

18. Pullakaavaus

Pekka Niemi – Tampereen ammattiopisto

Pullakaavausmenetelmiksi voidaan kutsua kahta erilaista menetelmää: pullakaavausta vaakatasossa ja pystyssä.

Pystykaavausmenetelmä on Disa-kaavausmenetelmässä käytössä ([katso Muotinvalmistustekniikka-kirja](#)).

Käsinkaavauksessa käytetään myös hartsihiekkakaavauksessa vaakatasossa tapahtuvaa pullakaavausta. Itse muotin teko tapahtuu pääperiaatteiltaan samalla tavalla kuin muokin käsinkaavaus. Kuitenkin joitakin poikkeavia kohtia on.

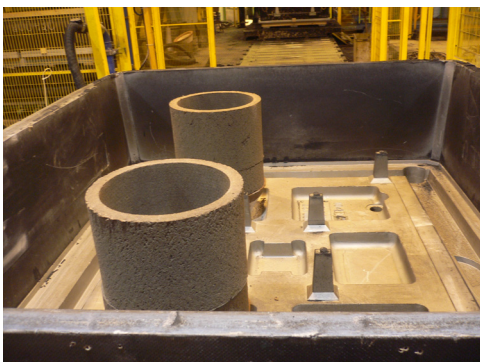
Kehätön kaavaus aiheuttaa muotin siirtoa ja käsittelyä varten omat laitteet ja välineet. Koska muotissa ei ole kehiä ympärillä, on sen hiekankestävyys ja seinämien paksuus muottiontelon ympärillä oltava riittävän vahvat, jotta muotti ei rikkoudu. Valun jälkeen muotti pehmenee, jolloin tyhjennysjärjestelmä on oltava siihen sopiva.

Mallissa on normaali mallipohja sekä kehä. Yleisesti kehä on valmistettu puumateriaalista.



Kuvassa näkyy kehään pullan siirtolaitteen tartuntaosaa varten tehty aukko, johon tartuntaosa mahtuu kiinnittymään pullaan irrotusta ja siirtoa varten.

Kuva 477. Pullakaavausmallissa ja kehässä aukko muotin käsittelylaitteen tartuntaa varten



Kehä ja malli varustetaan normaalin käsinkaavauksen periaatteiden mukaisesti.

Kuva 478. Kehä mallin päällä ja syöttökuvun holkit varusteltu

Muotti täytetään normaalisti ja siirretään kuivumaan muotin seuraavaan asemaan.

Kehä poistetaan muotin mallista irrotusvaiheessa hiekkamuotin ympäriltä. Se voidaan vain osin aukaista, koska se on kiinteänä osana mallissa, kuvissa 477-478.



Muotin täytön ja hiekan kovettumisen jälkeen irrotetaan kehä ympärillä, tartutaan käsittelylaitteella muottiin ja nostetaan se normaalin muotin irrotusperiaatteen mukaisesti irti mallista.

Kuva 479. Pullamuotti käsittelylaitteessa



Pullamuotti siirretään viimeisteltäväksi kuten kehällinenkin muotti ennen mahdollista peitostusta tai jatkokäsittelyä.

Kuva 480. Pullamuotti viimeistelijällä (tyytyväinen kaavaaja ja rento poseeraus)



Kuva 481. Käsittelyn jälkeen muotti peitostetaan kasataan



Kuva 482. Peitostuksen jälkeen muotti



Kuva 483. Sitomalla suljettu muotti valun aloituksessa



Kuva 484. Pullamuottia valetaan