15W – instrukcja montażu TT i H0

Model składa się podobnie jak modele do sklejania. Jest dość prosty w budowie.

Przed montażem należy przygotować narzędzia:

- ostry nożyk
- penseta
- wiertła (0,6mm, 1mm, 1.3mm(H0), 1,6mm i 2mm(H0))
- Poxipol bezbarwny
- klej typu kropelka
- papier ścierny 600 i 800
- pilniki iglaki

Zestaw składa się z:
- żywiczne pudło wagonu
- żywiczny środek ramy
- mosiężne boki ramy
- mosiężny KKS
- fototrawione zamknięcie KKS
- sprężynka KKS
- mosiężne rolki
- mosiężne zderzaki
- kalkomania (PMP-PW lub KWK-Pokój).

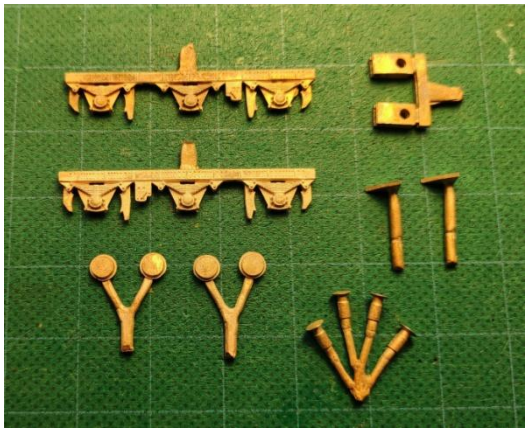
Wstęp
Technologia produkcji części żywicznych oraz mosiężnych mimo wszystko jest pracą ręczną. Może zdarzyć się, że odlewy mosiężne jak i żywiczne mają lekkie nierówności.

Części mosiężne produkowane są metodą wosku traconego, przy wyjmowaniu wosków z formy odlew ulega lekkim deformacjom. Szczególnie jeśli części są masywne lub długie. Odlew taki należy wyprostować przykładając go powierzchniami stycznymi do płaskiej powierzchni i lekko naciskając.

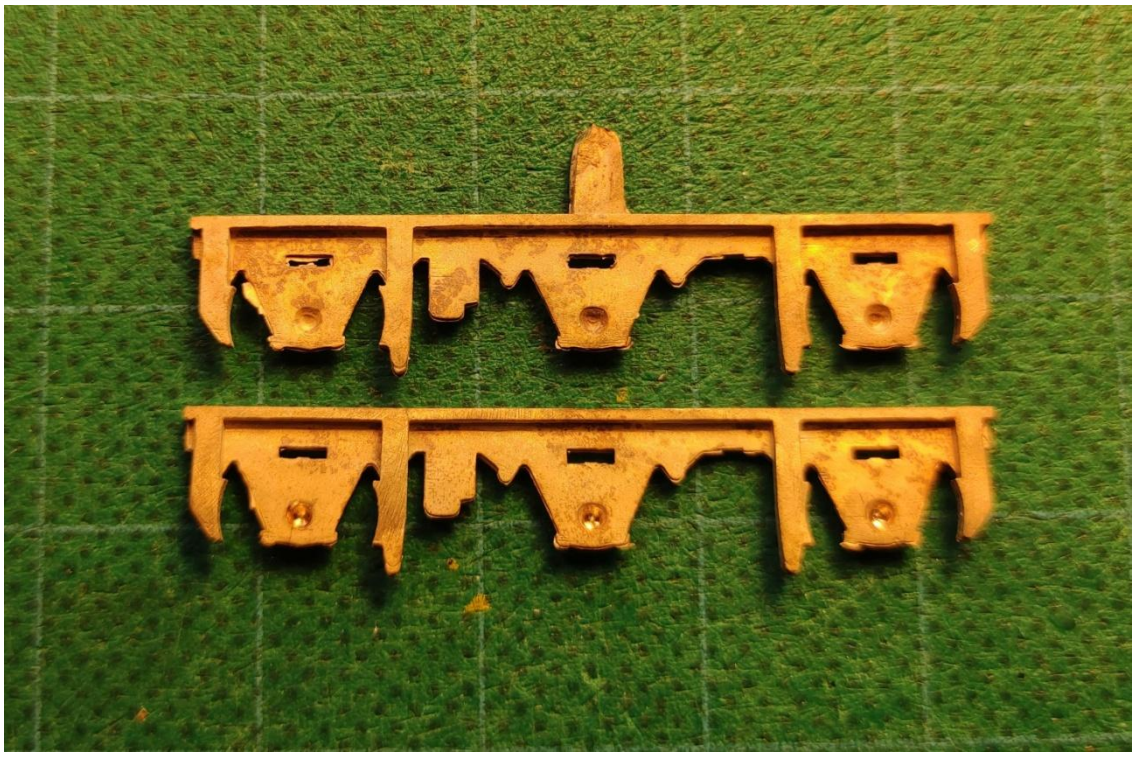
Części żywiczne wrażliwe są na warunki atmosferyczne, należy unikać narażania ich na wysoką i niską temperaturę. Często w transporcie odlewy ulegają lekkim deformacjom.

Szczególnie kiedy są narażone na mróz.
Jeśli odlew ma odchyłki kształtu należy go podgrzać w ciepłej wodzie bądź za pomocą suszarki do włosów. Należy to robić umiejętnie aż model stanie się lekko plastyczny.
Po podgrzaniu przykładamy powierzchnię prostowaną do płaskiej, zimnej płaszczyzny, np. tafla szkła, płytka metalowe itp. Model można wtedy obciążyć w trakcie stygnięcia.

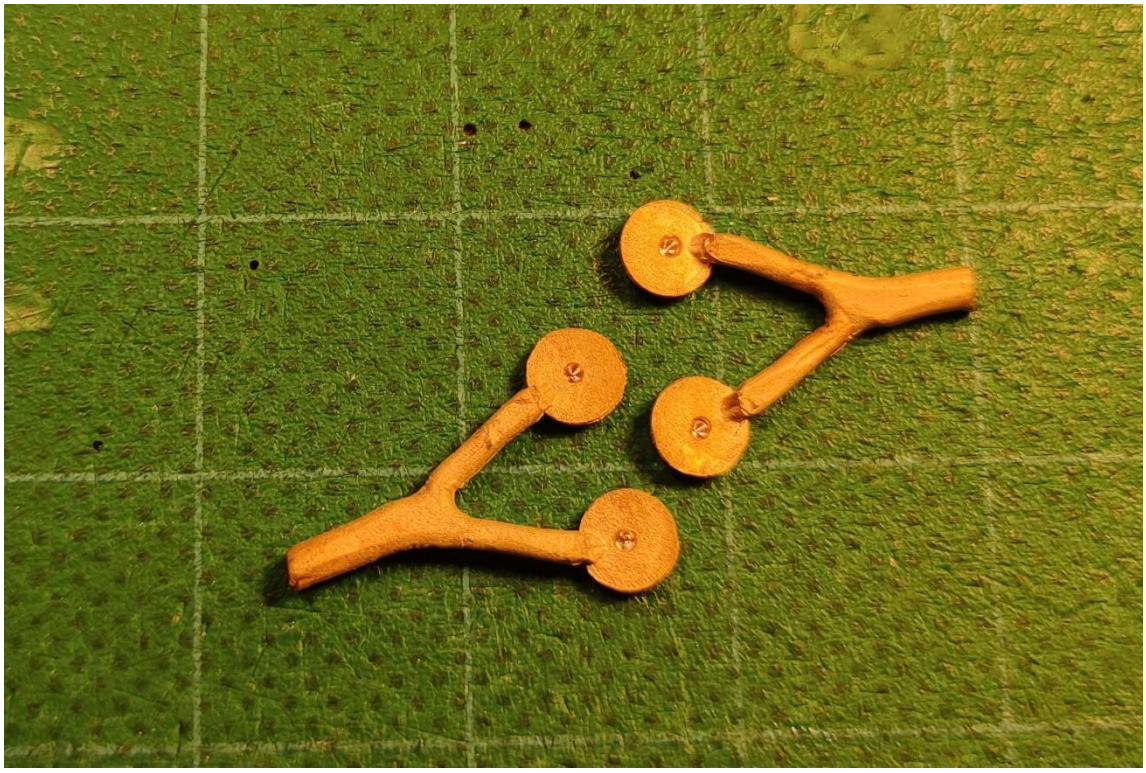
Montaż wagonu zaczynami od odcięcia nadlewek technicznych tzw. kanałów wlewowych.
Po ich odcięciu metalowe elementy ramy przykładamy do płaskiej powierzchni i prostujemy jeśli mają deformacje. Powierzchnie styczne z żywiczną części ramy powinny być płaskie i przeszlifowane na płaskiej powierzchni na papierze 600.



W zależności od użytych osi (długość osi ma tu znaczenie) należy planować panewki osi za pomocą wiertła 1mm dla TT lub 1,6mm dla H0.

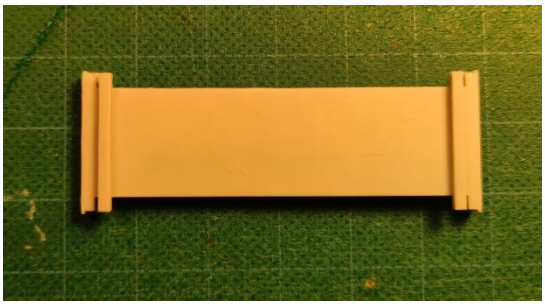


Podobnie należy nawiercić rolki wagonu tak aby kołki wchodziły w nie swobodnie do końca. TT wiertłem 1mm, H0 wiertłem 1,3mm.

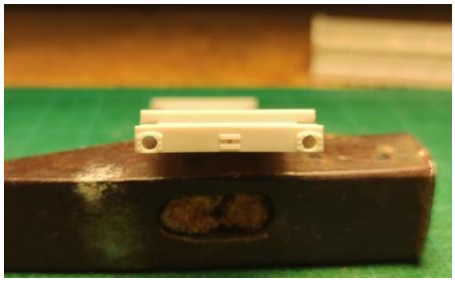


Odlewy żywiczne mają kanały wlewowe, które należy oszlifować.

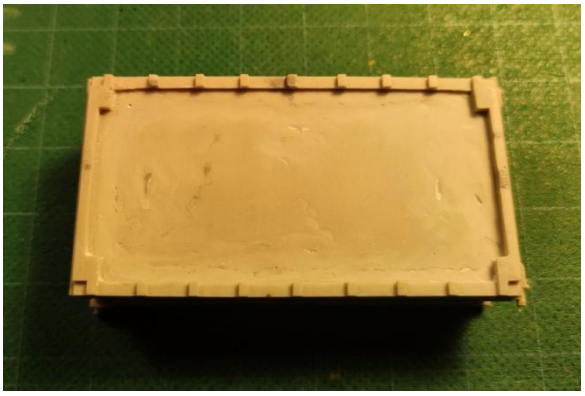
Na ramie można użyć małego klocka z papierem lub pilników.
Boki ramy oczyszczamy skalpelem z błonek. W razie potrzeby dołki, drobne otworki uzupełniamy klejem typu Poxipol. Po jego wyschnięciu wyrównujemy powierzchnie.



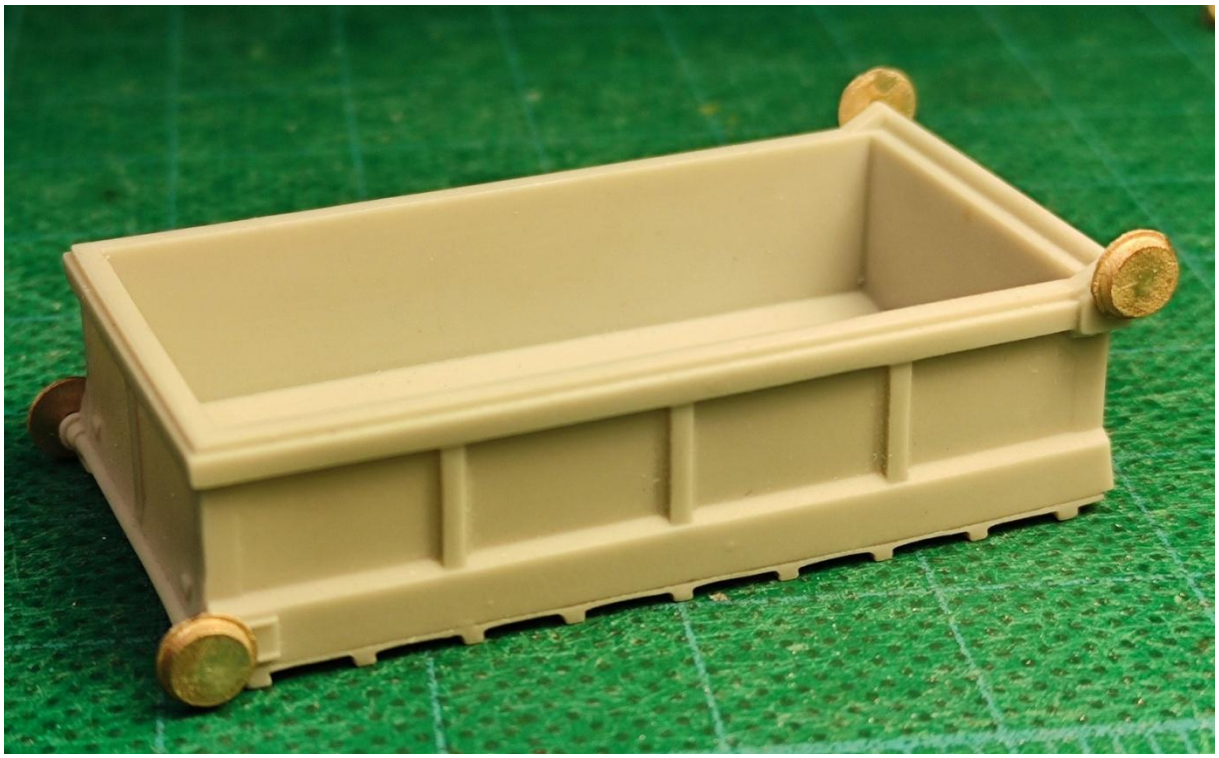
Wiercimy otwory na zderzaki. W TT wiertłem 1,6mm, w H0 wiertłem 2mm.
Zalecane jest stopniowe rozwiercanie otworów wiertłami o mniejszej średnicy aby nie połamać ramy.



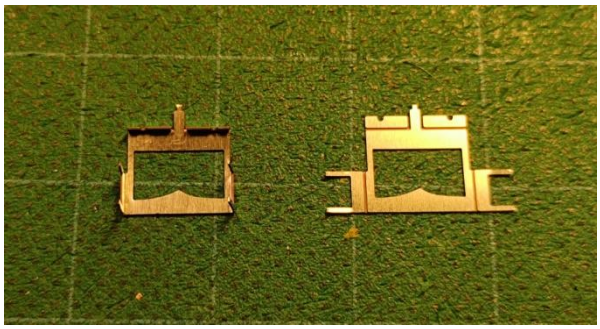
Pudło wagonu jest wykonane tak, że ściany boczne jak i środek wagony są właściwie bez obróbkowe. Mogą zdarzyć się małe nierówności, które należy usunąć skalpelem i przeszlifować papierem ściernym 800.
Spód wagonu posiada na płaskiej powierzchni ślady po kanałach wlewowych i połączeniu formy. Powierzchnię tą należy zgrubnie wyczyścić skalpelem a następnie wyszlifować papierem 600 i 800. Wszelkie nierówności, dołki itp. Można zaszpachlować klejem typu Poxipol bądź szpachlą modelarską.
Powierzchnia ta jest w 90% zasłonięta przez ramę więc nie jest ona kluczowa. Stąd została poświęcona na połączenie form.

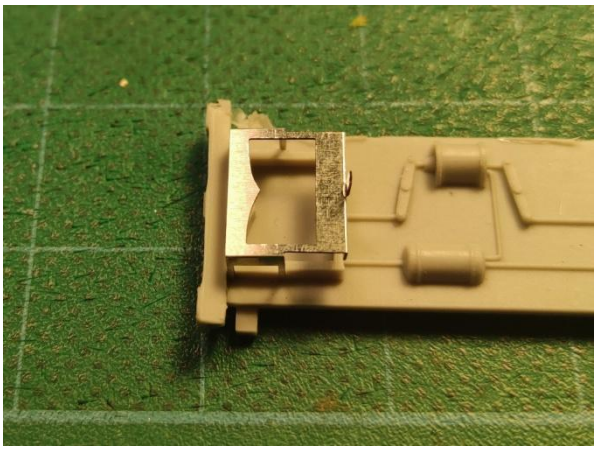


Po oczyszczeniu odlewów przyszedł czas na montaż.
Do pudła wagonu przyklejamy rolki za pomocą kleju typu Kropelka będą Polxipol jeśli chcemy mieć czas na ustawienie.

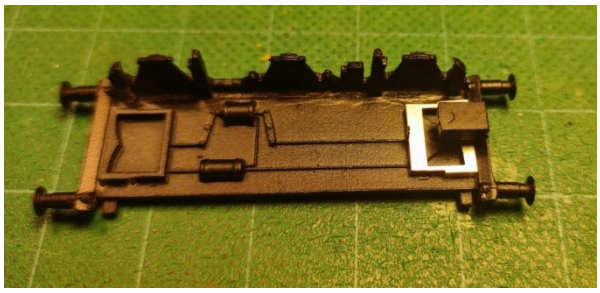


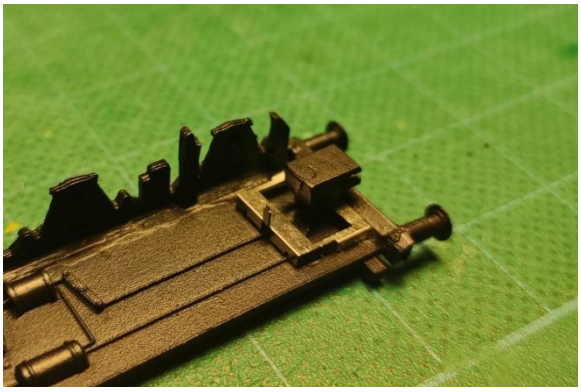
Ramę natomiast trzeba jeszcze nawiercić pod zamknięcie KKS. Fototrawioną część wycinamy z arkusza, zaginamy i przykładamy do ramy. Trasujemy dołki na otworki a następnie wiercimy wiertłem 0,6mm dla obu skal.



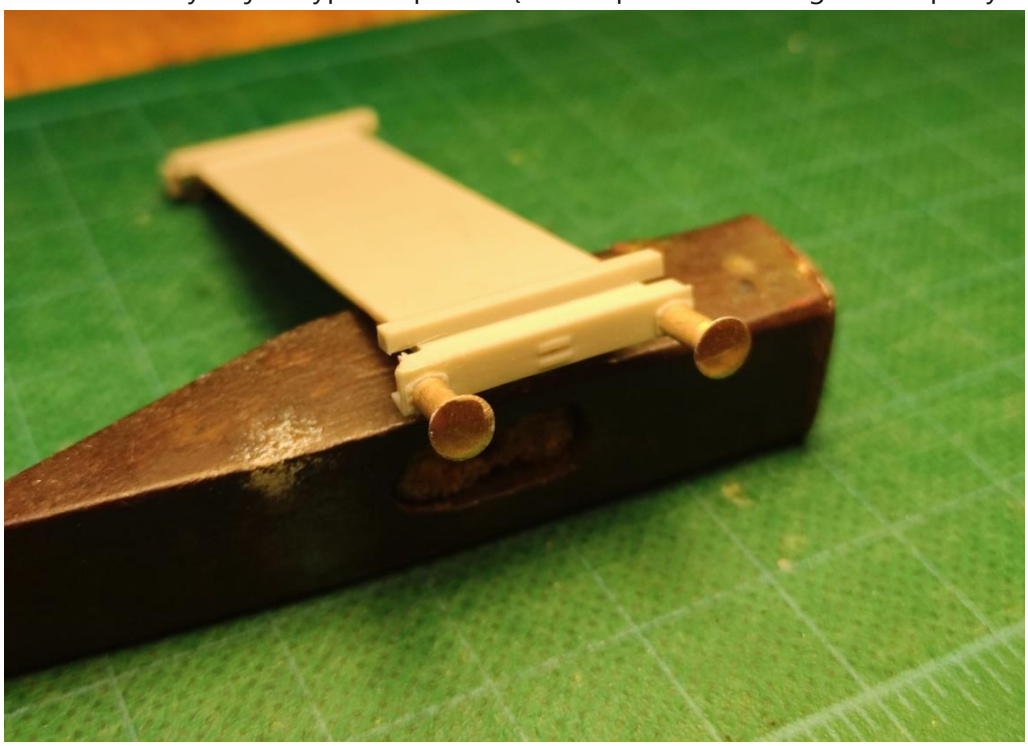


Pokrywę można przymierzyć z ramieniem kks.

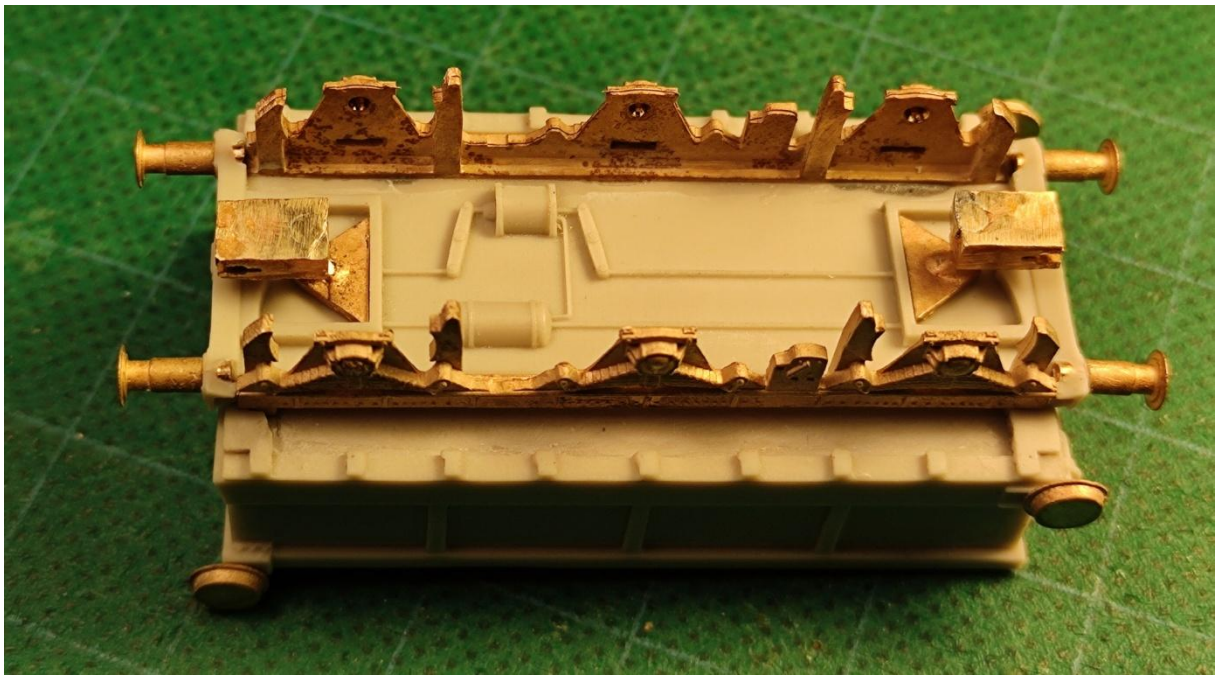




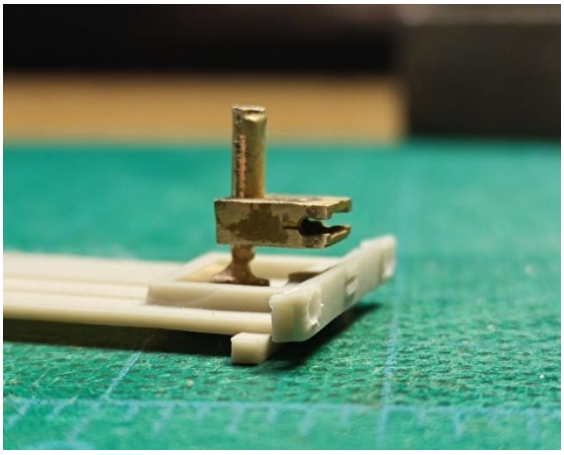
Następnie ramę należy doposażyć z zderzaki oraz jeden rok ramy.
Zderzaki kleimy klejem typu Kropelka bądź Poxipol dla dłuższego czasu pracy.



Powierzchnia styczna żywicznej i metalowej ramy powinny przylegać do siebie bez szpar itp.
Należy pamiętać aby żywiczną część ramy bardzo dobrze oczyścić i dopasować do metalowej. Metalowe części ramy niekiedy należy przeszlifować z długości.

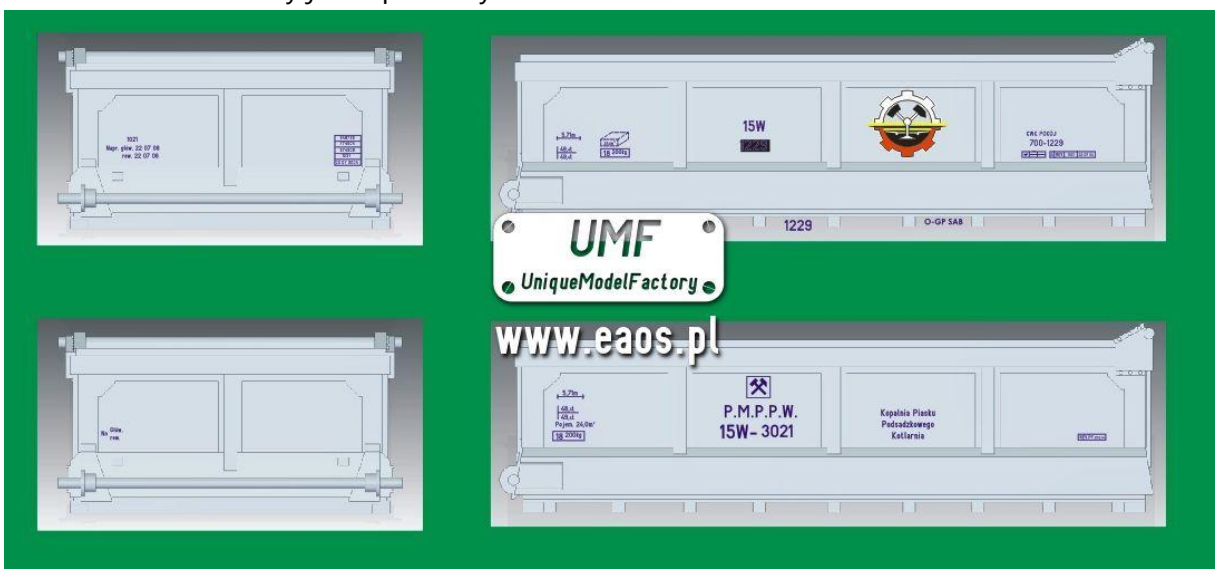


Ramię KKS w TT składa się w dwóch elementów, należy je oczyścić z nadlewek.
Dyszel składamy z dwóch elementów. Odległość między ramą a gniazdem ma wynosić 1mm.



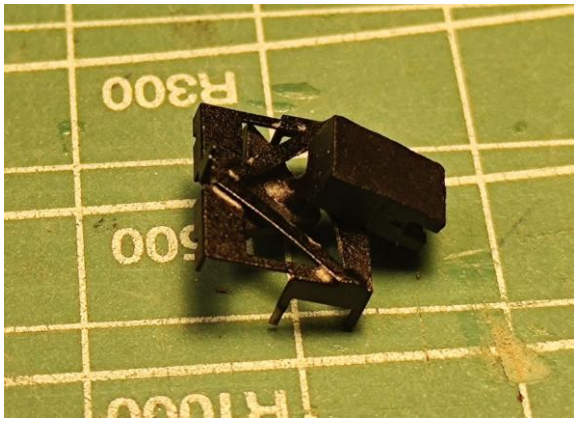
Po zakończeniu montażu wstępnego model należy umyć w letniej wodzie w celu odtłuszczenia.
Model malujemy podkładem a następnie pudło farbą RAL 3009 (tlenkowy) dla PMP-PW lub RAL 6036 (zielony morski) dla KWK-Pokój. Pudło w środku i od spodu można pomalować na czarno
Rama to RAL 9005 (czarny 100%) dla obu malowań. Tablice przestawcze na biało, dźwignia czerwona.

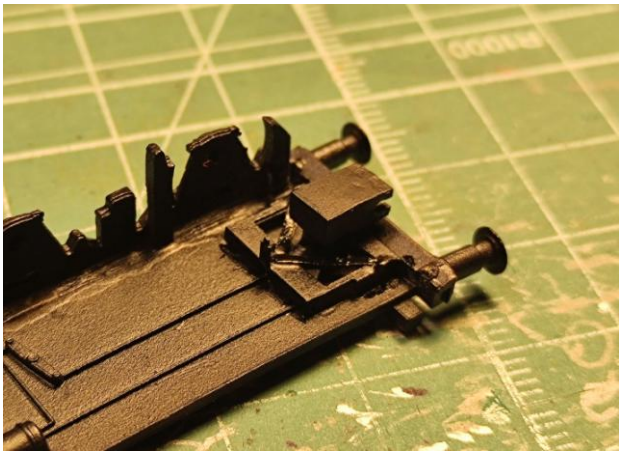
Kalkomanie nakładamy jak w poniższych schemacie.



Kalki zabezpieczamy lakierem bezbarwnym.

Montaż końcowy wagonu zaczynamy Założenia ramienia KKS wraz z zamknięciem. Wąsy montażowe w przedniej części ramy skracamy a w środkowej możemy zagiąć od niewidocznej powierzchni ramy tj między ramą a wagonem. Przed instalacją całości dyszel należy włożyć w klapkę.





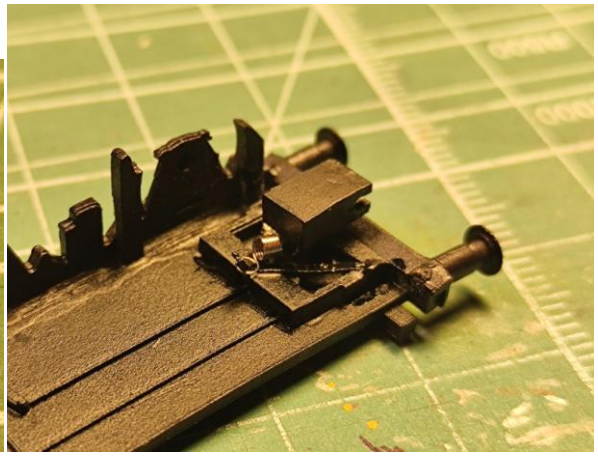
Następnie przyklejamy drugą część ramy. Powierzchnie styczne można oczyścić z farby. Wkładamy koła, przykładamy ramę i w powierzchnie styczne zapuszczamy klej.

DLA TT PREZEROWANE KOŁA TO 8,3MM ŚREDNICY NA OSI DŁUGOŚCI 17,5MM

W H0 PREFEROWANE KOŁO TO 11,3MM ŚREDNICY NA OSI DŁUGOŚCI 24MM.

Do przyklejenia używamy kleju typu Kropelka bądź Poxipol dla dłuższego czasu pracy.

Zakładamy sprężynkę KKS. Z odcinka sprężynki formujemy dwie małe o odpowiedniej długości. Sprężynka ma być wstępnie napięta ale lekko aby ramię KKS pracowało swobodnie.



Tak zmontowaną ramę składamy z pudłem.
Do przyklejenia używamy kleju typu Kropelka bądź Poxipol dla dłuższego czasu pracy.