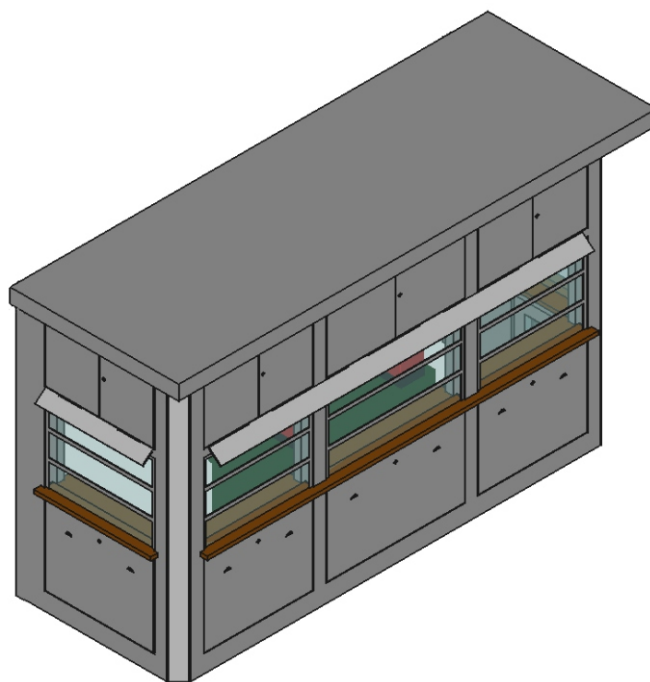


**Istruzioni di Montaggio per  
PB di stazione e interni  
Articoli 24-024 24-025 24-026 24-029 24-031 per scala H0**



**Rev 1.4**

<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.

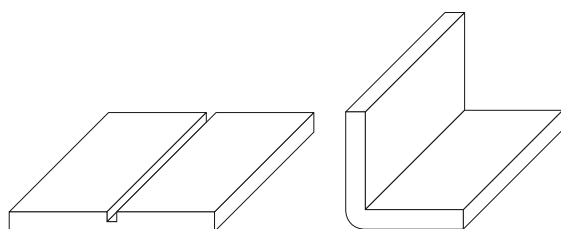


Fig 1



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.

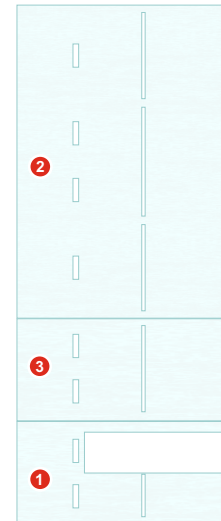
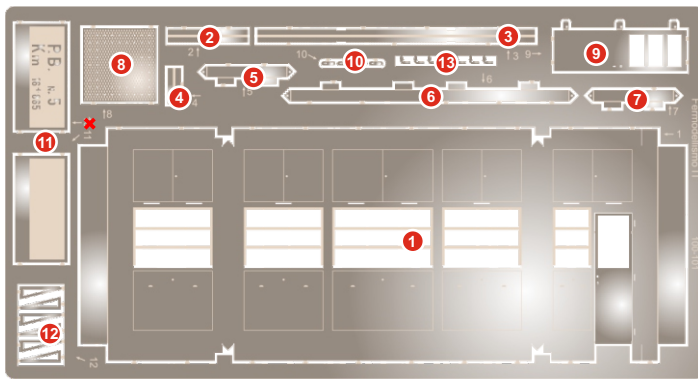
Per la saldatura è conveniente spendere qualche parola aggiuntiva. Le normali tecniche di saldatura usate in elettronica, ossia riscaldamento delle parti e deposito del filo di stagno direttamente sulle parti da giuntare, non è ottimale in questo caso; la quantità di stagno depositata è eccessiva e può 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.

Queste istruzioni si riferiscono a diversi prodotti che possono essere usati singolarmente o in gruppo.

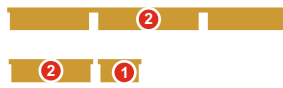
## Descrizione parti 24-024



E

A

B



C

D

Lastra in fotoincisione  
100-101

Davanzali  
101-072

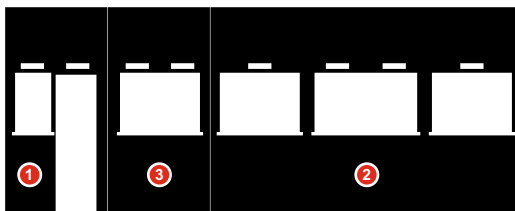
Tetto  
101-073

Soffitto  
101-078

Trasparenti finestre  
101-067

## Descrizione parti 24-026

### ARREDAMENTO INTERNI

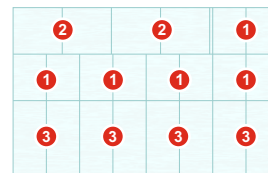


F

Parte inferiore rivestimento  
101-068

G

Parte superiore rivestimento  
101-069



I

Trasparente ante interne  
101-070

H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



H

Stampa interni  
40-208



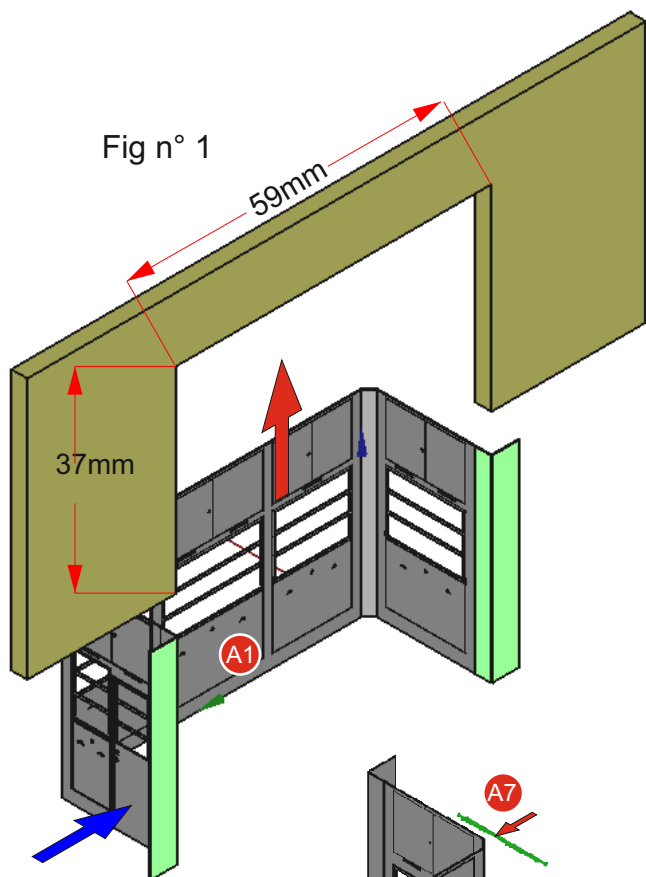
H

Stampa interni  
40-208



## Assemblaggio

Fig n° 1

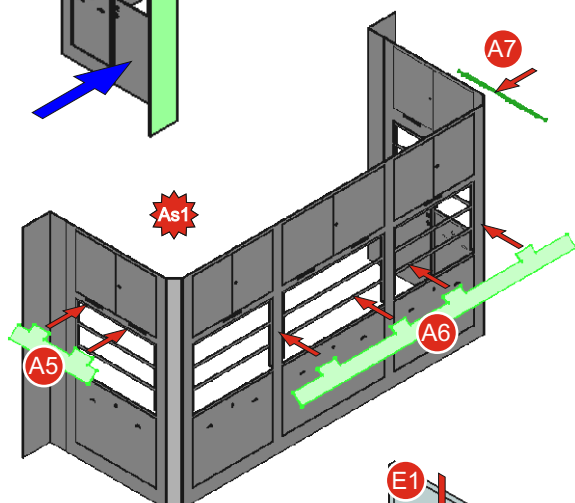
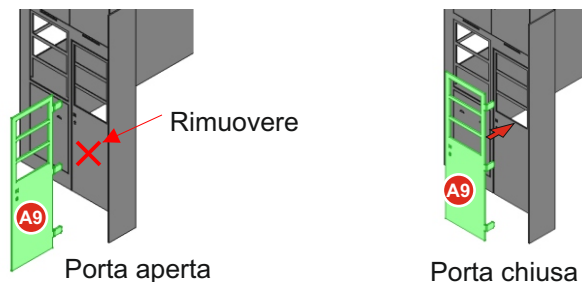


1) L'articolo può essere montato con diverse opzioni: Porta in posizione aperta o chiusa e struttura montata a ridosso della stazione oppure con ancoraggio dietro la parete passante come in Fig. 1.

Per il montaggio a porta aperta rimuovere la porta evidenziata dalla freccia blu sul pezzo A1.

Per il montaggio a ridosso della stazione senza il foro passante tagliare le parti evidenziate in verde. In caso di montaggio con asola passante eseguire sulla stazione un'apertura 59x37mm in cui si ancoreranno le alette evidenziate in verde del pezzo A1 nella parte interna dell'edificio.

Piegare poi il pezzo A1 facendo attenzione alla doppia piegatura che realizza lo smusso angolare a 45° della struttura. Per la realizzazione della versione a porta chiusa piegare di 90 gradi le alette verso la parte posteriore del pezzo A9 e rimuovere la parte contrassegnata con la x.

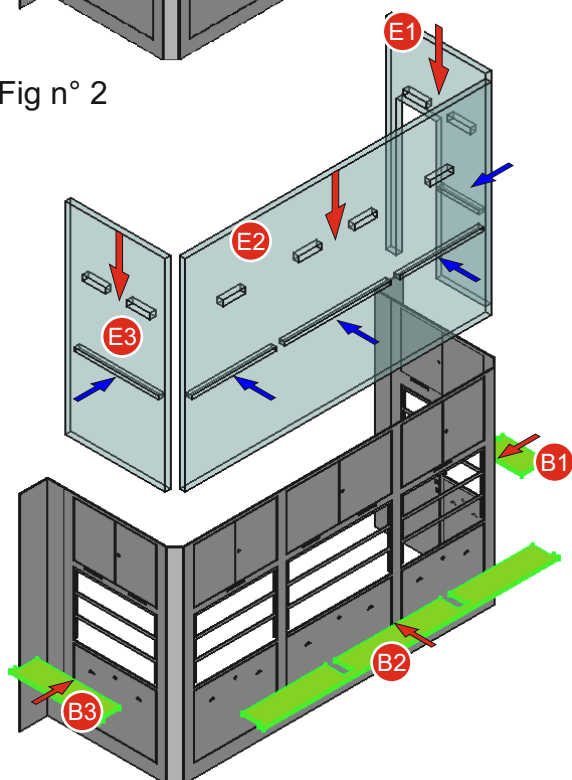


2) Montare la alette parasole, parti A5 A6 A7 inclinandole secondo l'angolo formato dai due lembi laterali piegati di 90 gradi ed apporre una piccola saldatura dalla parte interna della cabina. Procedere quindi alla verniciatura della parte così piegata e saldata (Da ora chiamata As1).

Nell'operazione verniciare anche le parti B F G e C di grigio anche se non ancora fissate alla struttura.

In alternativa le parti As1 e B possono essere verniciate di colore verde scuro. (Come al vero, ad esempio nella stazione di Taormina Giardini).

Fig n° 2



3) Una volta che la verniciatura è asciutta posizionare le parti trasparenti E1 E2 E3 simulanti i vetri dalla parte interna della cabina ed inserire i davanzali B1 B2 B3 allineandoli con gli appositi intagli presenti nelle parti basse della finestratura in fotoincisione e della parte trasparente E (evidenziati dalle frecce blu). Se si è scelto di montare anche la parte opzionale di arredamento interno 24-026 non incollare le parti B ed utilizzarle in questa fase solo per l'allineamento dei pezzi E, procedere poi con le operazioni descritte al punto 4 e 5 altrimenti incollare le stesse nella parte bassa interna alla cabina e procedere direttamente al punto 6.

Le parti trasparenti possono essere fissate alla fotoincisione con della colla nella parte inferiore della finestratura in modo da rimanere non visibili.

Fig n° 3

4) Preparare le parti F G e C colorandole di grigio (se non già eseguito al punto 2). Sfilare leggermente le parti B per poter permettere l'inserimento delle parti F come in figura. Anche le parti F vanno incollate alla struttura nella parte bassa sotto la finestrazione.

5) Incollare ore la riproduzioni stampate H delle apparecchiature contenute negli sportelli come in Fig.5, procedere poi con le parti G allineandole sempre con l'aiuto delle parti B come mostrato in Fig 6.

Posizionare infine le parti trasparenti I come in fig 7 e 8. Quest'ultime dovranno essere bloccate con una colla trasparente posizionandola in quantità minima sui soli bordi.

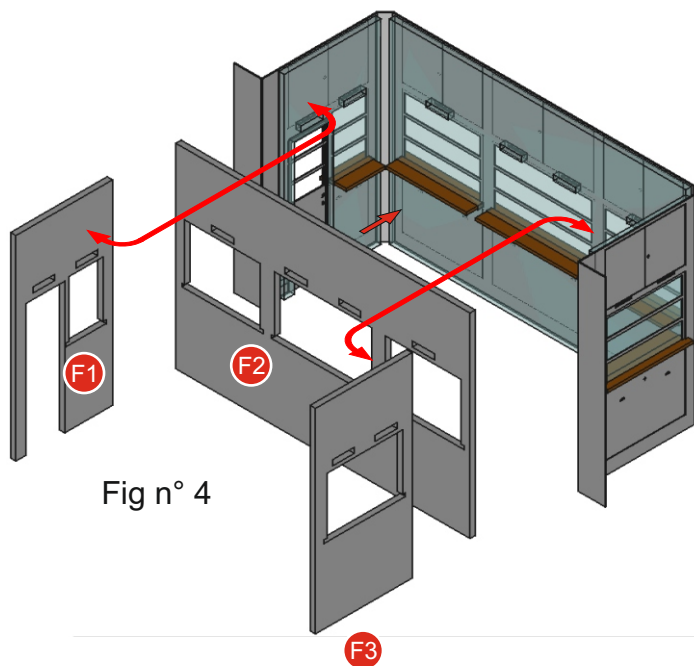


Fig n° 4

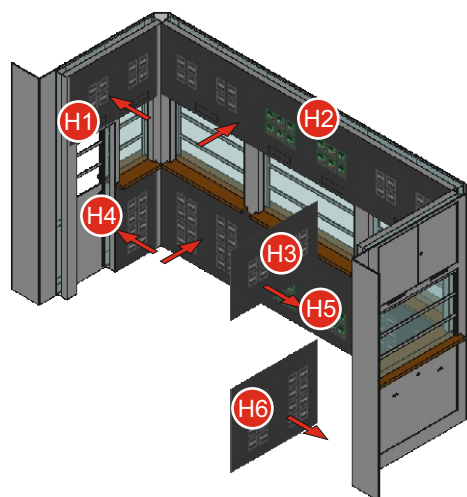


Fig n° 5

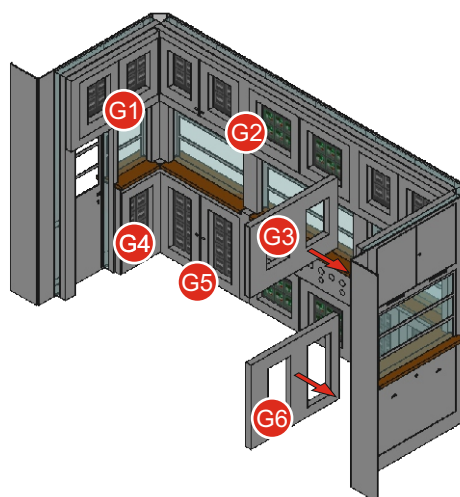


Fig n° 6

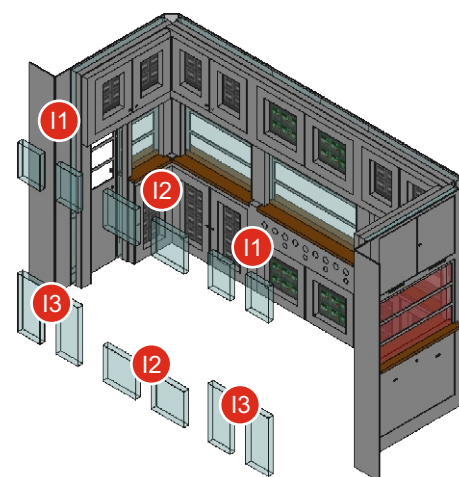


Fig n° 7

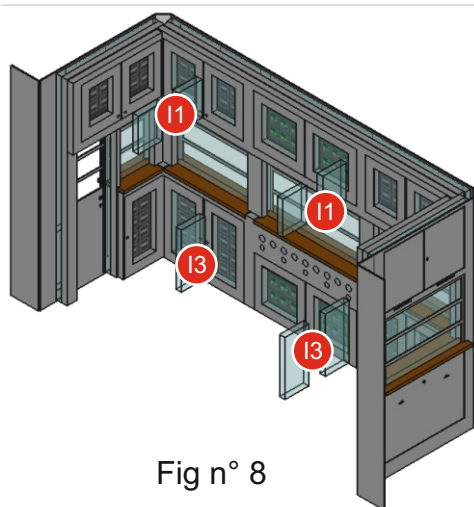


Fig n° 8

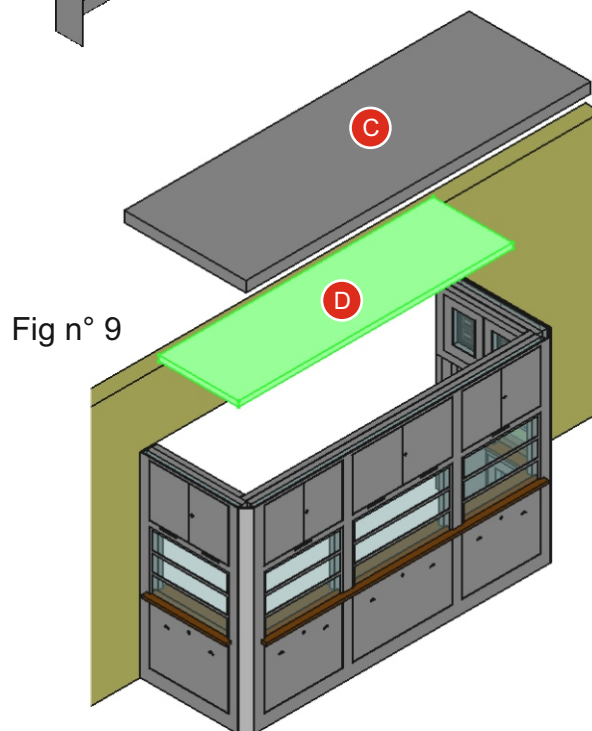
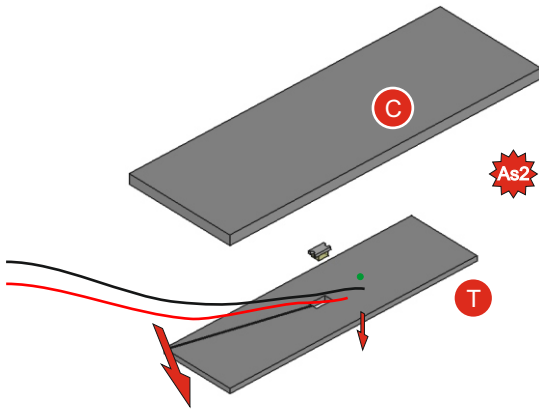


Fig n° 9

6) Se si è scelto di montare il modulo aggiuntivo 24-029 o 24-031 (illuminazione interna) passare al punto 7 se si mantiene il tetto base procedere invece con l'incollare il pezzo D a pezzo C allineandolo alle incisioni interne di quest'ultimo, fissare poi il tutto sopra la cabina.



## Assemblaggio opzionale illuminazione 24-029 o 24-031



7) I kit 24-29 e 24-031 si differenziano per il solo colore dei fili. Saldare i fili al led Rosso o Blu sull'anodo e Nero o Verde sul catodo. Far scendere il led nell'asola del pezzo T e fissare i fili nella scanalatura adiacente fissandoli con un piccolo quantitativo di colla. Fissare il tutto al pezzo C secondo l'incisione presente nella parte inferiore.  
Il gruppo così composto prende il nome As2

8) Posizionare infine il gruppo As2 sopra la struttura. I due fili dovranno essere collegati alla resistenza secondo lo schema riportato in Fig 10.

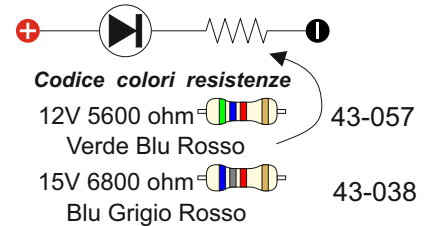
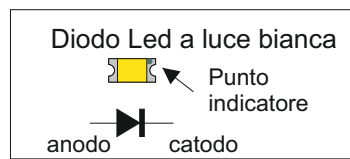
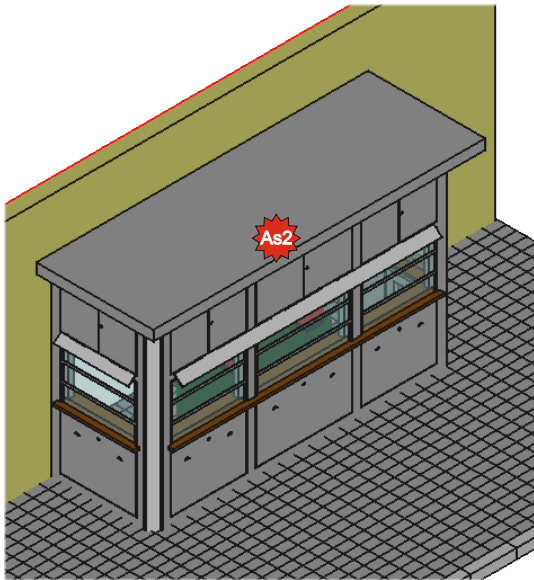


Fig n° 10



N.B. Il flussante da usare per le parti elettroniche è il 20-004. Non utilizzare in nessun caso il flussante 20-005 per la saldatura delle parti elettriche.

9) Posizionare infine il tetto As2 sopra la struttura. I due fili dovranno essere collegati alla resistenza secondo lo schema riportato in Fig 9.



## Assemblaggio banco di manovra ACE

11) Piegare il lembo posteriore del pezzo U1 provando l'inclinatura sul pezzo V, al fine di ottenere un angolo uguale alla parte in resina. Inserire le leve U4 e U3 dalla parte superiore della parte U1 fotoincisa. Inserire il tondino Y nei fori passanti delle leve. Tenendo il tondino in tiro verso la parte inferiore del gruppo applicare del flussante per saldatura ed eseguire una fine saldatura. Il pezzo prende il nome di As3.

10) Verniciare dei seguenti colori le parti V in Verde RAL2009 (22-300), le basi X degli strumenti in colore Nero (22-106), infine il corpo W degli strumenti e il pezzo U2 in Rosso Segnale (22-140).

11) Una volta asciugati passare della carta abrasiva leggera nella parte superiore del pezzo U2 questo per far riaffiorare il metallo lasciando le parti scavate in rosso.

11) Inserire le maniglie U6 nei fori anteriori del pezzo V e posizionare i pezzi X, W e As3 sopra al banco fissandoli con una piccola quantità di colla. Incollare i pezzi U2 frontalmente al pezzo W ed inserire le leve U5 negli appositi fori. Posizionare il tutto all'interno ed al centro della cabina 24-024.

