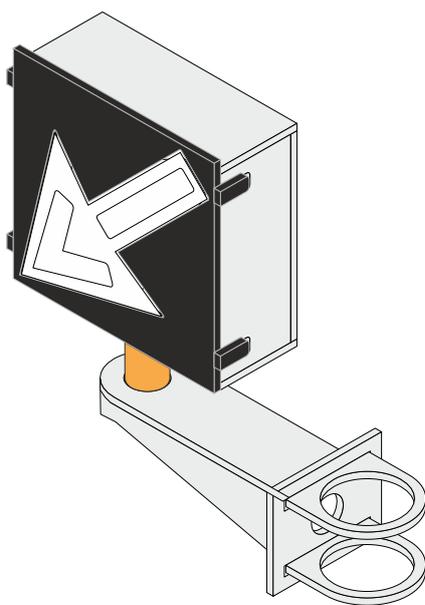


Istruzioni di Montaggio per indicatore binario a sinistra articoli 19-032 19-036 19-033 19-144



60-021 Revisione 1.0

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.

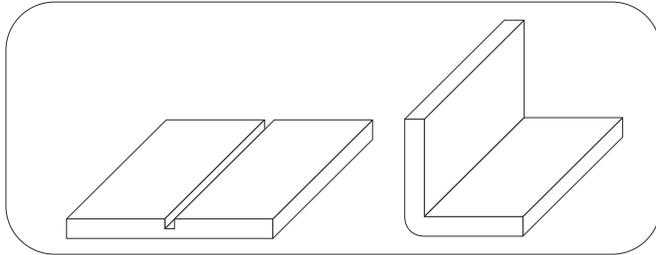


Fig 1



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.

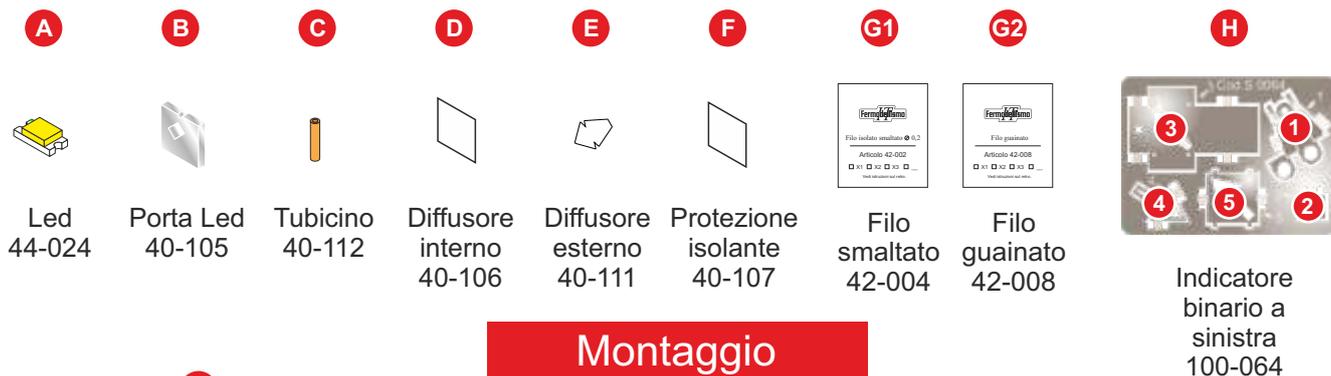
Una volta sagomato il pezzo procedere alla saldatura a stagno nei punti indicati nei vari step di montaggio.

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.

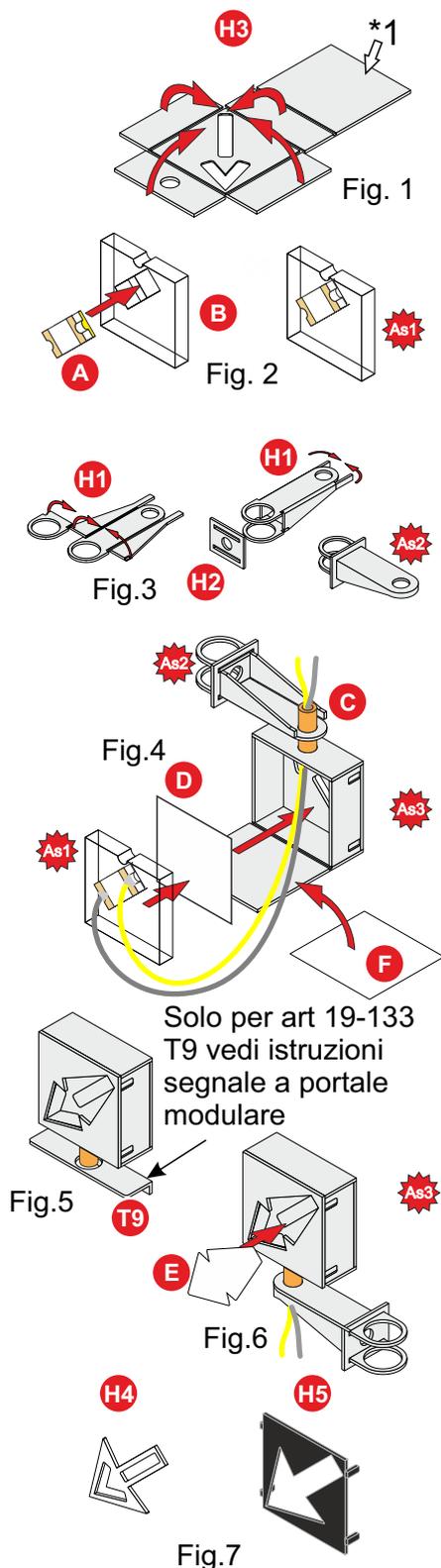
Qualora si compiano degli errori e si rendesse necessaria l'asportazione dello stagno è possibile usare la treccia ramata (art 20-002). Questa va usata appoggiandola sulla parte interessata e scaldandola con il saldatore nella parte superiore; lo stagno verrà così risucchiato nella trama della treccia. 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.

Descrizione parti



Montaggio



1) Piega il pezzo H3 come mostrato in figura 1 lasciando aperto il lembo indicato dalla freccia *1.

2) Mettere una goccia di collante trasparente tipo Pattex 100 trasparente nel foro del portaled B quindi posizionare il led A ed attendere l'asciugatura.

3) Piega il pezzo H1 come mostrato in figura 3 inserire il pezzo H2 e saldare per bloccare il tutto. Fare attenzione a non ostruire i due fori per il passaggio del palo. il pezzo prende il nome As2. Nel caso dell'articolo 19-133 per segnali a portale questo pezzo non andrà assemblato. Utilizzare in questo caso la mensola T9 dell'articolo 19-175 come normalmente usato per le vele tonde o quadre (Vedi fig5).

4) Inserire il tubicino C nel foro del pezzo H3 come mostrato in figura 4. Per posizionarlo perpendicolarmente alla cassa praticare un foro di 1mm in una tavoletta di legno da cui far uscire la porzione appena necessaria alla sovrapposizione del pezzo H3 fissare infine con una saldatura. Inserire il gruppo As2 e saldare. Fate attenzione a non far entrare stagno nell'interno del tubo. Qualora si renda necessario passare una punta da 0,5 mm all'interno dello stesso per liberare il passaggio fili. Procedere poi con l'inserimento del diffusore D all'interno del pezzo H4. Saldare i fili G1 O G2 al led ed inserire il tutto all'interno dello stesso. Posizionare l'isolamento adesivo F e chiudere il lembo *1 saldare tutto intorno per evitare l'uscita della luce. Il pezzo prende il nome As3.

5) Verniciare il pezzo As3 con fondo grigio 22-102 o vernice 22-187. A seguito dell'asciugatura della vernice incollare sempre con colla trasparente il diffusore esterno E nell' asola presente nel pezzo frontale H4 ed attendere il completo fissaggio.

6) Verniciare il pezzo H5 con nero 22-106 ed il pezzo H4 con bianco opaco 22-108.

