

## **Способ изготовления нерезонирующих корпусов для акустических систем, столов для проигрывателей грампластинок и шасси для приводов дисков**

1. Изготавливаем деревянную или пластмассовую (разборную) форму для отливки изделия. Чем выше класс обработки внутренних поверхностей формы, тем меньше придется шлифовать поверхность изделия.
2. Готовим резьбовые анкера для закладки в отливку. Они понадобятся для крепления опор, тонарма, электропривода, плат с компонентами или отражательной панели АС.
3. Вырезаем по форме изделия строительную пластмассовую сетку, которую будем закладывать в качестве арматуры.
4. При необходимости готовим уголки из металла или пластика, которые будут защищать края изделия от сколов, но лучше скруглить углы формы.
5. Внутреннюю поверхность формы выстилаем (на вазелин) пищевой пленкой или покрываем лаком (если форма деревянная). Можно просто смазать форму белым вазелином.
6. Закладываем в форму анкера на размеченные места и укладываем арматурную сетку (можно отдельными кусками). Закрепляем (скрепляем) сетку, при необходимости.
7. Устанавливаем форму на горизонтальный (по уровню) стол, закрепляем её струбцинами. На тот же стол ставим мощный силовой (авто)трансформатор с ослабленной затяжкой сердечника.
8. Готовим раствор для заливки в форму на основе белого портландцемента М500 или М600, красящего пигмента нужного цвета и мелкой крошки из вакуумной резины или пп/ппу шариков. Можно добавить кварцевый песок (без пиритов). Замешиваем все это с чистой водой, в чистом пластмассовом ведре при помощи электродрели с чистой мешалкой. Рекомендуется добавить суперпластификатор для лучшего заполнения формы (до 1% объема цемента) и воздухововлекающий материал (СНВ) для уменьшения веса (за счет пористости) и увеличения затухания в материале.
9. Заливаем раствор в форму, предварительно включив трансформатор (чтобы стол немного вибрировал). Закрываем форму, снимая излишки раствора, и выключаем трансформатор. Через сутки готовое изделие можно извлекать и доводить до кондиции.