

NOTICE DE MONTAGE SET N°3 AUTORAIL - X 2400 -

RECOMMANDATIONS IMPORTANTES: Lire très attentivement cette notice avant de commencer tout montage. Elaborée avec le plus grand soin elle vous permettra de mener à bien la construction de ce troisième et dernier set AUTORAIL X 2400. Il est recommandé de souder à l'étain. Quelques collages à l'ARALDITE RAPIDE deux composants sont possibles. Découper les pièces de leur module AU MOMENT de l'emploi. Les canaux de coulée des pièces bronze seront coupés le plus près possible des pièces puis, agrafer à la lime douce. Les flèches S → situent les soudures importantes ou délicates. Les flèches → suivies d'une lettre indiquent que l'ensemble terminé aboutira automatiquement à la même flèche et même lettre. Toutes les soudures se feront à l'INTERIEUR carrosserie.

PREMIERE OPERATION: MONTAGE DE LA CARROSSERIE -SCHEMA N°1- Cet autorail étant symétrique par rapport à l'axe longitudinal, les opérations à exécuter seront identiques sur chaque extrémité. Sur la carrosserie 306 que nous appellerons CAISSE, souder l'entretoise 307 qui doit plaquer parfaitement sur 306 et s'encastrer sans difficulté. (Il est recommandé avant chaque opération de souder de monter les pièces les unes sur les autres comme elles doivent être montées afin de vérifier et bien comprendre leur positionnement). Souder à l'INTERIEUR de la caisse (Eviter les soudures importantes qui risquent de gêner le montage final).

MONTAGE DU BOUCLIER 308 . OPERATION TRES DELICATE. La partie supérieure du bouclier s'encastre à l'intérieur de la caisse jusqu'au niveau bas des fenêtres, les gravures latérales du bouclier concordent avec celles de la caisse. La partie inférieure du bouclier doit s'encastrer EXTERIEUREMENT à la caisse et recouvrir parfaitement la gravure extérieure de la caisse. Pointer la soudure en commençant par le haut du bouclier sur la caisse puis pointer le bas du bouclier. Lorsque tout est bien encasté, terminer les soudures qui seront IMPERATIVEMENT faites à l'intérieur de la caisse. Vérifier les courbes à l'aide des gabarits GH pour le haut du bouclier au niveau des petites pattes et GB pour le centre du bouclier au niveau du bas des vitres. Si des petites fentes existent entre le bouclier et la caisse, les boucher à la soudure ou au mastic de carrosserie par l'INTERIEUR de la caisse, de même que cette opération peut être effectuée au raccordement vertical CAISSE/BOUCLIER afin d'obtenir une surface lisse et bien galbée. Poncer à la toile émeri fine. Monter ensuite l'essuie-glace 309, bien araser les soudures sur les deux faces de l'essuie-glace. Former si vous le désirez, l'oeillette du bouclier (pièce non répertoriée parce que facultative) en reculant un fil de 0,3 à la flamme d'un briquet puis enrouler ce fil sur un fil de 0,6 afin d'obtenir une sorte de piton (voir dessin), le souder en place et bien araser la soudure intérieure au bouclier. Souder les goutières 316 (2 longues, 4 courtes) puis former leur extrémité en forme de jet d'eau de goutière. Souder les aérateurs 317 puis positionner les grilles 318 en les centrant sur la toiture au moyen des échappements 319. Monter les pare-fumée 320 les souder et les réunir par un petit fil de 0,4 leur logement est prévu sur les pare-fumée. Les grilles 318 doivent épouser parfaitement la courbe du toit. Un léger point de soudure à l'intérieur de la caisse peut aider la finition de la courbe. Les pare-fumée devront être bien perpendiculaires à la toiture et bien alignés horizontalement. Former ensuite les capots moteurs 311 -pièces fragiles- les souder intérieurement. Former les tableaux de commandes 312. Souder les capots 311 ainsi que les tableaux de commandes 312 sur la plateforme 310. Introduire cet ensemble entre les bras inférieurs de la caisse -un pré-montage sans soudure est conseillé- Souder. Equiper ensuite la traverse de tamponnement 313 du crochet 314 qui est fait de deux pièces juxtaposées. Les plateaux de tampon 315 et les ressorts 0,3 seront montés en dernier. Si l'on veut pousser le détail, fabriquer 4 tubulures (2 par traverse de tampon) comme indiqué sur le dessin et les souder sur les bossages prévus à cet effet. Les mains montoires 325 ne seront montées qu'après peinture de la caisse.

DEUXIEME OPERATION - MONTAGE DES ATTELAGES -SCHEMA N°2- Former comme indiqué sur le dessin le ou les supports d'attelage 350 selon que l'on veut obtenir une motrice à un seul crochet pour atteler très prochainement nos remorques unifiées X 7100-7300-7800-8100, et garder à l'avant un crochet à choquelle vendu séparément (voir tarif). Souder en S afin de consolider les ailes de ce support puis souder l'écrou 353 sans obstruer son taraudage. Former le crochet fixe 351 puis le mobile 352 qui doit rester libre au moyen du fil 0,4 Former le ressort de rappel du crochet fixe avec du fil de 0,3 et le souder sur 350. Démontez les bogies de la plateforme et monter en place le ou les supports qui seront au préalable peints en GRIS BOGIE ou oxydés MOIR. (Nous pouvons vous fournir les produits nécessaires au bronzage des pièces laiton ou maillechort, voir tarif). Peindre ou oxyder également les crochets d'attelage standard.

TROISIEME OPERATION -FINITION DE LA PLATEFORME (SET N°1) SCHEMA N°3 ET 6- Considérant que vous avez terminé le montage des deux premiers sets, équiper alors les armatures des sièges 1ere et 2eme classe en collant à l'ARALDITE RAPIDE leurs coussins respectifs. (voir les dessins). Après séchage, monter en place ces armatures soit en les soudant par dessous la plateforme ou en les collant à l'ARALDITE dont une petite quantité aura été déposée sur les languettes inférieures de chaque armature. Cette opération étant terminée on peut alors rabattre en position horizontale les filets porte-bagages. Modifier ensuite les pièces 127 et 128 comme indiqué en coupant d'abord les parties spécifiques aux portes d'accès compartiments puis en échançant le trou arrière pour le passage des fils électriques. Ne pas remettre en place ces pièces. Dissocier de la grappe bronze les vannes 332 et 334. échançer la base des 334 comme indiqué. les coller de préférence en place comme indiqué, le collage étant plus souple que la soudure, il sera possible de bien vérifier que ces vannes ne touchent en aucun cas les roues et les bogies lors de leur pivotement. Elles seront peintes en GRIS BOGIE. Peindre en ALUMINIUM les barres de jonction des vitres (un coté seulement).

QUATRIEME OPERATION - AMENAGEMENTS INFÉRIEURS DESSOUS PLATEFORME -SCHEMA N°4- Plier comme indiqué sur le dessin les extrémités de la plateforme 342, les lignes de pliage étant INTERIEURES aux pliage. Des angles bien vifs sont nécessaires, les plier de préférence entre les mors d'un petit étau surtout pour le pliage de la petite face. Lorsque l'on a obtenu des pliages bien perpendiculaires renforcer par une soudure le pliage situé vers le trou de fixation de cette plateforme. Former ensuite tous les accessoires et réservoirs divers, (346 et 347 doivent être accollés ensemble et soudés, les deux languettes fines et longues de 347 seront pliées jusqu'à toucher 346 . Toutes les soudures se feront sur la face opposée aux accessoires. Préparer les cylindres 348 couper la pièce U et les robinets V attachés aux cylindres. Souder V sur le petit cylindre et les deux robinets V sur les réservoirs d'eau 343 -bien lire le dessin-. Souder les deux déshuileurs 341 et le dégorgeoir WC 340. Si l'on veut souder les tuyauteries longitudinales -fil de 0,8 non fourni - il est nécessaire de monter cette petite plateforme équipée sur sa plateforme châssis afin qu'aucune déformation ne se présente. Former les fils de 0,8 les souder en X et Y et également de part et d'autre de la pièce 346 ce qui rigidifiera tout cet ensemble. Peindre en GRIS BOGIE tout l'ensemble ainsi équipé.

CINQUIEME OPERATION- PEINTURE DE LA PLATEFORME ET DE LA CARROSSERIE- SCHEMA 6- En premier démonter les bogies de la plateforme afin de faciliter les opérations qui vont suivre.

PREMIERE PHASE: PREPARATION FLANCS DE LA PLATEFORME. Bien araser tout d'abord toutes les aspérités des flancs de la plateforme. Poncer à la toile émeri fine. Dépoussiérer. Cacher à l'aide d'un papier fort l'extérieur des compartiments voyageurs jusqu'aux portes d'accès afin que la peinture passée au PISTOLET ne pénètre pas dans ces compartiments déjà terminés en peinture. Cacher avec un adhésif et INTERIEUREMENT toutes les autres ouvertures fenêtres ou portes et toujours pour la même raison. Poncer à la toile fine les surfaces à peindre en insistant particulièrement sur les portes qui devront être peintes en deux couleurs. Après ponçage, dépoussiérer en évitant de toucher les parties poncées.

DEUXIEME PHASE. PREPARATION CARROSSERIE. Dégraisser au trichloréthylène toute la carrosserie intérieur et extérieur, la laver ensuite dans un produit lessiviel concentré bien la rincer et la sécher au sèche cheveux par exemple ou l'étuver au four à 50° MAXI pendant 10 minutes. Après ces opérations, un passage à l'acide est recommandé afin de donner à la surface un aspect satiné qui aidera l'accrochage de la peinture (Oxydant MASCUVIT des Ets MAGNUS -12/14 rue du Moulin Cage 92390 VILLENEUVE LA GARENNE (1) 822.13.30 +) Après un parfait rinçage et un séchage aussi parfait de cette dernière opération, poncer légèrement à la toile émeri fine, dépoussiérer et éviter de toucher la carrosserie.

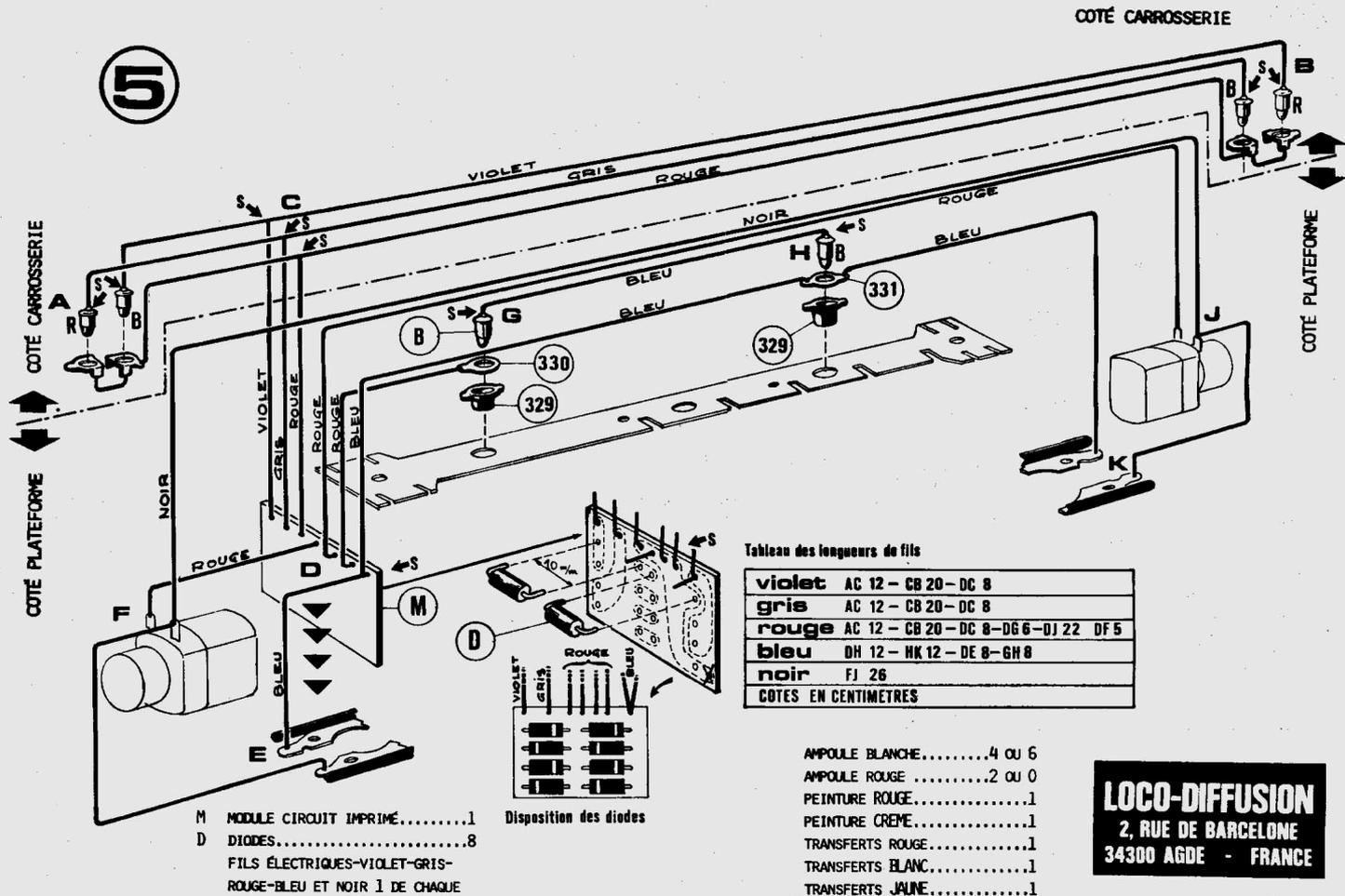
TROISIEME PHASE, PASSAGE DE L'APPRET SUR LA PLATEFORME ET LA CARROSSERIE. Nous employons un apprêt phosphatant utilisé en carrosserie automobile, que l'on trouve chez tous marchands de peintures auto. Marque VALENTINE, apprêt GP2 + diluant réactif pour GP2 que nous mélangeons AU MOMENT DE L'EMPLOI en 1 VOLUME d'apprêt pour 2 VOLUMES de diluant. Passage AU PISTOLET IMPERATIF Les plateformes et carrosseries étant préparées et prêtes à recevoir l'apprêt, faire le mélange apprêt/diluant et pistoler les surfaces de la plateforme et la carrosserie dans son intégralité, intérieur et extérieur, ne pas oublier d'apprêter les deux pavillons 327 préalablement arasés au niveau du canal de coulée. Une couche pas trop épaisse est à faire en passant et repassant le pistolet. Laisser sécher 24 heures sur un radiateur de chauffage central par exemple. 24 HEURES étant un minimum.

ATTENTION: Bien insister sur le passage de l'apprêt spécialement sur les tranches des ouvertures et le bas de carrosserie

QUATRIEME PHASE, PASSAGE DE LA PEINTURE CREME SUR LA PLATEFORME ET LA CARROSSERIE. La couche d'apprêt étant sèche, ne pas enlever les caches sur les flancs de la plateforme. Préparer la peinture CREME qui malgré qu'elle soit prête à l'emploi devra être bien remuée. Passer la CREME sans trop se soucier des démarcations de ROUGE. Un séchage de 24 heures est recommandé

CINQUIEME PHASE, MISE EN PLACE DES CACHES POUR PEINTURE ROUGE. Ne pas enlever les caches de la plateforme. SUR LA PLATEFORME: cacher au moyen d'un adhésif pas trop puissant (on diminue l'agressivité d'un adhésif en passant les doigts plusieurs fois sur la partie encollée de l'adhésif). la peinture CREME qui ne doit pas recevoir de peinture ROUGE, surtout au niveau des portes d'accès voyageurs et autres portes dont la démarcation se fera à 0,8 mm environ du bas des ouvertures fenêtres. -BIEN LIRE LE CROQUIS N°6). Insister particulièrement sur l'adhérence des caches sur les portes d'accès voyageurs qui sont en retrait.

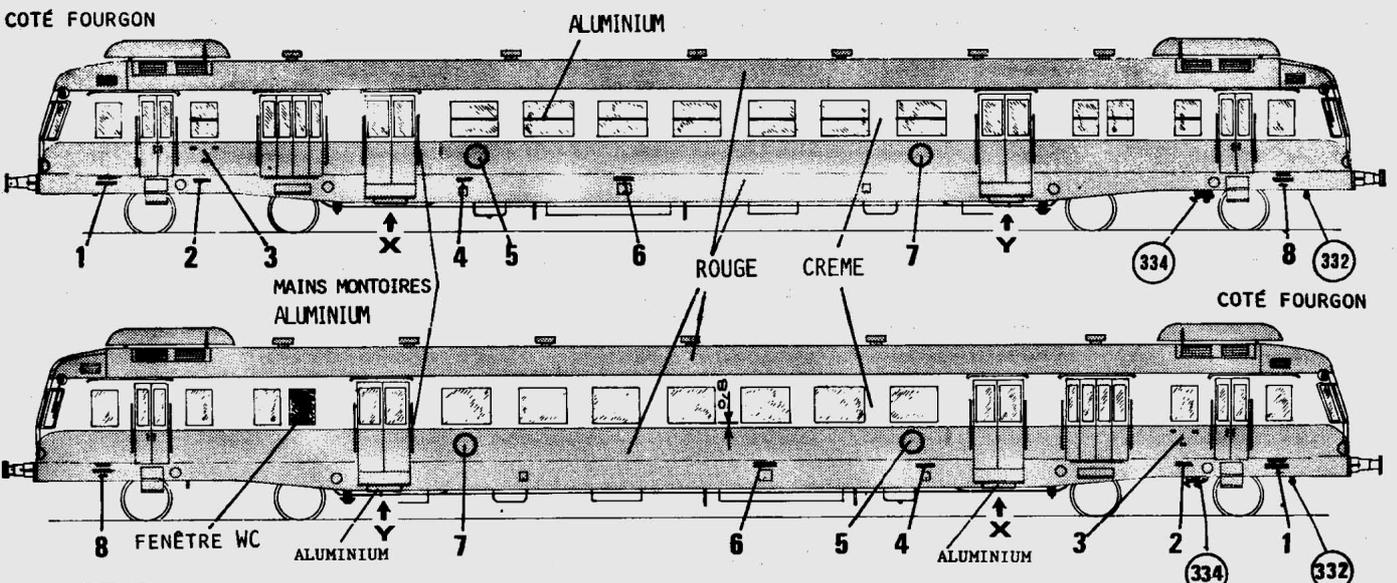
5



LOCO-DIFFUSION
 2, RUE DE BARCELONE
 34300 AGDE - FRANCE

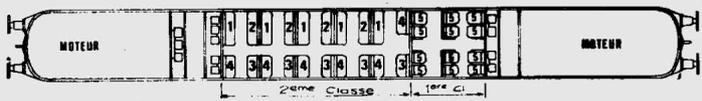
- AMPOULE BLANCHE.....4 ou 6
- AMPOULE ROUGE.....2 ou 0
- PEINTURE ROUGE.....1
- PEINTURE CREME.....1
- TRANSFERTS ROUGE.....1
- TRANSFERTS BLANC.....1
- TRANSFERTS JAUNE.....1

CÔTÉ FOURGON

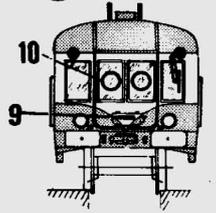
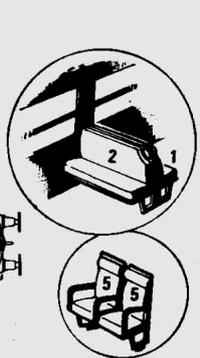


- 1 = RENNES XABD 2405
- 2 = PRÉCHAUFFAGE
- 3 = NANTES REDON
- 4 = EAU TRAITÉE
- 5 = SIGLE 1ÈRE CLASSE
- 6 = GAS-OIL
- 7 = SIGLE 2ÈME CLASSE
- 8 = SNCF XABD 2405 43 T
- 9 = X 2405
- 10 = DÉGIVREURS -RONDS BLANCS

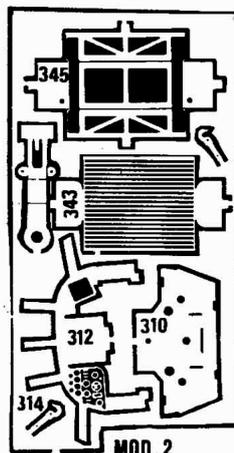
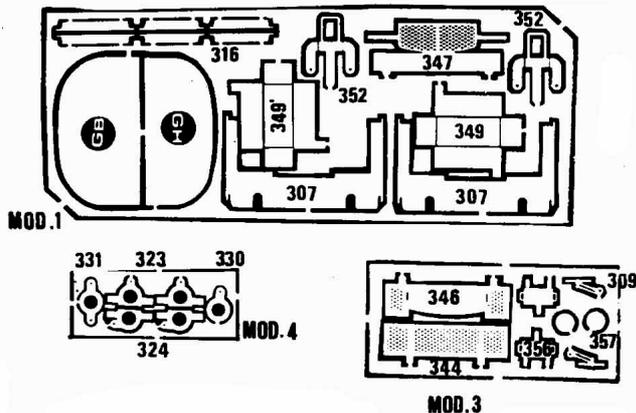
6



Disposition des sièges -vue de dessus-



AUX DEUX-EXTRÉMITÉS



GABARIT VITRAGE DE CABINE

SUR LA CARROSSERIE, découper deux bandeaux d'adhésif de 12,5 mm de large et 290 mm de long, enlever l'agressivité de cet adhésif puis appliquer ces bandeaux de part et d'autre de la carrosserie en tenant compte de la même démarcation de 0,8 en dessous des ouvertures. Découper au cutter dans le même adhésif deux caches identiques au gabarit dessiné à cet effet qui formeront les démarcations en forme de V des faces extrêmes. Positionner ces caches en les raccordant parfaitement avec les bandeaux et en les centrant sur les boucliers. Bien faire adhérer afin d'éliminer toute infiltration. Cacher enfin le trou laissé béant par l'absence des pavillons 327 afin que le ROUGE ne pénètre pas dans les compartiments de conduite. Passer le ROUGE au pistolet sur la carrosserie et sur la plateforme sans oublier que les marchepieds sont ROUGE également et sans oublier les deux pavillons 327. Laisser sécher une heure et enlever délicatement tous les caches. Si les opérations de ponçage, d'impression ont été bien réalisées, l'adhésif ne doit pas enlever la peinture. Si ce cas se produisait et si quelques petits fragments sont partis, il est toujours possible de retoucher au pinceau de même que si le ROUGE a bavé sur le CREME, une retouche est également possible. NE PAS ETUVER LA PLATEFORME ce qui aurait pour effet de faire FONDRE les coussins des sièges, par contre, la carrosserie peut-être étuvée à 50° pendant une heure.

SIXIEME OPERATION - FINITIONS GENERALES CARROSSERIE/PLATEFORME. SCHEMA N°6. Peindre en NOIR MAT les entourages des vitres des extrémités délimités par une gravure et simulant le caoutchouc d'entourage, puis le balai d'essuie-glace. Dans le rhodoïd de 20 X 90 mm, 5 découper deux vitrages de face avant suivant le gabarit dessiné à cet effet. Introduire chaque rhodoïd entre les languettes verticales des tableaux de commandes 312 et le bouclier jusqu'à pénétration complète, les languettes de 312 doivent concorder parfaitement avec les montants des ouvertures du bouclier afin qu'elles soient invisibles extérieurement. Bien faire appuyer les languettes sur le rhodoïd afin qu'il plaque bien puis plier les languettes supérieures du bouclier qui achèvera de faire plaquer le rhodo. Monter en place les pavillons 327 soit en les soudant sur les pions soit en les collant à l'ARALDITE. Peindre en ALUMINIUM et sans les détacher de leur module les mains montoires 325, les souder à l'intérieur de la caisse lorsqu'elles seront bien sèches. Araser les soudures. Peindre en GRIS BOGIE les BOISSEAUX de tampons ainsi que les tuyauteries s'il y a lieu et monter les plateaux de tampons 315. La traverse de tamponnement reste ROUGE. Peindre en BLANC MAT et au pinceau les plaques d'itinéraire 356 puis une fois sèches les monter en place et rabattre les languettes à l'intérieur de la caisse. Peindre en ROUGE les plaques circulaires d'indication de classe 357 et les coller dans la gravure prévue à cet effet. Transférer les sigles et noms correspondants. Pour transférer facilement il est bon de couper la partie à transférer, la présenter en place puis frotter avec une spatule ou une mine de crayon tendre, et avec le papier de protection frotter encore afin de bien faire adhérer les transferts. Peindre en ALUMINIUM les marchepieds. Transférer les dégivrateurs sur les vitres avant et arrières rep. 10.

SEPTIEME OPERATION - INSTALLATION ELECTRONIQUE DE L'ECLAIRAGE. Les branchements des fils, leur couleur et longueur sont expliqués clairement sur le dessin N°5. Les pièces 127, 128 et les bogies étant démontées de la plateforme, enlever tout branchement qui aurait pu être réalisé sur les frotteurs, de ceux-ci aux moteurs. Les rebrancher correctement en employant les fils FE et JK déjà livrés avec le set N°2 et en sachant que le module circuit imprimé (C.I.) se monte dans un compartiment moteur coté fourgon. Equiper le module C.I.-M- de ses huit diodes ATTENTION au sens des diodes indiqué clairement par une bague argent circulaire, elles seront montées sur la face opposée au C.I. Equiper ce module de tous ses fils puis araser la soudure afin que la face arrière soit très plane car elle sera bloquée dans le compartiment au moyen d'un adhésif double face. Remonter en place les parties découpées des pièces 127 et 128 dans les compartiments d'entrée, elles doivent coiffer l'entretoise 126 puis monter la pièce 140 et bloquer le tout avec les vis P 139. Mettre en place le C.I. l'immobiliser, puis remonter les bogies. (le C.I. viendra en appui et sera collé à l'adhésif sur la cloison 107. Faire ressortir les fils des moteurs et du C.I. par le passage supérieur des cloisons 107 et 108, monter les pièces 127 et 128 dont les échancrures laisseront passer les fils au niveau du trou arrière. AUCUN FIL ne doit courir dans les compartiments voyageurs, ils passent tous entre le sommet intérieur du toit et la pièce 140. Le faisceau de fils formé par DG GH HJ sera immobilisé sur la pièce 140 par un adhésif entourant cette pièce et le faisceau. Sur les conduits plexi 321, monter en force les douilles plexi ROUGE 322 puis à l'aide d'un petit fil électrique souple, shunter les deux pièces 323 et 324 avant de les monter en place pour ne pas fondre les conduits plastiques sous l'effet de la chaleur. Effectuer tous les branchements comme indiqué, isoler sérieusement les jonctions de tous les fils en C. Les fils AC, AB et CB vont dans la toiture carrosserie et seront immobilisés dans celle-ci au moyen d'un adhésif. Si les longueurs de tous les fils ont été respectées, il doit se présenter ceci, le faisceau AC, AB et CB même immobilisé dans la toiture pourra permettre un démontage de la caisse sans débrancher aucun fils. Monter ensuite les vitrages des compartiments moteur en prenant dans la bande rhodo de 17mm de large, 2 pièces de 47mm pour le coté WC et 54mm pour le coté fourgon. Dépolir LA fenêtre WC, glisser ces rhodoïds entre les fers intérieurs de la plateforme et les pièces 127/128.

Coiffer alors la carrosserie sur la plateforme en ayant soin de monter au préalable l'ensemble diffuseur 321 équipé sur la petite plateforme 310 et les bloquer avec les vis 332. La carrosserie doit venir se crocheter sur la plateforme par les ouvertures des portes sur les marchepieds. Monter en place l'aménagement inférieur en sachant que les extrémités repliées de cette plateforme inférieure doivent venir retenir la carrosserie en X et Y en l'empêchant de s'ouvrir.

Dans chaque bandeau long en 20mm de large prendre une longueur de 125mm qui sera le vitrage correspondant aux compartiments voyageurs les introduire entre les flancs extérieurs de la plateforme et le flanc intérieur carrosserie. Les petites languettes latérales au bas des plateformes servent éventuellement à retenir les vitrages pour les empêcher de descendre en cours de marche. Découper dans le restant des bandeaux rhodo 4 pièces de 8mm X 20mm se sont les vitres des fenêtres latérales des postes de conduite, les glisser comme précédemment.

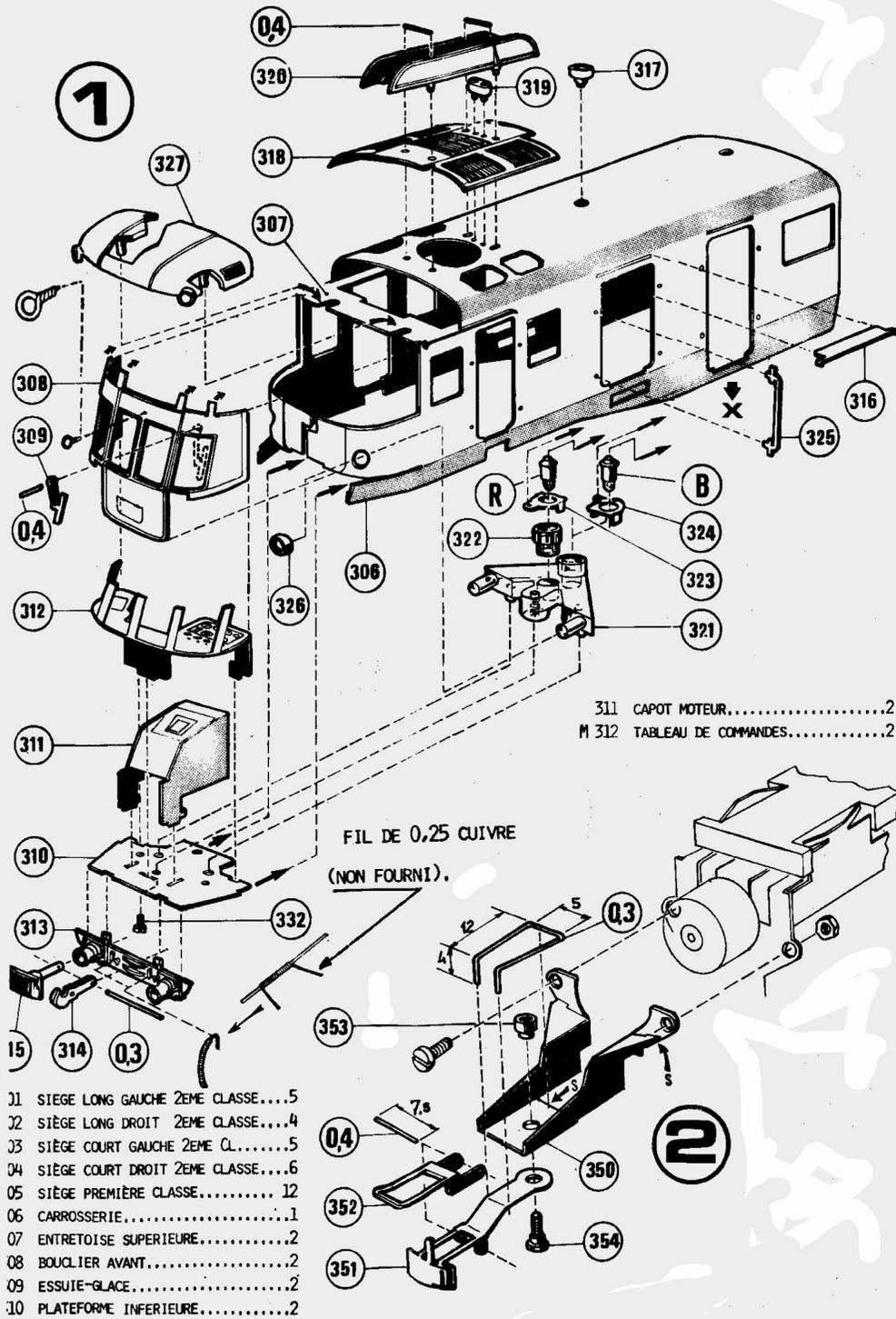
Peindre en ROUGE les 4 enveloppes de phares que l'on trouve sur la grappe bronze -schéma N°1- puis après séchage les monter sur les cornes des conduits de lumière qui dépassent de la carrosserie en les faisant plaquer contre celle-ci, un léger point de CYANO les empêcheront de sortir. Finir la décoration de la carrosserie en transférant les sigles divers, en peignant en ALUMINIUM les 4 contremarches formées par le pliage des extrémités de la plateforme inférieure destinées à clipper la carrosserie sur le chassis. On peut avec un AEROGAPHE passer une petite vapeur de NOIR MAT au niveau des échappements et pare-fumée, on peut également salir l'ensemble ainsi obtenu en pensant bien que ce genre de matériel était beaucoup moins SALI que les locos vapeur.

Nous préparons activement une série de REMORQUES UNIFIEES de 4 types différents, nous vous proposerons en début d'année les types X 7100, 7300, 7800 et 8100. Ces remorques tout métal LAITON et BRONZE posséderont un éclairage électronique permanent intérieur et feux AV/AR, bogies bronze roues suspendues, tampons à ressorts, aménagement intérieur complet. Nous préparons aussi pour ceux qui veulent constituer une rame complète, une motrice NON MOTORISEE accrochée en fin de convoi et sur laquelle il sera possible de monter un bogie moteur prélevé sur la motrice de tête afin d'avoir les deux motrices motorisées. On pourra alors constituer une rame avec en tête une motrice mono ou bimoteur, deux ou trois remorques unifiées, et, une motrice de queue monomoteur ou non motorisée. Le prix n'est pas encore fixé, LOCO-REVUE donnera toutes indications à ce sujet, il annoncera également la sortie de la sonorisation LOCO qui se termine actuellement et celle de l'autorail en cours de réalisation.

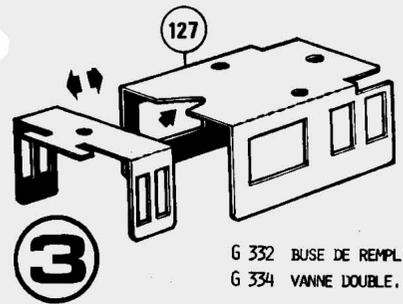
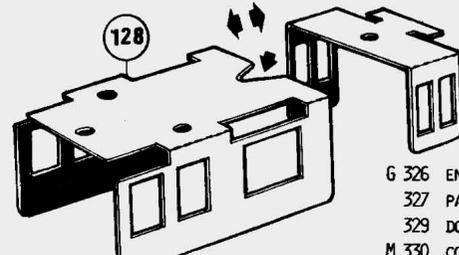
Ne craignez pas de nous écrire pour nous suggérer vos préférences sur le matériel que vous désireriez que nous sortions, tant en LOCO qu'en VOITURES ou WAGONS de marchandises ou même d'automotrices. Nous étudierons vos suggestions avec le plus grand intérêt.

- PRIX des CROCHETS à CHOQUELLE pour AUTORAIL X 2400= 22 frs pièce Franco. Crochets très fins et très réalistes en BRONZE coulé.
- PRIX des PRODUITS de BRUNISSAGE DES METAUX
 - = Présentoir pour brunir LAITON et MAILLECHORT avec instructions= 95 frs Franco.
 - = Présentoir pour brunir le METAL BLANC:.....= 26 frs Franco
 - = FIXATEUR ANTI OXYDANT vendu séparément en flacon.....= 13,80 Franco.

1



LOCO-DIFFUSION
2, RUE DE BARCELONE
34300 AGDE - FRANCE



- 313 TRAVERSE TAMPONNEMENT.....2
- M 314 CROCHET D'ATTACHE.....2
- 315 PLATEAU DE TAMPON.....4
- M 316 GOUTTIÈRE.....6
- 317 AÉRATEURS DE TOITURE.....6
- 318 GRILLE AÉRATION MOTEURS.....2
- 319 ECHAPPEMENTS BRONZE.....2
- 320 PARE-FUMÉE BRONZE.....4
- 321 CONDUIT DE LUMIÈRE PLEXI.....2
- 322 CONDUIT DE LUMIÈRE ROUGE.PLEXI.....2
- M 323 CONTACT LAMPE AVANT.....2
- M 324 CONTACT LAMPE AVANT.....2
- M 325 MAINS MONTOIRES.....20

- G 332 BUSE DE REMPLISSAGE.....2
- G 334 VANNE DOUBLE.....2
- G 326 ENVELOPPE DE PHARE BRONZE.....4
- 327 PAVILLON BRONZE.....2
- 329 DOUILLE ISOLANTE ECLAIRAGE.....2
- M 330 CONTACT LAMPE COMPARTIMENT.....1
- M 331 CONTACT LAMPE COMPARTIMENT.....1
- 340 VIDANGE WC LAITON.....1
- 341 DESHUIEUR LAITON.....2
- 342 PLATEFORME INFÉRIEURE.....1
- M 343 RESERVOIR D'EAU.....2
- M 344 GRILLE DE PROTECTION.....1
- M 345 RESERVOIR A FUEL.....2
- M 346 GRILLE PROTECTION POMPE.....1
- M 347 CARTER DE POMPE.....1
- G 348 CYLINDRES.....1
- M 349 COFFRES A BATTERIES.....2
- 350 SUPPORT ATTACHE STANDARD.....2
- M 351 CROCHET FIXE.....2
- M 352 CROCHET MOBILE.....2
- 353 ECROU A SOUDER LAITON.....2
- 354 VIS DE CROCHET LAITON.....2

