

DFM BBQ

Bij elke productie techniek komt een schaal van 1-10 te staan. Dit heeft te maken met de moeilijkheid voor mijzelf om deze productie techniek uit te voeren.

Laseren

Aangezien laseren moeilijk werd dit jaar waren we hier niet op voorbereid. Uiteindelijk zouden moeilijkere onderdelen gelaserd kunnen worden. Zo ook mijn kolenbakjes en luchttoevoer klepjes. Deze laser bestanden zijn gemaakt in Solid Works.

Moeilijkheid= 7

Zetten

Om de kolenbakjes in de goede vorm te krijgen heb ik deze gezet op de zet band in de Makerspace. Aangezien niet alle hoeken mooi gebogen konden worden heb ik deze door het onderdeel te klemmen en voorzichtig met de hamer te slaan mooi kunnen ombuigen.

De onderdelen die wel gezet konden worden heb ik net 2° meer gebogen omdat staal ongeveer 2° terugbuigt.

Moeilijkheid= 6

TIG-lassen

Aangezien ik vaak TIG heb gelast op mijn vorige stage gaat dit mij goed af. Ik heb namelijk ook mijn kolenbakjes met TIG gelast. Hier heb ik toevoeging voor moeten gebruiken omdat er redelijk wat afstand tussen de twee verbindingpunten was. De bedoeling was dus om een zo mooi mogelijke las te krijgen voor de uitstraling van mijn BBQ.

Moeilijkheid= 7

MIG-lassen

MIG-lassen is de makkelijke variant van TIG-lassen. De toevoeging komt automatisch uit het laspistool. Dit heb ik gebruikt voor de onderdelen die stevig gelast moesten worden en onopvallend zijn.

De las is minder mooi bij MIG-lassen, alleen wel veel sterker dan bij TIG-lassen.

Moeilijkheid= 7

Puntlassen

Het punt-las apparaat is een makkelijke las. Voor punten die goed vast moeten zitten en die redelijk te bereiken zijn. Dit heb ik namelijk gebruikt om mijn scharnier vast te zetten. Dit is veel mooier en makkelijker dan met moeren en bouten.

Punt lassen is bijna niet zichtbaar. Dit zorgt alleen voor een verkleurd rondje op het gelaste oppervlak. Dit geeft een nette uitstraling.

Moeilijkheid= 4

Boren en tappen

Het boren en tappen heb ik gebruikt voor alle onderdelen die schroefdraad nodig hebben.

als er een gat geboord word waar later schroefdraad in getapt moet worden. Moet er rekening worden gehouden met de grootte van het gat. Bijvoorbeeld als je M6 wilt tappen. Boor je va tevoren M5,2 of M5.

Dit was soms nog best moeilijk en heeft flink wat tijd gekost!

Moeilijkheid= 8