

Fermodellismo

Istruzioni di montaggio per
24-016 (SX) 24-023 (DX)
Magazzino merci H0



<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.

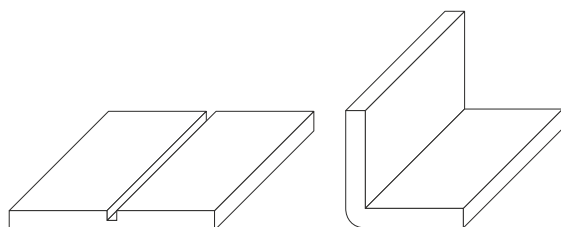


Fig 1



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 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.

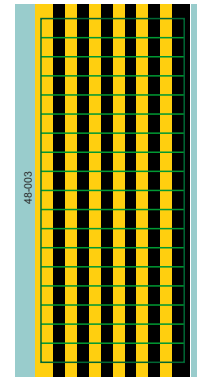
Qualora si compiano degli errori e si rendesse necessaria l'asportazione dello stagno è possibile usare la treccia ramata (art 20-002). Questa va usata appoggiandola sulla parte interessata e scaldandola con il saldatore nella parte superiore; lo stagno verrà così risucchiato nella trama della treccia.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



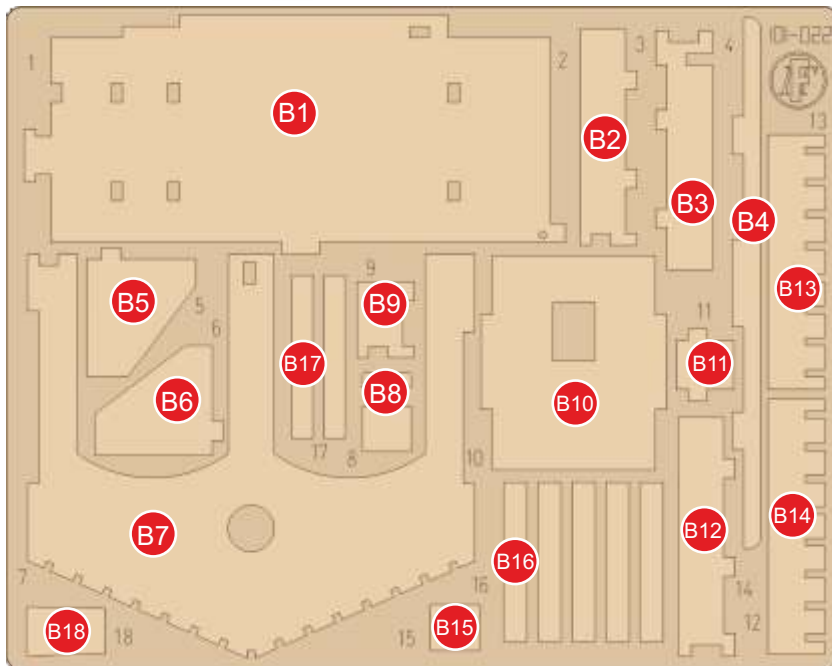
A 101-021 Legno 3mm Gruppo 1



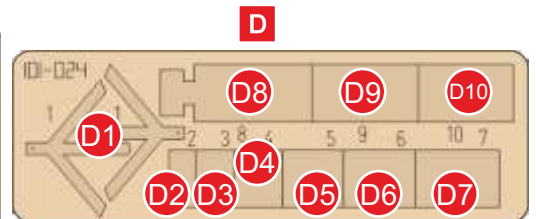
S 48-003 Decals



O 40-150 Perni bloccaggio capriate 0,7



B 101-022 Legno 3mm Gruppo 2



D 101-024 Cornici finestre e stadera a ponte



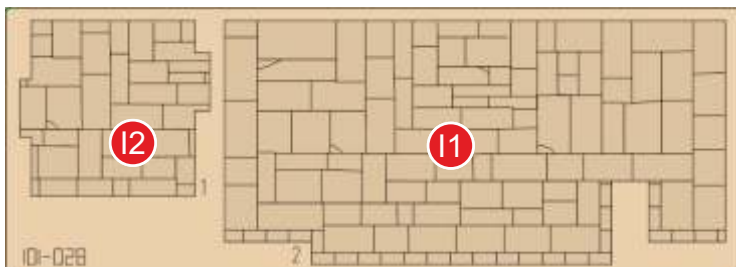
L 100-091 Cornici finestre e stadera



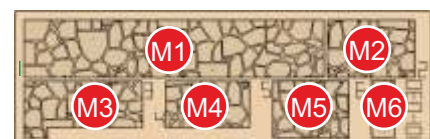
V 101-042 Supporto pedana stadera



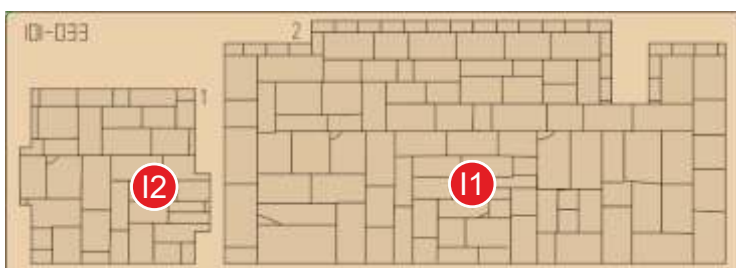
T 40-149 Tondino 0,5 mm asta segnale



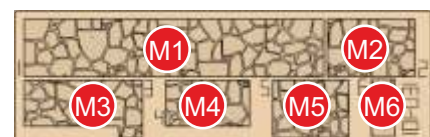
I 101-028 Piano carico (24-016 SX)



M 101-030 Rivestimento (24-016 SX)

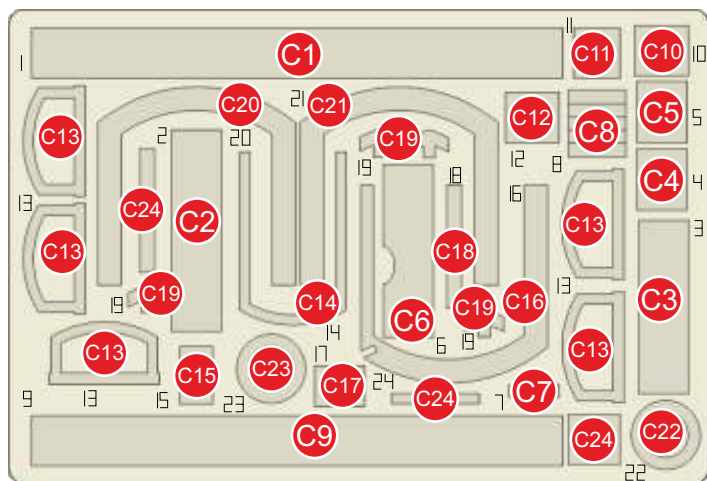


I 101-033 Piano do carico (24-023 DX)



M 101-031 Rivestimento (24-023 DX)

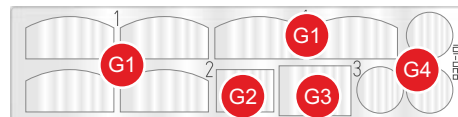
Descrizione e lista delle parti



C 101-023 Cartoncino cornici

U

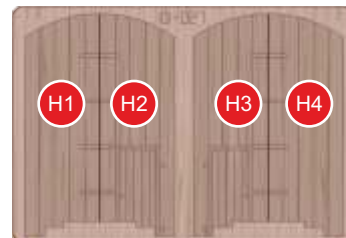
40-148
Tubo in rame
cardini
portoni



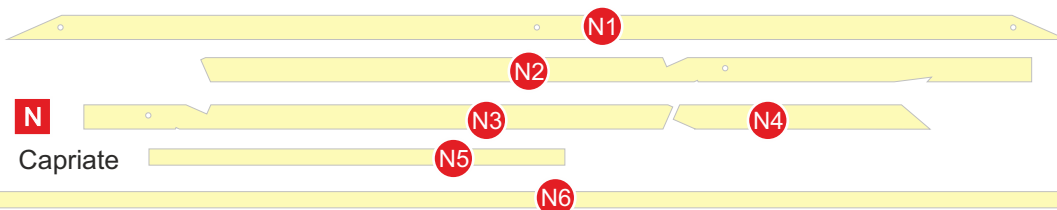
G 101-026 Vetri

P

40-151 X8
Perni cerniere
portone



H 101-027 X2 Rivestimento portone

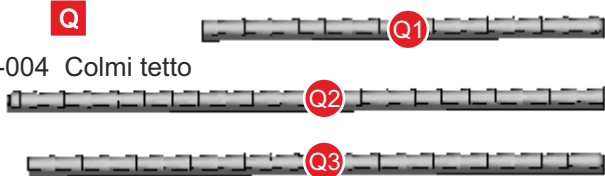


N

101-041 Capriate

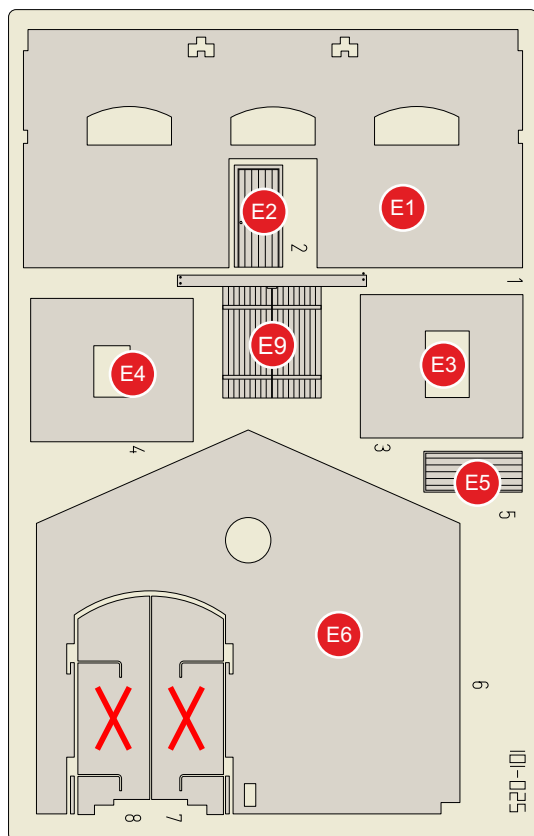
Q

49-004 Colmi tetto



R

40-125 Tetto in resina



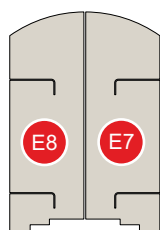
E 101-025 Rivestimenti interni e base portone

LE PARTI
CONTRASSEGNAE

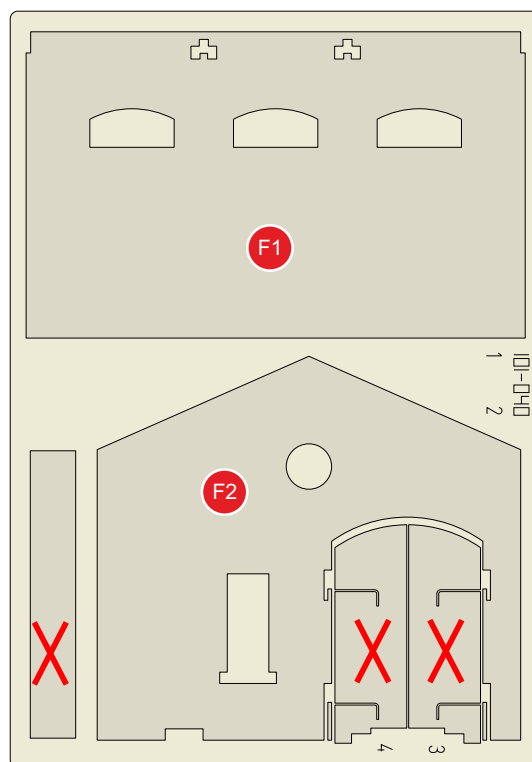


NON SONO DA
UTILIZZARE

Bustina
separata *
(correzione)



x2



F

101-040 Rivestimenti interni

Montaggio

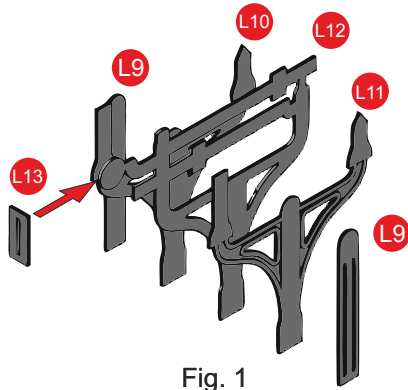


Fig. 1

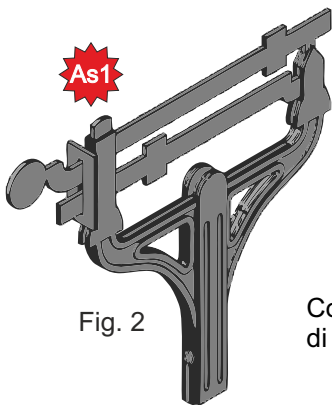


Fig. 2

Colorare di bianco



Fig. 3

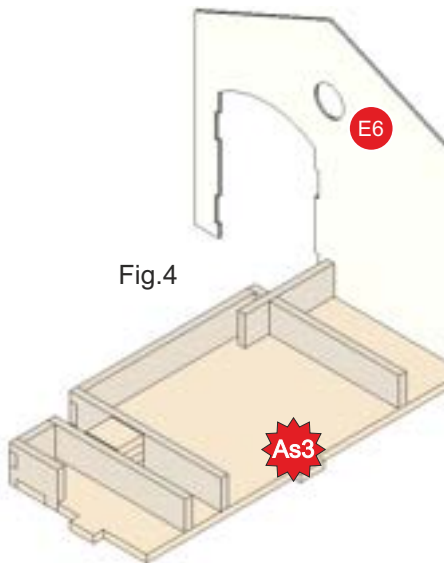


Fig. 4

3) Posizionare la parte E6 al ridosso della base del piano di carico per prima (figura 4) poi seguire con tutto il resto delle parti mostrate in figura 5, partendo dalle parti A e B e poi il rivestimento interno E ed F. Al termine stuccare le giunzioni quindi carteggiare e poi dipingere con giallo tenue. Infine fissare le parti U con colla cianoacrilica.

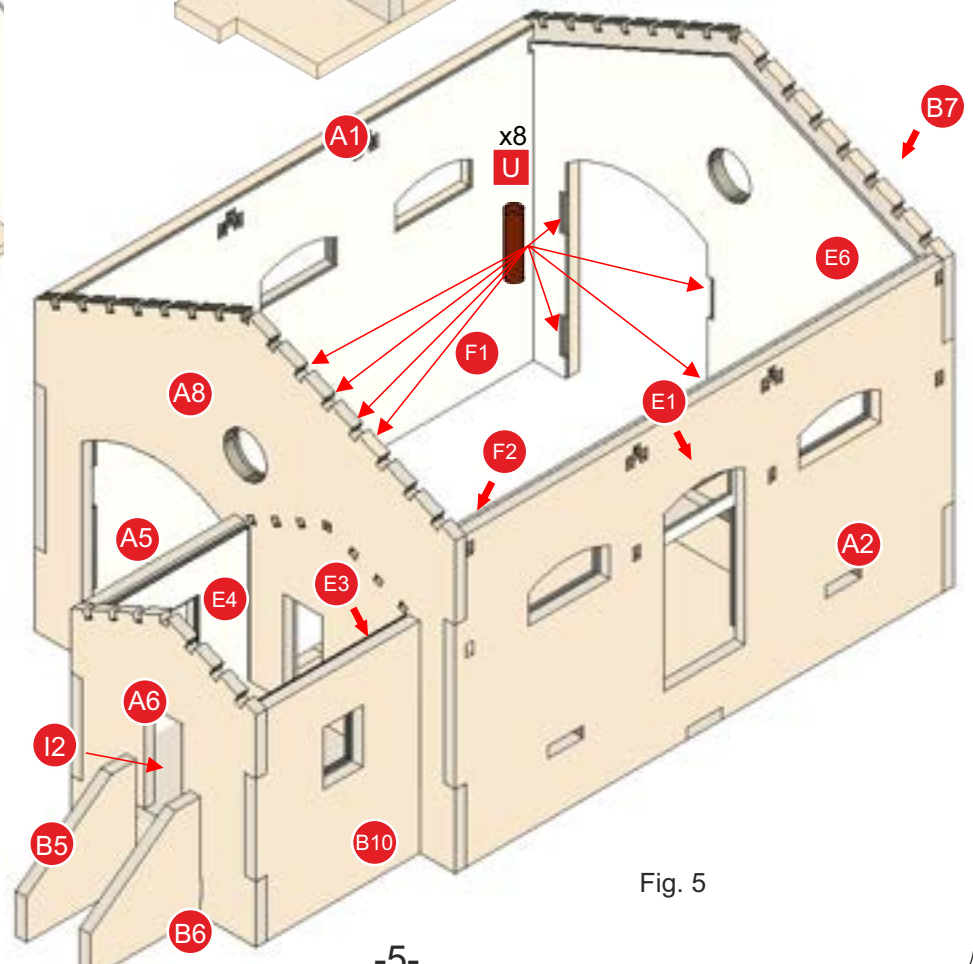
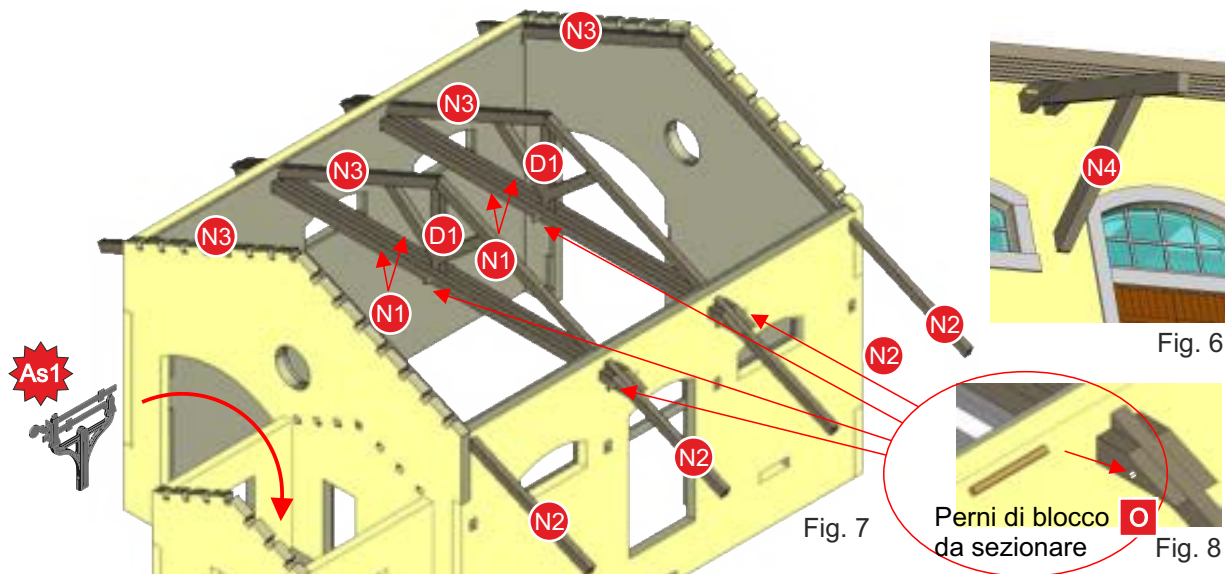
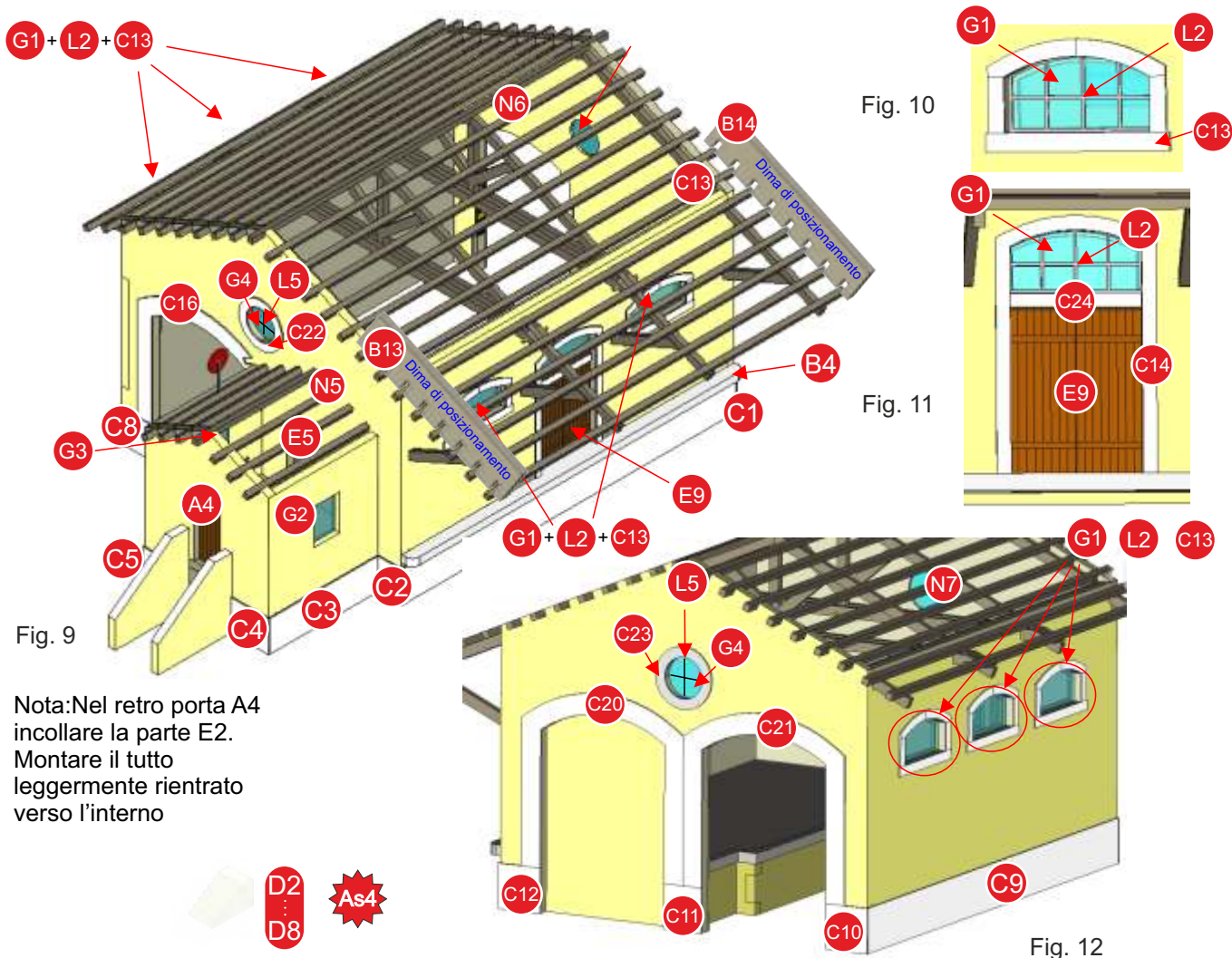


Fig. 5

4) Comporre le capriate di supporto con le parti di fig 7. Al termine dell'assemblaggio inserire i perni di bloccaggio O di figura 8. Infine posizionare i supporti N4 ad incastro sotto le parti N2 come mostrato in di fig 6. In questa fase è anche il momento di inserire la parte interna della stadera As1 nella sua posizione .



5) Procedere poi con il montaggio nel seguente ordine: vetri (parti G), telai in fotoincisione (parti L), cornici (parti C, preventivamente dipinte di bianco), porte (parti E9 E5) ed infine le travi del tetto (C), come mostrato nelle figure 10 11 e 12. Nella parte più esterna delle travi, non essendo presenti scassi di riferimento, aiutarsi nel posizionamento con le dime B13 B14 e poi procedere all'incollaggio.



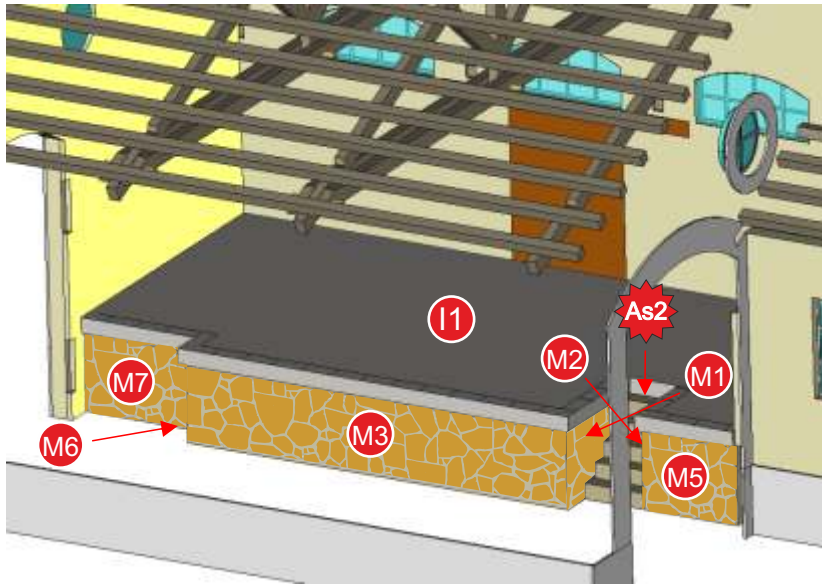


Fig. 13

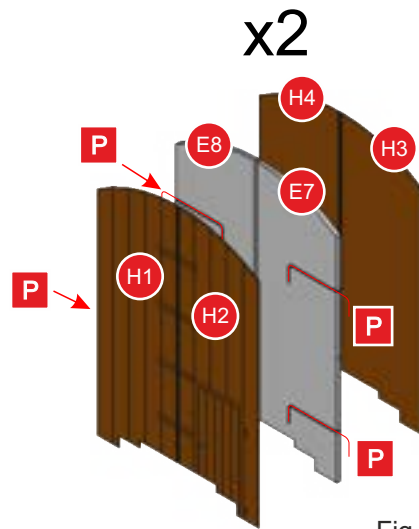


Fig. 14

6) Posizionare il gruppo scalette As2 e mettere in posizione il piano di carico I1 opportunamente dipinto all'interno della struttura seguite dalle parti decorative (M) riproducenti le pietre di rivestimento. Procedere anche con l'assemblaggio dei portoni (due gruppi) sulla linea ferroviaria come mostrato in figura 14. All'interno incollare anche il tondino P che inserito poi nel tubo U di fig 5 realizzerà la cerniera per l'apertura e chiusura

7) Nell'assemblaggio finale posizionare il tetto e i colmi come in figura 15. Mettere infine in posizione definitiva i gradini della scala As4 , le decals e il segnale a tabella rosso L8 come indicato nella figura 7. Il tondino T andrà saldato a stagno al segnale L8, questultimo andrà poi verniciato di rosso nella parte anteriore e grigio nella parte posteriore (lato saldatura palo).

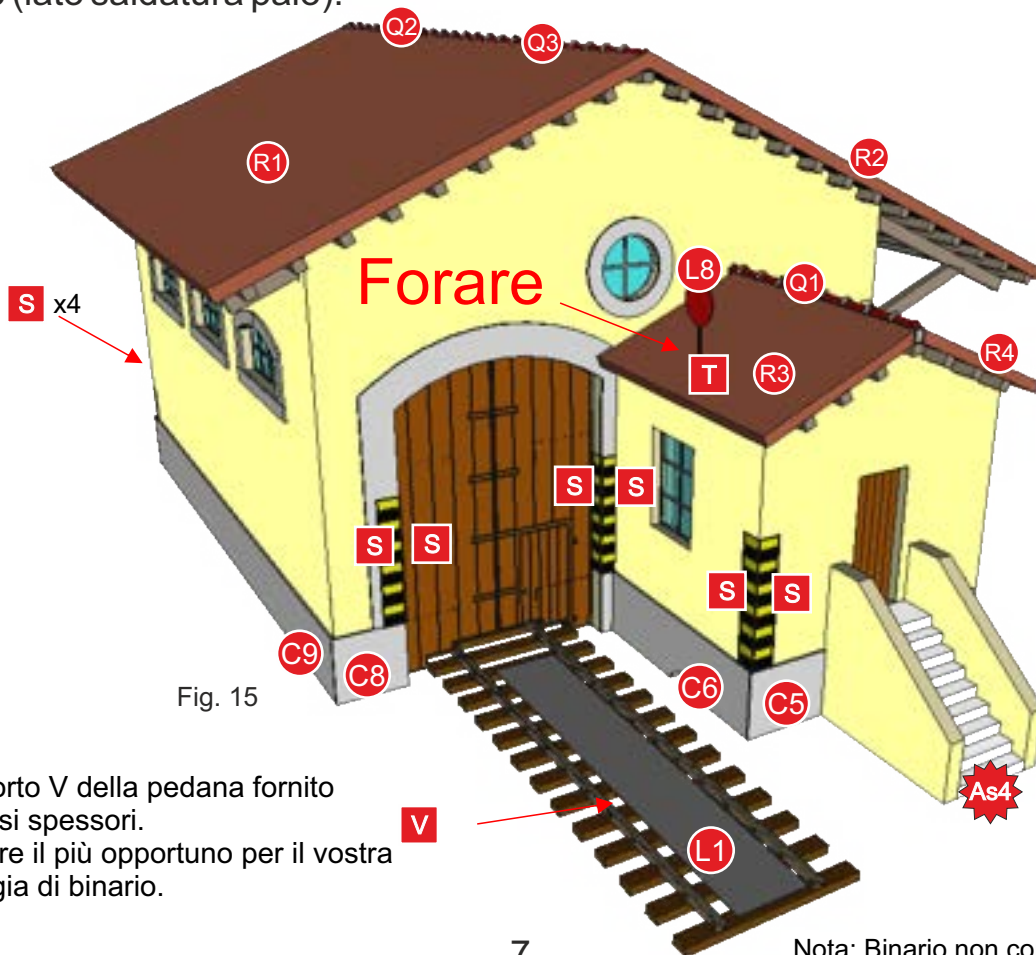


Fig. 15

Il supporto V della pedana fornito in diversi spessori. Utilizzare il più opportuno per la vostra tipologia di binario.

