

## PARA LOS COLEGAS QUE LES GUSTA FABRICARSE SUS COSAS....

---

Como estoy seguro de que entre los colegas del aeromodelismo siempre hay algunos, que como a mi, les gusta fabricarse sus aeromodelos, o entretenerse haciéndose sus artilugios etc., deajo aquí estas fotos comentadas por si pueden servir a alguien como orientación.

En primer lugar, describo los pasos para hacer una burbuja o cabina de avión, para lo cual puedes seguir los pasos siguientes: 1º- “Fabricación molde cabina avión” y 2º- “caja de vacío para cabinas” etc.

Además, como en ese momento estaba haciendo un chisme para cocinar paellas, calderos etc., también lo pongo aquí por si le interesa a alguien.

Como comentario, respecto a esto último, añadiré que esta ”Cocina para calderos”, la tengo muy experimentada, pues he cocinado muchos calderos y es muy cómoda por que no te tienes que agachar y se domina muy bien el fuego con las consiguientes ventajas.

Raul Zunzarren 26/01/2009

-----o-----

## FABRICACIÓN MOLDE CABINA (BURBUJA) PARA AVIÓN ETC....

---



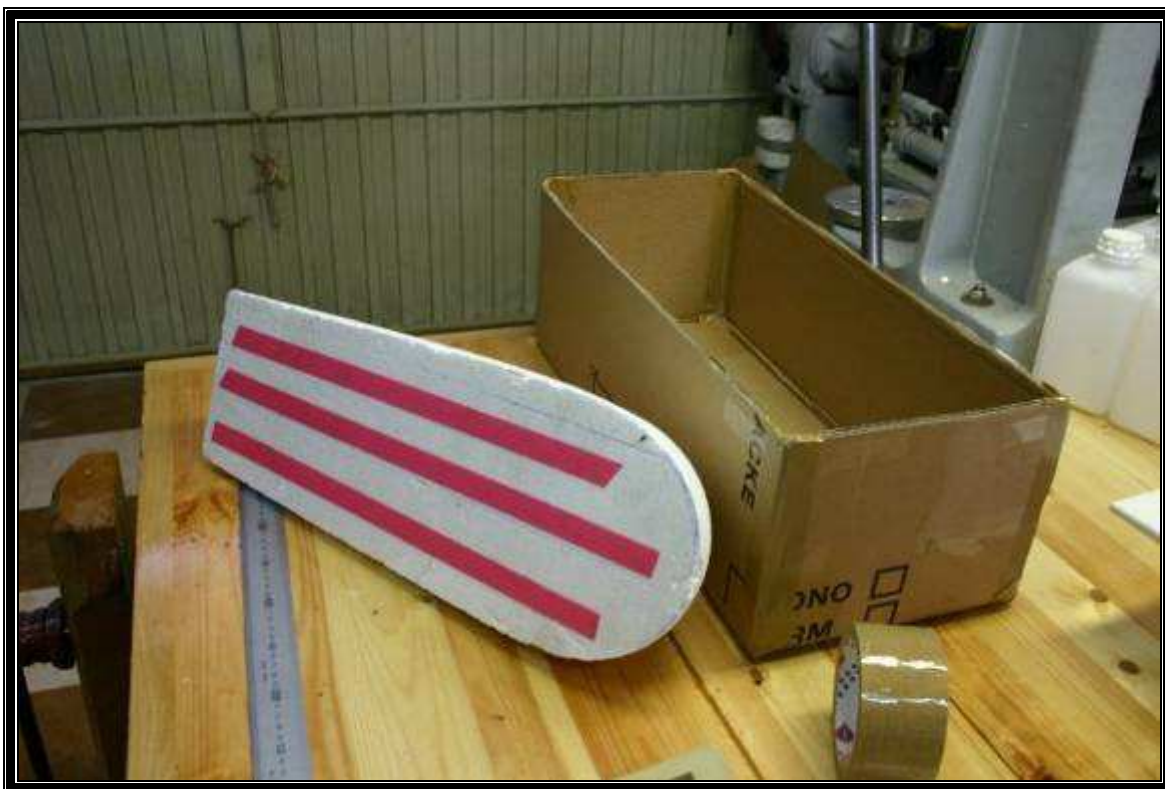
1-Taco de ”porex” del que se va a sacar el master



2-Cuchilla, escofina, lija y listo el master.



3-Cartón, cinta, cuchilla y tenemos la caja molde.



4-Con cinta de doble cara.....



5- Pegar el master en el fondo de la caja.



6- Ya esta preparado todo para verter la escayola.



7- Escayola preparada.



8- Poniendo algo para que no se deforme, verter la escayola.



9- Una vez fraguada, cortar por la mitad con sierra fina.



10- Separar el "porex" del molde.



11- Cortado y limpio.



12- Se ata juntando bien las dos partes....



13- Encerar, secar y listo para echar la escayola que moldeará la cabina.

-----0-----  
Raul Zunzarren Arraiz  
2/02/200

CAJA DE VACIO PARA MOLDEAR CABINAS DE AVION (BURBUJAS) ETC.



1/1567- Cinta de esponja en la tapa porta-molde para mejor cierre del vacío.



2/1568- Bisagra especial para que giren sobre el mismo punto el marco y la tapa porta-molde.



3/1470-detalle de cierres de caja marco y tapa.  
Tubo de vacío colocado también en la tapa. (Silicona).



4/1471- El plástico termo-deformable amarrado en el marco.



5/1473-En el fondo, está colocada una chapa separada del fondo para aislar del calor producido por la resistencia.



6/1479- Una resistencia de 2500 w. colocada a cierta distancia de la chapa.



7/1474-Primera cabina realizada en esta caja de vacío.



8/1475-Cabina fuera del molde.



9/1476-Colocada ya en el molde.



10/1477-Primer plano....



11/1478-Otra....

Para aquel a quien interese. Esta caja mide aproximadamente, (En su interior):

Largo = 750, Ancho = 530, Alto = 260 Mm.

Estas medidas, están calculadas para el mayor aprovechamiento del material de la lámina comercial de plástico de la que salen submúltiplos de 735x510

Este material es de "BAYER-VIVAK", es un copoliéster extruido termo-conformable de 1 Mm. de espesor. El VIVAK se puede conformar entre 120° y 160° C. y no se debe utilizar a temperatura superior a 65° C., pues hay riesgo de deformación.

Raul Zunzarren Arraiz  
2/02/2009

## COCINA PARA GUIJAR “CALDERETES”

---

Uno de los secretos para que una paella o un guisado de tamaño más bien grande, se guise bien y uniformemente, es poder dominar la intensidad y la uniformidad del fuego.

Con este artilugio de fácil construcción se pueden conseguir ambas cosas y se hacen paellas y calderos para veinte o más personas sin ningún problema. También hay que destacar, algo muy interesante, la ergonomía, pues debido a su altura, no hay necesidad de agacharse, no “tragas humo” y hace falta poca leña. Por eso, si tienes un rincón donde guardarlo y tienes ganas de fabricarlo, te recomiendo que lo hagas.....

Raul Zunzarren Arraiz  
2/02/2009



1/1480-Vista frontal (ver ranura de respiración practicada en la portezuela de abajo).  
Esta puerta, sirve para limpiar el cenicero.



2/1481-Portezuelas abiertas



3/1482-Parrilla (Atrás, escotilla-chimenea).



4/1483-Detalle del pestillo.



5/Protector del fuego para el borde del caldero.



6/1485-Mangos para el traslado.



7/1486-Atizador...



8/1487-Detalle de las tres barras que atraviesan el bidón.



9/1489-Opcional, para guisar con caldero mas pequeño.....



10/1480-Detalle de la soldadura pletina-arandela.

Nota: Para evitar la fabricación de la arandela,(Por economía), y a la hora de adquirir el bidón de reciclado, es mejor utilizar el tipo de bidón utilizado para grasa o similar, pues estos bidones tienen una tapa con brida y bastará con hacerle a esta, un agujero a la medida del caldero pequeño.

¡Garantizados calderos y paellas de “5 tenedores”.....¡

Raul Zunzarren Arraiz

2/02/2009