Hướng dẫn cắt vỏ và lắp waistview cho Pentax SP

Hôm nay có chút thời gian rảnh, mình chia sẻ cụ thể cách cắt vỏ và những lưu ý khi lắp bộ ngắm waistview cho Pentax SP nhé.

Bước 1 Chuẩn bị dụng cụ

Dụng cụ hỗ trợ cắt và hoàn thiện

- Cưa cầm tay có lưỡi cắt kim loại; máy cắt mini dùng đĩa cắt mỏng, có điều chỉnh tốc độ; máy mài mini.
- Băng dính giấy; giấy nhám; băng dính đen hoặc băng dính vải đen.
- Súng bắn keo nến và keo nến, ưu tiên màu đen; bút dạ đen mờ nếu sử dụng keo nến trắng.

Nếu đã có kinh nghiệm, bạn có thể dùng máy cắt mini để tiết kiệm thời gian. Tránh dùng máy cắt công suất lớn hoặc đè mạnh khi cắt vì dễ làm biến dạng vỏ, khó kiểm soát đường cắt và có thể tạo nhiều tia lửa.

Dụng cụ tháo máy và vệ sinh

Kìm mở ốc máy ảnh chuyên dụng; tua vít có đầu phù hợp; khăn mềm để kê máy; bóng thổi bụi để vệ sinh.

Video tham khảo tháo máy: https://www.youtube.com/watch?v=t8SfM1psfm8

Nên chụp lại từng bước và sắp xếp riêng các nhóm ốc để thuận tiện khi lắp lại.



Hình minh họa dụng cụ

Bước 2 Tháo chi tiết cắt vỏ và lắp view

Sau khi tháo máy và in 3D xong bộ view, tiến hành theo các công đoạn dưới đây.

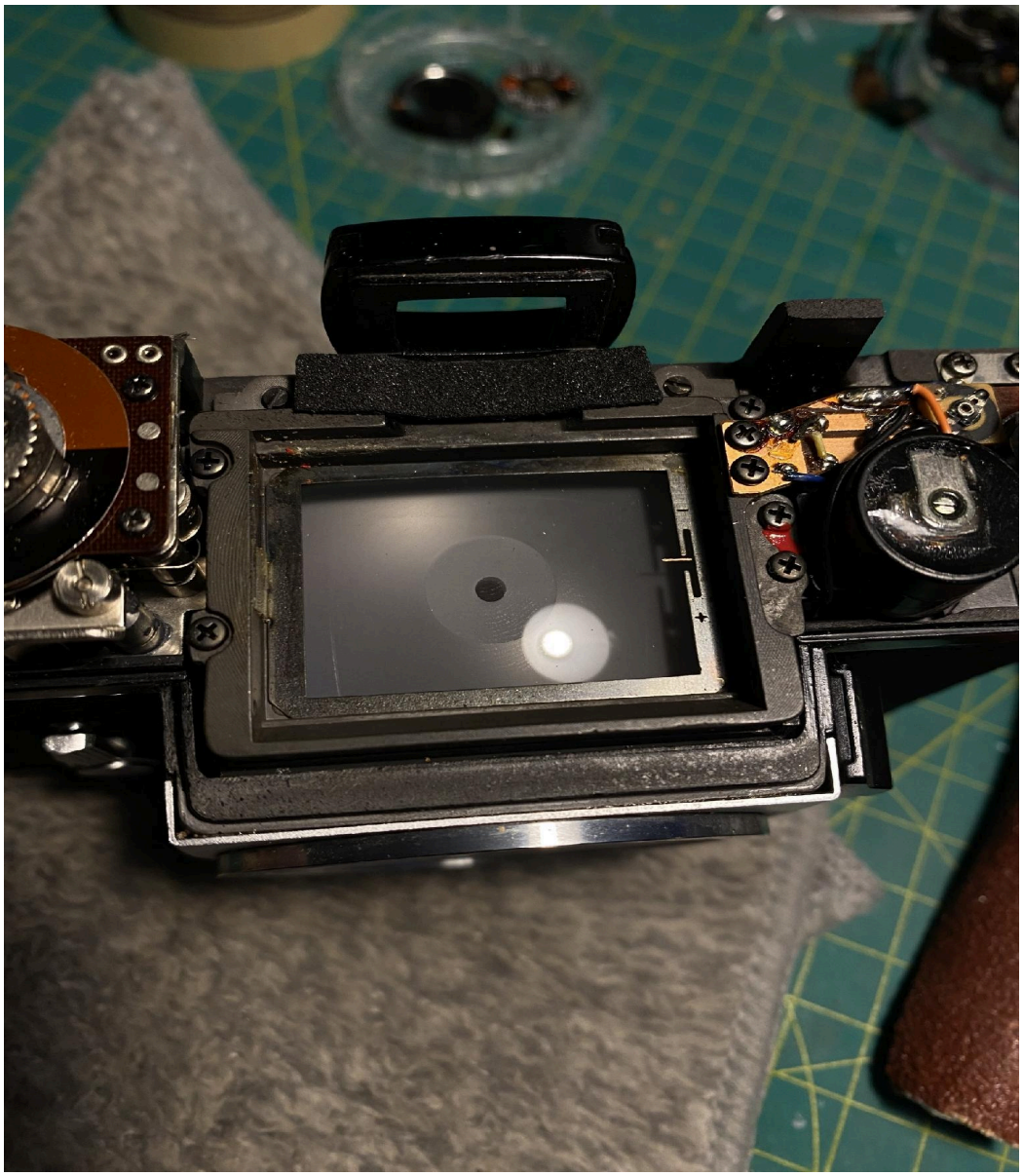
1 Loại bỏ những chi tiết không sử dụng

Tháo bỏ cụm gù và lò xo liên quan theo hình minh họa của bộ chuyển đổi.

Tháo hai con ốc cố định mắt đo sáng, lấy bộ phận đo sáng ra và cắt bỏ phần dây điện thuộc hệ thống đo sáng không còn sử dụng. Tháo pin trước khi thao tác và xác định đúng dây cần loại bỏ.

Dùng băng dính đen hoặc băng dính vải đen dán kín các lỗ ốc còn hở sau khi tháo.

- Lưu ý: Cách chuyển đổi này loại bỏ hệ thống đo sáng tích hợp của máy.



2 Xác định đường chuẩn

Xác định bốn góc nhọn trên phần vỏ gù theo Hình 1.

Dùng băng dính giấy dán nối bốn điểm đó để tạo đường chuẩn như Hình 2. Miết băng dính sát bề mặt để dễ lấy dấu.

3 Lấy dấu và cắt vỏ

Từ mép băng dính làm chuẩn, kẻ các đường cắt song song về phía chóp gù, cách đường chuẩn từ 2,5 đến 3 mm.

Khuyến nghị chừa 3 mm để còn khoảng mài chỉnh khi lắp thử.

Tháo rời phần vỏ cần gia công khỏi thân máy trước khi cắt. Cắt từ từ theo đường đã đánh dấu, sau đó dùng máy mài mini và giấy nhám xử lý ba via, làm phẳng mép cắt.

Khi cắt và mài, đeo kính bảo hộ, giữ chắc phần vỏ và tránh để mạt kim loại lọt vào thân máy.





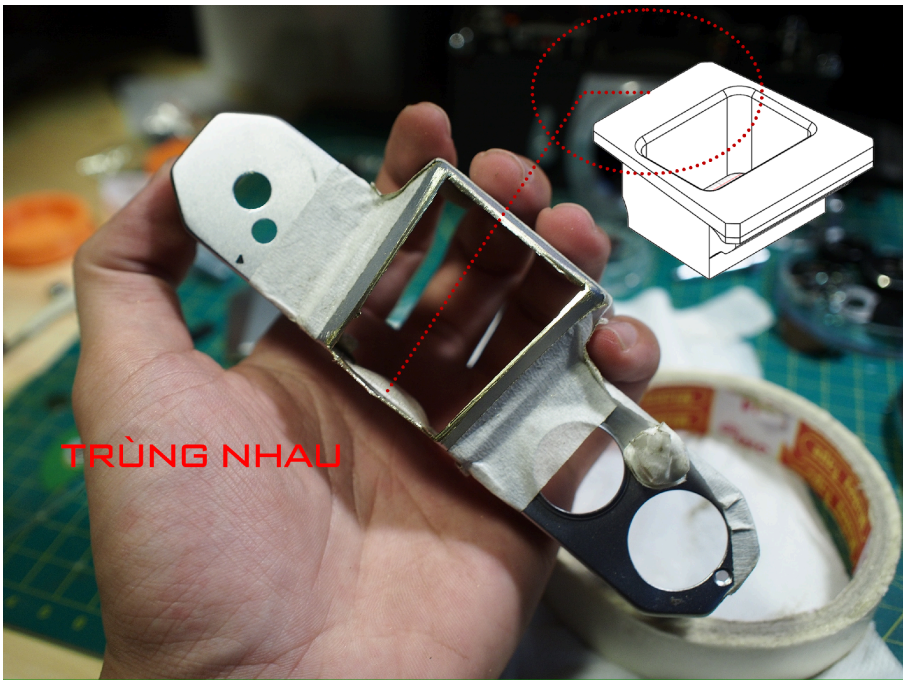


4 Lắp thử bộ view

Đưa bộ view đã in 3D vào phần vỏ vừa cắt để kiểm tra độ vừa khít.

Căn sao cho cạnh vỏ ở phía lắp eyecup thẳng hàng với phần đuôi của bộ view theo hình minh họa.

Nếu bị cấn, lấy bộ view ra và mài chỉnh từng chút một, sau đó lắp thử lại. Tránh ép mạnh khiến vỏ hoặc chi tiết in bị biến dạng.



5 Cố định bộ view

Sau khi căn chỉnh đúng vị trí, dùng súng bắn keo nến đi keo dọc mặt trong của viền cắt, tại vị trí tiếp giáp giữa bộ view và vỏ máy.

Ưu tiên keo nến đen. Nếu dùng keo nến trắng, chờ keo nguội rồi dùng bút dạ đen mờ tô phần keo còn lộ.

- Đi keo vừa đủ, tránh để keo tràn vào vùng quan sát hoặc các chi tiết chuyển động. Giữ bộ view đúng vị trí cho đến khi keo nguội và ổn định.

