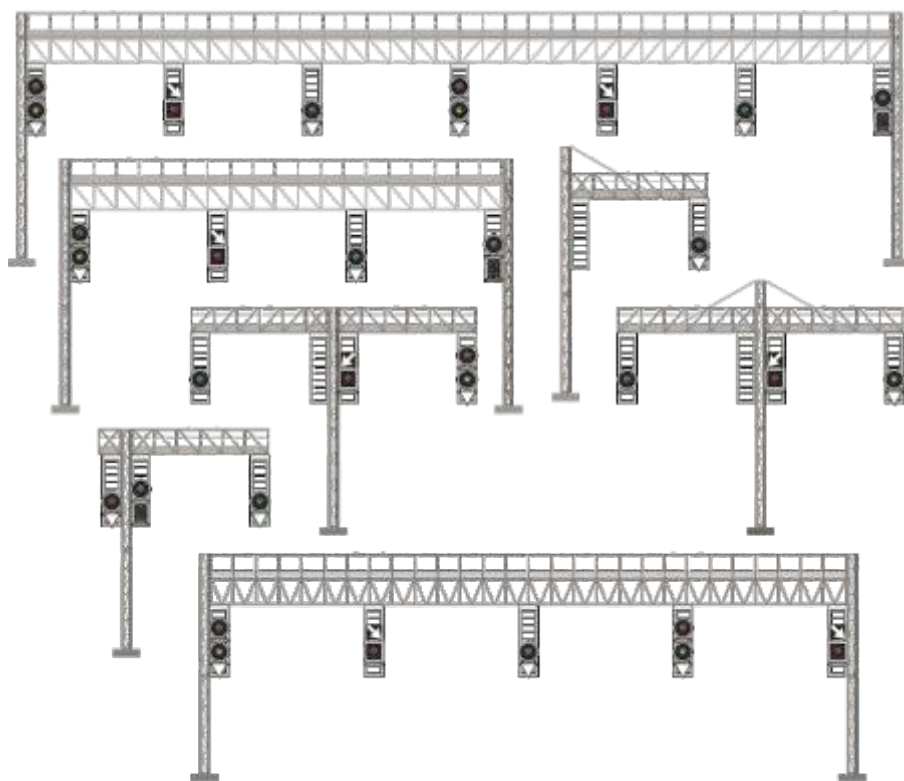


## Istruzioni di Montaggio per Segnale luminoso a portale modulare serie 19-07X per scala H0 **Prima parte 1/2**



60-020 Revisione 1.4

## 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.

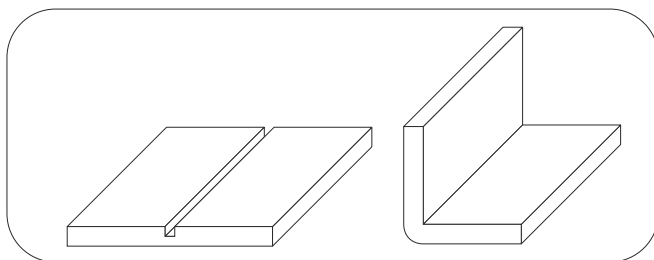


Fig 1



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 pennelino 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.

## Descrizione parti



Cuffia di alloggiamento led



Supporto di collegamento alla mensola



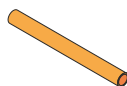
Diffusore in resina 40-033



Portaled plexiglass 40-096



Portaled plexiglass 40-093



Tubo Ø 1,6mm in rame 40-xxx



Protezione 40-098



Protezione 40-095



Led 2 diodi 44-008



Led 3 diodi 44-058

G1



Filo smaltato 42-004

G2



Filo guainato 42-008

G



Vite 40-005

H



Dado 40-007

I



Rondella 40-047

L



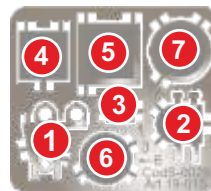
Paraluce 40-018

M



Diffusore 40-094

N



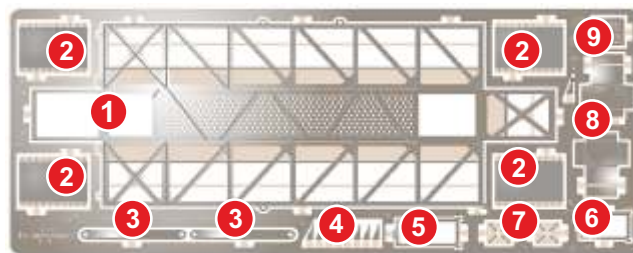
Vela singola in fusione 100-015

O



Vela singola versione fotoincisione 100-057

S



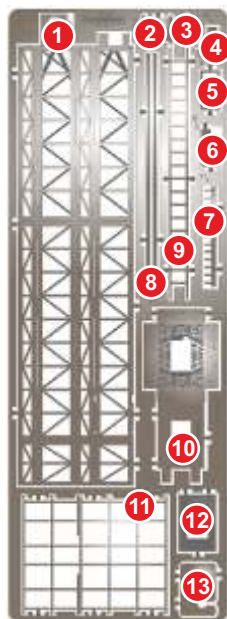
Passerella stretta (un binario) a traliccio 100-061

T



Cestello 100-034

R



Traliccio verticale 100-065

U



Passerella a traliccio fino a 177 mm 100-062

Raffigurazione disegno 2:1

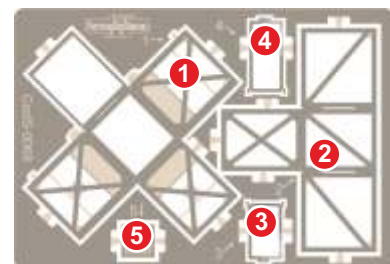
V



Rinforzo inferiore passerella fino a 177 mm 100-063

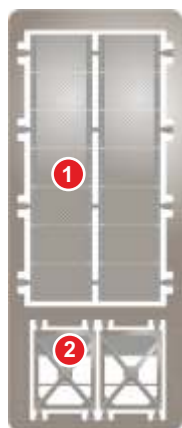
Raffigurazione disegno 2:1

X



Passerella di raccordo 10mm 100-069

Y



Pedane e chiusure 100-071-2

J



Passerella a traliccio fino a 261 mm 100-071-1

Raffigurazione disegno 2:1

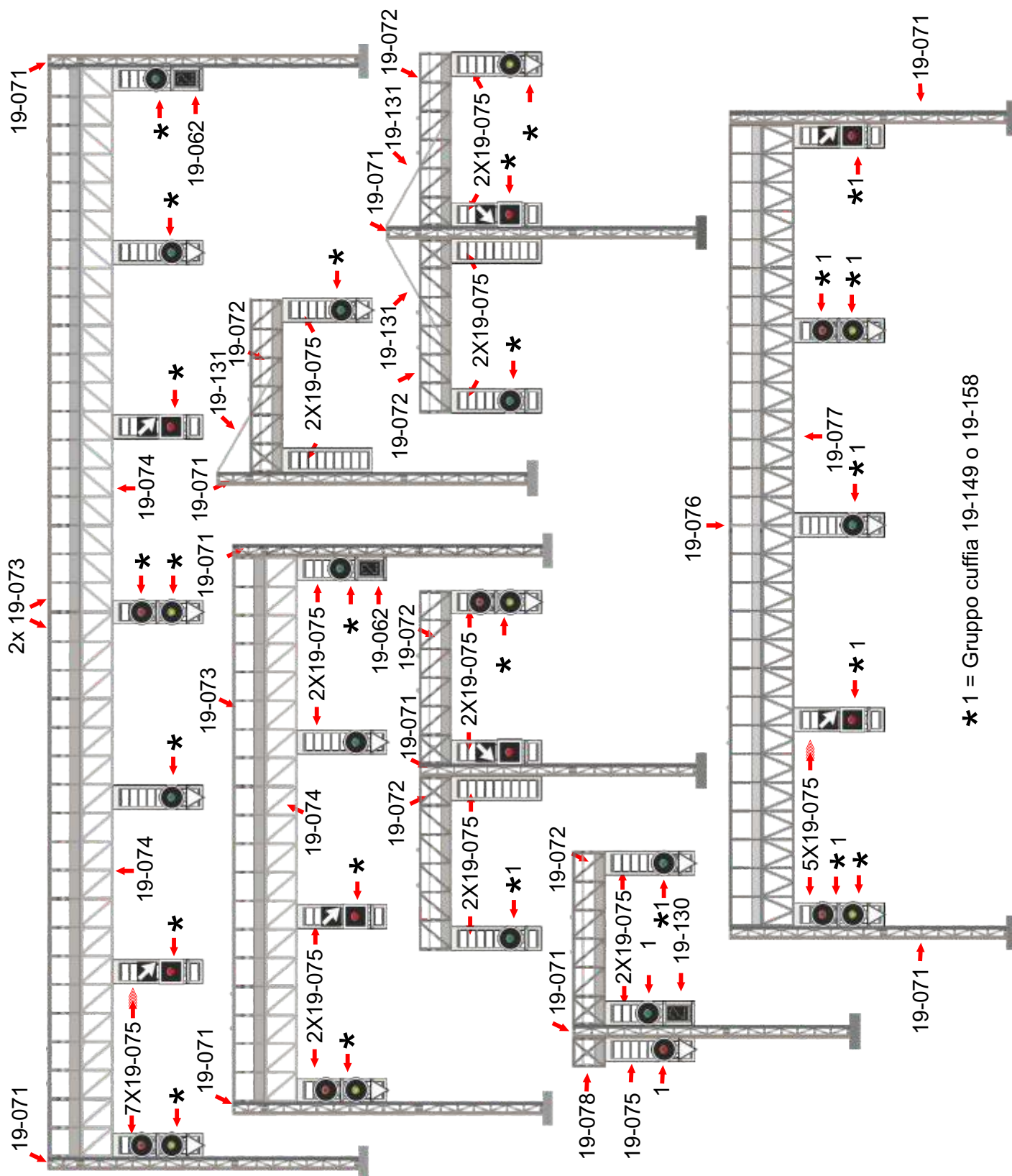
W



Rinforzo inferiore passerella fino a 261 mm 100-070

Raffigurazione disegno 2:1

Questo prodotto è di tipo modulare ed è composto dall'unione di più articoli di seguito alcuni esempi di configurazione.

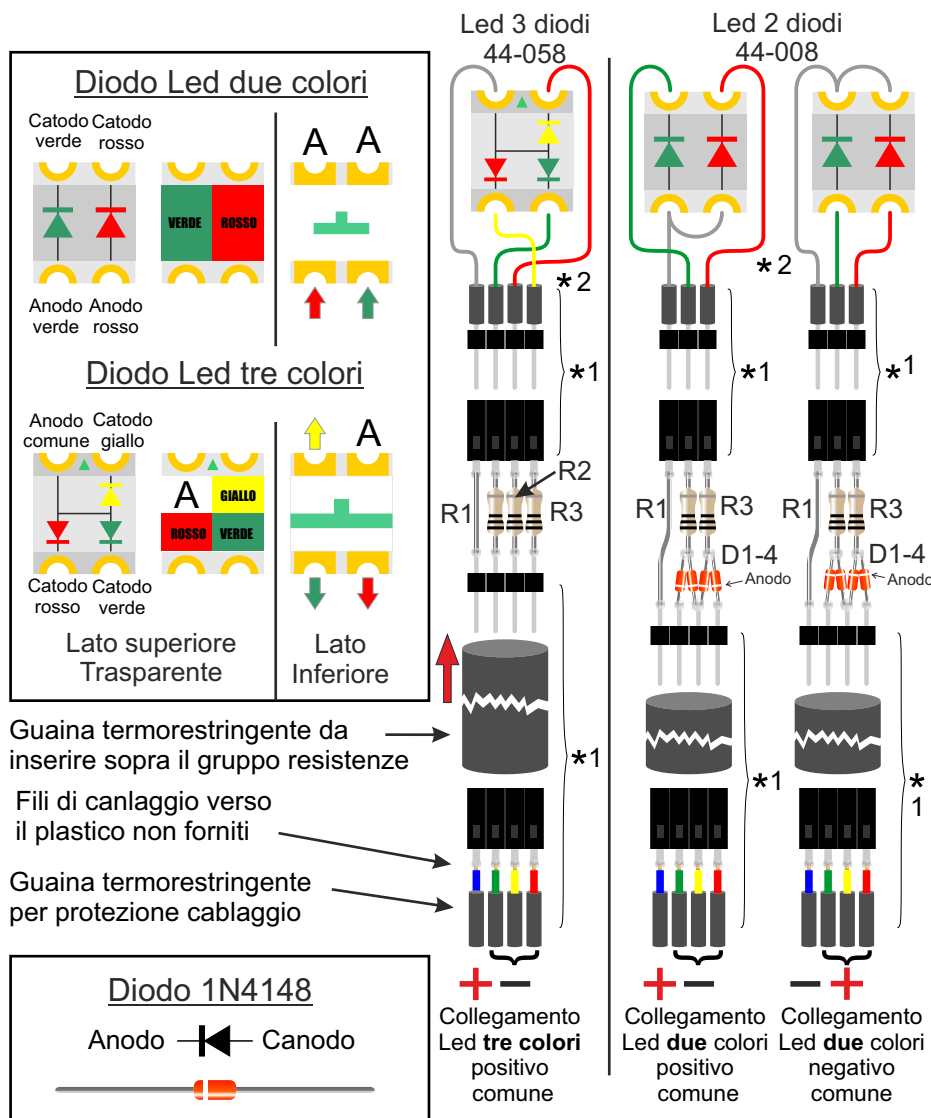


**\*1 = Gruppo cuffia 19-149 o 19-158**

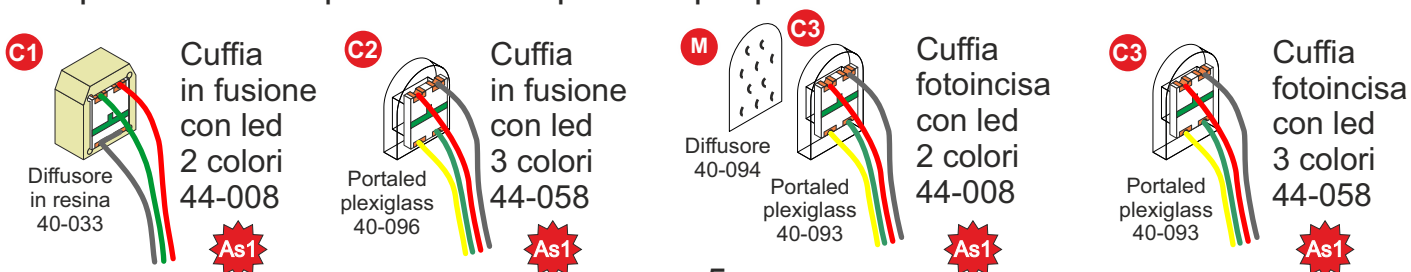


1) Il led utilizzabili sono di due tipi verificare il tipo acquistato prima di procedere:

Tipo 44-008: a due led uno rosso e uno verde che può riprodurre anche il colore giallo quando i due led sono accesi contemporaneamente. Tipo 44-058 a tre led separati rosso giallo verde. Le resistenze ed i collegamenti cambiano in funzione della tensione di funzionamento e del tipo di led.



2) I portaled sono di tipo diverso a seconda della composizione acquistata. In ogni caso la parte di emissione luminosa deve essere posta nell'foro presente sul portaled e fissato con una colla trasparente. La fase successiva riguarda il collegamento dei fili. Per i fili di tipo smaltato procedere con la rimozione dello strato superficiale nei punti di saldatura. L'operazione si segue grattando la superficie con la lama di un taglierino. Saldare poi il filo stesso al led seguendo lo schema riportato sopra. Per i fili guainati andranno semplicemente scoperti con uno spella fili per piccole sezioni.



## Preparazione cuffia versione in fotoincisione

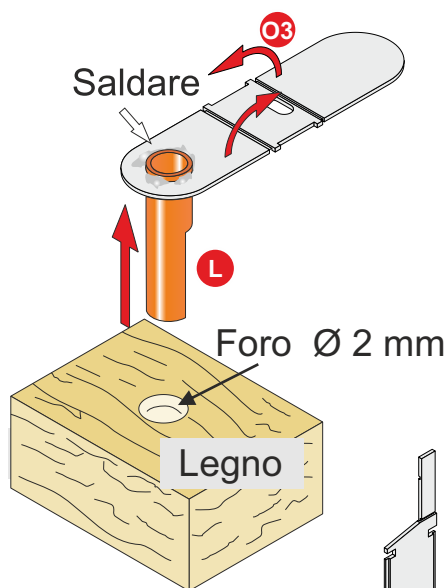


Fig n° 2

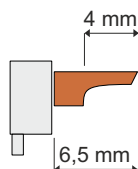
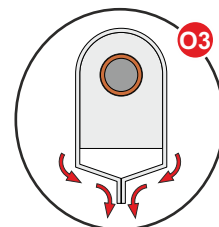


Fig n° 3



3) Inserire il tubo di rame fresato L simulante il paraluce nel foro del pezzo O3 avendo cura di allinearne la perpendicolarità. Per questa operazione ci si può aiutare con un cubetto di legno su cui praticare un foro di diametro 2mm con un trapano a colonna. Il paraluce dovrà essere posizionato per fuoriuscire dallo scatolato nelle misure riportate in figura 2. La parte eccedente all'interno dovrà essere limata quasi a filo, Bloccare il pezzo L con una saldatura dalla parte interna della cuffia.

4) Preparare la parte O4 piegandola con l'ausilio di una punta da trapano del diametro di 4mm in maniera di formare una curva nella parte centrale (vedi figura 4). Inserire poi il gruppo o i gruppi led As1 all'interno del pezzo O3 Prima del fissaggio con colla trasparente verificare la corretta fuoriuscita della luce dalla parte anteriore. Posizionare la protezione E2 tra la parte posteriore del led e la parte metallica adiacente. Chiudere infine la cuffia con il pezzo appena preparato piegando le alette di supporto come da figura n°3. Il gruppo così assemblato prende il nome As2. Nel caso di utilizzo del led 44-008 due diodi interporre il diffusore XX nella parte anteriore del led.

## Preparazione cuffia versione in fusione

5) Pulire e stagnare precedentemente la cuffia A e la base B. Quindi unire le due parti con una saldatura. Per l'operazione è necessario impostare il saldatore alla massima potenza se è disponibile la regolazione.

6) Dosare una goccia di collante all'interno della cuffia A e inserire il gruppo led As1. Provare precedentemente il corretto inserimento senza collante, eventualmente limare il diffusore o il portaled C nei contorni.

Prima della chiusura con il coperchio fotoinciso M2 posizionare la protezione E1 nella parte posteriore. In alternativa può essere utilizzata plastilina, stucco o colla tipo «americana». Nel caso dello stucco o della colla una volta essiccato si dovrà verniciare di colore nero. Questo serve ad evitare che vi siano inestetiche infiltrazioni di luce nella parte posteriore ed eventuali contatti della cassa con il led. Provare ora il funzionamento dello stesso collegandolo temporaneamente alle resistenze in dotazione. Il gruppo così assemblato prende il nome As2.

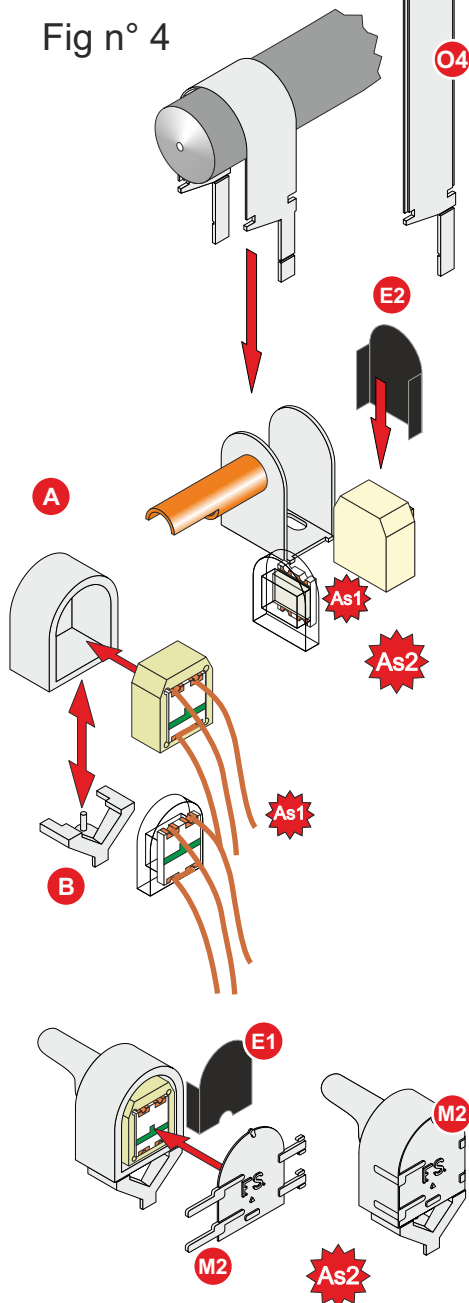
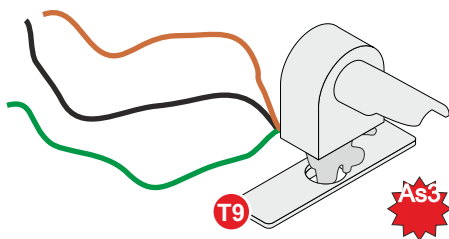


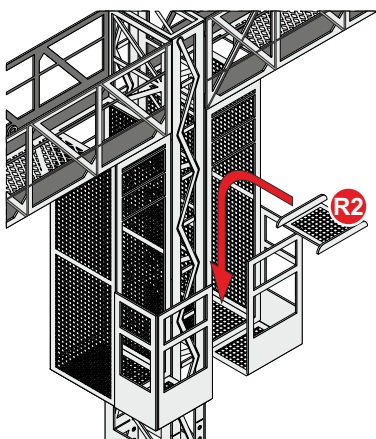
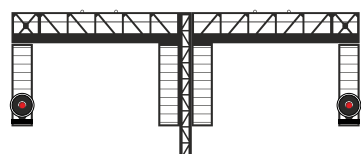
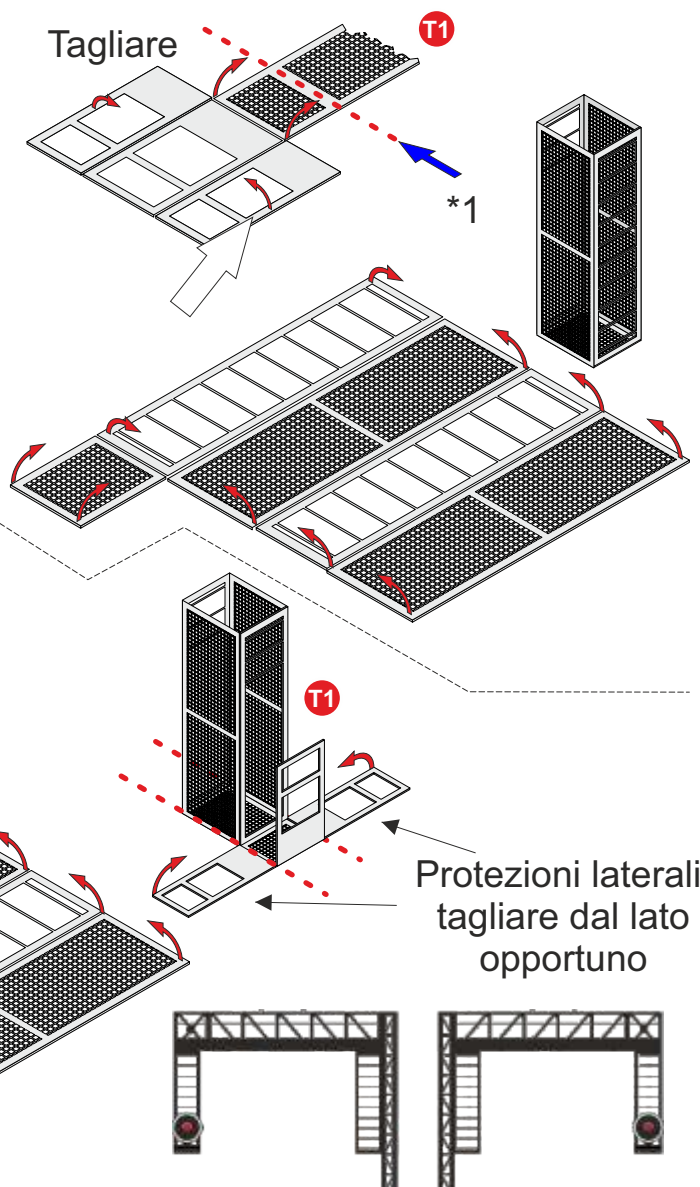
Fig n°5



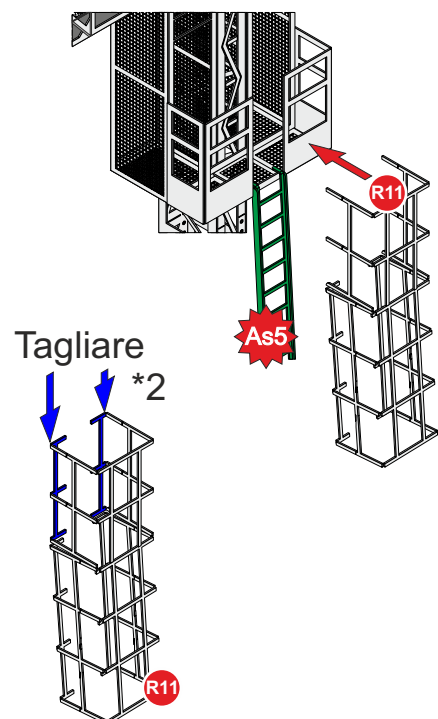
7) Piegare il lembo del pezzo T9 e saldare il gruppo cuffia ad esso come mostrato in figura. Il gruppo prende il nome As3.

8) Il cestello T1 dovrà essere montato in maniera diversa a seconda della sua posizione. Su quelli intermedi o esterni andrà rimosso il passaggio esterno vedi indicazione freccia \*1. Da notare che almeno un cestello fissabile va sempre posizionato al ridosso di un traliccio verticale anche se nessuna vela dovrà essere posizionata su di esso poiché consente il passaggio per l'accesso alla passerella ed il fissaggio della scaletta. Il passaggio esterno va posizionato nella parte posteriore del cestello rispetto alle vele di segnalamento.

9) Per quelli immediatamente adiacenti il traliccio verticale andrà aperta una protezione laterale per permettere il montaggio della scaletta di accesso dal lato esterno al binario.

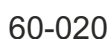


10) Nella composizione con due passerelle opposte al traliccio utilizzare il pezzo R2 per raccordare i due passaggi (vedi figura a sinistra). In questo tipo di montaggio la scaletta descritta al punto 21 va posizionata lato posteriore e non laterale vedi disegno a destra. La protezione antinfortunistica va tagliata solo nei punti indicati dalla freccia \*2 e poi saldata alla scaletta.



[illegible]

**Per ulteriori informazioni E-mail: [info@fermodellismo.it](mailto:info@fermodellismo.it)**



Rev 1.4