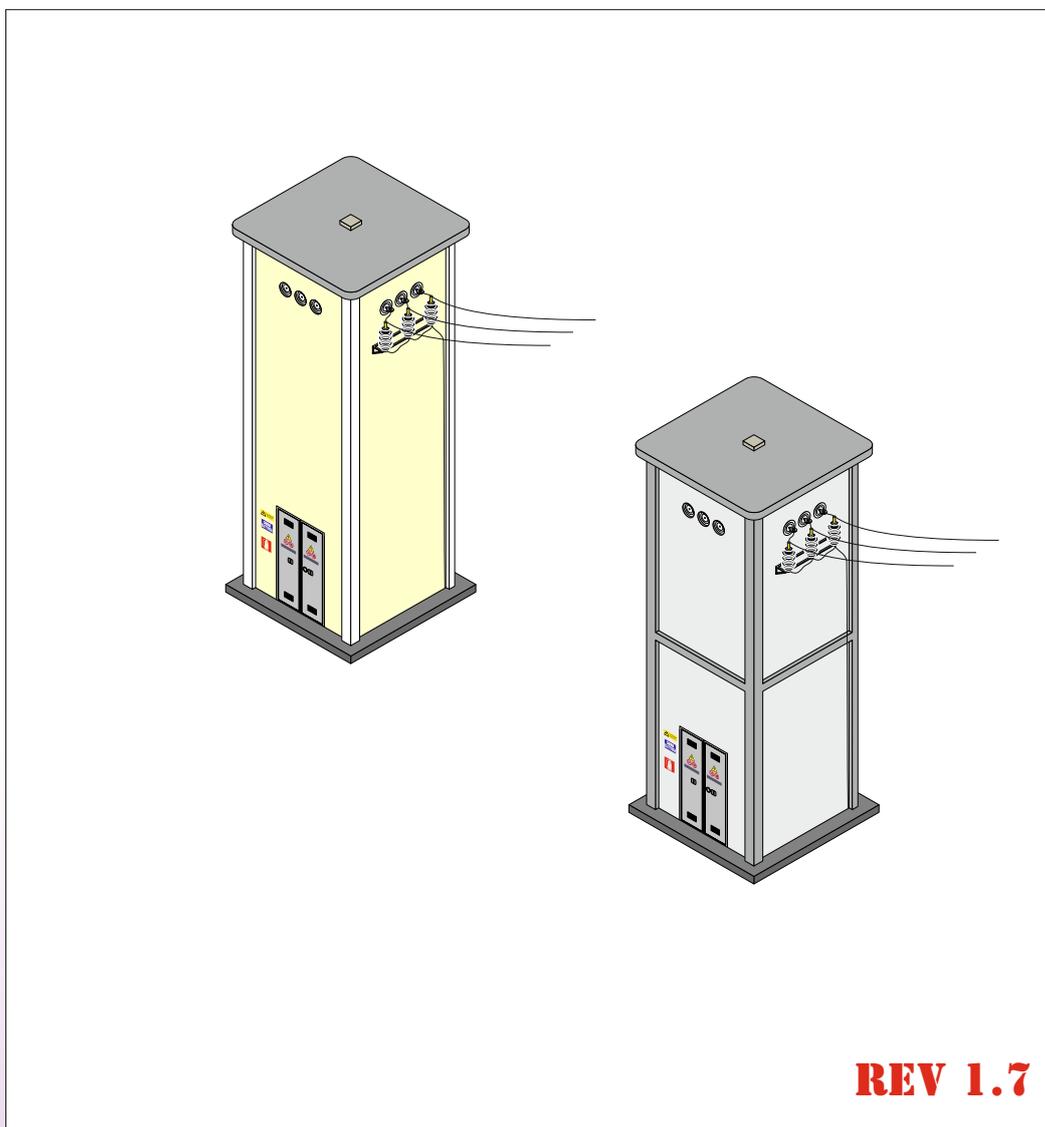


Istruzioni di Montaggio cabina elettrica a torre Articolo 24-011 24-019 in scala H0



Informazioni Generali

Parte della struttura di questo prodotto 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.

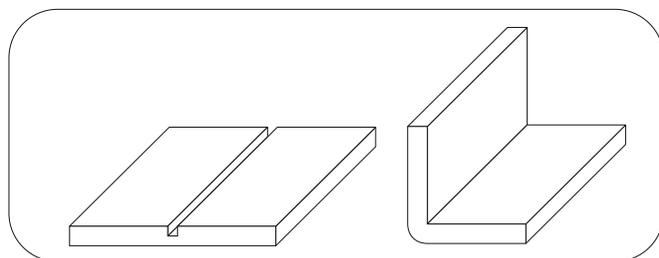


Fig 1



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.

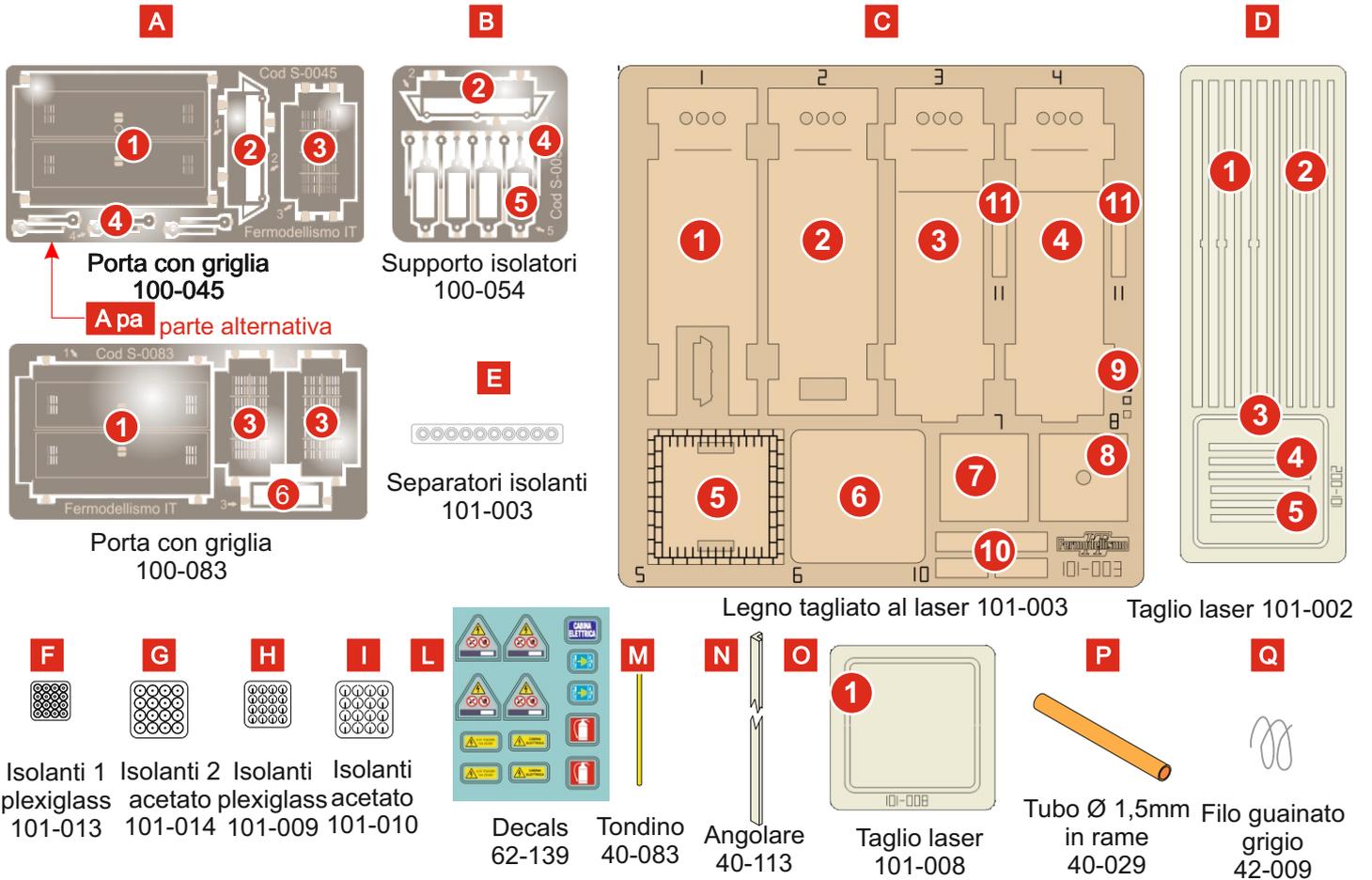
Una volta separati i pezzi dalla lastra aiutandosi con un cutter o una tronchesina limare i ponticelli di raccordo con la lastra prima di iniziare la piegatura. Usando una forbice curva è possibile tagliare i ponticelli a filo, evitando l'operazione di limatura. Usare in tal caso molta accortezza nella 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. Per le saldature su parti elettriche consigliamo invece l'articolo 20-009. Attenzione! non utilizzare l'articolo 20-001 sulle parti elettriche. Per queste ultime è consigliato l'articolo 20-003.

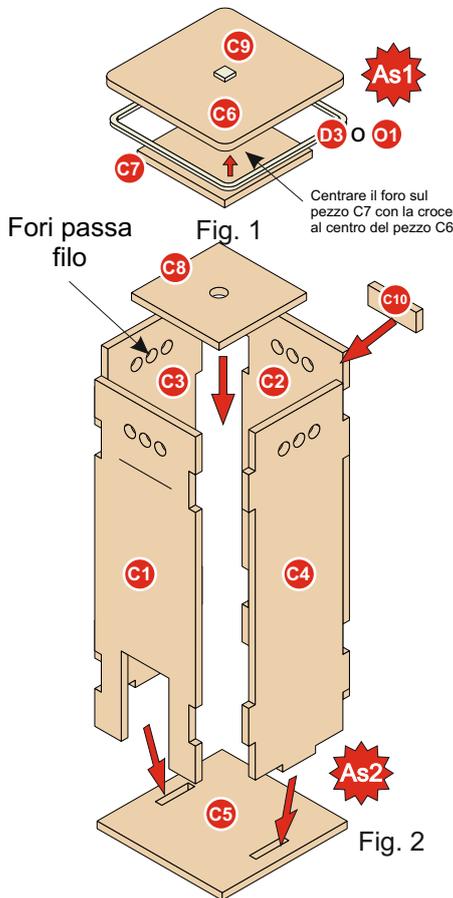
Qualora si compiano degli errori e si rendesse necessaria l'asportazione dello stagno è possibile usare la treccia ramata (art 20-002). Questa va usata appoggiandola sulla parte interessata e scaldandola con il saldatore nella parte superiore; lo stagno verrà così risucchiato nella trama della treccia.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



Nota: Queste istruzioni si riferiscono a differenti articoli la presenza nella confezione delle singole parti dipende dalla tipologia di prodotto ordinato. Il suffisso **pa** indica parti che sono sostituite nelle versioni più recenti del prodotto



1) Comporre il tetto dello struttura con le parti C9 C8 C7(centraggio tetto) e D3 (per Art 24-006) o O1 per (Art 24-011) come mostrato in fig.1 utilizzando collante specifico per legno o colla vinilica. Il gruppo prende il nome di As1.

2) Comporre la struttura principale in legno come mostrato in figura 2. Prima della composizione mettere del collante per legno nelle asole e lungo i bordi interni. Lasciare asciugare prima di procedere con le fasi successive. Il copriasole C10 va installato sul retro dei fori passafilo non utilizzati, per la chiusura possono comunque essere montati i pezzi E a discrezione. All' interno della torre a mezza altezza può essere montato il pezzo C8 che funge da supporto per un eventuale illuminazione. Questo deve essere inserito a incollaggio finito delle quattro pareti laterali. Se si intende montare questo pezzo posizionare e incollare i pezzi numero 11 (supporti) allineandoli con le due incisioni orizzontali presenti sui pezzi C3 e C4. Una volta assemblato il tutto stuccare tutte le eventuali fessure tra gli incassi e le fessure al di sotto dei tre fori tondi da non utilizzare (vedi istruzioni al punto 3) Il gruppo così ottenuto prende il nome As2.

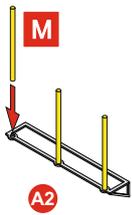


Fig. 3

As3

3) Preparare la mensola A2 piegando le alette laterali e saldando tre spezzoni di tondino M come mostrato in fig. 3 . Per l'operazione ci si può aiutare inserendo i tre tondini nei fori predisposti nel pezzo C al di sotto la parte C1 Questa parte simula gli scaricatori di sicurezza delle linee Alta Tensione. la parte prende il nome As3. Questa parte può essere montata su uno qualsiasi dei quattro lati della cabina a seconda delle vostre esigenze.

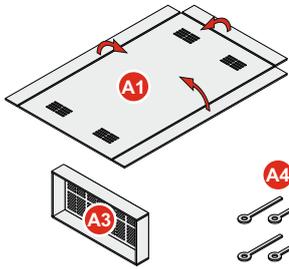


Fig. 4

4) Preparare la porta e la griglia in fotoincisione piegando le alette laterali come mostrato in fig. 4. Verniciare poi le parti A1 A3 A4 e il gruppo As3 (mascherando con nastro adesivo i tondini I) con fondo grigio 22-102 o vernice 22-187.

24-019

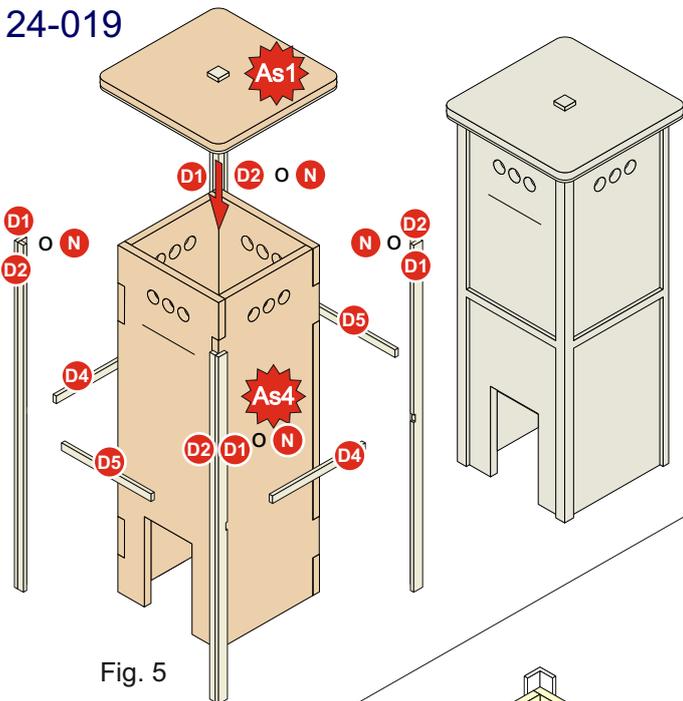


Fig. 5

5a) Per l'articolo 24-019 procedere con l'incollaggio degli angolari in cartongesso D1 D2 D4 D5 come mostrato nella figura 5, posizionare il tetto As1 quindi procedere alla verniciatura con colori a tempera o acrilici in grigio cemento (Grigio medio con una goccia di giallo).

24-011

Grigio cemento

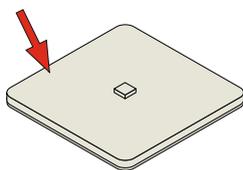


Fig. 6

5b) Per l'articolo 24-011 procedere alla verniciatura con colori a tempera o acrilici in giallo tenue per la torre e grigio medio per il tetto. Gli angolari N andranno incollati solo dopo la verniciatura previa verniciature di colore bianco.

Grigio cemento

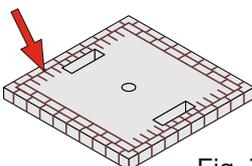
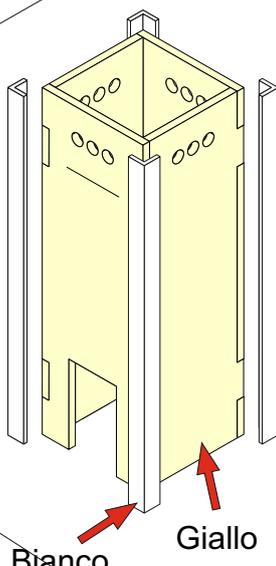
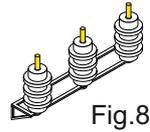
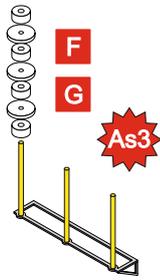


Fig. 7



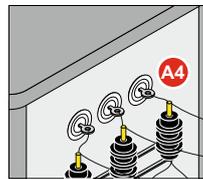
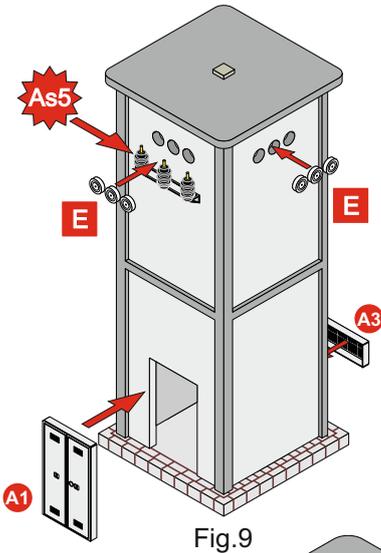
6) Verniciare la base con grigio cemento possibilmente di una tonalità leggermente diversa. Una volta asciugato eseguire una sporcatura delle fessure incise al laser con tecnica a lavaggio utilizzando un marrone scuro.

La sporcatura a lavaggio consiste nel preparare una miscela molto diluita di colore e farla penetrare nelle fessure asciugando invece tale colore nelle superfici piatte con un panno.

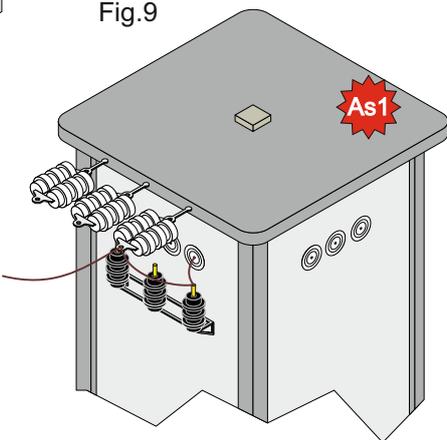
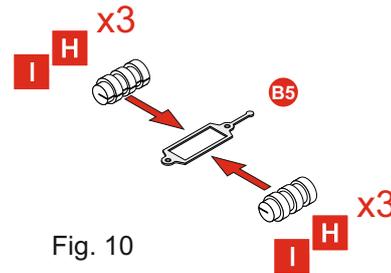


7) Inserire alternandoli i pezzi F e G sul tondino I dell'assemblato As3. Ripetere l'operazione per i tre tondini. Una volta terminato mettere un punto di colla nella parte alta per bloccarne la fuoriuscita. Inserirli infine in una delle fessure previste sulle pareti al di sotto dei tre fori tondi.

8) Inserire i divisori isolanti E nei fori in alto della cabina il e lo scaricatore As5 nel lato scelto per l'entrata dei fili. Inserire ed incollare la porta A1 e griglia A3 nei fori predisposti.



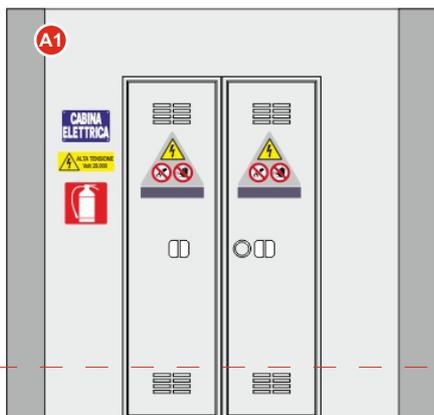
8) Inserire i pezzi A4 all'interno dei fori del pezzo E questi saranno usati come punto di arrivo dei fili simulanti la linea di alta tensione.



9) Con questo kit si possono installare anche le riproduzioni degli ancoraggi al tetto dei fili di alta tensione in arrivo alla cabina. Inserire ed incollare alternativamente i dischi H e I sul pezzo B5 come mostrato in figura 10. I pezzi hanno una piccolo taglio laterale per l'inserimento sulla fotoincisione. In questa fase utilizzare un collante trasparente tipo Clearfix o Pattex 100% reperibile in ferramenta.

Fig. 11

Per installarli sulla cabina bisogna praticare tre fori nel pezzo As1 ed inserire gli stessi nei fori dove precedentemente deve essere inserito una goccia di colla.



10) Per il posizionamento delle decals L riportiamo uno schema di massima in figura 12 per il posizionamento, ma come al vero può essere modificato a seconda delle differenti riproduzioni.

Fig. 12

