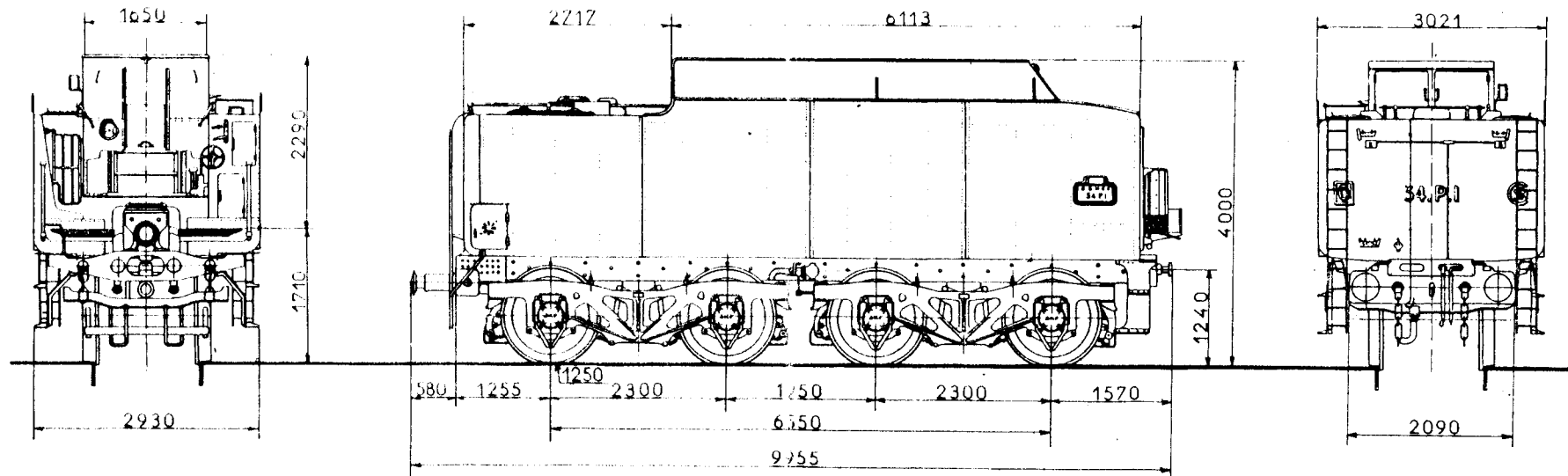
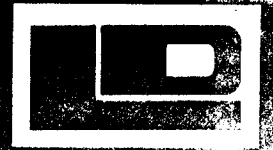


LOCO-DIFFUSION-2 RUE DE BARCELONE

F - 34300 AGDE



TENDER 34. P - Caractéristiques générales

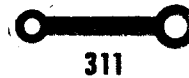
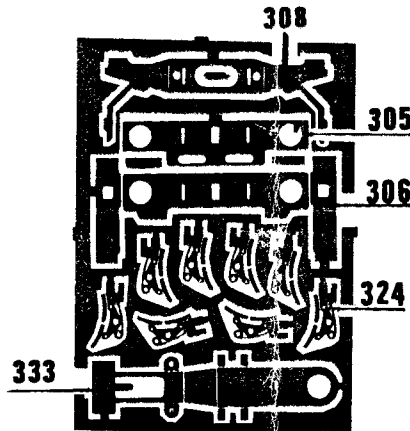
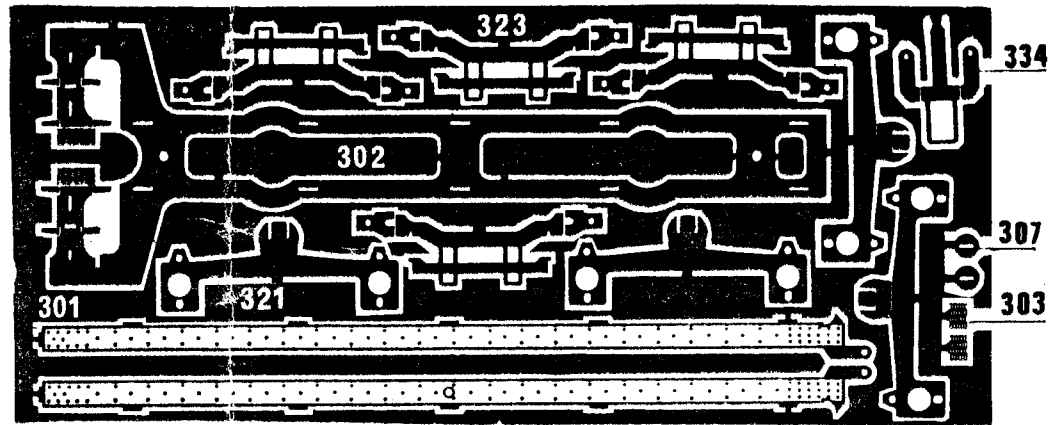
Année de mise en service	A partir de 1943
Constructeurs	Beaume et Marpent; Cie Générale de Construction à Saint-Denis; Cie Française de Matériel de Chemins de Fer; Decauville, Somua; Entrep. Industrielles Charentaises
Masse tender à vide	37,000 t
Masse eau	34,000 t
Masse combustible menu briquettes	10,800 t 1,200 t
Masse totale en ordre de marche	84,800 t
Masse sur rail par essieu : 1 ^{er} et 2 ^e	20,800 t
— : 3 ^e et 4 ^e	21,600 t
Freins	A air Westinghouse automatique et direct + frein à main
Chargeur mécanique	Stoker type HT 1
Chauffage	Par la vapeur
Manœuvre à distance de l'ouverture des hausses de prise d'eau	

NOTICE DE MONTAGE ENSEMBLE N°3

CHASSIS TENDER

NOMENCLATURE DES PIÈCES ENSEMBLE N°3 CHÂSSIS TENDER 34 P.

RÉF.	DÉSIGNATION	QUANTITÉ
301	Longeron de châssis G et D	1+1 A
302	Plateforme primaire MOD 1	1 A
303	Marchepied intermédiaire MOD 1	2 A
304	Pièce bronze milieu de châssis	1 A
305	Contre traverse arrière MOD 2	1 A
306	Traverse tamponnement arrière MOD 2	1 A
307	Bossage de traverse arrière MOD 1	2 A
308	Traverse avant MOD 2	1 A
309	Tampons tender/loco laiton	2 A
310	Plateforme secondaire laiton	1 A
311	Crochet attelage loco/tender	1 A
312	Vis pivot crochet et pivot bogie	3 A
313	Ressort de crochet et pivot bogie	3 A
314	Ecrou à souder	5 A
315	Vis TC M2 X 4	3 A
316	Plateau de tampon laiton	2 A
317	Ressort de tampon	2 A
318	Boisseau de tampon arrière ABS	2 A
319	Bague d'arrêt de tampon	2 A
320	Corps de bogie bronze	4 A
321	Balancier de bogie MOD 1	4 A
322	Boîtes à roulements bronze	8
323	Traverse de bogie MOD 1	4 A
324	Sabots de freins G et D MOD 2	8 A
325	Embase pivot bogie arrière ABS	1 A
326	Embase pivot bogie avant ABS	1 A
327	Vis TF 2 X 5 laiton	4 A
328	Ecrou M2	4 A
331	Ressort de suspension laiton	4 A
332	Essieux	4 A
333	Crochet d'attelage arrière MOD 2	1 A
334	Crochet mobile MOD 1	1 A
335	Ressort de rappel (à confectionner)	1 A
	Fil laiton de 0,5 x 20 mm	1 A
	Fil laiton 0,3 x 70 mm	1 A



310

ATTENTION:

Certains ensembles CHASSIS TENDER sont composés d'une PLATEFORME en CIRCUIT IMPRIME à la place d'une PLATEFORME en LAITON PHOTODECOUPE.

Donc, dans la composition de ces ensembles on trouvera:

- 1 PLATEFORME C.I. Réf;138 au lieu d'une PLATEFORME LAITON Réf. 310
- 7 ECROUS M2 Réf.328 ou 107 au lieu de 4
- 2 ECROUS A SOUDER Réf.314 ou 114 au lieu de 5.

BON DE COMMANDE ENSEMBLE N°3 CHASSIS TENDER 34P HO (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.

Veuillez m'adresser.....ensemble(s) N°4- SUPERSTRUCTURES TENDER 34 P

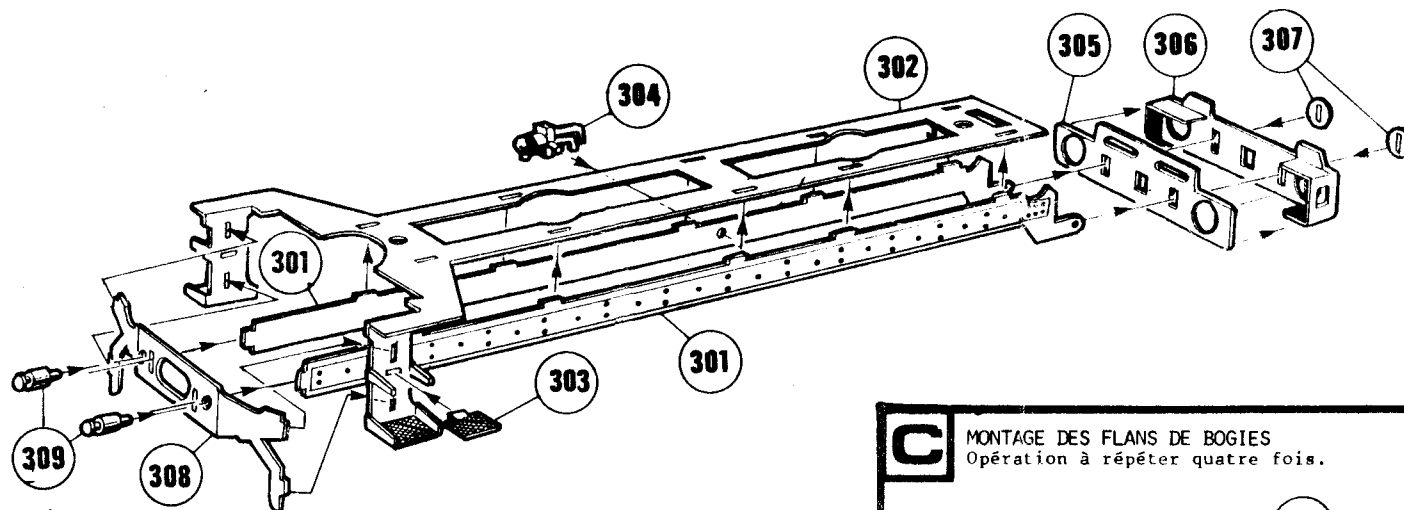
AU PRIX UNITAIRE DEfrs. Je joins à ma commande un CHEQUE POSTAL....

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.

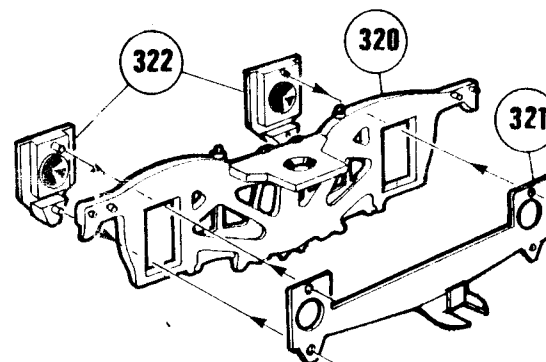
NOM.....PRÉNOM.....LOCALITÉ.....

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

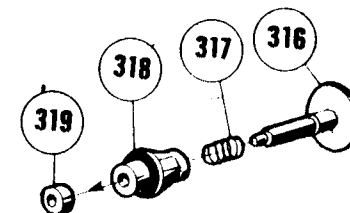
A**MONTAGE DU CHÂSSIS TENDER.**

- Pointer à la soudure les deux LONGERONS 301 GAUCHE et DROIT sur la PLATEFORME 302.
- Former la TRAVERSE de TAMPONNEMENT arrière 306 comme indiqué sur le dessin.
- Monter la CONTRE TRAVERSE 305 sur les deux languettes arrière des longerons puis la TRAVERSE 306. 305 devra plaquer aux longerons et 306 plaquer sur 305.
- Enfiler les deux BOSSAGES 307 sur les languettes des longerons, ils plaqueront sur 306, souder.
- Former les MARCHEPIEDS de la plateforme 302, souder en place les MARCHES 303, soudure discrète mais solide.
- Former la TRAVERSE AVANT 308 qui sera pliée afin que ses montants extrêmes s'encastrent dans les fentes des montants des marchepieds et que les fentes verticales centrales de cette traverse se montent sur les languettes avant des longerons. Voir dessin.
- Si tout est bien aligné terminer les soudures.
- Souder en place sur la traverse avant les deux petits TAMPONS 309.
- Souder enfin la pièce bronze 304 sur le côté droit UNIQUEMENT.

Veiller à ce que le châssis terminé soit parfaitement PLAN.

C**MONTAGE DES FLANS DE BOGIES**
Opération à répéter quatre fois.

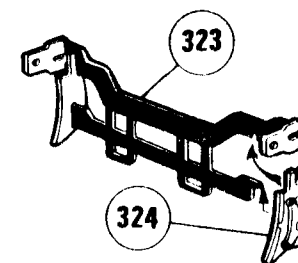
- Ebarber soigneusement les lumières des FLANS de BOGIE 320 là où doivent coulisser parfaitement les BOÎTES à ROULEMENTS 322.
- Limer délicatement les glissières latérales des boîtes 322.
- Monter en place le BALANCIER 321 et souder délicatement sur les petits pions de centrage. L'ensemble BALANCIER/BOÎTES à ROULEMENTS doit coulisser LIBREMENT sur le flan de bogie.
- Former sur 321 la partie inférieure qui doit recevoir par la suite les ressorts de suspension.

B**MONTAGE DES TAMPONS**
Opération à répéter DEUX fois.

- Couper au ras du bossage arrière le plastique des BOISSEAUX 318 afin de découvrir le trou central.
- Sur le PLATEAU 316 monter un RESSORT 317 et enfiler le tout dans le boisseau.
- Souder ensuite la petite BAGUE 319 sur le tourillon extrême du plateau de tampon.

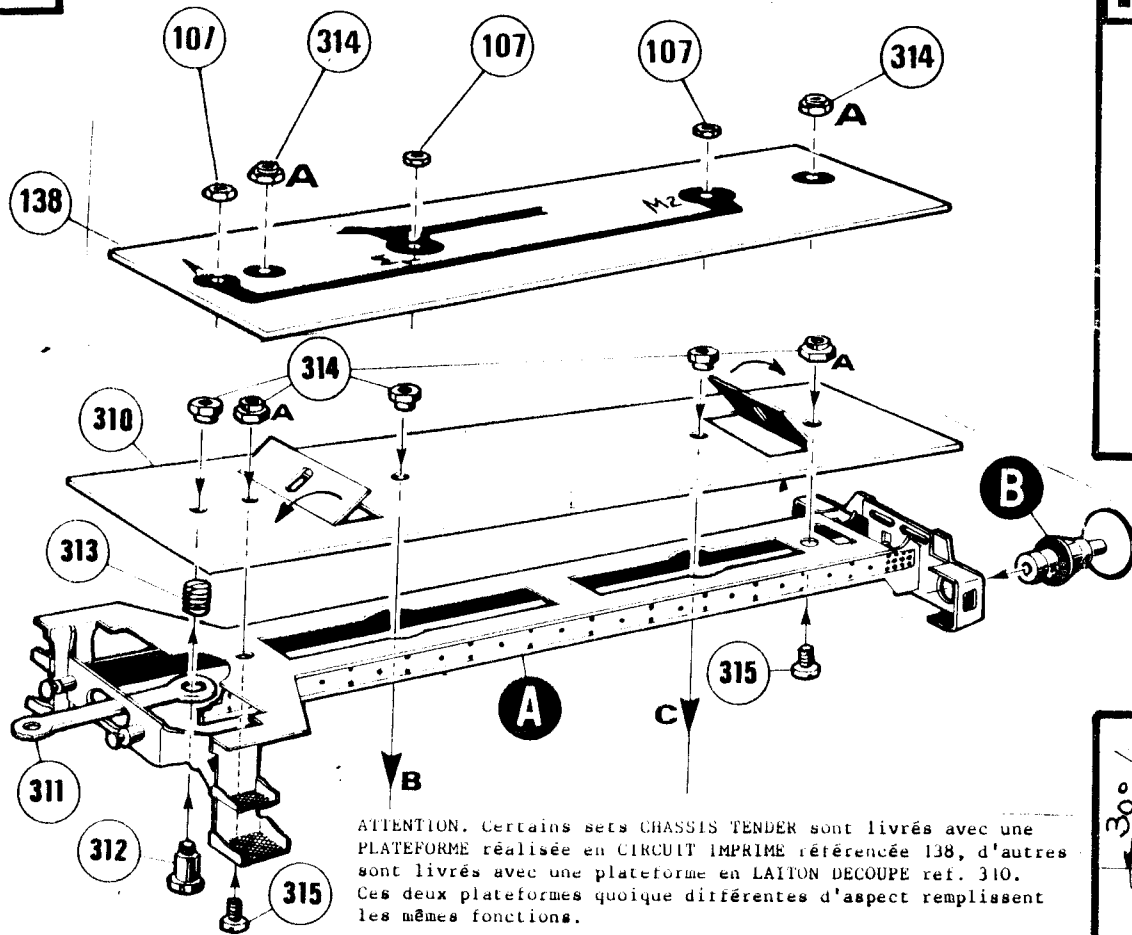
ATTENTION, En soudant cette petite bague il ne faut ABSOLUMENT PAS que celle-ci touche le boisseau qui sous l'effet de la chaleur propagée par le fer à souder serait détérioré.

- Une légère goutte d'huile sur l'axe du plateau de tampon facilitera le coulisement.

D**MONTAGE DES ENTRETOISES DE BOGIE**
Opération à répéter QUATRE FOIS.

- Former comme indiqué les coté supérieurs des entretroises 323.
- Souder en place les SABOTS de FREINS 324 ATTENTION, il y a GAUCHE ET DROIT.

E MONTAGE DE LA PLATEFORME DE CAISSE TENDER.



ATTENTION. Certains sets CHASSIS TENDER sont livrés avec une PLATEFORME réalisée en CIRCUIT IMPRIME référencée 138, d'autres sont livrés avec une plateforme en LAITON DECOUPE ref. 310. Ces deux plateformes quoique différentes d'aspect remplissent les mêmes fonctions.

A-PLATEFORME CIRCUIT IMPRIME 138.

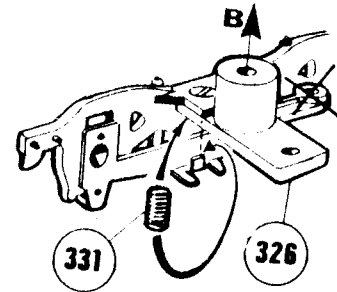
- Pour souder correctement les 3 ECROUS 107 sur la plateforme 138 il faut monter ces écrous sur la plateforme au moyen des vis 312; souder l'écrou sur le circuit sans souder la vis. Après soudure démonter la vis.

B-PLATEFORME LAITON 310.

- Sur cette plateforme les ECROUS sont des écrous à souder 314. Ils pénètrent dans les trous de la plateforme comme indiqué et sont soudés sans avoir besoin d'employer des vis 312.

ATTENTION. Dans les DEUX CAS, les écrous à souder 314 ne doivent PAS ETRE SOUDES, ils font partie de la CAISSE TENDER.

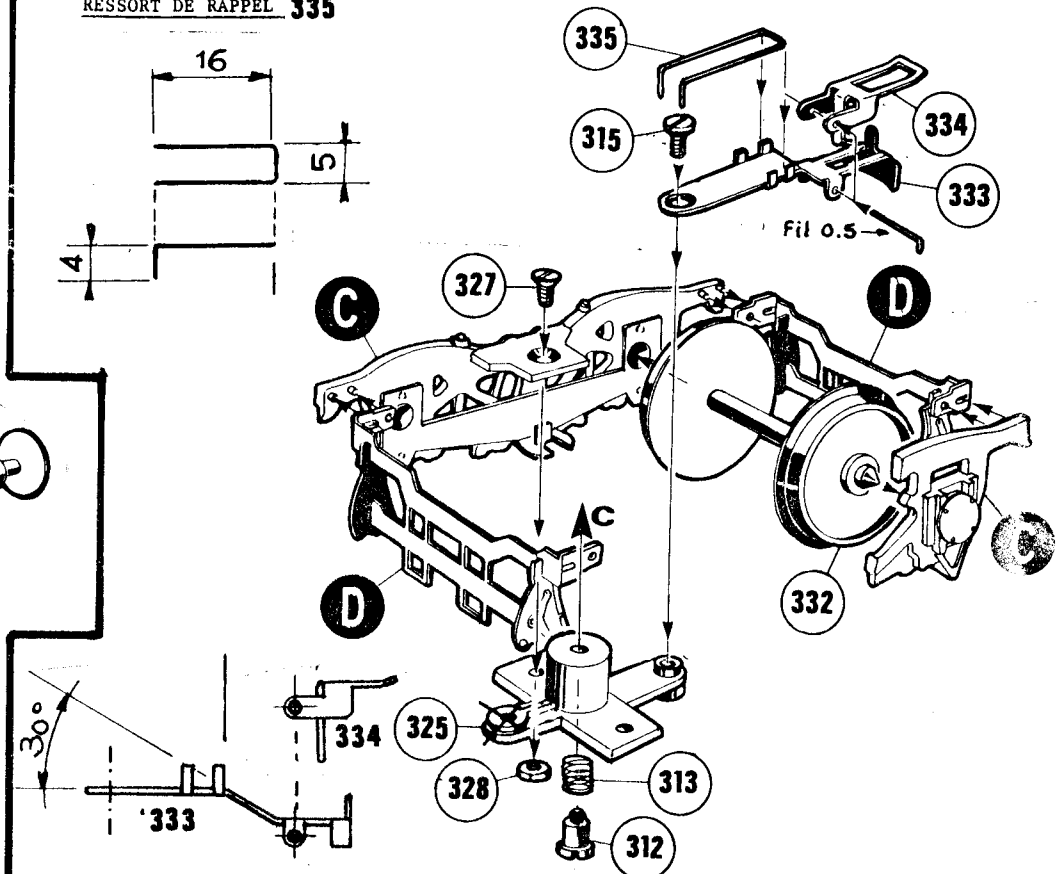
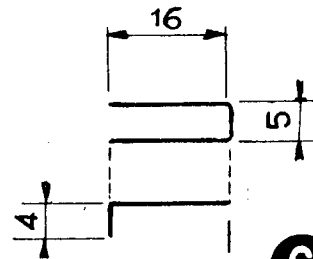
- Sur la plateforme laiton 310, replier sur elles-mêmes les deux plaquettes intégrées à la plateforme, les rabattre complètement sur la plateforme et les souder afin qu'elles plaquent parfaitement.



- Monter la plateforme sur le châssis avec deux vis 315 et deux ECROUS 314A.
- Monter le CROCHET d'ATTELAGE 311 avec une vis 312 et un RESSORT 313.
- Coller à l'ARALDITE rapide deux composants l'ensemble TAMPONS B sur la traverse arrière mais ces ensembles tampons peuvent également être collés après peinture ROUGE MAT de la traverse arrière lorsque l'on sera aux finitions des ensembles LOCO et TENDER.

F MONTAGE DES BOGIES ET DU CROCHET D'ATTELAGE ARRIERE

RESSORT DE RAPPEL 335



BOGIE AVANT. - Réunir les FLANS de BOGIE C entre eux au moyen de l'EMBASE PIVOT 326, de deux VIS TF 327 et de deux ECRUS 328 ne pas bloquer les vis.

- Introduire les deux ensembles D ENTRETOISES de BOGIES D entre les flans C ainsi que deux ESSIEUX 332. Bloquer les vis 327, s'assurer du bon roulement des essieux.
- Souder d'UN SEUL et MEME coté les entretoises D sur les flans de bogie Cn ce qui permettra de démonter éventuellement le bogie pour en retirer les essieux.
- Introduire en place le RESSORT de suspension 331 et s'assurer que la suspension joue bien sans point dur et que le ressort soit TOUJOURS sous compression.

BOGIE ARRIERE. - On procédera de la même manière pour ce bogie que pour le bogie avant, en notant toutefois que l'EMBASE PIVOT est différente et porte la référence 325.

CROCHET D'ATTELAGE.- Former la BOUCLE 334 et le timon 333 en se servant des GABARIT dessinés à cet usage. Former le ressort de rappel 335 en suivant le gabarit.

- Assembler 334 sur 333 et le FIL de 0,5 qui sert d'axe. Ce fil sera soudé d'un seul coté sur 333 La boucle devra être très libre en rotation.
- Souder le RESSORT de RAPPEL 335 entre les griffes de 333 qui seront RABATTUES avant soudure.
- Monter le CROCHET sur le BOGIE ARRIERE au moyen de la VIS EPAULEE 315. Le crochet doit pivoter aisément sur son axe et le ressort de rappel doit obliger l'ensemble crochet à rester aligné à l'axe du bogie.
- Monter les BOGIES en place sur le châssis. l'AXE B bogie va en B chassis et C bogie en C chassis.