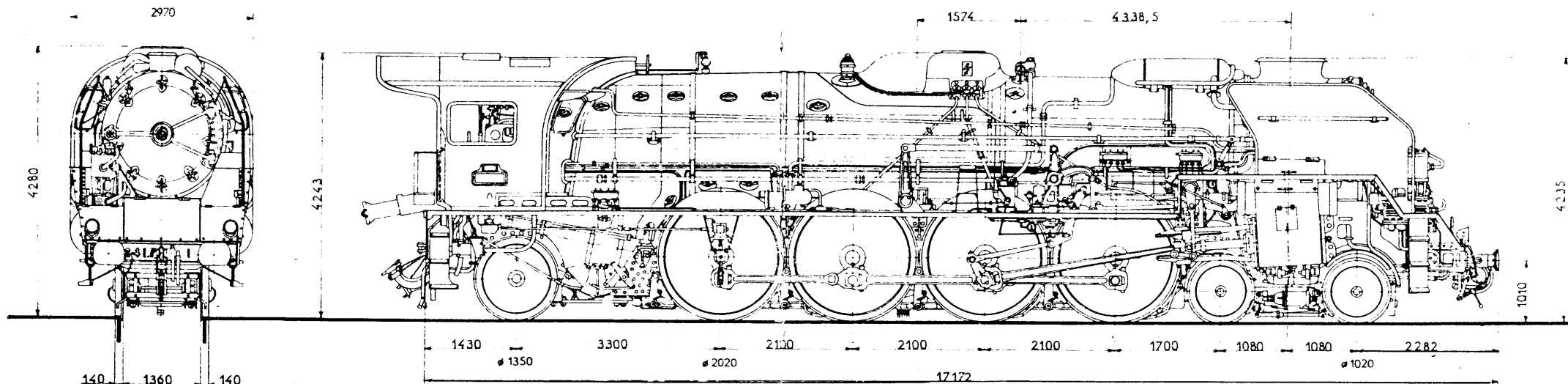


LOCO-DIFFUSION-2 RUE DE BARCELONE

F - 34300 AGDE



241. P - Caractéristiques générales

Régions d'affectation : EST, NORD, OUEST, SUD-EST et MÉDITERRANÉE

Date de sortie de la 1 ^{re} machine	1948
Constructeur	Schneider et Cie
Effort de traction moyen théor. compound	20 000 daN (20 434 kgf)
Puissance théorique au crochet à la jante	2 940 kW (4 000 ch)
Vitesse limite	120 km/h
Masse totale en ordre de marche	131,400 t
Masse d'adhérence	81,600 t
Masse par essieu moteur	20,400 t
Rayon minimal d'inscription	140 m
Nombre des cylindres	HP 446 mm - BP 674 mm
Course des pistons	HP 650 mm - BP 700 mm
Surface de grille	5,05 m ²
Surface totale de chauffe	244,57 m ²
Surface totale de surchauffe	109,38 m ²
Rayon moyen de la chaudière	1 862 mm
Timbre de la chaudière	20 bars
Capacité totale de la chaudière	16,076 m ³
Tendeur normalement accouplé	34 P (1)
Autres tenders pouvant être accouplés	36 P et 36 Q
Échappement	Double (à croisillons) réglable.
Chargeur mécanique	Stoker type HT 1.
Distribution	Walschaërts à tiroirs cylindriques.
Éclairage	Électrique par turbodynamo Flaman U-1
Graisseurs mécaniques	Lavalette à 18 et 24 départs.
Particularités	Cylindres BP extérieurs - Grille Hulson.

(1) Voir fiche documentaire Loco-Revue N° 2 série 1.

NOTICE DE MONTAGE

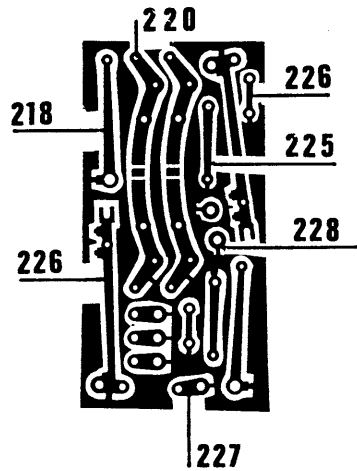
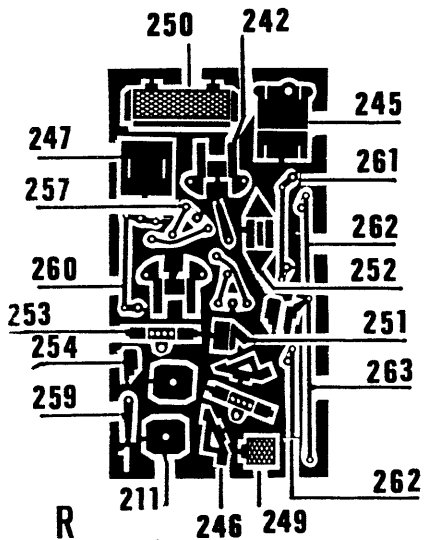
ENSEMBLE N°2

MOTORISATION

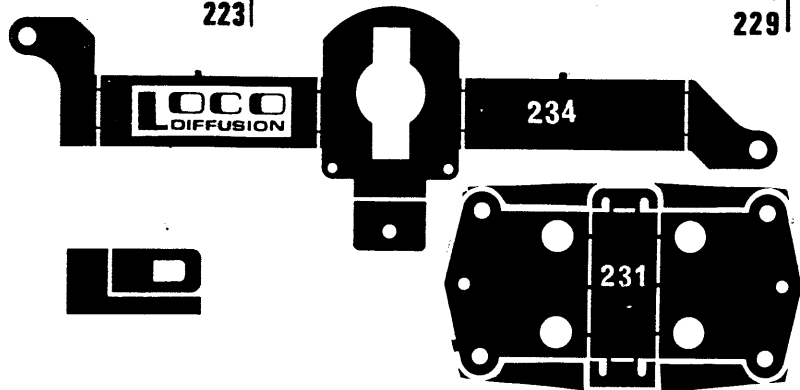
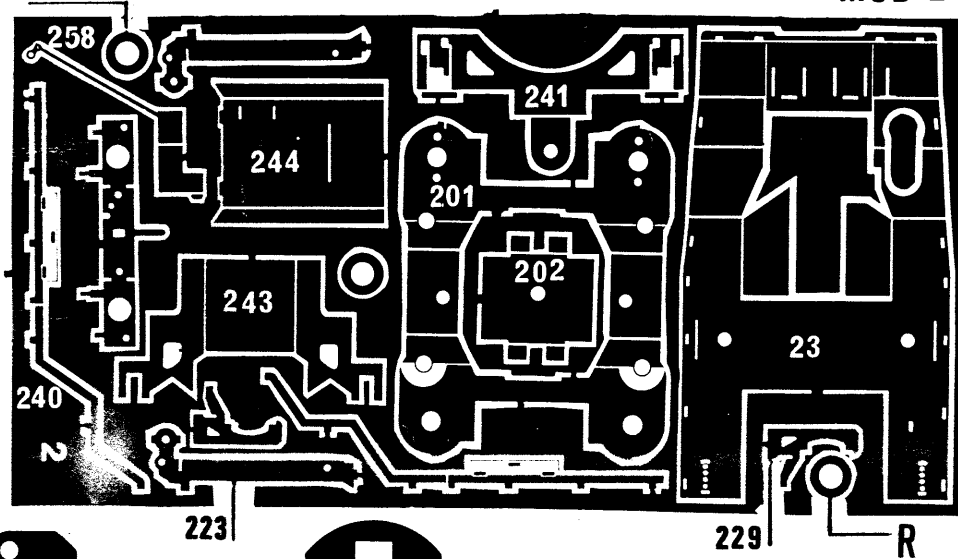
EMBIELLAGE

MOD.1

MOD.3



MOD.2



NOMENCLATURE DES PIÈCES COMPOSANT L'ENSEMBLE N°2 - MOTORISATION/EMBIELLAGE 241 P HO.

Mod. 1	Module LAITON 3/10.....1	233	Pignon intermed.....1
Mod. 2	Module LAITON 4/10.....1	234	Support moteur pièce sépa....1
Mod. 3	Module MAILLECHORT 4/10.....1	235	Moteur 12/14 V.....1
200	Axe de Crosse court.....2	236	Ensemble réduct. monté.....1
201	Bloc cylindres (mod 2).....1	237	Manchon d'accouplement.....1
202	Entretoise superieures (mod 2)1	238	Volant d'inertie.....1
203	Enveloppe cylindre G&D bronze.1+1	239	Tablier mod.2.....1
204	Embouts cylindre avant.....2	240	Corniere de rive G&D mod2...1+1
205	Face arriere cylindre bronze..2	241	Face arriere tablier mod 2...1
206	Embout tiroir avant.....2	242	Support levier tablier mod1..2
207	Tiroir bronze.....2	243	Rénfort interieur tabl.mod.2.1
208	Glissière de crosse bronze...2	245	Support pompe bi-comp.mod1...1
209	Crosses de piston.....2	246	Equerres de support mod 1...2
210	Tige de piston maillechort....2	247	Arc boutant de support mod1..1
211	Contre-plaque de crosse (m 1).2	248	Pompe bi-compound bronze.....1
212	Bielle accoup. avant G&D....1+1	249	Marchep. latéral tab mod 1...1
213	Bielle d'accoup. centrale ...1+1	250	Passerelle centrale ..mod1...1
214	Bielle d'accoup. arrières ...1+1	251	Equerre de marchepied mod 1..1
215	Bielle motrice G&D.....1+1	252	Equerre marchepied centr.ml..1
216	Axe de bielle.....6	253	Support graisseur tab mod 1..2
217	Contre-manivelle.....2	254	Marchep. arrière tab.mod 1...2
218	Bielle de C-maniv. mod 3.....2	255	Cendrier gauche bronze.....1
219	Rivet de C-maniv court.....4+1	256	Cendrier droit bronze.....1
220	Came d'invers.marche mod 3...2	257	Commande ouvert cend. mod 1..2
221	Bielle de tiroir mod 3.....2	258	Levier d'ouverture mod 2.....1
222	Rivet de bielle.....2+1	259	Manette d'ouverture mod1.....2
223	Support distribution mod 2...2	260	Levier tiroir gauche ml.....1
224	Axe de came d'invers.long...4	261	Levier tiroir droit ml.....1
225	Bielle d'avances mod 3.....2	262	Tige de tiroir mod 1.....2
226	Bielle d'avance mod 3.....2	263	Commande purgeur cyl. mod 1..1
227	Came de tiroir mod 3.....4	264	Traverse tamponnement mod 2..1
228	Rondelle mod 3.....2	66	Ecrou à souder.....2
229	Support de glissière mod 2...2	TGD	Vis à tôle.....6
230	Axe de came tiroir.....2	71	Vis TC M 1,64
231	Carter réducteur pièce sépar..1		Fil laiton 0,5 X 40 mm env...2
232	Axe de pignon interméd.....1		Fil laiton recuit 0,6x40.....2

A LIRE ATTENTIVEMENT ET IMPERATIVEMENT.

Il faut savoir que: Cette LOCOMOTIVE 241 est de nature très compliquée, vous devez vous aider dans son montage par la reproduction de sa fiche technique en première page de cette notice.

La COUCHE ROUGE qui recouvre les pièces découpées photochimiquement s'enlève facilement en trempant les MODULES ENTIERES dans de l'ACETONE ou du TRICHLORETHYLENE.

Ne détacher les pièces de leur module au MOMENT DE LEUR EMPLOI uniquement.

Il est impératif d'araser à la lime douce les petites tiges qui relient les pièces à leur module ainsi que les canaux de coulées sur les pièces bronze.

TOUS les pliages amorcés par un trait de gravure se font PLIAGE INTERIEUR au trait.

Il est parfois nécessaire de consolider les pliages en posant un cordon de soudure d'étain dans le pliage. Soudez DISCRETEMENT et solidement. Un GROS TAS de soudure n'est JAMAIS solide.

Pour faire une bonne soudure il faut que les parties à souder soient à la température de fusion de l'étain qui doit COULER sur les pièces à souder.

Pour souder très facilement les petites pièces et plutôt que de se brûler les doigts, tenir ces petites pièces entre les mors d'un petit étiau.

Pour le cas où vous auriez à vous approvisionner en PIECES DETACHEES, indiquez-nous les références TRES PRECISES des pièces que vous désirez ainsi que le TYPE de LOCO ou d'engin sur lesquels elles se montent. Exemple 2 pièces Réf 75 du set N°8 -LOCO 264 CXZ (appellation très fantaisiste bien entendu). 'vous simplifieriez notre travail. Merci.'

Soyez patients devant les difficultés, un embiellage quel qu'il soit est toujours délicat, minutieux et long à monter, alors, devant les embûches rencontrées, ne criez pas trop fort car parfois, dans le calme et la sereinité de notre bureau d'études, nos oreilles sifflent à nous crever les tympans...

INFORMATIONS IMPORTANTES.

Dans nos CONDITIONS DE VENTE nous vous donnons un délai de TROIS MOIS à partir de la date d'expédition de votre marchandise pour VERIFIER le contenu de votre envoi, en aucun cas nous vous obligeons à EXECUTER le MONTAGE de votre matériel.
D'autre part, lorsque vous recevez de notre part une RELANCE concernant tel ou tel set que vous n'auriez pas encore commandé, cette relance ne vous met aucunement dans l'obligation d'acheter immédiatement, nous voulons simplement connaître VOS INTENTIONS, soit d'acquiescer ce set, soit de le mettre de côté pour un achat ultérieur, soit d'en disposer pour un autre client.

Enfin, actuellement nous sortons simultanément les SET 3 - CHASSIS TENDER 34 P et 4 - SUPER-STRUCTURES TENDER 34 P qui font partie de l'ensemble 241 P.
Vous n'êtes absolument pas obligés d'acquiescer ces deux sets en une seule fois. Vous pouvez quand vous voudrez, acheter le set 3 puis le set 4 au gré de vos disponibilités financières. Il en est de même pour les LOCOMOTIVES, actuellement les deux premiers sets sont sortis mais ceux qui n'ont encore rien acquis ne sont PAS OBLIGES d'acheter les deux sets à la fois, ils peuvent commander le set n°1, le second et les suivants leur sont AUTOMATIQUEMENT RESERVES.

ENSEMBLE N°2 - MOTORISATION/EMBIELLAGE. LISTE DES OPERATIONS A EFFECTUER EN RESPECTANT L'ORDRE ETABLI CI-DESSOUS.

- 1- Démontez de votre châssis (set n°1) le BOGIE AVANT, lui enlever ses essieux. Ainsi démonté le châssis sera plus accessible aux opérations qui vont suivre.
Le BISSEL ARRIERE, lui enlever son essieu
La LIGNE DE SABOTS DE FREINS
Le SUPPORT MOTEUR (ensemble M du set n°1)
Les ROUES MOTRICES.

On procède maintenant aux montages des différents sous-ensembles en commençant par:

- 2- Dessin A - SUPPORT de DISTRIBUTION. le souder sur le châssis après montage.
- 3- Dessin B - TABLIER AVANT. Montage + essais fréquents sur le châssis, soudure définitive si tout va bien,
- 4- Dessin C - POMPE BI-COMPOUND. Montage de l'ensemble et soudure sur tablier.
- 5- Dessin D - TABLIER AVANT, Finition avec marchepieds, ensemble C, essais nombreux sur le châssis, si tout va bien on l'enlève du châssis.
- 6- Dessin E - BLOC CYLINDRES. Suivre l'ordre de montage établi, pointer les soudures avant les soudures définitives, essais fréquents sur châssis, finition on l'enlève du châssis.
- 7- Dessin F - FACE ARRIERE DU TABLIER: Montage, soudure des éléments. Montage définitif sur le châssis.
- 8- Dessin G - CENDRIER ARRIERE. On complète cet ensemble déjà ébauché au set n°1, on l'enlève du châssis.

Tous ces sous-ensembles étant montés, et enlevés du châssis, on peut passer à la mise en peinture. Après préparation à la peinture, apprêts ou autre mixture on peint en: NOIR SATINE (peinture fournie) le CHASSIS, le BOGIE AVANT, le BISSEL ARRIERE, le SUPPORT MOTEUR, la ligne de SABOTS DE FREINS, le CENDRIER ARRIERE, le BLOC CYLINDRES.

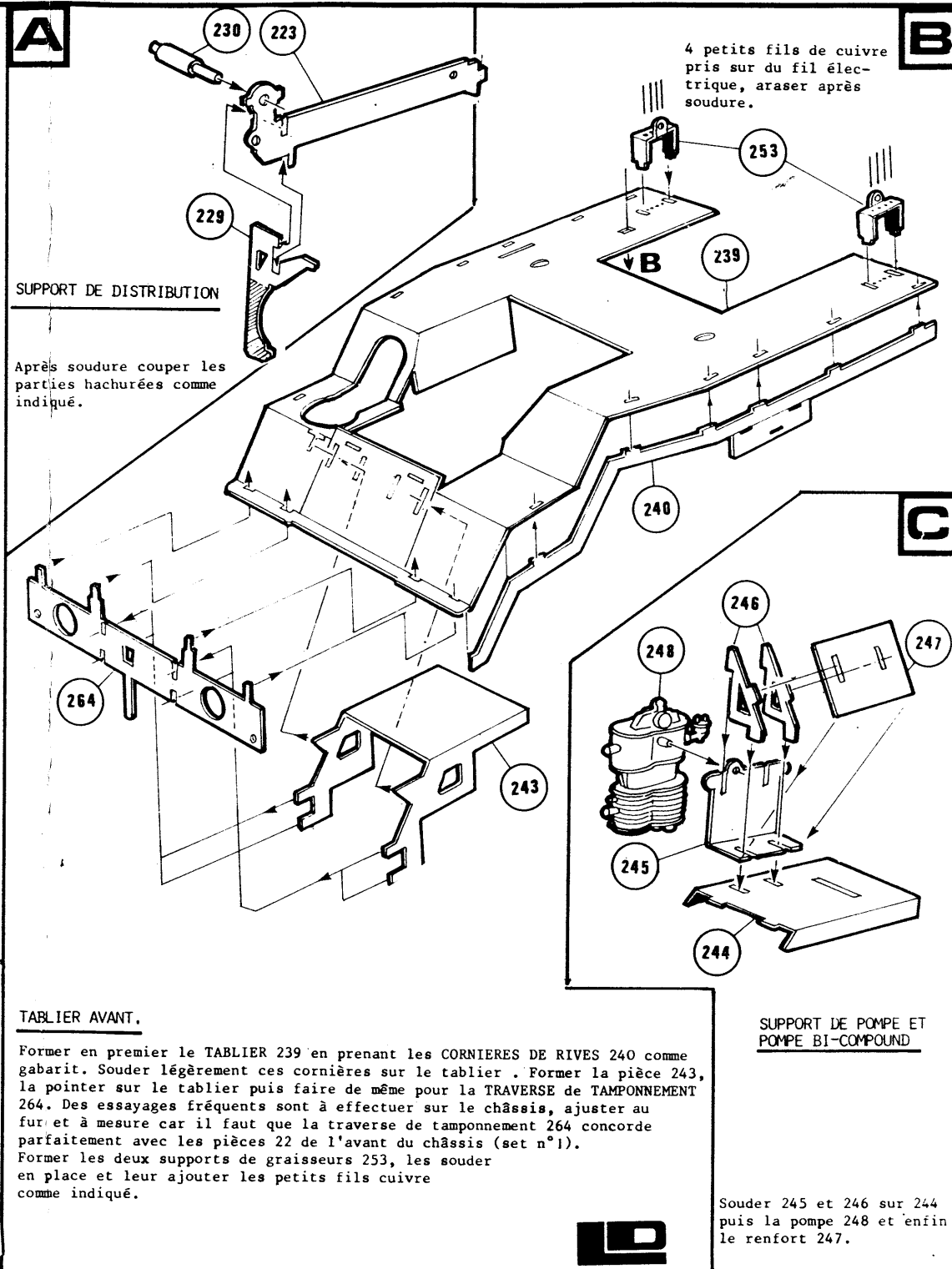
VERTS SNCF: Après séchage complet du NOIR, peindre en VERT (peinture fournie) les ENVELOPPES de CYLINDRES UNIQUEMENT - pièces 203 G et D.

Après un BON SECHAGE de tous ces éléments on remonte le tout en commençant par: Sur le CHASSIS: - l'AXE EMM3 avec pignon, les AUTRES ROUES MOTRICES, (ATTENTION, les paliers suspendus doivent fonctionner sans accrocher, ôter la peinture à l'endroit de leur frottement sur les longerons du châssis).

IMPORTANT: Des RONDELLES R se trouvent sur le module 2. Elles seront placées sur l'axe de l'essieu EM1 pour réduire le débattement latéral de cet essieu dans le cas de courbes très serrées afin d'éviter le chevauchement des biellettes motrices sur les biellettes d'accouplement avant.

- 2- La ligne de SABOTS DE FREINS.
 - 4- Les BIELLES D'ACCOUPEMENT. dessin H.
 - 5- Le BLOC CYLINDRES. dessin E.
 - 7- Le CENDRIER ARRIERE. dessin G.
 - 8- Les BIELLES MOTRICES et CAME d'INVERSION DE MARCHE. dessin J et K.
 - 9- La DISTRIBUTION. dessin L (arrivé à ce stade on peut vérifier la rotation du système)
 - 10- Le BLOC MOTEUR. dessin M d'embiellage ensuite monter le BLOC MOTEUR.)
 - 11- Le CARTER de DEMULTIPLICATION. dessin N - Le branchement du moteur peut-être effectué.)
 - 12- Les PETITS LEVIERS de DISTRIBUTION. dessin P. Ces petits leviers seront soit peint NOIR soit couleur ACIER (peinture non fournie).
- S.B. Les BIELLES MOTRICES et d'ACCOUPEMENT peuvent recevoir une peinture ROUGE VERMILLON (non fournie) en leur centre gravé.

ATTENTION: ne PAS PEINDRE le TABLIER qui doit recevoir d'autres éléments au dernier set (N°5)



2 Fils Laiton 0.6
Recuit

C

D

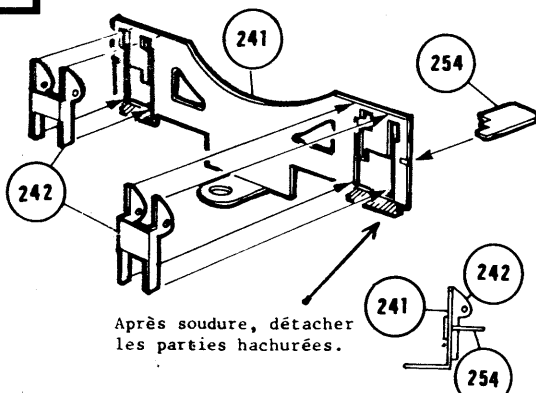
MARCHEPIEDS DU TABLIER

Il faut IMPERATIVEMENT araser toutes les soudures effectuées en dessous du tablier afin qu'il plaque parfaitement sur le châssis et passe sans encombre entre les longerons.

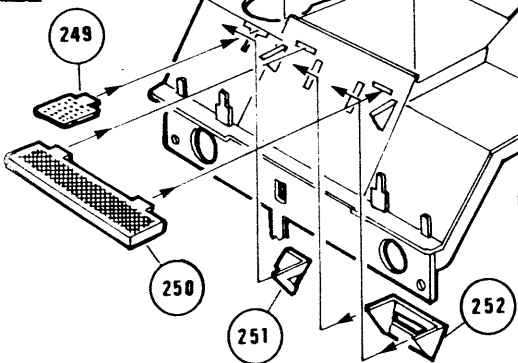
F

FACE ARRIERE DU TABLIER

Faire plaquer au maximum les pièces 242 sur 241. Le sommet des 242 s'aligne sur le sommet de 241 (voir cartouche).



Après soudure, détacher les parties hachurées.

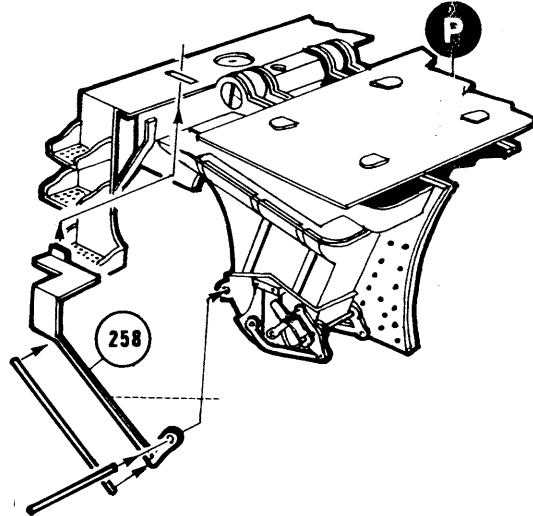


B

G

CENDRIER ARRIERE.

FIL LAITON ECRUI de 0,5mm



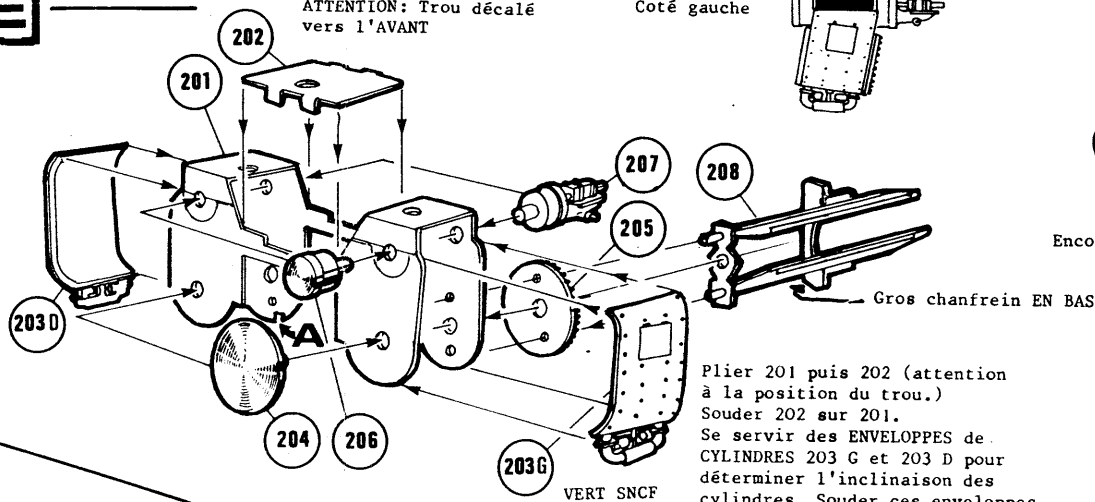
Cette tige peut-être remplacée par un FIL LAITON ECRUI de 0,5 mm après soudure.

E

BLOC CYLINDRES

ATTENTION: Trou décalé vers l'AVANT

Coté gauche



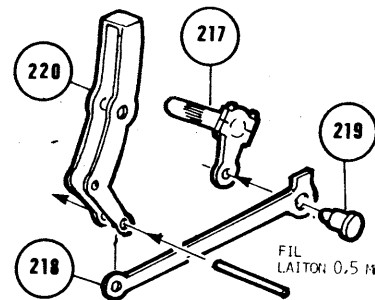
Plier 201 puis 202 (attention à la position du trou.)
Souder 202 sur 201.
Se servir des ENVELOPPES de CYLINDRES 203 G et 203 D pour déterminer l'inclinaison des cylindres. Souder ces enveloppes sur 201. Souder ensuite et à l'intérieur de 201 les pièces 204, 206, 207 et 208 simultanément.
Les petits croquis donnent en exagérant l'inclinaison des cylindres. Sur le cylindre DROIT, lui ajouter la commande de purgeurs 263.

K

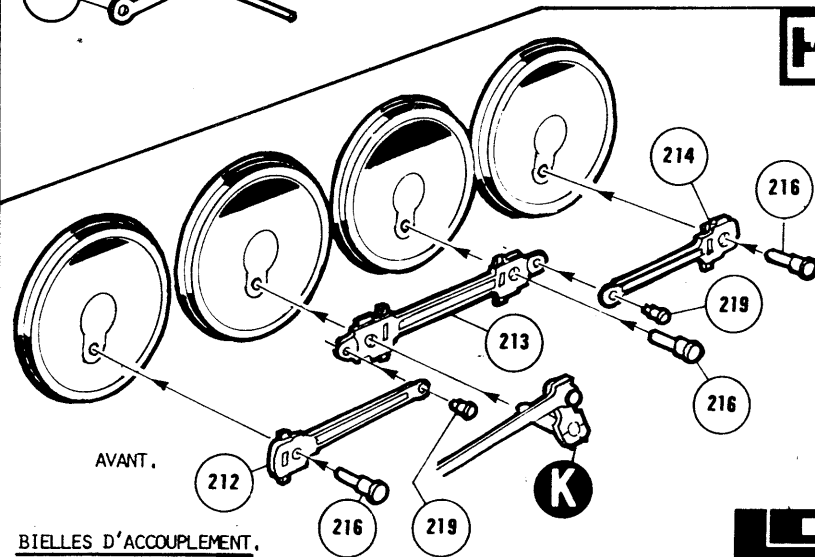
CAME D'AVANCES

Monter 218 entre les branches de 220
Souder le fil LAITON de 0,5 au DOS de la came 220 puis sur le devant par une légère soudure sans bloquer la rotation de 218. Araser le fil après soudure.

River 218 sur la CONTRE-MANIVELLE 217 avec un rivet 219. sans bloquer la rotation



H

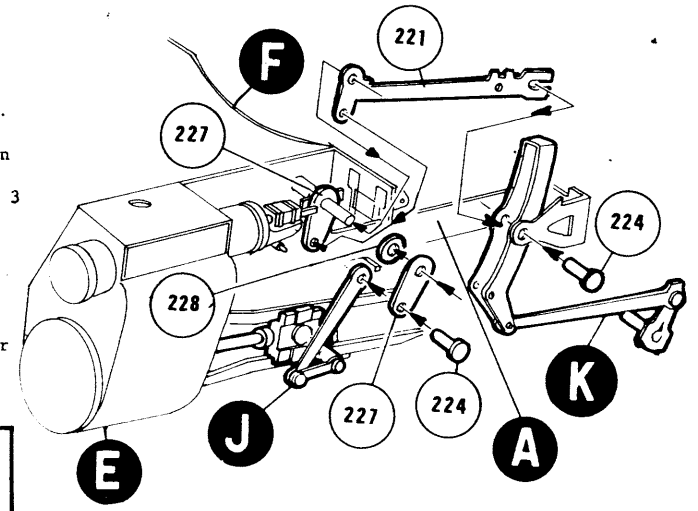


BIELLES D'ACCOUPEMENT.

L

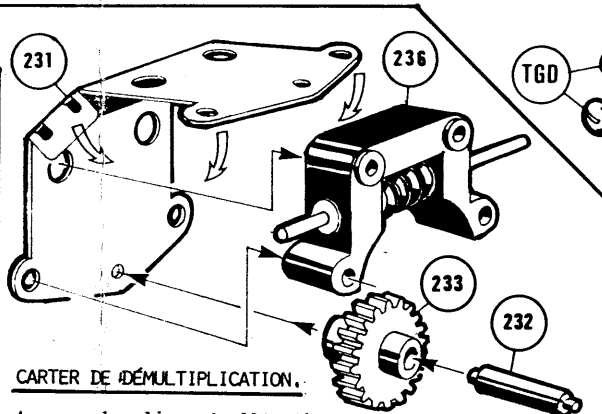
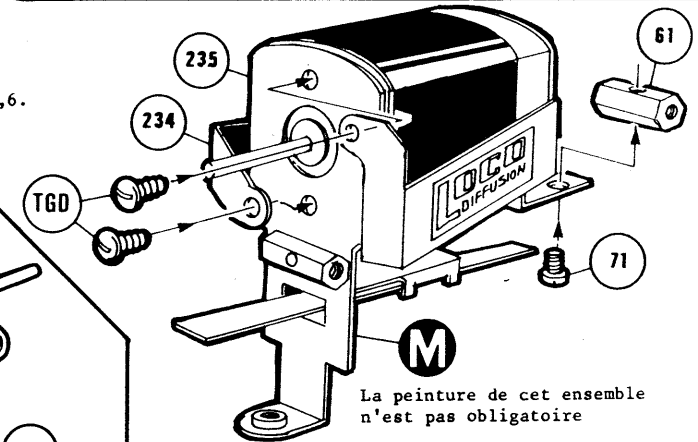
DISTRIBUTION ET BIELLE D'AVANCES.

Enlever le bloc cylindres E du châssis. Sur le tourillon 230 qui dépasse de la pièce 223 on monte une pièce 227 du module 3 puis on remonte le bloc cylindres. Toujours sur le tourillon de 230 on monte ensuite la bielle 221 dont l'autre extrémité ira entre les bras de la came d'inversion de marche 220 qui recevra alors un axe 224. Encore sur le tourillon de 230 on monte ensuite une rondelle 228 du module 3 puis enfin une autre pièce 227. En dessous du tourillon on monte un axe 224 qui va passer dans le trou de la première pièce 227 puis qui va prendre le trou supérieur de la bielle 225 Ensemble J et ensuite ira dans le trou inférieur de la dernière 227. On soudera très légèrement les embouts d'axes 224 intérieurement à la face visible puis on apportera une très légère soudure sur le tourillon de 230 ce qui bloquera la pièce 227. ATTENTION, la bielle 225 devra pivoter facilement autour de l'axe 224. Araser et polir les soudures extérieures.



BLOC MOTEUR

L'ensemble M (set n°1) étant enlevé du châssis enlever également l'entretoise arrière 61. Former le berceau 234, le positionner sur le moteur 235, refermer les branches de 234 qui enserrant M. Visser avec deux TGD. Fixer l'entretoise 61 sur 234 avec une vis M 1,6.



CARTER DE DÉMULTIPLICATION.

Amorcer le pliage de 231 afin de positionner l'ensemble 236 entre les flans, positionner l'axe 232 équipé du pignon 233, terminer le pliage de 231. Huiler légèrement les parties mobiles.

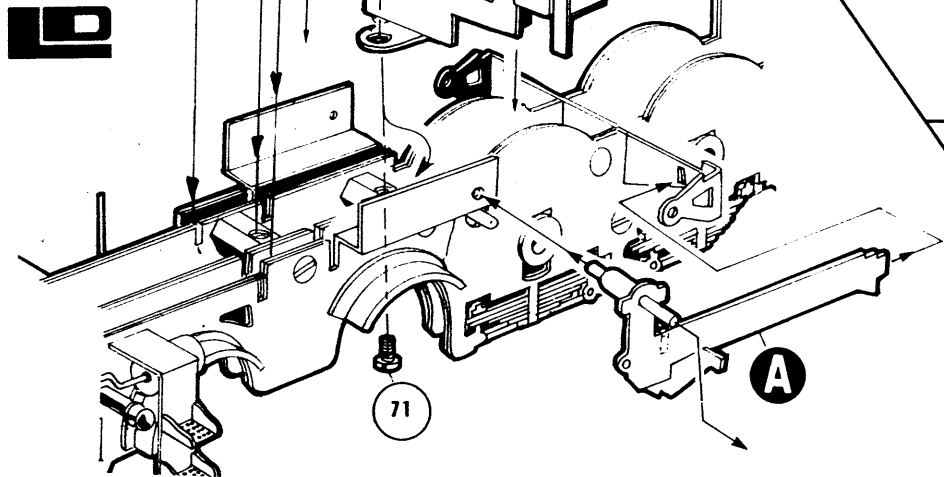
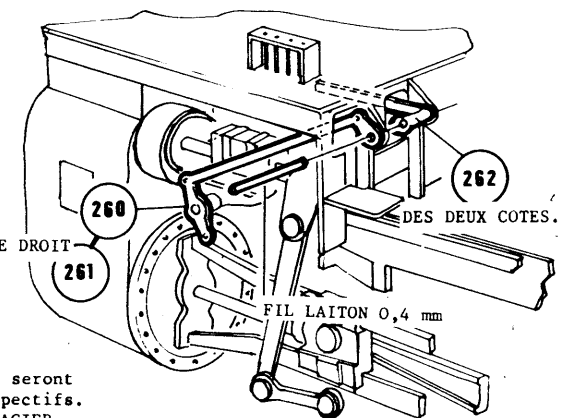
La peinture de cet ensemble n'est pas obligatoire.

PETITS LEVIERS DE DISTRIBUTION.

Sur le coté gauche de la loco on montera comme indiqué clairement sur le croquis, d'abord le levier 262 puis le 260, un petit fil de 0,4 laiton symbolisera l'axe.

Sur le coté droit, on montera un petit levier 262 puis le 261 et un fil de 0,4 mm. Ces leviers coté gauche ou droit seront soudés très discrètement mais solidement sur leurs axes respectifs. Après soudure ils pourront être peints en NOIR ou couleur ACIER.

COTE DROIT



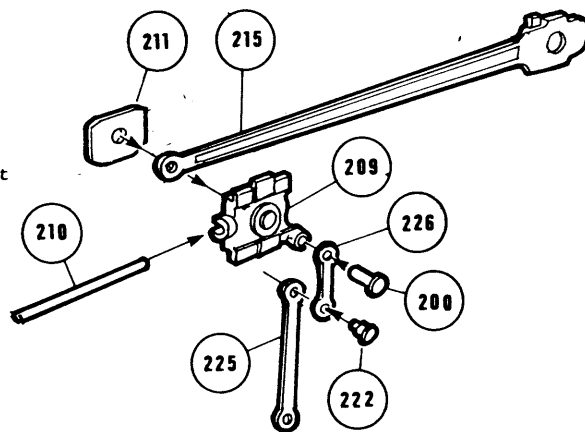
BIELLE MOTRICE

Souder en premier 210 sur 209. Monter la bielle 215 sur l'axe de 209 puis la CONTRE-PLAQUE 211. Faire un léger mais solide point de soudure sur L'AXE dépassant de 211 sans gêner la rotation de la bielle motrice.

Monter 226 sur 209 avec un axe 200 souder par un point derrière 209 sans bloquer la rotation de la bielle 226.

Riveter 225 sur 226 avec un rivet 222 sans bloquer la rotation et respecter l'ordre établi.

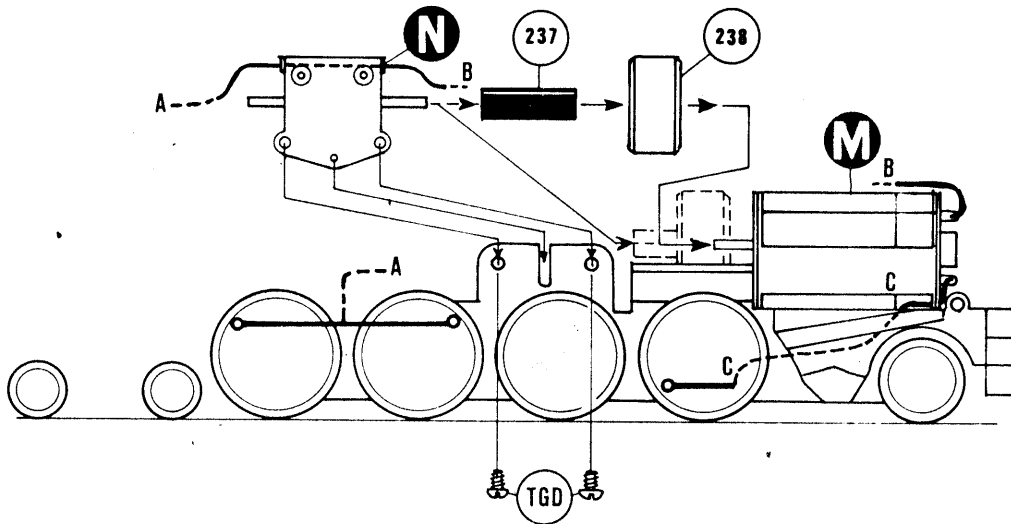
Mêmes opérations pour le coté droit



N

**MONTAGE DU BLOC DÉMULTIPLICATION
ET BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE.**

Introduire le manchon caoutchouc 237 dans l'alésage du volant d'inertie 238 (cette opération est facilitée si l'on mouille le manchon caoutchouc) jusqu'au ras de la face arrière du volant. Introduire ensuite l'axe du démultiplicateur N dans l'alésage du manchon en même temps que le carter 231 entre les longerons du châssis. Bloquer le tout avec 4 vis TGD. Régler ensuite la rotation de cet ensemble en laissant un jeu fonctionnel longitudinal sur les axes moteur et vis sans fin afin que tout puisse tourner sans contrainte. Le branchement électrique final se fera ainsi. Les fils électriques provenant des frotteurs GAUCHE -dessin N set n°1- passeront: celui du frotteur avant, dans les trous supérieurs du carter 231, celui du frotteur arrière dans le trou inférieur du support moteur 234 et iront tous les deux se souder sur la borne arrière HAUTE du moteur. Les fils des frotteurs DROITS prendront le même chemin mais seront soudés sur la borne arrière BASSE du moteur.



BON DE COMMANDE ENSEMBLE N°3 CHASSIS TENDER 30 A PLM - H0 (1/87)

A découper suivant le pointillé et nous l'adresser avec votre titre de paiement dès parution de mise en vente de cet ensemble, disponibilité annoncée par publicités sur presse spécialisée.

En nous retournant ce BON DE COMMANDE accompagné d'une enveloppe timbrée nous pourrions ainsi vous le retourner, il servira d'ACCUSE DE RECEPTION de votre commande. Merci.

Veillez m'adresser.....ensemble(s) N°3 CHASSIS TENDER 30 A PLM

AU PRIX UNITAIRE DEfrs. Je joins à ma commande un CHEQUE POSTAL....

Le prix de cet ensemble vous sera communiqué sur les un CHEQUE BANCAIRE..
pages publicitaires des revues spécialisées. un MANDAT LETTRE....

Je ne joins pas de CHEQUE, je désire le CONTRE REMBOURSEMENT.

NOM.....PRÉNOM.....LOCALITÉ.....

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

L'ENSEMBLE N°3 - CHASSIS TENDER est vendu au même PRIX et
Conditions que l'ENSEMBLE N°2 MOTORISATION/EMBIELLAGE