

Jak strugałem deflektory kolanowe i co z tego wyszło

Sprzęt: Drag Star 650, szyba Five Stars

Najpierw kilka słów dlaczego postanowiłem spróbować samodzielnie stworzyć szablon deflektorów kolanowych, a nie poszedłem do najbliższego sklepu i nie kupiłem. Po znacznym okresie rozgryzania, studiowania tego tematu (chyba się będę doktoryzował) doszedłem do takich prawd i porad:

- 90% oferowanych deflektorów nie nada się do **Twojego** moto, 9 % po jakichś tam przeróbkach, pozostały 1 % nada się bo masz szczęście i akurat **te** deflektory były dla **Twojego** moto dedykowane ... i nie masz gmoli.

- w 100% nie ma deflektorów uniwersalnych

Oferowane, dostępne deflektory mocowane są do konstrukcji mocującą szybę lub do szklanek lag. I w związku z tym nie da się pierwszego z brzegu deflektora zamocować do pierwszego z brzegu moto.

No a teraz do roboty.

Dzień 1

Przy pomocy kartonu, nożyczek, zszywek, wzorów z sieci i przymiarki do moto wystrugałem coś takiego.



Foto nr 1

Musze je lekko wydłużyć aby ich dół zachodził lekko poniżej górnej powierzchni błotnika – tak miały porządne deflektory na zdjęciach w sieci.

Teraz musze znaleźć odpowiedniej wielkości karton, przerysować na niego powyższy szablon, skorygować wielkości i zobaczymy co wyjdzie.

Dzień 2 i 3

Po nabyciu większej partii kartonu i wykorzystaniu szablonu z Foto nr 1 wykroiłem coś takiego Foto nr 2, 3.



Foto nr 2



Foto nr 3

A potem tak jak na Foto nr 4.



Foto nr 4

W pierwszej kolejności chciałem zrobić mocowanie deflektora jako przedłużenie biegnącego wzdłuż niego „grzebienia”. Grzebień miał być załamany w kierunku tyłu motocykla.



Foto nr 5

Ale zacząłem mieć wątpliwości czy w miejscu wskazanym przez ołówek (Foto nr 5) nie wystąpi strefa znacznych obciążeń, a przede wszystkim miejsce zginania się i drgań.

Dzień 4

Przystąpiłem do innego rozwiązania – grzebień do przodu Foto nr 6. W tym rozkazaniu obszar blachy podlegając obciążeniom jest dwa razy większy .



Foto nr 6

Tak to mniej więcej by wyglądało – Foto 7, 8.



Foto nr 7



Foto nr 8

Dzień 5

Przymierzyłem się jak współleży mój deflektor z gmołem. Wyszło mi że trzeba by zrobić wycięcie na gmoł mniej więcej jak na Foto nr 9.

Ale szczegóły wycięcia planuję zrobić na sztywnym szablonie przymocowanym śrubami do stelaża szyby.



Foto nr 9

Dzień 6, 7

Zgodnie z radą szukałem blachy aluminiowej aby zrobić sztywny szablon. Potrzebnych małych kawałków nie można było kupić. W hurtowniach oferowano mi arkusze 1 m x 2 m.

W sklepie papierniczym kupiłem taki pokład na biurko wykonany z grubego kartonu – Foto. Nr 10.



Foto nr 10

Dzień 8

W oparciu o wzór z miękkiego szablonu wyciąłem szablon z grubego Foto nr 11.



Foto nr 11

Po powyginaniu wygląda to tak Foto nr 12, 13.



Foto nr 12



Foto nr 13

A tak to wygląda na moto Foto nr 14, 15, 16.



Foto nr 14



Foto nr 15



foto nr 16

Musze to wszystko podnieść na śrubach o ok. 5 mm. I przy następnej przymiarce zrobić wycinke pod gmole.

Wyciąłem miejsce dla gmoli Foto nr 17



Foto nr 17

Musze pogłębić wycięcie – zbyt mało luzu.

Dzień 9

Ta kakofonia kolorów i wzorów na tym tekturowym szablonie nie pozwala na tych zdjęciach zobrazować tego wytworu. Postanowiłem go dla lepszej wizualizacji okleić folią aluminiową Foto 18, 19.



Foto nr 18



Foto nr 19

Co dalej planuję robić

Przy założeniu że mamy już potrzebny nam i dobrze odwzorowany szablon są dwie drogi postępowania:

Wariant A

Przy pomocy skanera płaskiego o dużej powierzchni skanowania zrobić skan szablonu w rozwinięciu płaskim. Ważnym jest aby na tym skanie znalazł się skan miarki centymetrowej, albo na skanowanym kartonie narysować linie o długości np. 10 cm.

Po zeskanowaniu wczytujemy ten skan do jakiegoś programu CADowskiego. W oparciu o skan miarki lub linii przeskalowujemy go do rzeczywistych rozmiarów. Przy wykorzystaniu skanu, kreślimy po nim odwzorowując nasz zeskanowany szablon do postaci wektorowej. To jest przy pomocy mechanizmów programu CADowskiego nanosimy linie proste, łuki, okręgi itp.

Wariant B

Odwzorujemy nasz szablon poprzez program CADowski przy pomocy pomiarów charakterystycznych elementów/wymiarów szablonu kreśląc w skali 1:1 w komputerze linie proste, łuki, okręgi itp.

W efekcie końcowym powstaje rysunek przy wykorzystaniu którego nowoczesne urządzenia tnące potrafią precyzyjnie odwzorować go w materiale (blacha). Następnie na urządzeniach gnących kształtujemy ostateczny wygląd.

Dzień 10

W oparciu o Wariant B zrobiłem projekt w wersji elektronicznej Foto nr 20.

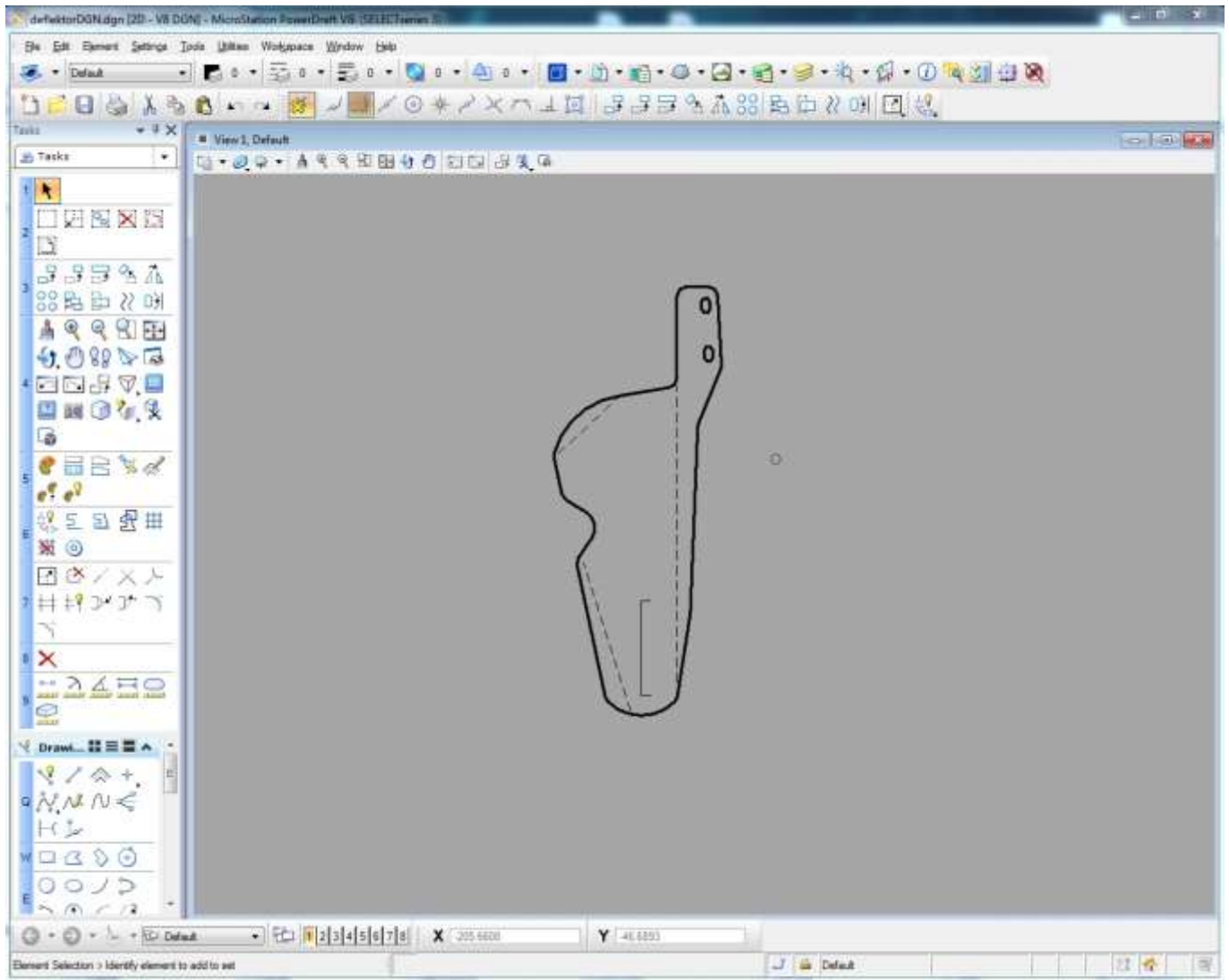


Foto nr 20.

Dzień 11

Znalazłem w mojej okolicy firmę tnącą laserem z nierdzewki, równocześnie zadeklarowali się wypolerować wytwór metodą elektrochemiczną. Cena za całość netto ok. 300 zł. Jako że musieli „wpasować” się z moim projektem w swoją produkcję, obiecali zrobić to za dwa, trzy tygodnie. Czekam.

Dzień 12

No i chyba po 4 miesiącach odebrałem produkt . W międzyczasie mimo szczegółowych instrukcji jak giąć namarnowali sporo materiału. Kilka razy przymierzałem się aby im to zabrać ale już tak daleko zabrnąłem że machnąłem ręką. No ale się „znaleźli” i zrobili mi to za free.

Zrobili to z blachy wstępnie polerowanej, ale nie obyło się od zarysowań w obszarach gięcia. Więc i tak będę musiał „obrobić” te moje blachy.



Foto nr 21

Przymocowałem do moto i tak To wygląda.



Foto nr 22

No ideaaaaaalnie !!! No prawie.



Foto nr 23

Wyszła za mała szpara pomiędzy deflektorem a szklanką i mimo grubej blachy (2 mm) na skutek drgań deflektor może obijać się o szklankę. Ale da się deflektor odgiąć na zewnątrz i trzeba będzie poniżej mocowania wsadzić jakiś „dystans” blokujący ruch w stronę szklanki.

Dzień 13 (!!!)

No i chyba po pół roku mam całkowicie gotowe deflektory. Wczoraj odebrałem od kolegi od polerowania. Jak znajdę trochę czasu (przygotowania do urlopu) to zamontuje je ostatecznie do moto.

A tak przy okazji. Jakby ktoś szukał w rejonie Wrocławia firmy wykonującej laserowe ciecie blach ... to ja mogę powiedzieć która omijać.



Zdjęcie nr 24