

MODULE LONG: On trouve:

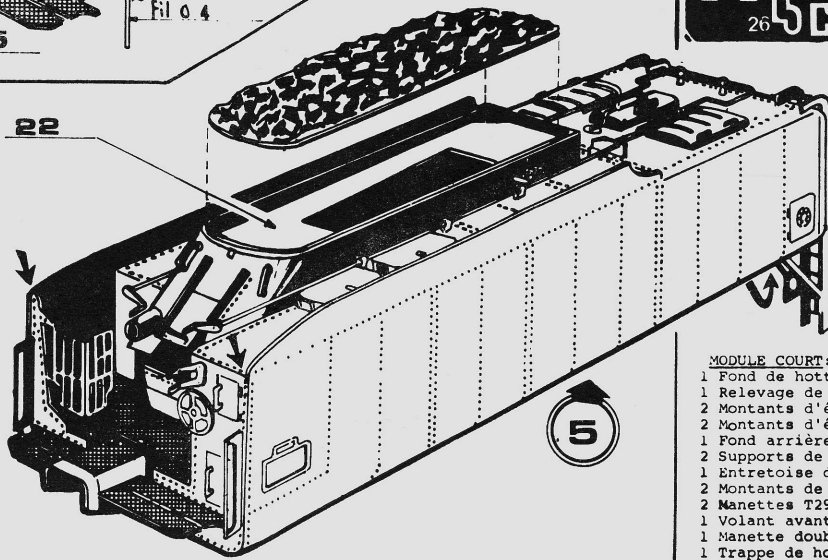
- 1 Rehausse hotte T19
- 1 Plate-forme de hotte T39
- 1 Entonnoir de hotte T38
- 1 Flan droit de caisse T36
- 1 Marche pied de hotte T23
- 1 Plate-forme avant T35
- 1 Face avant de caisse T18

Avec en plus:

- 1 Fond de caisse bronze T13
- 2 Couverts de bouche à eau T40
- 1 Niveau central T41
- 2 Couverts latéraux T42
- 1 Hotte pré-cambrée T21
- 4 Supports de main courante P137
- 1 Bouche avant T24 bronze
- 1 Dessus de caisse T20
- 1 Tunnel de stocker T37
- 1 Caisse à eau T12
- 4 Fils laiton 4/10 écroui
- 3 Fils laiton 5/10 écroui
- 1 fil méplat 0,3 X 0,7 X 185

MODULE COURT: On trouve:

- 1 Fond de hotte T22 avec en son centre
- 1 Relevage de bouches à eau T32
- 2 Montants d'échelle inter T25
- 2 Montants d'échelle exter. T26
- 1 Fond arrière de caisse T17 avec
- 2 Supports de ringard T27
- 1 Entretoise de caisse avant T 16
- 2 Montants de poignée T63
- 2 Manettes T29
- 1 Volant avant T 28
- 1 Manette double T30
- 1 Trappe de hotte T64



RECOMMANDATIONS IMPORTANTES.-Cette notice a été élaborée avec le plus grand soin afin de vous faciliter au maximum le montage des superstructures du tender.
Temps de montage prévu: 8 heures.-Procéder par petites opérations. Il est prudent de pointer légèrement les soudures avant soudage définitif.-Vérifier le plus souvent possible l'exactitude du montage.-Ne souder définitivement les pièces entre elles que lorsqu'elles sont parfaitement cambrées ou ajustées.
Passer toutes les pièces bronze à la brosse métallique pour leur donner un poli brillant.-Toutes les pièces gravées, caisses à eau, hotte etc.etc. seront polies avant montage à l'aide d'une brosse à ongles et un produit abrasif doux tel que la poudre à récurer les ustenciles de cuisine, ceci afin d'enlever l'oxydation due à la morsure chimique.

TOUTES LES SOUDURES, SAUF INDICATION OU IMPOSSIBILITE SE FERONT DE MANIERE A CE QU'ELLES SOIENT INVISIBLES DE L'EXTERIEUR DU TENDER. ELLLES SERONT DISCRETES MAIS SOLIDES, ELLES SERONT MEULEES OU LIMES AU MAXIMUM. LES SOUDURES SONT CONCRETISEES SUR LES DESSINS PAR DE GROSSES FLECHES.

Pour obtenir des plisages corrects, il est recommandé de serrer la pièce à plier entre les mors d'un petit étau au ras de l'amorce de pliage gravée, le pli sera très net et facile à obtenir.

REGLE GENERALE.-Pour faciliter la compréhension du montage des pièces entre elles, se reporter aux lettres repères que l'on trouve sur chaque pièce et qui doivent correspondre. **EXEMPLE:** Les languettes de la pièce 16 repérées G devront coïncider et pénétrer dans les fentes G de la caisse T12, les languettes W de la pièce T 35 devront coïncider et pénétrer dans les fentes W de T16.

EQUIPEMENT ET MONTAGE DE LA CAISSE A EAU T 12. Fig.1.

Commencer par couper les canaux de coulées de toutes les pièces bronze, araser à la lime fine, ébavurer les surface d'appui et les pourtours.-Détacher du module court la pièce T32, rabattre les languettes latérales à 90°, positionner T32 par l'INTERIEUR de la caisse de façon à ce que les bossages percés d'un petit trou sortent à l'extérieur de la caisse par les fentes prévues. Les languettes de T32 étant orientées VERS L'AVANT de la caisse.-Soudure T32 à la caisse sur les languettes latérales puis couper la partie centrale de T32 comme indiqué sur le croquis.

Sur un des couvercles de bouche à eau T40, couper D'UN COTE SEULEMENT, la charnière au ras du couvercle et sur l'autre T40 couper cette charnière du côté opposé. La charnière restant et dépassant de chacune des pièces doit plaquer sur les bossages de T32. Soudure ou coller les T40 en place par l'INTERIEUR de la caisse, la soudure se faisant sur les pions de centrage.-Ces pièces devront être bien parallèles à l'axe de la caisse et entre elles.

FABRICATION DE LA MAIN COURANTE T65 Fig.1

A l'aide du croquis gabarit de pliage, former LA MOITIE de la main courante avec un fil de 4/10, pour cela faire couvrir très exactement le fil sur le croquis gabarit.-Ceci fait, introduire sur le fil formant l'arrière de la main-courante, deux P137 puis former l'autre moitié. Les angles de pliage seront le plus vif possible. Introduire ensuite les deux tourillons des P137 montés sur le fil dans les trous arrière du dessus de caisse et les souder EN DEDANS de la caisse, bien droits.-Enfiler ensuite les deux autres P137 sur les deux branches latérales de T65, rabattre celui-ci en positionnant les deux tourillons des P137 dans leurs trous respectifs et souder.

Soudure ou coller en place et bien parallèle à l'axe de caisse la pièce T41. Soudure en place les deux pièces T14 et T15 fournies avec le set N°4 CHASSIS TENDER, dans les échancrures prévues sur le bas de caisse en respectant leur position donnée par la notice du 4ème set.-Un ajustement des encoches du bas de caisse peut être utile afin que T14 et T15 s'encastrent parfaitement. IL est recommandé de pointer ces deux pièces avant soudure définitive afin de vérifier que T18 et T 17 s'inscrivent PARFAITEMENT dans la caisse à eau. Si oui, terminer les soudures qui seront TRES SOLIDES. Soudure alors T17 sur l'arrière de la caisse à eau en ayant toutefois enlevé les deux pièces T27. ATTENTION de ne pas obstruer par la soudure les fentes A et les trous B de la caisse à eau. ATTENTION également à bien positionner T 17 dont le trou inférieur de passage de lumière se trouve A GAUCHE de l'axe de la caisse en regardant de là-ci par l'arrière. Soudure ou coller enfin le fond de tender bronze T13 sur T17, la soudure se faisant à l'INTERIEUR de la caisse et sur les pions de centrage, cette pièce devra plaquer PARFAITEMENT sur les champs de la caisse à eau.

EQUIPEMENT ET MONTAGE DU DESSUS DE CAISSE T20. Fig.2

Former à l'aide du fil méplat et d'un fil de 5/10, 6 supports de main courante P180 identiques à ceux du set N°5. Equiper un côté de T20 avec 3 supports P180 et d'un fil de 5/10.-Positionner les trois supports dans leur trou respectif et glisser entre les supports et entre le fil et le dessus de caisse un carton de 1mm d'épaisseur qui donnera au fil la hauteur correcte et qui facilitera la soudure. Soudure les supports EN DESSOUS de T20 bien droits et bien en ligne, puis opérer de la même manière pour l'autre côté. Une fois soudé ce fil devra dépasser de 3,5 mm de l'arrière de T20 et avoir 72mm de longueur totale, souder sur l'avant les deux poignées d'ouverture T 29 dont l'extrémité non percée sera pliée à 90° avant soudure, respecter l'angle d'inclinaison donné sur le croquis. Soudure enfin les deux pièces bronze T42 bien en ligne et bien parallèles au bord de T20 -ou coller.-Nettoyer les soudures à l'eau chaude.

EQUIPEMENT ET MONTAGE DE LA HOTTE T21. Fig.3

Cette hotte est livrée cambrée, si besoin est, parfaire son cambrage à la main afin que les deux flans latéraux soient bien parallèles entre eux. Repercer si besoin est les petits trous qui peuvent être soit trop petits soit bouchés. Cette opération se fait très facilement à l'aide d'un vieux foret de 2 ou 3 mm dont on affûte la queue en pyramide très effilée et très pointue et, par un mouvement circulaire dans le trou à repercer on arrive parfaitement à repercer ou à déboucher un trou, cette opération est valable également pour les trous des montants des échelles.-Détacher du module la pièce T19, replier la languette centrale percée à 90° à l'extérieur de la pièce, amorce de pliage en dedans et l'équiper de deux petites poignées T66. Pour confectionner ces poignées, 7 en tout, se servir du croquis-gabarit et agir comme pour la main courante, elles

sont en FIL DE 5/10. Il est recommandé de garder d'un côté de ces poignées, un long fil pour faciliter la soudure, qui sera coupé après soudure.

T19 étant équipée, la souder sur T21, les languettes E de T21 s'encastrent dans les fentes E de T19. Soudure sur ces languettes ainsi qu'à l'intérieur de la hotte en prenant soin de ne pas faire ressortir la soudure à l'extérieur des pièces. Détacher du module T64 et plier à 90° les deux branches latérales, AMORCE DE PLIAGE EN DEDANS DU PLI, l'équiper d'une petite poignée T6 puis souder T64 équipée sur T21 en la faisant bien plaquer. Un point de soudure à la partie inférieure de T64 et en dedans de la hotte est utile.

Soudure sur la hotte les deux poignées T66 puis T23, T24, et enfin les deux supports de ringard T27 ATTENTION pièces fragiles. A l'aide d'un fil de 4/10 former le ringard qui aura environ 45mm de long et dont l'une extrémité sera terminée en crochet de 1mm de long et l'autre en boucle fermée de 2,5mm de diamètre.-Détacher du module les pièces T38 et T39 qui sera pliée à 90° à l'amorce de pliage, plier également les deux faces latérales de T38 puis positionner T38 sur T39 en faisant coïncider les lettres repères. Soudure.-Cet ensemble ainsi formé sera soudé sur T21. Cette hotte étant ainsi équipée, l'introduire entre les plages latérales de T20 dessus de caisse en faisant coïncider les languettes et les fentes, souder à l'intérieur de la hotte. Détacher du module la pièce T22, cette pièce est destinée à recevoir le charbon, la souder dans la hotte en lui donnant une légère pente vers l'avant. fig.5.

EQUIPEMENT ET MONTAGE DE LA PLATEFORME AVANT Fig. 4

Couper de leur module les pièces T16 et T36, plier cette dernière à 90° à l'amorce de pliage gravée puis la pointer sur T16 PAR DERRIERE en prenant garde au sens de la pièce T16, faire coïncider les languettes et les fentes ainsi que la ligne de sommets K. Terminer la soudure.-Couper du module la face avant T18 et plier la barrière à 90°. ATTENTION OPERATION DELICATE PIECE FRAGILE. Equiper T18 de deux poignées T66, des montants T63 qui une fois soudés seront équipés de leur fil de 4/10, ce fil sera soudé au ras de la partie supérieure du montant et dépassera largement en sa partie inférieure afin d'en faciliter la prise pour la soudure, l'excédent étant coupé après soudure. ATTENTION, les pièces T63 ont un sens bien précis, bien lire le croquis.-Soudure ensuite les manettes doubles T30 en ayant soin de conserver INTEGRALEMENT la languette qui relie cette pièce au module et qui sera pliée à 90° ainsi que les deux languettes qui figurent les poignées de ces manettes.-Ensuite, sans couper du module le volant T28, lui souder un bout de fil de 5/10 en son centre en ayant soin de ne pas boucher à la soudure les branches du volant, une soudure très discrète est recommandée. Le couper ensuite du module et tout en conservant une longueur de fil d'environ 10mm, positionner ce volant en place et souder. T18 étant équipée, souder T35 équipée de T37 en faisant coïncider les lettres Cet ensemble formé de T35, T37 et T18 équipé sera soudé sur T16 équipé de T36 Ce nouvel ensemble formé, le positionner sur l'ensemble hotte équipé en faisant coïncider les lettres de T18 avec celles de T20. Le sommet K de T16 doit plaquer sous T20. Soudure la languette L de T18 sur L de T20 puis M de T16 sur M de T20. Consolider les soudures entre la hotte partie basse et T16 ainsi que sur le montant gauche de T16.-Introduire l'ensemble hotte et plateforme entre les flans de T12, les languettes F de T19 et G de T16 doivent s'encastrent dans les languettes même lettres de la caisse T12, souder à cet endroit. Pointer très légèrement à la soudure T18 sur la caisse, voir flèches. ATTENTION: A L'INTRODUCTION DE L'ENSEMBLE HOTTE ET PLATEFORME ENTRE LES FLANS DE LA CAISSE, FAIRE PENETRER LES FILS DE COMMANDE D'OUVERTURE DES BOUCHES A EAU DANS LES TROUS DES BOSSAGES DE T32.

MONTAGE DES ECHELLES ARRIERE. Fig.6

Commencer par la fabrication d'une échelle, la gauche par exemple. Le montant T25 sera le montant INTERIEUR de l'échelle et le 26 sera le montant EXTERIEUR l'échelle de droite sera symétrique à celle de gauche.-Si besoin est déboucher les trous des montants, PIECES FRAGILES.-Soudure sur le montant T25 un fil de 4/10 BIEN PERPENDICULAIRE DANS TOUS LES SENS au montant et à l'une des extrémités du montant. CETTE OPERATION EST CAPITALE POUR REUSSIR SANS DIFFICULTE LA FABRICATION IMPECCABLE DES ECHELLES. Soudure à l'autre extrémité du montant un autre fil et toujours BIEN PERPENDICULAIRE, le fil sera plus long que l'écartement des montants. Composer à l'aide de carton, une épaisseur de 2mm Enfiler le montant T26 sur les fils de T25 et intercaler entre les montants et entre les fils, le carton de 3mm, faire plaquer le montant non soudé sur le carton qui plaque lui-même sur T25, souder les deux fils. Soudure un troisième fil au milieu des montants toujours à l'aide du carton. Couper l'excédent des fils et souder tous les autres fils sur les montants, araser au plus près sans chercher la super-finition. ATTENTION, les soudures doivent être discrètes afin de ne pas empâter ces échelles qui doivent conserver toute leur finesse. Pour obtenir une finition impeccable de ces échelles, et pour araser au maximum les fils il faut frotter délicatement les montants sur de la toile emri très fine jusqu'à ce que les soudures disparaissent et que le laiton soit propre.-Agir de même avec l'autre échelle. Faire pénétrer les deux branches supérieures des échelles dans les fentes A de la caisse et par un mouvement basculant approcher les renforts des trous B du bas de caisse. Il sera nécessaire de plier les renforts afin de les faire pénétrer dans les trous B, les reformer après introduction, une soudure fine en B et entre les fentes A. **CHARBON.**- Couper un carton de 1mm d'épaisseur au gabarit exact de l'intérieur de la hotte et en l'encollant fortement avec une colle incolore et à séchage rapide, confectionner un "TAS" de charbon légèrement pyramidal pour cela, pulvériser entre deux papiers, du charbon à l'aide d'un marteau et le coller sur le carton, recommencer plusieurs fois afin de donner au charbon un volume. Ne pas coller le carton sur son support T22, cette opération se fera lorsque la peinture sera faite.

Monter ensuite la caisse sur son châssis, enlever si ce n'est déjà fait les boggies, la caisse sera fixée au châssis par la vis TGD 248 extrême arrière et à l'avant par la vis du crochet d'attelage loco.

BON AMUSEMENT ET RENDEZ-VOUS TRES BIENTOT POUR LE SEPTIEME ET DERNIER SET.