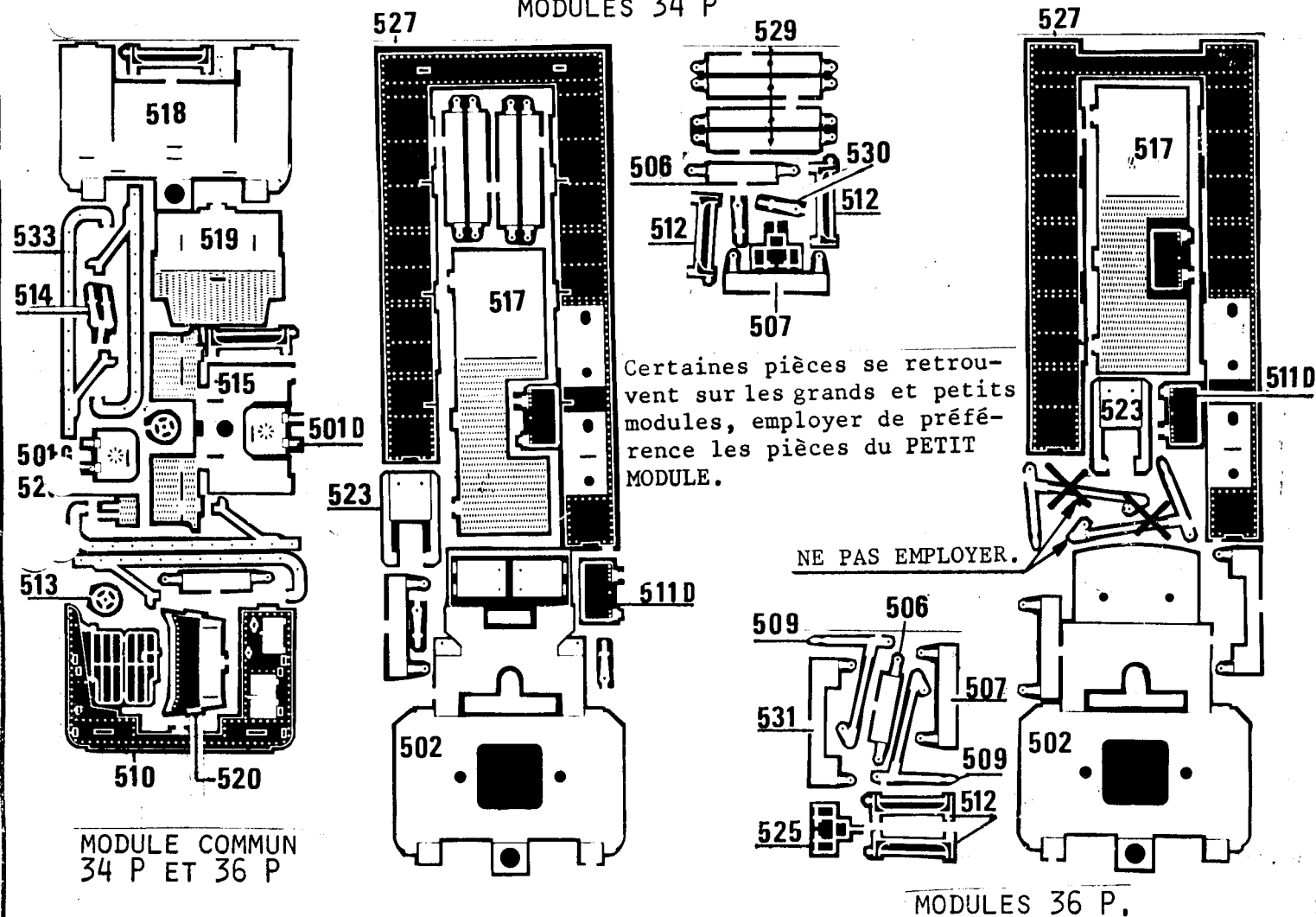




### MODULES 34 P



MODULE COMMUN  
34 P ET 36 P

MODULES 36 P.

REPÈRE	DÉSIGNATION	QUANTITÉ
500	CAISSE.....	1
01 M	PORTILLON ARRIÈRE D ET G .....	2
502 M	ENTRETOISE ARRIÈRE.....	1
04 G	T.I.A. BRONZE.....	1
05 G	COUVERCLE DE SOUTE À EAU BRONZE.....	2
506 M	SUPPORT MAIN COURANTE ARRIÈRE.....	1
507 M	SUPPORT MAIN COURANTE CENTRAL.....	1
508	FOND DE TENDER BRONZE.....	1
509 M	MANETTE ARRIÈRE OUVERTURE SOUTES 36 P.....	2
510 M	FACE AVANT CAISSE.....	1
511 M	PORTES ACCES PLATEFORME G ET D .....	2
512 M	POIGNÉES MONTOIRES G ET D .....	2
513 M	VOLANT.....	1+1
514 M	MANETTES DOUBLES.....	1
515 M	PLATEFORME AVANT.....	1
516	PASSAGE STOCKER.....	1
517 M	FLAN DE CAISSE INTERIEUR DROIT.....	1
518 M	ENTRETOISE INTERMÉDIAIRE.....	1
519 M	PLATEFORME DE HOTTE.....	1
520 M	ENTONNOIR DE HOTTE.....	1
521	HOTTE.....	1
22	FOND DE HOTTE.....	1
23 M	TRAPPE DE HOTTE.....	1
524 G	BOUCHE À RINGARD BRONZE.....	1
25 M	SUPPORT RINGARD.....	1
526 M	MARCHEPIED DE HOTTE.....	1
527 M	DESSUS DE CAISSE.....	1
528.6	COUVERCLE DE BOÎTE À CALCAIRE.....	2

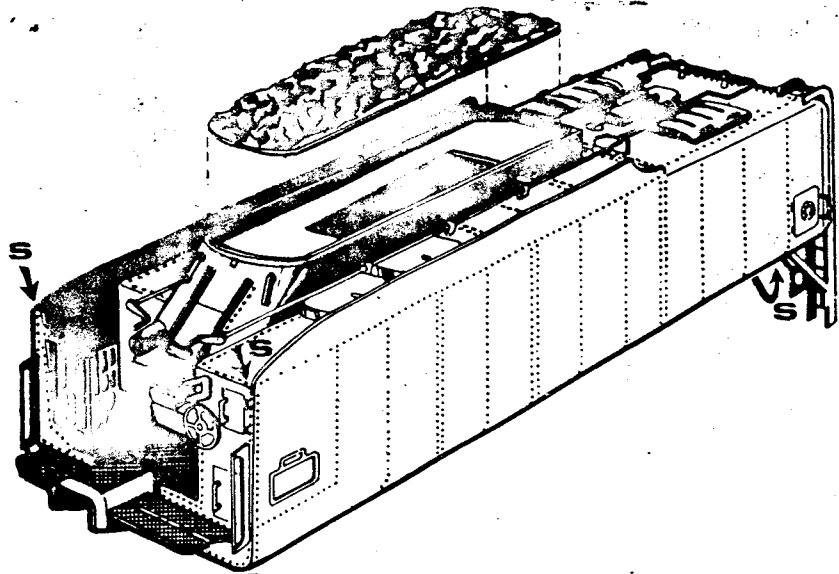
REPÈRE	DÉSIGNATION	QUANTITÉ
529 M	SUPPORT TIMONERIE OUVERTURE SOUTES 34 P.....	4
530 M	MANETTE OUVERTURE SOUTES 34 P.....	2
531 M	SUPPORT TIMONEIR OUVERTURE SOUTES 36 P....	1
533 M	MONTANTS DES ECHELLES ARRIÈRES.....	4
534	FOND DE HOTTE 36 P BRONZE.....	1
535	EQUERRE GABARIT.....	1
	FIL LAITON 0,4 = 5 DE 80MM	
	FIL LAITON 0,5 = 2 DE 120MM	

TOUTES LES SOUDURES DEVRONT ETRE FAITES AFIN QU'ELLES SOIENT INVISIBLES EXTERIEUREMENT. CHAQUE LANGUETTE PROLONGEE PAR UN POINTILLE TERMINE PAR UNE FLECHE ET UNE LETTRE a, b,c etc. DOIT AUTOMATIQUEMENT SE POSITIONNER DANS UNE FENTE D'UNE AUTRE PIECE QUI PORTE LA MEME LETTRE.

LE MONTAGE DES CAISSES 34 P ET 36 P EST ABSOLUMENT IDENTIQUE. QUELQUES PIECES SONT SPECIFIQUES AU 34 P ET D'AUTRES AU 36 P. LES CROQUIS TRES CLAIRS EN DONNENT LES DETAILS.

#### DIFFERENCES ENTRE LES CAISSES 34 P ET 36 P.

2 FEUX EN 36 P, 3 FEUX EN 34 P.- EN 36 P, OUVERTURE DES COUVERCLES DE SOUTES A EAU 505, DEUX FORMULES. 1ere FORMULE: OUVERTURE PNEUMATIQUE. AUCUNE TIMONERIE, COUPER ALORS LES DEUX TIGES QUI DEPASSENT DE PART ET D'AUTRE DES PIECES 505 ET QUI SYMBOLISENT LES CHARNIERES, BOUCHER A LA SOUDURE ET EN DEBANS DE LA CAISSE LES DEUX FENTES QUI RECOIVENT LE SUPPORT 531. QUI NE SERA PAS EMPLOYE 2eme FORMULE (FACULTATIVE) OUVERTURE MANUELLE DES SOUTES A EAU PAR L'ARRIERE DU TENDER, SE REPORTER AU CROQUIS SPECIFIQUE 36 P. EN 34 P L'OUVERTURE SE FAIT AU MOYEN D'UNE TIMONERIE PLACEE SUR LE DESSUS DE CAISSE 527 DE PART ET D'AUTRE DE LA HOTTE 521 ET TERMINEE PAR DEUX MANETTES 530 ACTIONNEES DEPUIS LA PLATEFORME AVANT. VOIR CROQUIS SPECIFIQUE 34 P. AUTRE DIFFERENCE: LA HOTTE 521 SE TERMINE A L'ARRIERE PAR UN FOND BRONZE 534, QUI N'EXISTE PAS EN 34 P. IMPORTANT: RASER AU PLUS PRES TOUTES LES SOUDURES FAITES A L'INTERIEUR DE LA CAISSE AFIN DE NE PAS GENER LE POSITIONNEMENT DES MODULES ELECTRONIQUES.



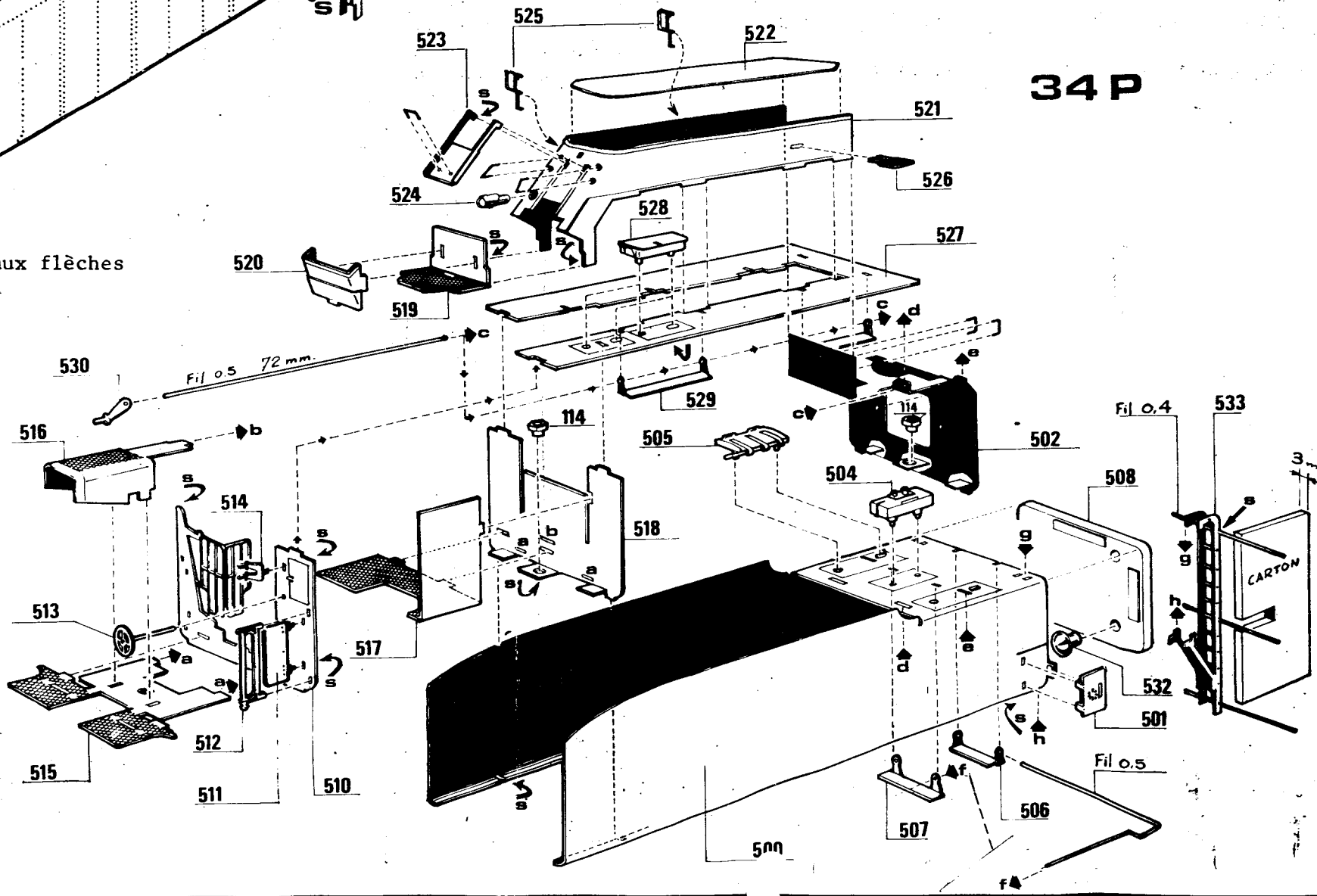
GABARIT POIGNEE

GABARIT MAIN COURANTE ARRIERE

GABARIT RINGARD

34 P

La lettre S accolée aux flèches indique une soudure en un point précis.



**LOCO-DIFFUSION**  
 2, RUE DE BARCELONE  
 34300 AIGUE FRANCE

SUIVRE SCRUPULEUSEMENT L'ORDRE ÉTABLI POUR UN MONTAGE FACILE DE LA CAISSE TENDER 34 P.

1 - PLATEFORME ET FACE AVANT DE CAISSE. Pièces 510-511-512-513-514-515 et 516.

Souder le PASSAGE DE STOCKER 516 sur la PLATEFORME AVANT 515.

Sur la FACE AVANT 510, plier à 90° le portillon central; opération à effectuer entre les mors d'un petit étau -PLIAGE DELICAT-.

Toujours sur 510 souder les deux PORTILLONS 511 GAUCHE et DROIT puis les MAINS MONTOIRES 512 GAUCHE et DROITE, puis le couple de MANIVELLES 514 préalablement formées comme indiqué.

Les PORTILLONS 511 peuvent être montés soit OUVERTS comme indiqué ou RABATTUS sur 510 sans toutefois le toucher (un espace entre 511 et 510 doit être conservé).

Souder l'ensemble PLATEFORME 515 sur la FACE 510.

Sure le VOLANT 513, souder un petit fil de 0,4 puis le souder en place sur 510.

2 - ENTRETOISE AVANT. Pièces 517-518 et 114.

Rabattre les languettes inférieures de l'ENTRETOISE 518, sur celle du centre souder 114.

Plier comme indiqué le FLAN LATÉRAL 517, le souder contre 518.

3 - ENTRETOISE ARRIÈRE. Pièces 114-502 et PETITES POIGNEES.

Rabattre les languettes inférieures de l'ENTRETOISE 502 comme indiqué, sur celle du centre souder l'ECROU 114.

A l'aide de l'ÉQUERRE gabarit 535 plier à 90° les parties supérieures de cette entretoise sans oublier les petites languettes visibles en d.

Confectionner deux petites POIGNEES en fil de 0,4 en se servant du GABARIT dessiné et les souder en place à l'INTÉRIEUR.

4 - HOTTE À CHARBON. Pièces 521-522-523-524-525 et 526.

Sur le côté DROIT de la hotte souder les deux SUPPORTS de RINGARD 525.

Former à la pince le PORTILLON 523, lui souder une petite POIGNEE et souder l'ensemble sur la face avant de la hotte 521.

Confectionner deux autres petites POIGNEES et les souder de chaque côté du portillon 524.

Souder la BOUCHE à RINGARD (pièce bronze) puis le MARCHEPIED 526 côté GAUCHE.

Plier la petite PLATEFORME 519 à 90°, former à la pince la GOULOTTE 520, la souder sur 519 souder cet ensemble sur la HOTTE 521 équipée.

5 - DESSUS DE CAISSE. Pièces 527-528 et 529.

En DESSOUS de DESSUS DE CAISSE 527 souder les 4 SUPPORTS de MAIN COURANTE après formage.

Souder en place les deux BOITES A CALCAIRE BRONZE 528.

6 - CAISSE TENDER. Pièces 500-501-504-505-506-507-508 et MAIN COURANTE arrière.

Sur la CAISSE 500 plier à 90° sur l'extérieur les deux petites poignes inférieures qui recevront les deux PORTILLONS 501 DROIT et GAUCHE -soudure INTÉRIEURE à la caisse.

Souder en place le T.I.A. 504 puis les deux COUVERCLES de SOUTÈ A EAU 505 dont la tige charnière sera coupée au ras du couvercle à l'ARRIÈRE uniquement.

Plier comme indiqué le SUPPORT de main courante 507 et le souder à l'INTÉRIEUR de la caisse.

A l'aide du GABARIT dessiné, former une MOITIE de MAIN COURANTE comme l'indique le dessin, lui enfiler le SUPPORT 506, terminer le façonnage de la main courante sur le gabarit, souder en place 506 à l'INTÉRIEUR de la caisse en ayant fait pénétrer les extrémités de la main courante dans le support 507.

Souder le FOND de TENDER bronze par l'intérieur sur la caisse. Ne pas monter les CABOCHONS plexiglass 532, ils seront mis en place APRES PEINTURE de la caisse.

7 - ECHELLES ARRIÈRES. Pièces 533 ( Deux échelles sont à fabriquer ).

Confectionner un carton de 3mm d'épaisseur lui pratiquer un évidement en son milieu, il passera entre les MONTANTS 533 et devra permettre le passage de 3 FILS laiton de 0,4 - bien lire le dessin- ce carton donne l'épaisseur des échelles.

Souder d'abord 3 fils en place, solidement mais discrètement, enlever le carton gabarit et souder les autres fils. Après soudure les couper à la pince le plus près possible des montants 533, araser à la lime douce et finir par un passage sur du papier émeri très fin.

8 - ASSEMBLAGE FINAL DE TOUS LES ÉLÉMENTS.

Souder d'abord l'ensemble plateforme avant 510/515 sur l'ensemble entretoise avant 517/518

Souder ensuite l'ensemble entretoise arrière 502 sur l'ensemble hotte 521. encastrent de 1 mm dans la hotte le FOND de HOTTE 522 et le souder.

Souder l'ensemble hotte/entretoise arrière sur le DESSUS de CAISSE 527.

Faire pénétrer cet ensemble à l'intérieur de la caisse, les languettes inférieures latérales de 502 s'encastrent dans les fentes inférieures de la caisse, les languettes supérieures de 502 dans les fentes supérieures de la caisse en d. Souder au bas de la caisse

Positionner l'ensemble FACE AVANT dans la caisse, les languettes inférieures de 510 viendront dans les fentes basses de la caisse, souder.

Raccorder le dessus de caisse 527 avec la face avant 510 et souder sur les languettes avant.

Monter les échelles en place et les souder en haut et en bas à l'INTÉRIEUR de la caisse.

Sur deux FILS de 0,4 souder sur une extrémité les deux poignées 530 dont les bouts ont été pliés à 90°, faire passer un fil dans les trous des supports 529 et le trou de la languette de 502, ce fil viendra en contact avec le fil charnière des couvercles de soute à eau 505, recommencer l'opération pour l'autre côté.

Monter la caisse terminée sur le châssis (set n°3) et la visser avec deux vis 315 (set n°3)

Exécuter éventuellement un carton de 1mm d'épaisseur qui aura les contours du fond de hotte 522, lui coller du CHARBON pilé assez fin, coller le tout sur 522- Le charbon n'est pas fourni.

