

LOCO

DIFFUSION

MODELISME FERROVIAIRE
2 RUE DE BARCELONE
34300 AGDE
67.94.36.69

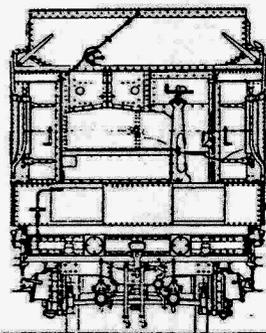
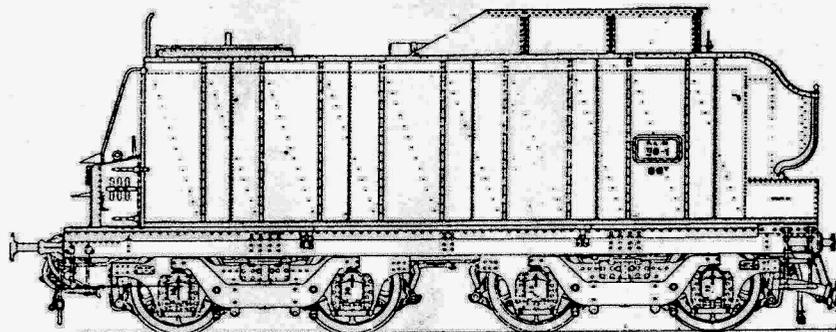
Le schéma du TENDER 30 A PLM provient
des Scrapbooks du Musée du Moulin de
Chalier avec l'aimable autorisation
de Madame GIROD-EYMERY.

TENDER 30 A. 2 à 380
Caractéristiques générales.
.....

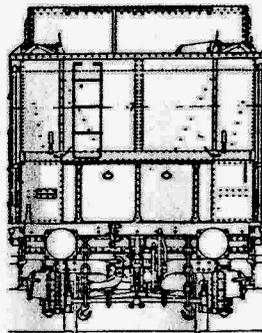
Année de mise en service 1914/1930
Masse totale à vide.....30750 kg
Masse d'eau contenue dans
les soutes.....30 m3
Masse de combustible.....7 t.
Masse totale en ordre
de marche.....68400 kg
Empattement total.....6,100m
Frein à air comprimé automatique
et modérable, système WESTINGHOUSE
Masse par essieu sur rail
1er et 2eme essieux.....17090 kg
3eme et 4eme essieux.....17110 kg
Ces tenders ont été construits par:
Ateliers PLM d'ARLES
Ateliers PLM OULLINS
Baume et Marpent
Cie Française de Materiel de
Chemin de fer
Cie générale de Construction
Sté Les Ateliers de CION du Nord
de la France et Nicaise et Deleuve,
Sté Les Ateliers du Nord de la
France et des Mureaux.

.....
Tender 30A-1 à 380 (ex PLM), cons-
truits pour les locomotives 231-G
PLM et accouplables aux locomotives
241-A et 241-C ex PLM.

Elévation



Vue par bout avant



Vue par bout arrière

NOTICE DE MONTAGE

"SUPERSTRUCTURES"

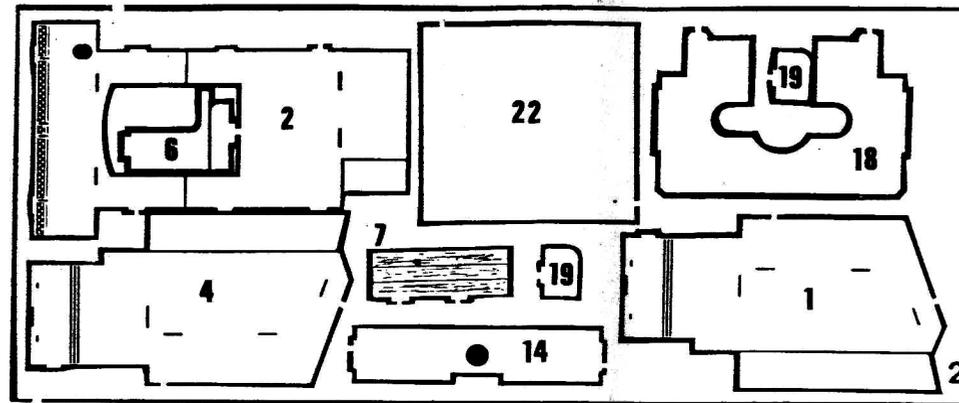
231 G SET 2

TENDER-30 A-PLM

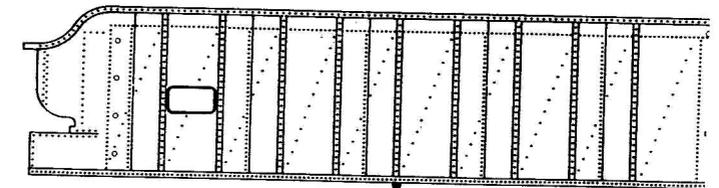
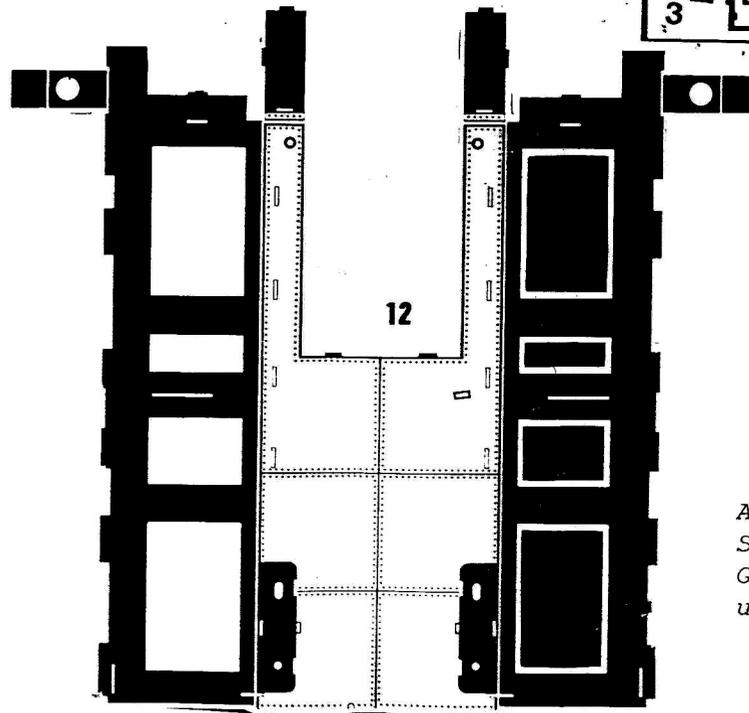
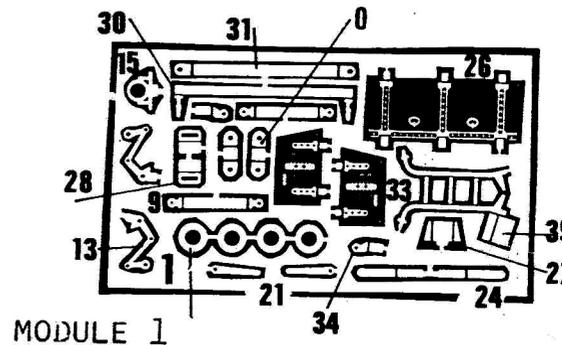
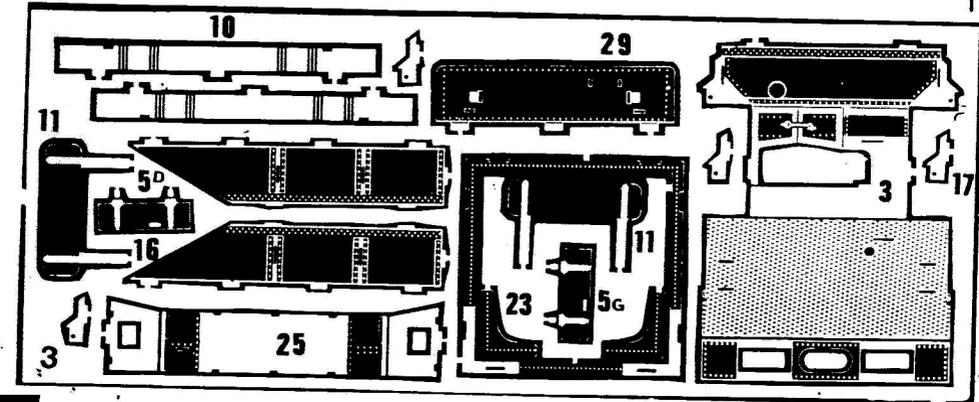


Elu en 1983 par la FEDERATION FRANÇAISE DE MODELISME FERROVIAIRE
Meilleur Fabricant de MATERIEL MOTEUR en KIT HO pour nos AUTORAILS X 2400 et
Meilleur Fabricant de MATERIEL REMORQUE en KIT HO pour nos REMORQUES d'AUTORAIL XR 7000 et 8000
Elu en 1985
Meilleur Fabricant de MATERIEL MOTEUR en KIT HO pour nos LOCOMOTIVES TENDER 242 T.

MODULE 2



MODULE 3



32 (oubliée dans la nomenclature).

NOMENCLATURE DES PIÈCES DE L'ENSEMBLE N°3 SUPERSTRUCTURES TENDER 30 A-

REF.	DÉSIGNATION	QUANTITÉ
Mod 1	Module laiton 3/10 comprenant les pièces: 9-13-15-21-24-261 27-28-30-31-33-34-35	
Mod 2	Module laiton 4/10 comprenant les pièces:1-2-4-6-7-14-18-19.....1 et 22	
Mod 3	Module laiton 4/10 comprenant les pièces:3-5-10-11-16-17-1 23-25 et 29	
8	Bloc de frein laiton	1
12	Soute à eau et charbon.....	1
20	Tourillon laiton.....	2
37	Main montoire laiton.....	2
2 P 114	Tecrou à souder laiton 6 pans.....	5
	fil laiton	
Schéma C	Ø 0,4 long. 10mm pour mains cou- rantes arrière hotte charbon.....	2
Schéma C	Ø 0,5 long 6,5 pour manivelle bloc de frein.....	1
Schéma D	Ø 0,4 long. 18mm pour axe char- nières couvercles soutes à eau	2
Schéma F	Ø 0,4 long. 4mm pour manivelles...2 Ø 2mm long 46mm tube ringard.....1	
Schéma G	Ø 0,5 long. 10mm pour main mon- toire arrière.....	1
Schéma G	Ø 0,5 long 76mm pour ouverture des soutes à eau	2
Schéma K	Ø 0,5 long. 24mm pour mains mon- toires latérales arrières.....	2
Schéma L	Ø 0,5 long totale 50mm pour ro- binets niveaux	1

Pour commander éventuellement des pièces man-
quantes ou défectueuses, faire précéder la
référence donnée ici par 30 A.

Exemple: 1 bloc frein laiton réf. 30 A B.

Les FILS LAITON sont livrés non découpés à
leur longueur utile, vous trouverez donc:

Ø 0,4= 1X80mm - 0,5=3X90mm - 2mm 1X46mm

ATTENTION:

Sur le MODULE 1 deux CHAPES portent la référence 0
Gardez ces pièces précieusement, elles vous seront
utiles pour l'Ensemble 4 CHASSIS TENDER 30 A.



UN TOUT PETIT CONSEIL avant de commencer le montage des SUPERSTRUCTURES TENDER, lisez bien les instructions générales que nous donnons sous le titre "A LIRE ATTENTIVEMENT ET IMPERATIVEMENT" et que vous avez dû lire sur les notices précédentes, les règles du jeu n'ont pas changées. Il vaut mieux attendre que tout l'ensemble LOCO et TENDER soit terminé pour passer en peinture.

OPÉRATIONS À EFFECTUER POUR LE MONTAGE DE L'ENSEMBLE N°3- SUPERSTRUCTURES TENDER 30 A.

DESSIN A - INTERIEUR HOTTE À CHARBON.

- Plier à la main la partie avant du FLANC DROIT de HOTTE 1, pliage à 90° et traits de gravure en DEDANS du pli.
- Plier la FACE ARRIERE de HOTTE 2 afin que ses languettes latérales viennent s'encastrent parfaitement dans les fentes de 1, souder. (Toutes les soudures devront être DISCRETES et SOLIDES elles se feront de manière à ce qu'elles soient INVISIBLES sur l'EXTERIEUR de TENDER, dans la mesure du possible bien entendu).
- Plier à 90° vers le bas la PETITE MARCHE avant de la pièce 2.

DESSIN B - INTERIEUR HOTTE À CHARBON (Suite)

- Entre les mors d'un petit étau, plier comme l'indique le dessin la FACE AVANT de HOTTE 3 renforcer éventuellement le pliage de la partie avant par un cordon de soudure à l'étain.
- Faire glisser la pièce 3 sur l'ensemble A précédemment monté, faire coïncider les languettes avec les fentes et souder.

DESSIN C. - INTERIEUR HOTTE À CHARBON. (Suite et Fin).

- L'ensemble B étant terminé, plier le FLANC GAUCHE de HOTTE 4 qui est l'opposé du FLANC 1,
- Mettre en place le FLANC 4 et le souder.
- Former le TABLETTE 6 et la souder en place sur la FACE AVANT 3, araser la soudure à l'intérieur de la HOTTE afin que la CLOISON 7 ne soit pas gênée et que l'on va mettre de suite en place.
- Souder cette CLOISON 7 sur la PLATEFORME de la FACE ARRIERE 2
- Souder un FIL LAITON de 0,5 sur le sommet du BLOC de FREIN 8, former une MANIVELLE à la pince et couper l'excédent de fil.
- Mettre en place l'ensemble ainsi obtenu dans le trou prévu sur la PLATEFORME de la FACE AVANT 3 et souder en DESSOUS.
- Former les deux SUPPORTS de MAIN COURANTE 9, les introduire dans les fentes de la FACE ARRIERE 2 et les souder en place.
- Introduire dans chaque SUPPORT 9 un fil de 0,4 par 10 mm de long, souder ces fils discrètement
- Replier à 90° les petites languettes des PORTILLONS 5 Gauche et Droit, les monter en place souder les languettes à l'intérieur des FLANCS 1 et 4. Ces PORTILLONS doivent plaquer parfaitement sur les faces des FLANCS 1 et 4.
- Plier comme l'indique clairement le dessin, les ailes supérieures des FLANCS Gauche et Droit 1 et 4 afin que ces ailes viennent au ras des bords de la FACE ARRIERE de HOTTE 2.

DESSIN D - OUVERTURES DES SOUTES À EAU.

- Plier à la main les FLANCS de COUVERCLES de SOUTE 10, les traits de gravures des pliages donnent très précisément le rayon de pliage, Souder au point de rencontre.
- Ebaucher à la pince le pliage des deux CHARNIERS des COUVERCLES 11 puis à l'aide d'un FIL LAITON de 0,4 et avec une petite pince plate, terminer le NOEUD de la CHARNIERE le fil formera un OEIL dans lequel passera le FIL de 0,4, ce fil devant se trouver à 5/10 environ du COUVERCLE, souder les pattes des charnières sous le couvercle.
- Monter en place le COUVERCLE de SOUTE ainsi équipé sur le FLANC 10 et souder en dedans du FLANC. ATTENTION, soudures toujours discrètes.

DESSIN E - SOUTES À EAU.

- Entre les mors d'un étau, plier à 90° les flancs de la SOUTE 12. Sous l'effet de la gravure le dessus de soute peut être légèrement cintré, l'aplanir A LA MAIN.
- Rabattre les deux parties avant comme indiqué et faire pénétrer chaque languette dans chaque fente, souder et araser la soudure afin de ne pas créer d'épaisseur.
- Sur les parties basses avant de la SOUTE 12, souder comme indiqué deux EROUS à souder P 114.
- Sur l'ENTRETOISE 15 souder un EROU P 114 et souder cette entretoise en place.
- Souder le SUPPORT RINGARD 15 sur le dessus de soute, soudure en dessous du dessus !?****... il sera légèrement de travers ce qui est parfaitement normal.
- Mettre en place les deux ensembles COUVERCLES C les souder en place, soudure en dessous.
- Sur le FIL laiton symbolisant l'axe de charnière des couvercles et à l'arrière, monter le COMPAS d'OUVERTURE 13 et le faire pénétrer dans les fentes prévues sur la soute, souder les COMPAS seront bien droits, recommencer l'opération pour l'autre ouverture de soute.
- Former les deux ARRETS de couvercle 24, les souder intérieurement à la soute, ils seront légèrement cintrés afin de contourner l'axe de charnière. (voir E pièce 24)

DESSIN F. - SOUTE À EAU. (Suite)

Les ensembles C et E étant terminés, il faut maintenant monter C dans E, avec quelques précautions l'opération est facile, il ne faut cependant pas forcer comme une brute, C doit glisser d'avant en arrière jusqu'à ce que les languettes de l'ouverture centrale de la soute 12 viennent s'encastrent dans les fentes de la FACE ARRIERE 2. On encliquètera ensuite les languettes de la partie avant de la soute dans les fentes de la plateforme de la FACE AVANT 3 et on soudera aux points marqués d'un 5 comme soudure. Une lecture très approfondie du dessin F concernant ces languettes est conseillé.

- Monter en place les deux COUVERCLES 19 droit et gauche, attention à leur forme qui détermine leur position sur les montants sur lesquels ils devront plaquer parfaitement.
- Monter en place le TUBE RINGARD en FIL LAITON de 2 mm de diamètre. Il passera dans les trous des FACES avant et arrière de la HOTTE puis dans le SUPPORT 15. Il sera soudé uniquement sur et à l'intérieur des FACES de hotte, il devra dépasser à l'avant de 6 à 7mm de la FACE.
- Monter en place les deux TOURILLONS laiton 20 de part et d'autre des caisses à eau avant, les souder en dessous des caisses, leur souder un FIL laiton de 0,4 pour former une petite MANIVELLE après soudure, elle sera pliée à la pince puis coupée.
- Mettre en place les deux REHAUSSES de HOTTE 16 gauche et droite, les souder en dedans de la soute. Souder sur 16 les 4 ARCS-BOUTANTS 17, soudure très discrète mais très solide sans boucher les petits trous du bas de chaque pièce.
- Plier comme indiqué (seulement un pli) les pattes inférieures avant de la SOUTE.
- Araser toutes les soudures afin que la CAISSE qui sera monté prochainement ne soit pas gênée pour son positionnement.

DESSIN G. - SOUTE À EAU. (Suite et fin).

- L'ensemble F étant terminé, introduire les deux FILS laiton de 0,5 par 76mm sur chaque POIGNÉE d'ouverture 21, souder en bout bien perpendiculairement.
- Introduire chaque fil muni de sa poignée dans les trous de tous les ARCS-BOUTANTS et les faire arriver jusque dans le trou du COMPAS d'OUVERTURE 13 dessin E, souder sur le COMPAS. ATTENTION, les poignées devront être positionnées à 45° environ par rapport à l'horizontale.
- Mettre en place le DESSUS de HOTTE 22 ATTENTION, il n'est pas CARRE, il faudra bien veiller à sa mise en place avant soudure qui se fera sur les cotés de la HOTTE.
- Mettre en place le CADRE de HOTTE 23, le souder sur les languettes sans toutefois boucher les rivets qui sont de très faible relief (il faut savoir que les rivets de caisse de tender ou de chaudières de locomotives ne dépassaient pas de plusieurs centimètres dans la réalité).
- Former la MAIN MONTOIRE arrière dans du FIL laiton de 0,5, la souder dans le petit trou ouvert situé à l'arrière de la soute. Rabattre les deux pattes avant contre le dessous de la plateforme et souder.

DESSIN H. COFFRE ARRIERE.

- Plier à 90° le COFFRE 25.
- Plier à 90° les languettes du FLANC arrière 26, monter ce FLANC sur 25, rabattre les languettes, les souder sur 25.
- Former la MARCHE 27 la souder sur 25
- Plier les deux POIGNEES 28 et les souder en place comme indiqué.
- Former la pièce 31, introduire les deux extrémités pliées dans les fentes du DESSUS de COFFRE 29, souder, après soudure, les plier comme l'indique clairement le dessin J.
- Introduire les SUPPORTS de LANTERNES 30 dans les fentes de 29, souder.

DESSIN J. COFFRE ARRIERE. (Suite et Fin).

- Le COFFRE 25 étant équipé, le monter sur la CAISSE 32, souder à l'intérieur de celle-ci seulement au niveau des languettes afin de ne pas boucher les trous qui recevront maintenant les deux PORTILLONS latéraux 33 Gauche et Droit dont on aura au préalable courbé à 90° les petites languettes arrières.
- Introduire en place les deux SUPPORTS de MAIN MONTOIRE 34, les souder sur 32.
- Introduire les languettes du DESSUS de COFFRE dans les fentes de la CAISSE et souder à l'intérieur de celle-ci.
- ATTENTION, le BAS du COFFRE devra être au MEME NIVEAU que le BAS de CAISSE bien entendu.

DESSIN K. ECHELLE ET MAINS MONTOIRES ARRIERES.

- Couper deux FILS laiton de 0,5 par 24 mm de long, plier une extrémité de chaque fil à 90° sur 2 mm environ, l'introduire dans le trou de chaque SUPPORT 34 puis l'extrémité recourbée dans le trou supérieur de la CAISSE juste dans l'angle. Souder à cet endroit à l'intérieur de la caisse, araser l'extrémité basse du fil au niveau bas de la caisse.
- Former l'ECHELLE 35, ATTENTION cette pièce est très fragile donc très délicate à plier, il faudra se munir d'une petite pince plate dont les becs devront fermer parfaitement pour plier d'abord les MONTANTS à 90° par rapports aux barreaux.
- On pliera ensuite la MARCHE inférieure en commençant par le fond de marche à 90° puis la MARCHE par elle même à 90° puis on rabattra cette marche ainsi obtenue contre l'autre montant. Souder très discrètement afin de ne pas boucher le marchepied.
- Mettre l'ECHELLE ainsi obtenue en place, souder à l'intérieur de la CAISSE et du COFFRE.

DESSIN L. - ROBINETS PURGEURS DE SOUTE À EAU.

- Sur le COTE GAUCHE de la CAISSE 32 il y a 4 ROBINETS, sur le COTE DROIT il n'y en a qu'UN.
- Ces robinets seront confectionnés à partir d'un FIL laiton de 0,5 dont on pliera à 90° une extrémité. On enfoncera ce fil dans le premier trou en laissant dépasser la partie pliée du fil de 5/10 de la caisse, cette partie pliée fera environ 1mm seulement. Souder à l'INTERIEUR de la caisse, araser à la pince puis à la lime afin qu'il n'y ait aucune surépaisseur.
- Recommencer l'opération pour chaque ROBINET.



- DESSIN M. MONTAGE DE LA CAISSE SUR LES SOUTES.

- On aura bien arasé toutes les soudures et autres reliefs dépassant des faces extérieures de la soute entièrement équipée. Il en sera de même pour l'intérieur de la caisse.

- Enfoncer la CAISSE sur la SOUTE jusqu'à ce que le BAS de CAISSE soit au MEME NIVEAU que le bas de la soute.

- On fera plaquer l'arrière de la soute contre la face intérieure arrière de la caisse sans changer les alignements de bas de caisse et bas de soute.

- On soudera par un petit point dans les échancrures prévues à cet effet sur le bas de soute le bas de caisse puis à l'intérieur de la soute on soudera le HAUT contre la caisse.

- On soudera ensuite la partie basse avant de la caisse contre la même partie de la soute.

Il faut obtenir un ensemble très COMPACT qui ne doit pas BAILLER, c'est à dire que la CAISSE devra plaquer parfaitement contre la SOUTE.

Cette opération qui paraît simple est en réalité très pointilleuse à faire, agissez avec beaucoup de précautions et ne soudez pas définitivement ces deux pièces sans être certain d'avoir tout bien positionné.

DESSIN N. MAINS MONTOIRES AVANT.

- On conformera TRES DELICATEMENT les MAINS MONTOIRES LAITON 37 au profil de la découpe avant gauche et droite de la CAISSE (voir dessin) et lorsque l'on aura atteint ce profil on soudera les MAINS MONTOIRES en place comme l'indique clairement le dessin, l'extrémité basse de chaque main montoire formant un angle de 90° devra s'enchaîner dans le trou de la plateforme.

Il est possible de recuire à la flamme d'un briquet ces MAINS MONTOIRES afin de les rendre plus malléables.

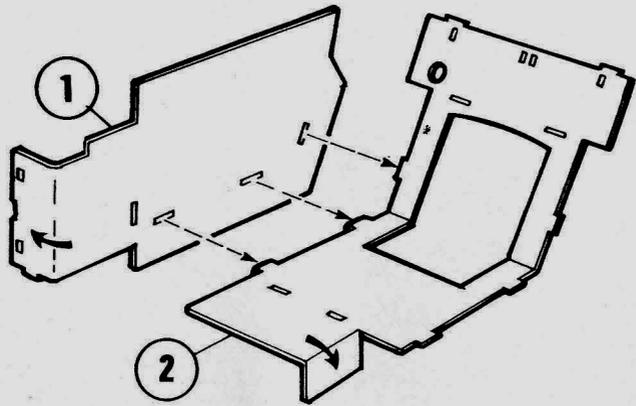
- Après soudure des MAINS MONTOIRES sur la CAISSE, il faudra cintrer cette partie avant qui revient à l'intérieur de la plateforme, le rayon est assez grand, environ 5mm de rayon de cintrage, il partira du trait pointillé mixte figuré sur le dessin. Il va sans dire que les MAINS MONTOIRES suivent le même cintrage.

Voilà... nous pensons n'avoir rien oublié et qu'avec nos notices que nous élaborons le plus scrupuleusement possible, vous arriverez facilement à monter cette superbe caisse TENDER 30A. Nous vous donnons rendez-vous très prochainement pour le CHASSIS de ce TENDER qui vous réserve une TRES BONNE SURPRISE.

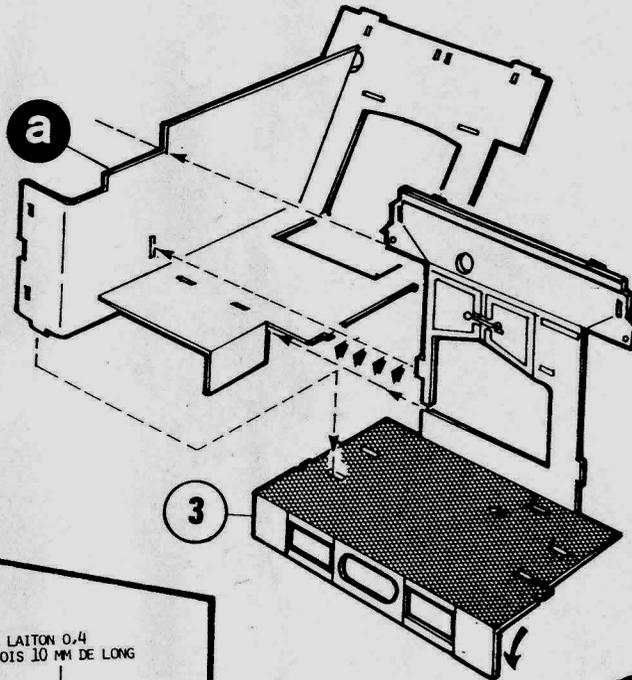
Merci de la confiance que vous nous accordez.



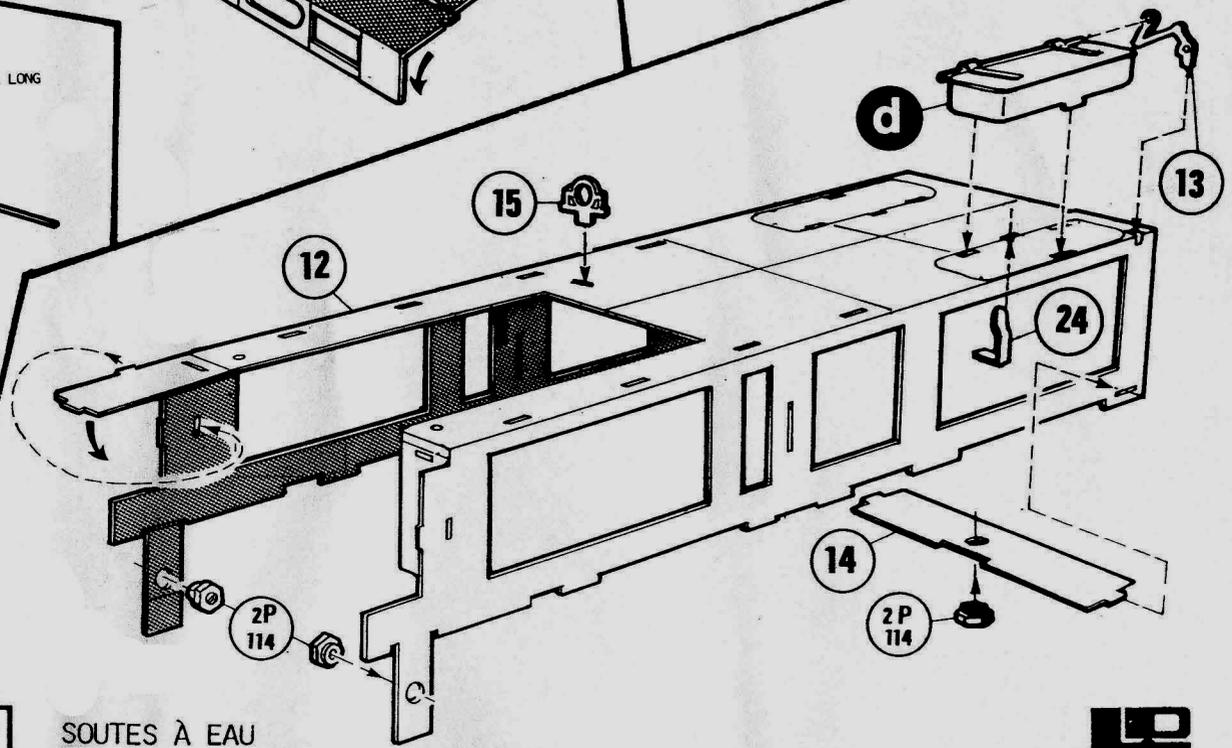
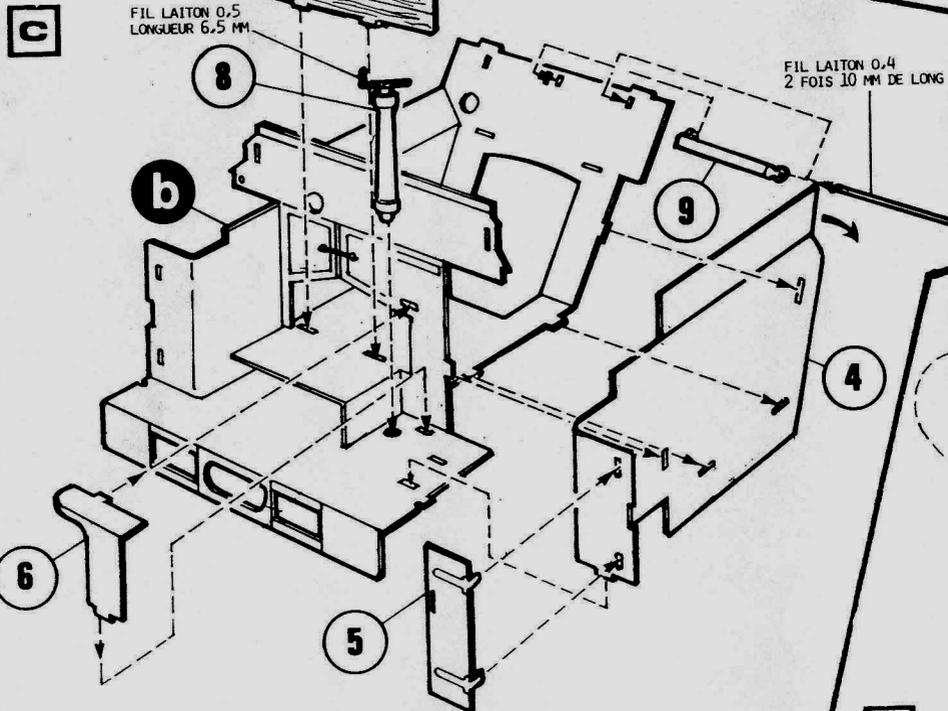
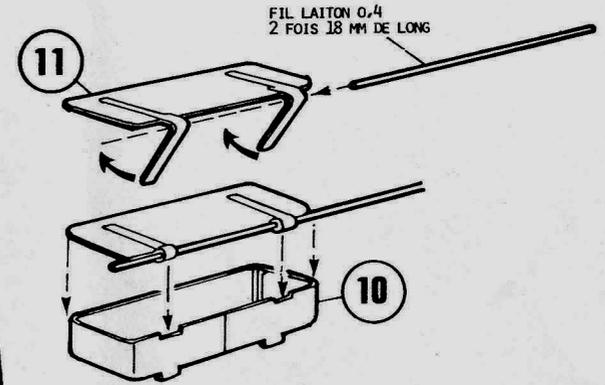
a INTERIEUR HOTTE À CHARBON



h INTERIEUR HOTTE À CHARBON (Suite)



d OUVERTURE DES SOUTES À EAU

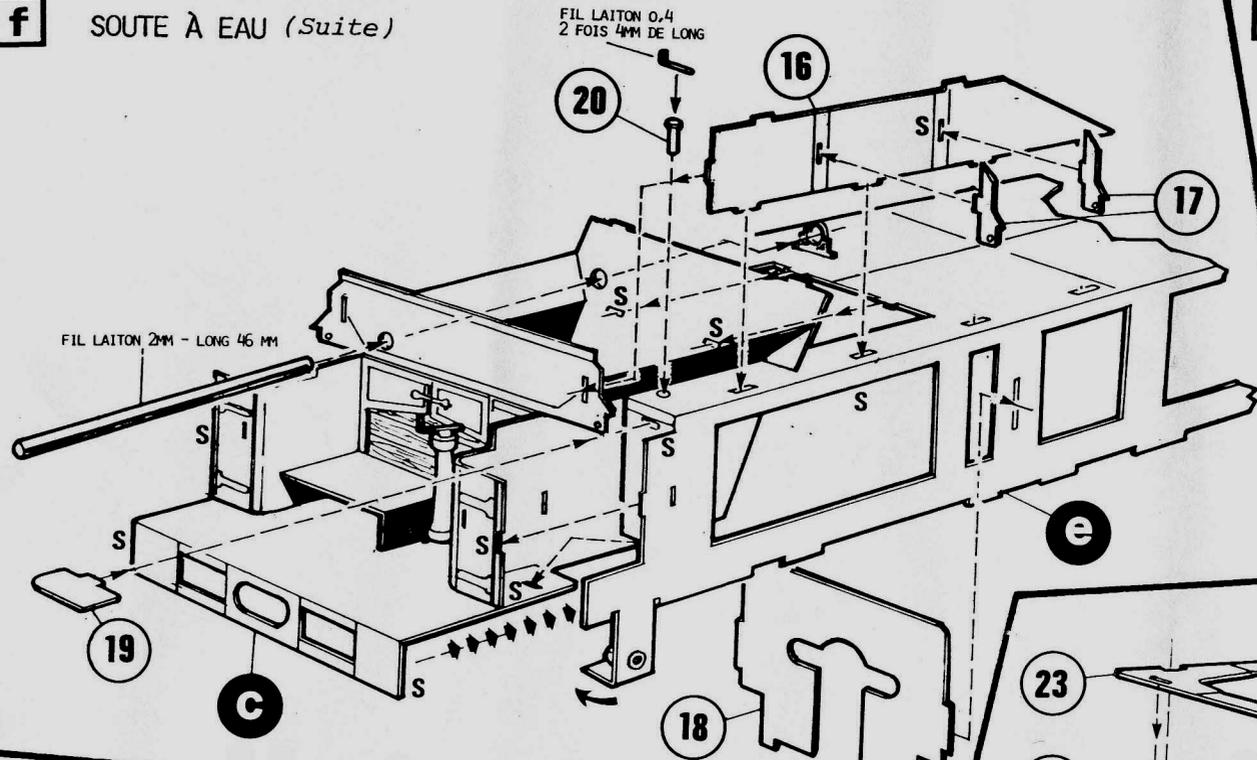


INTERIEUR HOTTE À CHARBON (Suite et Fin)

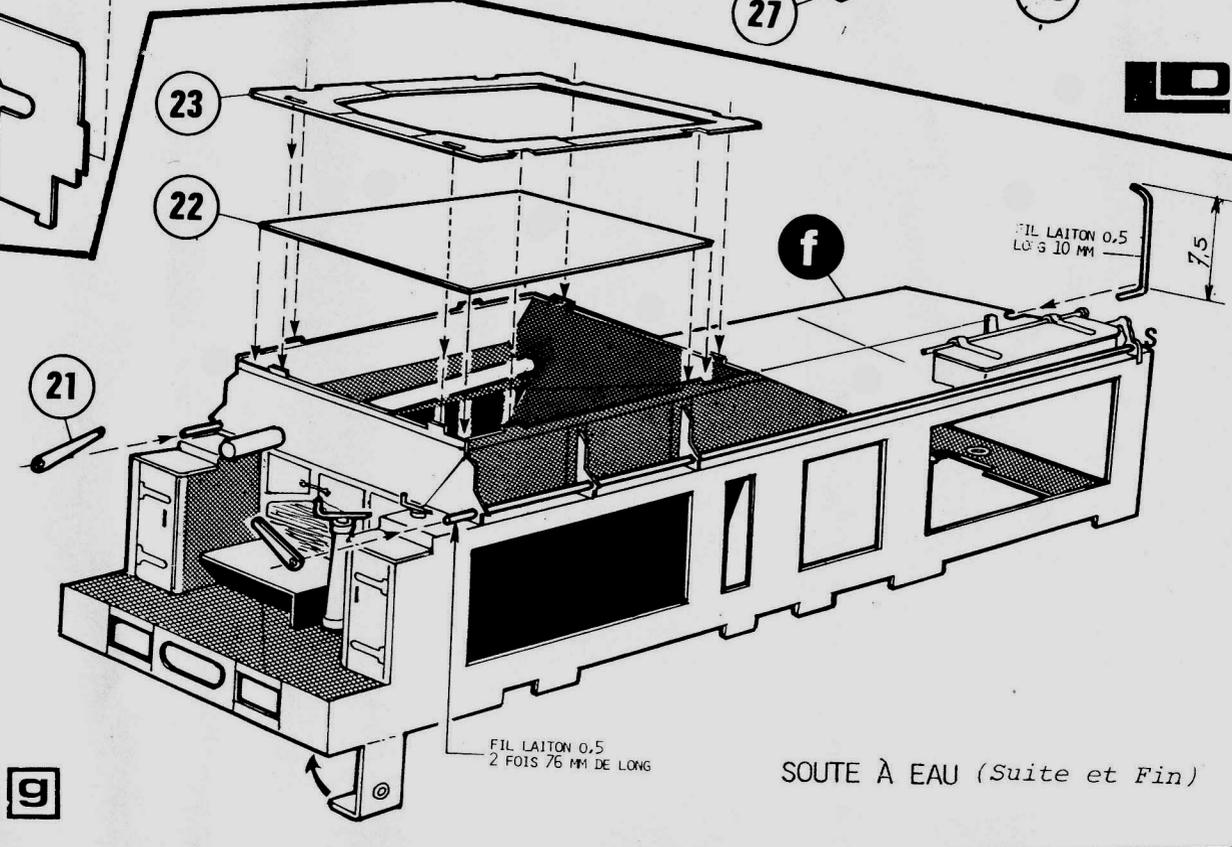
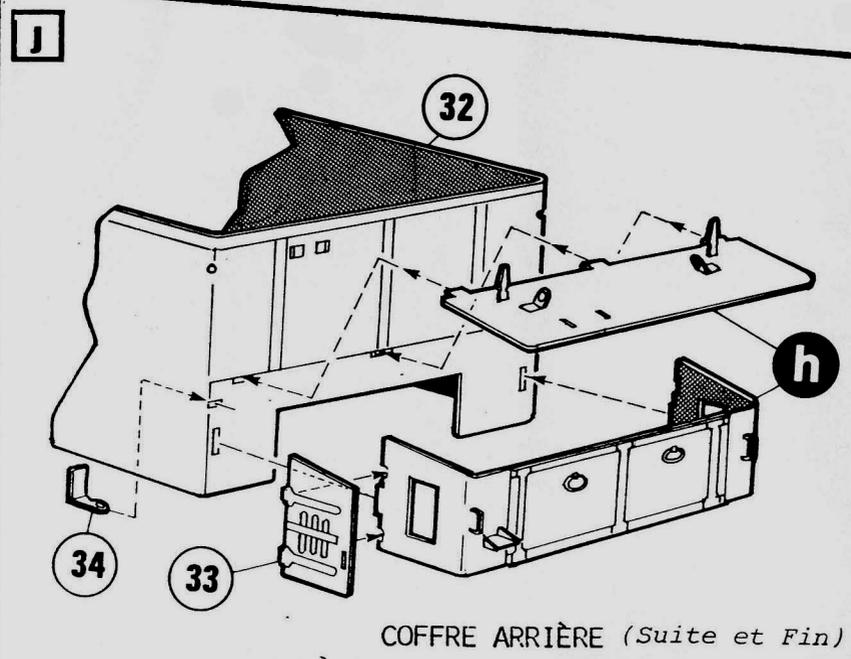
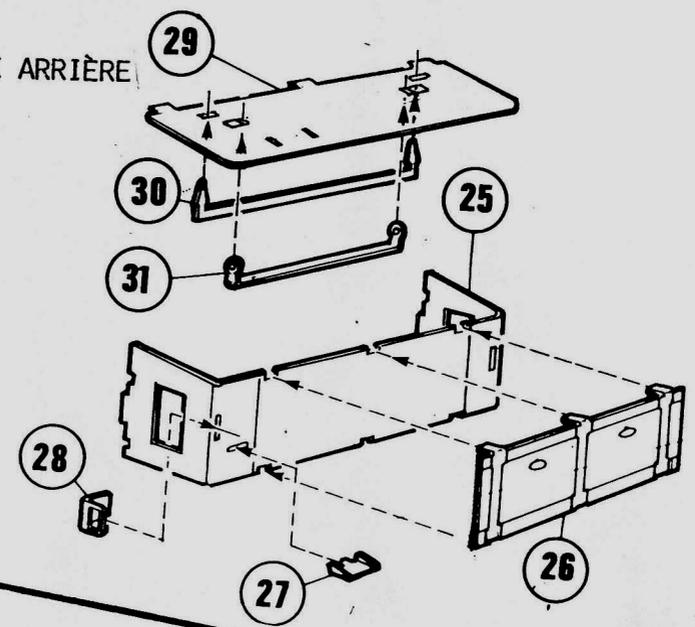
e SOUTES À EAU



f SOUTE À EAU (Suite)

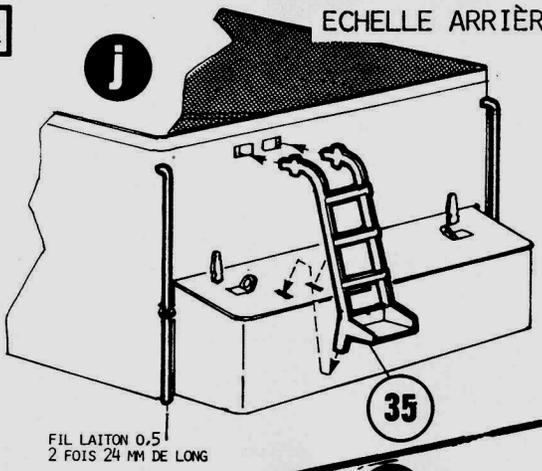


h COFFRE ARRIÈRE



K

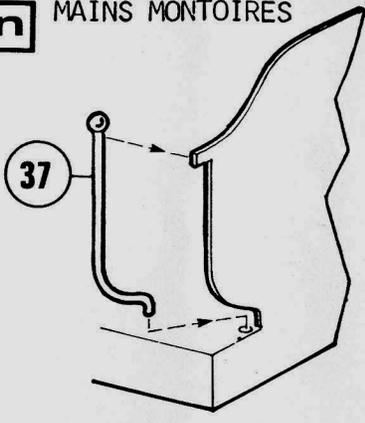
ECHELLE ARRIÈRE

FIL LAITON 0,5
2 FOIS 24 MM DE LONG

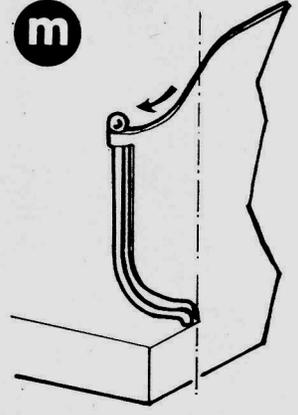
35

N

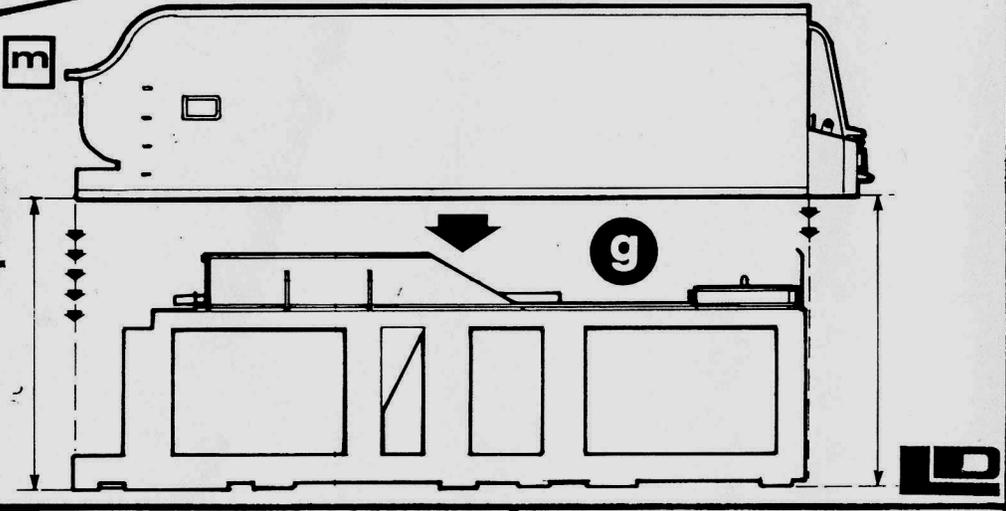
MAINS MONTOIRES



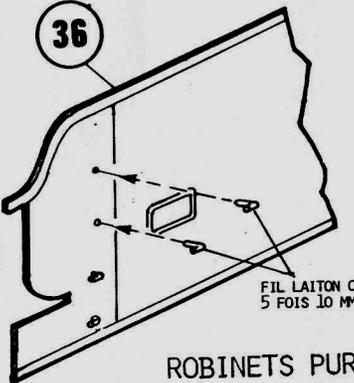
37

M**J**

CAISSE ET SOUTE

**E****G****B****F**

36

FIL LAITON 0,5
5 FOIS 10 MM ENVIRON

ROBINETS PURGEURS

BON DE COMMANDE ENSEMBLE N°3-CHASSIS LOCOMOTIVE 231 G -HO-

J'ai le plaisir de vous commander....Ensembles n°3CHASSIS LOCO 231 G
 Au PRIX UNITAIRE de 485 Fr -FRANCE METROPOLITAINE Franco de Port Recommandé
 de 425 FF-ETRANGER EUROPE frais fixes de Port Rec. inclus
 de 445 FF-ETRANGER PAR AVION. DOM/TOM, " " " " " "

Je joins à ma commande un CHEQUE POSTAL, un CHEQUE BANCAIRE, un MANDAT LETTRE
 Je ne joins pas de titre de paiement, je désire le CONTRE/REMBOURSEMENT.

(Rayer les mentions inutiles).

NOMPRÉNOM.....
 LOCALITÉ..... RUE..... N°.....CODE POSTAL.....
 PAYS ETRANGER.....

En nous renouant ce BON de COMMANDE accompagné d'une enveloppe affranchie au tarif en vigueur, dès sa réception, nous vous le retournerons, il tiendra lieu d'ACCLUSE DE RECEPTION de votre commande, Merci.