

NOMENCLATURE DES PIÈCES SET N°2 MOTORISATION AUTORAIL X 2400

REPÈRE	DÉSIGNATION	QUANTITÉ
201 M	FLASQUE PRIMAIRE GAUCHE ET DROIT.....	2+2
202	PALIER D'AXE DE ROUE LAITON.....	8
203	ÉCROU À SOUDER CYLINDRIQUE LAITON.....	8
204	ENTRETOISE POUR 201	4
205	SEMELLE PIVOT ABS GRIS.....	2
206	VIS LAITON M1,6 X 3,5 LAITON.....	28
207	VIS PIVOT BOGIE LAITON.....	2
208	RESSORT DE SUSPENSION.....	2
209	PRISE COURANT ROUES CHRYSOCAL.....	4
210	RIVET DE PRISE DE COURANT ACIER NOIR.....	8
211	EMBASE PIVOT	2
212	ÉCROU À SOUDER 6 PANS LAITON.....	2
213	VIS FIXATION BOGIE SUR PLATEFORME LAITON.....	4
214 M	FLASQUE SUPPORT MOTEUR.....	2+2
215 M	ENTRETOISE SUPPORT MOTEUR.....	2+2
216	PALIER ARBRE POUR FLASQUE 214 LAITON.....	4
217	VIS SANS FIN.....	4
218	ARBRE DE VIS SANS FIN ACIER.....	2
219	ÉCROU M2 X 4 S/PLATS POUR ARBRE 218.....	4
220	AXE DE ROUE AVEC PIGNON.....	4
221	BANDAGE DE ROUE.....	8
222	MOYEU DE ROUE ABS GRIS.....	8
223	ÉCROU D'AXE DE ROUE M1,6 X 2,5 S/PLATS.....	8
224	GROUPE MOTEUR COMPLET.....	2
227	PIGNON SECONDAIRE.....	2
229 M	ÉTRIER MOTEUR.....	1+1
230	ÉCROU ACIER M1,6 X 3 S/PLATS.....	8
231	LEST PLOMB.....	2
232 M	FLASQUE RÉGLAGE MOTEUR.....	1+1
233 M	FLASQUE EXTERIEUR BOGIE.....	2+2
234	ENTRETOISE CYLINDRIQUE EXTRÊME LAITON.....	4
235	BAGUE POUR ENTRETOISE 234 LAITON.....	8
236	ENSEMBLE SABOT FREIN ET SUSPENSION CENTRALE.....	4
237 G	SABOT DE FREIN BRONZE GAUCHE ET DROIT.....	8
239 G	CHAPE DE FREINAGE BRONZE.....	8
240 G	TIRANT DE FREINAGE BRONZE.....	8
241	RONDELLE DE JEU D'AXE DE ROUE.....	8
	FIL LAITON ÉCROU 5/10 = 3 FOIS 80 MM	
	FIL LAITON RECUIT 6/10 = 1 FOIS 80 MM	
	FIL ÉLECTRIQUE SOUPLE = 2 FOIS 75 MM	

La lettre C qui suit la référence indique que la pièce est fournie en grappe. M veut dire MODULE

EXPLICATION DES SYMBOLES



RÉPÉTITION DE L'OPÉRATION À EFFECTUER INDICUÉE PAR LE SYMBOLE



PARTIE HACHURÉE À COUPER À UN MOMENT DÉTERMINÉ INDICUÉ SUR LA NOTICE



PLIAGE À EFFECTUER AU DEGRÉ INDICUÉ.



SIGNIFIE: VOIR DÉTAIL N°1 OU 2 OU 3 ETC.



INDIQUE UN POSITIONNEMENT TRÈS PRÉCIS QUI DEMANDE UNE GRANDE ATTENTION.



CE GENRE DE FLÈCHE INDIQUE ET PRÉCISE UNE SOUDURE IMPORTANTE.

MONTAGE DES BOGIES MOTEUR.

N.B. Les deux bogies moteur étant strictement identiques, les opérations décrites ci-dessous concernant un bogie, il faudra donc répéter deux fois les dites opérations.

EXPLICATION DU SCHÉMA N°1.

Détacher du module les flasques 201 et 214. Bien repérer leur positionnement car il faut trouver un flasque gauche et un droit. Souder sur la face EXTERIEURE les écrous 203 et sur la face opposée les paliers 202, ces pièces devront plaquer parfaitement sur les flasques. ATTENTION de ne pas obstruer les taraudages des écrous avec la soudure, pour éviter cette fâcheuse opération, il faut enfoncer une allumette dans le taraudage pendant l'opération soudure. Souder les deux paliers 216 sur 214 et l'écrou 212 sur 211 en prenant les mêmes précautions que précédemment. Rabattre les ailes de 211 en les faisant plaquer et coïncider les trous.

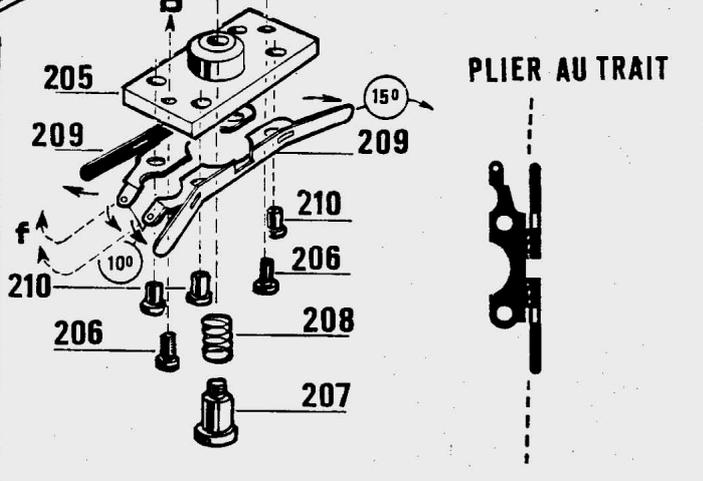
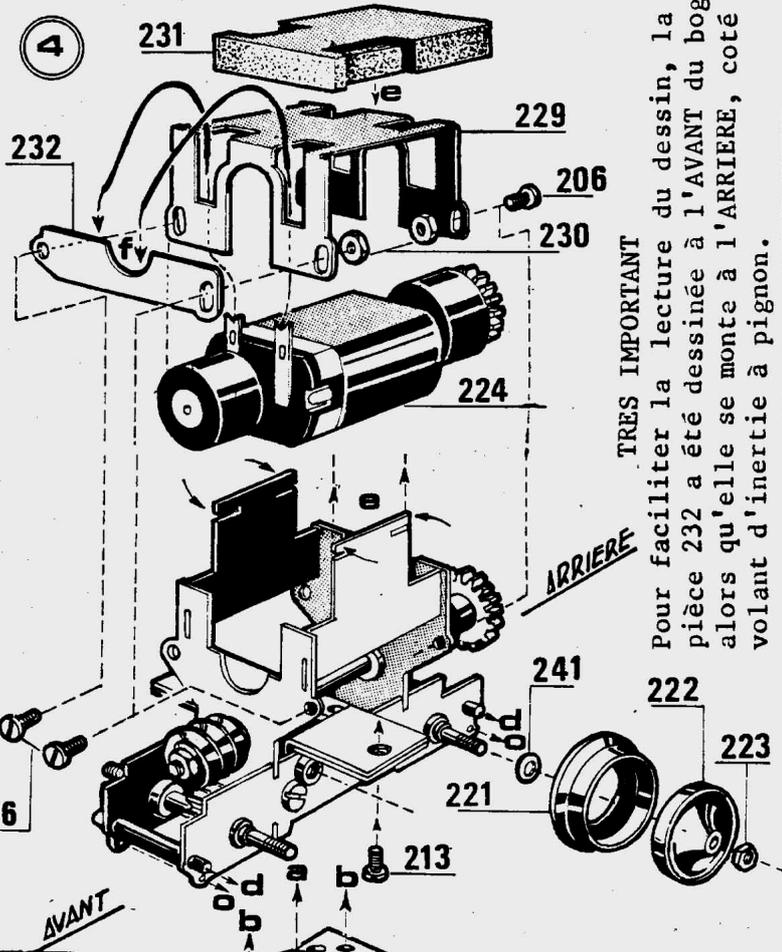
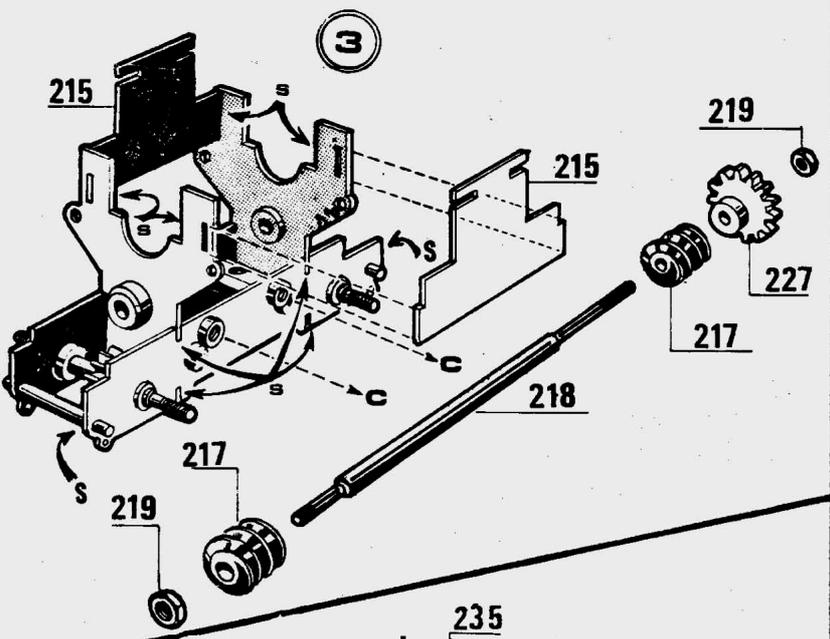
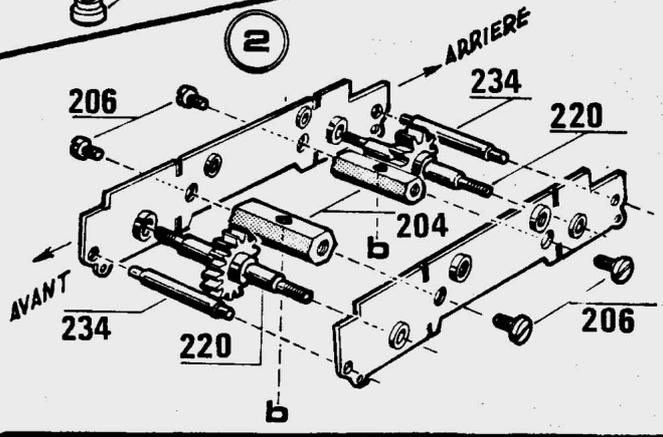
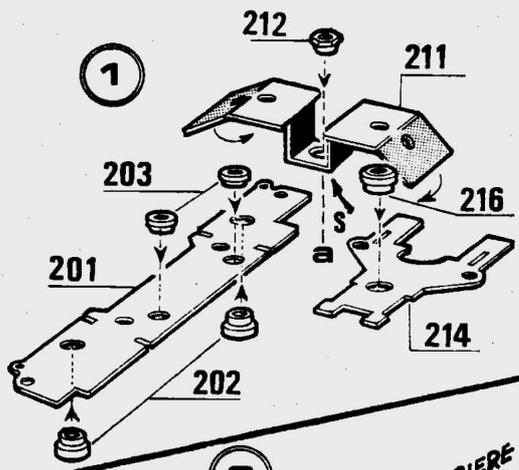
EXPLICATION DU SCHÉMA N°2.

Ebavurer les axes 220 afin qu'ils entrent facilement dans les paliers 202. Fixer les entretoises 204 sur un flasque 201 au moyen de vis 206. Monter les deux axes 220 puis les deux entretoises extrêmes 234, puis le flasque opposé, visser avec deux 206. Les axes 220 doivent tourner PARFAITEMENT.

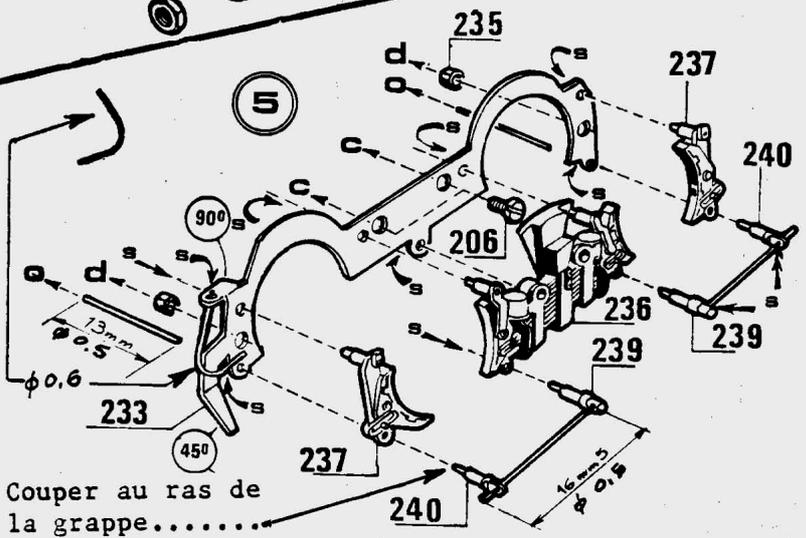
EXPLICATION DU SCHÉMA N°3. - Dévisser, sans les ôter, les deux vis 206, d'un coté seulement d'un flasque 201 et monter en place les deux flasques support moteur 214. Equiper l'arbre 218 d'une vis sans fin 217 et du pignon secondaire 227 sur le tourillon LONG, bloquer avec l'écrou 219. Ce blocage s'effectuera avec une pince plate à becs courts. Araser le bout d'arbre qui dépasse de l'écrou, jusqu'à ce dernier. Monter l'arbre en place dans les paliers 216 et sur le tourillon opposé monter l'autre vis sans fin 217, visser l'écrou sans le bloquer. ATTENTION, le pignon 227 se situe A L'ARRIERE DU BOGIE. Mettre en place les deux entretoises 215, vérifier que l'arbre tourne LIBREMENT et souder comme indiqué, 215 sur 214. Si tout va bien souder D'UN COTE SEULEMENT les flasques 214 sur les 201 car si l'on soude des deux cotés, tout démontage est désormais IMPOSSIBLE. (voir croquis positionnement de soudure). le chariot moteur est alors terminé. Il vous est possible de le peindre en GRIS MAT après avoir oté l'arbre 218 et les deux axes de roues 220. La peinture GRIS MAT n'est pas fournie, se rapprocher de la teinte des moyeux de roues 222.

EXPLICATION DU SCHÉMA N°4. Peindre en GRIS MAT les pièces 211, puis 232 et 229 après pliage bien laisser sécher. A l'aide d'une pince plate à becs larges et courts, plier à 90° les languettes des contacts 209, il faut un droit et un gauche par bogie. (voir croquis). les river sur la semelle pivot à l'aide des rivets 210. Plier à 10° environ les petites languettes avant qui reçoivent les fils électriques en F. puis à 15° environ les languettes de contact. Remonter sur le chariot moteur les axes de roues 220. Introduire entre les flasques 201 l'embase pivot 211. Desserrer les vis de fixation des entretoises 204 afin de positionner correctement le trou central de ces entretoises qui est destiné à recevoir une vis 206. Monter la semelle pivot équipée 205, introduire un ressort 208 puis la vis 207 qui doit visser dans l'écrou de 211. Bloquer toutes les vis du chariot. Remonter l'arbre 218 avec sa vissans fin 217 et bloquer à fond avec l'écrou 219.

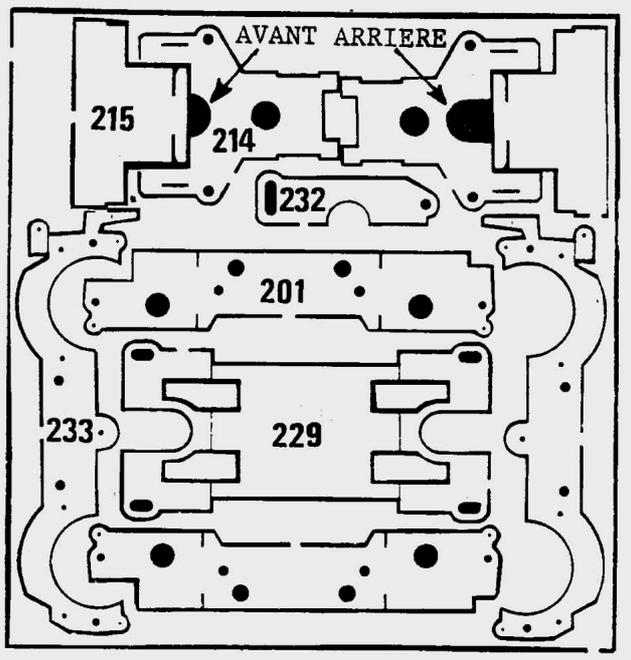
LOCO-DIFFUSION



PLIER AU TRAIT



Couper au ras de la grappe.....



TRES IMPORTANT
 Pour faciliter la lecture du dessin, la pièce 232 a été dessinée à l'AVANT du bogie alors qu'elle se monte à l'ARRIERE, coté volant d'inertie à pignon.