

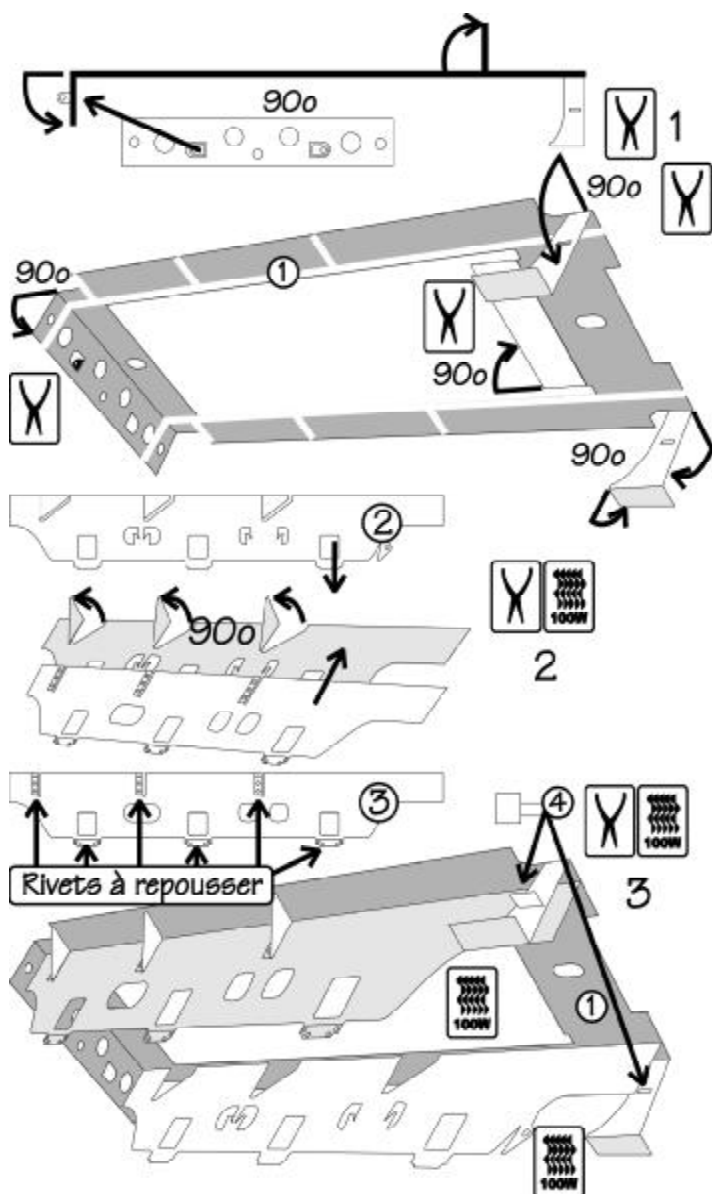
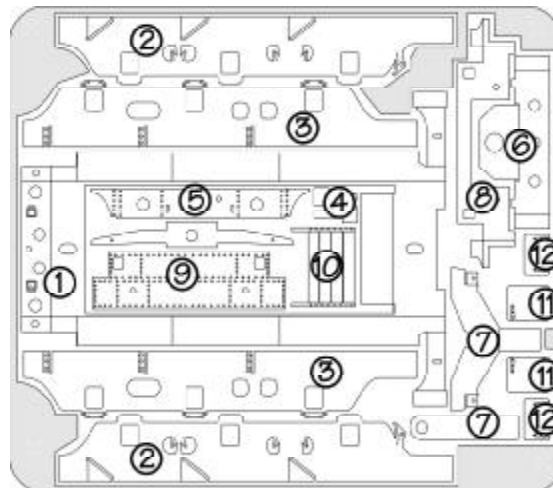


Le deuxième set de cette machine vous permettra de terminer le tender en état d'origine, pour les états suivant avec réhausse ou Fuel les pièces seront comprises dans le set 3 . Le montage du châssis est très simple, veillez toutefois à ce que les deux longerons soient parfaitement alignés et d'équerre .Les roues ont été brunies, vous pouvez les peindre, faites attention à ne pas les décaler : le montage de l'embellissage en souffrirait! Ne découpez les pièces qu'au fur et à mesure de leur utilisation et découpez les bien avant soudure.

Merci et bon courage !

1 Montage de la plate-forme du tender

1 : Plancher tender. 2 : Longerons intérieurs . 3 : longerons extérieurs. 4 : Marchepieds. 5 : Traverse arrière. 6 : Renfort avant. 7 : Attelage . 8 : Support de traverse avant. 9 : Traverse avant . 10 : Portillon de soute . 11 : Couvercle de boîte à outil . 12 : Couvercle de trappe à eau.



1.1 : Découper la plateforme 1, ébavurer puis replier à 90° la traverse arrière, les anneaux de la traverse, le support de caisse à l'avant et les marchepieds.

1.2 : Découper les longerons 2 et 3, ébavurer puis replier les trois équerres des longerons 2 à 90°. Repousser les rivets au dos des longerons 3 puis souder sur 2.

1.3 : Souder les deux ensembles ainsi obtenus dans les guides sous 1. Souder les deux marches 4 à l'avant dans les fentes des marchepieds.

1.4 : Souder l'habillage de traverse arrière 5 sur la traverse, sans la plier.

1.5 : Après soudure replier les deux extrémités de la traverse et souder à la plateforme 1.

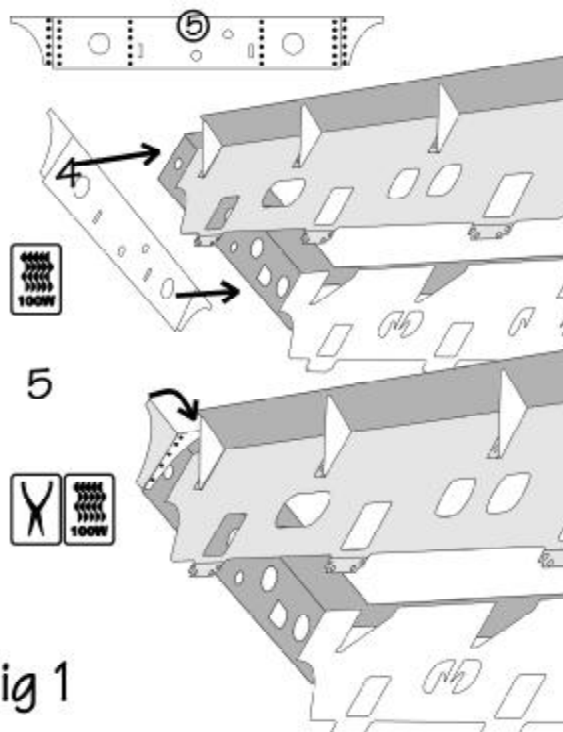


Fig 1

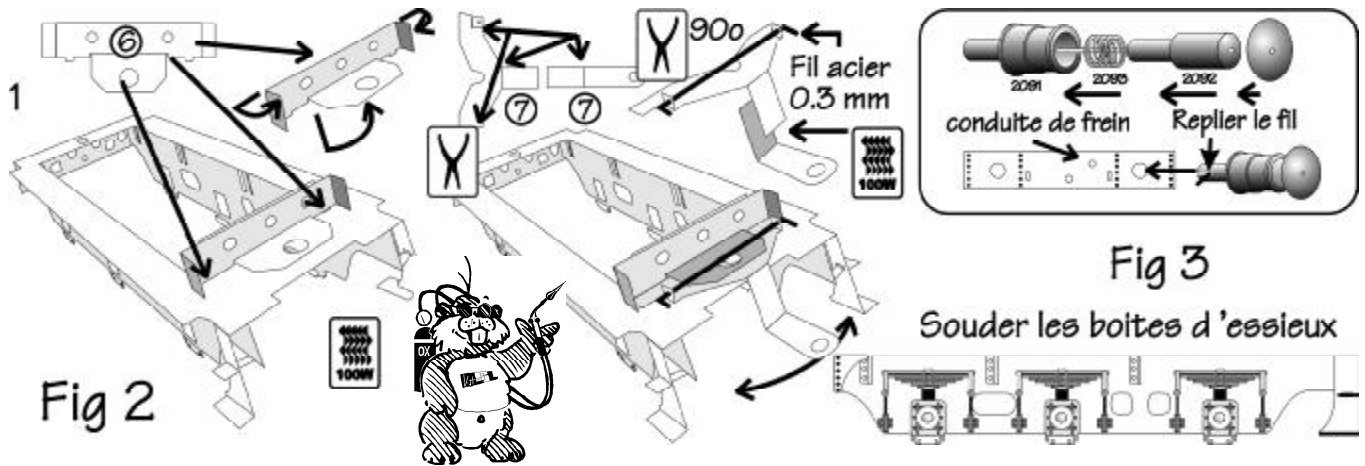


Fig 3

Souder les boîtes d'essieux

1.5 : Découper le renfort avant 6 et les deux pièces de l'attelage 7, pliez-les comme indiqué à la figure 2 ci-dessus.

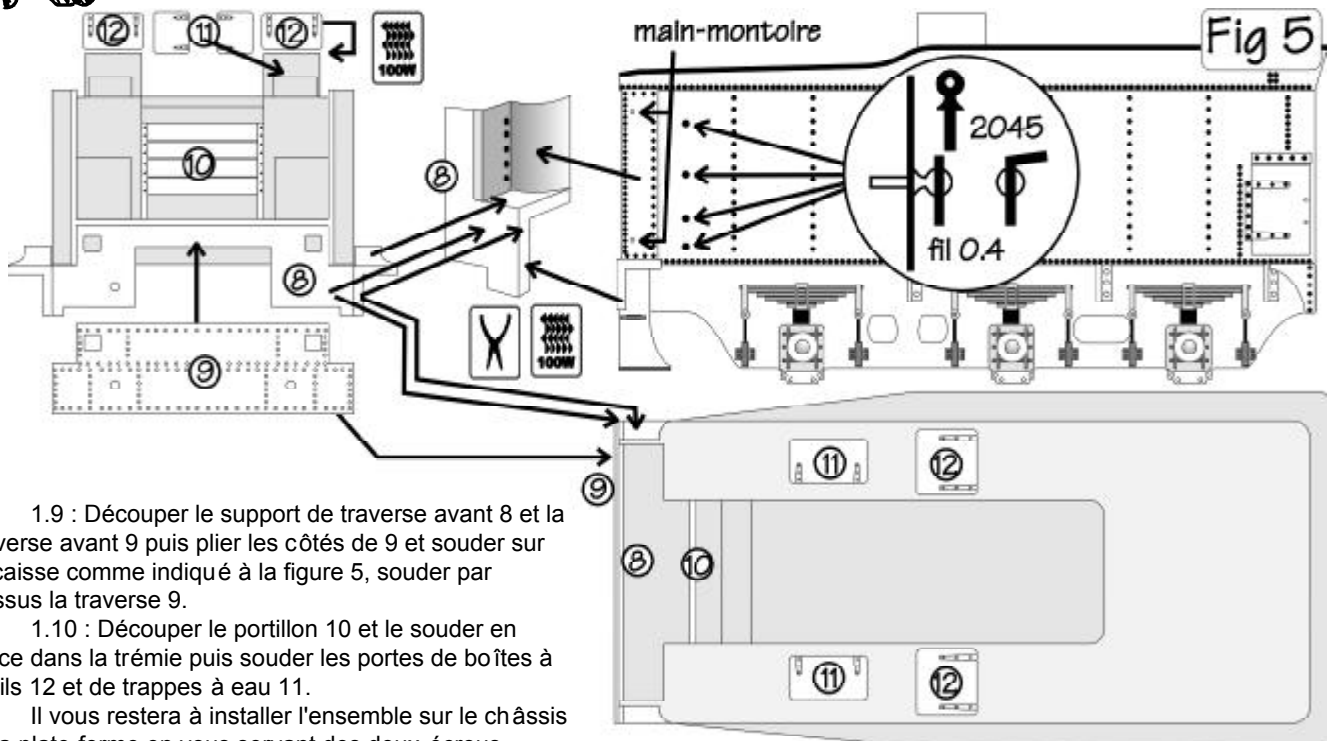
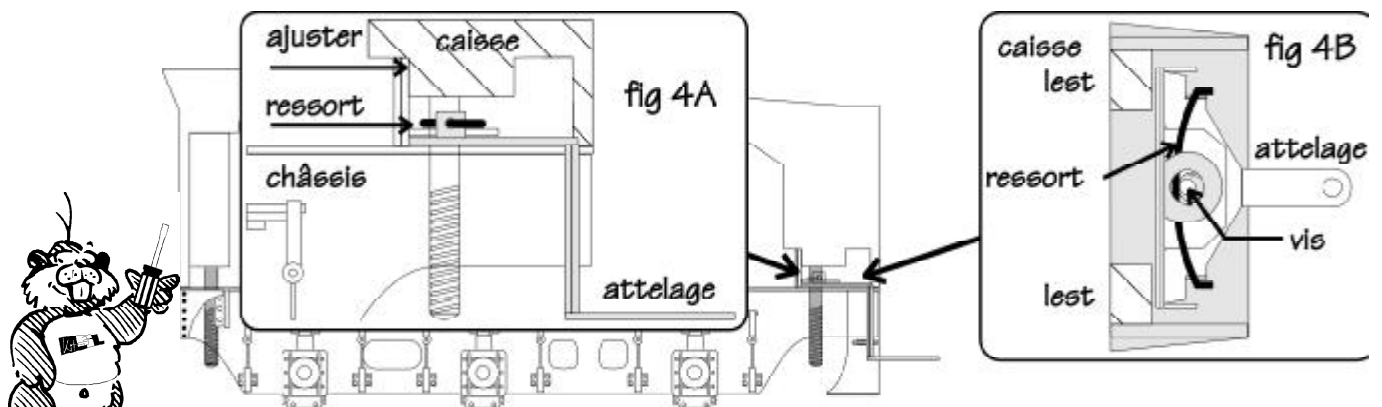
1.6 : Souder les deux parties de l'attelage et enfiler dans les trous des oreilles de la partie supérieure de l'attelage un morceau de fil acier 0.3 mm replié aux extrémités. Ce dernier servira de ressort de rappel à l'attelage.

1.7 : Souder le renfort avant 6 sur le châssis en vous guidant sur les pattes, vérifier la hauteur du renfort en positionnant la caisse sur le châssis : il vous sera nécessaire de limer la partie supérieure du renfort car nous l'avons prévu trop longue afin de compenser les retraits de matière irréguliers à l'intérieur du moulage.

1.8 : Souder les fûts de tampons et la conduite de freins sur la traverse arrière et après dégrappage et ébavurage les six boîtes d'essieux en fonderie. (Les plateaux de tampons sont dans le set 3).

Les figures 4A et 4B représentent les vues profil et plan de l'implantation de l'attelage.

1.9 : Souder les quatre supports de rambarde 2045 dans les trous des robinets et faites figurer les commandes avec du fil 0.4, souder les deux mains montaires réalisées dans le même fil.



1.9 : Découper le support de traverse avant 8 et la traverse avant 9 puis plier les côtés de 9 et souder sur la caisse comme indiqué à la figure 5, souder par dessus la traverse 9.

1.10 : Découper le portillon 10 et le souder en place dans la trémie puis souder les portes de boîtes à outils 12 et de trappes à eau 11.

Il vous restera à installer l'ensemble sur le châssis et la plate-forme en vous servant des deux écrous fendus

2 Montage du châssis machine

1 : Poutre centrale . 2 : Longerons . 3 : Longerons extérieurs . 4 : Console . 5 : Contre-plaque . 6 : Sabots de freins . 7 : Prises de courant . 8 : Habillage de boggie (montés avec set 3)

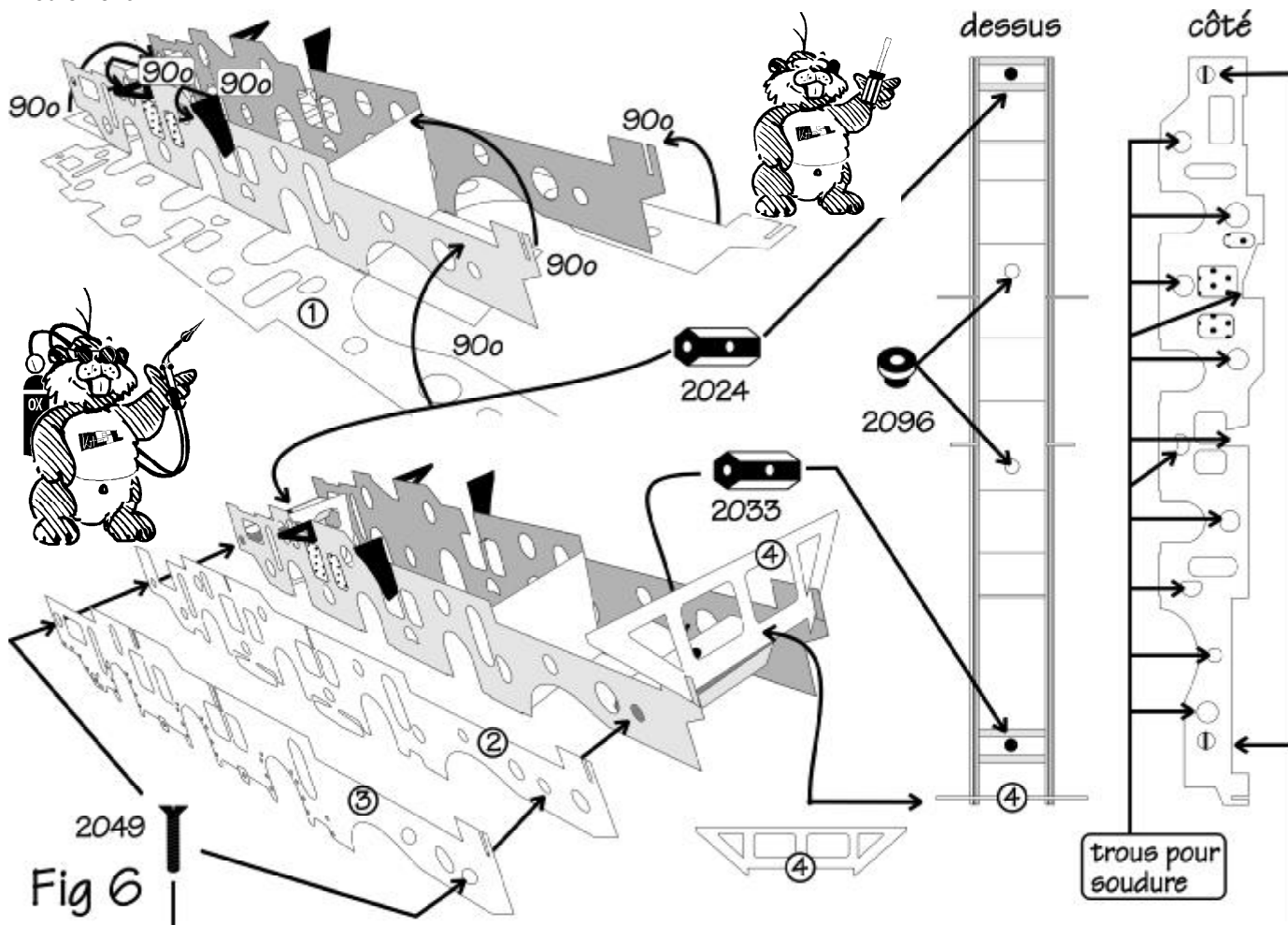
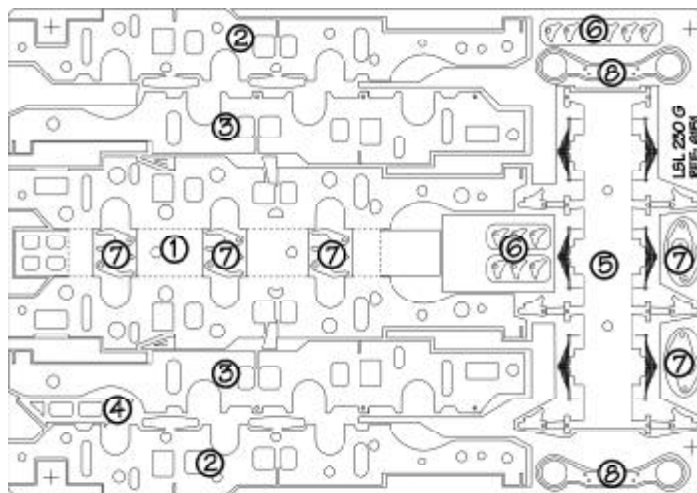
2.1 : Découper la poutre centrale 1, les longerons 2 et les longerons extérieurs 3, ébavurez-les puis plier la poutre centrale, les consoles de la pièce 1 sont à replier vers l'extérieur et serviront de guide pour le montage des deux autres épaisseurs.

2.2 : Assembler les trois épaisseurs de chaque côté à l'aide des entretoises 2024 (filetée) à l'arrière, 2033 (percée) à l'avant et des vis TF 2049. Souder progressivement les trois épaisseurs en utilisant les trous prévus pour la soudure (Fig 5). Souder les replis verticaux et la console 4 à l'avant.

2.3 : Souder deux écrous 2096 à l'intérieur du châssis (il serviront à fixer la contre-plaque). Rasers la partie dépassant de ces écrous sur la partie inférieure du châssis.

NB : Une autre méthode consiste à souder les trois épaisseur, châssis à plat, et à plier ensuite.

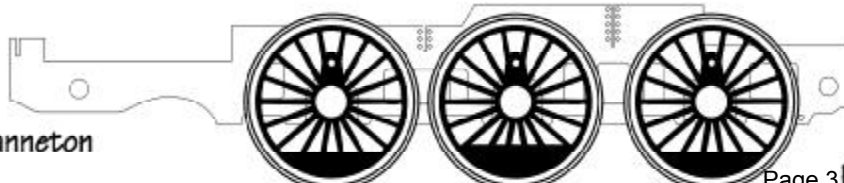
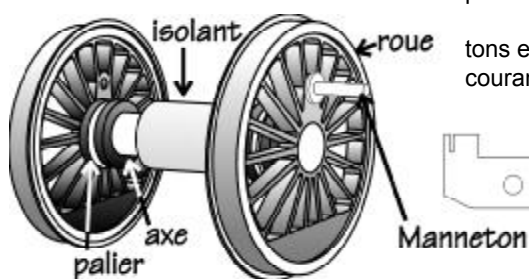
ATTENTION : Le montage est simple mais veillez attentivement à un parfait équerrage sous peine de mauvais roulement !



3 Implantation des essieux

3.1 : Les trois essieux pré-assemblés en comprennent 2 à petits contre-poids et un à gros contre-poids qui se positionne au centre.

Ces essieux se composent de 2 roues, 2 demi-axes, 2 paliers, 2 mannetons et un isolant central : cette conception améliore notablement la prise de courant mais demande de la délicatesse avec les essieux !

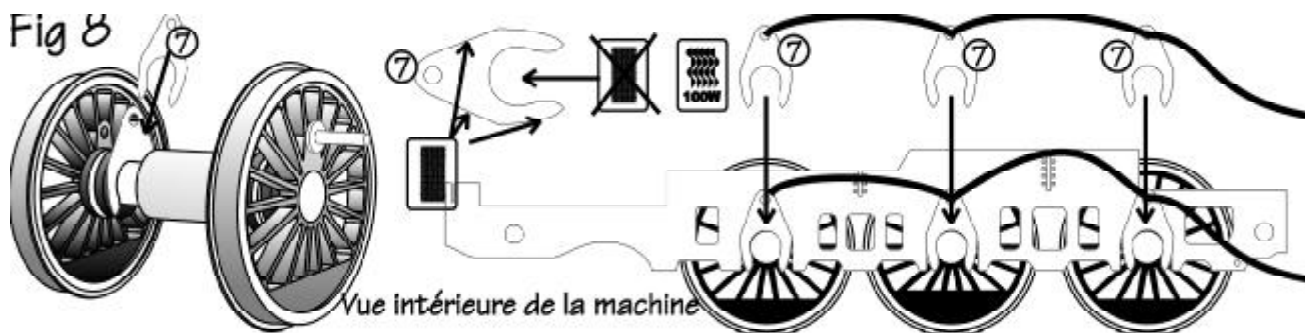


4 Montage des prises de courant

4.1 : Découper six prises de courant (il y en à 10 sur la plaque), **ébavurez-les très soigneusement à l'extérieur car elles ne doivent en aucun cas accrocher l'isolant central. Ne pas limer l'intérieur de la prise !**

4.2 : Souder un fil électrique les reliant entre elles en laissant un peu de mou entre chaque afin que le contact soit permanent.

4.3 : Leur installation se fera à l'aide d'une pince en les "encliquant" sur les demi-axes. Les fils devant rejoindre le tender seront équipés au prochain set d'une petite prise de courant.



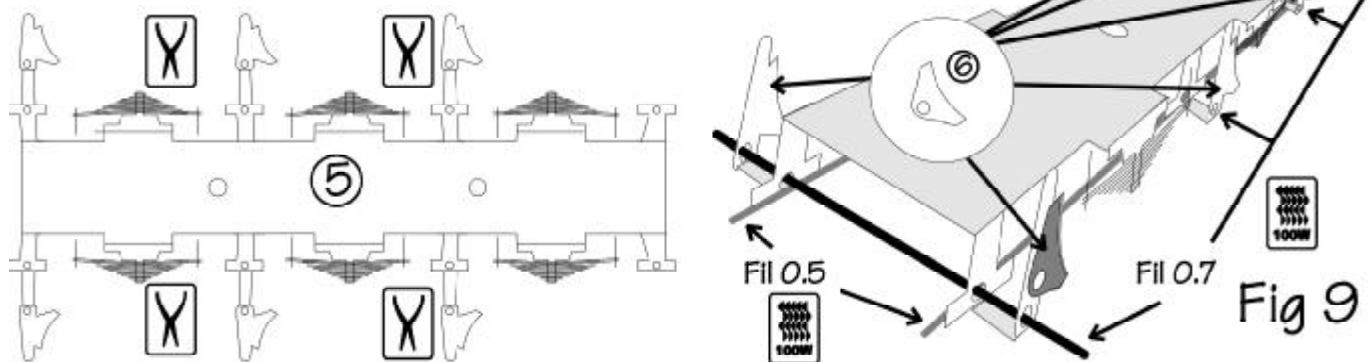
5 Montage de la contreplaque

5.1 : Découper la contre-plaque 5 et six sabots de freins 6, ébavurons, ébavurons ..!

5.2 : Plier la contre-plaque comme ci-dessous, souder en travers des tiges de laiton 0.7mm et les sabots sur leur support. Souder deux tiges de 0.5 mm reliant les supports de sabots et figurant la timonerie de freins.

Vérifier le montage avec le châssis roues montées : cela ne doit pas toucher sinon court-circuit !

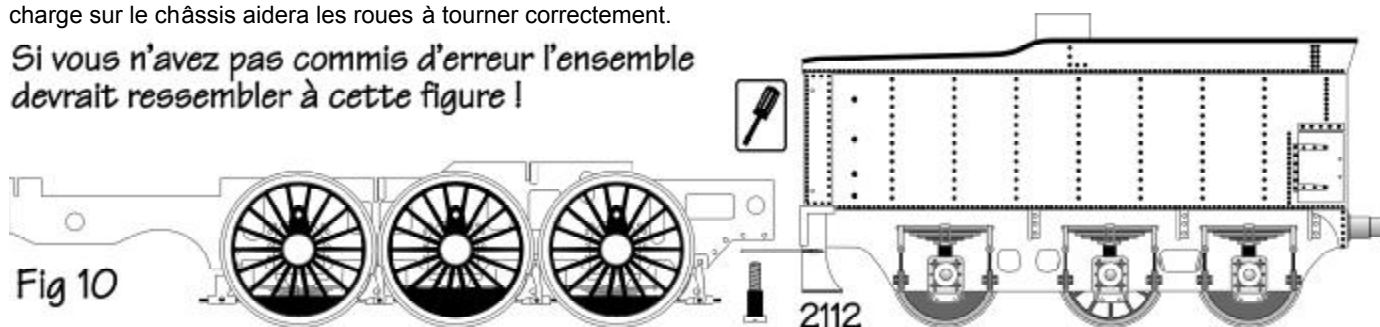
La contre-plaque est fixée au châssis par deux vis TP 2083.



6 Assemblage machine-tender

6.1: Visser la vis épaulée 2112 dans l'entretoise arrière, brancher les prises. Le roulement doit être bien libre, une petite charge sur le châssis aidera les roues à tourner correctement.

Si vous n'avez pas commis d'erreur l'ensemble devrait ressembler à cette figure !



Nomenclature

DECOLLETAGE

Vis TF 1.6 x 5	2049	4
Vis TP 1.6 x 5	2083	2
Vis épaulée	2112	1
2 Roues Petit cp sur axe	11217	2
2 Roues Grand cp sur axe	11216	1
Entretoise filetée	2024	1
Entretoise percée	2077	1
Ecrou à souder	2096	2

FONDERIE

Boîtes d'essieux 1220 1

GRAVURE

Plaque tender 6150 1

Plaque Châssis 6151 1

DIVERS

Fil électrique 20 cm

Fil laiton 0.6 10 cm

Fil maillechort 0.4 15 cm

Fil acier 0.3 5 cm

Prise électrique 1