



**Fig. 12B.** (Serie B - Medidas españolas). Partes de la "caja" de la bomba de aire, con las dimensiones en centímetros. Los números romanos dan el mejor orden comprobado para el ensamblaje de estas piezas unas con otras.

4. Fijar los dos marcos de las válvulas II y III a la parte superior I con cola de ensamblaje, colocando cada una de ellas a 6 pulgadas (15,24 cm. en la **Serie A**) (15,2 cm. en la **Serie B**) de un extremo de la parte superior (pieza I). Asegurarse de que la válvula de flap de cada marco está hacia abajo y mirando en dirección opuesta al centro de la bomba. Eliminar cualquier resto de adhesivo que esté en la parte superior más allá de los marcos de las válvulas.

(Cuando se utilice adhesivo de construcción para fabricar esta bomba, resulta mejor aplicar una capa más bien fina a únicamente una de las dos superficies a ser ensambladas juntas. Luego frotar una de las partes del tablero contrachapado ligeramente hacia adelante y hacia atrás contra la otra parte, mientras que se presionan juntas, a fin de asegurarse de que ambas superficies tengan pegamento y bien en contacto. Esperar hasta que el adhesivo comience a soldar adecuadamente antes de fijar más partes juntas).

5. Dibujar dos líneas paralelas en la parte no terminada de la **partición**, cada una a 3 pulgadas (7,62 cm. en la **Serie A**) (7,6 cm. en la **Serie B**) de sus extremos. Adherir los dos bordes de 12 pulgadas (30,48 cm. en la **Serie A**) (30,5 cm. en la **Serie B**) de longitud no fijados, a los marcos de las válvulas de la **partición** en estas dos líneas, según se ilustra en las **Figuras 2, 7 y 12**. Conceder tiempo al adhesivo para que endurezca.

6. Antes de fijar permanentemente el lado V (pieza V), sitúelo en posición vertical con un lado largo descansando sobre la parte superior (pieza I), y con un lado de borde de la **partición**, y los extremos de los dos marcos de las válvulas I y II en contacto con el lado terminado del lateral V. Ver la **Figura 7**. En la parte no terminada (exterior) del

lateral V, dibujar líneas mostrando las posiciones de la **partición** y de los dos marcos de las válvulas en contacto con el lado terminado del lateral V.

7. De manera preparatoria, antes de fijar el lateral V a la **partición** (pieza IV) y a los dos marcos de las válvulas, perforar 4 agujeros para tirafondos ligeramente sobredimensionados (para sus tirafondos de cabeza redonda de 2 pulgadas (5,08 cm.), atravesando el lateral V. Perforar estos agujeros de manera que un tornillo entre en el extremo de cada marco de válvula a alrededor de 1 pulgada (2,54 cm.) de su borde adherido, y los otros dos tirafondos entren en el lateral de la **partición**, en puntos situados por encima de los marcos de las válvulas.

A continuación, con el lateral V, de manera temporal en su posición final, barrenar con un barreno de diámetro menor los cuatro agujeros en el lateral V, la **partición** (pieza IV) y los dos marcos de las válvulas, y, mientras se comprueba con una escuadra la ortogonalidad del ángulo entre la **partición** y el lateral V, ajustar los dos pares de tornillos para conseguir la ortogonalidad; retirar el lateral V.

8. Aplicar adhesivo a la zona de una anchura de 0,75 pulgadas (1,905 cm. en la **Serie A**) (2 cm. en la **Serie B**) a lo largo del borde largo de la parte superior (pieza I), y si resulta necesario, una mayor capa de adhesivo que lo normal a los bordes no fijados de la **partición** (pieza IV) y de los dos marcos de las válvulas. A continuación colocar rápidamente el lateral V, y por medio del nuevo atornillamiento y ajuste de 4 tirafondos, realizar el ángulo entre la **partición** (pieza IV) y el lado cuadrado V (pieza V). Permitir que el adhesivo se seque.