

## 2.D.2 5000 Set N°2

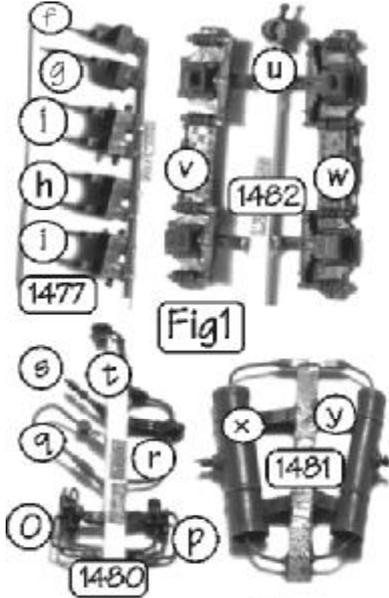
En premier lire la notice entièrement puis la relire de nouveau en identifiant les pièces et leur pliage AVANT de commencer.

Deuxième étape : nous allons terminer le châssis de la machine ... et le faire rouler. Ebavurez et décapez correctement les pièces bronze et pour les souder correctement étamer la face à souder puis souder en chauffant la pièce ; la soudure se fera par conduction avec le support. Le mini-chalumeau est un outil excellent pour ce type de montage. Attention en formant les divers conduits .

Merci et bon courage

### 2.1 : Présentation de la fonderie et nomenclature.

NOMENCLATURE		Electricité		
<b>Décolletage</b>		6003D	moteur équipé	1
2220	VISTP 2x12	5545	plaque 2D2	1
2266	essieux ray 10.5		résistance	2
2310	pivot boggie		diode jaune	2
<b>Fonderie</b>			diode rouge	2
1477	Sablière	5514	connecteur	12
1478	Boîtes d'essieux		fil électrique	50 cm
1480	Triples valves			
1481	Réservoirs air			
1482	Boggie			
			<b>Divers</b>	
		fil 0.4	Bronze	15 cm

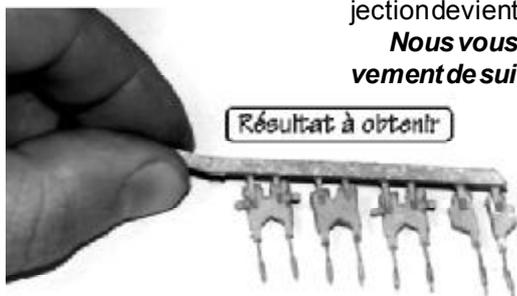
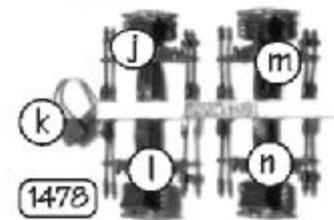
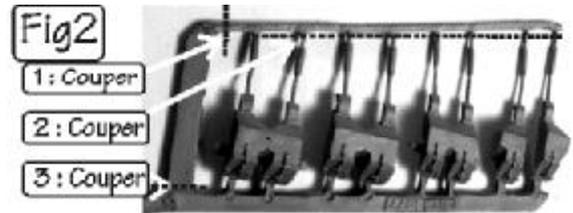


**Fonderie. 1477 :** f : Sablière D. g : Sablière G. i : Sablière centrale. h : Sablières intermédiaires. **1478 :** k : parafoudre. l, m, n & j : boîtes d'essieux **1481 :** x : réservoir d'air D. y : réservoir d'air G.

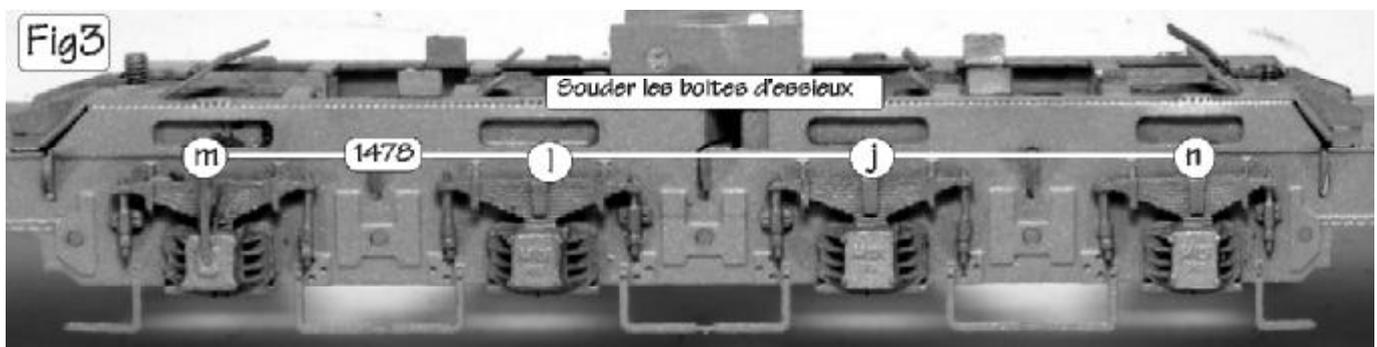
#### Comment dégrapper ?

La Fig2 vous montre la meilleure manière de procéder pour dégrapper les pièces. Le cas choisi, grappe 1477, est le plus "sensible" à ce sujet car les fins tuyaux des sablières ne doivent pas être massacrés à coup de pince. En respectant cette procédure le meulage des tiges d'injection devient une formalité.

**Nous vous recommandons vivement de suivre cette procédure.**



### 2.2 : Equipement des longerons.



2.1 : Détacher les boîtes d'essieux i, j, m & n Grp 1478 puis les étamer.

2.2 : Souder les boîtes bien droite et en respectant scrupuleusement leur position.

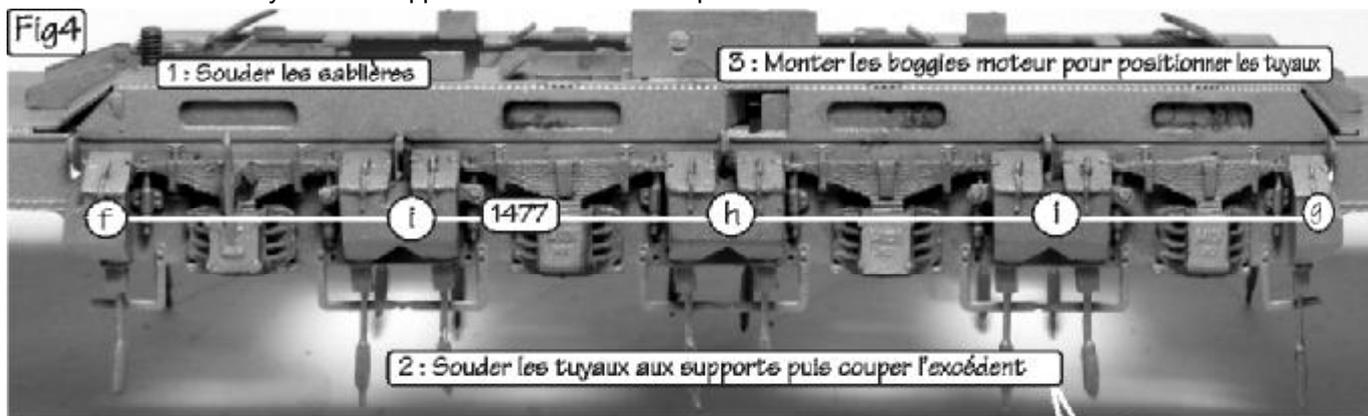
**Le châssis est symétrique les opérations s'effectuent des deux côtés.**

**Ces opérations s'effectuent des deux côtés.**

2.3 : Détacher les sablières 1477 ébavurer et étamer le dos.

2.4 : Souder les sablières en respectant leur position , les deux sablières i sont médianes et possèdent les oreilles des basculeurs de suspension qui se positionnent devant les chandelles des boîtes d'essieux.

2.5 : Souder les tuyaux aux supports du châssis et couper l'excédent.

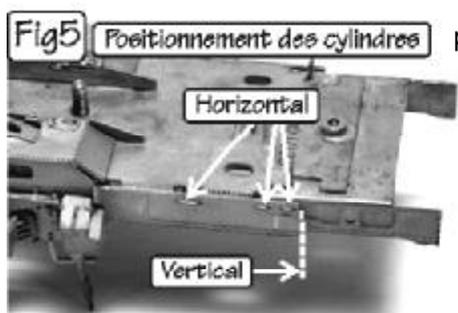


**A ce propos les renflements des tuyaux de sablières ne sont que des masselottes qui permettent une alimentation correcte lors de la coulée du métal, on coupe donc juste au dessus.**

2.6 : Positionner les boggies sur le châssis pour orienter les tuyaux, ne soyez pas trop gourmand, pensez au débattement maximum pour éviter les court-circuits par contact roue / tuyau.

2.7 : Détacher les triples valves o & p Grp 1480 puis les étamer au dos.

**La particularité de ces triples valves est d'être orientées dans le même sens avec des tuyaux qui pointent vers le centre du châssis. Donc la triple valve o se monte à droite et ressemble ... à un saxophone.**



2.8 : Souder les triples valves, veiller à positionner les sorties contre le châssis puis araser au nu de ce dernier.

2.9 : Détacher les cylindres x & y Grp 1481 puis les étamer au dos.



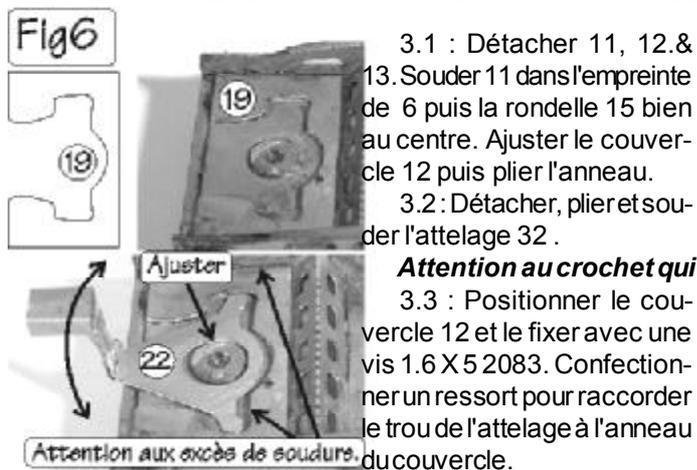
**Ces cylindres ont aussi une orientation repérable à la position des cerclages de fixation à la caisse ( dans le réel ! ) le déport le plus grand vers le centre de la machine CF Fig 5.**

2.10 : Former les tuyaux puis souder les cylindres, la face orientée vers l'avant se bloque sur le déport du châssis et le creux s'appuie sur les guides. Le cylindre ne doit pas dépasser le nu du châssis, araser les tuyaux à ce niveau.

**Le décrochement du châssis pour la superposition des triples valves et des cylindres devient invisible et la pose des marchepieds sur la caisse possible. Mais avant occupons-nous des attelages à élévation !**

### 2.3 : Attelages à élévation

**Il y aura un réglage à effectuer en présence des boggies porteurs et de la caisse le tout passant très juste !**

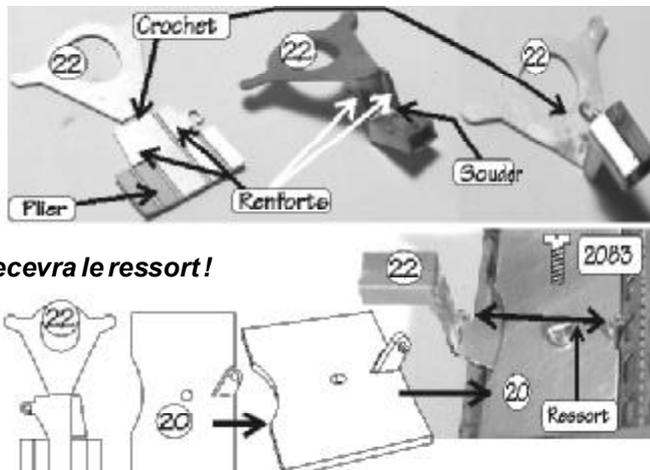


3.1 : Détacher 11, 12.& 13. Souder 11 dans l'empreinte de 6 puis la rondelle 15 bien au centre. Ajuster le couvercle 12 puis plier l'anneau.

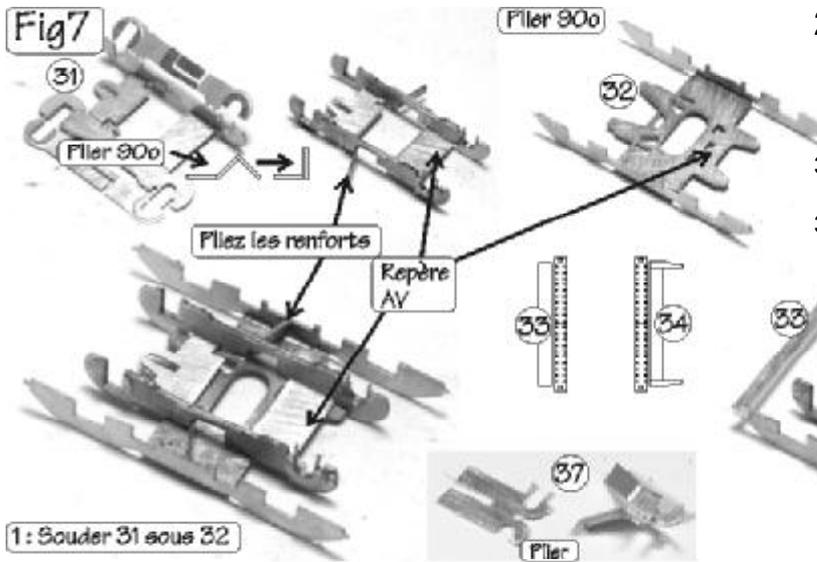
3.2 : Détacher, plier et souder l'attelage 32 .

**Attention au crochet qui recevra le ressort !**

3.3 : Positionner le couvercle 12 et le fixer avec une vis 1.6 X 5 2083. Confectionner un ressort pour raccorder le trou de l'attelage à l'anneau du couvercle.



## 2.4 : Boggies porteurs



- 4.1 : Détacher les pièces 31, 32, 33, 34 & 37.
- 4.2 : Ebavurez-les soigneusement.
- 4.3 : Plier le boggy Interne 31, le boggy externe 32, le 3<sup>ème</sup> point 37 et les traverses 33 & 34.
- 4.4 : Souder 31 sous 32 orienté sur AV. Souder le 3<sup>ème</sup> point 37 puis les traverses 33 & 34.

La traverse 34 munie de chasses pierres est orientée vers AV.

1 : Souder 31 sous 32

4.5 : Détacher les côtés de boggy v & w Grp 1482. Etamer le dos puis souder au corps du boggy.

**Attention : les boîtes d'essieux munies de marchepieds sont orientées vers l'avant côté chasse pierre.**

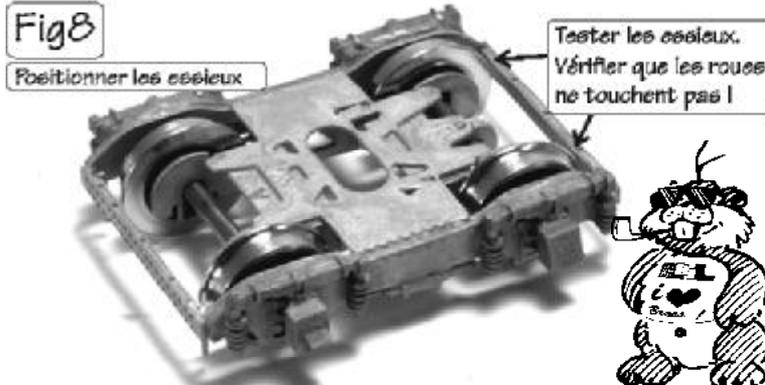
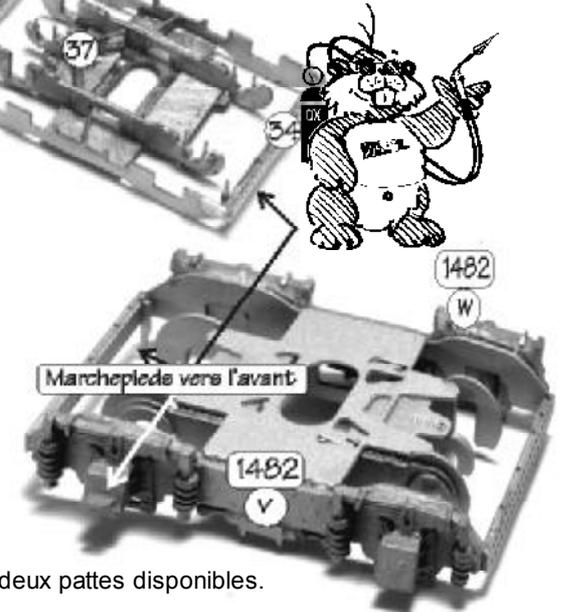
**Bien nettoyer les traces de flux de soudure qui risquent d'oxyder l'acier puis tester les essieux.**

4.6 : Positionner les essieux dans leurs logements, éliminer les excès de soudure possible ( Si ! si ! ) pour que le roulement soit parfait.

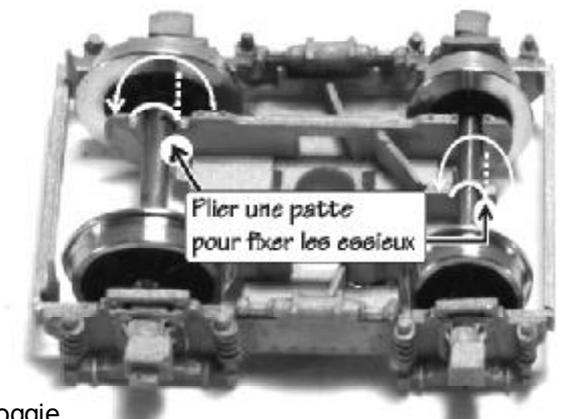
4.7 : Vérifier le débattement du troisième point et veiller à ce que les roues n'entrent pas en contact avec les traverses.

4.8 : Vous bloquerez les essieux après peinture en utilisant une des deux pattes disponibles.

**Gardez la deuxième pour plus tard, on ne sait jamais !**



4.9 : Boggy moteur et boggy porteur roues à plat cintrer le timon 40 afin qu'il soit plus bas d' un mm que la face d'appui du boggy. Cintrer le bout de 40 afin qu'il ne gêne pas le boggy.



4.10 : Visser le boggy sur le timon avec le pivot 2310 et une vis 2083. Vérifier la liberté du débattement latéral du pivot 2310 qui cautionne l'inscription en courbe.

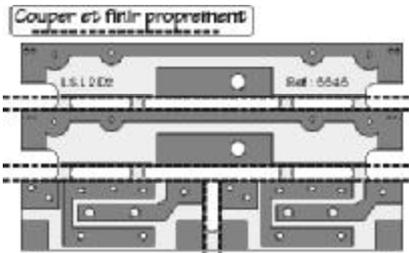
4.11 : Installer les deux demi-train de roues équipés des boggies porteurs dans le châssis équipé des attelages et vérifier l'inscription en courbe.



**N'essayez pas d'augmenter le jeu latéral pour tourner dans des rayons ridicules : les marchepieds de la caisse ne le permettront pas. Attendez la 5000 Midi Roco ( Même pas en rêve ! Je me marre ! ) pour le rayon jouet.**

## 2.5 : Plaques de CI.

5.1 : Découper proprement la plaque 5545 en 4 éléments : 2 prises de courant et 2 éclairages. **Les plaques prise de courant sont symétriques mais leur fixation est décalée pour que vous conserviez les réglages des fils bronze.**



5.2 : Souder un écrou 2096 côté cuivre puis souder 4 fils bronze de 20 mm. **Ne pas installer de fil en regard d'une roue bandagée !**

**Souder les composants selon votre choix d'alimentation**

5.3 : Positionner les composants du côté opposé à la gravure sur les plaquettes de circuit imprimés. Une diode de chaque couleur pour la version origine ou deux jaunes si vous désirez éclairer la lanterne. Attention la plaque se monte sous le fond de cabine dans cette version CF Fig 14. Faites bien attention au sens des diodes pour le Digital !

5.4 : Souder les composants en commençant par la résistance et en finissant par les diodes.

Les fils doivent avoir une longueur suffisante ( Merci Fernand ! ) pour aller des nez aux plaques prise de courant ou au décodeur.

5.5 : Tester les deux circuits. Vous les soudez aux pattes du châssis après peinture. Le décodeur sera fixé au double face sur le support 78 Plq 6430C bloquée sur un des écrous de clavette.

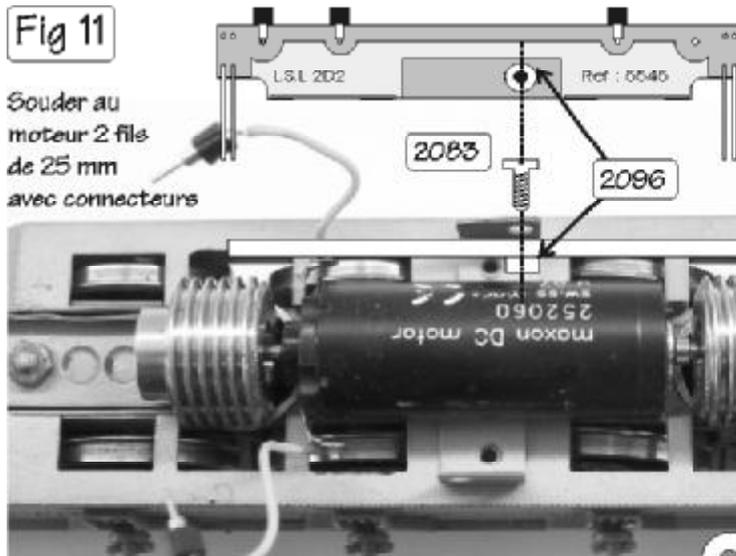
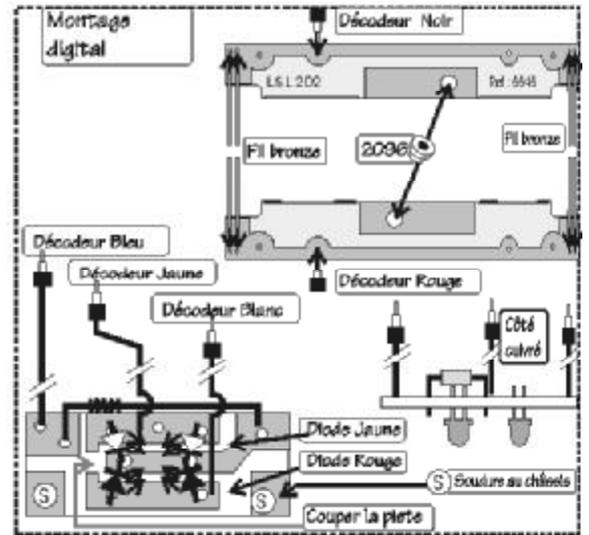
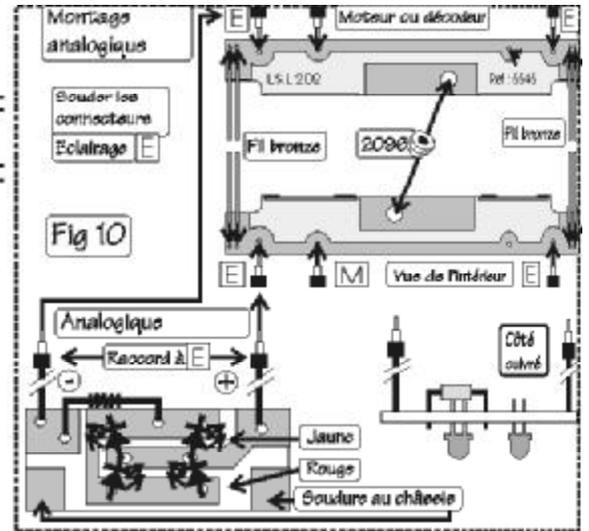
5.6 : Souder deux fils de 25 mm aux cosses du moteur puis positionner ce dernier dans le berceau du châssis, les boggies en place. Fixez le avec la bride 34 et deux vis 2220. Vérifier le fonctionnement, il ne doit pas y avoir de point dur. Si il y a un point dur : interposer un cale de papier sous le moteur et augmenter l'épaisseur jusqu'à disparition. Le résultat obtenu démonter la bride 34 et le moteur ( conserver les cales ! ).

5.7 : Plier les pattes guide des plaques de prise de courant et des fils d'éclairage. Plier et souder les équerres 16 au dessus du châssis au centre ( Cf bas de page ).

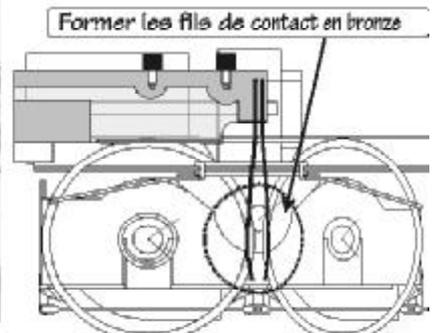
5.8 : Former les fils bronze afin d'obtenir un contact permanent lors de la rotation du boggie mais sans forcer.

5.9 : Fixer les plaques sur le châssis avec deux vis 2083 puis repositionner le moteur et procéder à l'essai.

**Ca marche comme vous le désirez ? Démontez car vous avez besoin du châssis pour le montage de la caisse !**



Souder au moteur 2 fils de 25 mm avec connecteurs



Passage des fils .

Le positionnement des plaques d'éclairage est expliqué à la fin du troisième set.

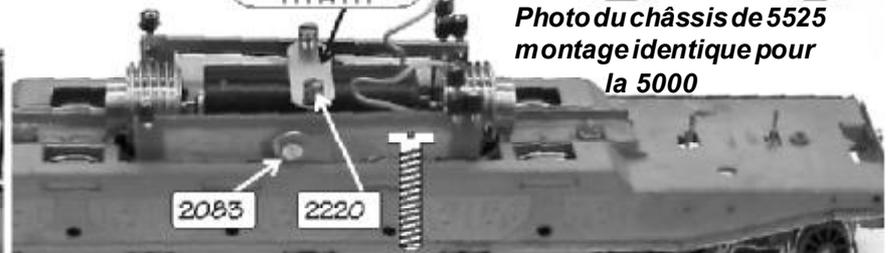


Photo du châssis de 5525 montage identique pour la 5000