

Model prikazan na sklopnom i detaljnim crtežima karakteriše visok stepen funkcionalnosti i mogućnosti sagledavanja principa rada pojedinih mehanizama kao i uloge velikog broja mašinskih elemenata u njima. Poz. 1 (kom. 1) izradi od plastičnog šprica za injekcije (20 ml prema priloženom crtežu.

Poz. 2 (kom. 1), 3 (kom. 2), 9 (kom. 1), 10 (kom. 3), 16 (kom. 2) 22 (kom. 4) i 24 (kom. 2) izradi na strugu od mesinganih šipki odgovarajućeg prečnika.

Poz. 5 (kom. 2) i 6 (kom. 2) zumbana izradi od gume 1 mm.

Poz. 4 (kom. 2) 7 (kom. 1) 8 (kom. 1), 12 (kom. 1), 15 (kom. 1) 14 (kom. 2), 17 (kom. 1), 18 (kom. 1), 19 (kom. 1), 20 (kom. 2) i 23 (kom. 2) izradi na strugu od čelika.

Poz. 11 (kom. 1) i 21 (kom. 1) izradi na strugu od plastike. Posebnu pažnju obratiti na izradu pozicije 11 zbog potrebe pravilne zapljivosti.

Poz. 25 (kom. 1), 26 (kom. 1), 27 (kom. 2), 28 (kom. 2), 31 (kom. 1), 32 (kom. 1) i 33 (kom. 2) izradi od mesinganog lima 0,7—1 mm.

Poz. 29 (kom. 2) izradi od pleksi-glasa 4 mm.

Poz. 3 (kom. 2) i 34 (kom. 1) izradi od aluminijum lima 1,5 mm. Pored delova prikazanih na crtežu potrebno je nabaviti bocu od spreja 300 ml, plastična creva, komplet ventil automobilske gume, par zupčanika sa jednakim brojem zuba, 4 opruge od hemijskih olovaka (2) i upaljača (2) prestenastu gumu za klip, vijke, navrtke i pločice M3.

GRADNJA MODELA

Prikazani model sagrađen je u specifičnim uslovima bez mogućnosti kupovine naznačenih delova pa vam preporučujemo da svoj model počnete graditi tek pošto obezbedite elemente koje ne možete izraditi. Konstrukcija nosača (poz. 25 i 26) vodica (27), držača cilindra (29), klackalice 28 itd. bazirana je na zupčanicima čije je osovinsko rastojanje 17 mm. Svako drugo rastojanje zahteva i promenu dimenzija pomenutih i za njih vezanih pozicija što može predstavljati konstruktivnu draž.

Izgrađene delove poz. 3 lemljenjem spoji sa pozicijom 2, a 9 i 10 za poz. 3 istim postupkom spoji i poz. 7 sa poz. 2. Poz. 28 spoji sa poz. 7 pozicijom 8 ostvarujući zglobnu vezu.

Na poz. 4 navuci poz. 6, a zatim je provuci kroz poz. 2, 3 i 5.

Na ostatak poz. 4 navuci kratku oprugu od upaljača i navrni navrtku M3. Cilindar poz. 1 spoji kontakt lepkom (cijanofiksom) sa držačima (poz. 29) i glavom (poz. 2). Klip (pozicija 11) spoji sa klipnjačom (poz. 13) pomoću osovinice (poz. 12) zglobnom vezom. Delove kalemastog vratila (poz. 15, 16, 17 i 18) međusobno spoji postupkom zakivanja uz prethodno navlačenje poz. 14 na poz. 15. Krajeve vratila na strugu dovedi u osu. Na bregastu osovinu (poz. 19) navuci bregove zaokrenite za ugao od 180°. Ležajevе (poz. 22) lemljenjem spoji sa nosačem poz. 25 uz kontrolu osnosti. U pripremljeni nosač uvuci klenasto vratilo i bregastu osovinu. Spregni ih parom zupčanika čvrstim naglavljenim uz osiguranje navrtka-

ma. Na drugi kraj kalemastog vratila pričvrsti remenicu (poz. 21).

Kroz vodice i držače cilindra provuci podizače klackalice (poz. 23) navlačeći na nji pločice i opruge između prednjeg držača cilindra i vodice, a zatim navrni na njih jednu običnu navrtku i izradenu (poz. 24). Sve delove vijcima i navrtkama spoji sa postoljem poz. 24.

Klipnjaču uvrni u (poz. 14).

Bocu spreja otvori i zalemi za nosače (poz. 31 i 32) za poz. 32 zalemi 2 priključka za crevo i sigurnosni ventil. Na bocu nalemi nosači kompresora (poz. 33) i sa njima vijcima spoji postolje (poz. 34).

Bregove na vratilu podesi tako da se usisni ventil otvora pri kretanju klipa iz spoljne u unutrašnju mrtvu tačku, a izduvni obrnuto. Kompresor proveri priključujući ga na odgovarajući elektromotor, model peltonove turbine ili sl. Pri proveri odvodno crevo mora biti zatvoreno.

Konstrukcija i obrada
Milan SANADER



