

Tutorial kit j friso vertical ATF

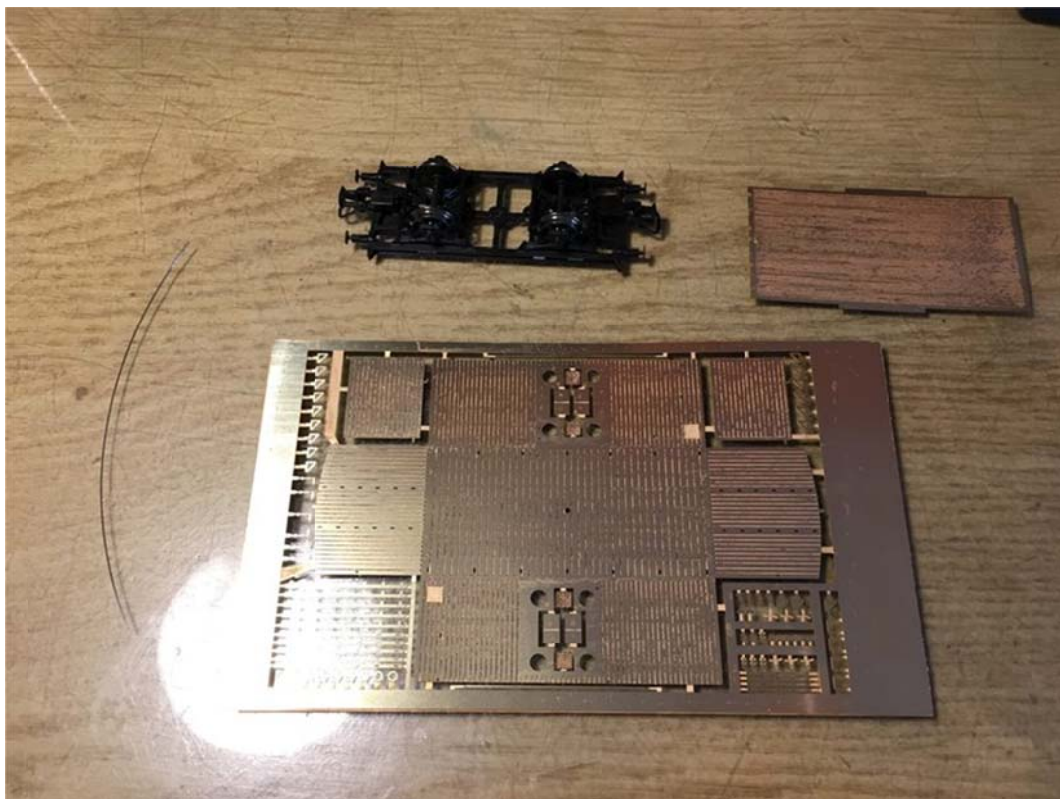
Bueno, pues aquí tenemos la primera parte del tutorial, el vagón es bastante sencillo, como herramientas recomiendo pinzas de la ropa, palillos, lima y lija, cepillo de púas de latón entre otros..., alcohol y mistol

Soldador de más de 30 W, decapante s39 y estaño de calidad.

Las normas a seguir son, trabajar sobre un cristal asegura superficie plana, tener una madera plana y si tiene algún agujero mejor para por ejemplo pasar cuando soldemos las arandelitas que el palillo pase y sujete bien

Cuando se acabe la jornada, limpiar bien con cepillo de dientes y agua caliente además de mistol, con chorro de agua, NUNCA dejar a remojo para evitar la aparición de óxido. secar bien y se puede posteriormente sumergir en alcohol.

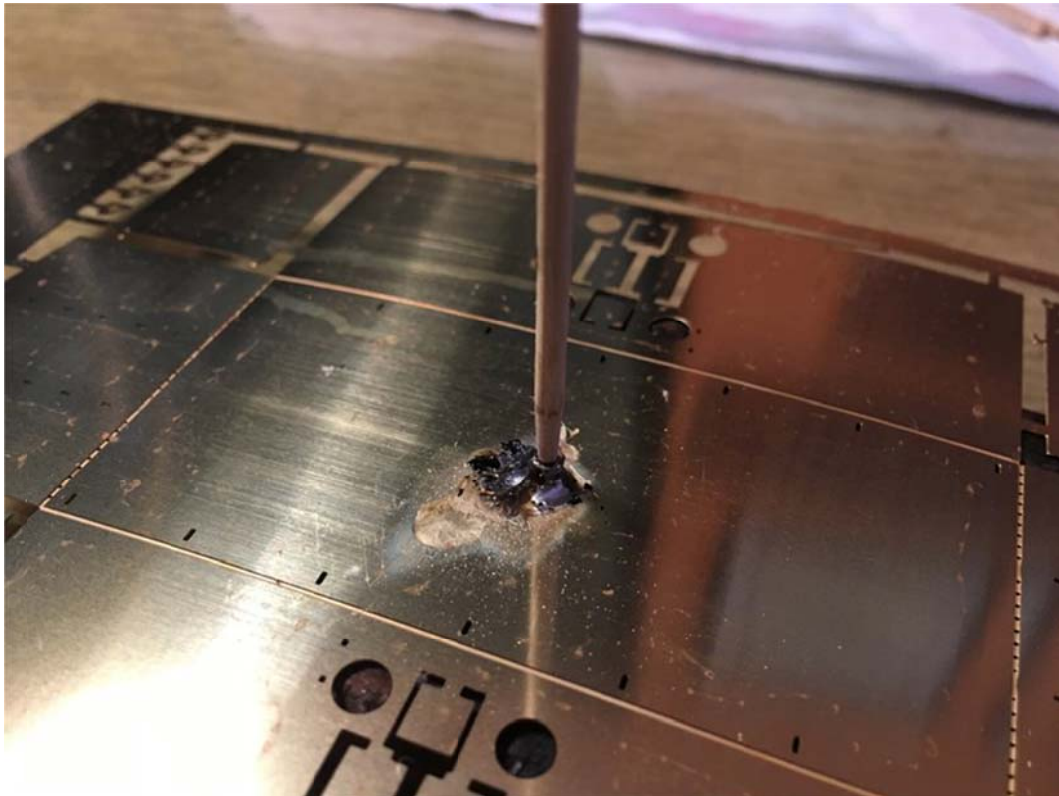
Empezamos...



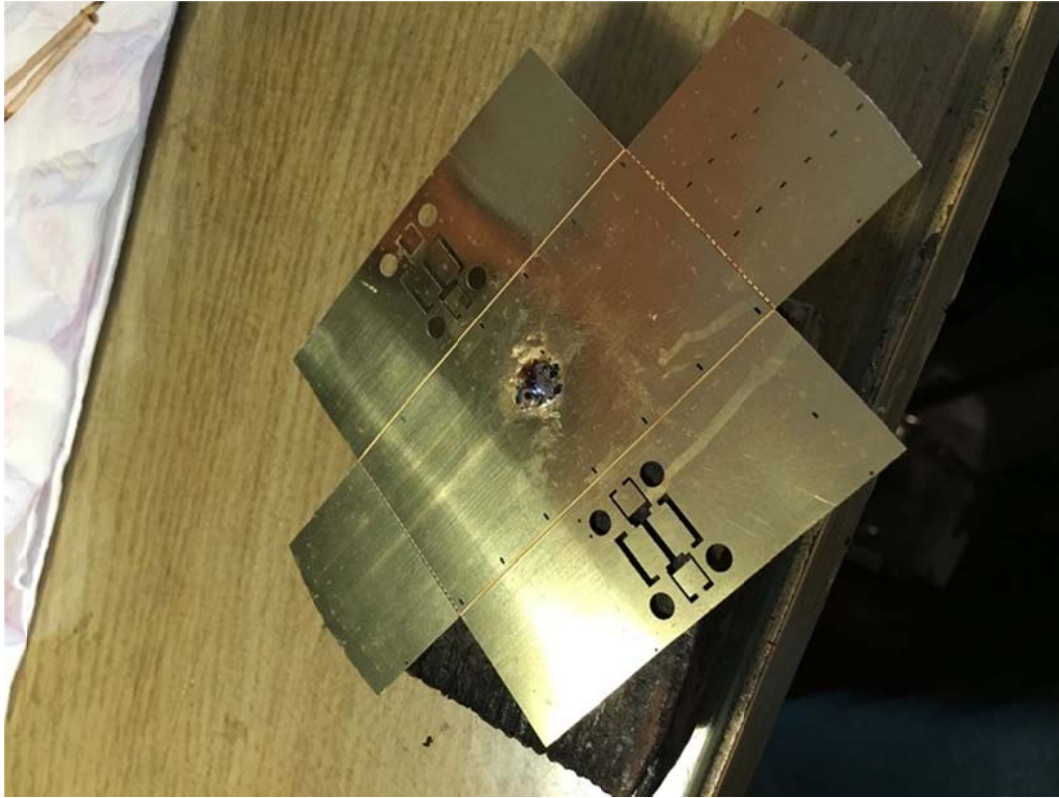
Aquí tenemos el despiece del kit.



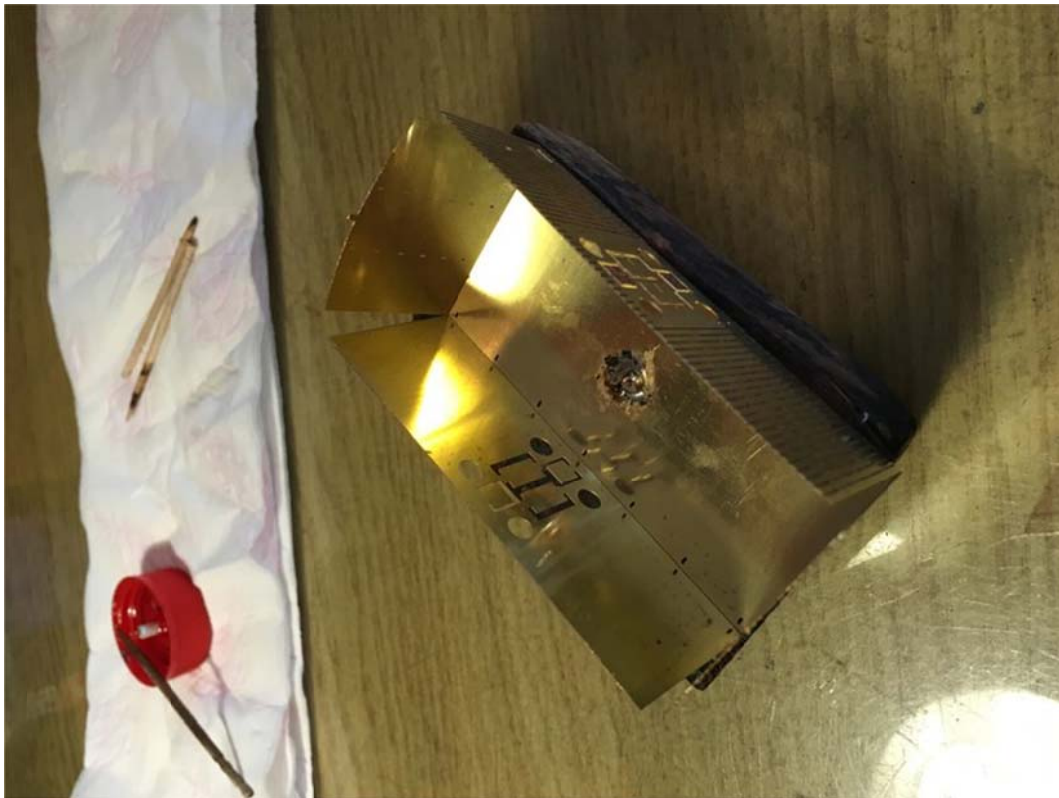
Para recortar la chapa, con unas tijeras afiladas bastará, lo primero que haremos es coger estas piezas, que irán soldadas en el centro.



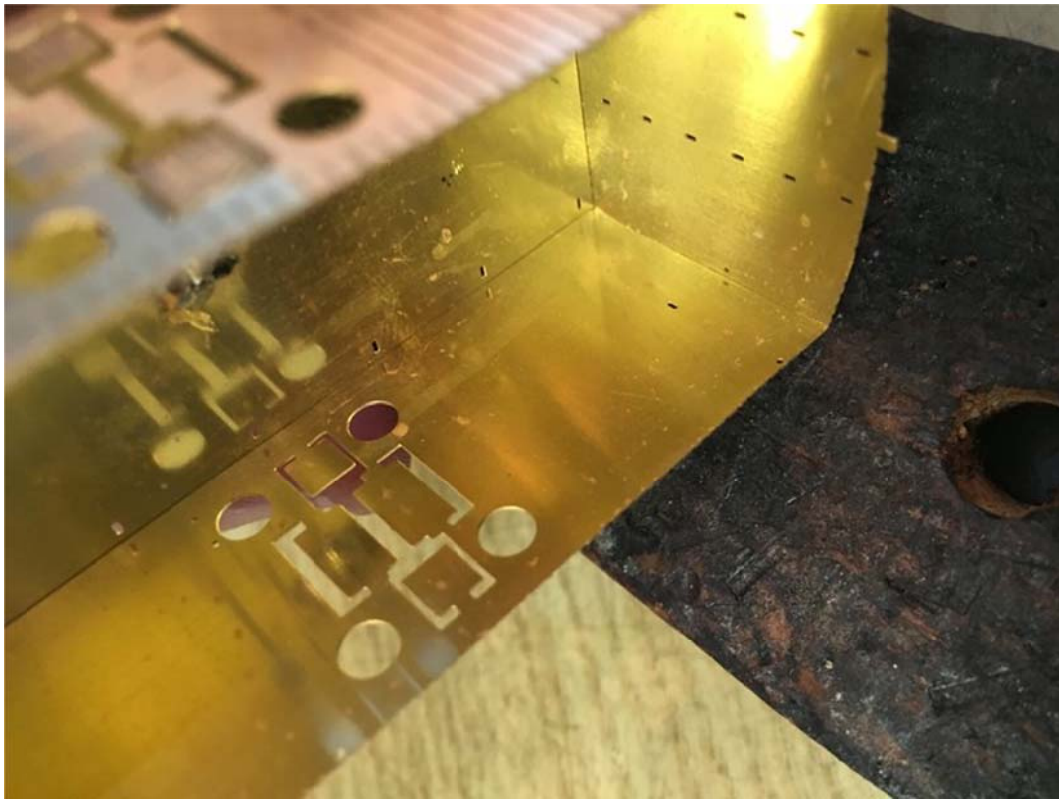
Con un palillo, hacemos una torre, echamos decapante y soldamos, para posteriormente o como se quiera recortar la chapa del vagón, OJO A LOS PINCHOS DEL TESTERO, estos no deberán recortarse ya que son los encajes del techo.



Limar bien y repasar rebabas especialmente en esquinas



Posteriormente, procedemos a doblar las paredes de la caja, operación sencillísima que se puede hacer con los propios dedos, las esquinas para que queden perfectas, recomendando apoyar a 45 grados, echar decapante y soldar.



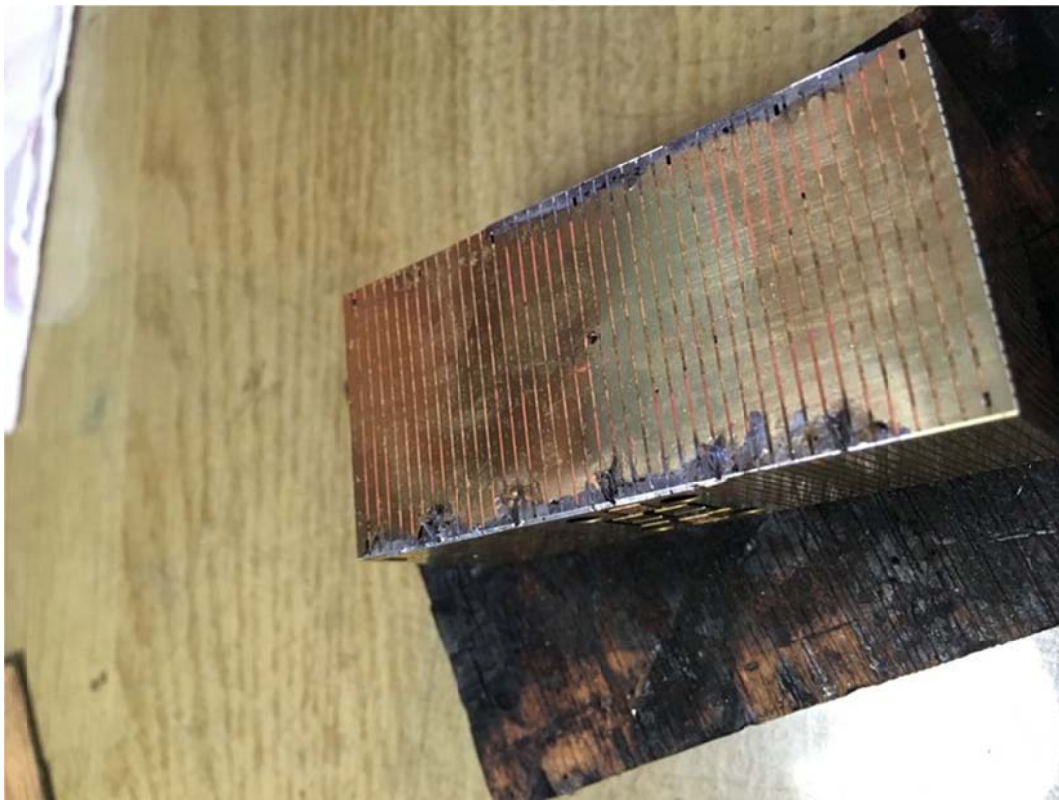
Una vez hecho lo anterior, cogemos las guías inferiores de las puertas, que a su vez tienen postura, deben coincidir las marcas de los tornillos con las de la caja, prestar especial atención, para soldarla podemos hacerlo de dos formas, la primera preestañando la pieza, echar decapante en la caja y damos calor, otra solución es poner la pieza, dar decapante y soldar en el borde y limpiar, OJO, LA PIEZA RECOMIENDO SOLDAR UN EXTREMO, comprobar que este recta, luego el otro extremo y dar el cordón con mucho cuidado, que fluya el estaño, repasar y limpiar con cepillo de púas y lima con sumo cuidado.



Cogemos las piezas triangulares que son los soportes de la caja al bastidor



podemos soldarlas por el interior, es muy importante que estén verticales y bien rectas ya que la caja entra perfecta en el bastidor. Las de los extremos había algunos que no las llevaban, yo en mi caso he puesto cinco a cada lado como en la foto del real.



Cogemos los perfiles y el soporte a la caja, con cuidado introducimos la pieza y la ponemos el conjunto en la caja, para soldarla, dar decapante por el interior y exterior generosamente, dar un punto de estaño en la parte superior (primera pestaña por el interior) sujetando en el otro extremo con los dedos, es MUY importante que esté perpendicular el perfil a la pared, soldamos una vez sujeto en la pestaña inferior de la caja y posteriormente por el interior damos el cordón y que fluya, recomendando apoyar la caja en una superficie recta el perfil y soldar, podemos ayudarnos de una pinza plana y que quede recto sin abombamientos.



Soldamos los tres restantes...



Va cogiendo forma!!! Fácil verdad?



Cogemos los portapapeles y comprobamos que asientan bien en el hueco.



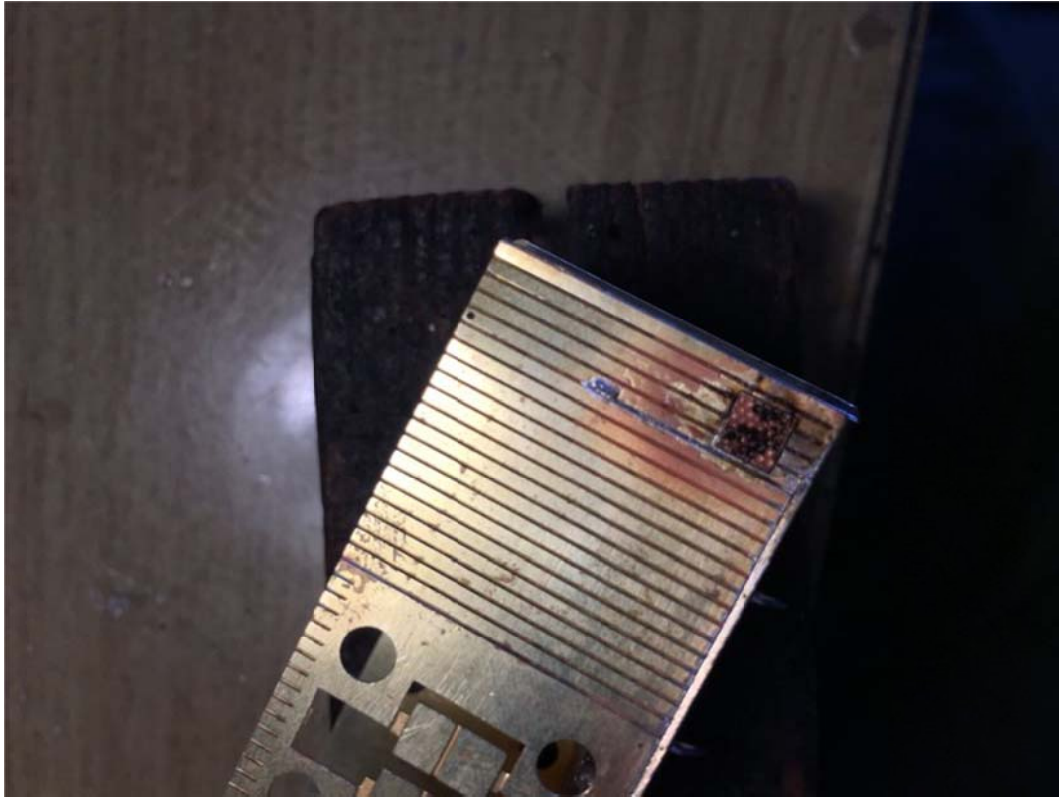
Preestañamos



Damos decapante en la caja, con un palillo lo sujetamos y damos calor por el interior, un truco es dar un poco de decapante por el interior, asi habrá más potencia calorífica, y como el interior no se ve da igual manchar.



Cogemos los topes de las puertas.



Los colocamos y damos decapante, posteriormente, soldamos con POQUITO estaño, y soldamos por el interior, el lado largo de la T va por fuera