

ETR250 "Arlecchino" 2021 年復活後仕様 **3Dボディキット 取扱説明書**

ETR250 "Arlecchino" (After 2021 Revival) **3D-kit Instruction Manual**

倶利伽羅車両製造
Kurikara Sharyo Seizo

2025.4.27
27 Apr. 2025

1 はじめに / Introduction

このたびは「ETR250 "Arlecchino"」 3D ボディキットをご購入いただき、誠にありがとうございます。

本製品は、2021 年に復活を遂げた ETR250 "Arlecchino" の現在の姿を再現するキットです。設計にあたっては、現地訪問の上 3D レーザー測量を実施するなど、可能な限り、その形状と雰囲気の再現にこだわっております。モデル化にあたり、必ずしも実車通りとは限らない部分もありますが、どうかお楽しみください。

Thank you for purchasing the ETR250 "Arlecchino" 3D body kit.

This product is an assembly kit that carefully and gently reproduces the current appearance of the ETR250 "Arlecchino", which was revived in 2021. In designing it, the designer paid close attention to reproducing its shape and atmosphere as close as possible, including visiting the sites in Italy and conducting precise 3D-laser measurements. We hope you will enjoy the model.

【3D プリント品についてのご注意】 大変デリケートな材料です。劣化を避けるため、組み立て前後ともに可能な限り紫外線や高温（概ね 35℃以上）、多湿を避け、一般の鉄道模型以上に十分に注意して保管してください。また吸湿しやすいため、水洗などは避け、気吹き等をおこなうようお願いします。

本キットのご購入後は、なるべく早い段階で、表面すべて（車体の外側・内側）を塗装し、下回りとともに組み立てること、湿気や紫外線による不要な変形を防ぐことができます。

[Caution for 3D printed items] This is made of very delicate material. To prevent deterioration, avoid UV rays, high temperatures (generally above 35°C), and high humidity as much as possible both before and after assembly, and store with greater care than with general model trains. In addition, since it is prone to hygroscopicity, please avoid washing with water (blow air instead).

After purchasing this kit, paint all surfaces (outside and inside of the car body) as early as possible and assemble bodies and floors to prevent unnecessary deformation due to moisture and UV rays.

2 準備 / Preparation

2.1 本キットに含まれるもの / Contents

本キットの内容物は以下の通りです。万一の不足・不良につきましては、ご購入店までご連絡ください。

The contents of this kit are as follows. Should any items be missing or defective, contact your distributor.

		Car 1	Car 2 (M)	Car 3	Car 4	Total	詳細 / Details
車体 / Body	先頭車体 / Front	1			1	1	2両合掌形 / 2-cars / ea.
	中間車体 / Intermediate		1	1		1	2両合掌形 / 2-cars / ea.
床板 / Floor	先頭床板 / Front	1			1	2	
	中間T車床板 / Intermediate, Trailer			1		1	
	中間M車床板 / Intermediate, Motor		1			1	
台車 / Track	先頭台車 / Front	1			1	2	
	中間台車 (接続) / Intermediate, btw. cars	1			1	2	
	中間台車 (ボギー) / Intermediate, under car			1		1	
	動力台車ギヤボックス / Gear-box, motorized track		1			1	
	動力台車枠 / Motorized		1			1	
パーツ (不透明) / Parts, non-transparent	連結器カバー / Cover, Front coupler	1			1		先頭・中間 各1両分一体 / for 1 front and 1 intermediate cars / ea.
	ヘッドライトリム / Rim, head light	2			2		
	タイフーン (ラッパ型) / Trumpet horn	1			1		
	カブラー / Coupler		1	1			
	避雷器 / Arrestor		1	1			
	パンタ台 / Base, current collector		1	1			
	パンタ集電舟 / Shoe, current collector						
	パンタ下枠 / Frame, current collector		2	2			
パーツ (透明) / Parts, transparent	ヘッドライトレンズ / Head-light lens	3			3		1両分一体 / for 1 car ea.
	展望・運転室ガラス / Glass, Front	1			1		
エッチングパーツ / Etched brass-sheet	集電・通電用 / for electrification	0.5	0.5			1	電飾用予備付 / spare incl. for lights
磁石 / Magnet	連結用 / for coupling		1	1		2	
ねじ類 / Screw	ボディ固定ねじ / screw, body	6	8	8	6	28	M1.4x4
	カブラー・連接台車中心ねじ / screw, center-pin of track btw. cars and coupler	1	1	1	1	4	M1.4x7
	連接台車・カブラーナット / nut, center-pin of track btw. cars and coupler	1	1	1	1	4	M1.4
	連接台車・カブラーワッシャー / washer, center-pin of track btw. cars and coupler	1	1	1	1	4	M1.4
	動力台車組立 / screw, motorized track		1			1	M1.4x2.5(黒 / black)
	モータ固定ねじ / screw, motor		1			1	M1.4x2.5(黒 / black)
	ボギー中間台車中心 / screw, center-pin of under-car track	1		1	1	3	M2.6

2.2 別途購入部品 / Purchase items

以下の部品 (例) は別途購入をお願いします。

The following parts (for example) must be purchased separately.

	項目 / Item	用途 / purpose	Car 1	Car 2 (M)	Car 3	Car 4	Total	仕様
	真鍮線 / Brass line	パンタ用 / current collector		*	*		*	φ0.2
		屋上配管用 / roof piping		*	*		*	φ0.3~0.4
	スズメッキ線 / Tin-plated wire		*	*	*	*	*	φ0.3~0.4
KATO <Z01-0042>	バネ / Spring	台車用 / for tracks	4			4	8	
TOMYTEC <TM-23>	鉄コレ動力 / Motor unit	連接部通電用 / for conduction btw. cars	1			1	2	半分カット / cut into half
TOMYTEC <TT-03R>	鉄コレ車輪 / Wheel		4		2	4	10	
	ワイパー / Wiper	市販パーツまたは真鍮線 / COTS or brass line	2			2	4	
	光ファイバー / Optical fiber	ライト点灯の場合 / for lighting (optional)	*				*	φ0.5
	その他塗料、接着剤など / Paint and glue etc.		*	*	*	*	*	

3 組み立て準備 / Before assembly

3.1 サポートの除去 / Removal of supportive parts

各図を参照し、よく切れる薄刃カッターや、薄刃ニッパーなどで不要なサポートを除去し、平滑に研磨します。

<サポート除去のヒント>

- ①はじめに繊細なディテール（細いもの、小さいもの）のサポートを切断し、その後の作業で、力がかからないようにする。ニッパー使用の場合は、なるべく力を入れず、刃を動かす速度をゆっくりにする。
- ②部品が密集している場合は、ラフト（土台）部分をニッパーや精密ノコで切断し、部品ごとに独立させる。
- ③刃物による切断が難しい部位では、引きちぎった方が良い結果が得られる場合がある。

Refer to each diagram and remove unnecessary supports with a sharp, thin-bladed cutter or thin-bladed pliers, then grind them smooth.

<Tips for removing supportive parts>

1. Cut off supports of delicate details (thin or small items) first, in order to avoid applying force in subsequent work. If using pliers, use as little force as possible and move the blade slowly.
2. If parts are closely spaced, cut the raft (base) with pliers or a precision saw to separate each part.
3. In areas that are difficult to cut with a cutter or pliers, you may get better results by tearing them off.

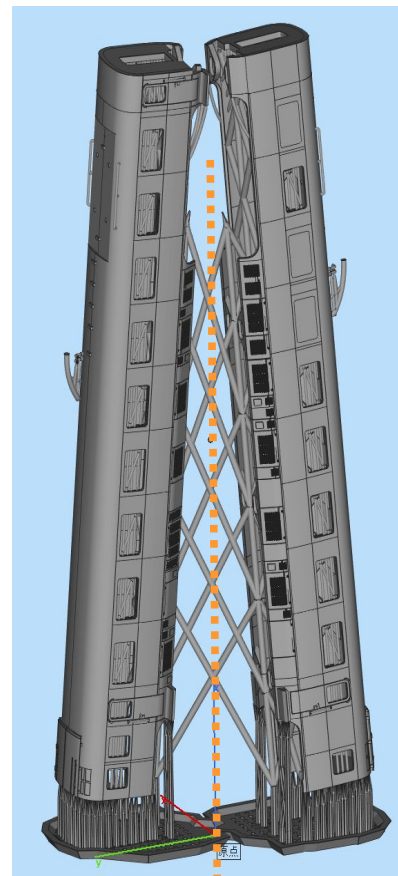
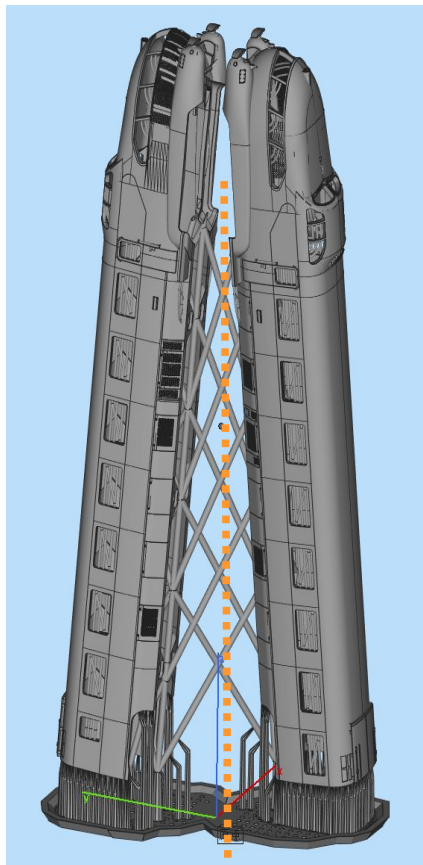
3.1.1 ボディ / Body

①はじめに一両ずつに切り分けます。下図の矢印の順にカットし、さいごに土台も切り分けます。

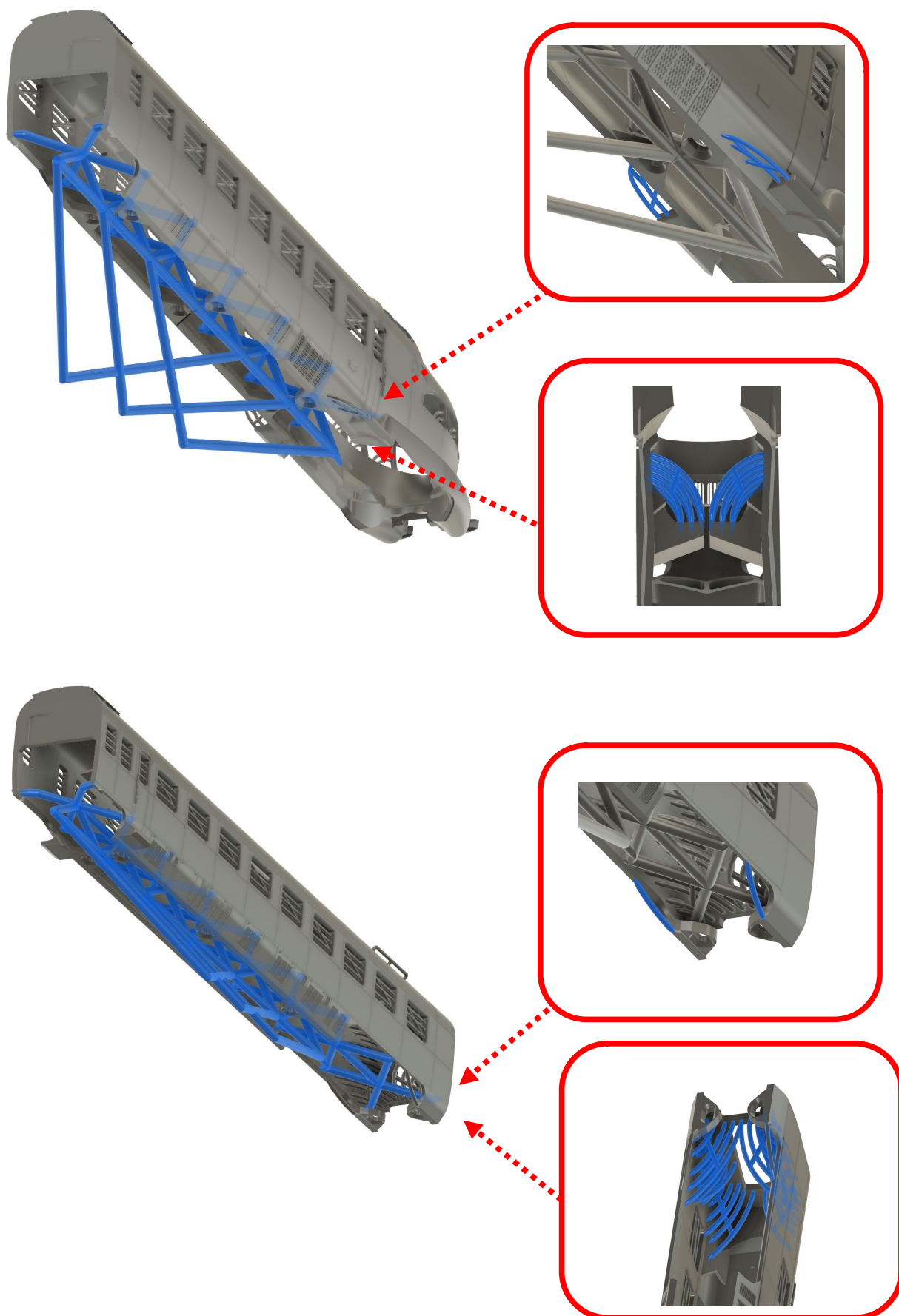
Cut into individual cars. Cut in the order of the arrows in the diagram below, and finally cut into the base.

この部分（妻面部）にクレーター状の凹みが見られる場合がありますが、3D プリント時に発生した気泡によるもののため、瞬間接着パテなどを用いて仕上げてください。

You may observe crater-shaped dents in this area (the flat end), but these are caused by air bubbles that occurred during the 3D printing. Please fix it with instant adhesive putty or similar.

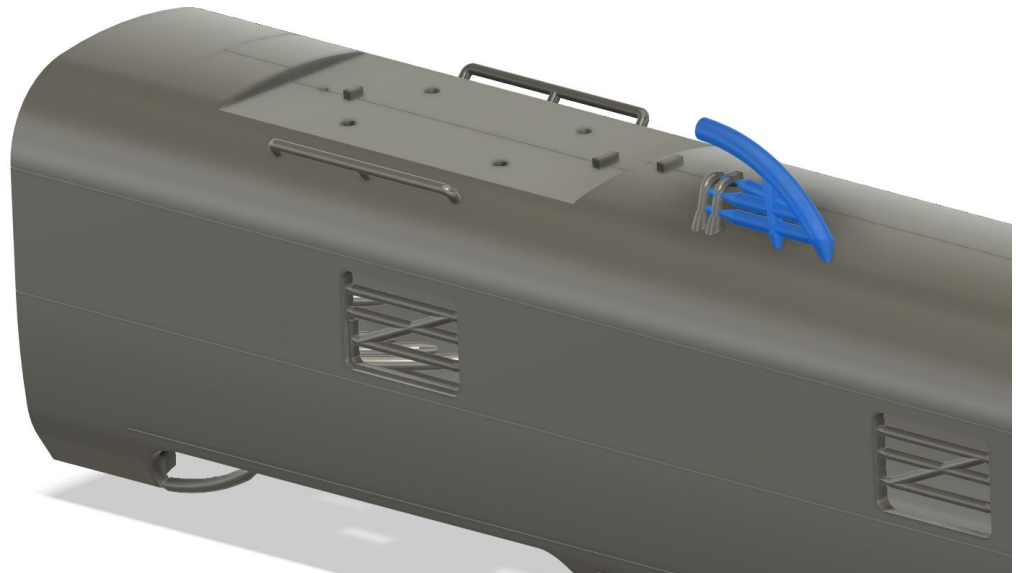


- ②裾部のサポートを除去します。下図で青色で示す部分を切除してください。
Remove the support at the bottom. Cut out the area shown in blue in the image below.



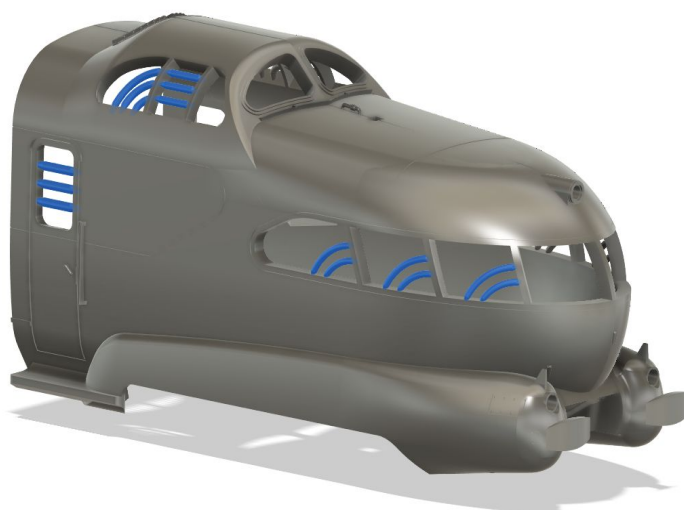
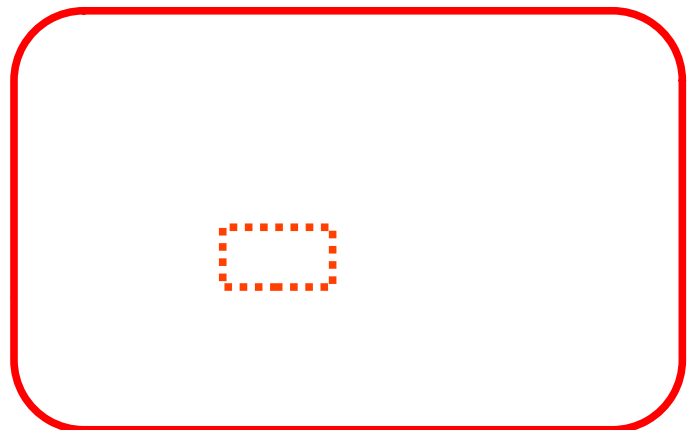
③中間車の高電圧配管部のサポートを除去します。下図で青色で示す部分を切除してください。

Remove the support for the high voltage piping in the middle car. Cut out the part shown in blue in the diagram below.



④各車窓部のサポートを除去します。下図で青色で示す部分を切除してください。

Remove the support for windows of all cars. Cut out the part shown in blue in the diagram below.

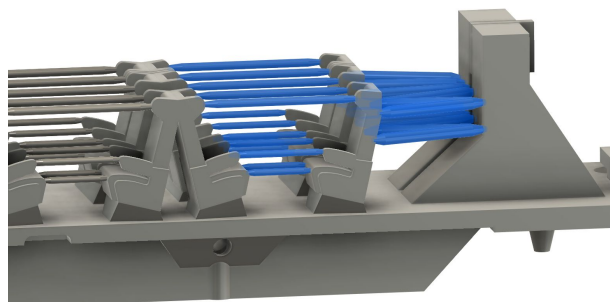
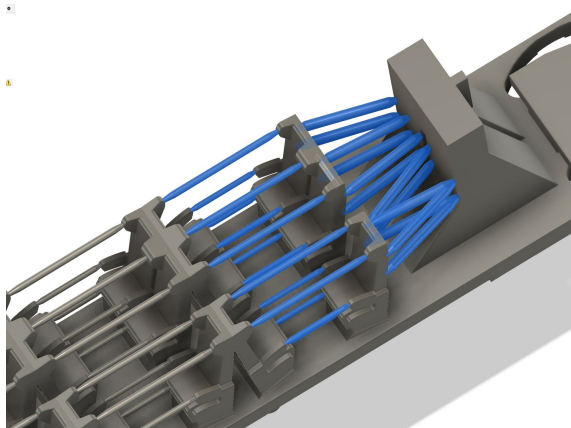


3.1.2 床板 / Floor part

①各車共通 / All cars

各車の椅子間のサポートを除去します。下図で青色で示す部分を切除してください。

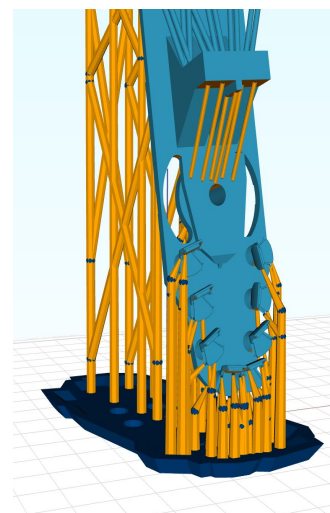
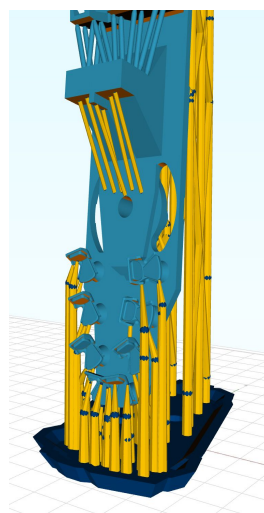
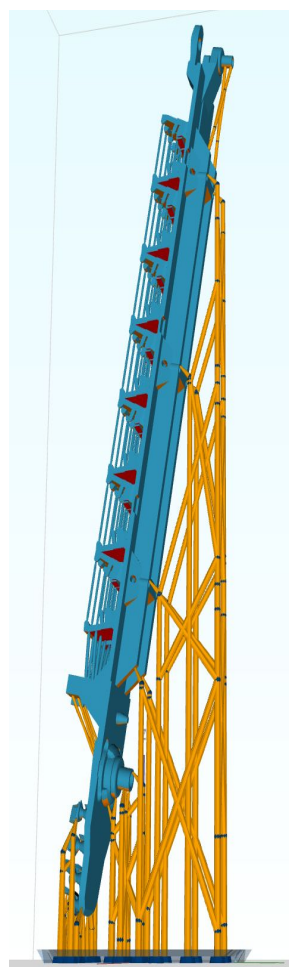
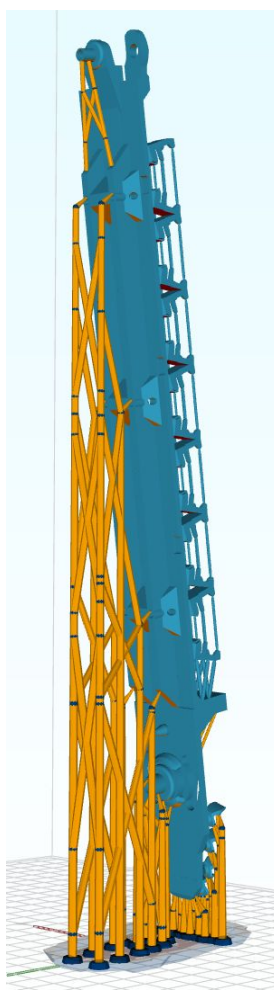
Remove the support between seats of all cars. Cut out the part shown in blue in the diagram below.



②先頭車 / Front car

下図のオレンジ色部分を切除してください。

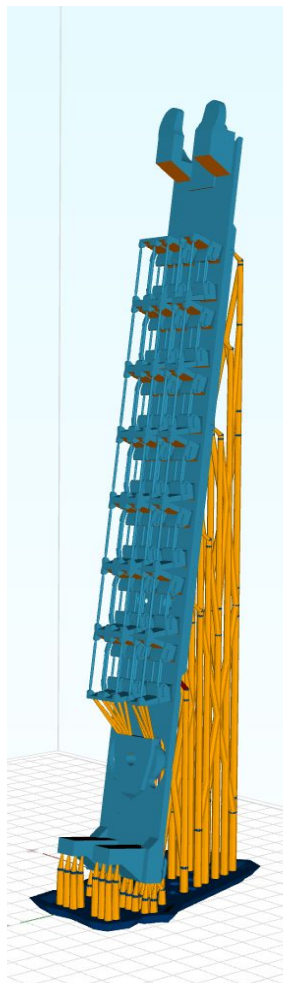
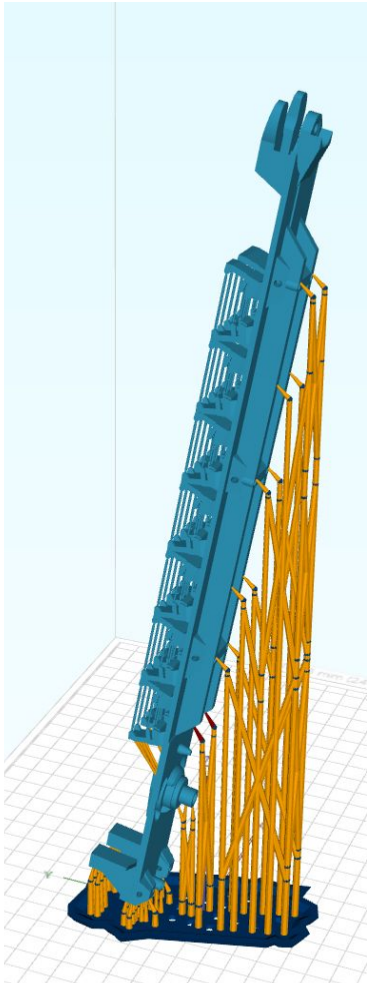
Cut out the part shown in orange in the diagram below.



③中間T車 / Intermediate trailer car

下图のオレンジ・赤色部分を切除してください。

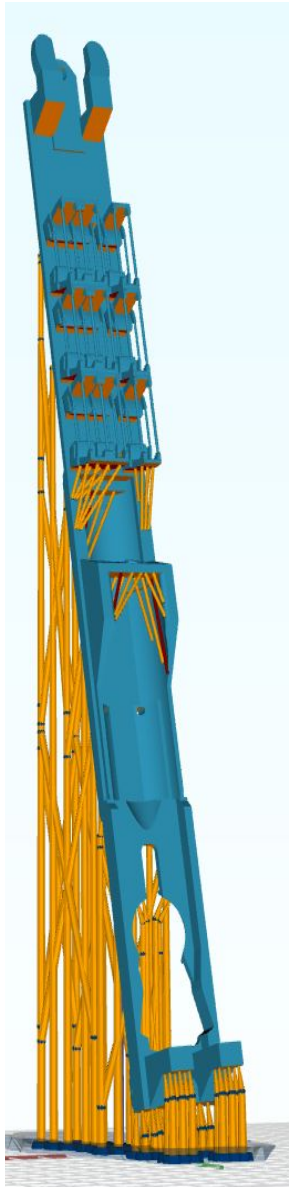
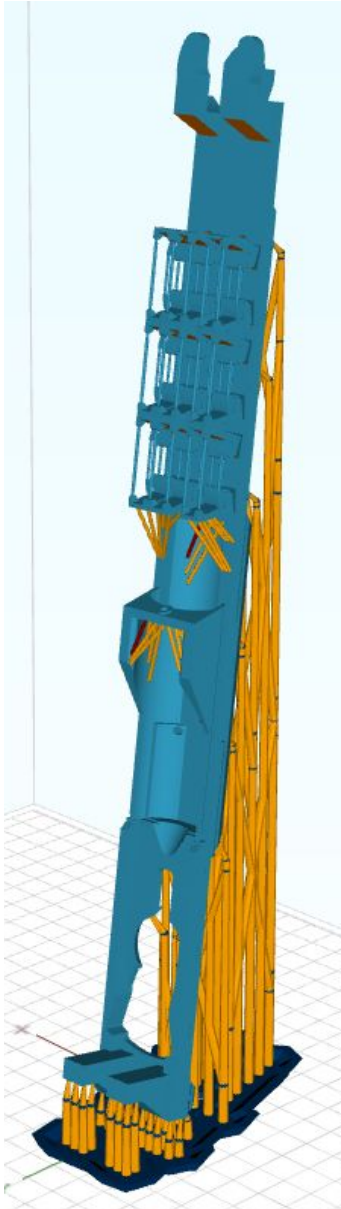
Cut out the part shown in orange / red in the diagram below.



④中間 M 車 / Intermediate motor car

下图のオレンジ・赤色部分を切除してください。

Cut out the part shown in orange / red in the diagram below.

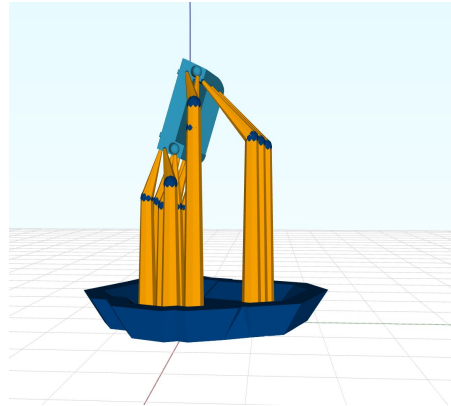
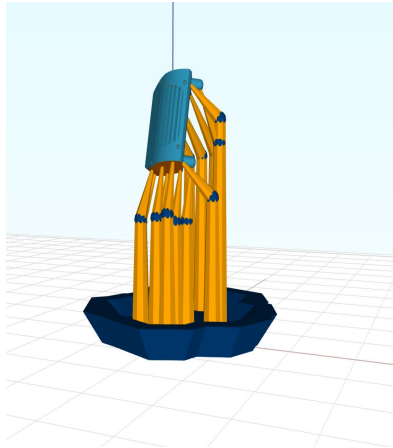


3.1.3 不透明パーツ / Non-transparent parts

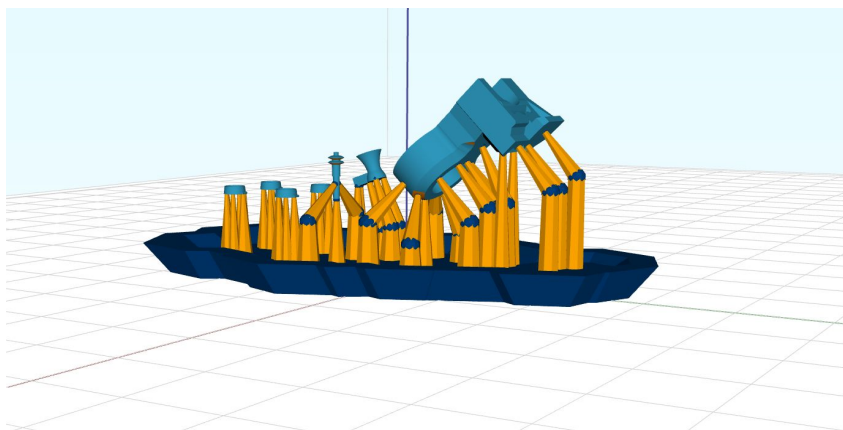
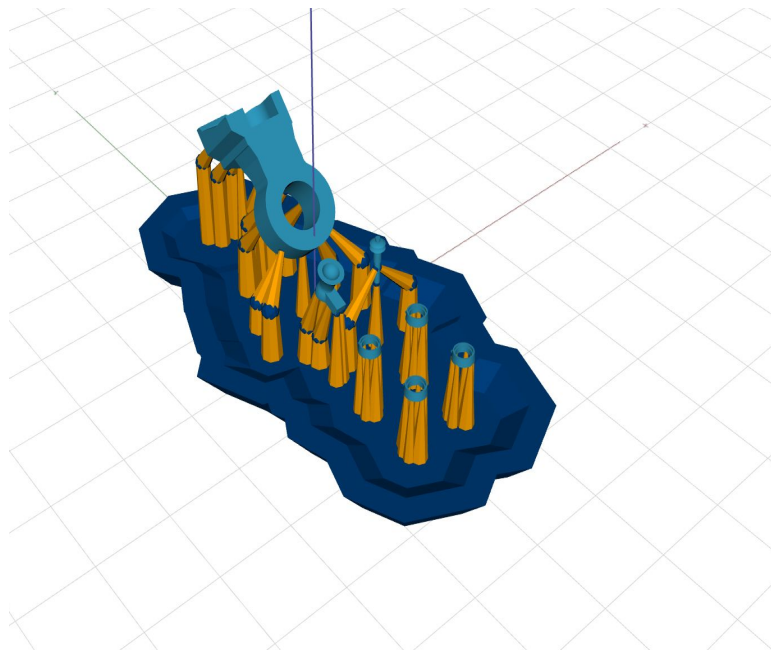
下图のオレンジ・赤色部分を切除してください。

Cut out the part shown in orange / red in the diagram below.

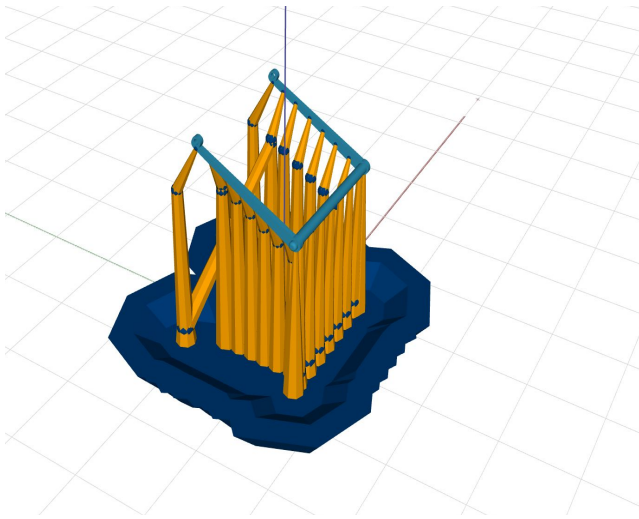
① 連結器カバー / Coupler cover



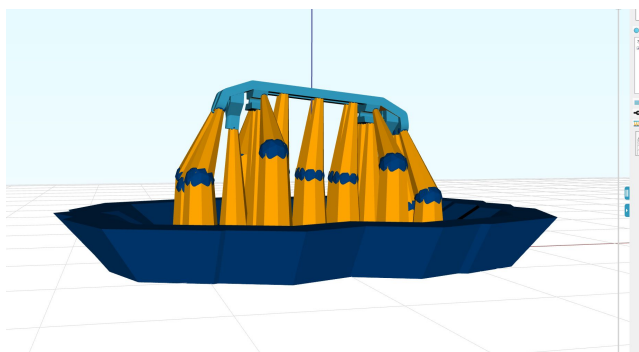
② ヘッドライトリム、タイフオン、カプラー、避雷器 / Rim (head light), Trumpet horn, Coupler, Arrestor



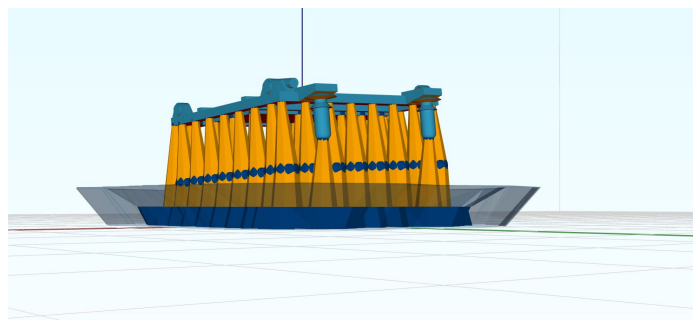
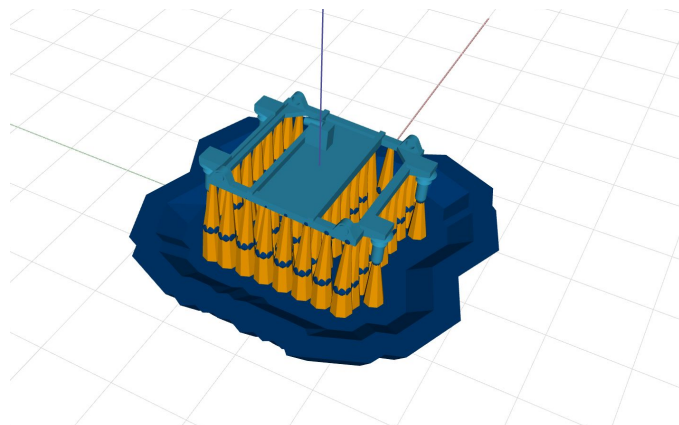
③パンタ下枠 / Lower frame, current collector



④パンタ集電舟 / Shoe, current collector



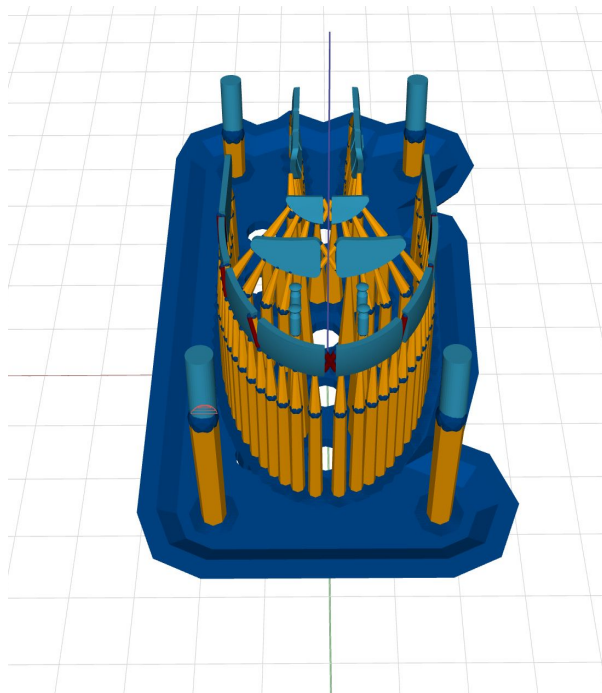
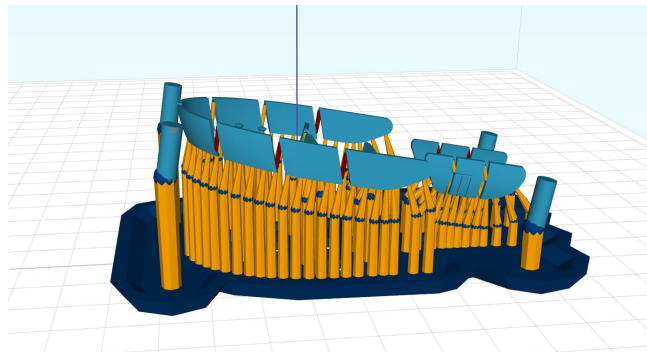
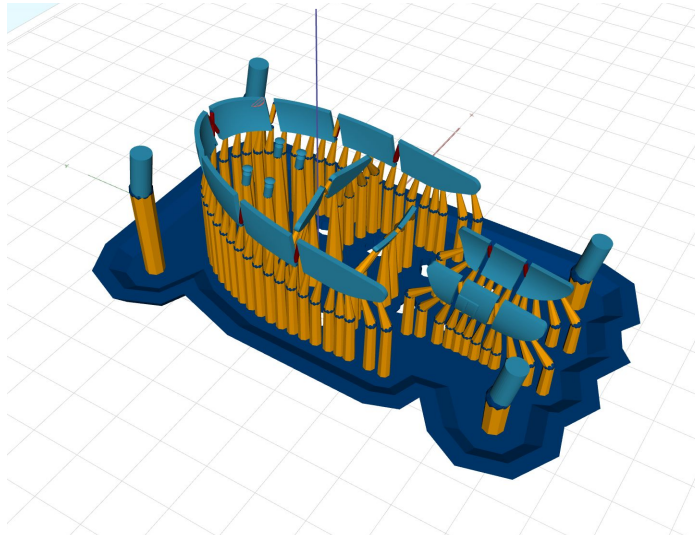
⑤パンタ台 / Base, current collector



3.1.4 透明パーツ / Transparent parts

下图のオレンジ・赤色部分を切除してください。

Cut out the part shown in orange / red in the diagram below.

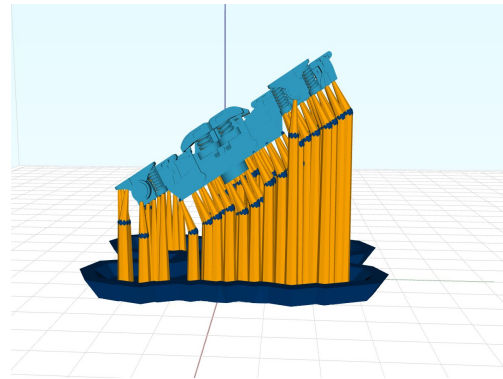
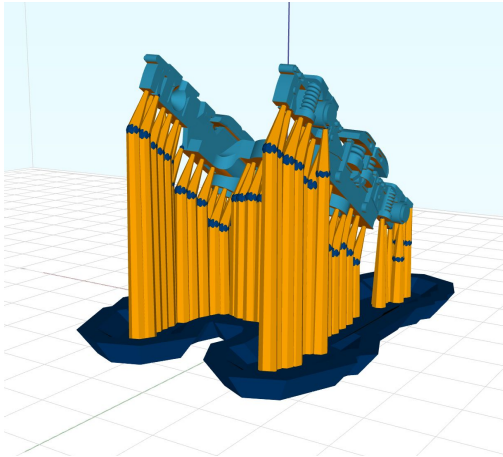


3.1.5 台車 / Track

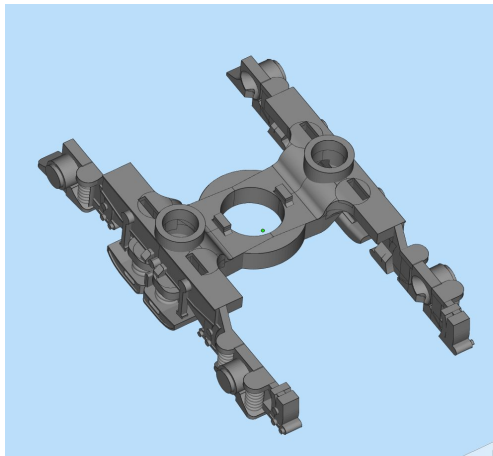
①先頭台車 / Front track

下図で青色で示す部分を切除してください。

Cut out the part shown in blue in the diagram below.



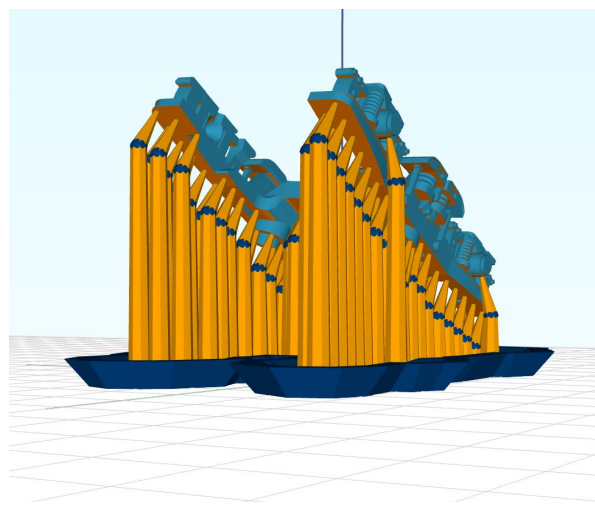
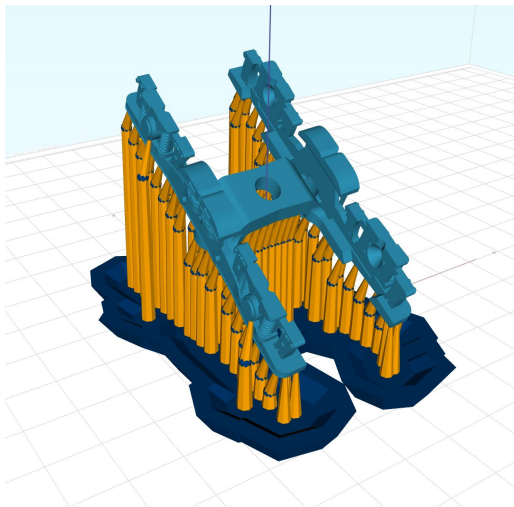
仕上がりは以下ようになります。
The treated part shall look like:



② 接続台車 / Track between cars

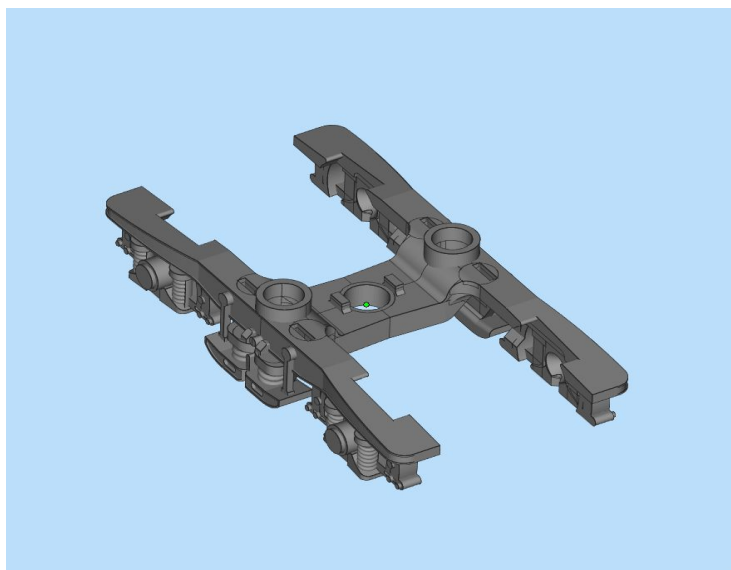
下図で青色で示す部分を切除してください。

Cut out the part shown in blue in the diagram below.



仕上がりは以下ようになります。

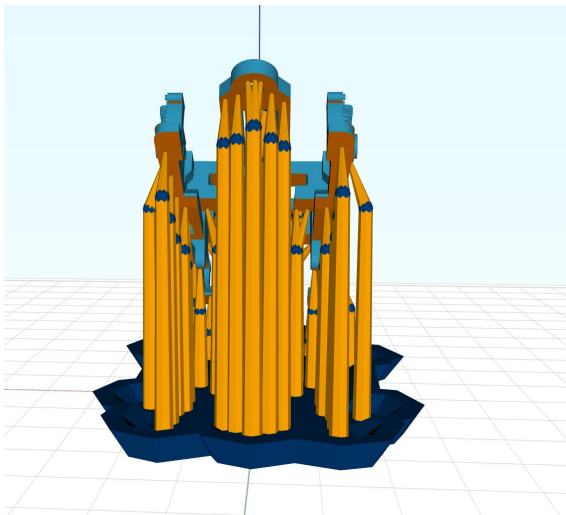
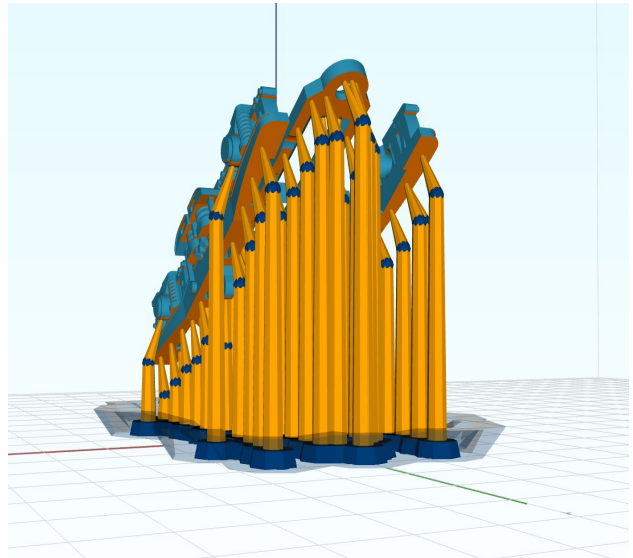
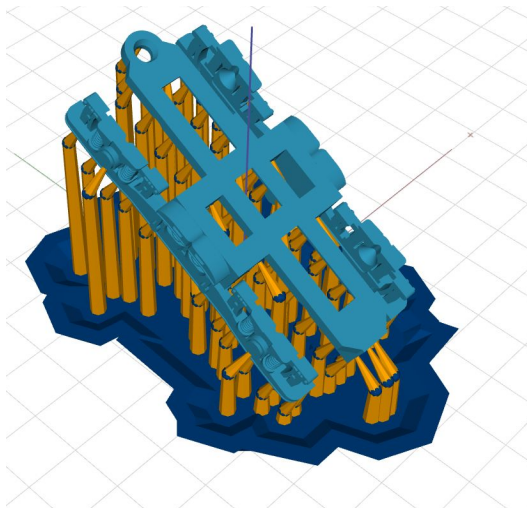
The treated part shall look like:



③動力台車枠 / Motor track

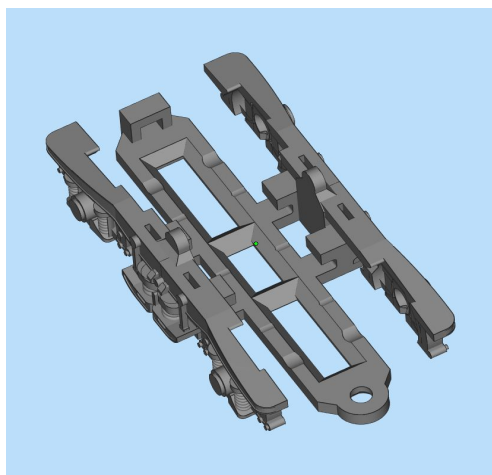
下図で青色で示す部分を切除してください。

Cut out the part shown in blue in the diagram below.



仕上がりは以下ようになります。

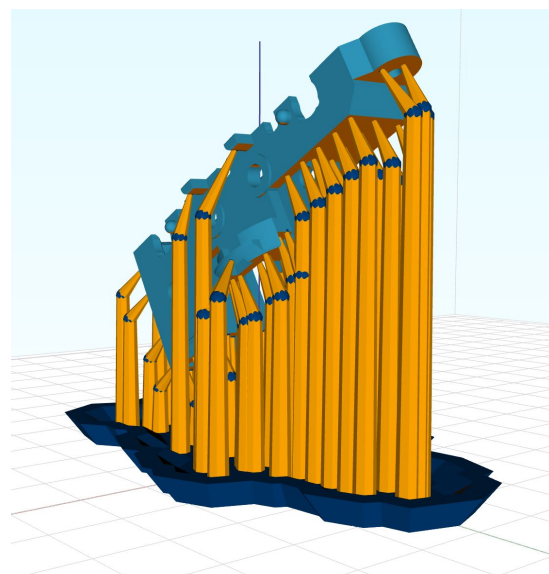
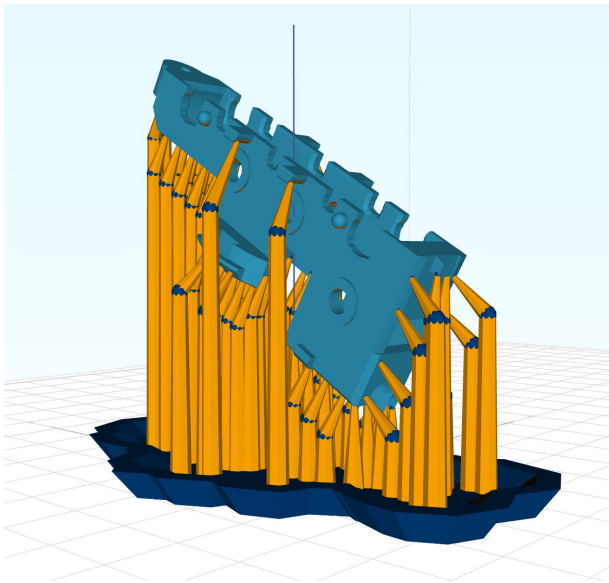
The treated part shall look like:



④ギヤボックス / Gear box

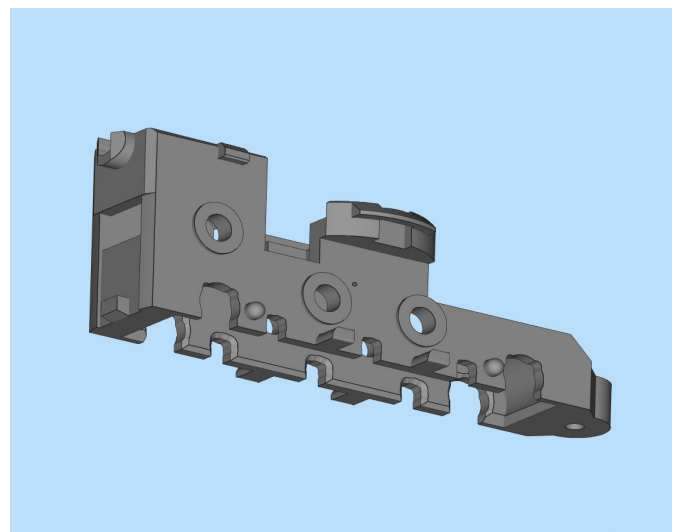
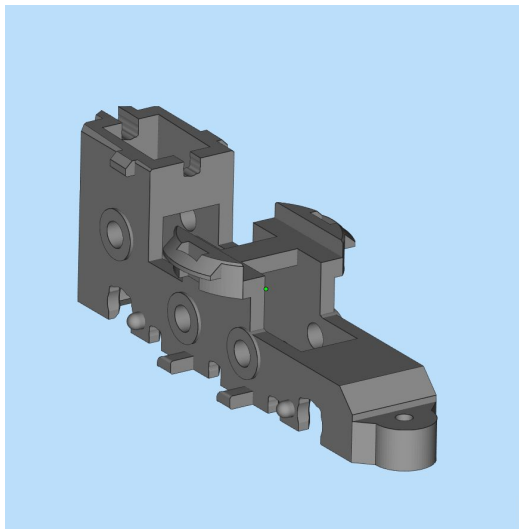
下図で青色で示す部分を切除してください。

Cut out the part shown in blue in the diagram below.



仕上がりは以下ようになります。

The treated part shall look like:



3.2 最終二次硬化 / Final secondary hardening

製造段階で紫外線による二次硬化を行っていますが、サポートが密集している部分などで、紫外線が届かず表面にべとつきがある場合は、最終二次硬化を行うと解消できます。UV ライト（100 円ショップでも入手可能）のほか、卓上蛍光灯または日光が利用できますが、表面温度が 40 度を超えないように注意して行ってください。

必要な硬化時間は UV 線出力の大きさによって変わりますが、卓上蛍光灯（30W 管から 15cm 程度の距離）で 8 時間程度を目安にしてください。また、硬化反応が進行している間は匂いが発生しますので、匂いが薄くなることによっても判断してください。

Although secondary curing is performed using ultraviolet light during the manufacturing process, the surface may still be partially sticky due to the lack of UV light in areas with dense supports. Final secondary cure can be performed to resolve this situation. Besides UV lights (available at 100-yen shops), tabletop fluorescent lights or sunlight can be used, but be careful not to allow the surface temperature to exceed 40°C.

The required curing time varies depending on the UV light output, but a tabletop fluorescent light (approximately 15 cm away from a 30W tube) could be used for approximately 8 hours. Also, an odor will be generated while the curing reaction is in progress, so you can also finalize the curing when the odor disappears.

3.3 修正 / Surface treatment

スジ・欠損などは瞬間接着パテなどを使って修正してください。一般的なプラモデルの스티ロール樹脂と異なり、ラッカーパテは食いつかないので注意が必要です。

Please use instant adhesive putty to correct any creases or defects. Unlike the polystyrene resin used in general plastic models, lacquer putty will not adhere.

3.4 ボディと窓ガラスとの擦り合わせ / Fitting the body and window glass

各ボディおよび、透明パーツまたはアクリル切削側面ガラスについて、はめ込み具合を確認しておきます。必要に応じて開口部をヤスリ広げるなど、スムーズにはめ込めるように調整してください。

Check how each body and the clear parts or cut acrylic side glass fit together. If necessary, adjust the fit by making the windows wider etc.

3.5 アクリル切削窓ガラスの処理 / Treatment of acrylic window glass

切削によるバリがある場合は、ピンセットや爪楊枝などで処理します。表面に傷が入りやすいので、固いものが触れないよう、工具選択や養生処理などのご配慮をお願いします。

またアクリル素材のため、ヒビや白化の原因になりますので、アルコールやシンナーなど有機溶媒による洗浄は避けてください。水洗いは問題ありません。

【ご参考】 窓周りの銀色部については、ポスカで色差しのうえ、乾燥後にやわらかい綿棒を使って不要部を除去する方法があります。上記の通り有機溶媒はご使用にならないようご注意ください。

If there are burrs due to cutting, remove them with tweezers or a toothpick. As the surface may easily be scratched, please take care when selecting tools and protecting it from hard objects.

As the material is acrylic, do not clean it with organic solvents such as alcohol or thinner as this can cause cracks and whitening. Washing with clean water is acceptable.

[For reference] For the silver parts around the windows, you can color them with Mitsubishi "Posca" paint and then remove any unnecessary parts using a soft cotton swab after they have dried. As mentioned above, do not use organic solvents.

4 組み立て / Assembly

4.1 塗装 / Painting

プラモデル用塗料は、3D プリント樹脂への食いつきが悪いので、はじめにプライマー処理（ガイア マルチプライマーなど）のうえ塗装してください。また、吸湿・紫外線による劣化を避けるため、車体内側なども含め、表面を漏れなく塗装するようにしてください。

塗分け線には可能な限り凹形の掘り込みをいれてありますので、ご活用ください。

また、本説明書の末尾に、先頭部マスキング用の型紙が付属しますので、必要に応じてご活用ください。

Paint for plastic models does not adhere well to 3D printing resin, so please apply a primer (such as Gaia "Multi Primer") before painting. Also, to avoid deterioration due to moisture absorption and UV rays, be sure to paint the entire surface, including the inside of the body.

Concave grooves have been added to the paint separation lines as much as possible, so please make use of them.

In addition, a template for masking the front part is included at the end of this instruction manual, so please use it if necessary.

4.2 部品組立 / Part assembly

4.2.1 動力台車 / Motor track

写真を参考に、鉄コレ動力台車から車輪とギヤをとりはずしてギヤボックスに取り付けてください。

当該台車からは集電を行わないので、集電板は不要となります。台車一つで4両編成を駆動しますので、二軸ともゴムタイヤ付きとして取り付けることを推奨します。

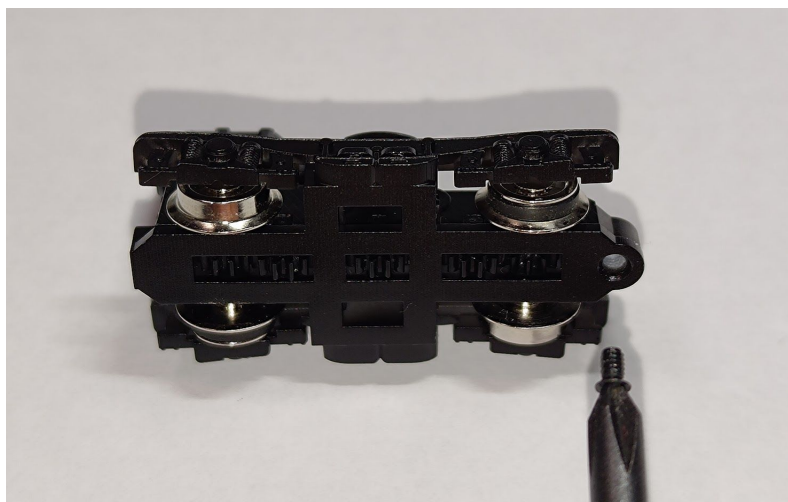
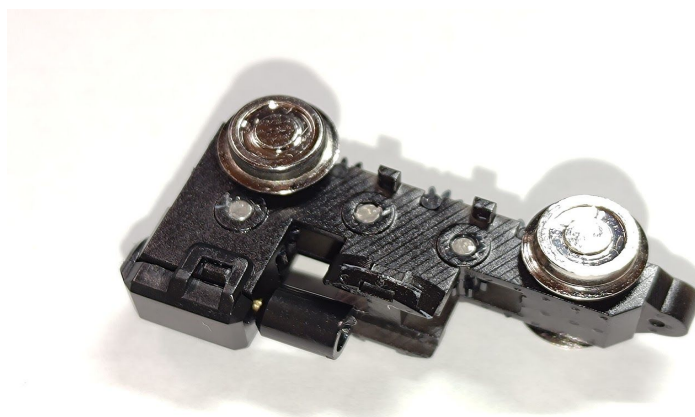
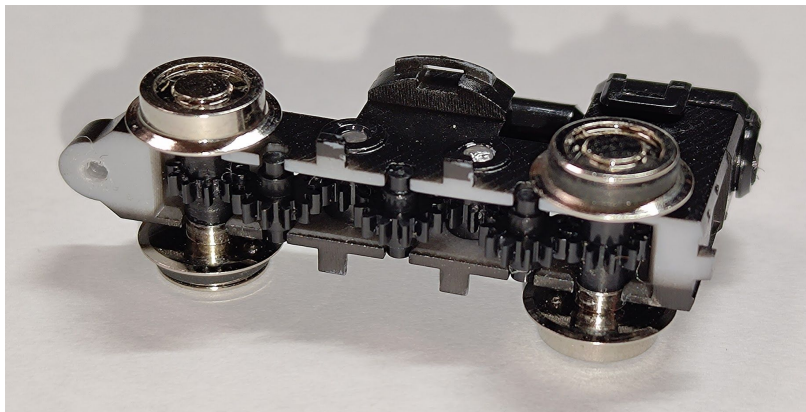
ギヤボックスと動力台車枠の組立にはM1.4x2.5mmねじ（黒色）を使用してください。

Remove the wheels and gears from the “Tetsudo collection” powered bogie and attach them to the gearbox.

As no current is collected from this bogie, there is no need for a current collecting plate.

As a single bogie will drive a 4-car formation, it is recommended to install both axles with rubber tires.

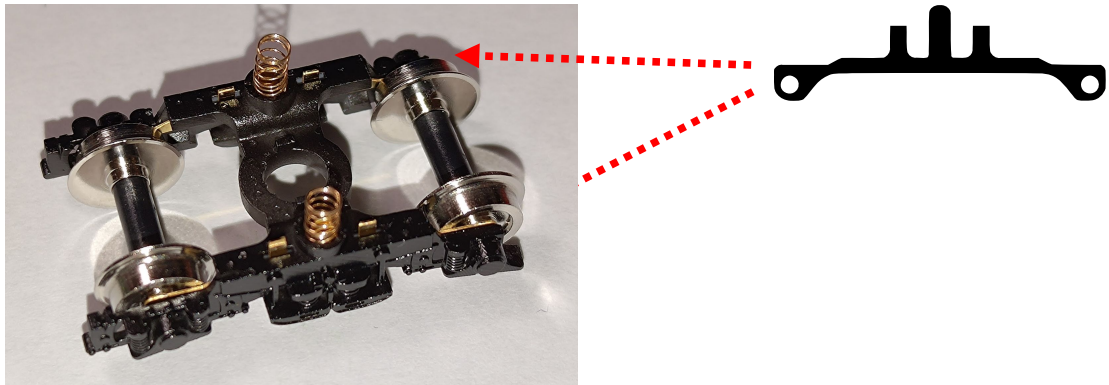
Use M1.4x2.5mm screws (black) to assemble the gearbox and powered track frame.



4.2.2 台車 / Trailer track

写真を参考に、エッチング製の集電板を利用して、鉄コレ車輪を台車枠に取り付けてください。また、集電用にスプリングをセットします。

Using the photo as a reference, attach the "Tetsudo collection" wheelsets to the bogie frame using the photo-etched current collector plates. Set springs for current collection.



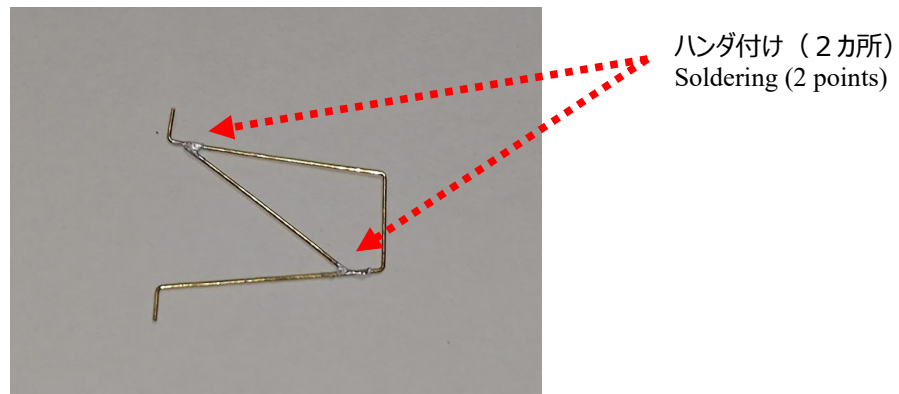
4.2.3 パンタグラフ / Current collector

①付図の型紙をつかって、φ0.2 真鍮線を折り曲げたものと、直線の筋交いとなるものをハンダ付けして、上枠を製作します。

このとき、通常のハンダではなくクリームハンダを使用し、接続部に少量塗布した後、15W 程度の小容量はんだごてで作業することで、熱による歪みを抑制することができます。

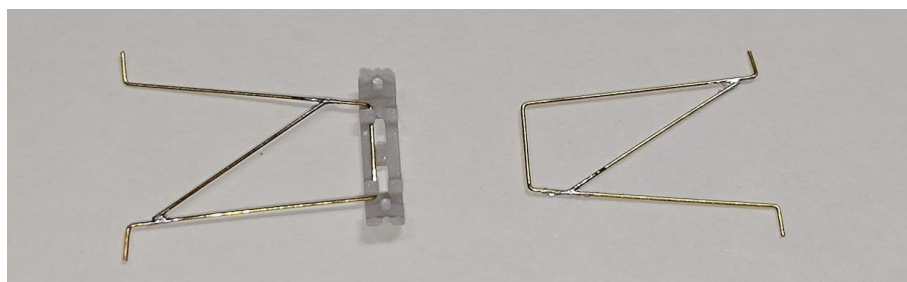
Using the attached template, bend 0.2mm brass wire and solder a straight diagonal brace to create the upper frame.

In order to prevent distortion due to heat in this process, it is recommended to use cream solder instead of regular solder, apply a small amount to the connection, and to use a small-capacity soldering iron such as 15W type.



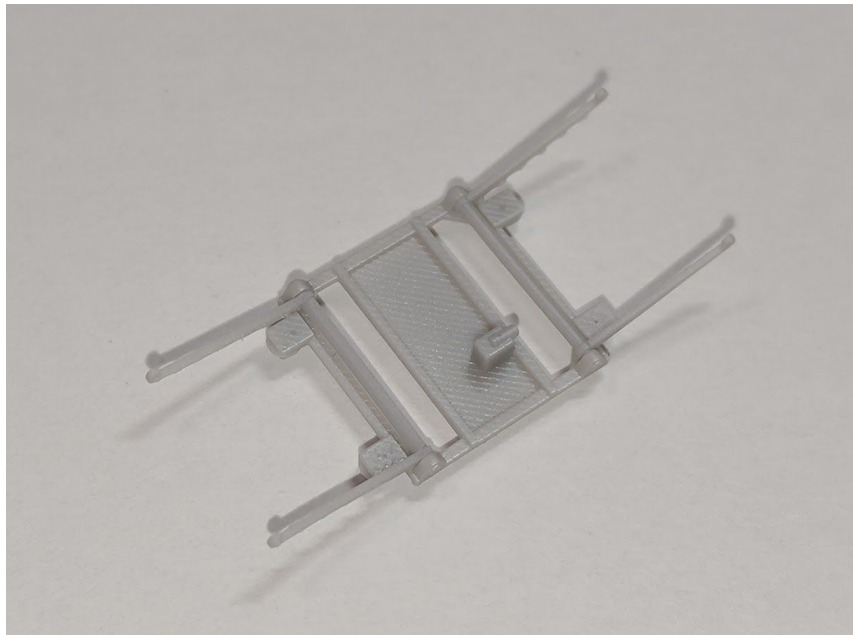
②上枠 2 つと集電舟を組み付けます。

Assemble two upper frames and a shoe.



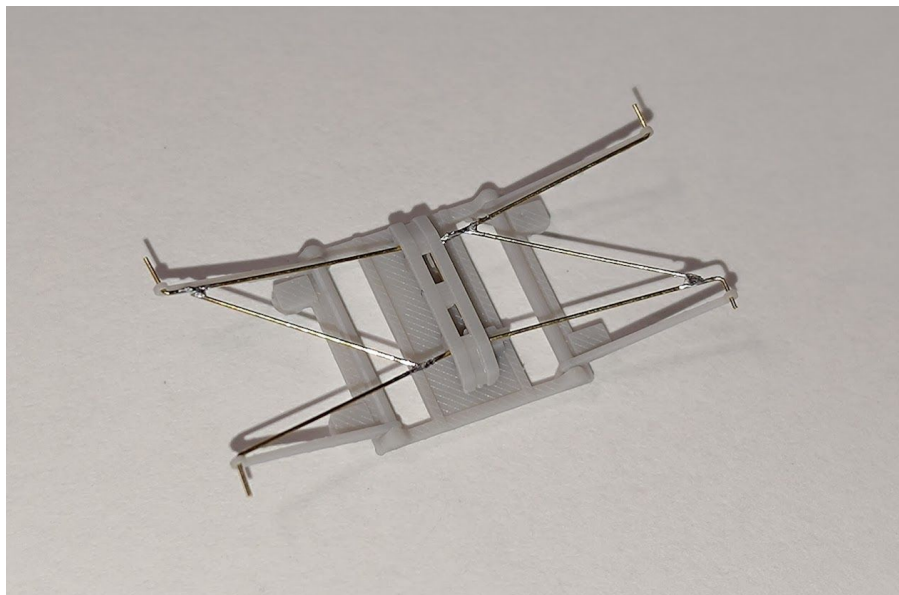
③パンタ台に下枠 2 つを取り付けます。

Assemble two lower frames into the base.



④上記②と④を取り付けます。真鍮線の余長はカットし、抜け止めとして少量の木工用ボンドを真鍮線先端に塗布しておきます。

Assemble ② and ④. Cut unnecessary length of the brass wires and apply a small amount of polyvinyl acetate adhesive (or white glue) onto the end of the wires as a retainer.

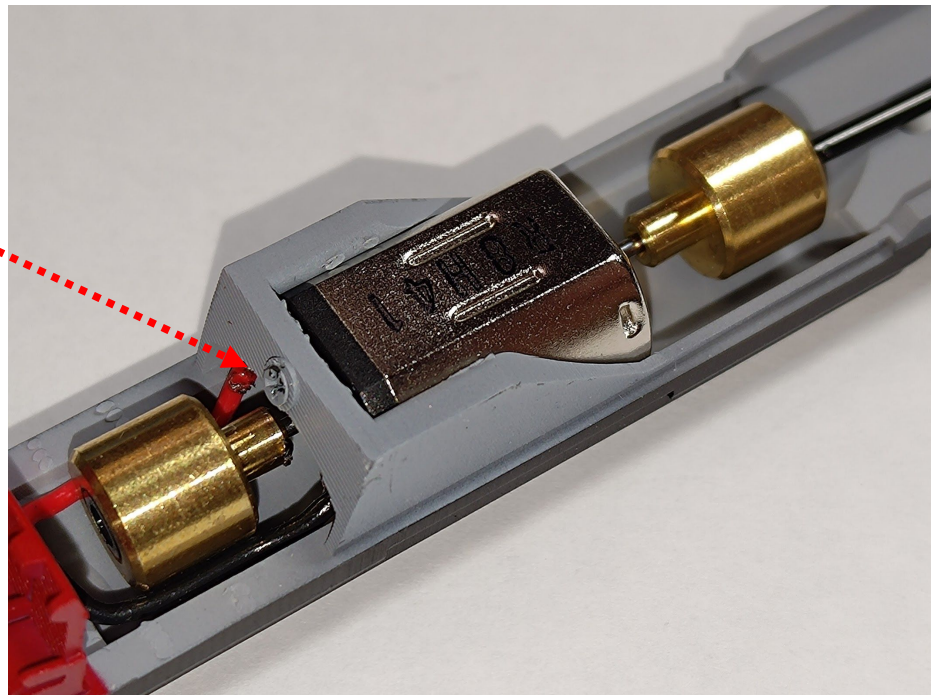


4.2.4 モータおよび集電ルート / Motor and electrification

①モータは M1.4x2.5mm ネジ（黒色）を用いて、M 車の床板に固定します。

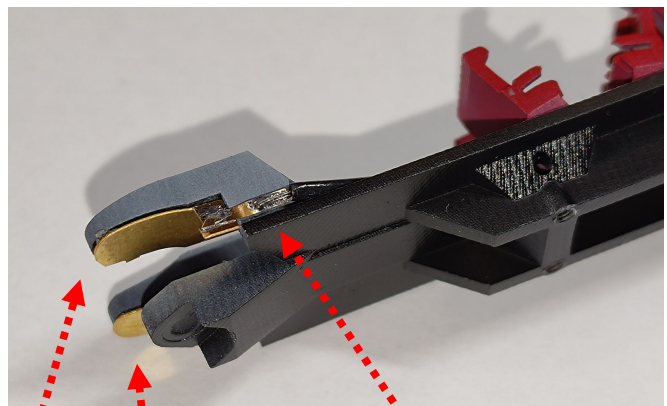
Fix the motor onto the floor of the motor car by using a M1.4 x 2.5mm (black) screw.

固定用ネジ
Fixing screw



②スズメッキ線をハンダ付けして、モータ端子から導電板に配線します。導電板は両面テープ等で固定します。

Solder tin-plated wires between the motor terminals and the conductive parts. Fix the conductive parts by using double sided adhesive tape etc.

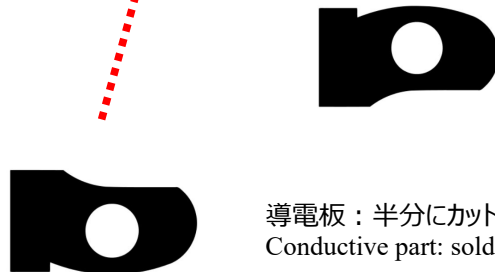
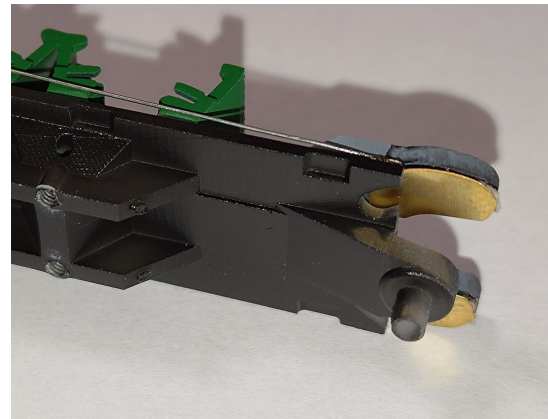
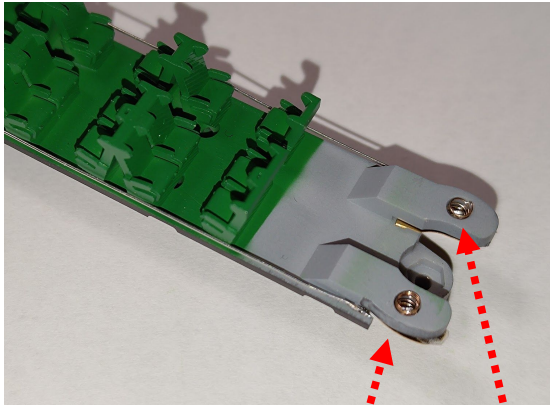


モータへの配線をハンダ付け
Solder the conductive wire to
the motor

導電板：筋彫り部で 90° 折り曲げて使用
Conductive part: bend 90 degrees at the etched line

③ スプリングを半分にカットしたものを導電板にハンダ付けしたうえで、**M 車と隣接する**先頭車の床板に先頭車の床板に両面テープ等で固定します。スプリングは穴の上部から 0.5mm～1mm 程度突出する長さに調整してください。

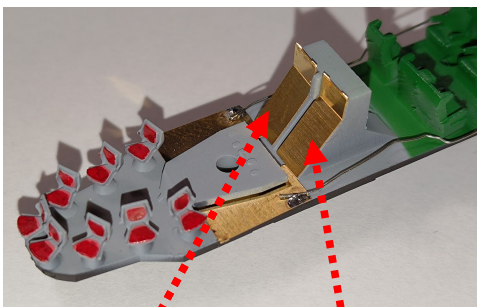
Solder a spring, which shall be cut into half, onto the conductive parts and fix them onto the floor of the front car which is **adjacent to the motor car**. Adjust the length of the spring so that it protrudes approx. 0.5mm to 1mm from the top of the hole.



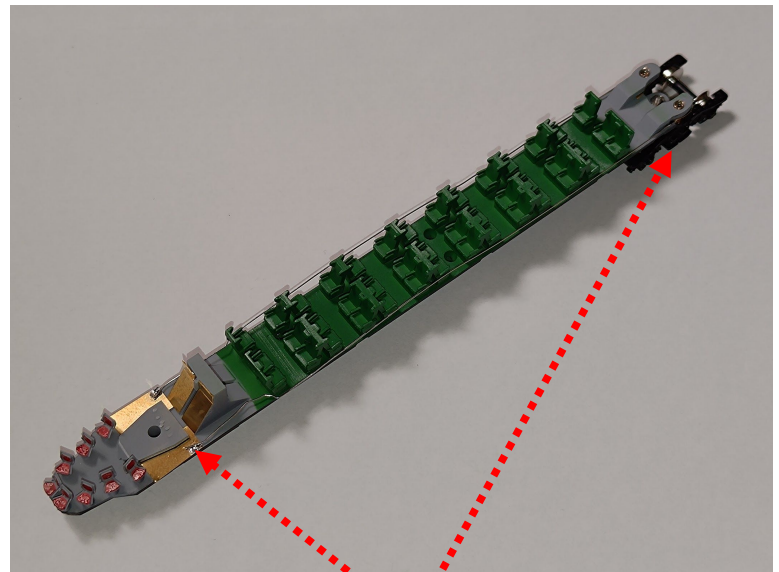
導電板：半分にカットしたスプリングをハンダ付け
Conductive part: solder a half-cut spring

④ **M 車と隣接する**先頭車の先頭台車の集電板を固定し、③の導電板とスズメッキ線で接続します。

Fix a current collective parts of the front track of the front car **which is adjacent to the motor car** and connect it with the conductive parts mentioned in ③.



導電板：筋彫り部で折り曲げて使用
Conductive part: bend at the etched line



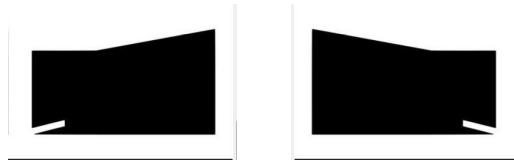
配線をハンダ付け
Solder the conductive wire

⑤ **M車と隣接する**先頭車のライト用配線は、前記④項で取り付け集電板上部を利用し、市販のバネをハンダ付けするなどして車体側に通電して行ってください。

For lighting of the headlight/taillight of the front car which is adjacent to the motor car, utilize the upper part of the conductive part mentioned in ④ in order to electrify the body side, by soldering appropriate springs.

⑥ **M車と隣接しない**先頭車は、**先頭台車のみから集電**します。下図に示す集電板に、市販の真鍮板やバネをハンダ付けするなどして車体側に通電して行ってください。

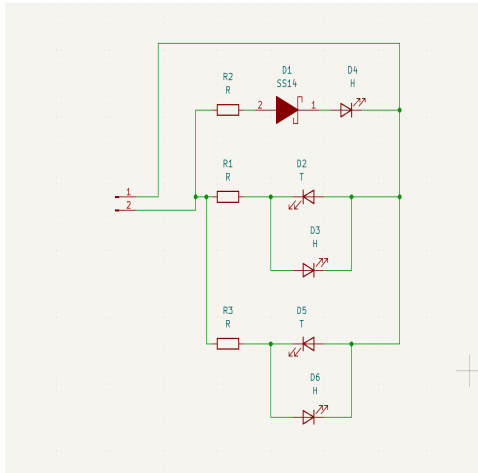
For lighting of the headlight/taillight of the front car which is NOT adjacent to the motor car, utilize the conductive part shown below in order to electrify the body side, by soldering appropriate springs and brass sheets.



⑦ヘッド・テールライト基板（オプション）は、以下の情報を参照しハンダ付けして作成してください。チップ部品のハンダ付けには、糸ハンダのかわりにクリームハンダを使用すると便利です。

Head-/Tail-light PCB (optional) shall be soldered in accordance to the information below.
Solder cream is recommended for the fixation of the SMDs.

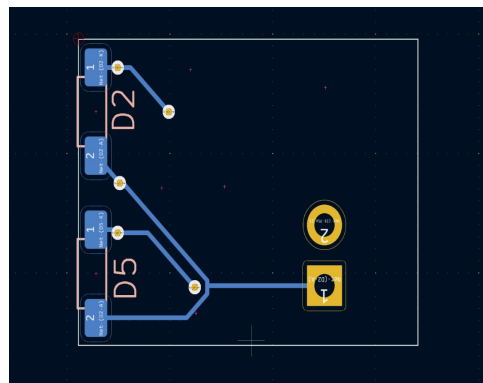
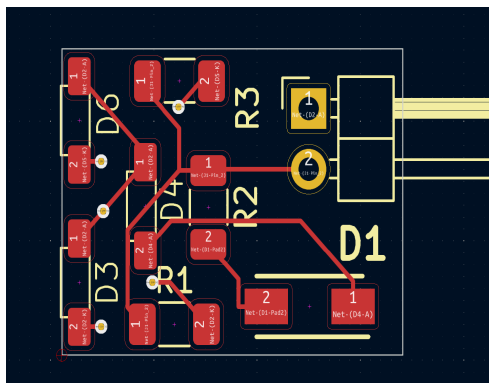
回路図 / Schematics



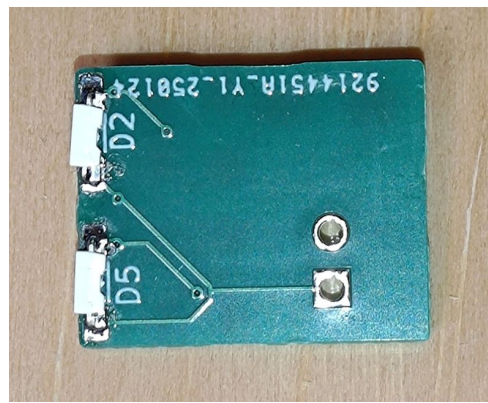
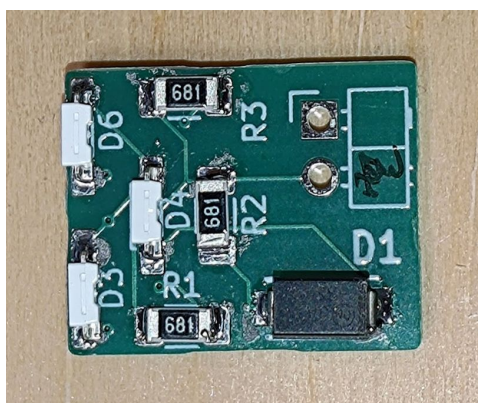
- 1: 左レール (left rail)
2: 右レール (right rail) のとき

D3, D4, D6 : ヘッドライト (Head light)
D2, D5: テールライト (Tail light)
として光ります

パターン図（表・裏） / Conductive Patterns



実装例

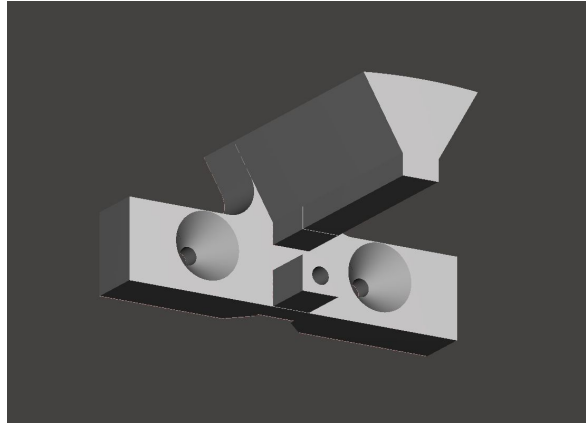
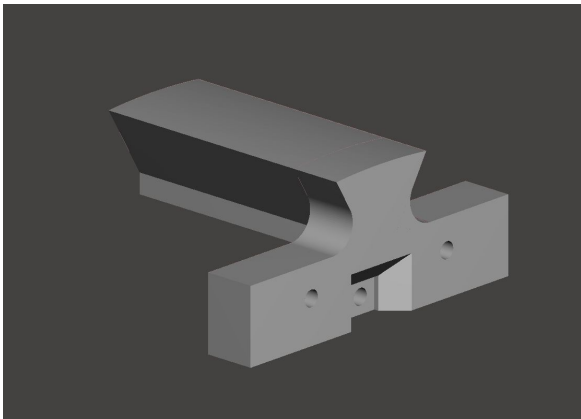


部品リスト / Parts list

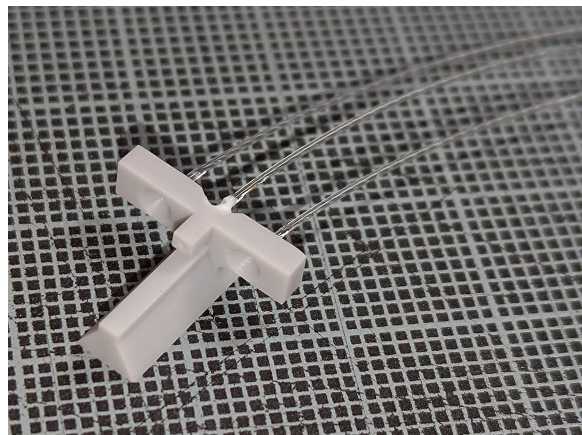
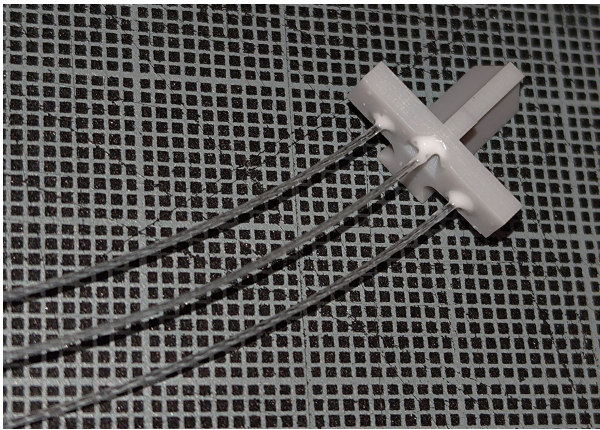
部品名	部品例	想定部品寸法	極性	数量
R1,R2,R3	1/4W 680Ω PBF315	3.1mm×1.55mm	極性なし	3
D3,D4,D6	側面発光 LED (白) LP-335QWWC	4.0mm×1.4mm	1(K) / 2(A)	3
D2,D5	側面発光 LED (赤) LP-335S17URC	4.0mm×1.4mm	1(K) / 2(A)	2
D1	ダイオード SS14	5.1mm×2.6mm	1(K) / 2(A)	1

⑧以下の手順でヘッド・テールライト基板を車体に取り付けます。
Head-/Tail-light PCB mounting procedure is shown below.

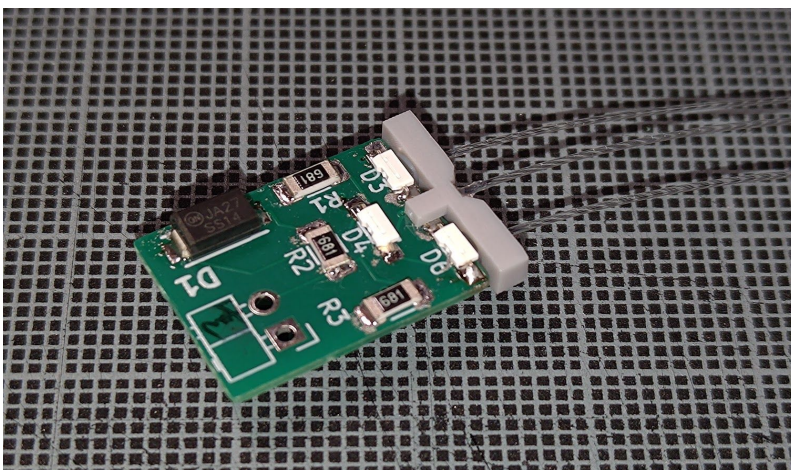
- a) 以下の仕上がり図を参考に 3D パーツからサポートを取り外します。
Remove the supports from the 3D-printed part.



- b) 市販の $\phi 0.5$ 光ファイバーを接着します。 / Glue $\phi 0.5$ optical fibers.



- c) 基板を接着します。 / Glue the PCB.



- d) 光ファイバーを長さ調整のうえ車両に固定します（中央：オデコ用、左右：裾用）。
Adjust the length of optical fibers and glue to the body.

- e) 本 3D パーツを車両屋根裏に接着してください。 / Glue the 3D-printed part to the body.

4.3 総組立 / Total assembly

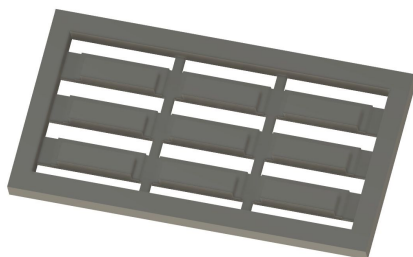
4.3.1 側面ガラス、ボディ・床板・台車 / Windows, body and floor/track

①側面ガラス（長尺品）をボディに接着します。

Glue the side glass (long item) to the body.

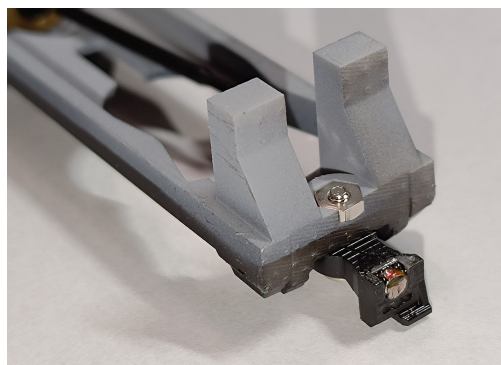
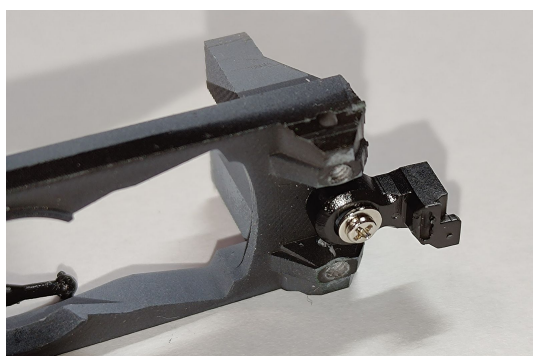
②側面ガラス（下段窓・下図）をボディに接着します。

Glue the side glass (lower window, see below) to the body.



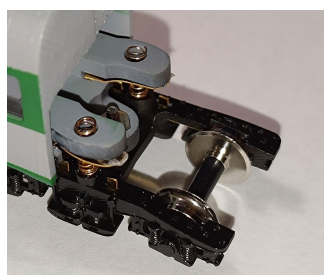
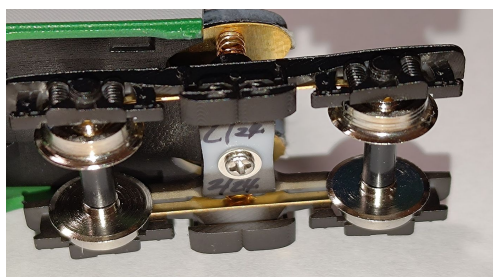
③カプラーに磁石を接着したうえで床板にネジ止め(M1.4x7mm, ワッシャ・ナット)します。

Glue a magnet to the coupler and screw it to the floor (M1.4x7mm, washer and nut).



④連接台車を床板にネジ止め(M1.4x7mm, ワッシャ・ナット)します。※以下の写真では床板をボディに取付済ですが、ボディとの固定前に取り付けてください。

Screw the track between cars to the floor (M1.4x7mm, washer and nut). Conduct this procedure before attachment of the floor and the body, although they are already fixed in the photo below.



⑤床板をボディにネジ止め（M1.4x4mm, 先頭車 6 本、中間車 8 本）します。ボディは割れやすいので、ごく軽い力で締めて下さい。

Screw the floor panels to the body (M1.4x4mm, 6 for the leading car, 8 for the middle cars). Tighten with extremely low torque so as not to damage the body.

⑥先頭台車、ボギー台車を床板にネジ止め（M2.6）します。

Screw the front track and the track under car by using M2.6 screw.

4.3.2 その他パーツ / Other parts

避雷器、タイフォン、ヘッドライトリムとライトレンズ、連結器カバー、パンタグラフなどのパーツをボディに接着して完成です。

Finally glue the arrestor, trumpet horn, head-light rim/lens, coupler cover and current collector etc. onto the body.

以 上
END

ETR250 説明書付図
ETR250 Attached drawing

塗り分け用(For painting)

側面塗り分け（グレー：緑）
Masking for side (Gray : Green)



展望室窓枠塗り分け（グレー：銀）
Masking for front panoramic window (Gray : Silver)



組立用(For assembly)

パンタグラフ上枠（φ0.2真鍮線）
Current-collector frame (0.2mm Brass line)

