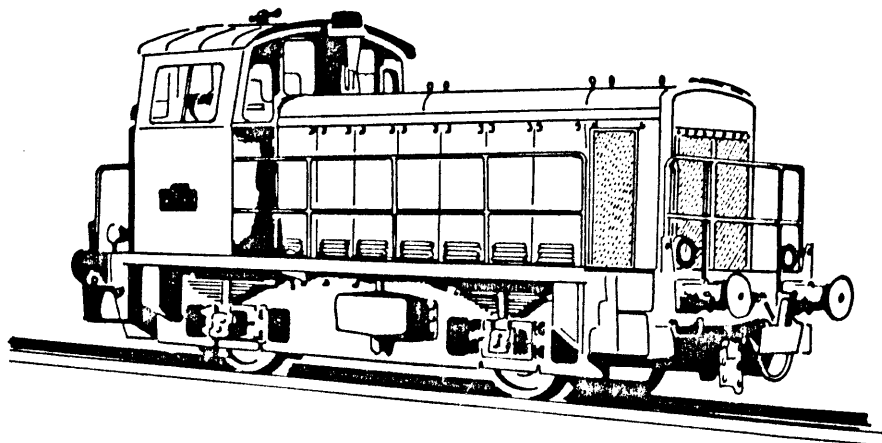


LA MAISON DU MODELISME
122 rue st denis 77400.f.lagny

*- distributeur exclusif
- des kits " carmina "*

Locotracteur J 7400

1^{er} set



NOTICE DE MONTAGE DU SET N° 1

MATERIEL NECESSAIRE ET CONSEILS UTILES A LA SOUDURE DE L'ETAIN

Ordinairement, un fer à souder de 70 à 80 W convient à l'assemblage de pièces laiton de 3/10. Afin d'obtenir une pièce parfaitement soudée, la panne du fer doit être nettoyée très fréquemment à l'aide d'une brosse métallique et étamée légèrement. (l'étamage consiste à déposer sur le cuivre de la panne très propre une légère couche d'étain, qui protège alors le cuivre)

...

Très peu de soudure au moment de l'assemblage convient généralement. Passer avec un pinceau, de l'eau à souder sur les 2 pièces laiton, la soudure (sans âme décapante) sera déposée à plat sur un support résistant à la chaleur afin que le fer à souder prenne environ 2 mm et viendra fondre sur la panne. Pour les petites soudures, cette quantité suffit. Ne pas déposer la soudure directement entre le fer et les pièces à souder, ce qui provoque toujours une soudure voyante et beaucoup trop épaisse.

La panne du fer à souder vient se poser en appuyant légèrement sur le métal, sans bouger. Dans ces conditions, la soudure doit couler et filer à la jonction des 2 pièces sans provoquer d'épaisseur.

MATERIEL NECESSAIRE

- un fer à souder 70 à 80 W
- de l'eau à souder
- de la soudure à l'étain.

(Ces articles sont disponibles à la maison du modélisme).

- une brosse métallique
- du papier abrasif à l'eau n° 400 ou 600

PREPARATION DES PIÈCES EN LAITON DESTINÉES À ÊTRE SOUDÉES

Toutes les pièces gravées seront avant montage, frottées au papier abrasif à l'eau n° 400. Il suffit de fixer sur une planche la feuille abrasive à l'aide de punaises. Mouiller à l'eau suffisamment afin que les pièces puissent être poncées en glissant librement, tenues à plat sous les doigts.

...

Cette opération permet d'obtenir des pièces propres à être soudées parfaitement. Sécher les pièces le plus rapidement possible au sèche cheveux (chaud) , l'oxydation du laiton ne se faisant plus à ce stade .

- IMPORTANT - Chaque pièce sera comparée aux dessins 1 - 2 et 3 afin de bien déterminer leur place respective .

MONTAGE DU CHASSIS - Dessin 1 -

Le premier ensemble est composé des pièces 15 et du montage 16 comprenant :

- 1 axe
- 2 vis sans fin
- 3 supports
- 1 engrenage
- 2 bagues

Positionner sur la base du châssis 15 l'ensemble 16 et souder en place (aux endroits hachurés) la pièce 1 (numéro en noir) soudure au point A .

Ensuite pièce 3 point B - pièce 2 point C - pièce 3 point D - pièce 2 point E .

A ce stade, faire tourner avec le doigt l'engrenage. L'ensemble doit tourner très librement. S'il y a un point dur, chauffer la bague 4 tout en tournant l'axe. La remise en ligne dans les 2 bagues se fera alors .

MONTAGE DES FLASQUES - Dessin 2 -

Flasque 1 droite et gauche. Le dessin 2 représente la flasque gauche .

- Détail D - la demie gravure représente l'extérieur du châssis . Placer la flasque 1 côté demie gravure au dessus sur une boîte creuse afin de venir positionner les différentes pièces .

...

Placer les 2 pièces 2 et souder sur l'arrière. Inverser la flasque 1 et placer les 2 pièces 3 sur l'avant. Tenir les 2 pièces ensemble (1 et 3) à l'aide d'une pince brucelle. Réchauffer pièce 1, la soudure doit alors tenir en place les pièces 1 - 2 et 3. Vérifier que les fentes inférieures correspondent entre les pièces 1 et 3 afin de permettre le passage des pièces 4 - 5 - 6.

Placer les 4 pièces 4 sur la base 1 côté demie gravure (sans les souder) emboîter les 2 pièces 5 et les souder ensemble.

Placer les 4 pièces 6. Souder.

Montage des marche-pieds - 7 - droite gauche
8 - droite gauche.

Cintrer les 4 marchepieds côté gravure intérieur (pièce fragile)

Placer à plat le marchepied et positionner par le dessus la flasque enfichée dans les têtes. Souder à l'endroit des têtes sur la partie intérieure.

Positionner la base 9. Enficher la pièce 10 (métal blanc) et coller à l'intérieur. Sauf grande habitude de la soudure, il est préférable de coller car le métal blanc fond très facilement. Une fois la colle sèche, couper les têtes dépassants

Placer les 2 coffres 11 et 12. Coller et couper.

Placer les suspensions. Boîte à essieux - Coller en place.

Le réservoir 14 se place sur la flasque 1 gauche. Souder sur les 2 tiges. Couper l'excédent.

...

MONTAGE DE L'ENSEMBLE - Dessin 3 -

Sur la base 15 posée sur 2 cales, positionner les 4 pièces 17 (2 fois) 18 (2 fois) par emboîtement. Souder sans surépaisseur.

Placer les 2 flasques de frein 19. Souder par point (détail C)

Placer les 2 pièces 20 ainsi que 21 (détail A) ces pièces sont identiques sauf la fente sur 21 qui correspond au passage de la patte du marchepied 7.

Placer les 2 flasques 22 équipées (dessin 2) attention au sens (détail B)

VERSION NON ECLAIREE

Souder 2 pièces 23 l'une sur l'autre. Ceci afin de rendre rigide les rambardes. Apporter suffisamment de soudure de manière à envelopper les 2 pièces. Avec une lime fine, retirer l'excédent de soudure, poncer la partie supérieure à l'aide de papier abrasif.

VERSION ECLAIREE

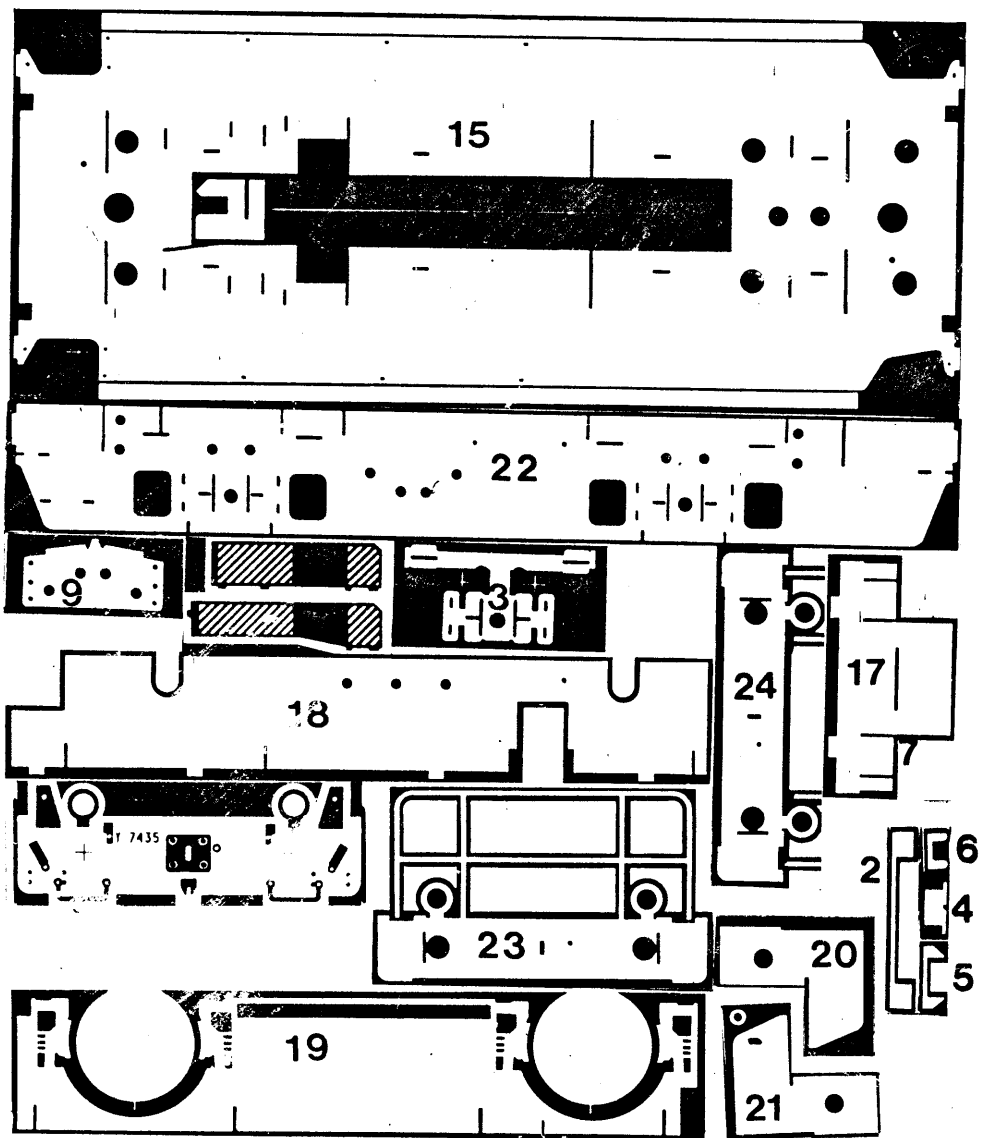
Supprimer l'entourage de lanterne sur la partie intérieure au ras de la traverse afin de permettre l'installation du conduit de lumière.

Procéder pour 24 - Identique à 23.

Le locotracteur se trouve à ce stade terminé dans son premier set.

Nettoyer l'ensemble dans de l'acide chlorydrique dilué à 100 % d'eau. Tremper dans ce décapant environ 1 minute. Sécher rapidement afin d'éviter l'oxydation.

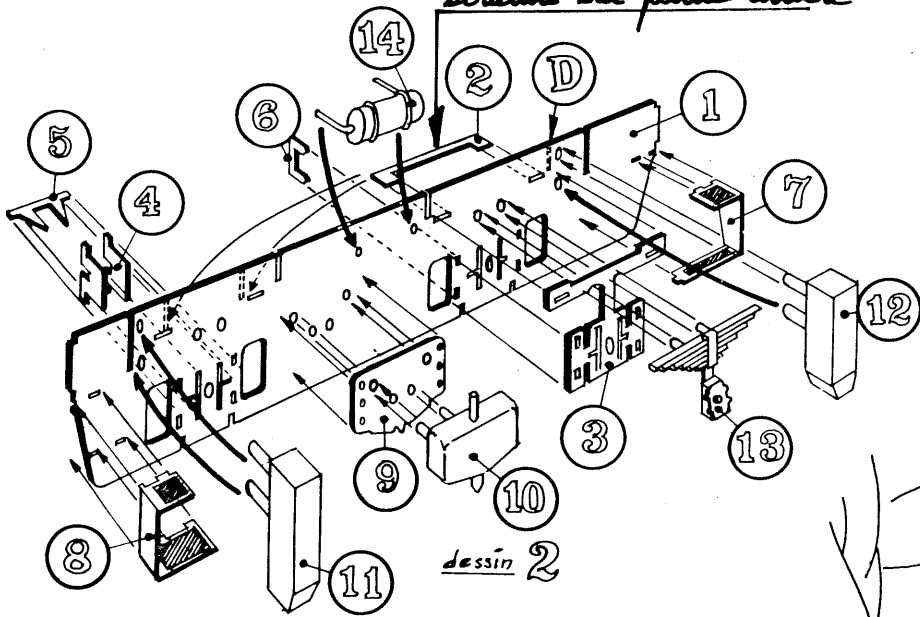
Votre 1er kit est prêt à recevoir le 2ème comprenant rambardes - plaques avant, arrière - roues - carter - éclairage - lest - moteur.



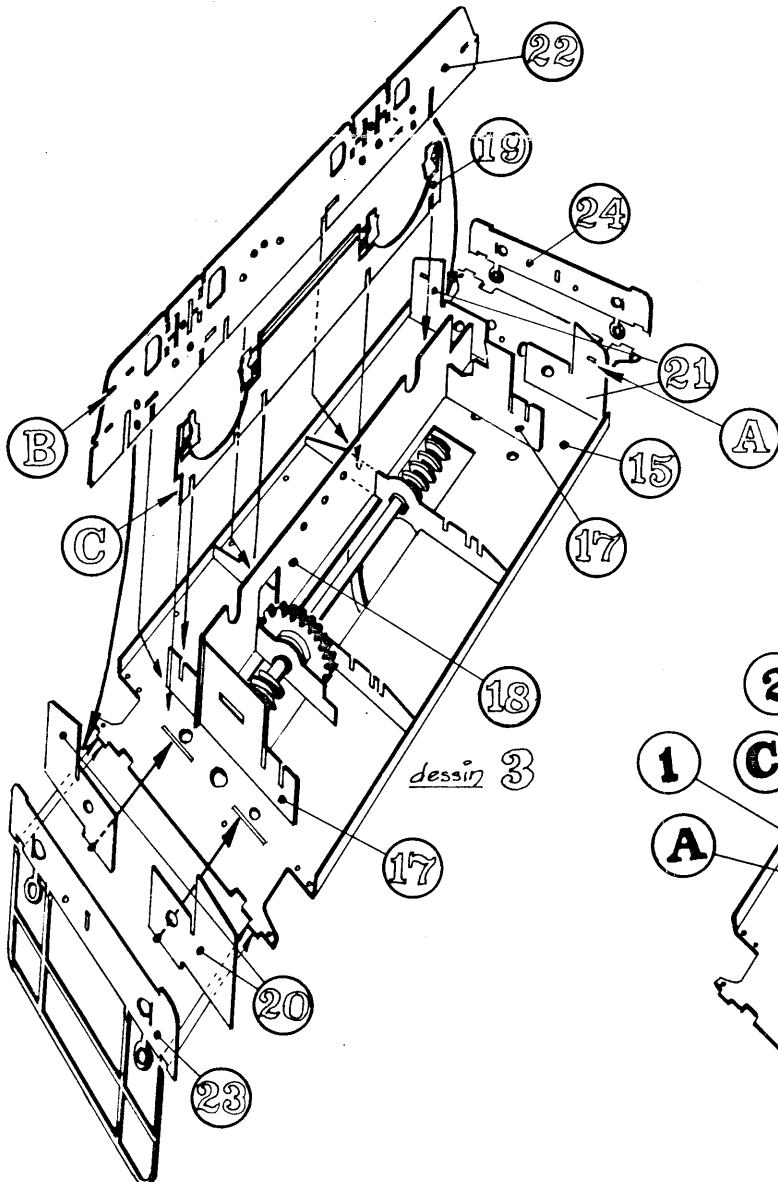
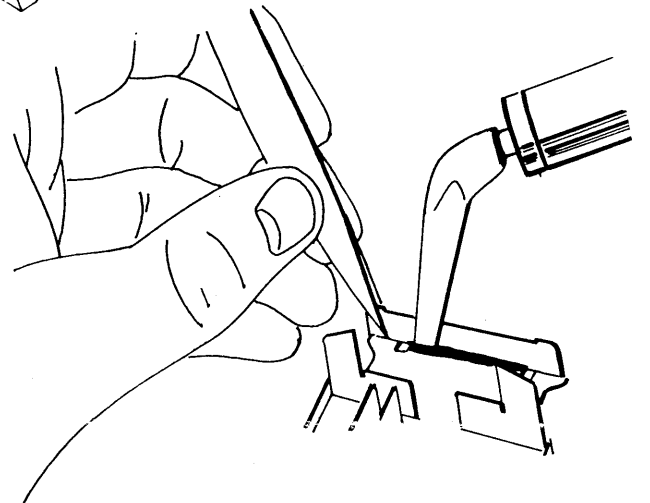
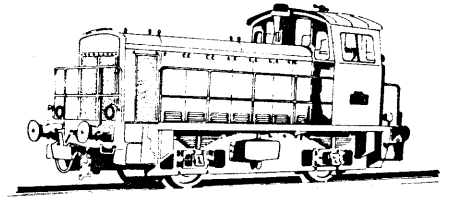
LA MAISON DU MODELISME
122 rue st denis 77400.f.lagny

*- distributeur exclusif
 - des kits "carmina"*

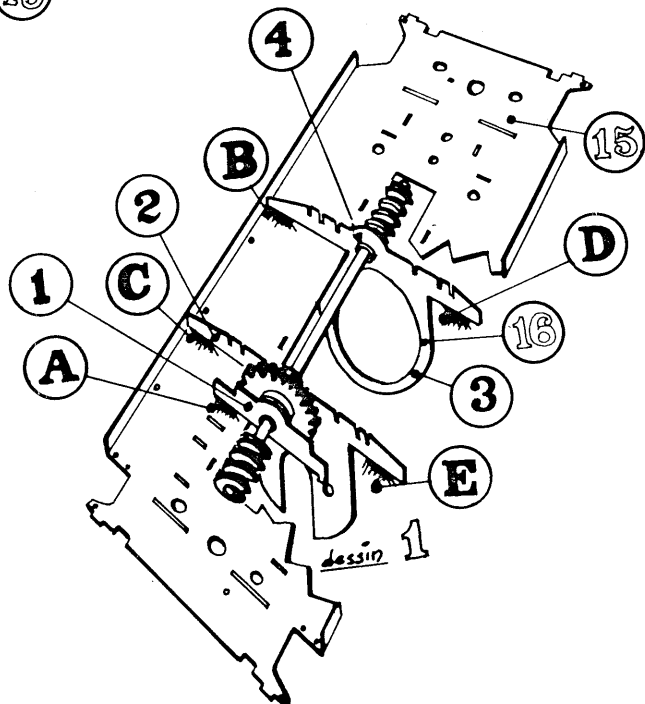
soudure sur partie arriere



dessin 2



dessin 3



dessin 1

J 7400

- 1er Set -