

NOTICE DE MONTAGE
A1A-A1A 62000 S.N.C.F.

Sauf mention particulière, les amorces de pliage seront à l'intérieur. Les deux bogies se montent d'une façon identique. Le bogie moteur reçoit en plus les engrenages et vis sans fin.

A - MONTAGE DES BOGIES

- Avant chaque opération se référer aux dessins.
- Ajuster les paliers d'essieux sur les flasques de châssis intérieurs 54, particulièrement l'essieu médian qui est suspendu et devra coulisser librement.
- Sur les deux pièces 61, pratiquer des encoches de 2mm de large et de 1,5mm de profondeur avant de plier à 90°
- Plier les deux pièces 56, puis introduire dans leur fente chaque pièce 61. Plaquer les deux pièces, les trous en correspondance et souder. Un écrou de D=1,6mm sera soudé au centre ainsi que sur les deux côtés de 56.
- Sur chaque pièce 54, souder trois écrous d=1,4mm et les affleurer sur l'extérieur, puis les deux biellettes 78 dans les encoches prévues, en laissant un jeu de 8/10mm environ sur l'extérieur de 54.
- Positionner un flasque 54 sur l'ensemble 61/65, ajuster si nécessaire puis le pointer. Sur 56, engager les deux paliers 67 épaulement mince à l'extérieur, introduire dans ces derniers l'axe de la vis sans fin 69 et vérifier si elle tourne librement. Limer l'écrou central de 56 si nécessaire. Lorsque tout est correct, souder définitivement puis effectuer de même pour l'autre flasque, en parfait alignement.
- Sur l'axe 69, côté épaulement court, introduire une vis sans fin 68, serrer modérément avec un écrou de 2mm. Côté épaulement long, glisser un engrenage 70, une entretoise de diamètre 2 x 1,5, une vis 68 puis un écrou de diamètre 2mm et serrer
- Mettre en place dans le trou de 61 le palier de cardan 50, introduire l'ensemble axe-engrenages 70. Positionner afin que les deux engrenages s'entraînent sans point dur et avec un léger jeu de denture. Souder alors 50 dans cette position. Il sera peut-être nécessaire d'intercaler une ou plusieurs rondelles afin d'aligner les engrenages (utiliser les rondelles en chrysocale fournies avec les contacts.)
- Souder sur les entretoises 57 un écrou diamètre 1,6mm ; Les souder ainsi équipées entre les flasques 54. (têtes d'écrous intérieures).
- Mettre en forme les supports d'attelage ROCO 62 (court ou universel non fournis).
- Souder 62 entre chaque flasque 54 (encoches prévues).
- Avec le fil de bronze de 3/10mm, former quatre ressorts de suspension selon fig 3 et les introduire par l'arrière du châssis dans les encoches prévues.. Les fixer par un point de soudure côté « U » (fig 3). Vérifier l'efficacité en introduisant l'essieu médian.

NOTA

Les paliers 67 pourront être fixés à l'aide d'une goutte de colle cyano, après démontage de l'ensemble des pignons, axes et paliers et dégraissage du bogie moteur. Remonter le tout ensuite.

- Découper quatre isolants selon fig 1 dans du bristol de 2/10 épaisseur maxi. Se servir des frotteurs 52 comme gabarit. Après avoir cambré les trois lames de contact de chaque 52 fig 1, les remettre en place à l'aide des vis TC d=1,4 x 3 et rondelles isolantes. (Attention, ces dernières possèdent un petit épaulement qui doit entrer dans le trou du frotteur.)

.../...

Sur la vis du milieu de chaque frotteur, intercaler des cosses à souder les fils (deux à trois par vis) selon fig 1.

- Vérifier l'isolement de chaque frotteur 52
- Plier les sabots de freins droite et gauche 59/60 selon fig 2 (attention deux plis extérieurs par pièce). Ces pièces étant fragiles, renforcer par une soudure les plis.
- Les souder à l'intérieur des flancs 58 ; attention à la position du trou de chaque pièce, puis souder un fil de laiton de 4/10 à la partie inférieure fig 2.
- Souder une timonerie 79 sur chaque dessus de flanc 58
- Monter à l'aide des vis TF de 1,6 x 3 les flancs de bogies sur chaque châssis rep A1 fig 2 et 3
- Pour ceux qui souhaitent rendre solidaires les deux flancs d'un bogie, traverser d'un fil de laiton de 4/10 les trous mentionnés précédemment, des ensembles sabots de freins 59/60. Souder, puis couper les fils à longueur.

NOTA IMPORTANT

Avant de terminer le montage des bogies, par suite d'une erreur de notre sous-traitant, le brunissage des roues rend ces dernières isolantes, il est nécessaire de découper à l'aide d'un papier de verre très fin les tables de roulement des roues non bandagées ainsi qu'un cercla à l'intérieur de l'ensemble des roues au niveau des frotteurs.

- Ceci fait, mettre les essieux en place, monter les plaques dessous de châssis 55 sur chaque bogie, à l'aide de vis TR de 1,6 x 3
S'assurer du bon fonctionnement de l'ensemble, tant mécanique que électrique.

B - MONTAGE DU TABLIER

- Plier les pièces 29 afin de former un U, les pointer sur le dessous du tablier 28. Les gros trous pour la soudure doivent tomber en correspondance.
- Lorsque la mise en place est bonne, renforcer les soudures. (rectifier en affleurant si nécessaire avec une lime douce) .
- Après avoir plié à 90°C les supports marchepieds 35, les souder aux extrémités des longerons et sur le tablier.
- Former les huit marches inférieures 36 (avec contremarches) Rabattre à 90° le bord tramé fig 5
- Rabattre le même bord tramé sur les quatre marches restantes
- Sur chaque pièce 35, présenter les marches (deux inférieures, une supérieures), pointer
- Présenter les traverses 30, de façon à ce que les marches soient horizontales ; Régler, pointer, souder

L'ensemble ainsi monté ne doit pas être gauche., les quatre marchepieds doivent reposer ensemble sur une surface plane.

- Equiper chaque traverse 30
 - Du support d'attelage automatique 23
 - Des deux mains d'attaleur en fil de 5/10
 - Après les avoir monté, les attelages 31
 - Idem pour les tampons 32
 - Des phares 33

- Sous le tablier, souder les quatre points de levage 34
- Mettre en place et souder les platelages avant et arrières 25/26
- De même pour les platelages latéraux 27. Affleurer si nécessaire. Contre-percer les trous pour rambardes.
- Former les rambardes de traverse suivant gabarit en fil de 5/10 Présenter, ajuster, puis souder sur celles-ci après avoir introduit trois supports de rambardes 39. Souder ensuite 40. fig 7
- Former chaque grande rambarde latérale suivant gabarit pour les extrémités.
- Mettre en place un support 37 et 38 et souder
- Couper 7 morceaux de fil de 15mm de long après avoir contre-percés , si nécessaire, les trous du tablier, les introduire dans ces trous et les souder à la rambarde ; De même sous le tablier, en maintenant un parallélisme entre la rambarde et le tablier.
- Couper et ajuster les huit rambardes intermédiaires.
- Former la rambarde arrière droite (voir gabarit) puis mettre en place et souder à l'aide de deux supports 38.
- Idem pour la rambarde arrière gauche avec un support 38

C - MONTAGE DU CAPOT AVANT

- Sur 14, ajuster le grillage 17 et le couvre joint 16. Souder ou coller.
- Sur le capot 06, souder ou coller
 - Le bloc dessus capot avant 10
 - Après avoir pratiqué à la lime deux chanfreins à 45° sur les grands cotés, les plaques coté radiateur 11
 - L'extrémité 14 équipée
 - Par l'intérieur, un grillage 17 entre 10 et 12
 - L'ensemble trappe de visite de culbuteurs préalablement assemblé 12
 - Les quatre cheminées d'échappement 09
 - Les deux trappes de visite rondes 18
 - Le support 08 et la trompe d'avertissement 07 préalablement assemblée
- Introduire à l'intérieur, après y avoir soudé deux écrous de 1,4mm le renfort 83 figure 4 et 5
- Pour terminer, mettre en place les supports de main courante 13, les traverser d'un fil laiton de 4/10, souder par l'intérieur.

D - MONTAGE DU CAPOT ARRIERE

- Ajuster sur le bloc capot arrière la pièce gravée, la souder ou coller sur celui-ci, souder la pièce mince à l'intérieur : elle figure la porte d'accès au capot arrière.
- Passer et souder un fil de laiton dans les deux trous au dessus de la porte, figurant la gouttière.
- Souder deux supports de main courante 13 traversés d'un fil laiton de 4/10 dans les trous supérieurs
- Les trous inférieurs seront laissés intacts.

E - MONTAGE DE LA CABINE

- Recouper les fenêtres 24 afin de les positionner entre l'extrémité supérieure et l'amorce de pliage de la cabine, puis les souder.
- Former la cabine ; Souder pour fermer
- Surcharger extérieurement de soudure les quatre angles supérieurs et l'inférieur de raccordement, puis refaire les angles à la lime.

- Mettre en forme le toit de cabine 02. Repérer le milieu de celui-ci par un trait de crayon ou e feutre. Repérer également le milieu de l'arrondi de cabine de chaque coté, puis pointer le toit par l'intérieur, les traits en correspondance. Souder définitivement.
- Sur les fenêtres correspondantes, souder ou coller les encadrements 03/04.
- Assembler en soudant sur la partie repérée arrière de la cabine le petit capot à l'aide de trois languettes.

F - MONTAGE DU RESERVOIR DE GAS-OIL

- Former 42, souder les côtés rabattus par l'intérieur, puis rabattre le dessus et souder sur l'extérieur.
- Souder les deux bouchons 43 de réservoir dans les trous oblongs. Il dépasseront de 1mm environ de l'aplomb du réservoir de chaque côté.
- Dans les deux petits trous, souder verticalement deux fils de 5/10 qui dépasseront de 4 à 5mm au dessus du réservoir.

G - ASSEMBLAGE FINAL

- Voir pièce complémentaire (modif). Les bouchons de réservoir se trouvent du coté cabine fig 5
- Souder dans les trous, après les avoir agrandis si nécessaire (rep B fig 4), les deux réservoirs d'air
- Après l'avoir plié (plis languette à l'extérieur), mettre en place le support moteur en le soudant (fig 4)
- Monter le moteur à l'aide de deux visTC de 1,6 x 3 (Côte cabine).
- Souder un cardan mâle 75 sur l'axe 72 ; Souder l'ergot sur la tête à l'aide d'un fil de laiton traversant..
- Positionner le moteur et monter de la même manière l'autre cardan en ajustant la longueur après avoir emmanché le cardan femelle sur l'axe du pignon supérieur.
- Mettre en place le lest à l'aide de la vis TC de 2mm (trous de plaque à agrandir). repC fig 4
- Mettre en place chaque bogie fig 4 à l'aide de 51, une rondelle et une vis TC de 1,6 x 4.
- Raccorder électriquement le moteur aux quatre prises de courant
- Effectuer un essai de fonctionnement.

H – OPERATIONS DE PEINTURE

Peut être à présent envisagée , après un démontage partiel.

- Vert Celtique pour les capots / les cabines,
- Jaune jonquille pour les bandes de visibilité et les traverses de choc
- Gris ardoise pour le châssis ou les bogies
- Gris ou noir pour les rambardes

Pour l'emplacement exact des différentes teintes, il est conseillé de se référer à des photos ou de relever sur l'engin même.

I - MONTAGE FINAL

Remonter les bogies, moteur, cardans

Avant de mettre en place le capot avant et l'ensemble cabine-capot arrière, à l'aide de 6 vis de 1,4 mm (voir nomenclature), mettre en place les vitrages de la cabine, coller les essuie-glaces et, après les avoir décorés, les macarons SNCF et les plaques d'immatriculation .(Trous de fixation capots cabine : rep D fig 4)

RMCF: A1A-A1A 62000 SNCF

Ce Kit comporte environ 257 Pièces + visserie

REFERENCE	DESIGNATIONS	NATURE	NOMBRE	VERIF
80001	CABINE	Photogravure	1	
80002	TOIT CABINE	Photogravure	1	
80003	COUVRE-JOINT DE FENÊTRE DE CABINE (Petit)	Photogravure	2	
80004	COUVRE-JOINT DE FENÊTRE DE CABINE (Grand)	Photogravure	2	
80005	ESSUIE-GLACE	Photogravure	4	
80006	CAPOT AVANT	Photogravure	1	
80007	TROMPE AVERTISSEMENT	Fonderie	2	
80008	SUPPORT POUR TROMPE AVERTISSEMENT	Photogravure	2	
80009	ECHAPPEMENTS	Fonderie	4	
80010	BLOC DESSUS CAPOT AVANT	Fonderie	1	
80011	PLAQUES COTE RADIATEUR	Photogravure	2	
80012	TRAPPE VISITE CULBUTEURS	Photogravure	2	
80013	SUPPORT DE MAIN COURANTE AV et AR	Décolletage	14	
80014	BLOC CAPOT AVANT	Fonderie	1	
80015	BLOC CAPOT AR + 2 PIECES Photogravure/voir 81	Fonderie	3	
80016	COUVRE JOINTS DE RADIATEUR	Photogravure	1	
80017	GRILLAGE (A couper)	grillage fils laiton	1	
80018	TRAPPE DE VISITE DESSUS AR du CAPOT AV	Photogravure	2	
80019	VITRAGES DE CABINE	Rhodoid	1	
80020	MACARON SNCF	Photogravure	2	
80021	PLAQUE IMMATRICULATION	Photogravure	2	
80022	CAPOT AR (Plié-cintré)	Photogravure	1	
80023	SUPPORT ATTELAGE AUTOMATIQUE	Photogravure	2	
80024	FENETRE DE CABINE	Photogravure	2	
80025	PLATELAGE AV	Photogravure	1	
80026	PLATELAGE AR	Photogravure	1	
80027	PLATELAGE LATERAL	Photogravure	2	
80028	PLAQUE CHASSIS + DESSOUS AMOVIBLE	Photogravure	2	
80029	LONGERONS	Photogravure	2	
80030	PLAQUES DE TAMPONNEMENT	Photogravure	2	
80031	ATTELAGES A CHOQUELLE	Photogravure	2	
80032	TAMPONS	Fonderie	4	
80033	PHARES UNIFIES	Fonderie	4	
80034	POINT D'ANCRAGE DE LEVAGE	Fonderie	4	
80035	SUPPORTS DE MARCHEPIED (2D & 2G)	Photogravure	4	
80036	MARCHEPIEDS	Photogravure	12	
80037	SUPPORT DE RAMBARDES 2 TROUS MILIEU	Photogravure	2	

80038	SUPPORT DE RAMBARDES 1 TROU HAUT	Photogravure	5
80039	SUPPORT DE RAMBARDES 2 TROUS BAS	Photogravure	6
80040	RENFORT AR SUPPORT DE RAMBARDE / Sur 39	Photogravure	2
80041	CYLINDRE D'AIR	Décolletage	2
80042	RESERVOIR A FUEL	Photogravure	1
80043	BOUCHON DE RESERVOIR	Fonderie	2
80044	MOTEUR	MAXON	1
80045	POIGNEE D'ATTELEUR (Fil 5/10èmes à façonner)	fil laiton	1
80046	Fil de 5/10èmes l=15cm pour rambardes)	fil laiton	10
80047	Fil de 4/10èmes l=15cm pour mains courantes /sur 13)	fil laiton	2
80048	Fil électrique 15 cm	fil électrique	2
80049			
80050	PALIER DE CARDAN	Décolletage	1
80051	PIVOT DE BOGIE	Décolletage	2
80052	Frotteur de prise de courant	Photogravure	4
80053	Support moteur	Photogravure	1
80054	Chassis interne de bogie	Photogravure	4
80055	PLAQUE DESSOUS DE CHASSIS "RMCF"	Photogravure	2
80056	SUPPORT DE VIS SANS FIN	Décolletage	2
80057	ENTRETOISE CHASSIS DE BOGIE	Décolletage	4
80058	FLANC DE BOGIE	Fonderie	4
80059	Sabots de freins droits	Photogravure	4
80060	SABOTS DE FREIN GAUCHE	Photogravure	4
80061	SUPPORT AXE DE CARDAN (BOGIE)	Photogravure	2
80062	PIECES RECEPTION ATTELAGE COURT ROCO	Photogravure	2
80063	ESSIEU NON BANDAGE	Décolletage	4
80064	ESSIEU BANDAGE	Décolletage	2
80065	DEMI-ACCOUPLLEMENT DE FREIN	Fonderie	2
80066	PALIER D'ESSIEU (Monté sur essieu)	Décolletage	12
80067	PALIER POUR AXE LONGITUDINAL Percé à 2,5mm	Décolletage	2
80068	VIS SANS FIN	Décolletage	2
80069	AXE DE VIS SANS FIN	Décolletage	1
80070	ENGRENAGE 25 Dents	Décolletage	2
80071	ROUE TANGENTE	Décolletage	2
80072	AXE DE CARDAN	laiton étiré	1
80073	CARDAN FEMELLE (Repercé à 2mm)	Fonderie	1
80074	CARDAN FEMELLE (percé à 1,2mm- sortie moteur)	Fonderie	1
80075	CARDAN MALE + AXE à souder l=72mm	Fonderie	3
80076	ECROU A SOUDER D=1,4mm	Décolletage	14
80077	ECROU A SOUDER D=1,6mm	Décolletage	10
80078	BIELLETTE SUPPORT D'ARTICULATION	Fonderie	8
80079	TIMONERIE DE FREIN	Photogravure	4
80080	RONDELLES ISOLANTES FROTTEURS	Décolletage	12
80081	PLAQUE CADRE CAPOT AR voir 8/00 15	Photogravure	2
80082	BANDAGE ADHERENCE MÄRKLIN Ref 7154	Caoutchouc	4
80083	ENTRETOISE POUR FIXATION CAPOT AV Situé AR	Décolletage	1
80084	LEST	Fonderie	1
80085	VIS pour Lest	Visserie	2
80086	FIL POUR SUSPENSION 2ème ESSIEU	Bronze étiré	1

			TOTAL	262	
	VISSERIE				
	Vis TC D=1,6 x 4mm	Pivot de bogie	Visserie	2	
	Vis TF D=1,6 x 3mm	Fixation coté de bogie	Visserie	4	
	Vis TC D=1,6 x 3mm	Fixation carter + moteur	Visserie	6	
	Rondelle d=1,6mm - D=5mm - e= 0,3mm acier (pivot bogies)		Visserie	2	
	Vis TC D=1,4 x 3mm	Fixation frotteurs	Visserie	12	
	Vis TC D=1,4 x 4mm	Fixation 80083	Visserie	2	
	Vis TC D=1,4 x 5mm	Fixation 14 & 15	Visserie	4	
	Ecrous D=1,4mm	Fixation 14 & 15	Visserie	4	
	Ecrous D=2 mm	Axe de vis sans fin	Visserie	2	
	Entretoise vis sans fin intérieur	Tube d = 2mm	Tube laiton	1	

SCHEMA 1

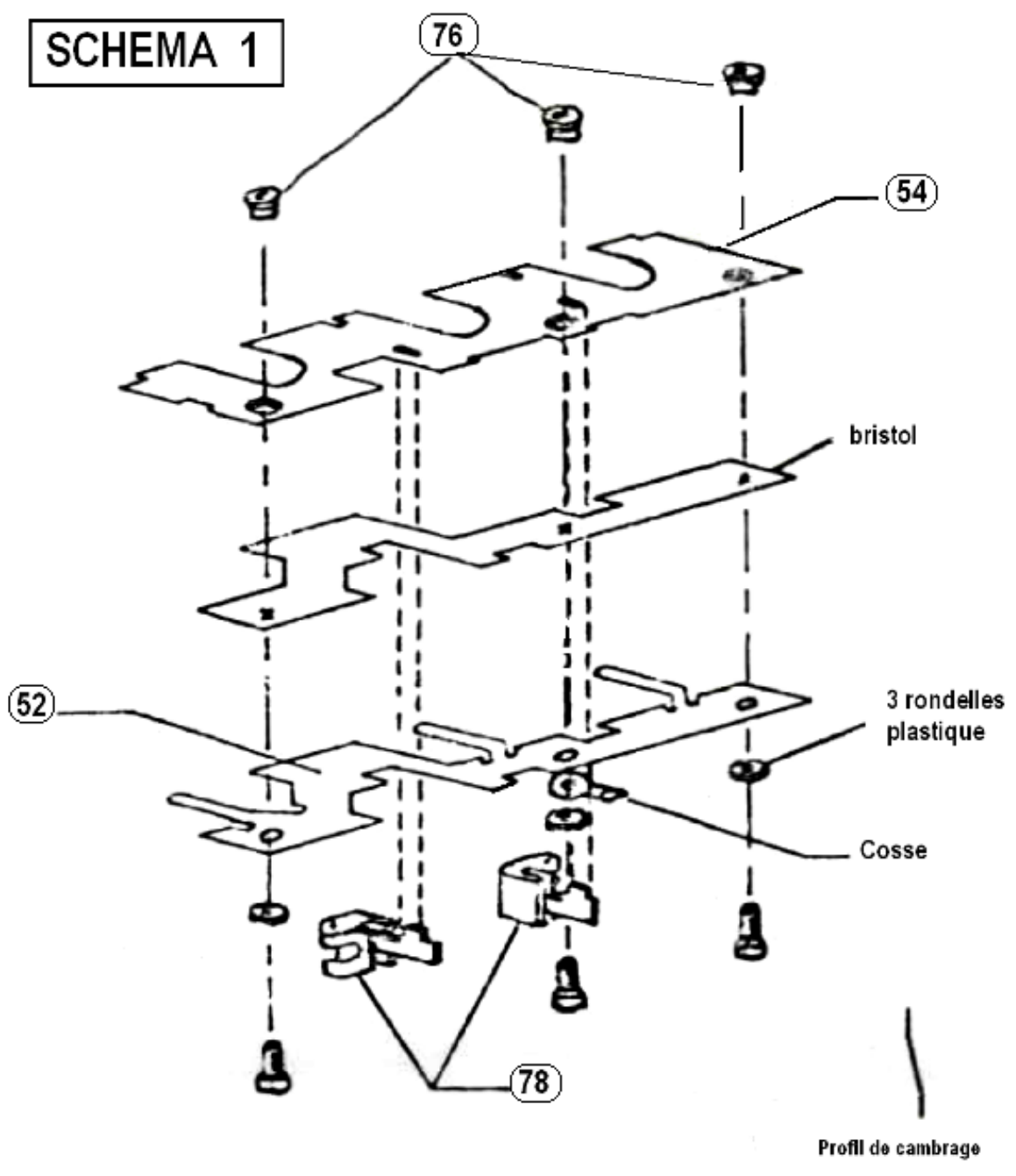


Figure 1bis

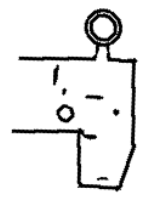
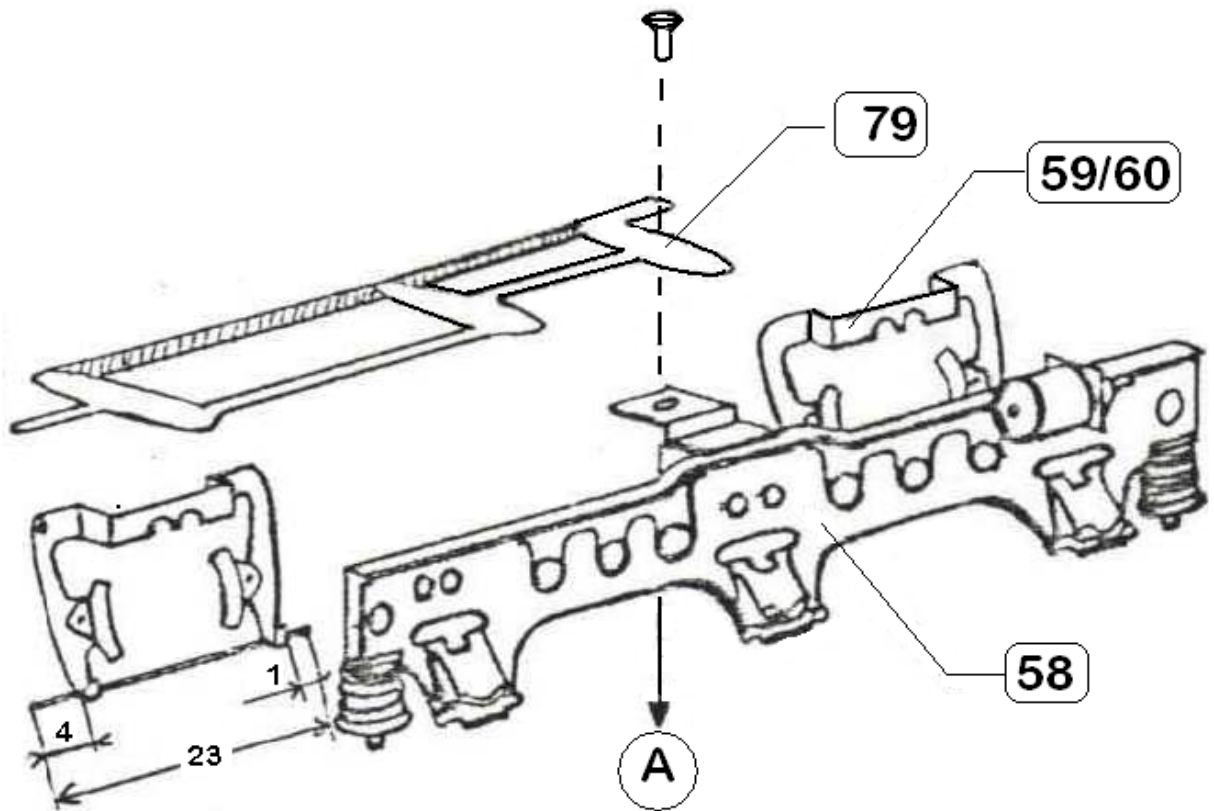
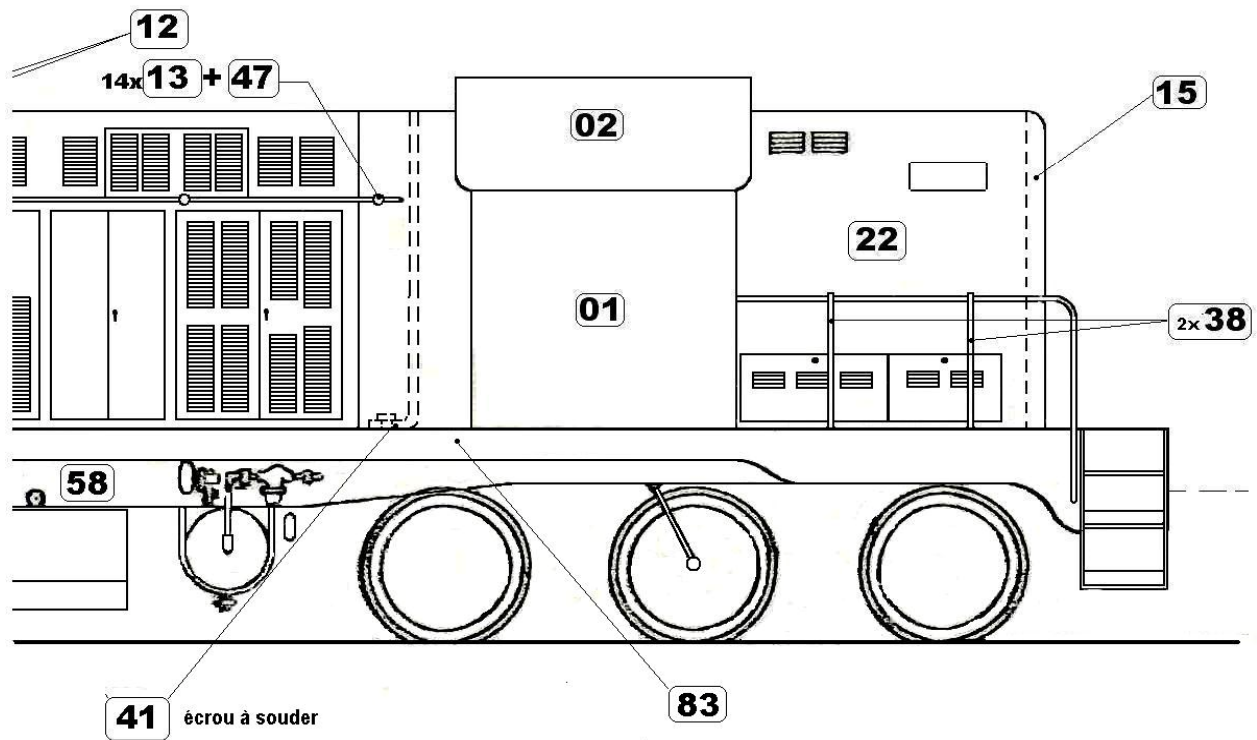
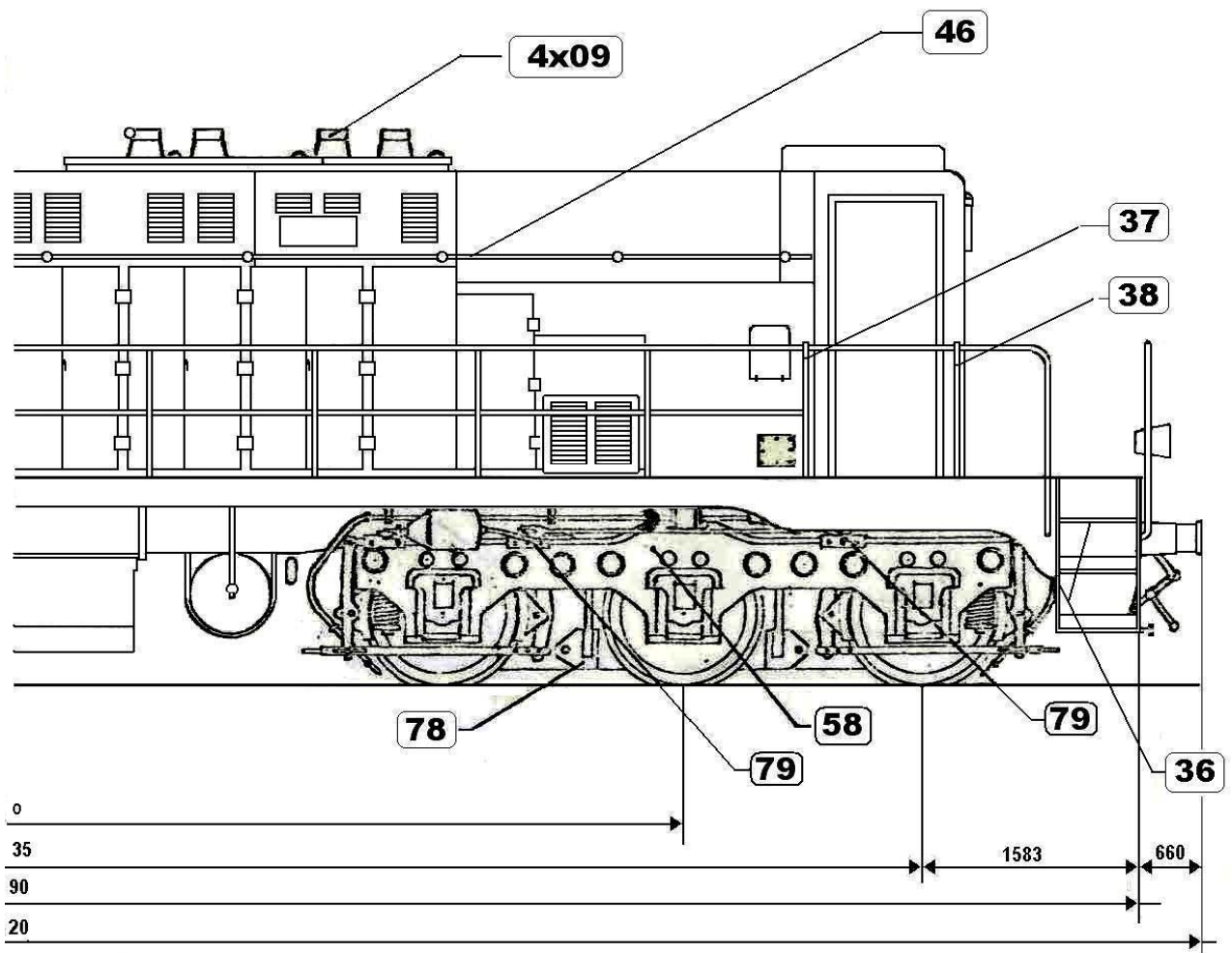
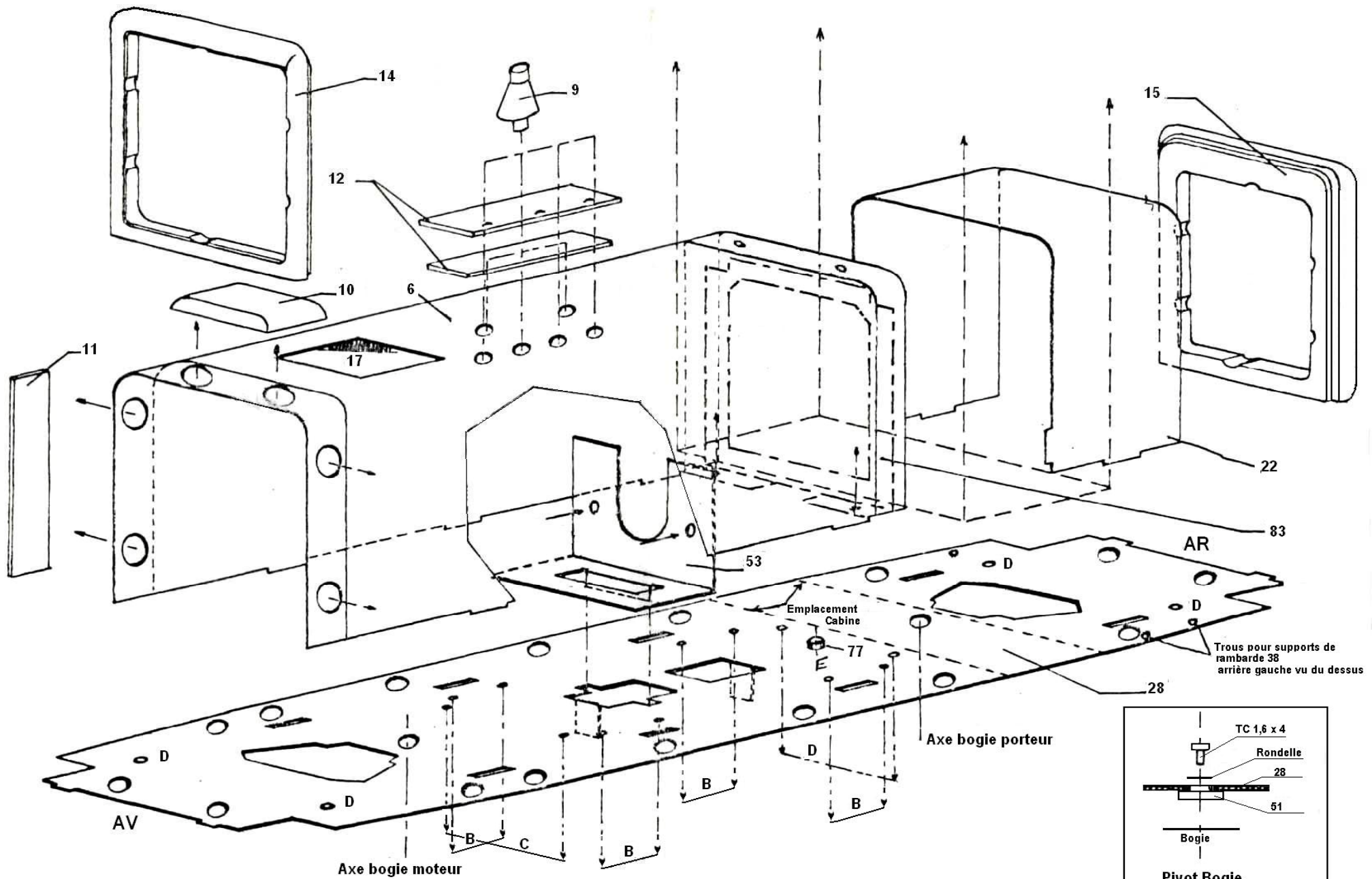


FIGURE 2







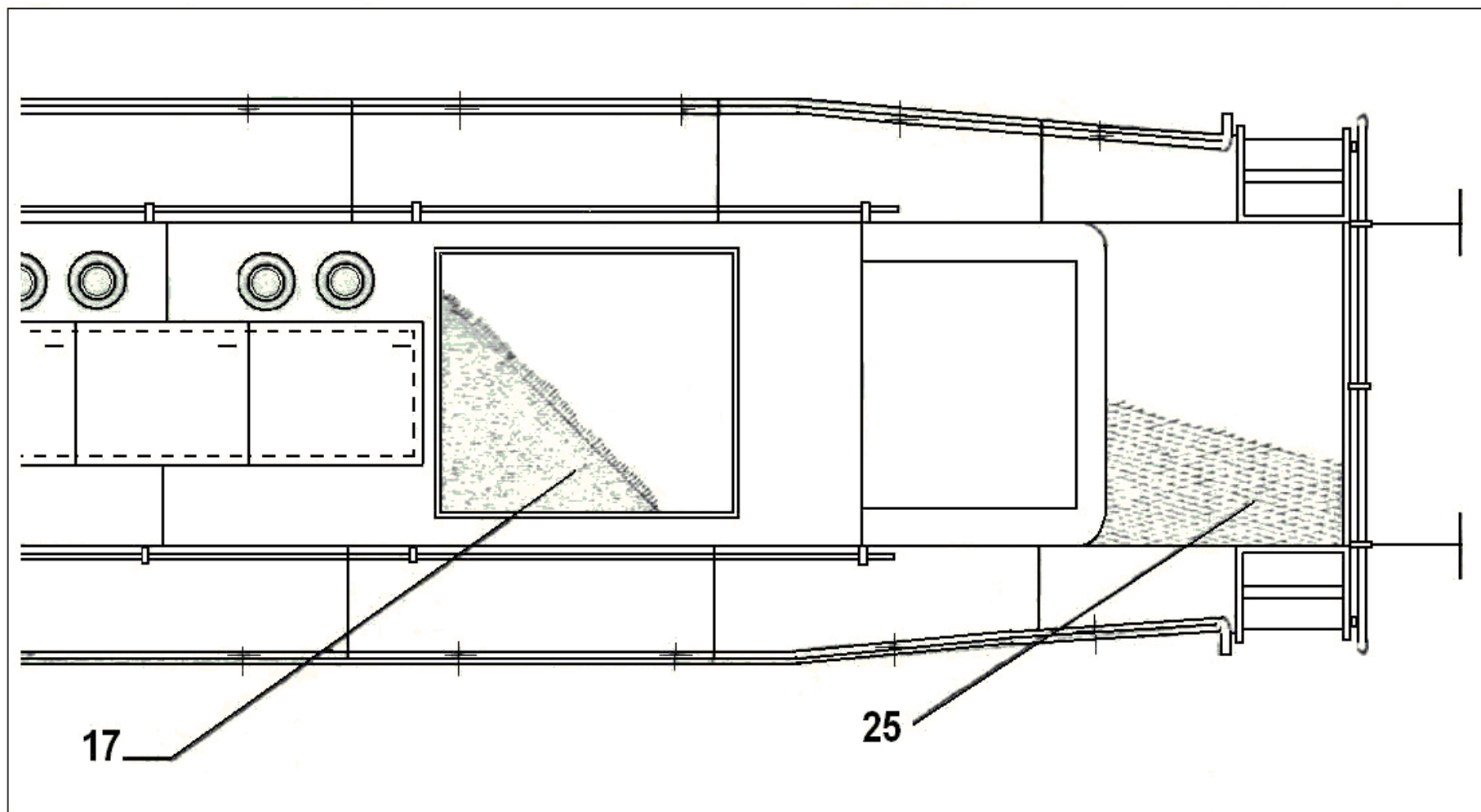
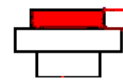


Figure 6



Partie à limer

*Agrandir les trous des capots
afin que 18 rentre normalement*

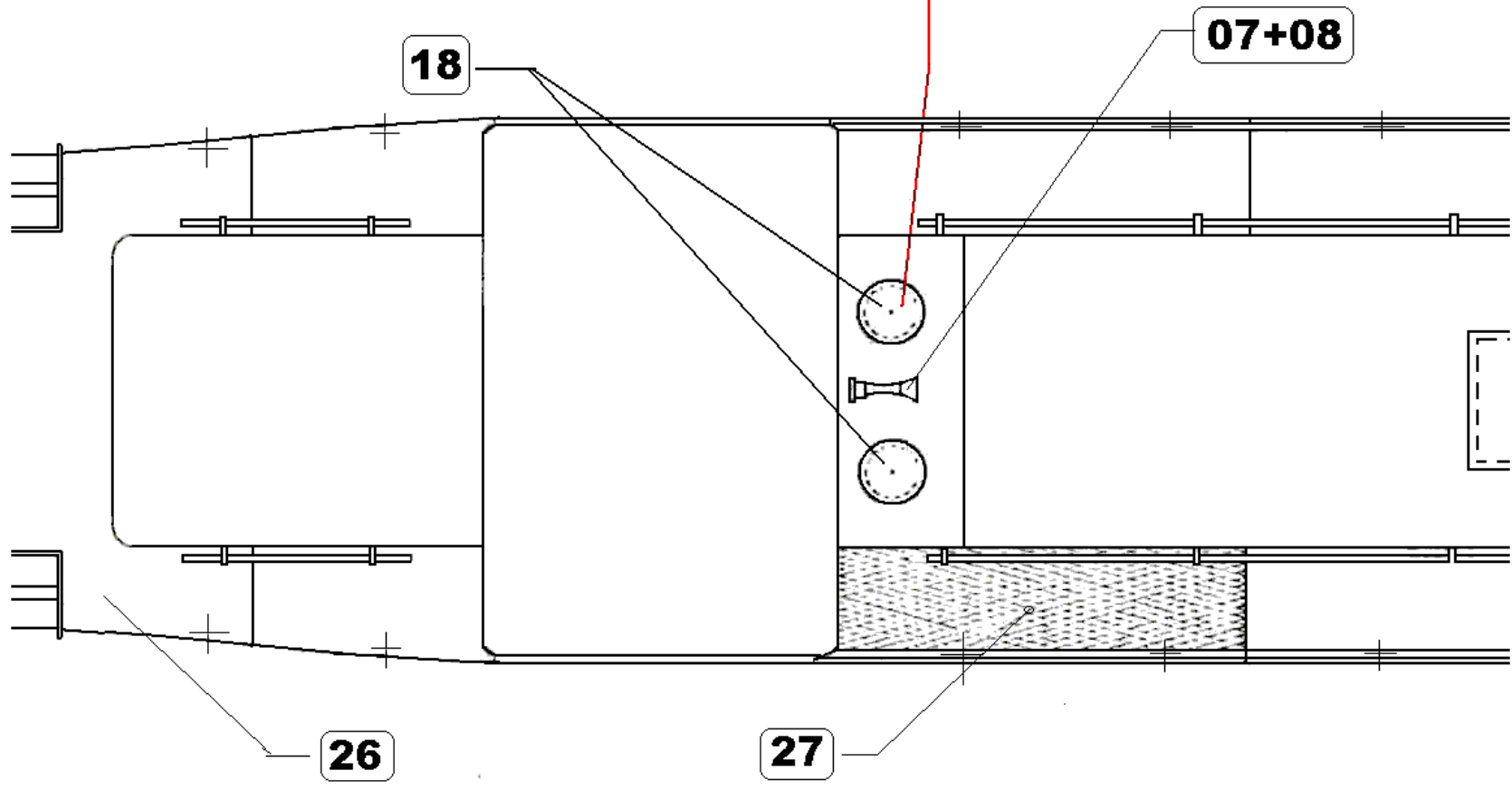


Figure 5

