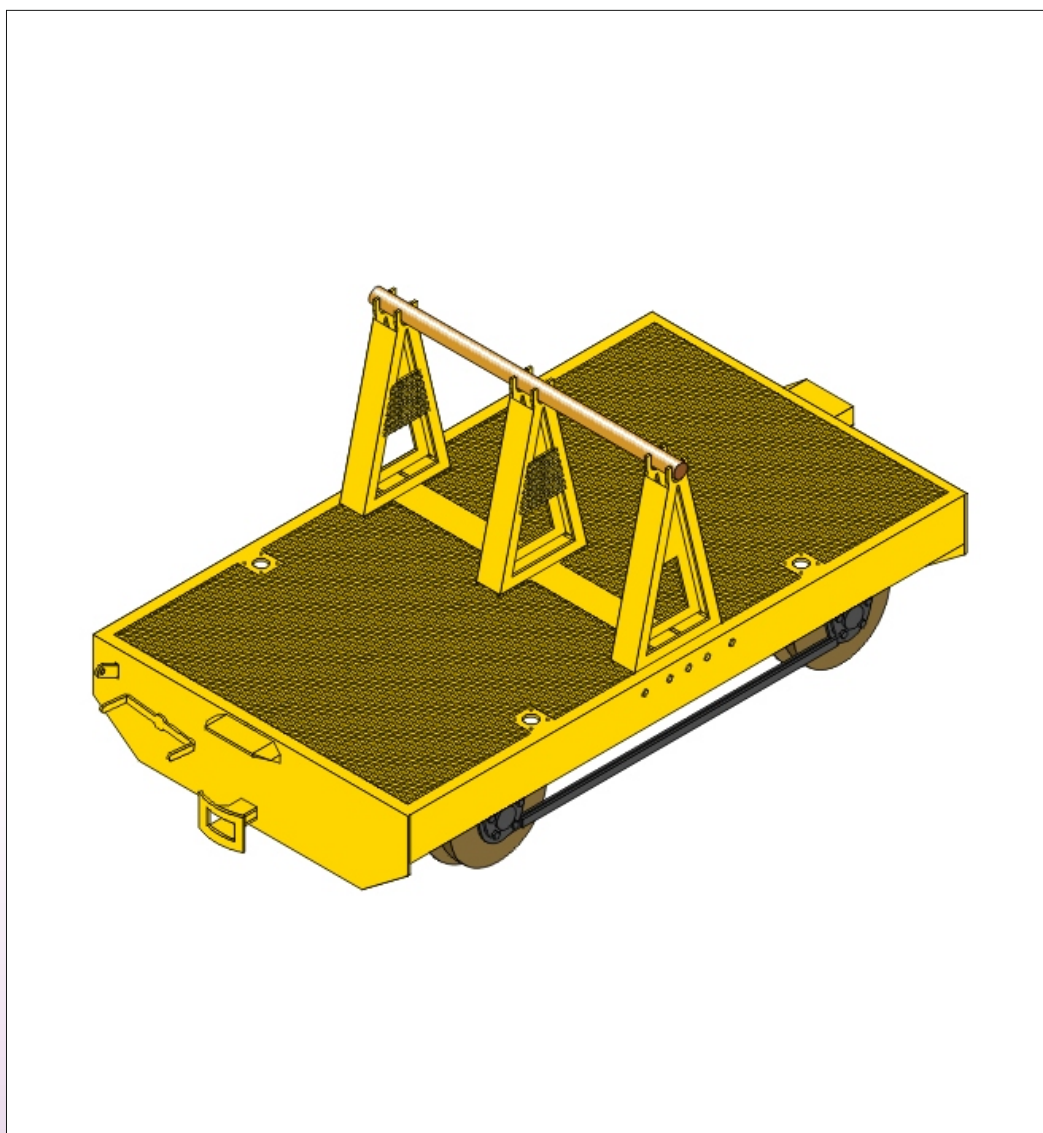


Istruzioni di Montaggio per carrelli cantiere Articolo 11-001K 11-002K per scala H0



Informazioni Generali

La struttura di questo accessorio è basata sulla costruzione di scatolati formati dalla piegatura di un lamierino con linee guida opportunamente predisposte. Ove non espressamente indicato la piegatura si intende a 90° internamente alla linea di piega come mostrato nella seguente figura.

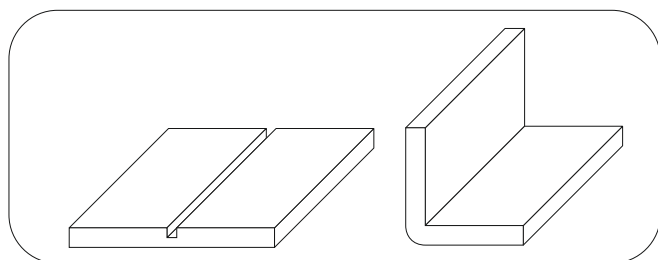


Fig 1



Fig 2

Per una esecuzione corretta della piegatura è bene dotarsi di una pinza a becco piatto del tipo mostrato in figura. In alternativa può essere usata una piccola morsa facendo attenzione che le superfici di contatto siano perfettamente lisce al fine di non rovinare la superficie del lamierino.

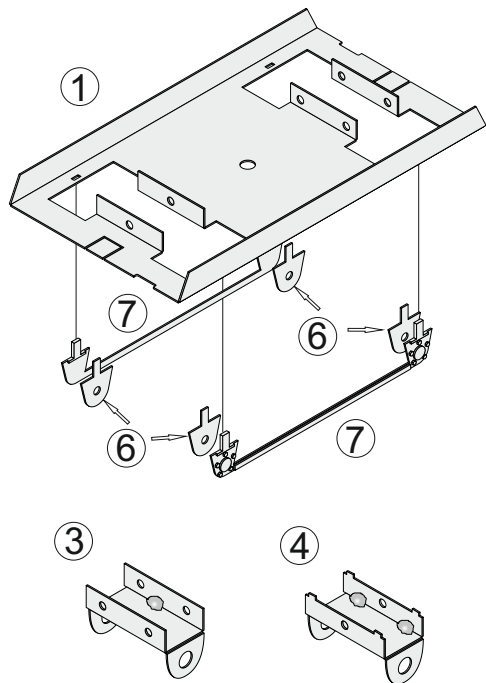
Una volta separati i pezzi dalla lastra aiutandosi con un cutter o una tronchesina limare i ponticelli di raccordo con la lastra prima di iniziare la piegatura. Usando una forbice curva è possibile tagliare i ponticelli a filo, evitando l'operazione di limatura. Usare in tal caso molta accortezza nella separazione delle parti minute per evitarne la deformazione o il taglio eccessivo.

Una volta sagomato il pezzo procedere alla saldatura a stagno nei punti indicati nei vari step di montaggio.

Per la saldatura è conveniente spendere qualche parola aggiuntiva. Le normali tecniche di saldatura usate in elettronica, ossia riscaldamento delle parti e deposito del filo di stagno direttamente sulle parti da giuntare, non è ottimale in questo caso; la quantità di stagno depositata è eccessiva e può coprire le parti con elevato dettaglio. Il motivo per cui il filo di stagno viene fatto fondere direttamente sulle parti, sta nel fatto che al suo interno è inserita un'anima di colofonia, che al momento della fusione agisce da disossidante consentendo la saldatura. Per effettuare una saldatura molto fine è necessario usare pochissimo stagno, il disossidante deve quindi essere applicato precedentemente. Una disossidante ed un flussante accoppiato come l'articolo 20-001, è la soluzione ideale per alpaca e ottone. Distendere con un pennellino il liquido sulle parti su cui si vuole effettuare la saldatura, depositare una piccola quantità di stagno sulla punta del saldatore ed appoggiarlo nella zona appena trattata. Lo stagno scivolerà sulle parti, saldandole.

Qualora si compiano degli errori e si rendesse necessaria l'asportazione dello stagno è possibile usare la treccia ramata (art 20-002). Questa va usata appoggiandola sulla parte interessata e scaldandola con il saldatore nella parte superiore; lo stagno verrà così risucchiato nella trama della treccia. Per una rimozione fine di stagno utilizzare invece i dischi abrasivi al silicone o una piccola spazzola di acciaio da applicare ad un minitrapano.

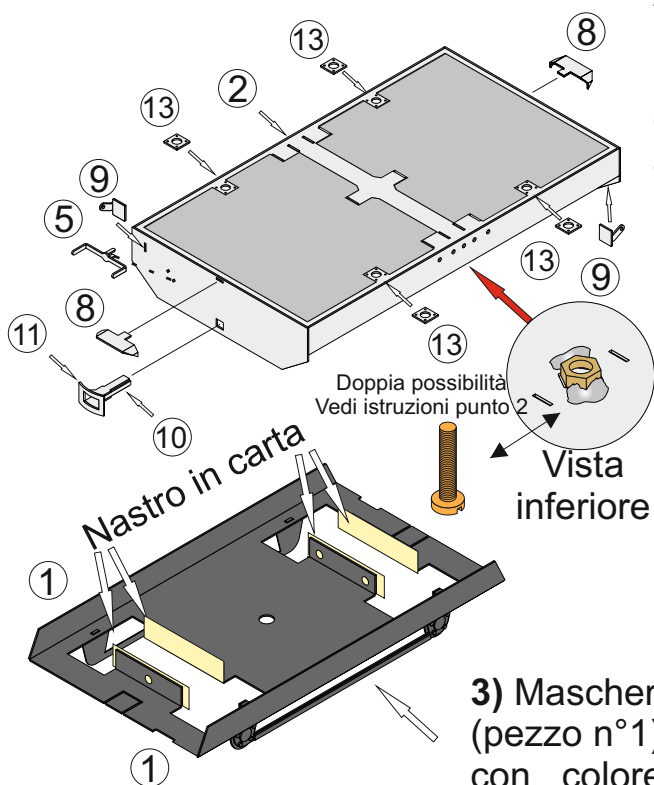
Un kit contenente il flussante, uno spezzone di treccia ramata, uno di stagno ed alcuni dischi abrasivi è disponibile con codice 21-001.



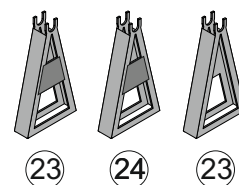
1) Inserire i pezzi n° 6 e 7 nei fori presenti nel pezzo n°1. Fissare con un punto di saldature nella parte superiore e nella parte forata del pezzo n° 6. Piegare i pezzi n°3 e 4 come in figura rafforzando la struttura con una saldatura nella parte interna delle piegature.

2) Piegare il pezzo n°2 come in figura. Saldare tutte le parti accessorie inserendole dall'esterno e saldandole nella parte interna ad eccezione del pezzo n°9 che dovrà essere inserito dall'interno. Il pezzo n° 10 (bocca di lupo) dovrà essere chiuso a scatolato e poi piegato nella parte anteriore, nella misura in cui le due righe del pezzo n° 11 coincidano. Fissare infine il bulloncino in ottone (M1 o 1,5) per la chiusura del modello nella parte inferiore del piano di carico.

Il alternativa al fissaggio del bullone che richiede il taglio della vite di chiusura in maniera molto precisa, suggeriamo di fissare la testa della vite e poi chiudere il modello con il bulloncino. Il taglio della vite sarà così effettuato a modello chiuso in maniera piu' agevole.

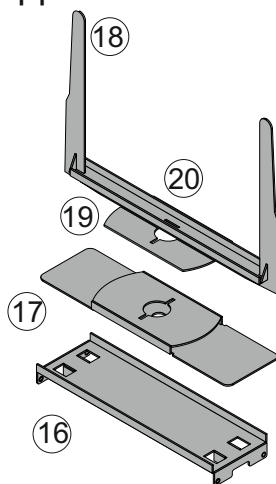


2 Art 10-001K) Assemblare le parti 23 e 24 ed unirle alla base del carrello fissandole con le alette da inserire nelle apposite feritoie.

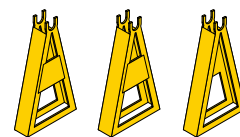
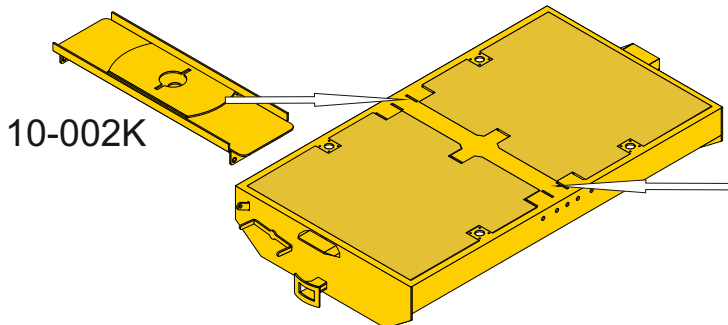
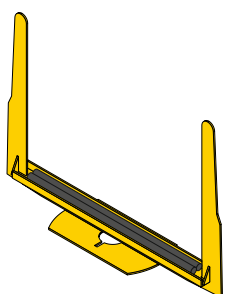


2 Art 10-002K)

Assemblare le parti 16 17 come mostrato in figura e fissarle alla base del carrello inserendo le alette nelle apposite feritoie. La parte 18 19 e 20 dovranno essere assemblate e veniciate separatamente.

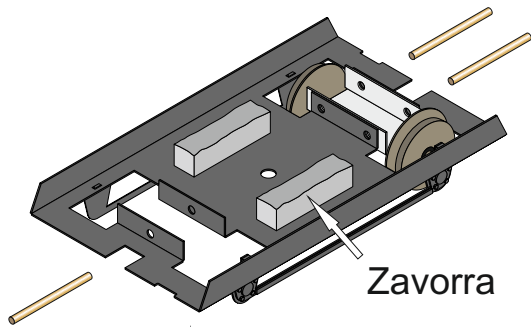


3) Mascherare con del nastro le parti indicate in figura (pezzo n°1). Verniciare il pezzo precedente assemblato con colore nero opaco Art 22-106.

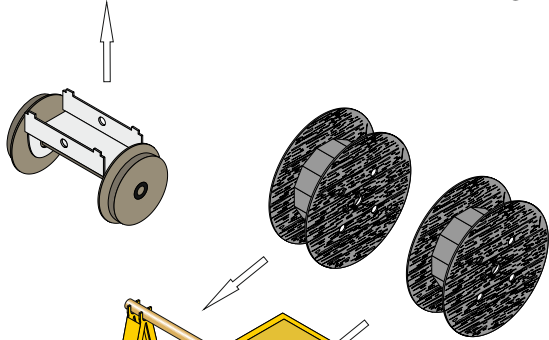


10-001K

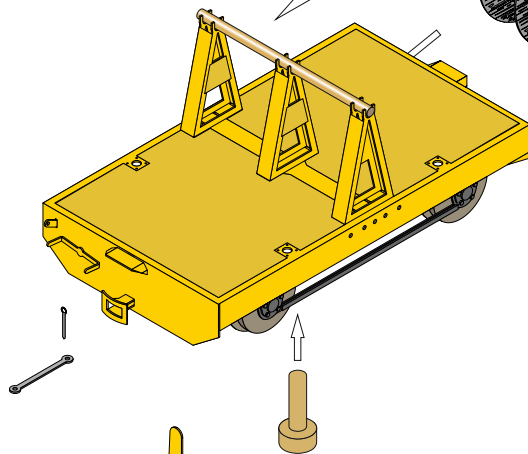
4) Verniciare il pezzo n° 2 ed i pezzi accessori indicati al punto 2 con colore giallo mais Art 22-107. (Vedi figura in fondo alla pagine 3)



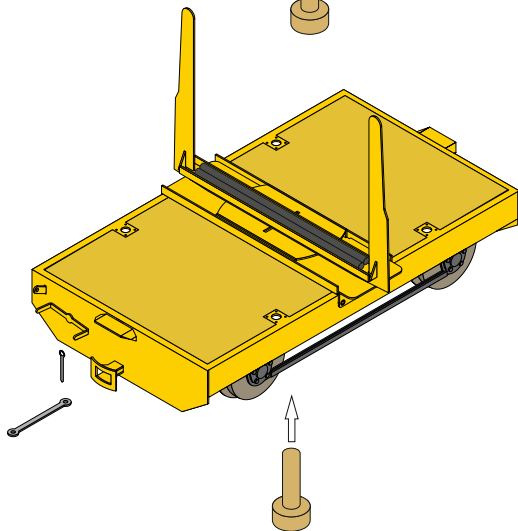
5) Inserire le ruote nella parti 3 e 4 e fissare alla base n°1 con tondini di ottone da 1mm. Per bloccarne lo scorrimento schiacciare le estremità con una pinza a becco piatto. Se si volesse appesantire il modello con della zavorra fissare due piccoli pezzi di piombo (non fornito) ai lati del foro centrale.



7) Qualora si voglia proteggere la verniciatura del carrello passare una mano di vernice trasparente opaca.



8 10-001K) Assemblare le due parti fissando la vite o il dado (vedi punto 2) nella parte inferiore. Incollare un tondino da 1 mm che sarà il supporto per i rulli portacavi.



8 10-002K) Assemblare le due parti fissando la vite o il dado (vedi punto 2) nella parte inferiore. Inserire i pezzi 18-20 con un movimento a rotatorio di 90 gradi. Incollare due tondini di ottone da 1mm verniciati di colore nero Art 22-106 sul fondo del pezzo 18-20.

FERMODELLISMO.IT

Per ulteriori informazioni E-mail: info@fermodellismo.it



Vi suggeriamo di consultare il sito Internet per eventuale disponibilità di istruzioni aggiornate.

Rev 1.1