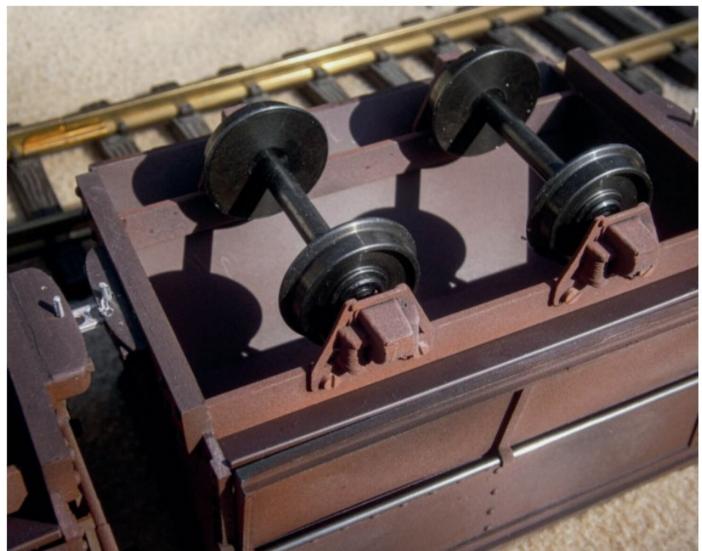


Sie müssen sich daher vorstellen, wie die Flüssigkeit sich in den Räumen zwischen den beiden Teilen der Form und dem Luftauslass verteilen könnte, sodass keine Möglichkeit zur Blasenbildung besteht. Das Füllen einer Form ist vergleichbar mit dem Füllen eines Glases Wein: Die Flüssigkeit strömt nach unten, und die im Glas enthaltene Luft entweicht nach oben. Beim Gießen in die Form passiert genau dasselbe, ausser dass man nicht sieht, was in der Form passiert, weil sie undurchsichtig ist. Wir wissen, dass die Form voll ist, wenn das Harz durch die Luftauslassöffnungen austritt. Aber wir haben keine Informationen über das Vorhandensein von Luftblasen, die im Inneren eingeschlossen sein könnten. Erst wenn die Form geöffnet wird und die beiden Teile getrennt sind, kann man erkennen, ob die während des Konstruktionsprozesses getroffenen Annahmen richtig waren oder nicht. Der Anblick eines schönen, blasenfreien Gesamtwerks sorgt bei dieser Art von Übung immer für sehr grosse Zufriedenheit.

Das Fahrgestell ist sehr einfach zu bauen, da es blos aus zwei Messinglängsträgern besteht, welche die Masse 10×2 mm haben und auf welche die vier Achslager geschraubt werden. Die Längsträger passen genau in die erhöhten Führungen, die aus der Karosserieform ragen. Um ein gutes Fahrverhalten zu gewährleisten, sind die Achslager mit Kugellagern ZZ Ø 6/3/2,5 ausgestattet.

Ich habe mich für Bertram-Heyn-Achsen entschieden, weil ich sie bereits bei anderen Gelegenheiten erfolgreich eingesetzt habe. Die 26-mm-Räder dieser Achsen



Das Fahrgestell besteht aus zwei Messinglängsträgern und den Bertram-Heyn-Achsen.

sind aus Stahl gefertigt, was ihnen ein gutes Fahrverhalten verleiht. Die auf beiden Seiten vorstehenden Achsen haben einen Durchmesser von 3,0 mm, um in die Kugellager zu passen. Das Gesamtbild ist dank der schwarzen Farbe und den 1,8 mm starken Streben realistisch. Das Gesamtgewicht eines Wagens erreicht 350 g, was eine gute Gleislage garantiert und Entgleisungen verhindert.

Um das Hebelsystem herzustellen, wurden weitere Formen benötigt. Ich mag die-

ses System der Umkehrung der Bewegung, um die Klappen auf beiden Seiten in einer symmetrischen Bewegung zu öffnen. Angeichts der Feinheit dieser Teile können sie nicht aus Kunststoff bestehen: Sie müssen aus Metall gegossen werden, was die Herstellung von Formen für den Schleuderguss erforderte. Eine Technik, die ich seit 25 Jahren anwende.

Die Polyurethaneile, die aus dem Formprozess kommen, sind schwarz gefärbt, um die endgültige Farbe der Wagen zu be-



Prototypenteile, die zur Herstellung der Schleuderform verwendet werden. Alle diese Teile sind gefräst oder gedreht, aus Messing oder Aluminium.



Die beiden Teile der Hochtemperatur-Silikonorschleuderform zur Herstellung der Metallteile für das Hebelsystem.