



Votre passion nous passionne !

230G NOTICE DU SET 4



Le quatrième set de cette machine se compose de la superstructure de la locomotive et de ses pièces de détail. Du soin apporté au montage de ces pièces dépend l'aspect final du modèle : prenez votre temps ! 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.

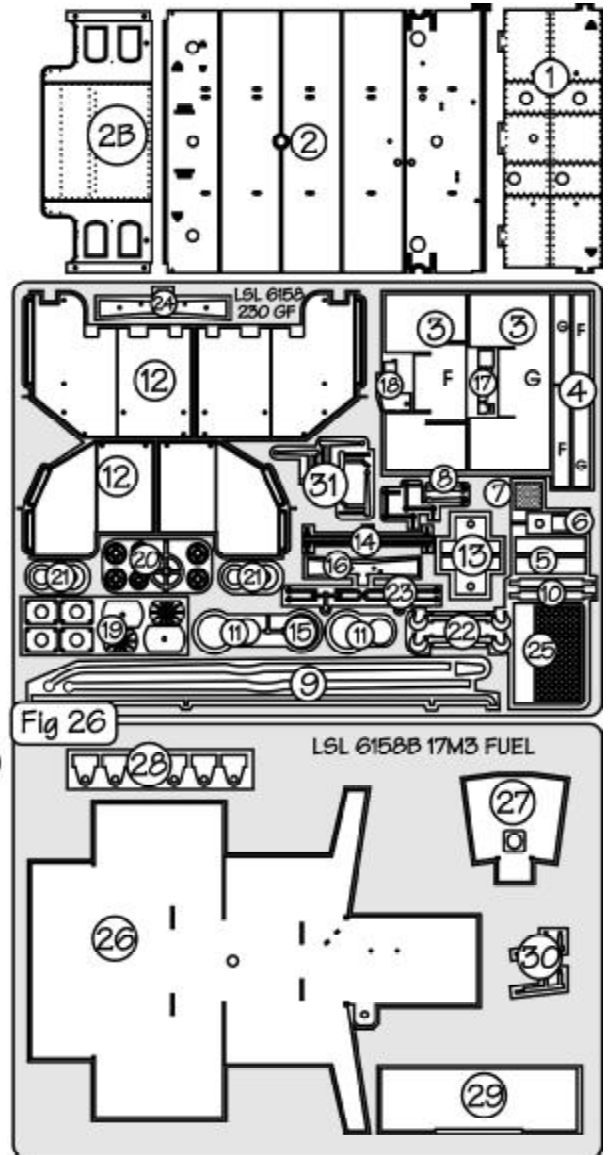
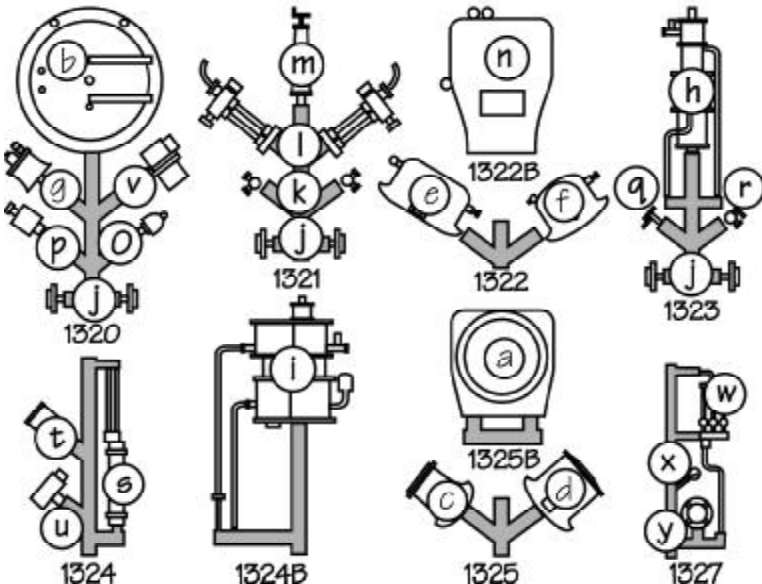
Merci et bon courage !

1 Repérage des pièces de gravure (chiffres) et fonderie (lettres)

1 : Foyer . 2 : Chaudière . 3 : Plancher cabine . 4 : Renfort de plancher . 5 : Renfort de tablier . 6 & 7 : Marchepied de porte de boîte à fumée . 8 : Commandes de sifflet et commande d'échappement . 9 : barres d'inversion et de purgeurs . 10 : Support d'inversion . 11 : Couvercles de sablière . 12 : Pare fumée . 13 : Support de pare fumée . 14 : Main courante de pare fumée . 15 : Couvercle de cheminée . 16 : Prise de Flamand . 17 : Prise de Flamand (F) . 18 : Boîte de flamand (F) . 19 : Pièces tampons . 20 : Volants . 21 : Rondelles de boggie . 22 , 23 : Attelage . 24 : Prise de Flamand . 25 : Grille pare cat énaire (SNCF) . 31 : Commande du tender.

Grp 1320 : b : PBF. g : Dôme soupapes. p : lanterne supérieure. v : alternateur (SNCF). o : lanterne cabine. j : Autoclaves. Grp 1321 : j : autoclaves. k : robinets de dôme. l : injecteurs D&G. m : frein de tender. Grp 1322 : f : dôme. e : sablière Lambert. Grp 1322B : n : "Buffet". Grp 1323 : h : pompe simple. q : volant de PBF. r : robinet avant. j : autoclaves. Grp 1324 : s : réservoir du tablier . t : graisseur (Nord). u : commande d'étouffoir. Grp 1324B : pompe double. Grp 1325 : o : cheminée. d : sablière PO . Grp 1325B : Foyer G .

Pièces tender Fuel : 26 : Soute à combustible . 27 : Brûleur . 28 : Anneaux de levage . 29 : Face de soute à combustible . 30 : Commande de la soute. Grp 1327 : W : robinets. x : jauge. y : trappe de soute.



FONDERIE		Nomenclature			
1320 PBF, Soupapes	x 1	Chaud + Foy + Cabine		2092	Axe tampon X 4
1321 Injecteurs	x 1	6158 Pièces détail GF	X 1		+ bout de ressort
1322 Buffet , Dôme	x 1	6158SN Marquage SNCF	X 1	2234	Entretoise boggie G X 1
1323 Pompe simple	x 1	6158PO Marquage PO	X 1	2233	Conduits vapeur X 2
1324 Pompe double	x 1	Si tender Fuel		2125	Vis 1.6 TR X 16 X 1
1325 Foyer, Sab, Chem	x 1	6158B	X 1	2083	Vis 1.6 TR X 5 X 3
Si tender Fuel		MOULAGE		2023	Vis TP 1 mm x 4 X 2
1327 Tender fuel	x 1	3118 Boggie GF	X 1	2080	Ecrou 1 mm X 2
1262 Conduite traverse	X 4	DECOLLETAGE		2096	Ecrou à souder
1077 Lanternes 4	X 1	2045 support ramb court	X 14	DIVERS	
GRAVURE		2086 support ramb long	X 15	Fil cuivre 0.3	30 CM
6157 G X 1 = 3 pièces pliées		2091 Fut de tampon	X 4	Fil maill 0.4	50 cm
		2235 ressort boggie	X 1	Fil Laiton 0.6	20 cm

Vérifier le contenu de votre boîte à l'aide de la nomenclature.

2 : Chaudière et foyer Fig 27

2.1 : Vérifiez le dégagement de tous les trous de la chaudière .Replier le guide à l'avant de la chaudière vers l'intérieur puis souder la chaudière 2 bord à bord , vous pouvez réunir les bords avec des petits bout de fil 0.4 passés dans les trous.

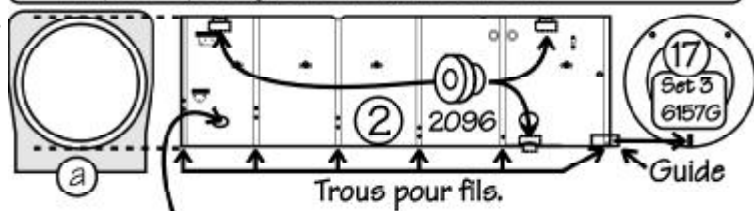
2.2 : Souder la face 17 plq 6157G du 3ème set à l'avant en vous servant du guide.

2.3 : Détacher les 6 autoclaves des grappes de fonderie puis soudez-en 4 dans le foyer pli é 1 et 2 dans la chaudière 2 par l'intérieur ainsi que 3 écrous 2096 : 1 en bas à l'avant pour la fixation au châssis , 2 en haut pour le positionnement de la cheminée (1er trou en partant de l'avant) et de la sablière (3 ème trou en partant de l'avant) .

2.4 : Si nécessaire, ajuster la face de foyer moulé sur le diamètre de la chaudière.

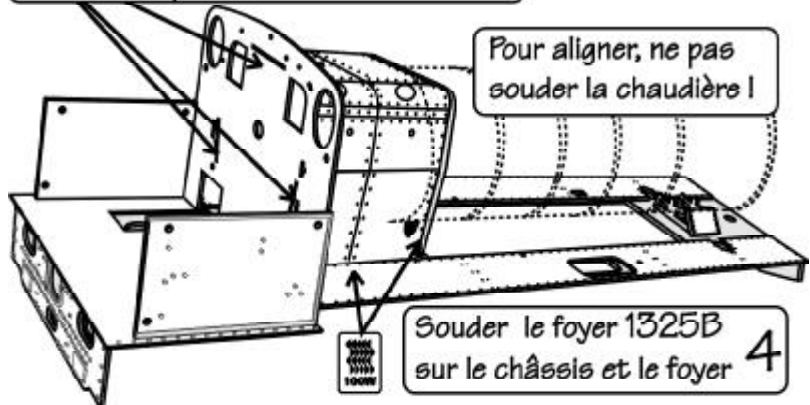
2.5 : Positionner le foyer sur le châssis à l'aide des pattes déformables puis soudez-le ainsi que la face de foyer . Servez-vous de la chaudière pour aligner ne la soudez-pas encore !

1 Souder la chaudière 2 bord à bord , souder 3 écrous 2096 et 2 autoclaves à l'intérieur, souder la face 17 (set 3) et ajustez le foyer 1325B.



2 Souder les autoclaves par l'intérieur avant de souder le foyer au châssis .

3 Positionner le foyer sur le châssis à l'aide des pattes et souder



3 : Chaudière et face avant Fig 28

3.1 : Détacher la pièce 19 plaque 6155G.

3.2 : Positionner la chaudière sur le tablier avec une vis 1.6.

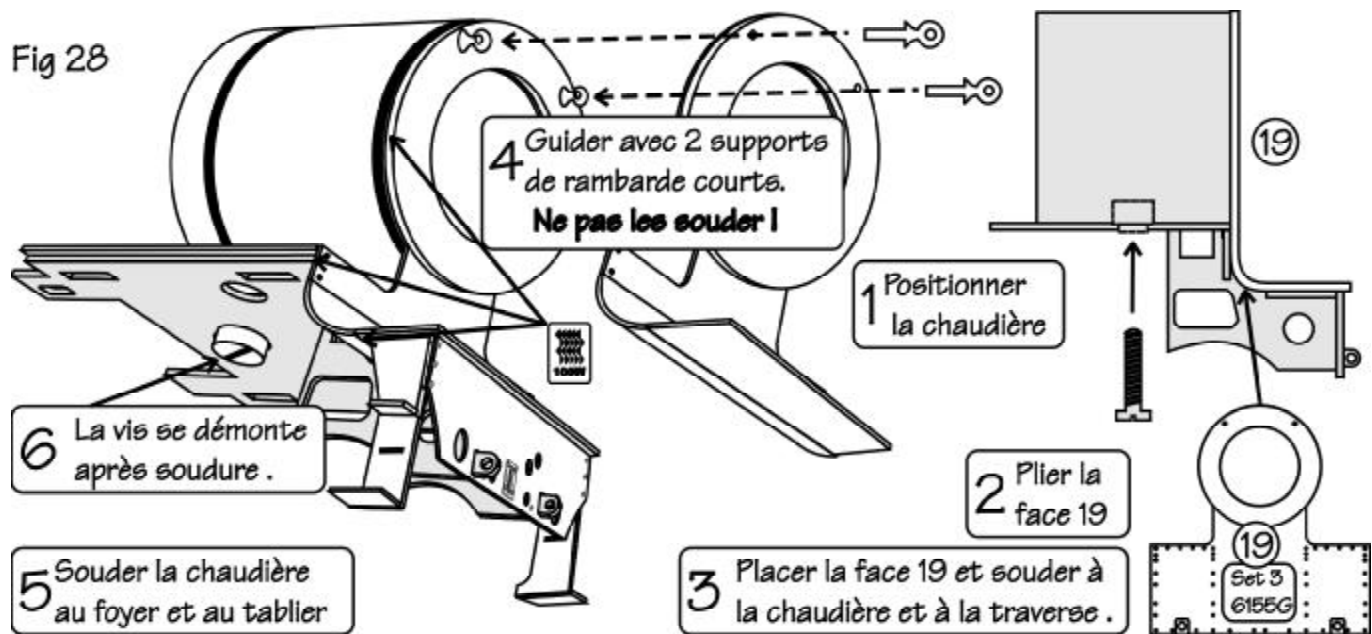
3.3 : Recuire et former la pièce 19

3.4 : Positionner la face à l'aide de deux supports de rambarde courts puis la souder d'abord à la chaudière puis à la traverse avant.

3.5 : Souder la chaudière à la face de foyer.

3.6 : Démontez la vis.

Fig 28



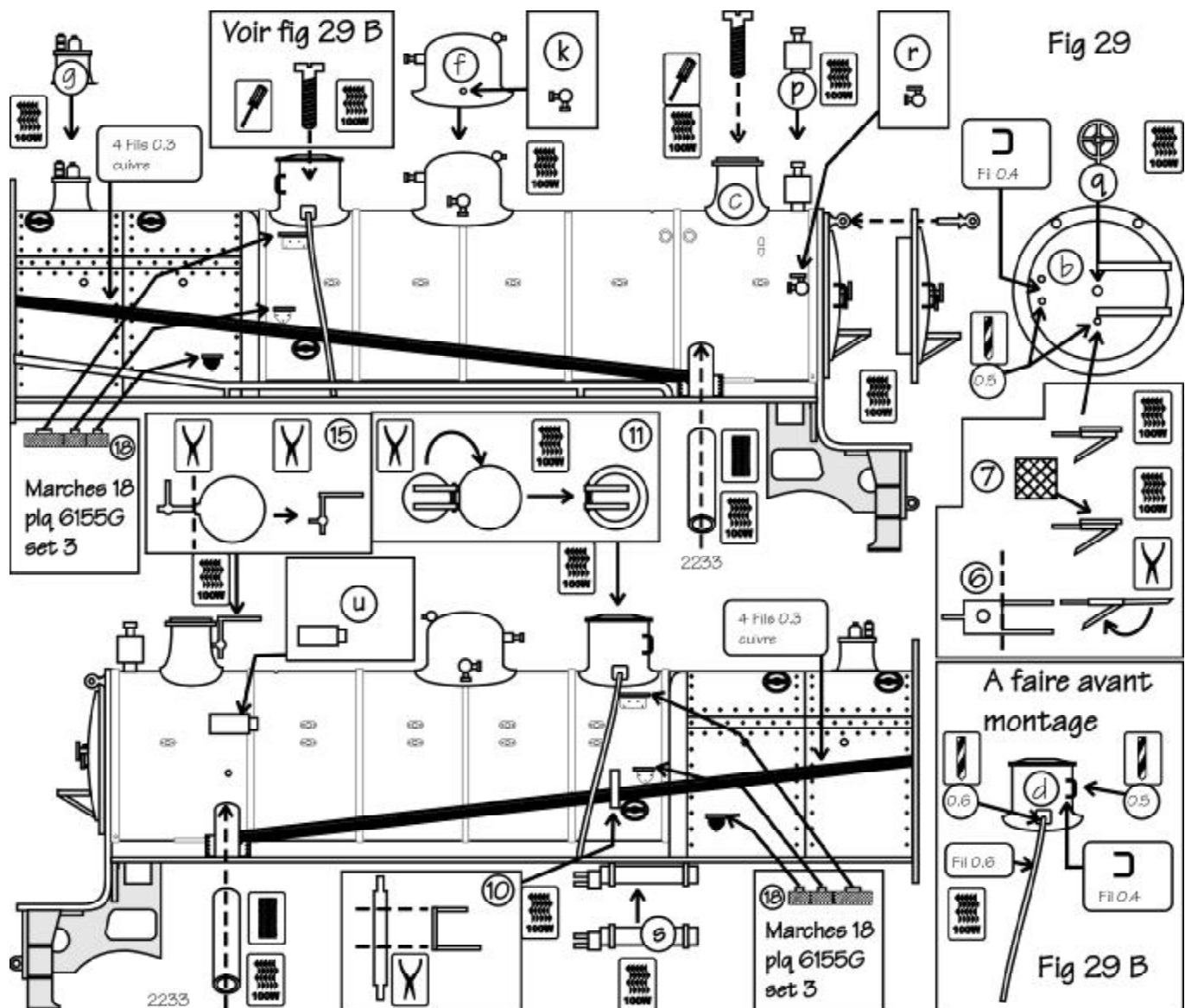
4 : Superstructures

4.1 : Détacher les pièces de gravure 18 (marches) de la plaque 6155G du 3 ème set et les pièces 6 , 7, 10, 11 & 15 de la plaque 6158GF , ébavurez-les et pliez-les comme indiqué à la figure 29 .

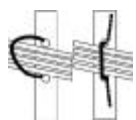
Attention : les pièces 10 et 11 sont en double dans la plaque afin de prévenir une perte éventuelle ou un pliage malheureux !

4.2 : Détacher les pièces de fonderie b , q , d , c , f , g , s & p et ébavurez-les et percez-les comme indiqué à la figure 29 . Vous ne détachez les pièces k (robinets de dôme et r (robinet avant) qu'à la mise en place afin de prévenir une perte éventuelle .

4.3 : Nous vous recommandons d'étamer les surfaces à souder afin de faciliter leur mise en oeuvre.



La figure 29 peut sembler complexe mais tout y est représenté , ce qui permet de se repérer; il suffit donc de suivre les étapes suivantes, dans l'ordre , pour arriver au résultat souhaité.

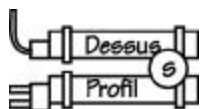


4.4 : Préparez deux fois quatre longueur de 9 cm de fil 0.3 pour confectionner les conduits courants sur la chaudière. Vous les soudez en les maintenant à l'aide de boucles en fil 0.3 passés dans les trous de la chaudière.

4.5 : 230 G Fig 29B : Sablière PO pièce d : Soudez les poignées en fil 0.4 et les conduits en fil 0.6 sur la sablière puis vissez- la et soudez-la sur la chaudière. Formez les tuyaux afin qu'ils ne gênent pas la pose des marches.

230 K Fig 29C : Sablière Lambert pièce e : Vissez- la et soudez-la sur la chaudière. Former et souder les tuyaux afin qu'ils ne gênent pas les marches.

4.6 : Vissez et soudez la cheminée c puis souder le dôme f et ses robinets k. Souder le dôme soupapes g , le robinet r , la commande u et , suivant la version la lanterne supérieure p.

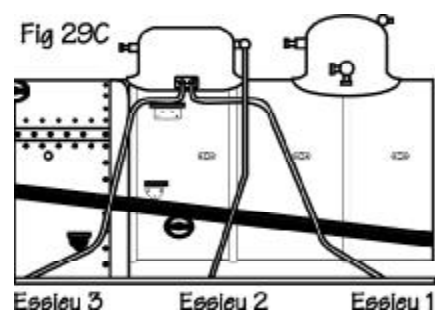


4.7 : Souder les marches 18 , le support de relevage 10, le cylindre d'air s (en formant ses tuyaux vers l'intérieur) ainsi que le tubes d'échappements 2233 que vous araserez au nu du tablier : **ATTENTION** : Ces conduits ne doivent pas entrer en contact avec les blocs cylindres car ils feraient court-circuit .

Vous pouvez former et souder la trappe de sablière mais réservez le chapeau de cheminée 15 pour la fin car il est très fragile.

4.8 : Après perçage des trous dans le PBF b confectionner la marche à l'aide des pièces 6 et 7 puis soudez-la. Soudez aussi une poignée en fil 0.4 et le volant q.

4.9 : Soudez l'ensemble sur la chaudière en vous guidant avec les deux supports de rambarde court qui seront soudés avec l'ensemble.



5 : Cabine

5.1 : Détacher le plancher de cabine composé des pièces 3 & 4, elles sont repérées F ou G suivant le modèle.

5.2 : Plier les pièces 4 à 90° ainsi que la face de la pièce 3 puis souder les pièces 4 sur le dessous de la pièce 3 dans les traits de gravure.

5.3 : Vérifier le débouchage de tous les trous de la face de cabine. Souder l'ensemble du plancher dans la cabine puis souder le "Buffet" n en place.

5.4 : Souder les volants 20 sur la devanture puis souder le toit de l'abri 2B en guidant latéralement celui-ci avec des supports de rambardes courts qui seront soudés avec. Vous pouvez aussi souder les supports restant à la cabine.

5.5 : Souder l'éclairage de cabine 0 dans son trou. Réservez la grille pare-caténaire 25 pour la fin car elle est fragile.

6 : Pompes, commandes et tuyaux.

Trois versions "de base" pour le côté droit de la machine et deux pour le côté gauche.

6.1 : Souder les supports de rambardes courts et longs sur le foyer et la chaudière.

6.2 : Souder la commande de purgeur g et de l'autre côté la commande de relevage g.

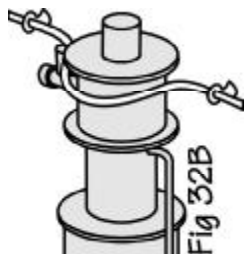
6.3 : Souder les renforts de traverse 5 après les avoir formés.

6.4 : Souder le tuyau du robinet avant qui entre sur le dessus de la chaudière.

6.5 : Souder le tuyau du robinet de dôme gauche qui entre dans la boîte à fumée.

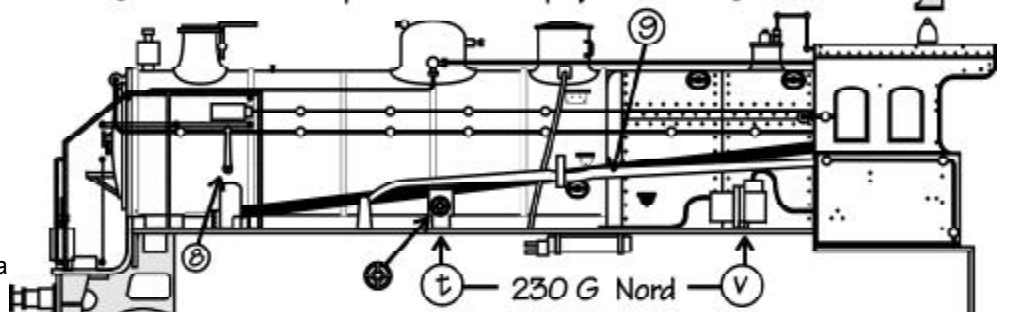
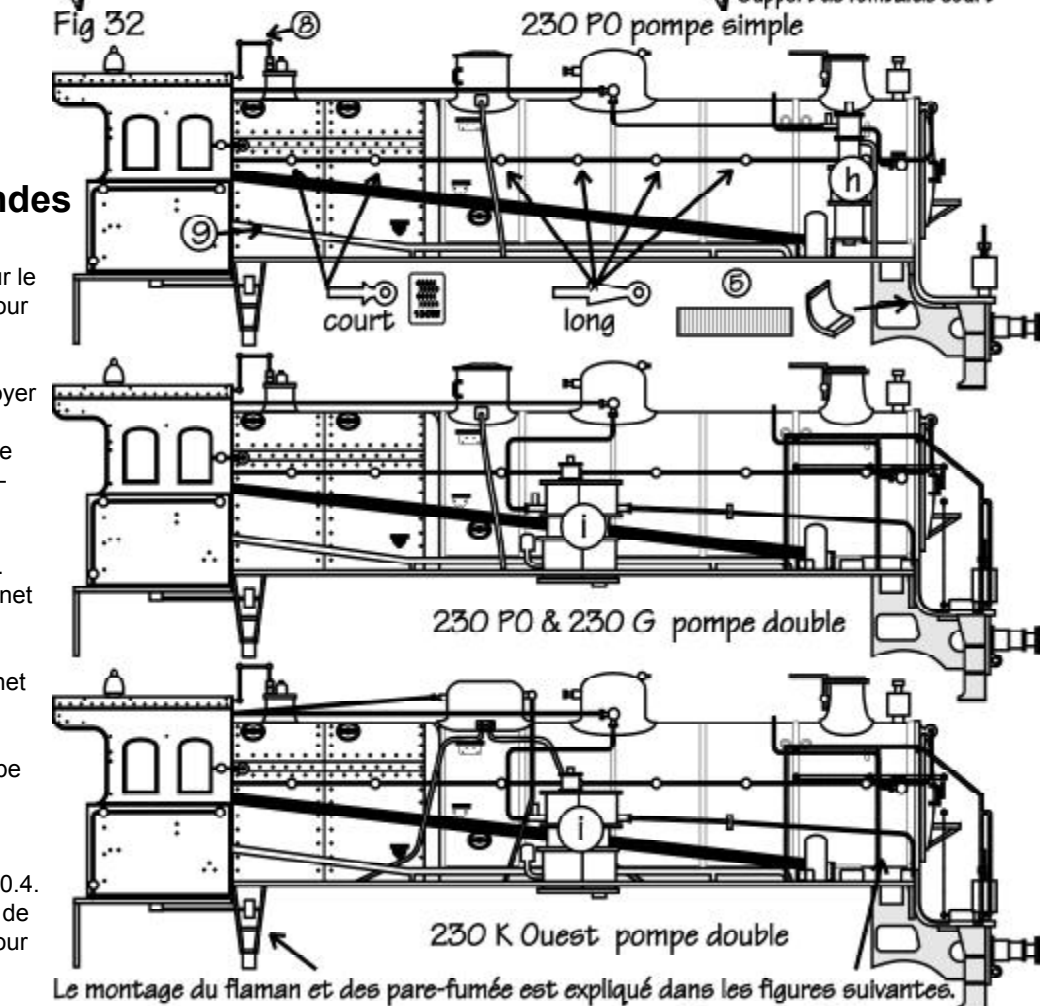
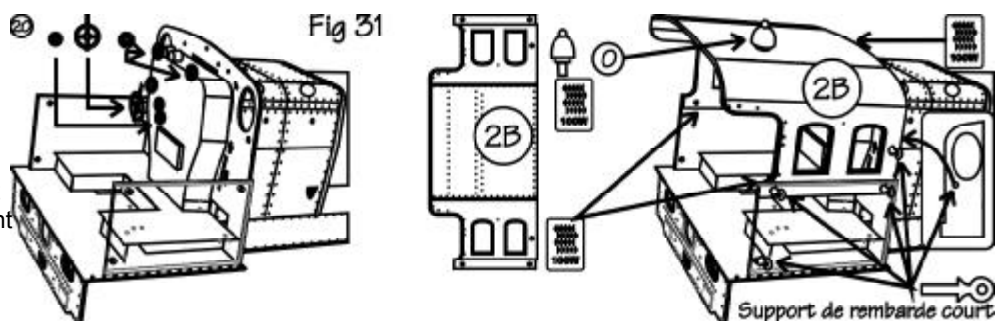
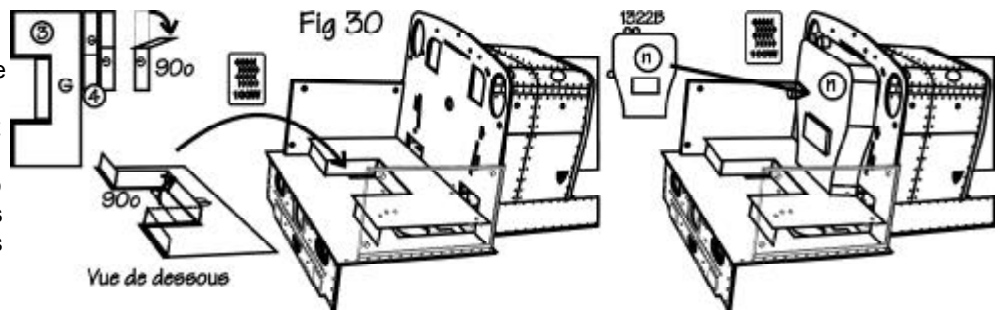
6.6 : Mettre en place la pompe choisie, cintrer ses tubes et relier l'entrée au robinet de dôme droit.

6.7 : Relier les robinets de dôme à la cabine par deux tuyaux 0.4. Vous pouvez équiper les supports de rambardes de fil 0.4. Le fil fait le tour de la Pompe simple



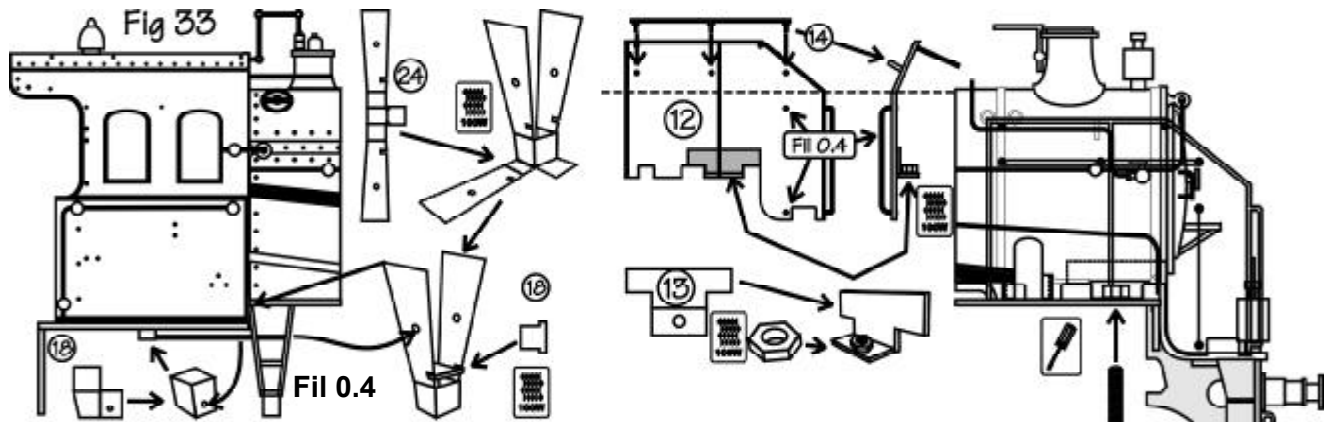
6.8 : La commande de sifflet et la commande d'étouffoir 8 fait partie des pièces à installer à la fin

6.9 : 230G Nord souder sur le tablier gauche le graisseur t qui sera



équipé d'un volant restant et l'alternateur v qui sera relié à la cabine par un tuyau en fil 0.4 et par un autre suivant le tablier.

6.10 : Si vous avez choisi une version à pare-fumée détacher les pièces 12,13 & 14. Plier le renfort 13 à 90° et équipez le d'un écrou 1mm . Plier le pare-fumée puis soudez les mains-montoirs 14 et un fil 0.4 pli é pour la verticale. Soudez l'équerre 13 derrière le pare-fumée, positionner sur le châssis et marquer sur le platelage le trou à réaliser pour fixer cet ensemble avec une vis de 1 mm. Une fois positionné cette pièce marquer les deux trous de 0.4 à réaliser dans la chaudière au droit des fixations supérieures, réaliser ces trous puis souder les deux tiges sur le pare-fumée.



6.11 : Pour la réalisation du Flaman détacher les pièces 24 & 18. Plier le support 24 et le support 18 puis souder la palette 18 dans le support 24. Soudez les deux ensembles sous la cabine en les reliant avec un fil 0.4.

FIG 34

6.11 : Souder les embases de tampon 19 puis confectionner les plateaux 19 en les soudant sur les axes, souder un fil 0.4 au bout de l'axe. Il sera replié après pose, avec son ressort, sur le fût que vous soudez sur la traverse au dessus des embases.

6.12 : Soudez les lanternes et les conduites puis confectionner l'attelage factice qui sera à coller après peinture.

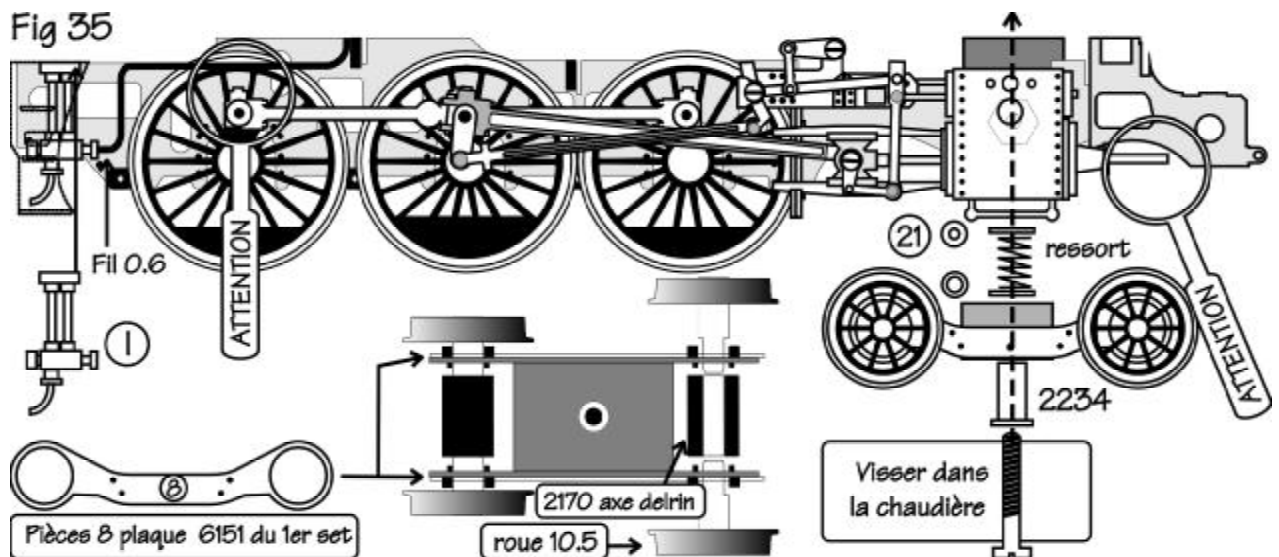
FIG 35

Sur le châssis.

6.13 : Souder sous les traverses de marchepieds les injecteurs I en veillant à ce qu'il n'entrave en rien le fonctionnement de la roue.

6.14 : Former un fil 0.6 qui figurera le tuyau vous le soudez à l'injecteur et le long du premier renfort.

ATTENTION : Ni la roue ni la bielle ne doivent faire contact !



7 : BOGGIE

Fig 35 7.1 : Après ébavurage du boggie 3118 souder les deux habillage 8 de la plaque du premier set. Peindre avant montage des roue (Noir) .

7.2 : Assembler les demi-essieux à l'aide des bagues en delrin 2170 et vérifier le fonctionnement.

7.3 : Le boggie s'assemble à la machine par l'intermédiaire d'une vis 1.6 longue passant au travers de la bague 2234 et des rondelles 21 emprisonnant un petit ressort. La vis se visse (normal !) dans l'écrou à souder de la chaudière.

8 : Tender charbon & fuel

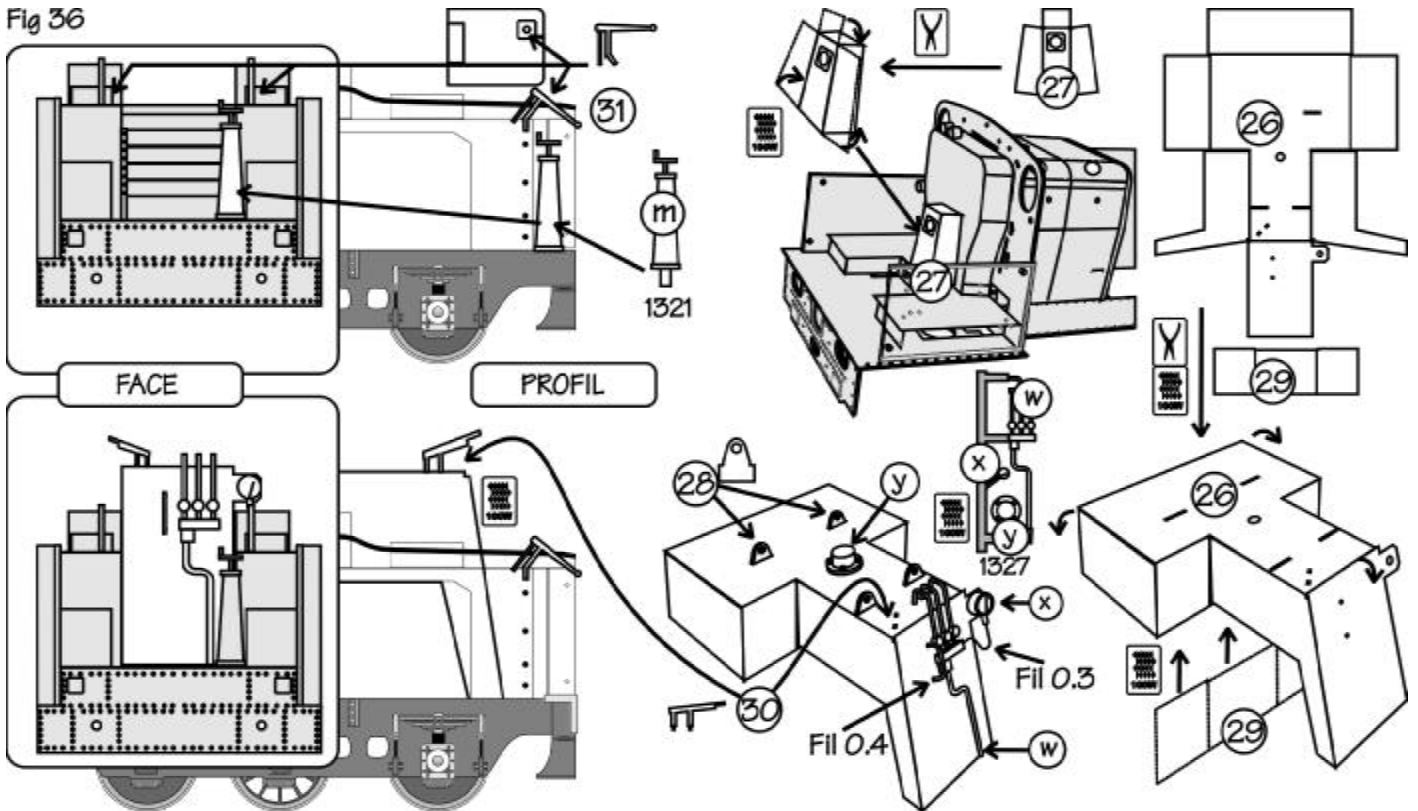
Tender charbon : 8.1 : Souder les deux commandes 31 et la colonne de frein m grappe 1321. Installer les tampons comme pour la traverse.

Tender fuel : 8.2 : SUR LA MACHINE : Plier la pièce 27 brûleur et la souder devant la gueule du foyer.

8.3 : Plier et souder la cuve 26 avec sa face 29 puis souder les tuyaux de fonderie w , la jauge x et la trappe y , le levier 30 et les anneaux de levage 28.

8.4 : Souder les deux commandes 31 et la colonne de frein m grappe 1321. Installer les tampons comme pour la traverse.

Fig 36



9 : Peinture et décoration

9.1 : Nettoyer proprement tous les composants de la machine avec un produit ménager dégraissant

9.2 : Si possible faites sabler vos pièces métalliques cela donne une accroche sans pareille à la peinture. Sinon passer ces pièces au stylo à fibre de verre pour les dépolir.

9.3 : Peindre un apprêt phosphatant sur les pièces métalliques. Puis entamer la décoration.

FIG 37

9.4 : 230 PO :

CHASSIS MACHINE & TENDER NOIR Cylindres gris PO (artillerie) filets NOIR,

CAISSE première section de la chaudière NOIRE , le reste gris PO (artillerie) avec cercles NOIR , traverse vermillon

CAISSE TENDER NOIR traverse vermillon. Plaques sur machine et tender fond NOIR marquages JAUNE

9.5 : 230 PO-MIDI :

CHASSIS MACHINE & TENDER NOIR Cylindres gris PO (artillerie) filets NOIR, ou Cylindres NOIRS

CAISSE MACHINE & TENDER NOIR , traverse vermillon , (filets rouges ??? : Pas vu sur la Doc !) , ou CAISSE première

section de la chaudière NOIRE , le reste gris PO (artillerie) avec cercles NOIR , traverse vermillon

CAISSE TENDER NOIR traverse vermillon. Plaques sur machine et tender fond NOIR marquages JAUNE

9.6 : 230 ETAT :

CHASSIS MACHINE & TENDER NOIR Cylindres NOIRS , traverse vermillon .

CAISSE MACHINE & TENDER NOIR , traverse vermillon , (filets jaune ??? : Pas vu sur la Doc !) . Plaques sur machine et tender fond NOIR marquages JAUNE

9.6 : 230 SNCF :

CHASSIS MACHINE & TENDER NOIR Cylindres NOIRS,

CAISSE MACHINE & TENDER NOIR , traverse vermillon . Plaques sur machine et tender fond NOIR marquages

BLANCS sauf pour le NORD ou les plaques sont remplacées par des marquages JAUNES .

10 : MONTAGE FINAL

Reprendre les étapes d'assemblage pour remonter la machine . ATTENTION au courts circuits entre les sabots de frein et les roues , entre le support d'embellage et le platelage et entre la roue du bissel et les contre-tige ou le châssis.

Nous espérons que cette machine que certain ont attendu (trop) longtemps vous apportera satisfaction !

