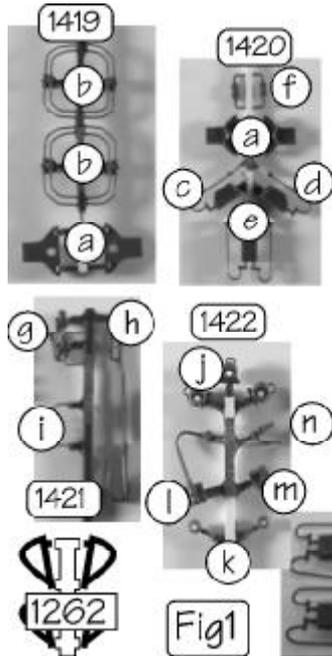


LIRE LA NOTICE ENTIEREMENT AVANT DE COMMENCER

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



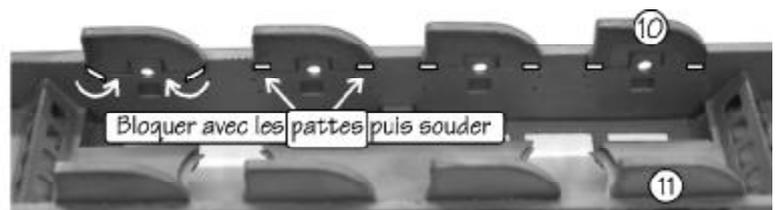
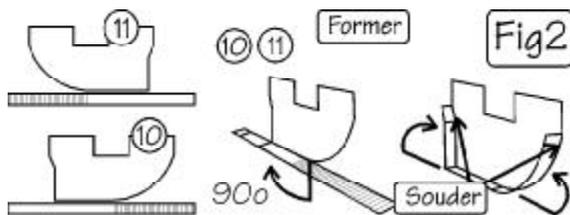
NOMENCLATURE					
Décolletage					
2091	fut de tampon	4	1262	Conduites	1
2092	axe de tampon	4	Electricité		
2220	VIS TP 2 x 12	2	6003D	moteur équipé	1
2266	essieux rom 10.5	4	5545	plaque 2D2	1
2310	pivot boggie	2		résistance	2
				diode jaune	2
				diode rouge	2
Fonderie					
1419	Graisneur & boîte	2	55	connecteur	12
1420	Sablère & boîte	2		fil électrique	50 cm
1421	Triple valve	2	Divers		
1422	Phare	2	2093	ressort	10 cm
1423	sablère médiane	1		fil 0.4 bronze	15 cm

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. 1422 : j : Lanternes PO. k : phares SNCF. l : renfort de traverse D. m : renfort de traverse G + câblot. n : prise câblot. 1262 : conduites. 1423 : e : Sablières médianes (idem sablière centrale).

2.2 : Equipement des longerons.

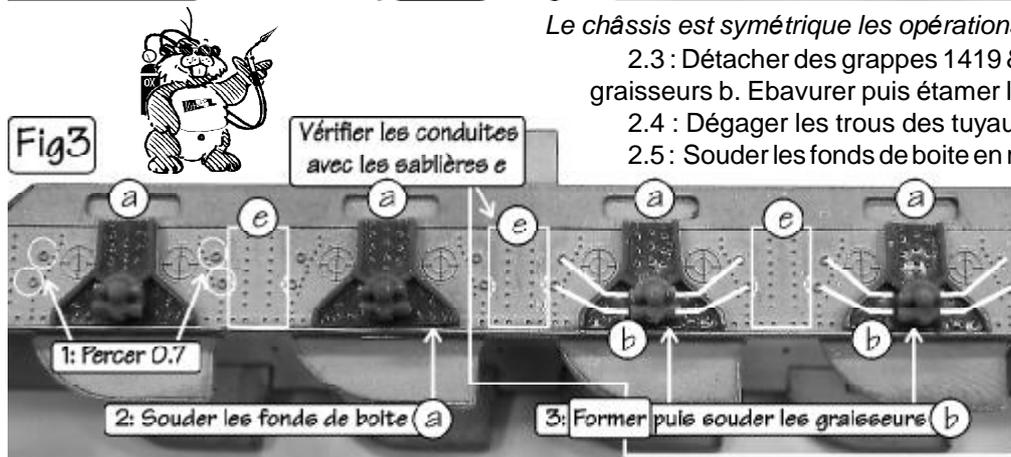
Attention : les pattes de blocage des carters apparaissent en dessin mais pas sur les photos des pièces de présérie et ces modifications ont été faites pour la série.

- 2.1 : Détacher les carters 10 & 11. 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.

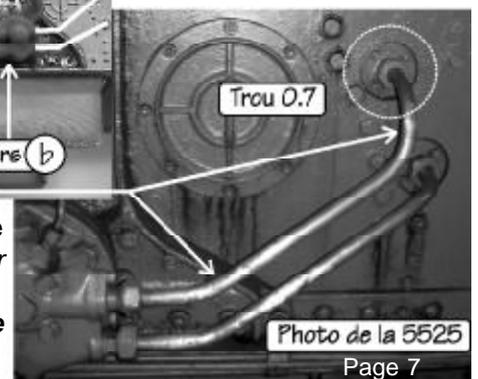
- 2.3 : Détacher des grappes 1419 & 1420 les fonds de boîte a et les graisseurs b. Ebavurer puis étamer le dos des fond de boîte a.
- 2.4 : Dégager les trous des tuyaux de graisseur à 0.7 mm.
- 2.5 : Souder les fonds de boîte en repère avec les trous du châssis.

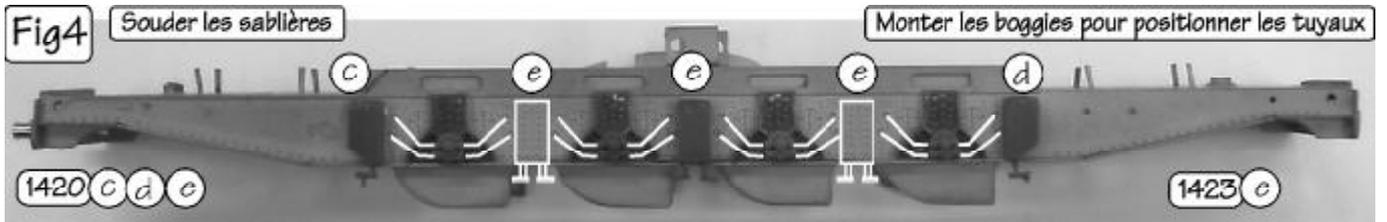


Détacher une sablière e pour vérifier le bon cintrage des tuyaux de graisseur.

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 manipulation de ces tuyaux car le métal ne supporte pas beaucoup de manipulation !





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

Attention sur la 5525 et d'autres 2.D.2 les sablières médianes n'existent plus. (Peut-être lors de GRG ?)

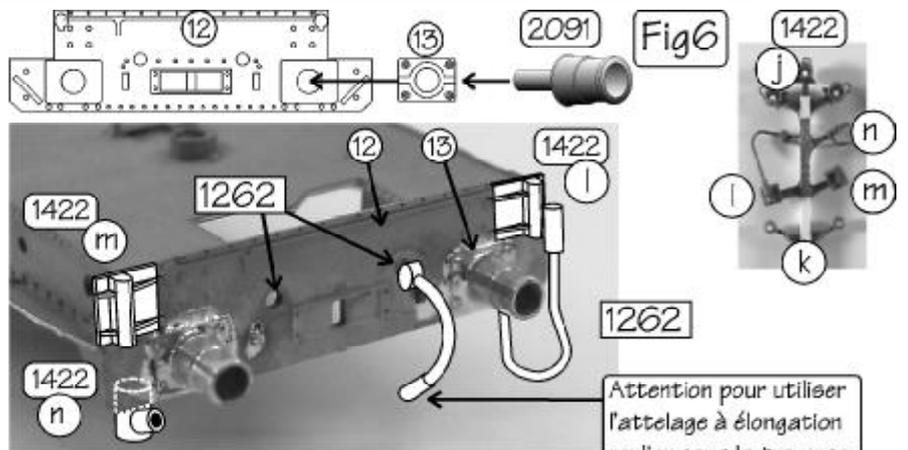
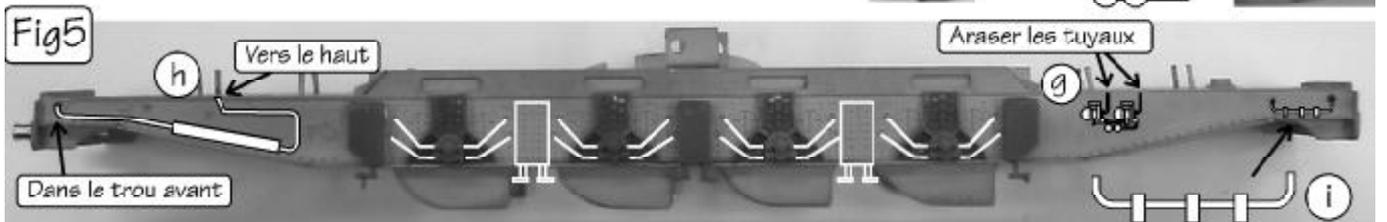
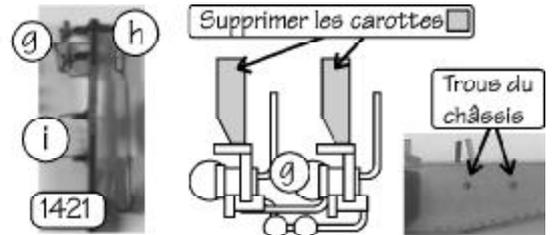
2.6 : Détacher les sablières c, d & e , les ébavurer puis les souder au châssis.

2.7 : Monter les boggies en place et former les tuyaux. Boggies au braquage maximum pour éviter les court-circuits.

Démonter les boggies.

2.8 : Détacher les triple valves g , supprimer les carottes puis les souder au châssis. Les pions au dos entrent dans les trous du châssis. Ajuster les tuyaux au dessus.

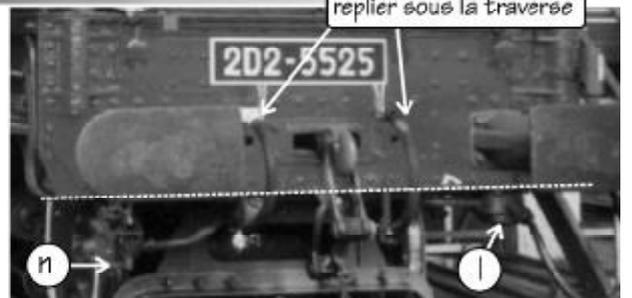
2.9 : Détacher les déshuileurs h et les tuyaux i puis les souder.



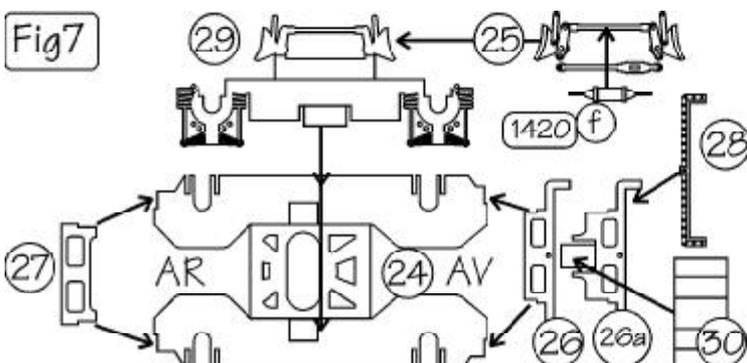
2.9 : Détacher les traverses 12 et les embases de tampon 13. Détacher les renforts de traverse l & m et la prise n de la grappe 1422.

2.11 : Souder 12 sur le châssis puis souder les tampons 2091 en interposant l'embase 13. Souder les renforts l & m, le câblot de l se soude derrière la traverse sous le tampon. Souder la prise n derrière la traverse, le fil épouse le longeron et se perd en haut.

2.12 : Souder les conduites 1262. **Attention : l'usage de l'attelage à elongation ne leur permet pas de pendre "naturellement". Vous devez les conformer pour qu'elles ne dépassent pas du nu de la traverse.**



2.3 : Réalisation des boggies porteurs



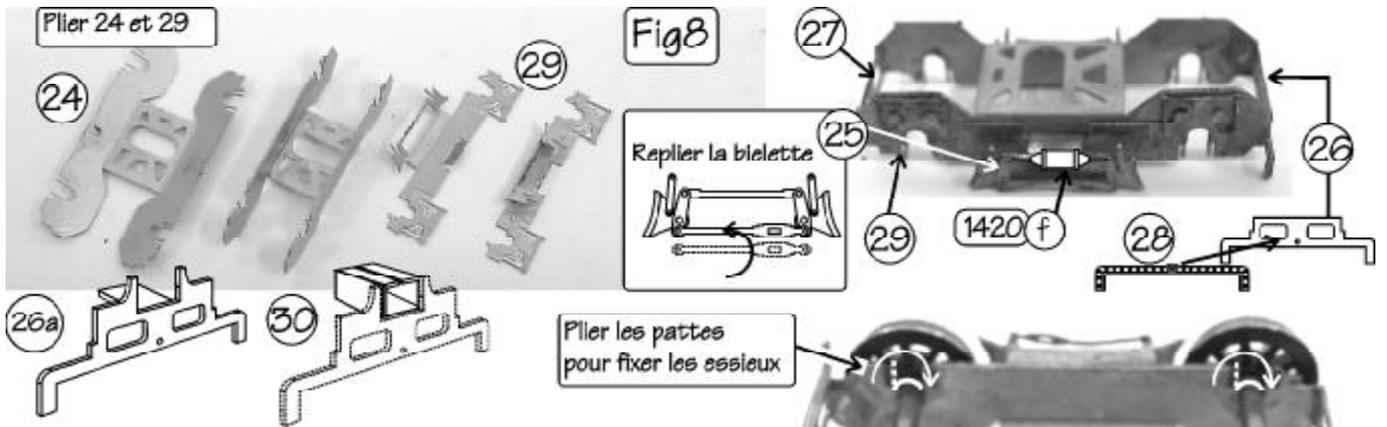
Vous devez choisir entre l'attelage à elongation ou un boîtier monté sur le boggie. A cette fin la traverse 26a peut porter le boîtier 30. Nous ne recommandons pas cette option qui permet une inscription en courbe serrée mais nuit à la tenue de voie du boggie.

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.

Position relative des pièces du boggie



3.4 : Plier le corps du boggie 24 puis les habillages 29. Souder 29 sur 24. Souder 28 sur 26 ou 26a (fil 0.4 pour centrer !)

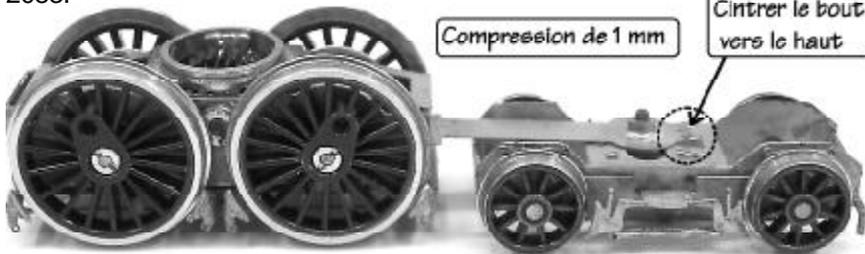
3.5 : Replier la bielette de 25, souder sur 29 puis souder le cylindre f Grp 1420.

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 boggie moteur et le boggie porteur roues à plat et cintrer le timon 37 afin qu'il soit plus bas d' un mm que la face d'appui du boggie. Cintrer le bout de 37 afin qu'il ne gêne pas le coulissement latéral du boggie.

3.9 : Visser le boggie sur le timon avec le pivot 2310 et une vis 2083.



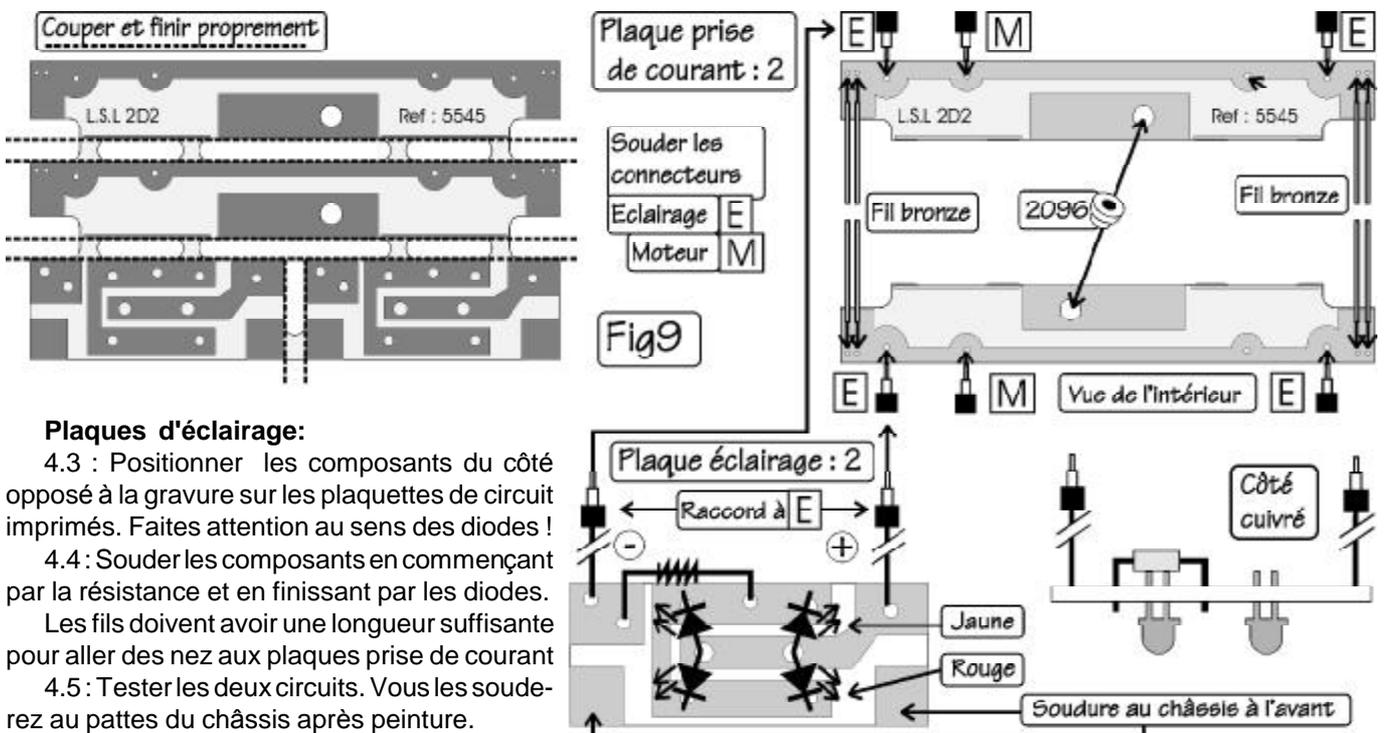
Attention : Les attelages sur les boggies et les attelages à élancement ne peuvent cohabiter mais vous pouvez panacher ! Ex : Elongation extrémité 1 . Boggie extrémité 2.

Si vous optez pour l'élancement passez à leur montage au chapitre 2.5 et poursuivez par le chapitre 2.4.

2.4 : Plaques de CI et moteur

4.1 : Découper proprement la plaque 5545 en 4 éléments: 2 prises de courant et 2 éclairage.

4.2 : **Les plaques prise de courant sont symétriques mais leur fixation est décalée pour que vous conserviez les réglages des fils bronze de contact avec les roues. Souder un écrou 2096 côté cuivre puis souder 1 connecteur à chaque bout. Souder un fil de 25 mm muni d'un connecteur pour le moteur puis souder 4 fils bronze de 20 mm.**



Plaques d'éclairage:

4.3 : Positionner les composants du côté opposé à la gravure sur les plaquettes de circuit imprimés. Faites attention au sens des diodes !

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

Les fils doivent avoir une longueur suffisante pour aller des nez aux plaques prise de courant

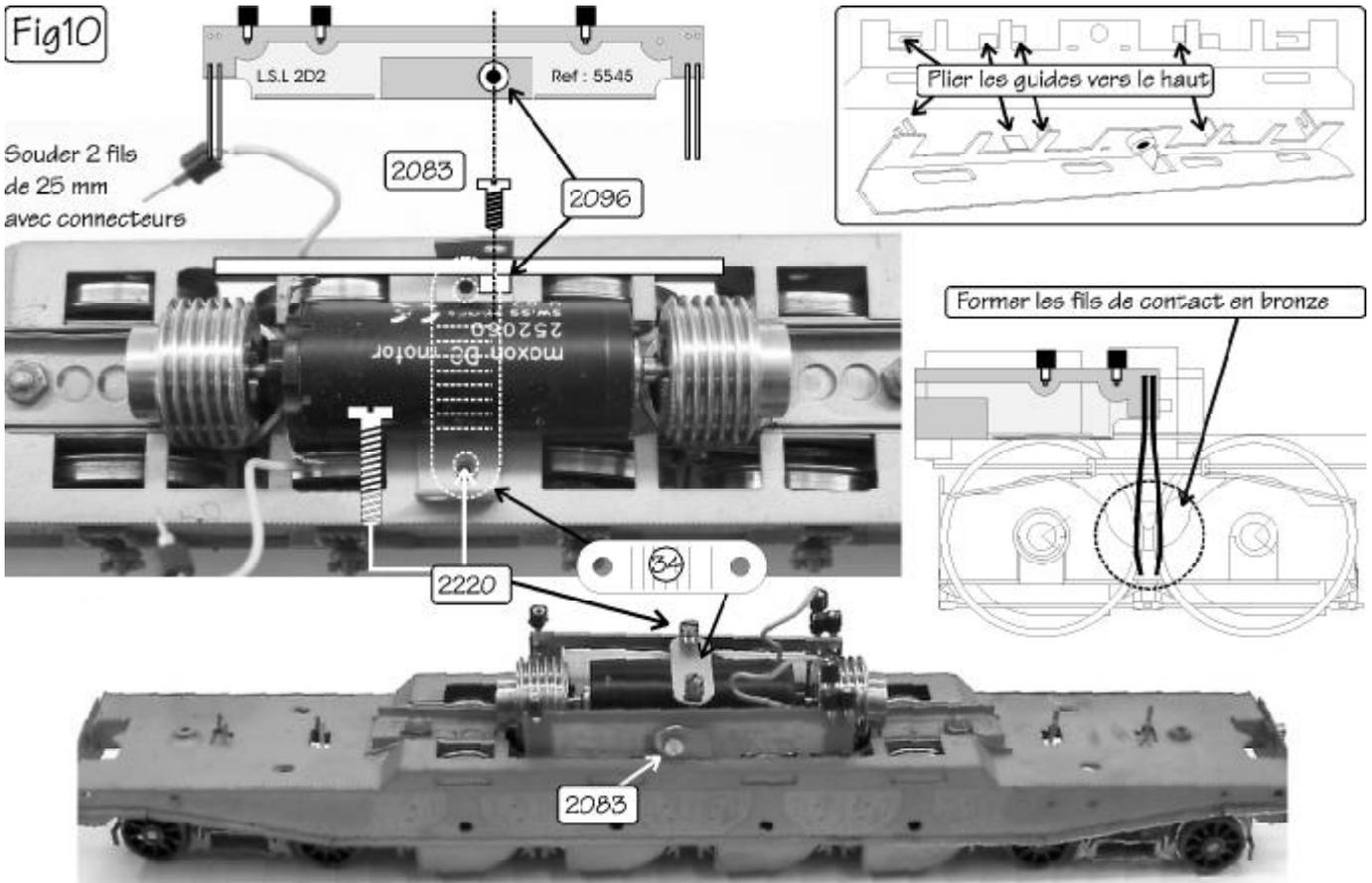
4.5 : Tester les deux circuits. Vous les soudez au pattes du châssis après peinture.

Attention : les pattes support d'éclairage et les pattes guide de plaque prise de courant apparaissent en dessin mais pas sur les photos des pièces de présérie. Ces modifications ont été faites pour la série.

4.6 : 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.

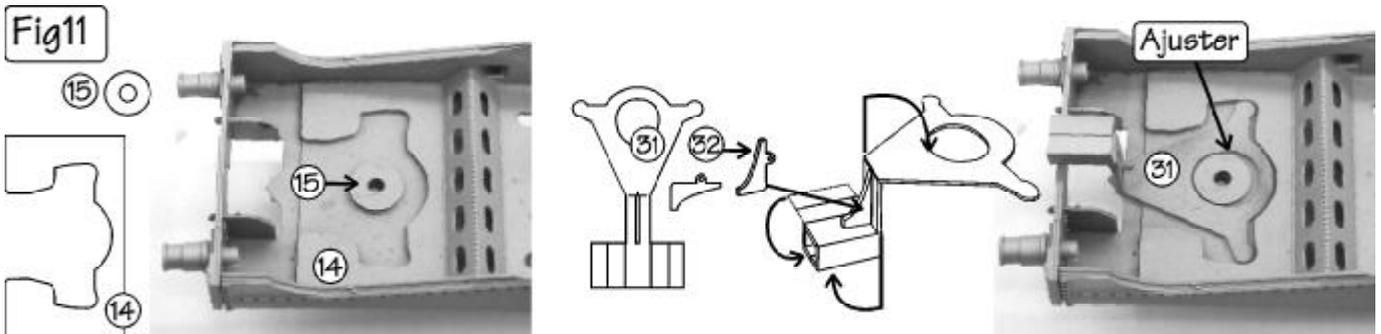
4.7 : Plier les pattes guide du châssis : leur rôle est de guider les plaques de prise de courant et les fils d'éclairage.



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 2 châssis prototypes et sur les 4 de présérie. 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 31&32. Plier 31 comme indiqué Fig 11 puis souder le renfort 32. **Attention à bien libérer le trou 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 r accorder le trou de l'attelage à l'anneau du couvercle

