

A/ REGLAGE DE LA MECANIQUE

Callier les essieux moteur à l'aide des bielles de réglage 201 et des manetons 280 et 281 et de l'axe de bielle motrice 270.

B/ PREPARATION DE LA PARTIE CENTRALE DU TABLIER -SCHEMA 1-* Très important :

Les pièces 203 et 204 doivent se monter librement dans la pièce 202
 Les pièces 216 et 217 doivent se monter librement dans la pièce 215
 Les pièces 231 et 232 doivent se monter librement dans la pièce 230
 ajuster éventuellement les tranches.

* Souder les pièces 203, 216 et 231 (se servir des grandes ouvertures pour les aligner) puis souder le tout sur le support d'arbre intermédiaire 106 . Passer une tige laiton $\varnothing 1\text{mm}$ longueur 26mm et souder à chaque extrémité les leviers : 255 coté droit , 256 coté gauche.

* Réaliser avec du fil maillechort $\varnothing 0.4\text{mm}$ deux barres de liaison pour les bielles de commande de pendule (voir schéma) et les souder sur les leviers 255 et 256.

* Souder les pièces 204, 217 et 232 (se servir de l'ouverture centrale pour les aligner).

C/ TABLIER - SCHEMA 2-

NOTA: le signe # correspond à des amorces sur la face inférieure

* Fraiser les deux trous $\varnothing 1.6$ sur le tablier médian 215 et souder les deux vis 285. Veiller à ce que les têtes ne dépassent pas.
 Plier et superposer les trois parties du tablier 202, 215 et 230, les piéter avec les main-courantes (fil maillechort $\varnothing 0.4\text{mm}$) et la vis 287 montée dans le trou oblong.
 Dresser les chants après soudure.

* Former le tablier avant 233 (voir schéma) et le souder.

* Former et souder les main-montoires (fil laiton $\varnothing 0.6\text{mm}$ - # percer à $\varnothing 0.7\text{mm}$).

* Monter suivant le cas les porte-lanternes 234 (percer deux ou trois trous $\varnothing 0.7\text{mm}$ entr'axe 20mm ou 2x10mm).

* Souder la triple valve 266 sur son support 235 et la monter sur le tablier (# percer à $\varnothing 0.7\text{mm}$).

* Monter le graisseur 267 et son écran 238 (# percer à $\varnothing 1.5\text{mm}$ et $\varnothing 0.7\text{mm}$).

* Cambrer les carters d'arbre de relevage grand modèle 236 ou petit modèle 237 et les souder (# percer à $\varnothing 0.7\text{mm}$).

* Monter (suivant version) les réservoirs d'air 265, les marches 239 et les platelages 240 (# percer à $\varnothing 1.5\text{mm}$ et $\varnothing 0.7\text{mm}$).

* Souder la prise Flaman 225 sous le tablier, utiliser les gravures pour la positionner.

D/ BLOC CYLINDRE-DISTRIBUTION

1° Avant du bloc cylindre - SCHEMA 3-

Monter deux purgeurs 278 dans l'avant de cylindre 271 et souder sur la cloison 206 côté $\frac{1}{2}$ gravure.

2° Arrière du bloc cylindre - SCHEMA 3-

Monter deux purgeurs 278 dans l'arrière de cylindre 272 et souder sur la cloison 207 côté $\frac{1}{2}$ gravure.

3° Finition du bloc cylindre -SCHEMA 3-

Monter les deux sous-ensembles précédents sur le support bloc cylindre-distribution 205, monter de chaque côté une cloison 208, passer au travers le corps de tiroir 273 (il doit dépasser également de chaque côté) puis souder le tout bien perpendiculairement au support.

Recuire légèrement l'enveloppe de cylindre 241, lui faire épouser le bloc puis la souder en partant du haut (bien "tendra" la tôle pour avoir un bon placage). Souder le by-pass 223 sur l'enveloppe. Souder l'extrémité de tiroir 279, monter le décor 242 sur la contre-tige 274 et visser, souder les trois décors 243, 244 et 245 à l'arrière du cylindre.

4° Préparation des glissières 209 -SCHEMA 4-

Ne pas dégrapper les parties hachurées.

Plier la partie haute, monter sur chaque glissière un U laiton de 1x1mm longueur 16mm et souder.

Replier à 90° les parties hachurées vers l'intérieur de la machine.

5° Préparation des bielles

Replier les deux demi-plaques (gravures vers l'extérieur), les caler à l'aide des trois trous extérieurs et souder les bielles d'accouplement 262, 263, 264 et la bielle motrice 257.

6° Assemblage de l'équipage mobile - SCHEMA 5 -

* Retoucher la longueur de la tige de la tête de piston 268 (voir croquis).

* Réalisation de la tête de tiroir : souder les deux plaques 212 E et 212 I en intercalant un fil de laiton \varnothing 0.6mm longueur 12mm et dégrapper les pièces (ne pas souder le fil sur les entourages).

* Monter la bielle motrice 257 dans la tête de piston 268, et mater l'extrémité de l'axe (celui-ci ne doit pas dépasser, recouper éventuellement), la bielle motrice doit osciller librement.

* Assembler à l'aide des rivets 282 la tête de tiroir 212, la biellette 258, le pendule 259, la tête de piston 268 et la bielle commande de pendule 260.

* Souder un fil maillechort \varnothing 0.4mm à l'extrémité arrière de la bielle commande de pendule 260 et recouper suivant schéma.

* Assembler avec un rivet 282 la bielle de commande de coulisse 261 sur la coulisse extérieure 269. Monter la bielle de commande de pendule 260 puis la coulisse intérieure 269 et souder aux extrémités.

* Monter l'axe de bielle motrice 270 sur la bielle de commande de coulisse 261 avec un rivet 282.

7° Montage de l'équipage mobile -SCEMA 6-

Mettre en place la tête de piston et la tête de tiroir.

Souder ensemble les deux supports de glissière 210 et 211, passer au travers la bielle motrice 257, souder les supports sur le bloc cylindre-distribution et fixer les deux glissières sur les supports. Détacher les parties hachurées des glissières.

Mettre en place la coulisse et la maintenir à l'aide de la patte-support 224.

E/ PLANCHER CABINE ET TRAVERSE ARRIERE - SCHEMA 7 -

Plier le marche-pied arrière 220 et souder les marches 221 (en haut) et 222 (en bas).
Souder la traverse arrière 246 et les deux butoirs de tender 247.

F/ MARCHE PIED AVANT - SCHEMA 8-

Plier le marche-pied avant 218 et souder la marche 219.

G/ TRAVERSE AVANT - SCHEMA 8 -

Monter la traverse avant lisse 248 ou rivetée 249 sur le tablier à l'aide des fûts de tampon 275, intercaler une embase ancien modèle 250 ou unifiée 251 sous chaque fût. Enfiler par l'arrière le marchepied et immobiliser le tout par un écrou 290 (Nota : un plat de l'écrou doit être aligné par rapport au bas de la traverse avant).

Monter un ressort 283 sur le tampon rond 276 l'enfiler dans le fût et l'immobiliser en translation par un écrou 288 vissé de son épaisseur sur le tampon. Mettre un point de colle sur l'écrou pour éviter que celui-ci ne se desserre.

H/ BISSEL - Schema 9-

Démonter le bissel de la machine.
Souder la traverse de bissel 226, monter les sabots de frein + chasse-pierre droit 227 ou coudé 228 (au choix) et les relier par un fil laiton \varnothing 0.6mm longueur 21mm.
Souder la brosse de contact avant 252 en butée contre le décor de la traverse (suivant version - ne pas faire si la brosse arrière est montée).
Remonter le bissel sur la machine.

I/ ASSEMBLAGE FINAL - SCHEMA 6 -

* Sur les bielles d'accouplement 262, 263 et 264 fraiser un des trous pour noyer la tête des manetons 280 et 281.

* Monter la bielle d'accouplement 1er/2ème essieu 262 sur le 1er essieu avec un maneton court 280.

* Monter la bielle d'accouplement 3ème/4ème essieu 264 sur le 4ème essieu avec un maneton court 280.

* Monter le tablier équipé, intercaler le tablier central arrière entre le châssis et le tablier.

* Monter le bloc cylindre-distribution sous le tablier, passer la bielle d'accouplement 1er/2ème essieu au travers du support de glissière. Fixer l'arrière par un écrou 288 et l'avant par une vis 286 et un écrou 288.

* Passer les barres de liaison de l'arbre de relevage dans les bielles de commande de pendule 260 et laisser dépasser d'environ 1.5 à 2mm.

- * Monter sur le 3ème essieu la bielle d'accouplement 2ème/4ème essieu 264, la bielle d'accouplement 2ème/3ème essieu 263 (côté trou oblong), la bielle motrice 257 et l'axe de bielle motrice 270.
- * Monter sur le 2ème essieu la bielle d'accouplement 1er/2ème essieu 262 et la bielle d'accouplement 2ème/3ème essieu 263 avec le maneton long 281.
- * Glisser sous le tablier le dessous de plancher de cabine 213 puis le plancher de cabine 220, monter entre les longerons (sous le chassis) l'intérieur de cendrier 229, le timon de tender 214 (passé au travers de la traverse arrière), le pivot de timon 284 puis monter la vis 287 et immobiliser le tout par l'écrou 289.
- * Souder la brosse de contact arrière 253 sur le timon 214 (attention elle ne peut pas faire double emploi avec la brosse de contact avant 252 montée sur le bissel).
- * Former l'enveloppe de cendrier 254, la clipser dans l'intérieur de cendrier 229 et la fixer avec la vis arrière de maintien du dessous de chassis.

LE MONTAGE DU 2ème SET EST TERMINE

NOTICE DE MONTAGE 140 C
2ème Set (EMBIELLAGE + TABLIER)
ADDITIF

Cette note est un additif concernant la notice du deuxième set

1 / REFERENCEMENT AUX SCHEMAS ET SCHEMAS COMPLEMENTAIRES

A/ REGLAGE DE LA MECANIQUE	
B/ PREPARATION DE LA PARTIE CENTRALE DU TABLIER	----> SCHEMA 1
C/ TABLIER	-----> SCHEMA 2
D/ BLOC CYLINDRE-DISTRIBUTION	
1° Avant du bloc cylindre	-----> SCHEMA 3
2° Arrière du bloc cylindre	-----> SCHEMA 3
3° Finition du bloc cylindre	-----> SCHEMA 3
4° Préparation des glissières 209	-----> SCHEMA 4
5° Préparation des bielles	
6° Assemblage de l'équipage mobile	-----> SCHEMA 5
7° Montage de l'équipage mobile	-----> SCHEMA 6
E/ PLANCHER CABINE ET TRAVERSE ARRIERE	-----> SCHEMA 7
F/ MARCHE-PIED AVANT	-----> SCHEMA 8
G/ TRAVERSE AVANT	-----> SCHEMA 8
H/ BISSEL	-----> SCHEMA 9
I/ ASSEMBLAGE FINAL	-----> SCHEMA 6

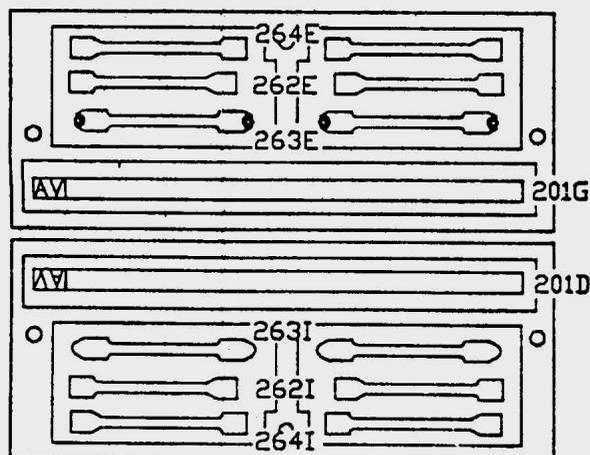
Tous ces schémas sont fournis en annexe.

2 / BIELLES D'ACCOUPLMENT D'ESSIEUX

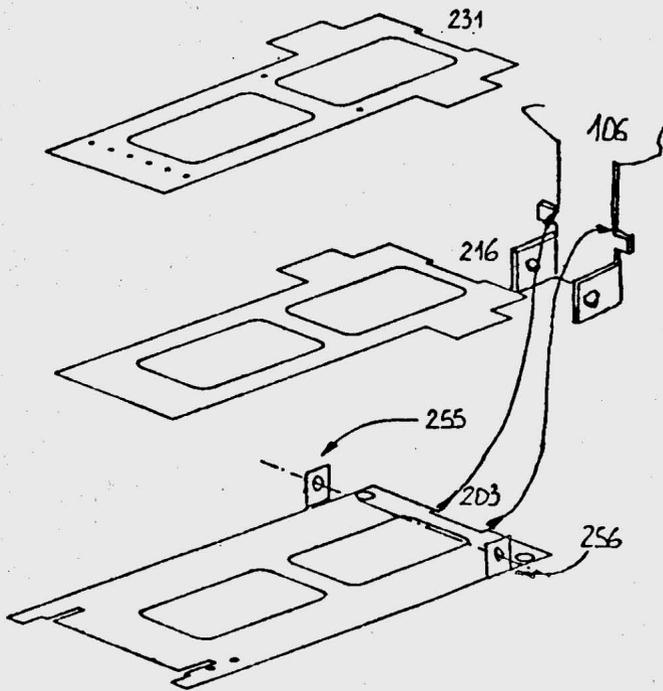
Nous avons constaté un léger décalage du film servant à réaliser la gravure des bielles, ce décalage rendant la marche de la machine équipée de bielles un peu cahotique. De ce fait vous trouverez ci-joint une plaque en remplacement des pièces défectueuses.

NOMENCLATURE

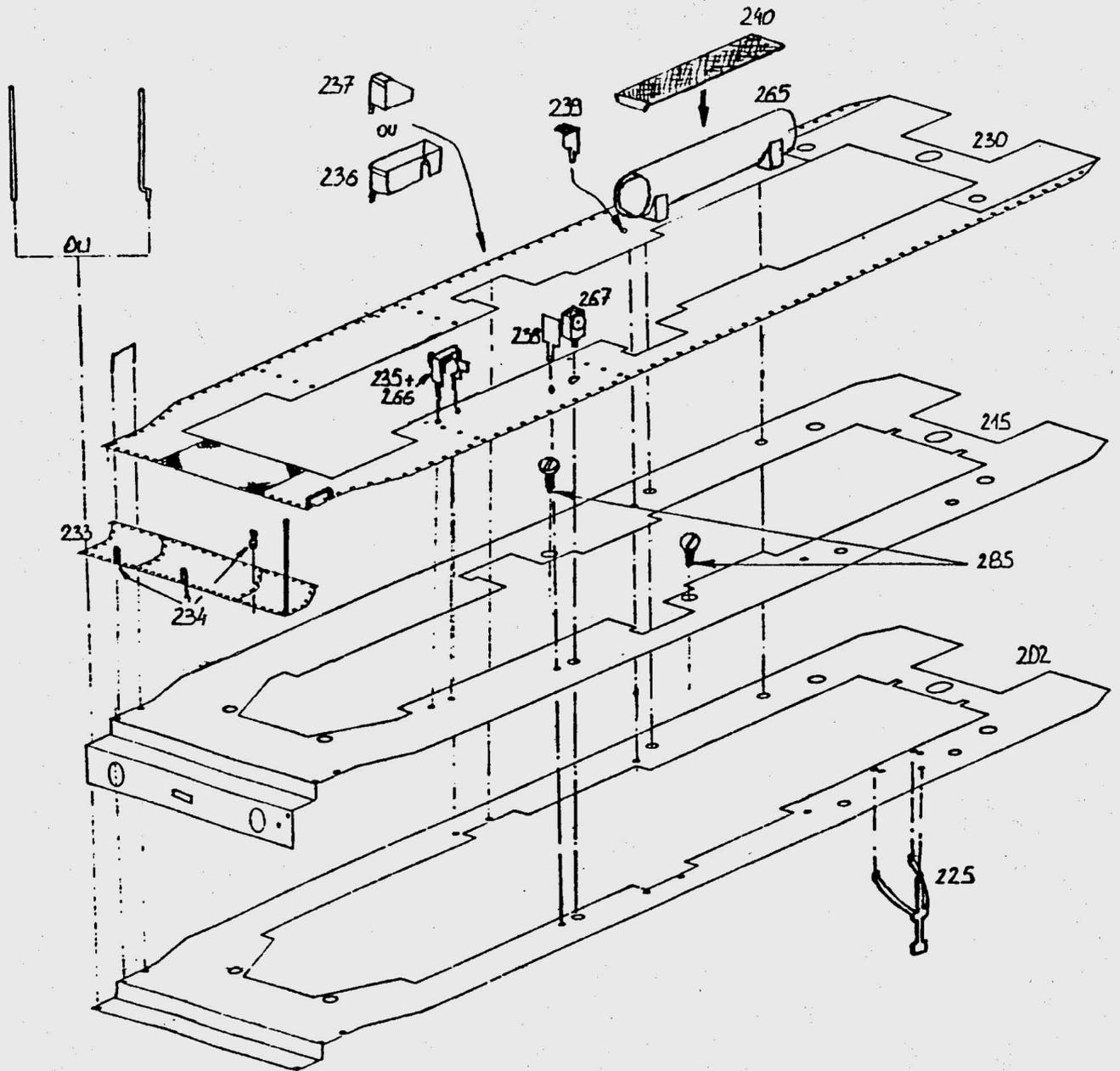
REP	NOMBRE	DESIGNATION
		PLAQUE MAILLECHORT PHOTOGRAVEE Ep 0.5
201	1D+1G	BIELLE DE REGLAGE
262	2E+2I	BIELLE D'ACCOUPLMENT 1er/2ème ESSIEU
263	2E+2I	BIELLE D'ACCOUPLMENT 2ème/3ème ESSIEU
264	2E+2I	BIELLE D'ACCOUPLMENT 3ème/4ème ESSIEU



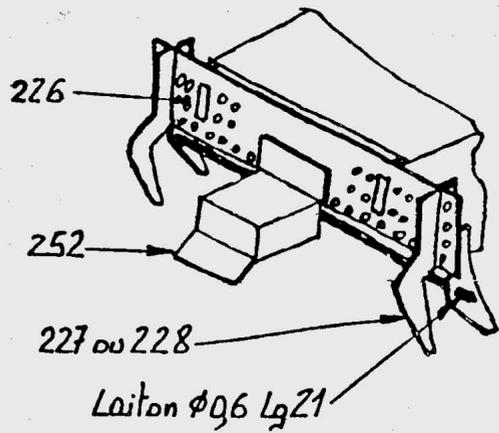
SCHEMA 1



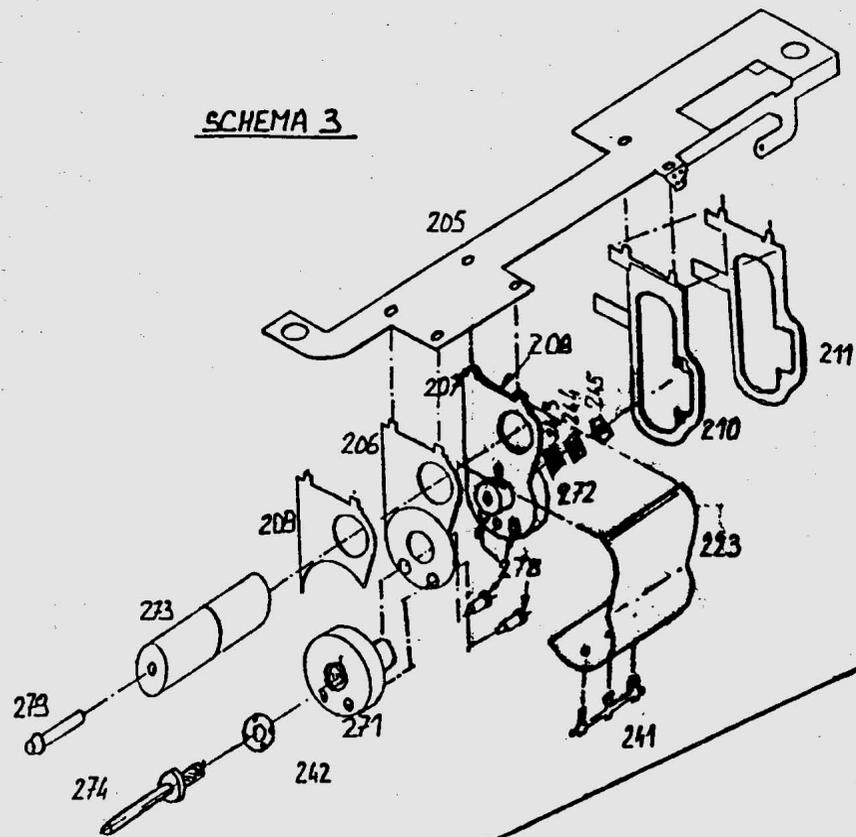
SCHEMA 2



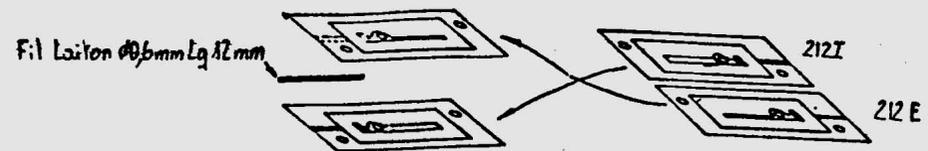
SCHEMA 9



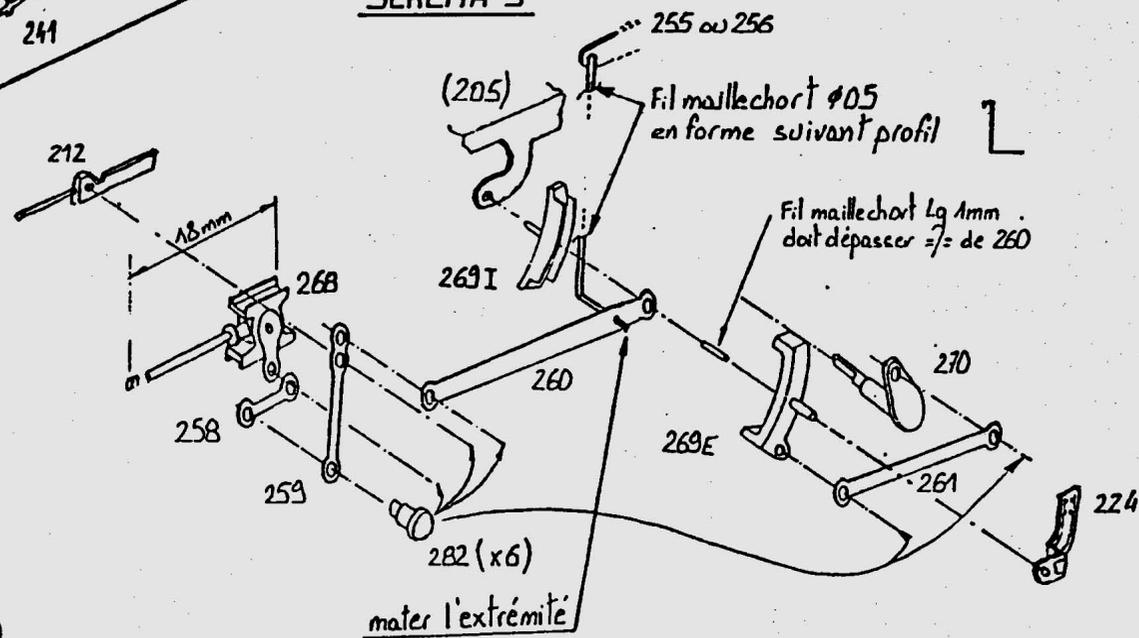
SCHEMA 3



SCHEMA 4



SCHEMA 5



A SUPPRIMER APRES ASSEMBLAGE

16mm

enficher dans 272

souder sur 210

mater l'extrémité

