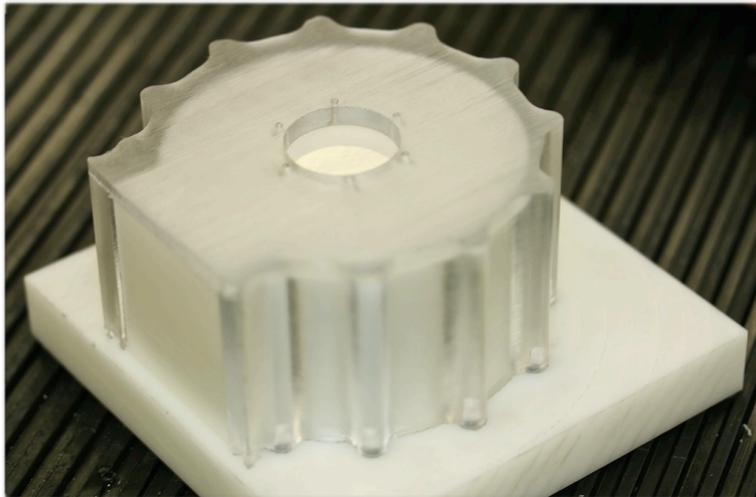
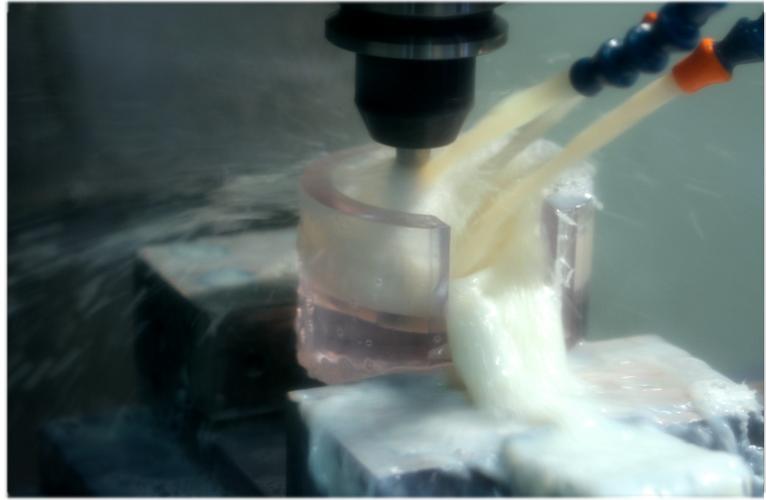


FERTIGUNG

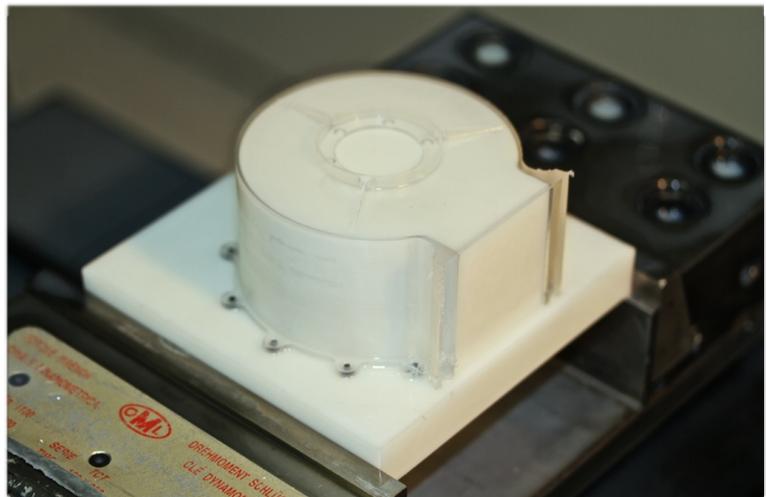
214-9202 Capsule Bell

Zuerst wird die Innenseite gefräst. Das Polykarbonat ist auf der Rückseite auf zwei gefrästen Flächen gespannt.



Das Bauteil wird mit M2.5 Schrauben an eine Lehre Geschraubt. Der Kern Dient zur Stabilisierung des dünnen (1mm) Bauteils.

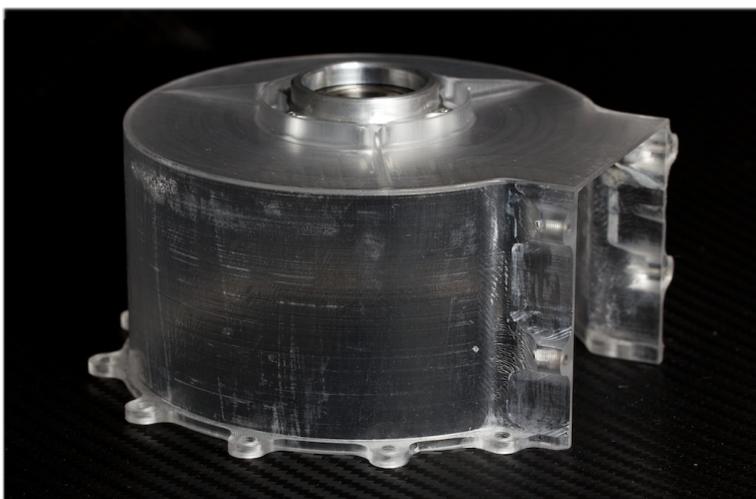
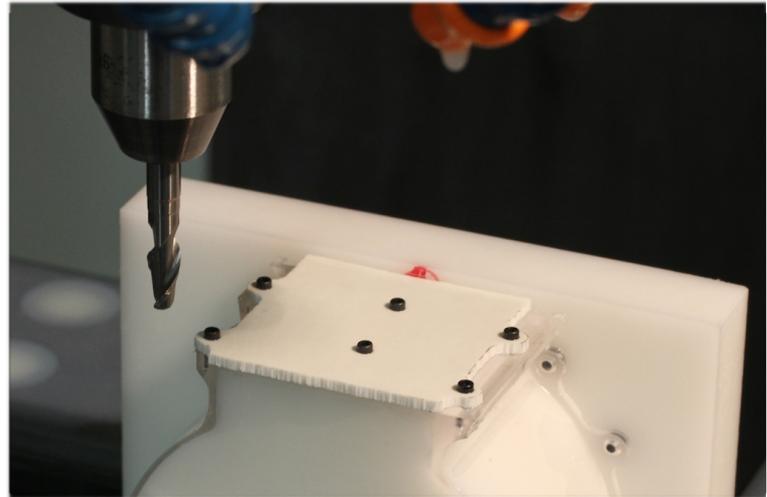
Die Rippen an der Oberseite werden mit einem möglichst kleinen Fräser gefräst, um die Schnittkräfte auf das Feine Bauteil möglichst klein zu halten.





Danach wird die gesamte Lehre um 90° gedreht, um die letzte Bearbeitung zu ermöglichen.

Beim ersten Radius hat sich ein Riss im Polycarbonat gebildet. Um das filigrane Bauteil zu stabilisieren, wird noch eine Stabilisationsplatte an Stelle des Connectors Housing angebracht. Diese Stabilisation ermöglichte das Bauteil fertigzustellen.

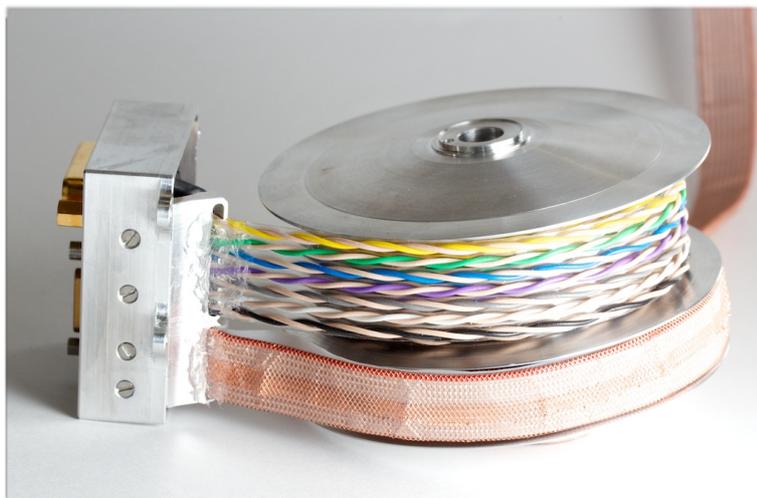


Nach Rückfrage an die Firma Amsler & Frey wurde bekannt, das Polycarbonat durch Polieren nicht 100% Transparent wird. Nach einigen Probestücken wurde schliesslich der Capsule Bell mit einem auf Nitro basierendem Klarlack beschichtet. Dieser Schritt hat die Transparenz deutlich erhöht.

MONTAGE

Zuerst wird sichergestellt, dass die Baugruppe ohne Kabel montiert werden kann, und funktioniert.

Die Stecker werden mit konfektionierten Kabel im Connectors Housing montiert. Die Kabel werden durch die Flat Cable Supports gezogen und dort im montierten Zustand verklebt.



Durch trial and error wird sichergestellt, dass die Kabel im aufgerollten Zustand exakt die gleiche Länge haben. Dadurch dass sie unterschiedliche Dicken haben, werden sie aber im abgerollten Zustand unterschiedliche Längen aufweisen.

Die Kabel werden auch auf der Innenseite des Inner Cups mit Klebstoff auf Silikonbasis verklebt.

Nach dem Aushärten beider Klebstellen, werden die Kabel innerhalb des Inner Cups in ein geschirmtes Geflecht gezogen.

Die geschirmten Kabel werden dann durch die Pigtail Clamps gezogen und dort geklemmt.

