



Votre passion nous passionne !

# 230G NOTICE DU SET 3

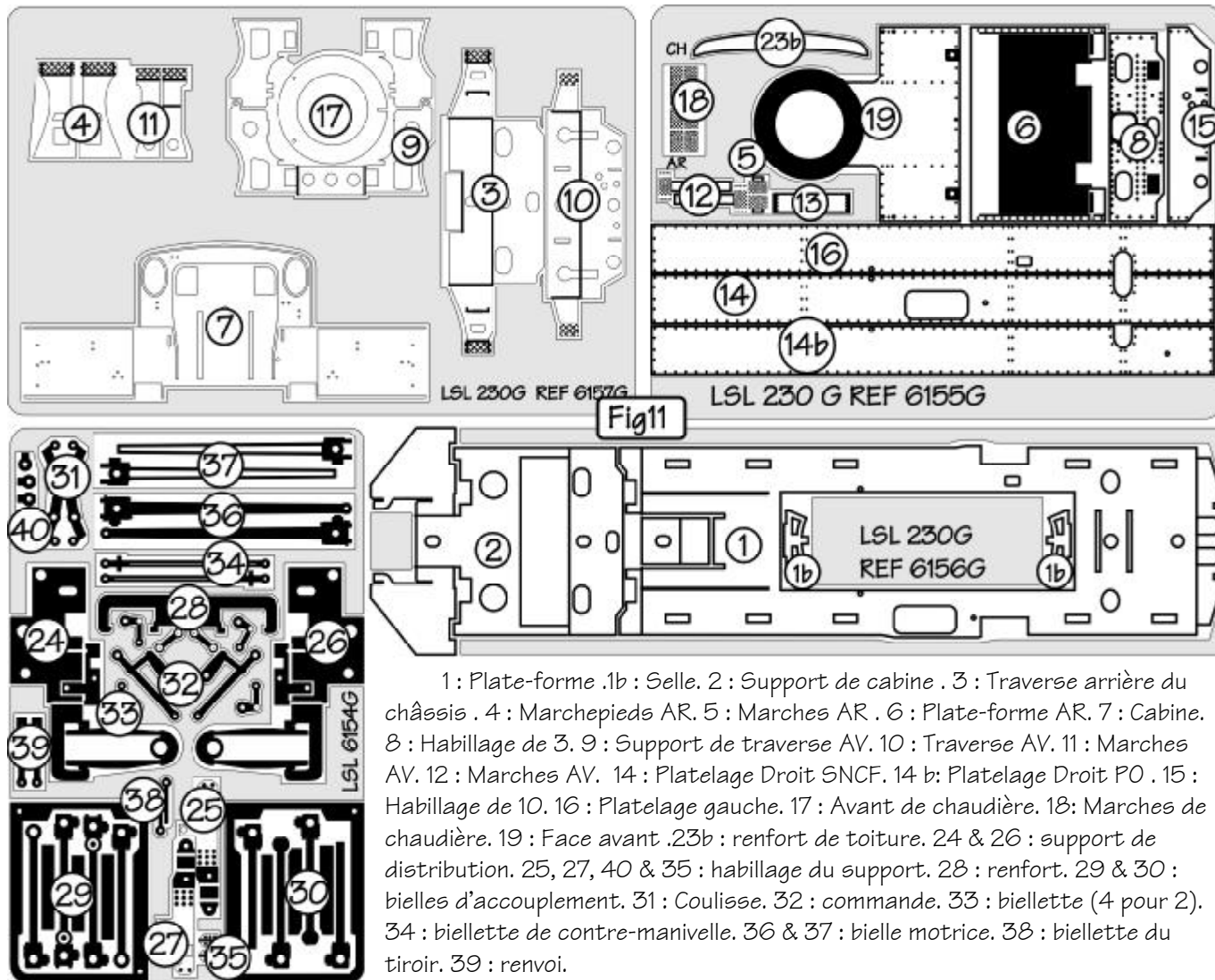


Le troisième set de cette machine se compose de l'embellissement et de la superstructure de la locomotive. Le montage de l'embellissement est toujours la partie qui fait peur : suivez nos instructions, ne vous hâtez pas et tout se passera bien ! Lisez la totalité de la notice avant d'entamer le montage et apprenez à identifier les pièces. A ce propos nous avons profité de vos conseils et cette page repère ne contient aucune information au dos pour consulter le reste de la notice en la conservant à vue.

Les sous-ensembles de la caisse se positionnent avec des vis et écrous avant soudure, cela permet de bien positionner les pièces et de les maintenir correctement pendant la soudure.

Merci et bon courage !

## 1 Repérage de la gravure



1 : Plate-forme .1b : Selle. 2 : Support de cabine . 3 : Traverse arrière du châssis . 4 : Marchepieds AR. 5 : Marches AR . 6 : Plate-forme AR. 7 : Cabine. 8 : Habillage de 3. 9 : Support de traverse AV. 10 : Traverse AV. 11 : Marches AV. 12 : Marches AV. 14 : Platelage Droit SNCF. 14 b: Platelage Droit PO . 15 : Habillage de 10. 16 : Platelage gauche. 17 : Avant de chaudière. 18: Marches de chaudière. 19 : Face avant .23b: renfort de toiture. 24 & 26 : support de distribution. 25, 27, 40 & 35 : habillage du support. 28 : renfort. 29 & 30 : bielles d'accouplement. 31 : Couliasse. 32 : commande. 33 : biellette (4 pour 2). 34 : biellette de contre-manivelle. 36 & 37 : bielle motrice. 38 : biellette du tiroir. 39 : renvoi.

## Nomenclature

### DECOLLETAGE

Vis 1 x 5	2011	6
Ecrou 1 mm	2080	6
Ecrou à souder	2096	1
Ecrou 1.6	2054	4
Vis TP 1.6 x 5	2083	4
Rivet court	2079	6
Rivet long	2066	2
Palier de bielle	2052	8

### GRAVURE

Plaque 0.5mm	6154G	1
--------------	-------	---

Plaque 0.3mm	6155G	1
Plaque 0.7mm	6156G	1
Plaque 0.4mm	6157G	1

### FONDERIE

Grappe cylindre	1278	1
Grappe crosse	1277	1

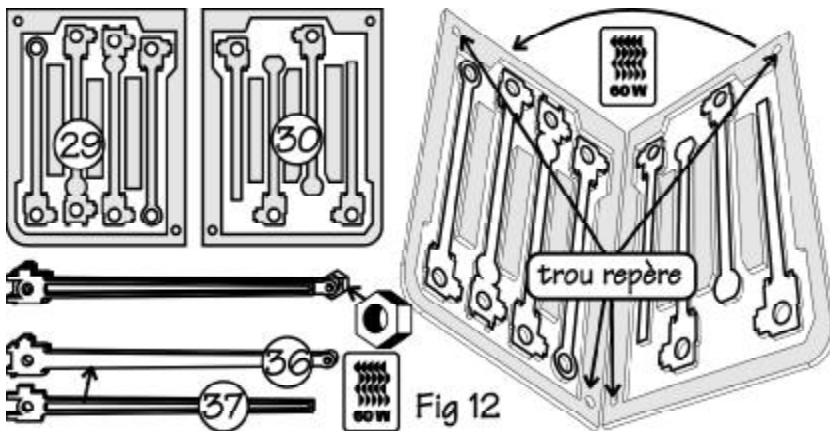
### MOULAGE

Support embellissement 3105		1
-----------------------------	--	---

### DIVERS

Fil laiton 0.8 mm	10 cm
Fil Maillechort 1mm	10 cm

Vérifier le contenu de votre boîte à l'aide de la nomenclature, le bon de commande du 4 ème set est joint à cet envoi.



## 2 : Embiellage

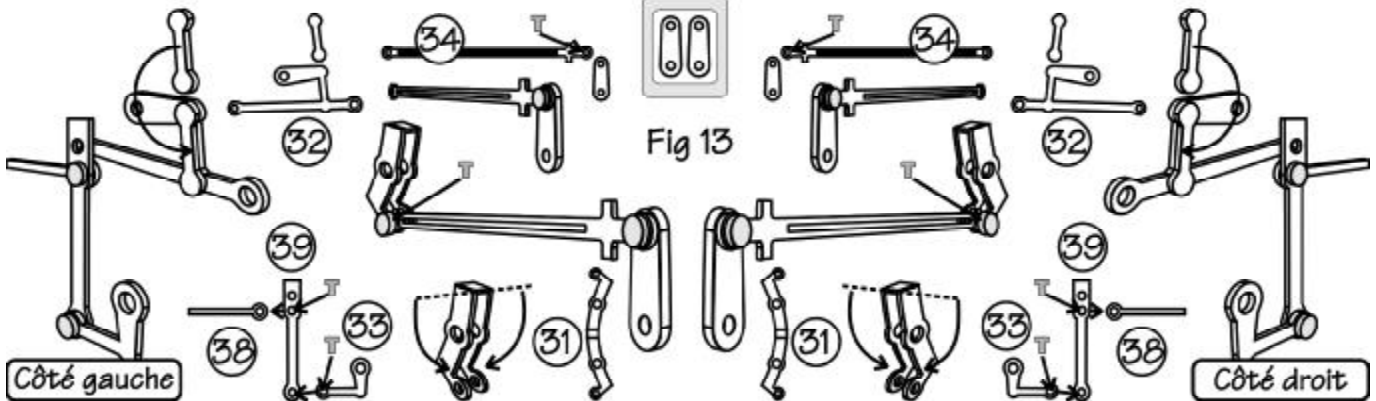
2.1 : Découper les ensembles 29 et 30 de la plaque 6154. Soudez-les l'un sur l'autre en vous servant des trous guides pour l'alignement.

2.2 : Détacher les bielles d'accouplement et ébavurez-les.

2.3 : Détacher les bielles motrices 37 & 38, soudez-les l'une sur l'autre puis souder un écrou de 1 mm du côté de la crosse.

2.4 : Passer un foret de 1.8 mm dans les trous de toutes les bielles.

*Pour souder facilement l'écrou de 1mm vissez-le sur la pointe d'un cure dent au travers du trou de la bielle .*

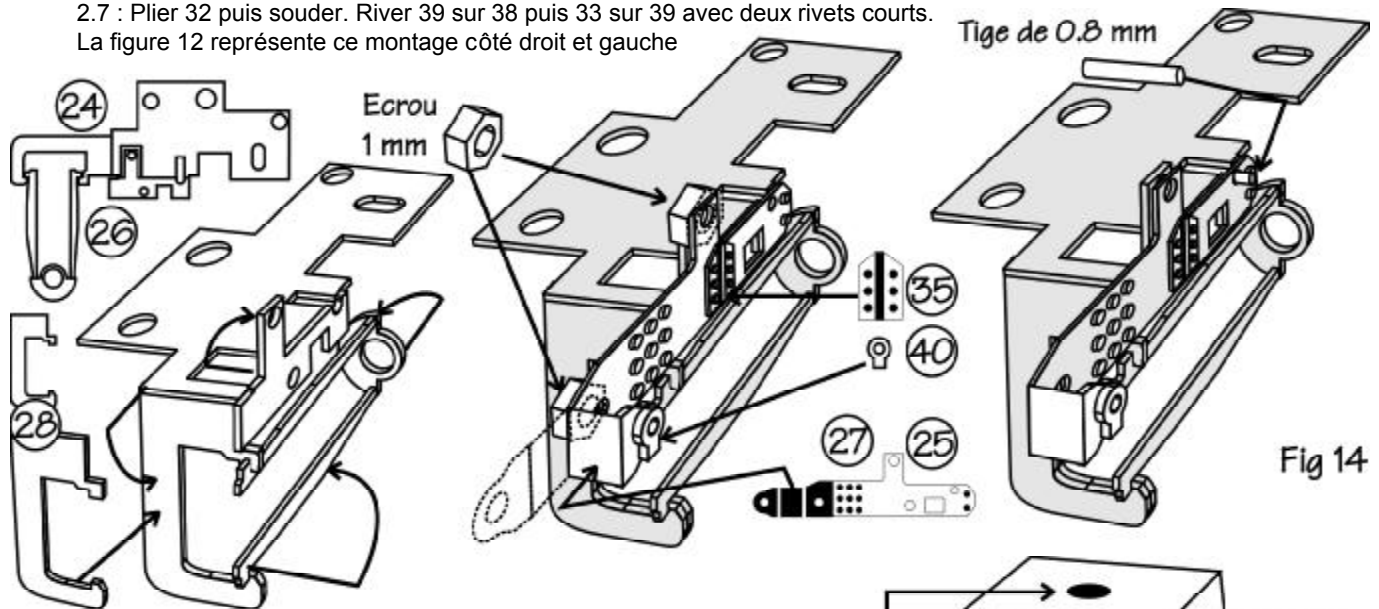


2.5 : Découper les contre-manivelles et les pièces 31, 32, 33, 34, 39 et 38 puis ébavurer.

2.6 : River 34 sur la contre-manivelle avec un rivet court, plier 31 puis river 31 sur l'ensemble avec un rivet long.

2.7 : Plier 32 puis souder. River 39 sur 38 puis 33 sur 39 avec deux rivets courts.

La figure 12 représente ce montage côté droit et gauche



2.8 : Détacher les supports 24, 25, 28, 40 et 35.

2.9 : Pliez 24 et 25 comme indiqué fig13.

2.10 : Soudez 25 sur 24 puis souder une longueur de 10 mm de fil 0.8 dans le trou supérieur de 25 et une longueur de 5 mm dans le trou situé vers l'avant ( elle doit dépasser de 2 mm ).

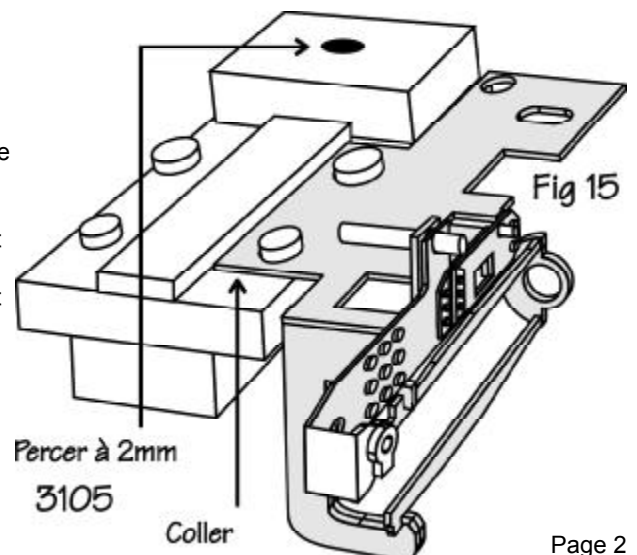
2.11 : Souder un écrou de 1 mm derrière la pièce 25 à l'endroit de l'axe de la coulisse.

2.12 : Souder un écrou de 1 mm derrière la pièce 25 à l'endroit de la commande de distribution.

2.13 : Ebarber le support de distribution en résine 3105 puis percer le trou à 2 mm.

2.14 : Coller les deux ensemble sur ce support.

*Ce montage est réalisé afin de permettre une isolation des embiellage : veillez lors du montage sur la machine à ne pas faire de courts circuits.*



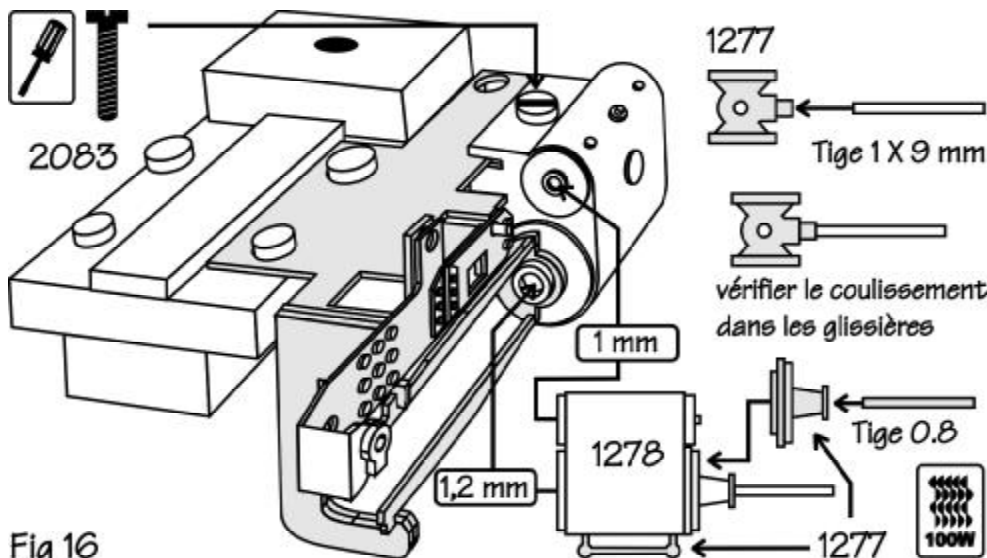


Fig 16

### 3 : Cylindres

3.1 : Détacher les cylindres de la grappe 1278 et ébavurer.

3.2 : Détacher la face avant et les purgeurs de la grappe 1277 et ébavurer.

3.3 : Souder la face avant et les purgeurs sur les cylindres puis confectionner une contre-tige avec une tige de 7 mm en laiton de 0.8 mm.

3.4 : Visser les cylindres sur le support à l'aide de deux vis 2083 et de deux écrous.

3.5 : Souder une tige de 9 mm de long et de 1mm de diamètre sur les crosses 1277. Ebavurer soigneusement et vérifier le coulisement .

### 4 : Assemblage de l'embellage

Pour cette opération nous allons assembler tous les sous-ensembles réalisés.

A : Châssis avec roues montées dans leurs logements et fonctionnant librement.

B : Ensemble des bielles d'accouplement. Pièces 29 & 30

C : Ensemble contre-manivelle / bielle / coulisse. Pièces CM + 34 + 31

D : Ensemble bielle de renvoi. Pièces 33 + 39 + 38

E : Ensemble de relevage. Pièce 32

F : Bielles motrices. Pièces 37 & 36

G : Ensemble Bloc-cylindres. Pièces 24 + 25 + 26 + 27 + 28 + 40 + 35 + 3105

4.1 : Monter les bielles sur les roues à l'aide des paliers 2052 . Vérifier leur fonctionnement, la machine doit rouler sans point dur. Souder le palier et araser les tourillons des essieux 1 et 3.

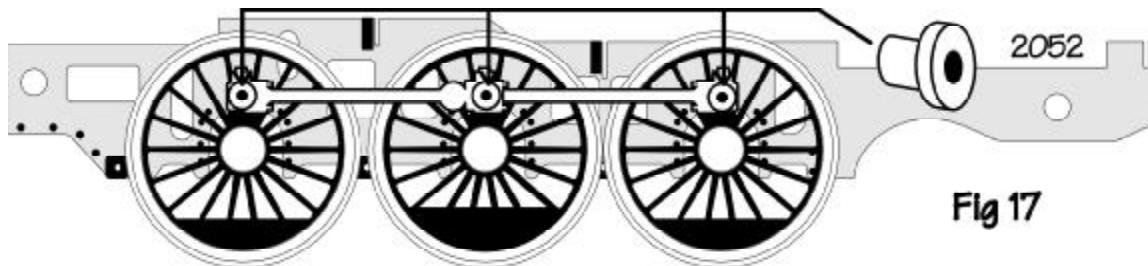


Fig 17

4.2 : Visser les sous-ensembles précédents à l'aide de trois vis 1mm de chaque côté.

4.3 : Vérifiez soigneusement le fonctionnement des éléments mobiles : il ne doit pas y avoir de points durs.

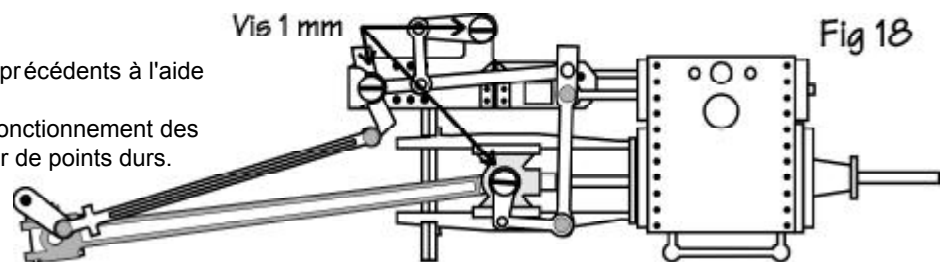


Fig 18

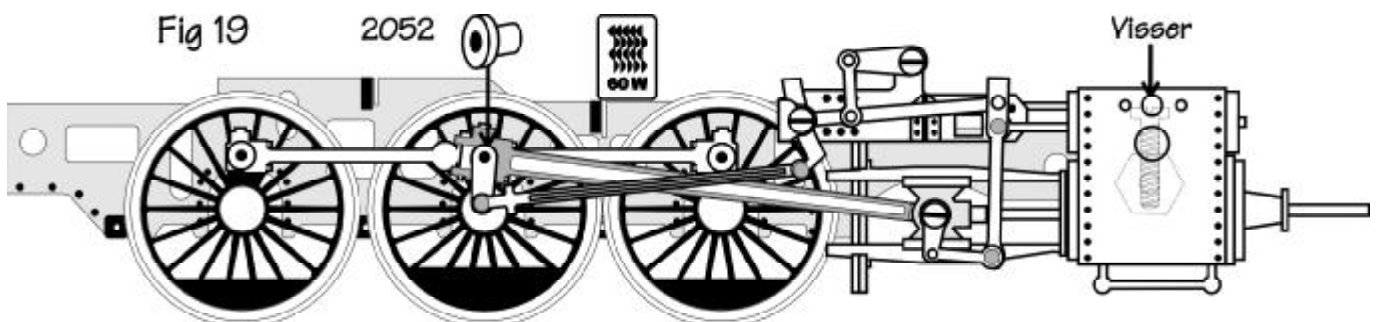


Fig 19

4.4 : Positionner l'ensemble sur le châssis et vissez-le dans la traverse avant.

4.5 : Mettre un palier 2052 sur l'essieu 2, positionner la bielle motrice et contrôler le fonctionnement : si la crosse vient bloquer sur le cylindre c'est que l'ensemble doit avancer, modifier son positionnement.

4.6 : Après vérification souder les contre-manivelles.

**Pour démonter en vue de la peinture dévisser les vis de la coulisse et de la commande de distribution.**

Faites la chasse à tous les points éventuels de contact entre l'ensemble cylindre et le châssis.

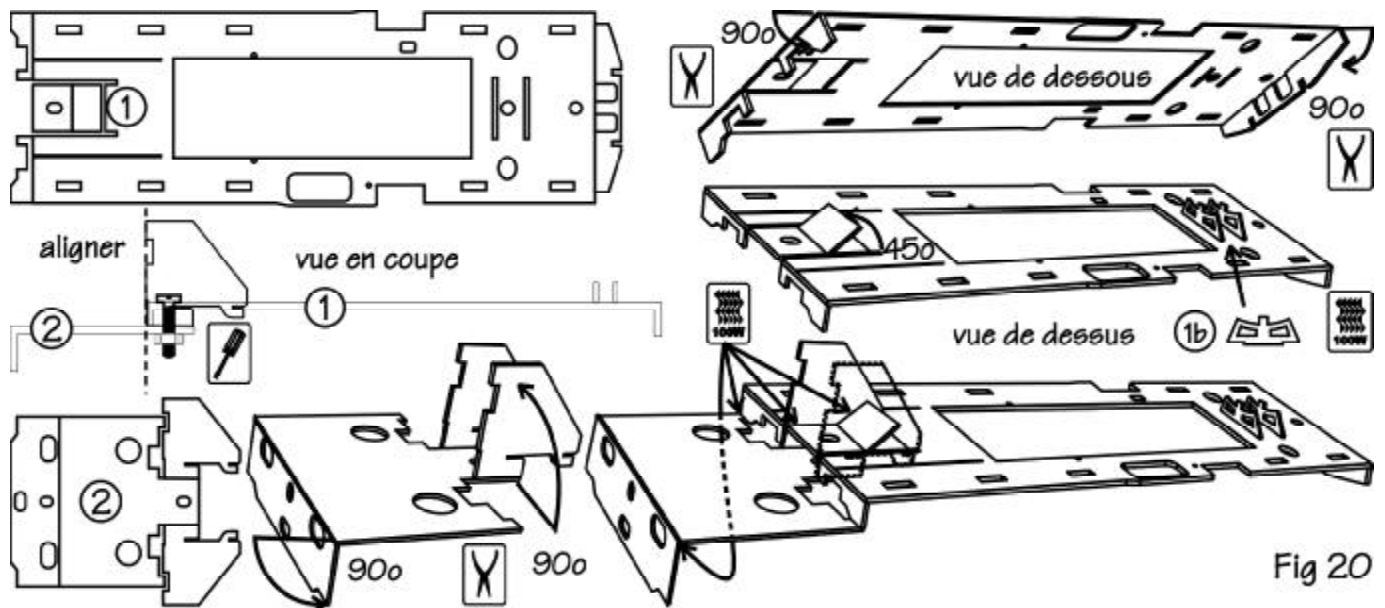


Fig 20

## 5 : Plate-forme

5.1 : Détacher les pièces 1, 1b et 2 de la plaque 6156G et ébavurez-les soigneusement.

5.2 : Plier la plate-forme 1 et le plancher de cabine 2 comme indiqué à la figure 20, souder les supports de chaudière 1b.

5.3 : Positionner les deux pièces à l'aide d'une vis 1.6 et d'un écrou, vérifier l'alignement puis souder généreusement. Laisser la vis et son écrou en place pour toute l'opération de montage.

5.4 : Détacher les pièces 6, 7 et 8 et ébavurez-les.

5.5 : Plier le plancher 6 et soudez-le sur l'ensemble précédent puis souder l'habillage de la traverse arrière 8.

5.6 : Plier la cabine 7 et soudez-la. Sur la pièce précédente 8 il y a deux rainures guide et les deux renforts verticaux de la plate-forme doivent se positionner dans les rainures de la face de la cabine.

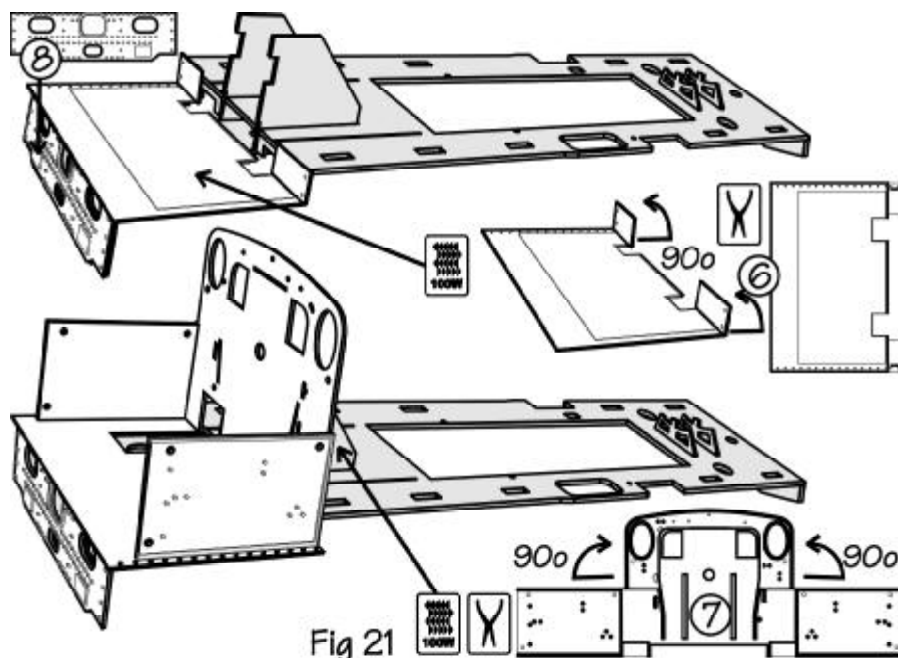


Fig 21

## 6 : Traverse avant

6.1 : Détacher la pièce 9 et ébavurez-la.

6.2 : Replier les parties représentées en blanc sur la figure 22 à l'intérieur des parties représentées en gris, replier l'ensemble de manière à former les deux bouts de longerons puis souder.

6.3 : Positionner l'ensemble 9 sous la plate-forme à l'aide d'une vis 1.6 et d'un écrou puis souder généreusement. Laisser la vis et son écrou en place pour toute l'opération de montage.

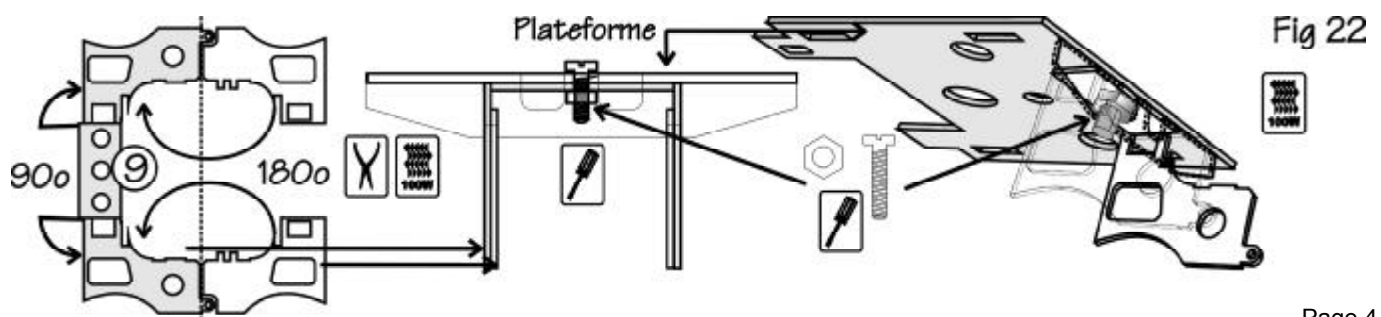


Fig 22

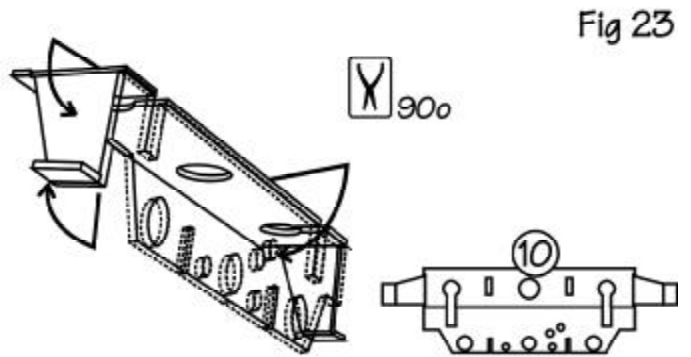
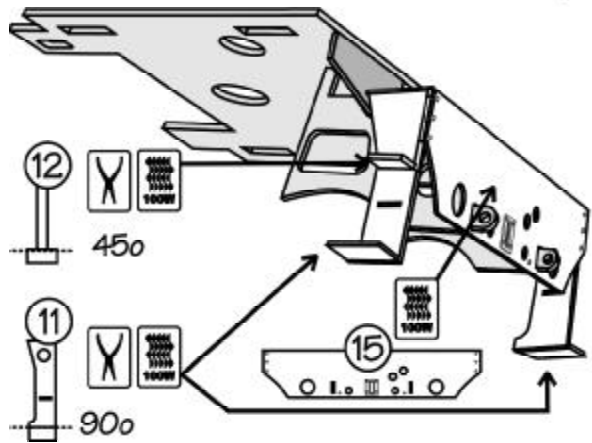
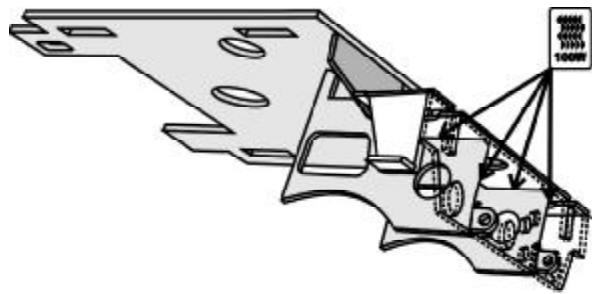


Fig 23

6.4 : Détacher les pièces 10, 11, 12 et 15 et ébavurez-les.

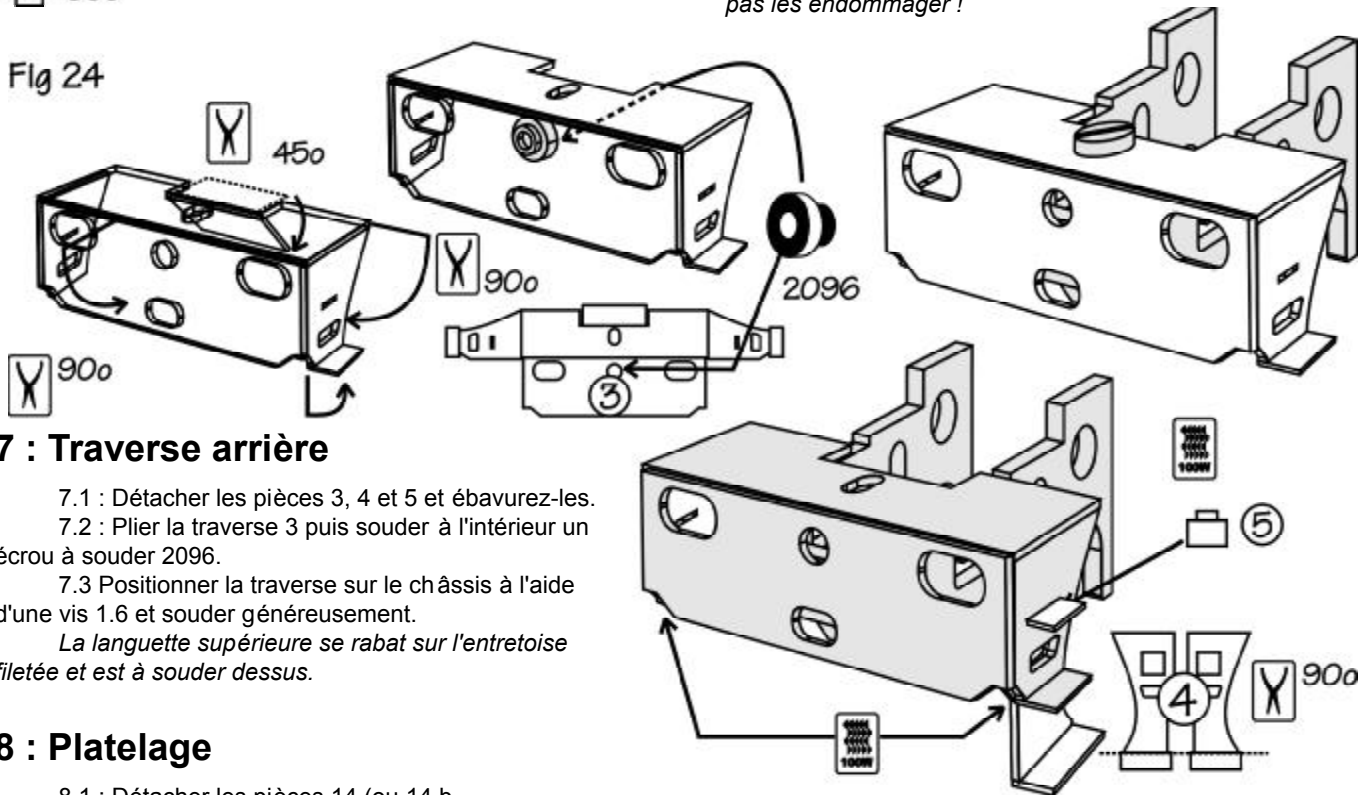
6.5 : Plier la pièce 10 et soudez-la sur l'ensemble précédent .

6.6 : Souder l'habillage 15 . Des orifices sont pratiqués dans les pièces 10 et 12 pour faciliter l'opération.

6.7 : Plier et souder les marchepieds 11 et 12. La marche 12 s'enfile dans le trou de 11 et se soude aussi au châssis avec un angle de 45o environ.

Attention aux manipulations ultérieures afin de ne pas les endommager !

Fig 24



## 7 : Traverse arrière

7.1 : Détacher les pièces 3, 4 et 5 et ébavurez-les.

7.2 : Plier la traverse 3 puis souder à l'intérieur un écrou à souder 2096.

7.3 Positionner la traverse sur le châssis à l'aide d'une vis 1.6 et souder généreusement.

La languette supérieure se rabat sur l'entretoise fileté et est à souder dessus.

## 8 : Platelage

8.1 : Détacher les pièces 14 (ou 14 b si version ancienne) 16 et 13.

8.2 : Souder les platelage sur la plate-forme .

8.3 : Souder les côtés 13 sur l'assise de chaudière.

A l'arrière la plate-forme s'assemble au châssis à l'aide d'une vis 1.6 X 5 2083 dans la traverse solidaire du châssis. A l'avant l'entretoise fileté pour le positionnement de l'embellage est à repercer à 2 mm. Dans le prochain set vous pourrez assembler le tout grâce à un écrou prisonnier de la chaudière.

Les pièces restantes s'assemblent avec le dernier set.

Fig 25

