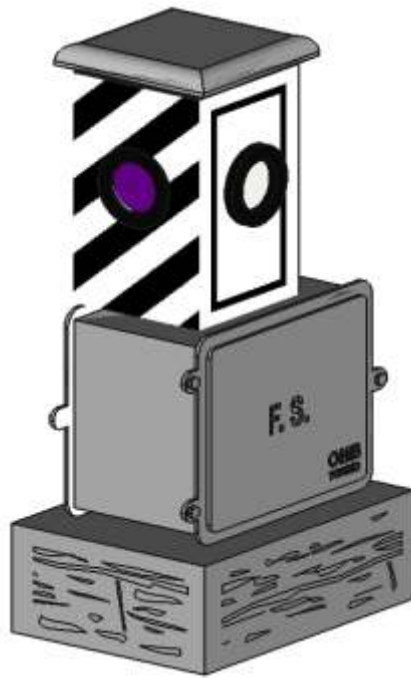


## Istruzioni di Montaggio Marmotta in Kit Articolo 19-350 per scala H0



60-002 Revisione 2.5

<http://www.fermodellismo.it>

# 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.

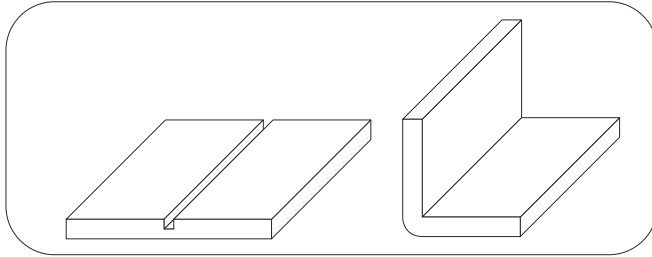


Fig 1



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.

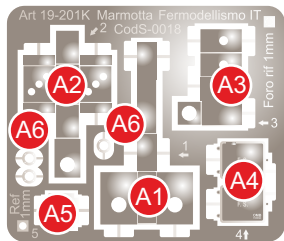
Una volta sagomato il pezzo procedere alla saldatura a stagno nei punti indicati nei vari step di montaggio.

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 delle parti consentendone la saldatura. Per effettuare una saldatura molto fine è necessario usare un disossidante ed un flussante accoppiato come l'articolo 20-001. 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.

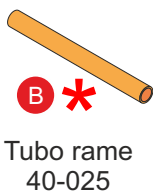
Qualora si compiano degli errori e si rendesse necessaria l'asportazione dello stagno è possibile usare la trecciola ramata (art 20-002). Questa va usata appoggiandola sulla parte interessata e scaldandola con il saldatore nella parte superiore; lo stagno verrà così risucchiato nella trama della treccia. 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 piccola quantità di flussante, un rotolino di treccia ramata, uno spezzone di stagno ed alcuni dischi abrasivi è disponibile con codice 21-001.

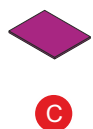
## Descrizione parti



100-018 **A**



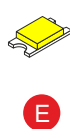
Tubo rame  
40-025



Diffusore  
40-027



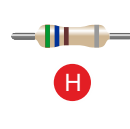
Diffusore  
40-020



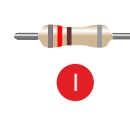
Led  
44-098



Porta Led 3D  
49-003



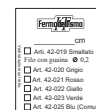
Resistenza  
560 ohm  
43-002



Resistenza  
820 ohm  
43-003

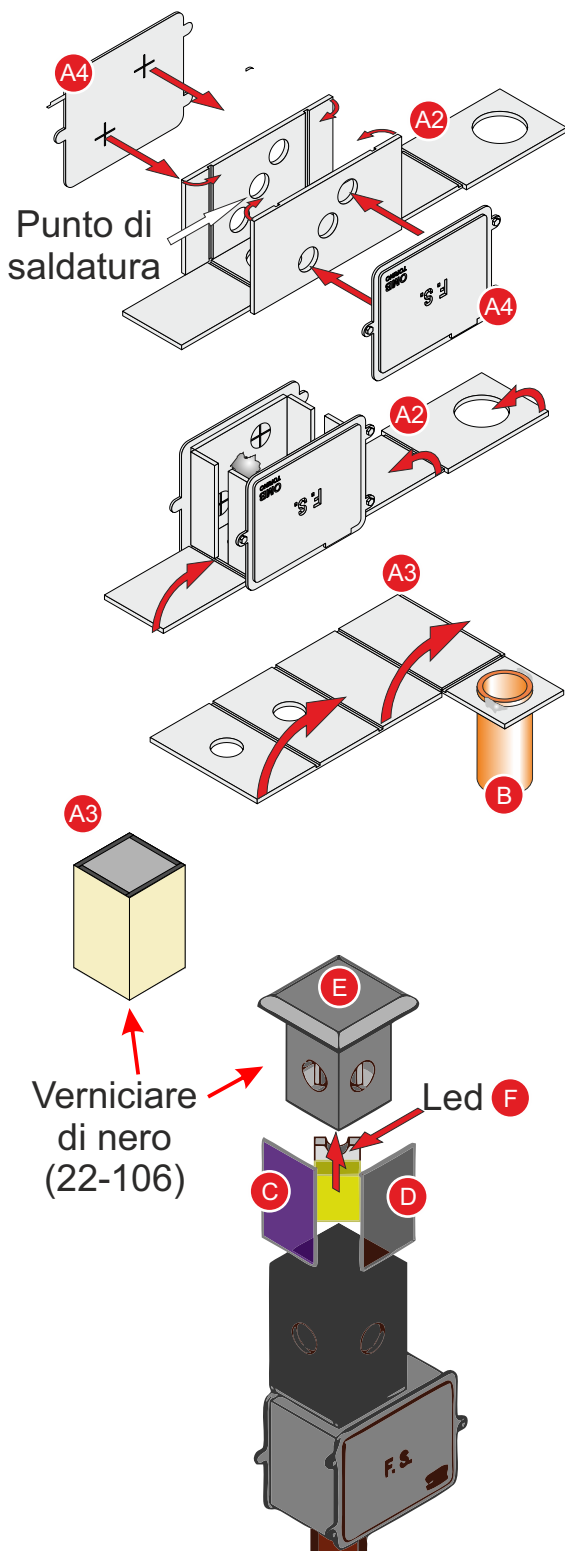


**L** **M**



Filo 44-098

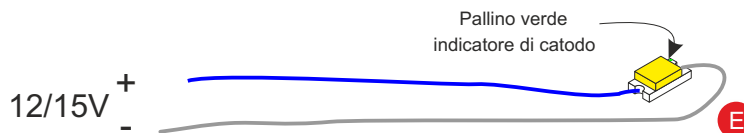
## Assemblaggio



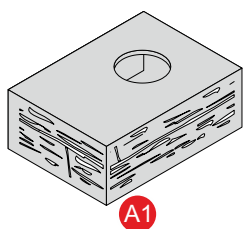
1) Piegare di 90 gradi i due lati del pezzo A2. Fissare i pezzi A4 allineando la crocetta presente nella parte posteriore con il foro del pezzo A2. Fare attenzione al verso che dovrà essere con le scritte rovesciate. Il gruppo sarà ruotato nella fase finale di assemblaggio. Bloccare il tutto con una saldatura nel punto centrale. Successivamente chiudere lo scatolato seguendo le frecce riportate in figura. Il pezzo è pronto per la verniciatura color nero.

3) Saldare in posizione perpendicolare il tubicino di rame al pezzo n°3. (\*se si vuole utilizzare il kit di movimento 19-353 riferirsi alle apposite istruzioni 60-027 circa la sua lunghezza). Il tubicino potrebbe non entrare nel foro. allargare leggermente il foro con una piccola lima tonda. In caso di montaggio fisso calibrare l'operazione lasciando una leggera forzatura utile per tenere fermo il pezzo durante la saldatura. In caso di montaggio con movimento lasciare che il tubicino possa ruotare.

3) Mascherare i lati con i diffusori del pezzo A3 con due rettangoli di nastro adesivo. Verniciare di nero il resto della parte insieme al pezzo A3.



4) Saldare i fili O al led F ed inserirlo nel foro inferiore del pezzo E con il lato illuminante rivolto verso i due fori laterali. Posizionare poi i filtri C e D come in figura interponendoli tra i fori del pezzo A3 e il portaled E. Inserire infine il pezzo E nello scatolato A3.



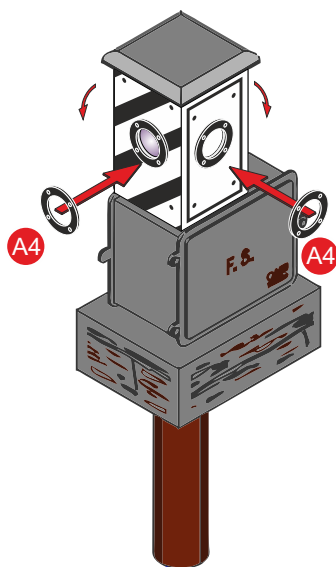
A1

L

M



5) Chiudere lo scatolato A1 simulante la base in cemento e verniciare di colore grigio. Per simulare il corretto colore aggiungere una piccolissima quantità di giallo ad un grigio medio. In caso di montaggio del meccanismo di rotazione 19-353 allargare il foro affinché il tubo B possa ruotare liberamente.



6) Applicare le decals L ed M nelle posizioni indicate dalle frecce rosse. Incollare successivamente le parte A 4 intorno ai fori di uscita della luce del pezzo A3

6) Montare il connettore come mostrato in figura, in caso di montaggio con meccanismo di rotazione 19-353 montare il connettore come spiegato nelle apposite istruzioni.

#### Codice colori resistenze

- H** 12 V = Verde Blu Marrone = 560 ohm (43-002)
- I** 15 V = Grigio Rosso Marrone = 820 ohm (43-003)

Montaggio  
connettore

- 2) Chiudere o tagliare le sporgenze del pressacavo
- 3) Inserire nella copertura

Saldare

Resistenza

H o I

Il segnale basso di manovra di tipo meccanico girevole luminoso chiamato in gergo "marmotta", in alcuni casi, vale anche per i treni in partenza. I treni che partono da binari con segnale di partenza "comune" devono rispettare anche il segnale basso posto alla fine del binario.

Il lato con fasce diagonali e luce violetta ordina di arrestarsi prima del segnale. Il lato bianco con filetto nero e luce bianca autorizza invece la manovra a proseguire fino al prossimo segnale basso o binario tronco o punto determinato.

**FERMODELLISMO.IT**

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



60-002

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

Rev 2.5