

## Postup práce

- 1/ Díly oddělíme od rámečků, začistíme
- 2/ Podle obrázkového návodu postavíme a dokompletujeme tři podsestavy - A/ kompletní rám, B/ kabinu, C/ nástavbu - k černou barvou, B/ a C/ např. modrou, oranžovou, jak T 148 nejčastěji vidíme.
- 4/ Z materiálu průměru 0,5 mm (struna, drát...) připravíme osky náprav a sklápěcí korbou. Korbou připevníme sklopně k pomoci jedné osky provlečením otvorem v rámu korby 4 a úchytem 18, která je připevněna na korbě, sestavu vydistancujeme pomocí čtyř podložek 19, po dvozici mezi rámem a úchytem.
- Před připevněním kol na ně zrubu navrtáme otvory patřičného průměru pomocí vrtací šablony 24. Jedno přední kolo je rezerva, patří na úchytku na díle 8.

## Několik rad pro práci s lepty

- 1/ Díly z plechu dostanete buď vystřižením ostrými nůžkami, nebo pomocí ostrého skalpelu na tvrdé podložce (sklo)
- 2/ Zarovnaní ořepů - pokud je možno, zkuste odříznout ořep přesně skalpelem, jinak zabruste jehlovým pilníčkem nebo smirkovým papírem
- 3/ Ohýbání - některé díly je nutno ohnout do zpravidla pravého úhlu. Pro tento případ jsou na dílech předleptány ohýbací drážky. Aby byl díl ohnut co nejpresněji, je dobré ohýbací drážku "projet" skalpelem a pak ohnout na nějaké hraně (výborná je rovně řezaná hrana skleněné tabule).
- 4/ Před další prací je nutno díly odmastit, např. lihem, stejně tak plochy, kam budeme dílky lepit. Vhodné je také díly mírně zdrsnit např. smirkovým papírem nebo práškem Toro.
- 5/ Lepení - plechové dílky je možno lepit k sobě i na plast gelovým sekundovým lepidlem (např. Loctite Gel) nebo lepidlem epoxydovým.
- 6/ Po lepení celý povrch znovu odmastíme
- 7/ Celý model nebo díl nastříkáme základní barvou na kov, např. stříbrnou Hammerite.
- 8/ Další barevná úprava už nevybočuje z modelářské praxe

## Několik rad pro práci s odlitky

- 1/ Díly pomocí skalpelu, brusného papíru zrnitosti 600 a jehlových pilníčků očistíme od ořepů.
- 2/ Podobně jako lepty, i odlitky z polyuretanu se lepí pomocí sekundového lepidla. Stejně tak se lepí i odlitky s lepty.
- 3/ Pokud je díl pouze z odlitky, dá se barvit běžnými modelářskými barvami. Pokud má díl nalepeny leptané části, musí se také nejdříve nastříkat základovkou na kov.
- 4/ Barvení kabiny - na místa, kde jsou okna a mají proto zůstat průhledná, nanese maskovací kapalinu (v podstatě vyhovuje i lepidlo Herkules), nejlépe ostrou špičkou páratka rozetřeme po celé ploše okna. Dbáme, aby netekla přes rámeček okna, případně po zaschnutí ořízeme. Jakmile kapalina zaschne, stříkáme, po zaschnutí barvy maskovací film z oken sejmeme, opět může omoci zaostřený konec páratka.



WWW . HEKTOR . WZ . CZ

## Stavebnice nákladního automobilu Tatra T148 S nástavbou třístranná sklápěčka S3 Díly ke stavbě modelu nákladního auta ve velikosti TT

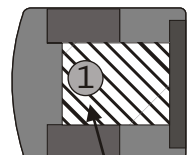
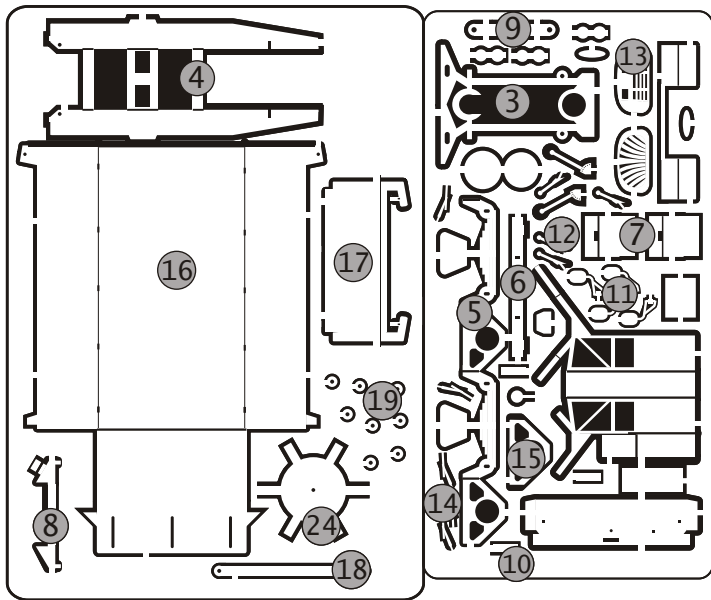
### Předloha:

Málokteré silniční vozidlo je spojeno s železnicí více, než nákladní vozy Tatra. Vždyť bez jejich přispění by nemohla být postavena mnohá železniční stavba, ať násep, propustek, most, staniční budova - prostě na co si vzpomenete. Vždy bylo třeba stovky tun materiálu odvézt nebo naopak přivést. Zvláště pak významná byla čtveřice "stovkových" Tater, tedy T 111, T 141, T 138 a T 148. Tahač T 141 používaly u ČSD a DR jako tahače silničních podvalníků pro železniční vozidla typu Cullemeyer, ostatní tři pak sloužily s pestrou paletou nástaveb, např. jako rypadlo, jeřáb a samozřejmě nejčastěji s korbou jako sklápěčka a také se zmíněná trojice dočkala úprav na dvojcestné vozidlo, tedy s možností pohybu po kolejkách. Poslední "stovkový" model jsme si vybrali jako předlohu našeho modelu v nejtypičtější úpravě - s třístrannou sklápěcí nástavbou, tedy T 148 S3. Tento typ byl vyráběn v Tatře Kopřivnice, n.p., od roku 1969, až do roku 1982, kdy z továrny vyjel poslední, 113 647. kus.

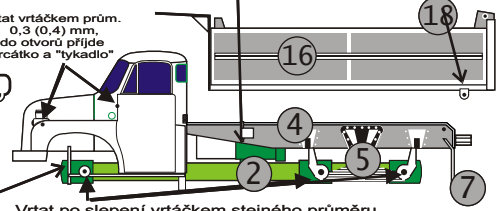
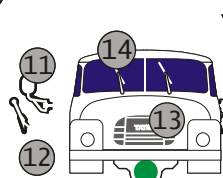
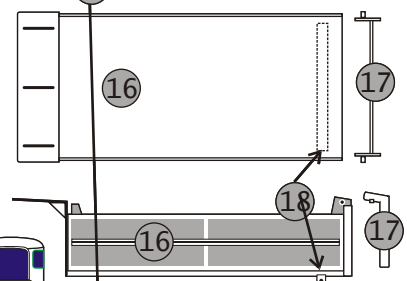
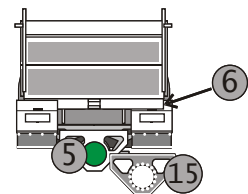
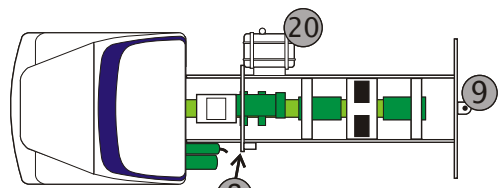
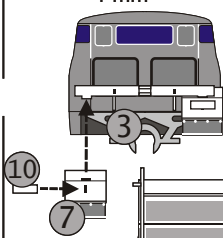
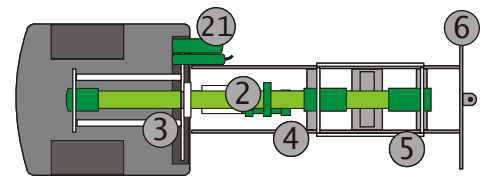
### Model:

Jeho vývoj byl poměrně náročný. Jednak jsme chtěli co nejdříve provést přední část s kabinou, která je dost složitě tvarovaná. Pro výrobu mustru jsme kombinovali technologii 3D tváření a leptu. No a také jsme chtěli vyzkoušet, jak bude vypadat technologický poměr 50 : 50 - zhruba polovina stavebničky je totiž z odlitky, a další je z lepty.





Vybrousit do hloubky 1 mm



Vrtat vrtákem prům. 0,3 (0,4) mm, do otvorů přijde zrcátko a "tykadlo"

Vrtat po slepení vrtákem stejného průměru, jako budou osky náprav skrz přes otvory v leptu držáku náprav 5 a odlítek hlavního rámu 2

 Přední kolo 2x plus 1x reserva  
 Zadní kolo 2x plus

