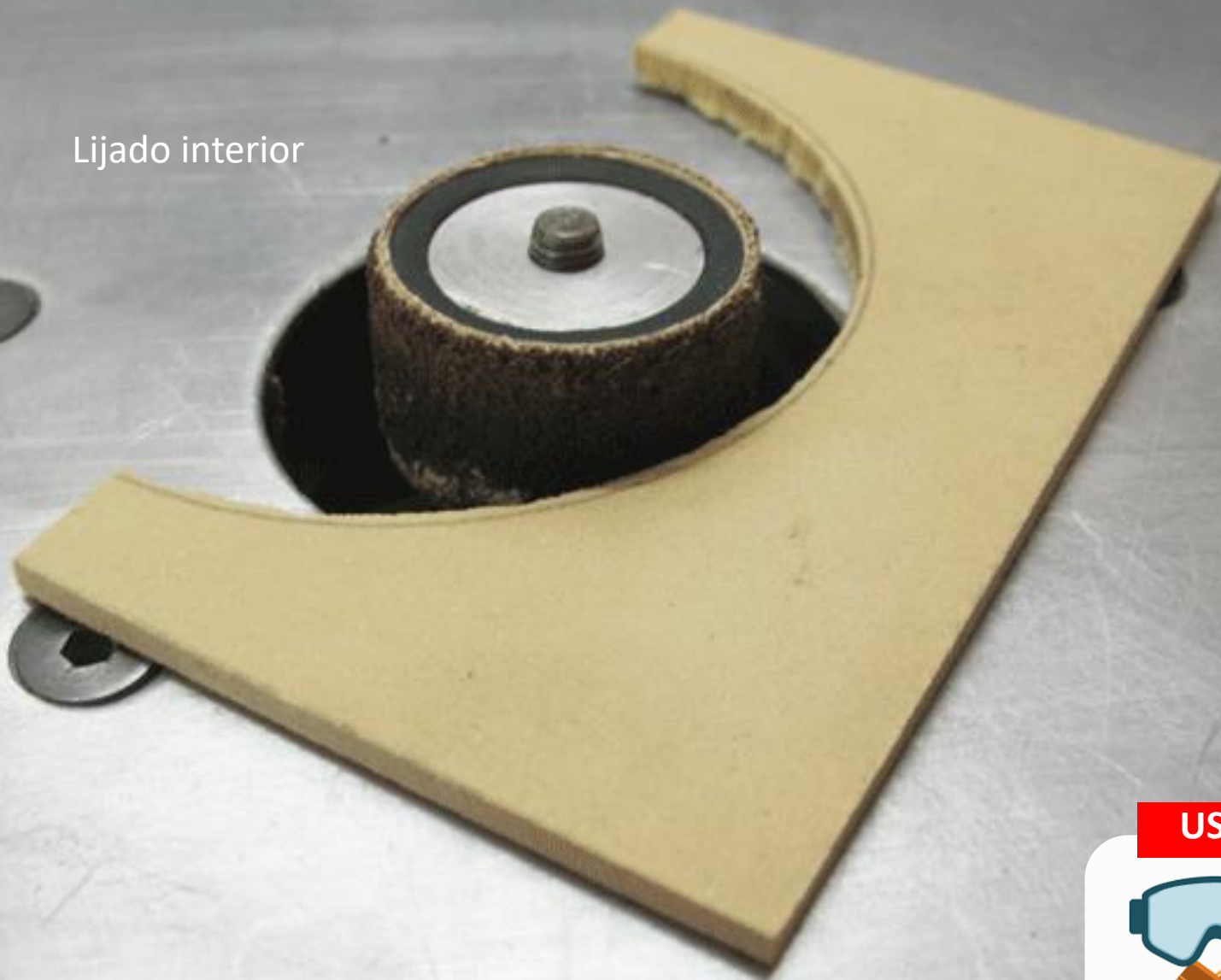




USÁ



Lijado interior

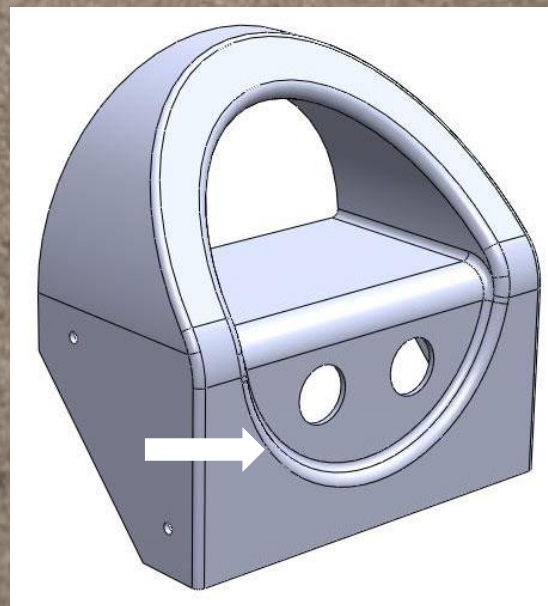


USÁ



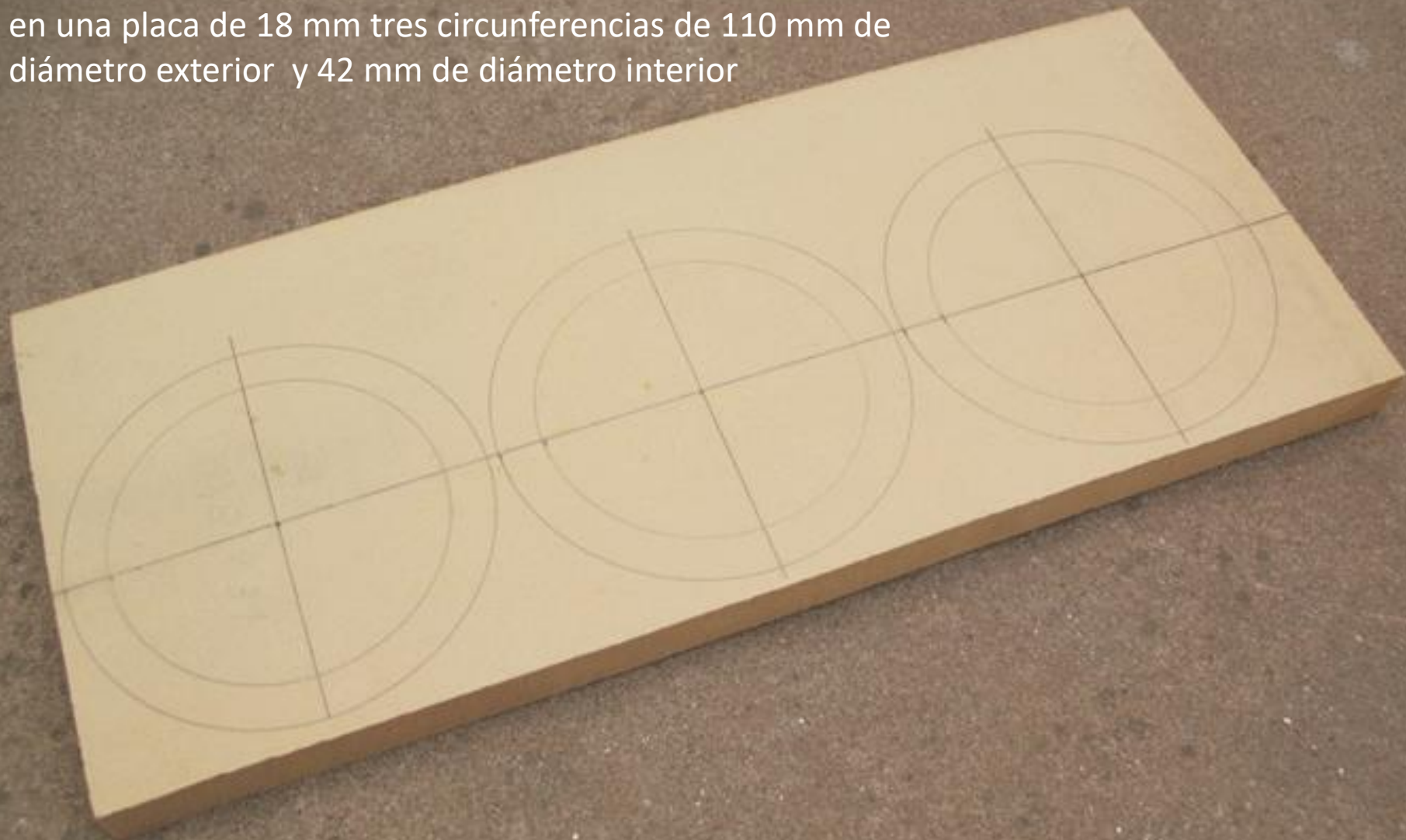


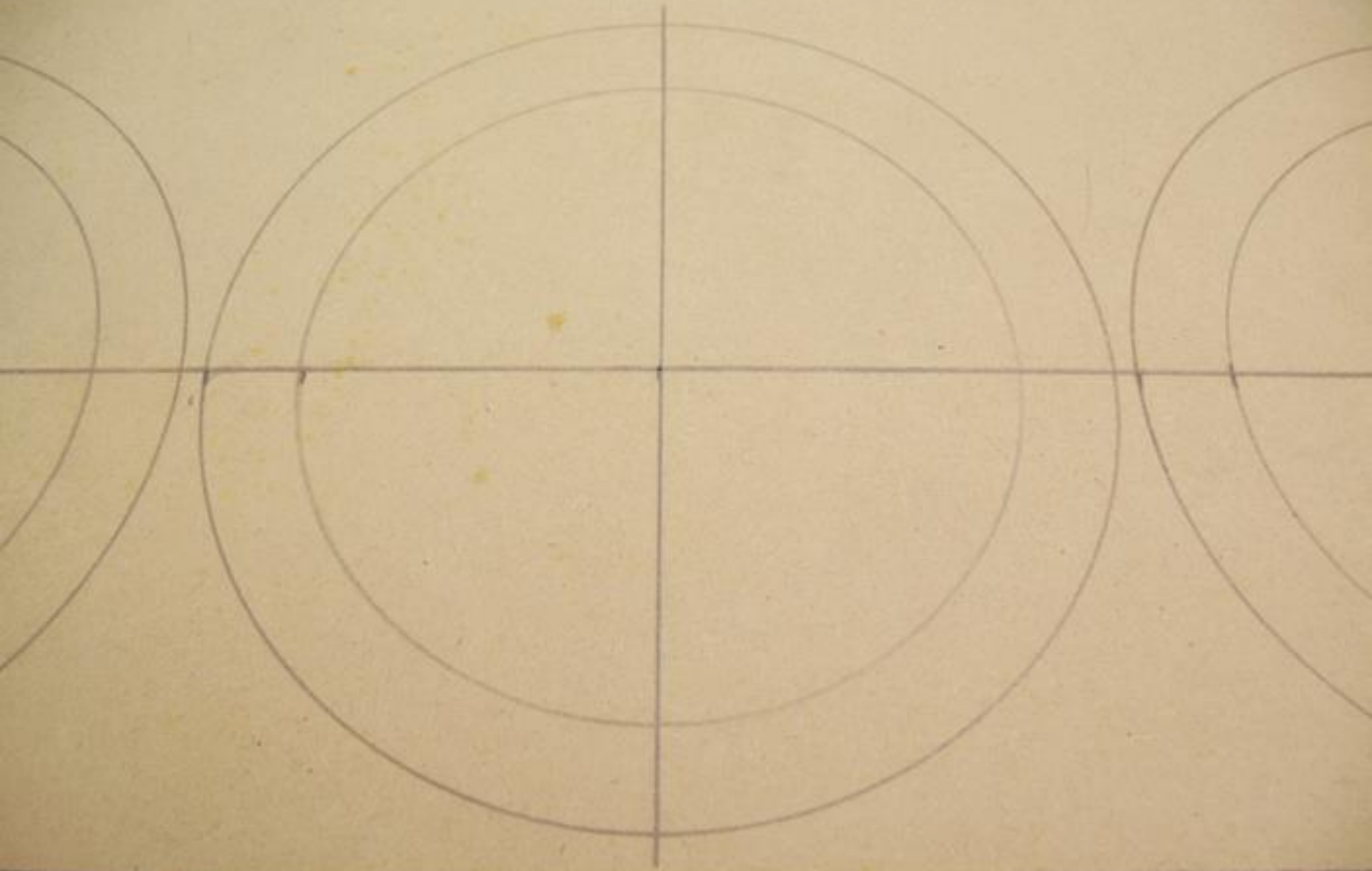
Con esta placa generamos el bajo relieve de la carcasa





Comenzaremos con la generación del asa de la carcasa marcando en una placa de 18 mm tres circunferencias de 110 mm de diámetro exterior y 42 mm de diámetro interior





Corte exterior



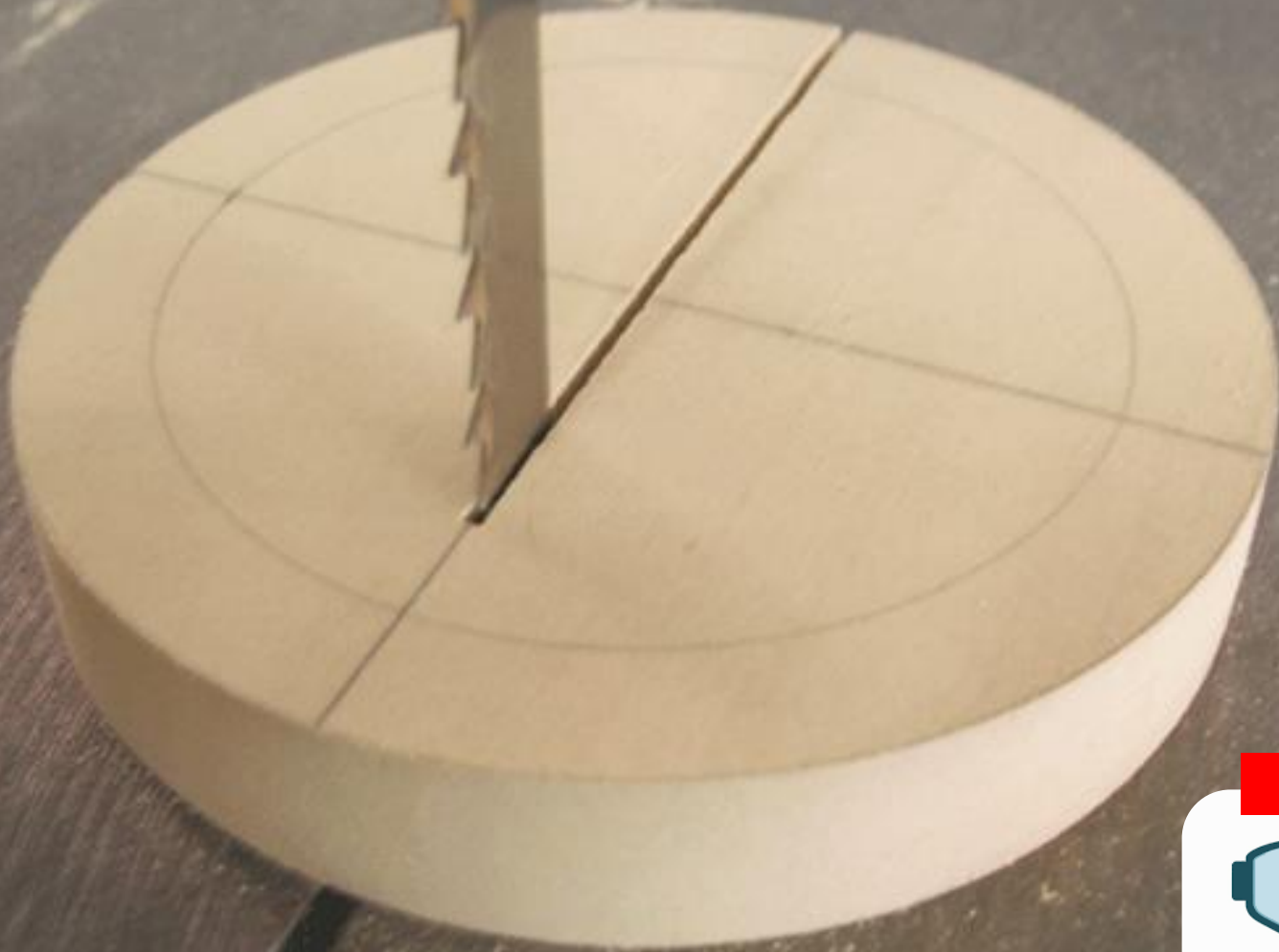
USÁ



Lijado exterior



Cortamos por la mitad



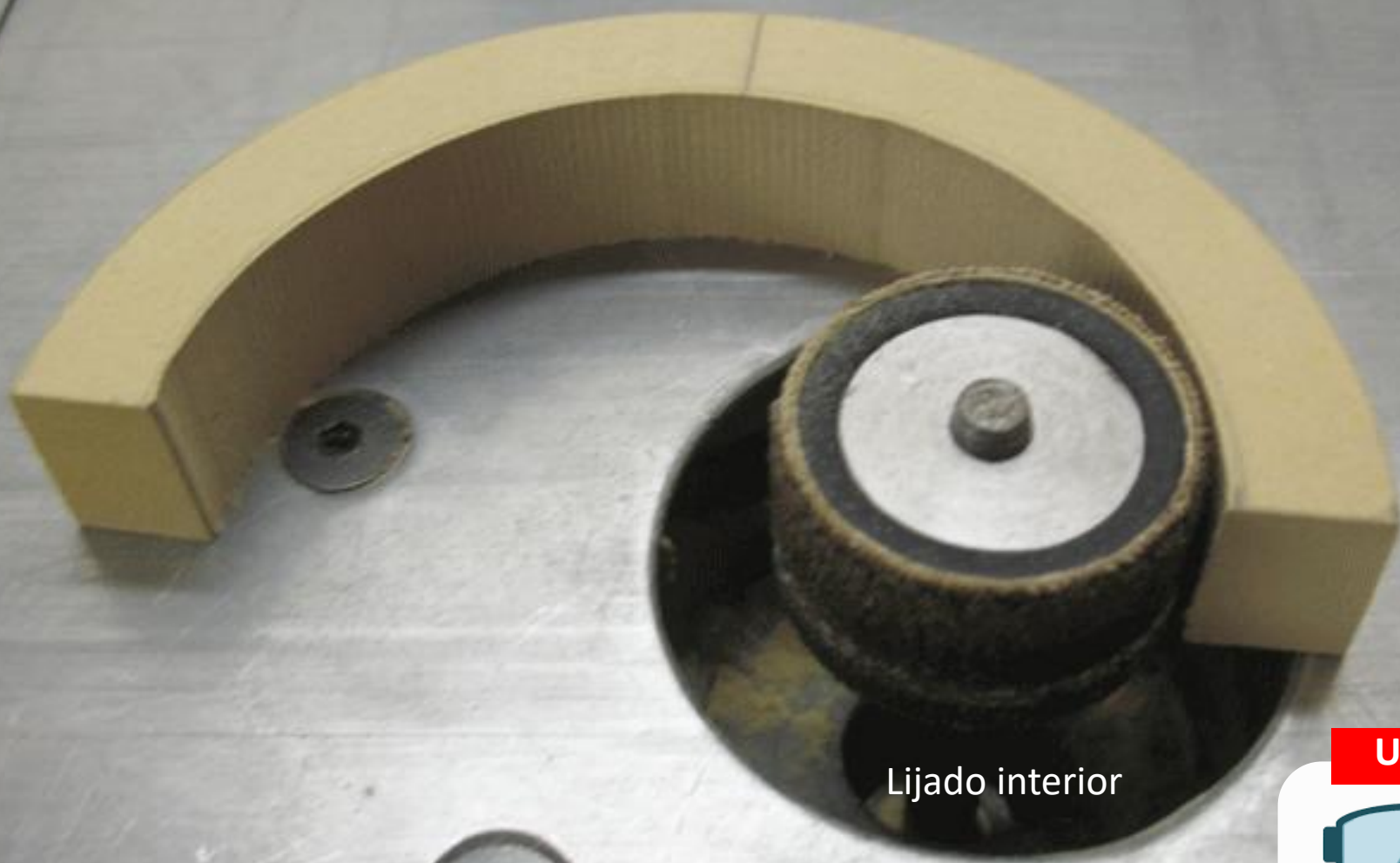
USÁ





USÁ





Lijado interior

USÁ



Pegarlos entre si





USÁ





USÁ



Marcamos el corte en ángulo del asa obteniendo la medida exacta desde la vista lateral (Plano técnico)



USÁ



Lijamos en ángulo

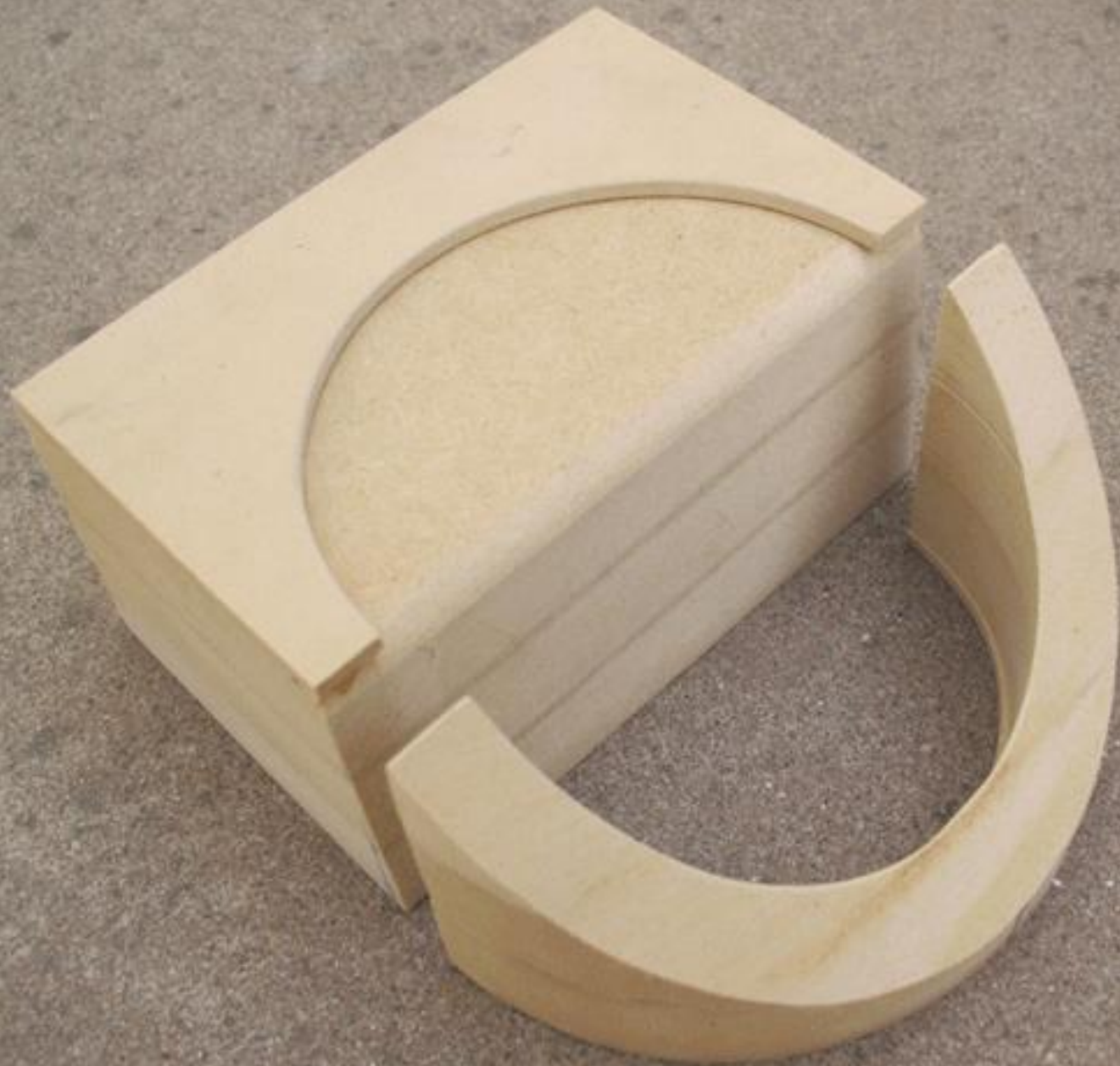
USÁ





USÁ





USÁ



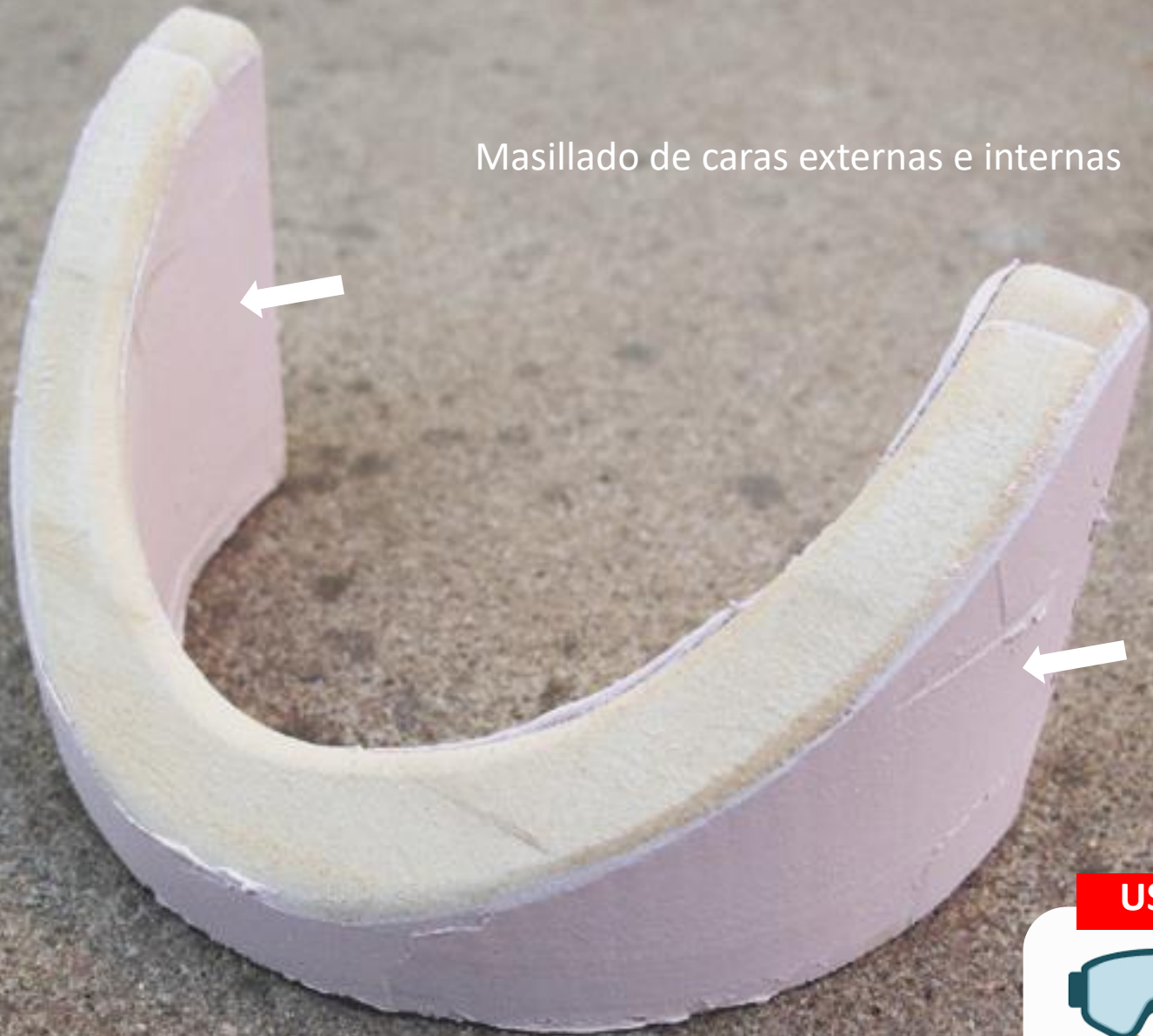


Presentamos ambas partes para corroborar correspondencia dimensional, pero sin pegar aún.

Redondeamos las aristas superiores



Masillado de caras externas e internas



USÁ



Lijado de la masilla



USÁ



Presentación de correspondencia



USÁ



Pegado de ambas partes con la misma masilla



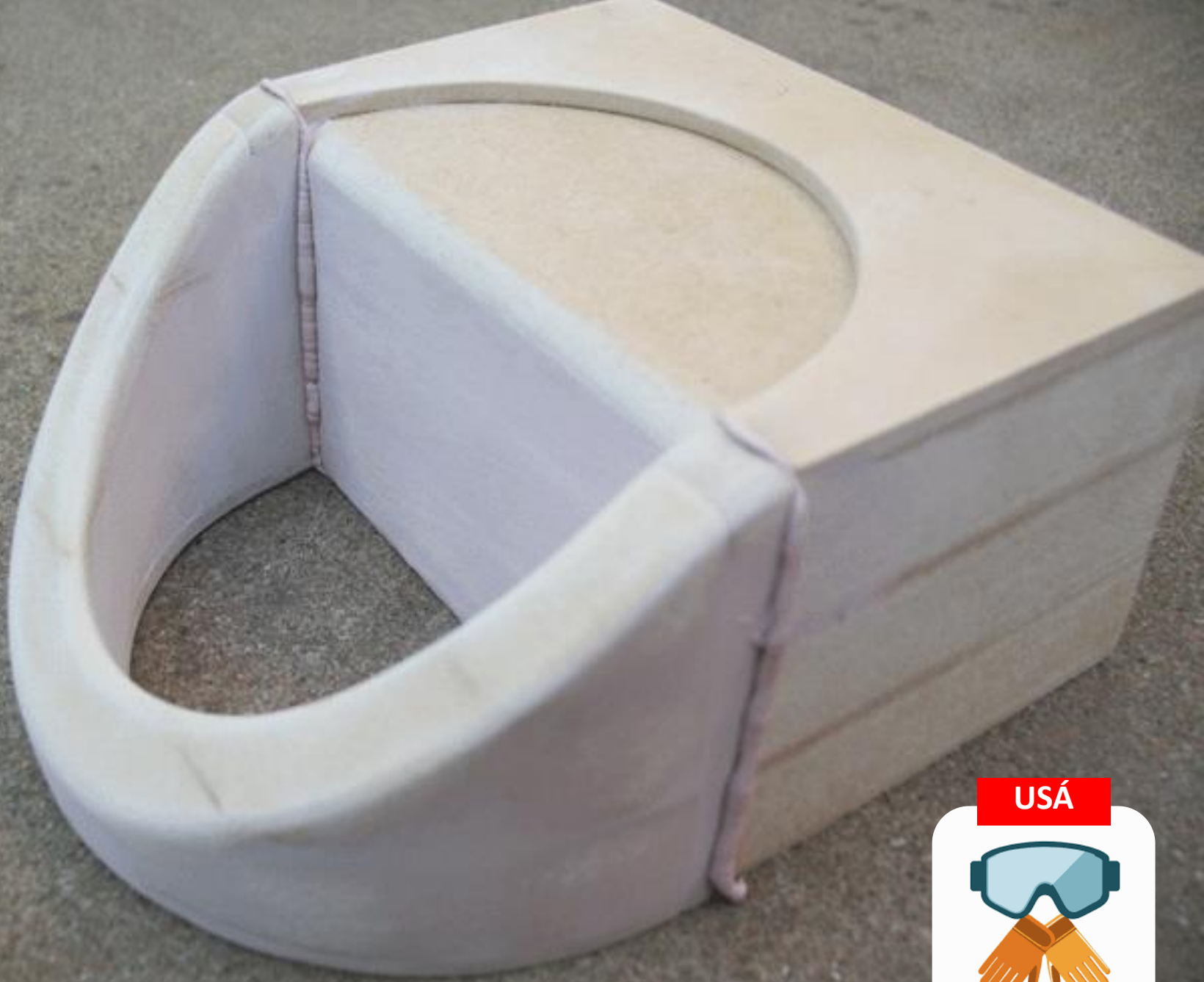
USÁ





USÁ

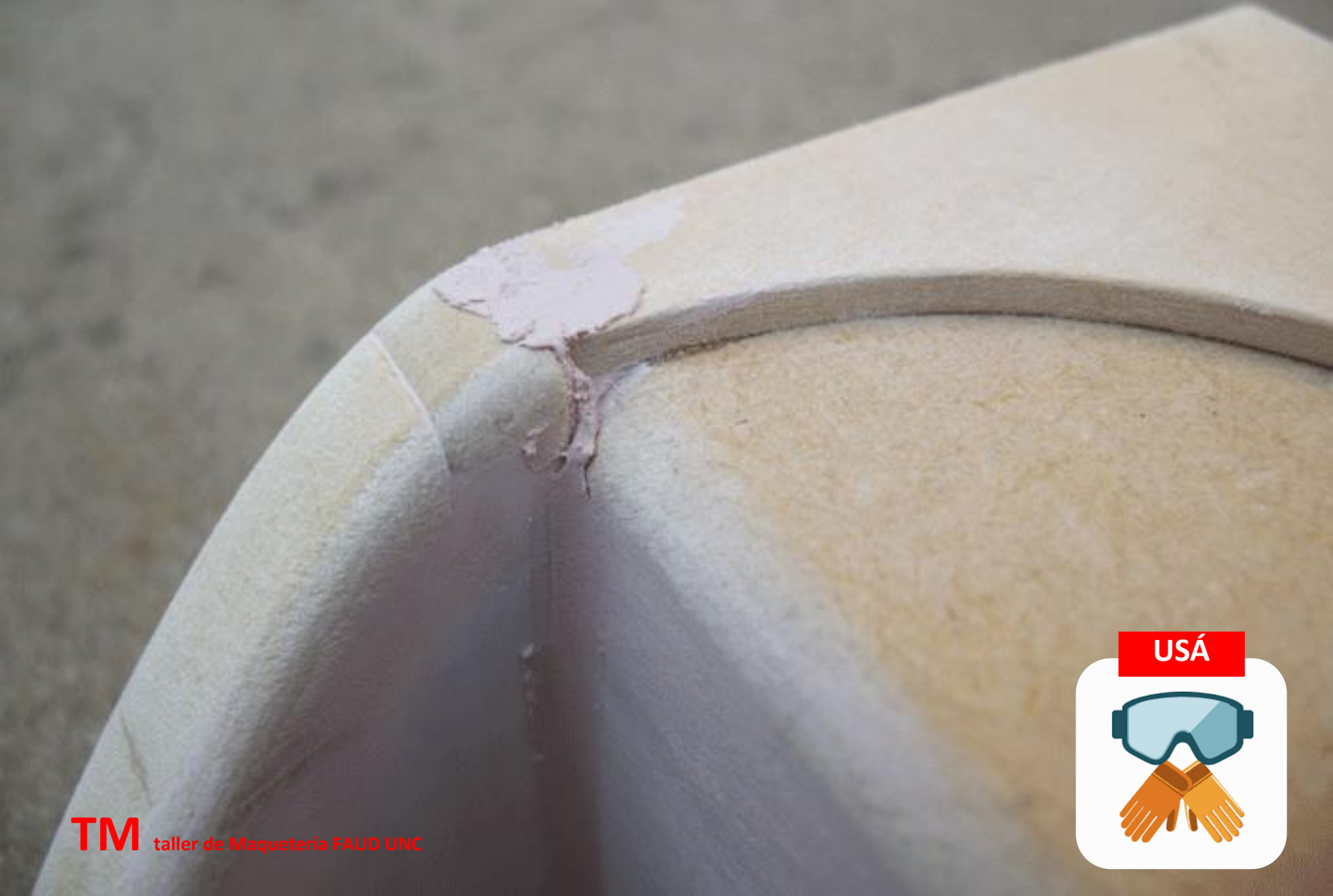




USÁ



Alisado de masilla sobrante



USÁ



Agregamos masilla en ángulo (desnivel) con plantilla





USÁ





USÁ



Colocamos masilla con radio de 6 mm en arista interna y en cara superior del asa.



USÁ





USÁ



Lijado de masilla sobrante



USÁ



Verificamos por algún detalle
y preparamos para aplicar
pintura de fondo.



USÁ



Aplicamos 1º mano de fondo



USÁ



Detectamos detalles y lijamos



USÁ



Aplicamos 2º mano de fondo

USÁ



Aplicamos fondo hasta que no haya mas detalles.



USÁ



Perforamos cada 15 mm con diámetro 2 mm para generar aspiración en el sector.



USÁ

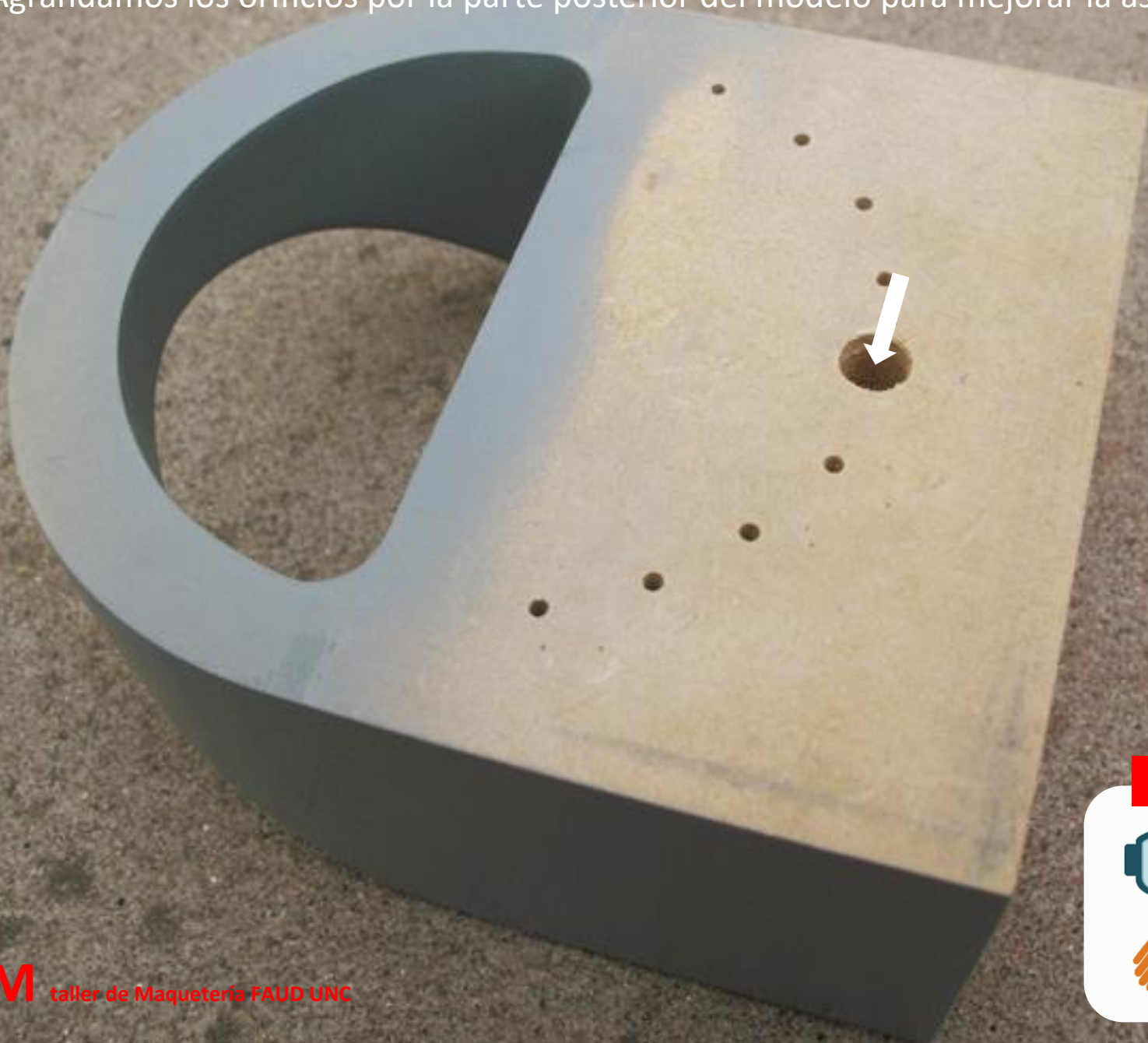




USÁ



Agrandamos los orificios por la parte posterior del modelo para mejorar la aspiración



USÁ

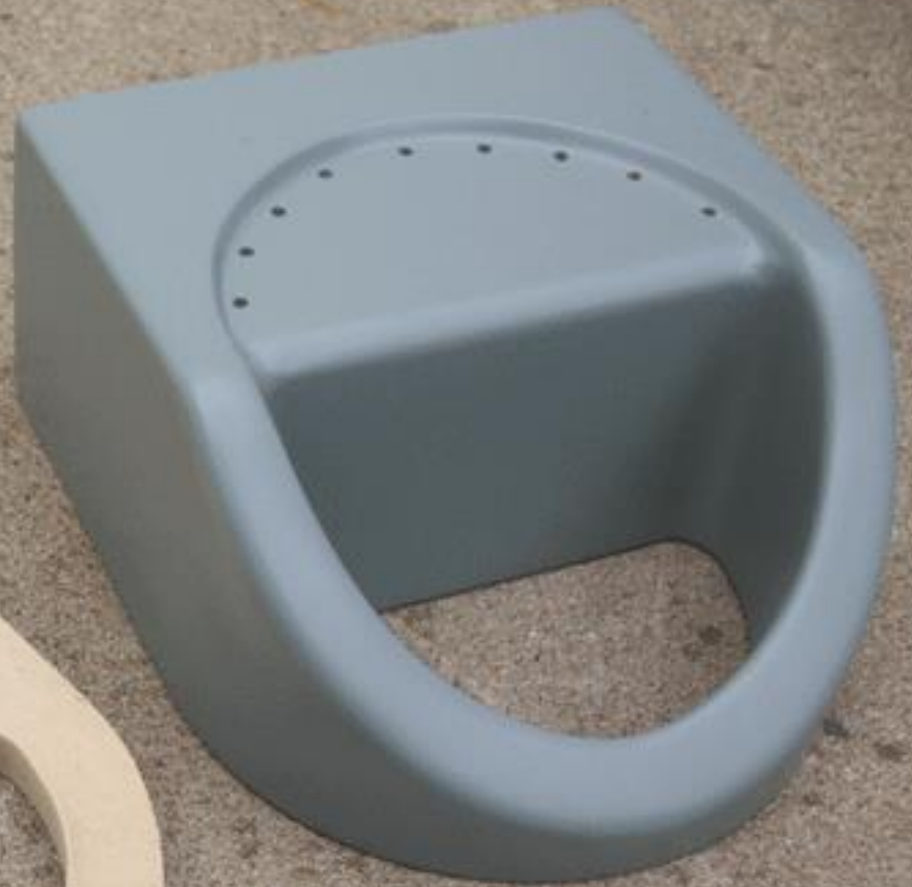




USÁ



Agregamos una placa de 12 mm para elevar el modelo a modo de dejar el radio que genera el termoformado por debajo de la línea de corte de la carcasa.



USÁ



Modelo terminado
y listo para realizar
un termoformado



USÁ

