

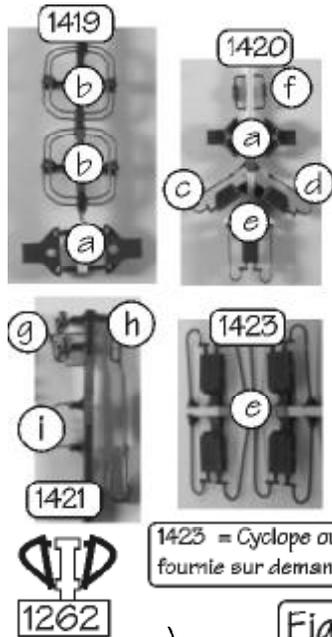
2.D.2 5401 A 23 Set N°2

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 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.

2.1 : Présentation de la fonderie et nomenclature.

Merci et bon courage



NOMENCLATURE		1423*	sablère médiane	1
Décolletage				
2091	fut de tampon	4	Electricité	
2092	axe de tampon	4	6003D	moteur équipé 1
2220	VIS TP 2 x 12	2	5545	plaque 2D2 1
2266	essieux rom 10.5	4		résistance 2
2310	pivot boggie	2		diode jaune 2
Fonderie				
1419	Graisseur & boîte	2	5514	diode rouge 2
1420	Sablère & boîte	2		connecteur 12
1421	Triples valves	2		fil électrique 50 cm
1262	conduites	1	Divers	
4040	Lests	2	2093	ressort 4 cm
				fil 0.4 bronze 15 cm

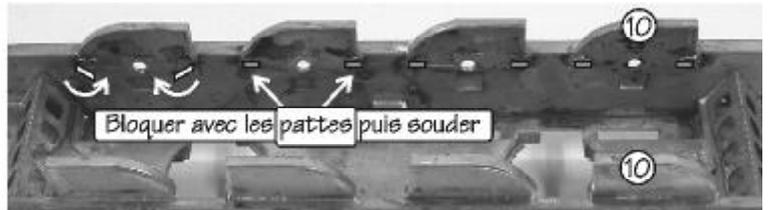
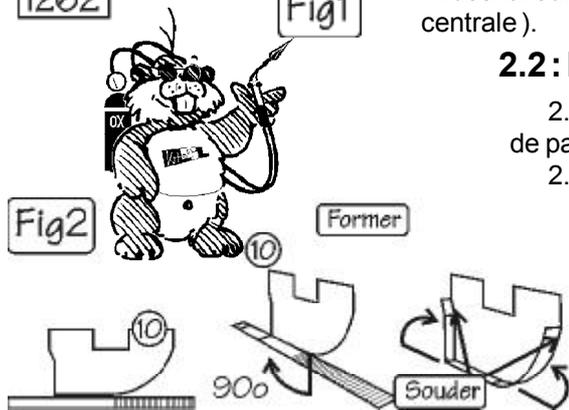
* Sablières médianes 1423 = Cyclope origine ou fournies sur demande.

Fonderie. 1419 : b : Graisseur. a : fond de boîte. **1420 :** a : fond de boîte. c : Sablière G. d : Sablière D. e : Sablière centrale. f : cylindre frein boggie. **1421 :** g : triple valve. h : deshuileur. i : tuyau. **1262 :** conduites. **1423 :** e : Sablières médianes (idem sablière centrale).

2.2 : Equipement des longerons.

2.1 : Détacher les carters Buchli 10. Formez-les en repliant les languettes de part et d'autre puis souder.

2.2 : Bloquer les carter avec les pattes puis les souder au châssis.

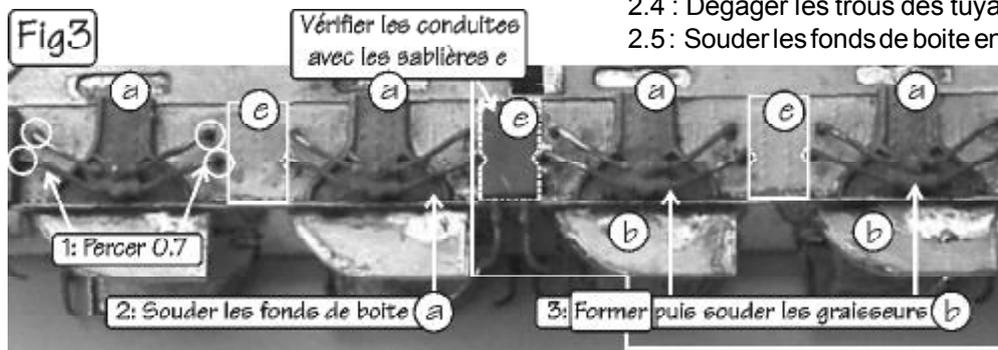


Le châssis est symétrique les opérations s'effectuent des deux côtés.

2.3 : Détacher des grappes 1419 & 1420 les fonds de boîte a et les graisseurs b. Ebavurer puis étamer le dos des fond de boîte a.

2.4 : Dégager les trous des tuyaux de graisseur à 0.7 mm.

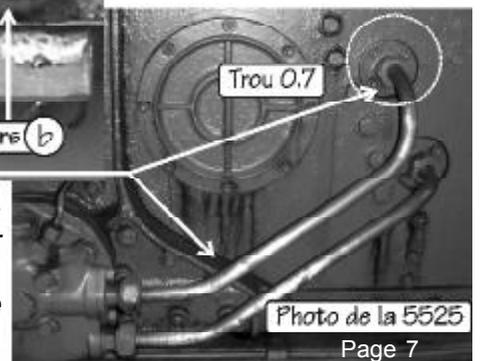
2.5 : Souder les fonds de boîte en repère avec les trous du châssis.

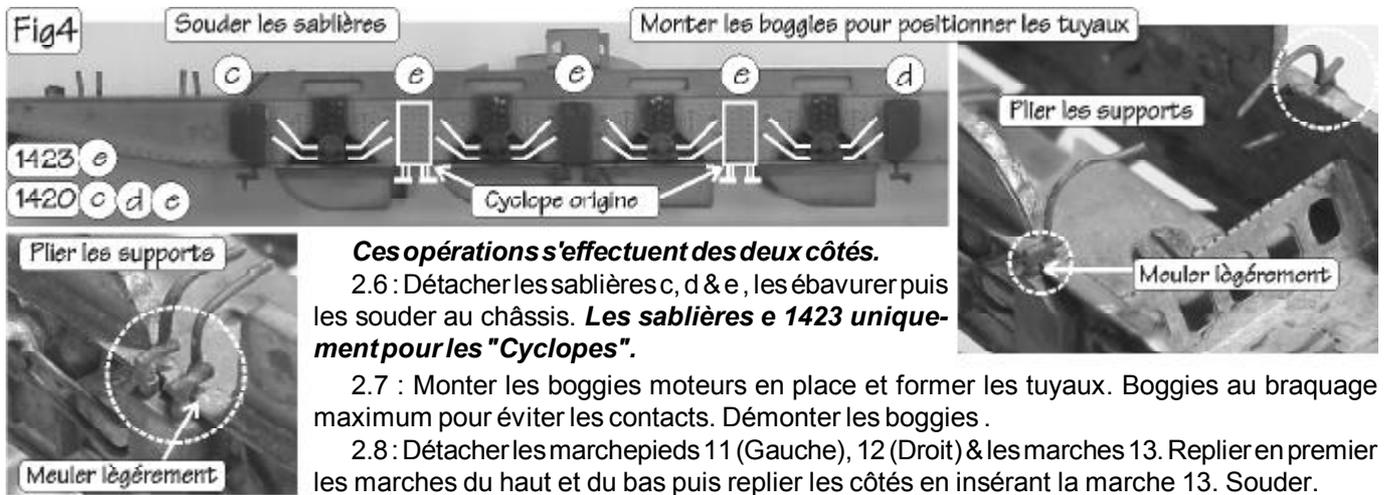


Détacher une sablière e pour vérifier le bon cintrage des tuyaux de graisseur.

2.6 : Former les tuyaux des graisseurs b. Soudez-les au châssis par derrière et raser. Objectif : ne pas avoir de soudure sur la face afin de polir et masquer pour la peinture.

Attention lors de la mise en forme de ces tuyaux car le métal ne supporte pas beaucoup de manipulation !



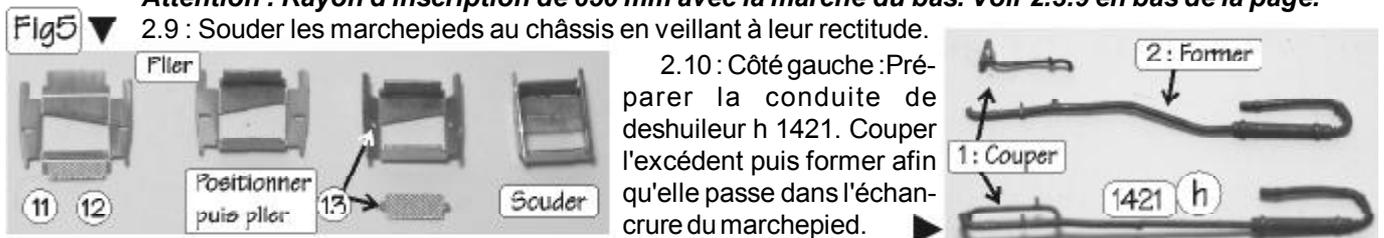


Ces opérations s'effectuent des deux côtés.
 2.6 : Détacher les sablières c, d & e, les ébavurer puis les souder au châssis. **Les sablières e 1423 uniquement pour les "Cyclopes".**

2.7 : Monter les boggies moteurs en place et former les tuyaux. Boggies au braquage maximum pour éviter les contacts. Démontez les boggies .

2.8 : Détacher les marchepieds 11 (Gauche), 12 (Droit) & les marches 13. Replier en premier les marches du haut et du bas puis replier les côtés en insérant la marche 13. Souder.

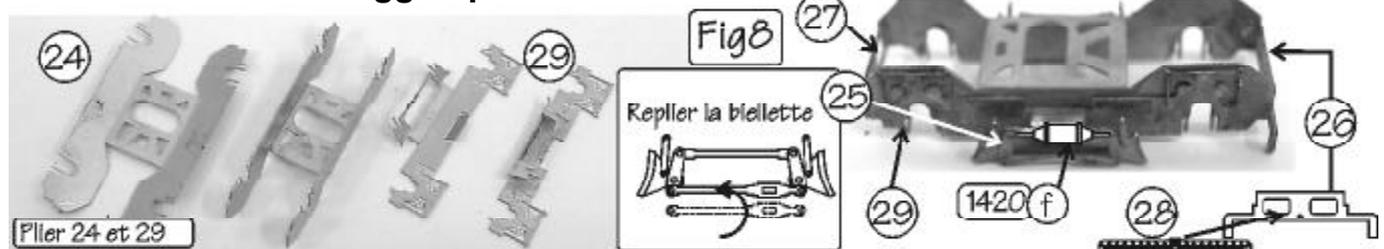
Attention : Rayon d'inscription de 650 mm avec la marche du bas. Voir 2.3.9 en bas de la page.



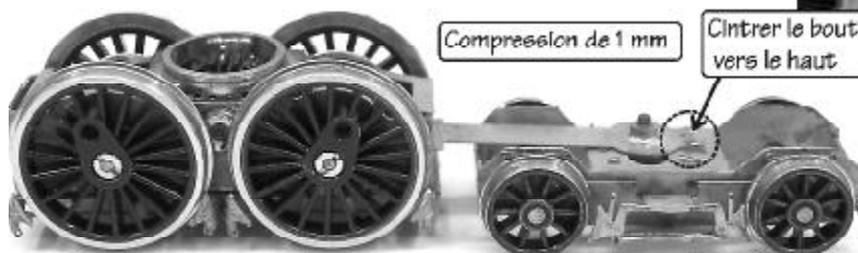
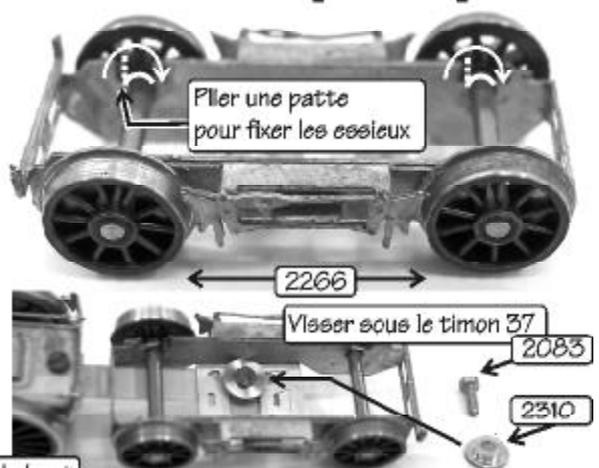
2.11 : Côté droit : Préparer les triples valves g 1421 et le tuyau i 1421. Soudez au châssis.



2.3 : Réalisation des boggies porteurs



- 3.1 : Détacher les pièces 24, 25, 26 ou 26a et 27.
- 3.2 : Ebavurez-les soigneusement.
- 3.3 : Détacher les cylindres de frein f de la grappe 1420.3.4 : Plier le corps du boggy 24 puis les habillages 29. Souder 29 sur 24. Souder 28 sur 26 ou 26a (fil 0.4 pour centrer !)
- 3.5 : Replier la biellette de 25, souder sur 29 puis souder le cylindre f Grp 1420.
- 3.6 : Souder les traverses 27 & 26 (ou 26a équipé du boîtier 30.
- 3.7 : Installer les essieux 2266 en repliant les pattes.
- 3.8 : Poser le boggy moteur et le boggy porteur roues à plat et cintrer le timon 37 afin qu'il soit plus bas d'un mm que la face d'appui du boggy. Cintrer le bout de 37 afin qu'il ne gêne pas le boggy.
- 3.9 : Visser le boggy sur le timon avec le pivot 2310 et une vis 2083.



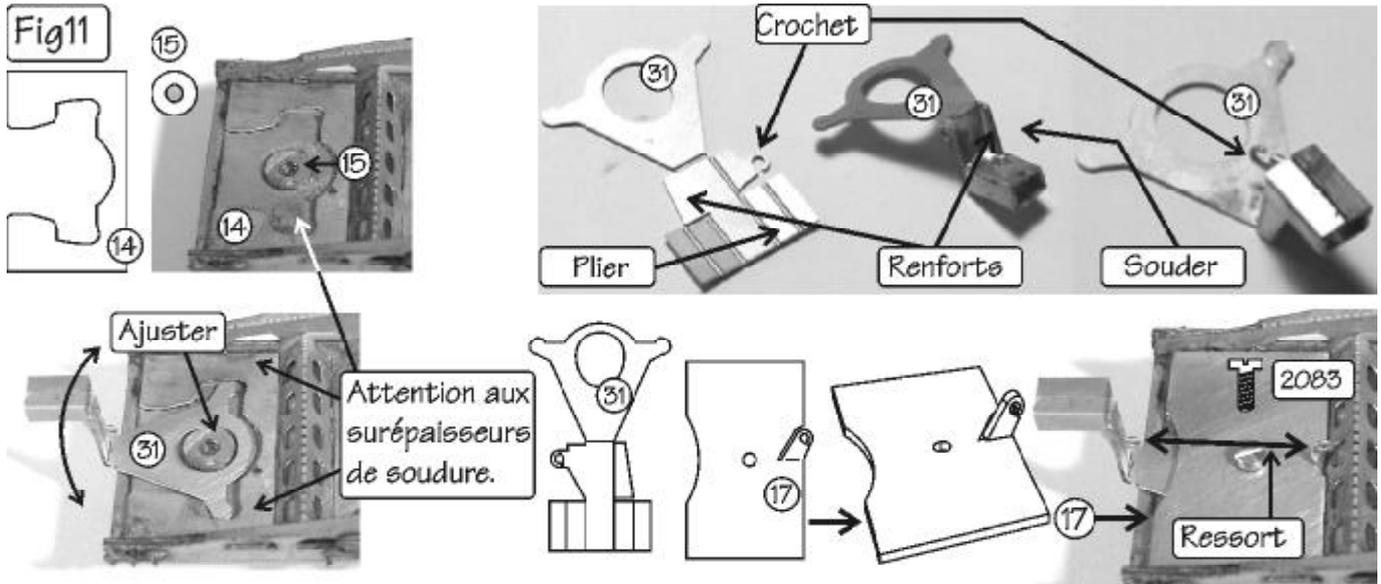
2.3.9 : Installer les deux demi-train de roue dans le châssis et vérifier l'inscription en courbe. En dessous de 650mm de rayon il faudra malheureusement supprimer la dernière marche des marchepieds.

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

4.9 : Fixer les plaques sur le châssis avec deux vis 2083 puis re-positionner le moteur et procéder à l'essai.

Ces opérations de réglage n'ont pas duré plus de 10 Mn sur les prototypes. Si ça marche démontez car vous avez besoin du châssis nu pour le montage de la caisse...et pour la peinture !

2.5 : Attelages à élongation



5.1 : Détacher 14, 15.& 17. Souder 14 dans l'empreinte de la pièce 6 puis la rondelle 15 bien au centre. Ajuster latéralement le couvercle 17 puis plier l'anneau.

5.2 : Détacher, plier et souder 31 comme indiqué Fig 11. **Attention au crochet qui recevra le ressort !**

5.3 : Positionner le couvercle 17 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.



Ce set de 2D2 5400 ne comportant pas le même nombre de pièces que la 2D2 5525 cela me permet de vous montrer une photo de "Cyclope" et une photo de 5400 modernisée avec les dispositions de sablières.

Il est à noter que certaines machines modernisées ont conservé leurs sablières médianes 1423, au moins sur une période.

Elles vous seront fournies sur demande avec la 5400 Etat final.

