

Rovnění podvozku

Podvozek modelu se rovná ze dvou důvodů. První důvod je vyrovnání do roviny, aby měl sestavený model pod celým podvozkem stejnou světlost, která bývá při závodech obvykle určena na 0,8 mm.

Druhý důvod je, že při zahřátí a chladnutí podvozku se odstraní pnutí v materiálu, které vzniká při lisování. Uvařené podvozky tak mají trochu lepší jízdní vlastnosti a jsou tvarově stálejší.

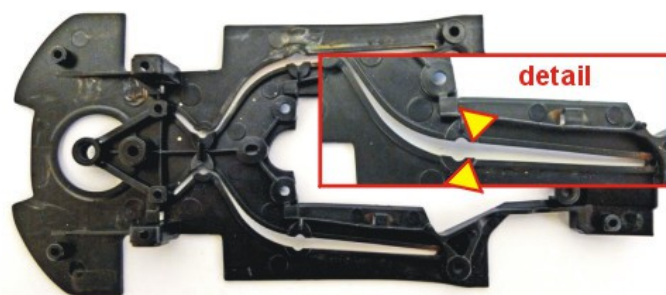
Podvozky se rovnají v horké vodě a postup je celkem jednoduchý. Jako rovnací desku je možné použít jakoukoli rovnou kovovou desku (starý kotouč z ruční okružní pily a pod.) Podvozek se na desce zafixuje magnety, které jsou součástí modelů. Deska s podvozkem se vloží do nádoby (hrnce), zalije se vařící vodou (minimálně 1 litr), přiklopí pokličkou a nechá pomalu vychladnout. Někteří modeláři prodlužují dobu chladnutí vložením nádoby s podvozkem do vyhřáté trouby.

Při rovnání se musí dodržet tyto zásady. Deska musí být hladká a magnetů nesmí být příliš mnoho. Magnety, které přitlačují podvozek k desce, musí umožnit podvozkem při rovnání malé posuny po desce, aby nedošlo k deformaci (vyhřeznutí) plastu, mezi jednotlivými magnety. Vztlak vody sice udržuje "zvednuté" díly podvozku ve stejné poloze, ale pokud má podvozek zdvižený přední spojler nad úroveň roviny, je bezpečnější jej v celé ploše podložit podložkou např. z cuprexitu. U podvozků, které jsou "rozřezané" je nutné zafixovat části k sobě, například dočasným přelepením mezer plátkou plastu, aby nedošlo ke zborcení vnitřní části (viz foto).

Tímto způsobem ale nejdou vyrovnat všechny podvozky, protože jsou vyráběné z různých typů plastu. U některých typů podvozků by mohlo dojít k nevratnému poškození zborcením tvaru. V současnosti nabízí firma NSA "žehličku" na podvozky. Jde o vyhřívanou desku na které se podvozek pomalu ohřeje a vyrovná.



umístění magnetů na podvozku



ukázka špatného výsledku vyrovnání podvozku při kterém došlo k nevratné tvarové deformaci



přípravek pro rovnání podvozků od firmy NSA