

Le premier set de cette machine se compose du tender 17 M3 et de sa motorisation. Il vous restera à assembler dessus(et dessous) quelques pièces de fonderie livrées avec le second set. La caisse, en bronze moulé demande à être ebarbée au niveau des jets de coulée. Les perçages seront exécuté à l'aide d'une mini-perceuse ne tournant pas trop vite et en mettant un peu de suif sur le foret, en cas de rupture du foret et si il en reste un morceau dans le trou vous pouvez faire tremper votre caisse dans l'eau de javel pendant 24 à 48 H ce qui éliminera la partie restante. Ne découpez les pièces qu'au fur et à mesure de leur utilisation et découpez les bien avant soudure.

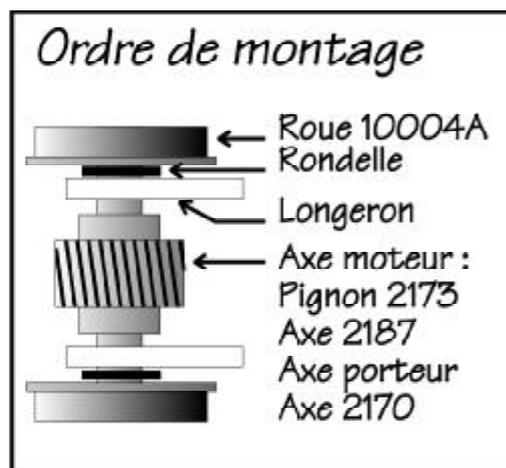
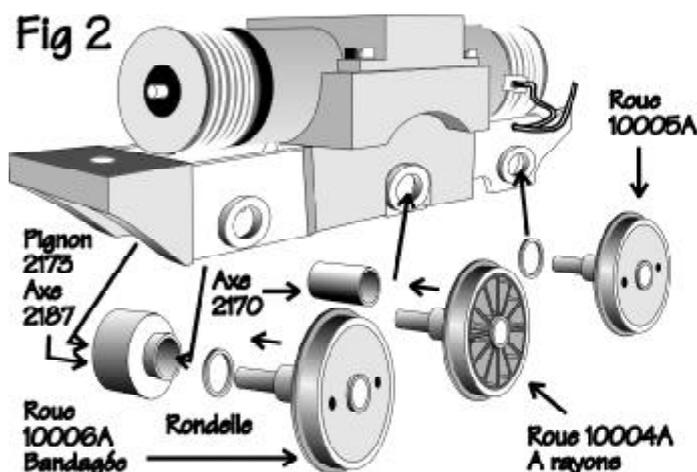
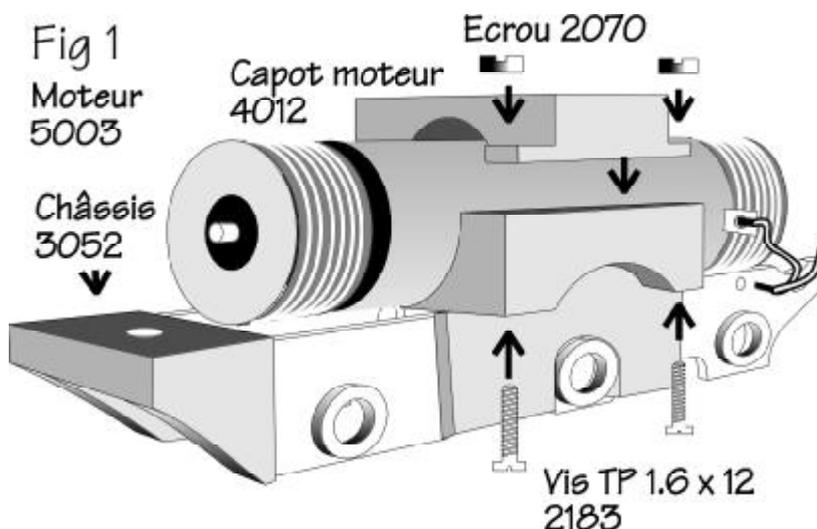
Merci et bon courage !



1 Montage du châssis

1.1 : Présenter le capot lest 4012 sur le châssis 3052 afin de pointer les trous pour les vis de fixation 2183. Percer les quatre trous puis coller les quatre vis dans les trous.

1.2 : Positionner le moteur sur le châssis, en vous orientant à l'aide des branchements puis souder deux fils de chaque côté ,au châssis, dans le trou prévu, un ira au branchement moteur (Attention au sens de fonctionnement : le branchement s'effectue à l'arrière du tender) et l'autre servira à raccorder le tender à la machine (5 cm). Ne pas souder tout de suite au moteur.

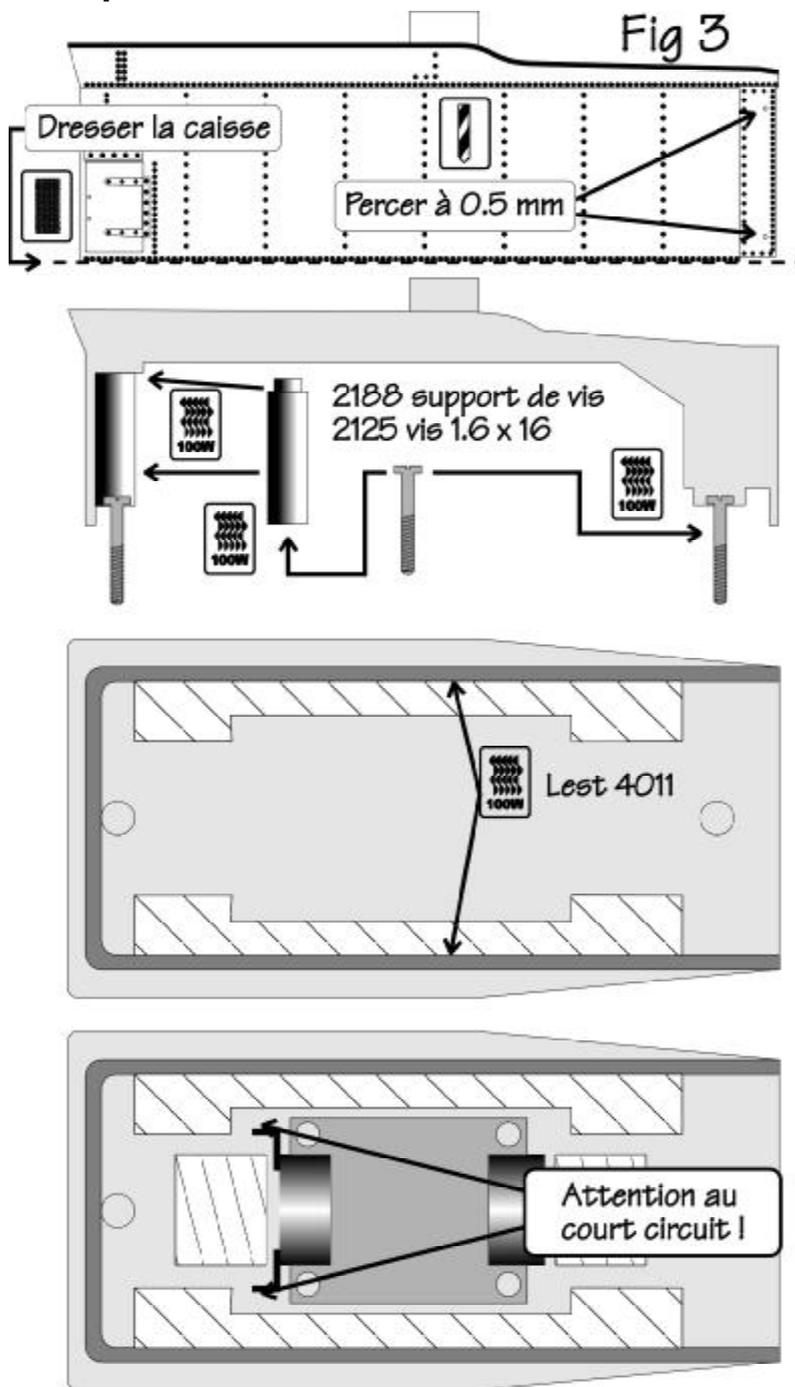


1.3 : Préparer les roues pleines 10006A à bandage et 10005A ,il conviendra de polir le brunissage des roues non bandagées afin d'obtenir une bonne prise de courant.

1.4 : Enfoncer les axes 2187 dans les pignons 2173 puis, avant poser le moteur, enfoncer les roues dans l'axe 2187 au travers du châssis en interposant une rondelle : le montage des roues bandagées se fera alternativement (une à droite sur l'essieu arrière et une à gauche sur l'essieu avant. Monter l'essieu central avec les roues 10004A à rayons sans rondelles.

1.5 : Après avoir vérifié le jeu suffisant aux pignons, caler le moteur sur le châssis à l'aide du capot et des quatre écrous fendus 2070 puis souder les fils aux pattes du moteur. Le calage peut être obtenu en collant une ou plusieurs épaisseur de ruban adhésif sur le fond du berceau du châssis. Le rodage s'effectuera sous 6 V, La prise de courant, renforcée plus tard par celle de la machine, ne sera pas géniale en raison de la présence des bandages mais devra suffire pour cet exercice, la présence de la caisse et de ses lests améliorera déjà énormément le fonctionnement de cet ensemble.

2 Préparation de la caisse



2.1 : Couper les jets de coulée de la caisse du tender puis les rassembler proprement. Dresser le fond du tender en l'ébarbant légèrement à la lime puis en dressant la face inférieure avec une feuille d'abrasif posée sur une surface plane.

2.2 : Percer les trous des mains montaires ainsi que les quatre trous des robinets de jauge.

2.3 : Souder le support de vis 2188 à l'intérieur de la caisse du tender en vous guidant sur le pion de centrage puis souder une vis 2125 1.6 x 16 dans la cavité ménagée au bout du support. Vous soudez également une vis 2125 1.6 x 16 dans le pion de centrage avant de la caisse.

2.4 : Souder les deux lests longs 4011 sur les faces latérales intérieures du tender.

Pour cette opération décaper soigneusement les faces intérieures puis étamez-les, disposer un petit morceau de soudure sur le bord du lest mis en place puis réchauffer progressivement la caisse pour souder.

Le reste du tender, gravure du châssis et fonderies des ressorts et balanciers est livré avec le deuxième set qui vous permettra de finaliser celui-ci. Pour ceux qui désirent réaliser la version fioul les pièces de gravure du réservoir figureront aussi dans ce set.

L'installation du solde des pièces livrées avec ce set sera donc décrite dans la notice du deuxième set.



Nomenclature

DECOLLETAGE

Fut tampon	2091	2
Axe tampons	2192	2
Vis TP 1.6 x 16	2125	2
Support de vis 17 m3	2188	1
Roues 14 Rayon	10004A	2
Roues 14 Pleine	10005A	2
Roues 14 Pleine bandage	10006A	2
Axe delrin	2170	1
Axe delrin pignon	2187	2
Pignons 28 d	2173	2
Support de rambarde	2045	4

FONDERIE

Caisse tender	1220	1
Câblot de frein	1039	1
Lest long	4011	2
Capot lest moteur	4012	1

MOULAGE

Support moteur 17 M3	3065	1
----------------------	------	---

MOTEUR

1331 équipé	5003	1
-------------	------	---

DIVERS

Fil électrique	10 cm	
Fil 0.4	10 cm	
Ressort à couper (tampons)	2 cm	
Attelage	6145	1

Vérifier le contenu de votre boîte à l'aide de la nomenclature, le bon de commande du deuxième set est joint à cet envoi.
Merci !

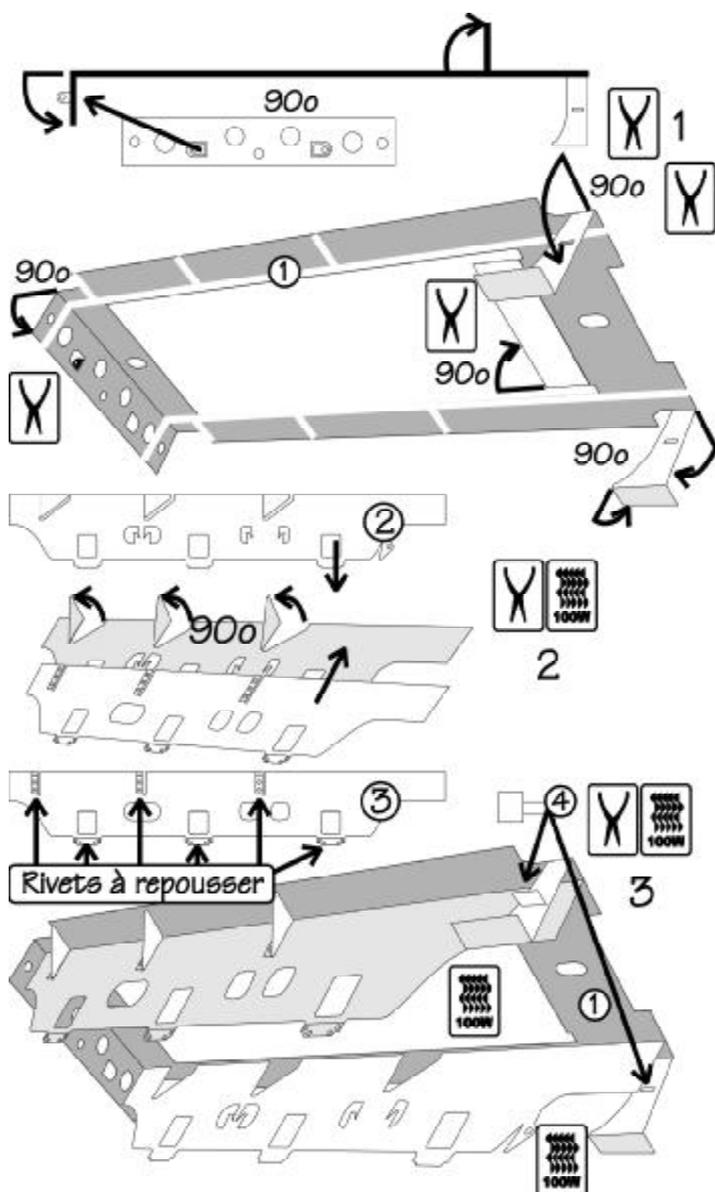
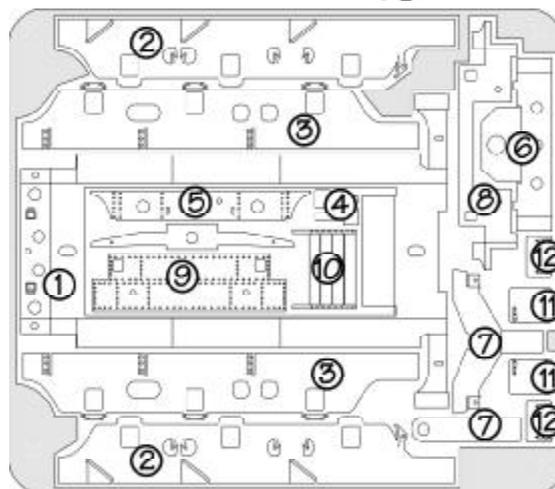


Le deuxième set de cette machine vous permettra de terminer le tender en état d'origine, pour les états suivant avec réhausse ou Fuel les pièces seront comprises dans le set 3. Le montage du châssis est très simple, veillez toutefois à ce que les deux longerons soient parfaitement alignés et d'équerre. Les roues ont été brunies, vous pouvez les peindre, faites attention à ne pas les décaler : le montage de l'embellissage en souffrirait ! Ne découpez les pièces qu'au fur et à mesure de leur utilisation et découpez les bien avant soudure.

Merci et bon courage !

1 Montage de la plate-forme du tender

1 : Plancher tender. 2 : Longerons intérieurs. 3 : longerons extérieurs. 4 : Marchepieds. 5 : Traverse arrière. 6 : Renfort avant. 7 : Attelage. 8 : Support de traverse avant. 9 : Traverse avant. 10 : Portillon de soute. 11 : Couvercle de boîte à outil. 12 : Couvercle de trappe à eau.



1.1 : Découper la plateforme 1, ébavurer puis replier à 90° la traverse arrière, les anneaux de la traverse, le support de caisse à l'avant et les marchepieds.

1.2 : Découper les longerons 2 et 3, ébavurer puis replier les trois équerres des longerons 2 à 90°. Repousser les rivets au dos des longerons 3 puis souder sur 2.

1.3 : Souder les deux ensembles ainsi obtenus dans les guides sous 1. Souder les deux marches 4 à l'avant dans les fentes des marchepieds.

1.4 : Souder l'habillage de traverse arrière 5 sur la traverse, sans la plier.

1.5 : Après soudure replier les deux extrémités de la traverse et souder à la plateforme 1.

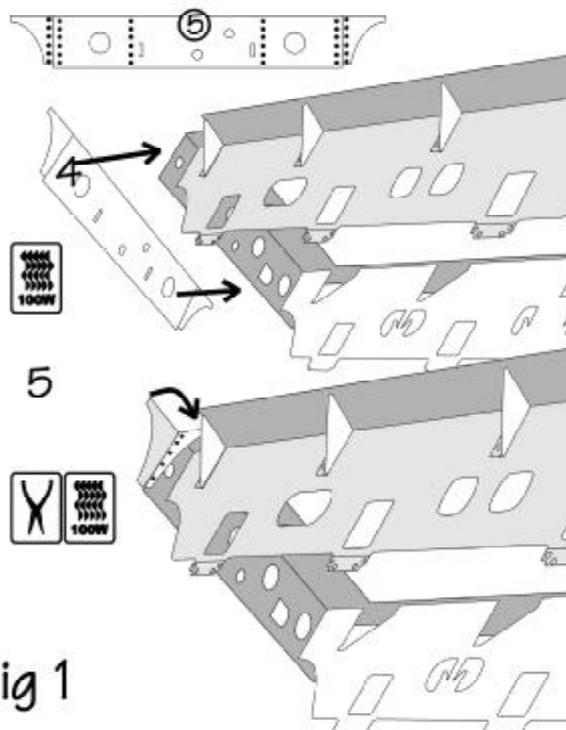


Fig 1

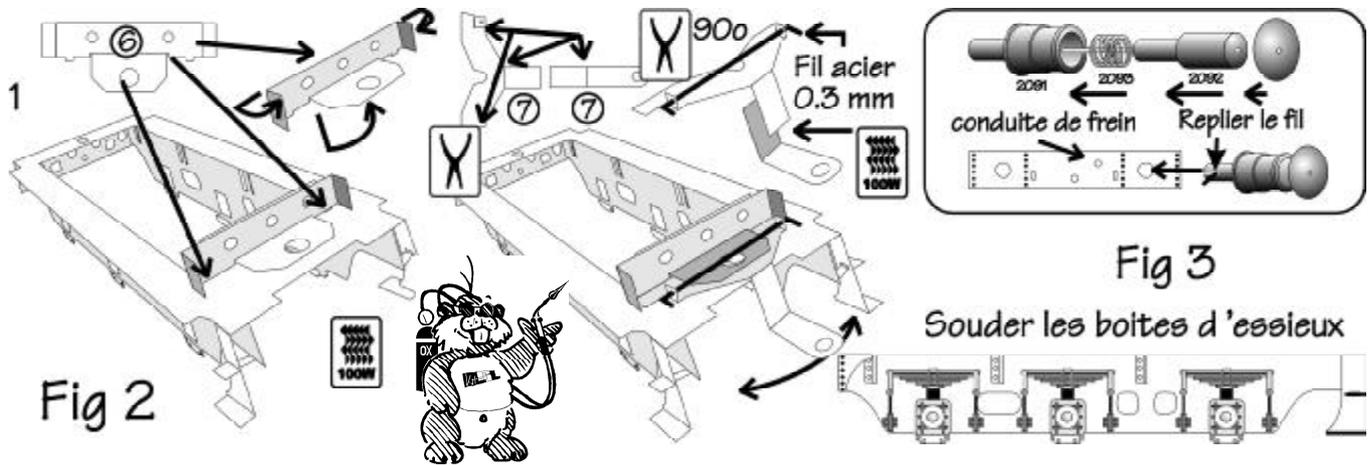


Fig 3

Souder les boîtes d'essieux

1.5 : Découper le renfort avant 6 et les deux pièces de l'attelage 7, pliez-les comme indiqué à la figure 2 ci-dessus.

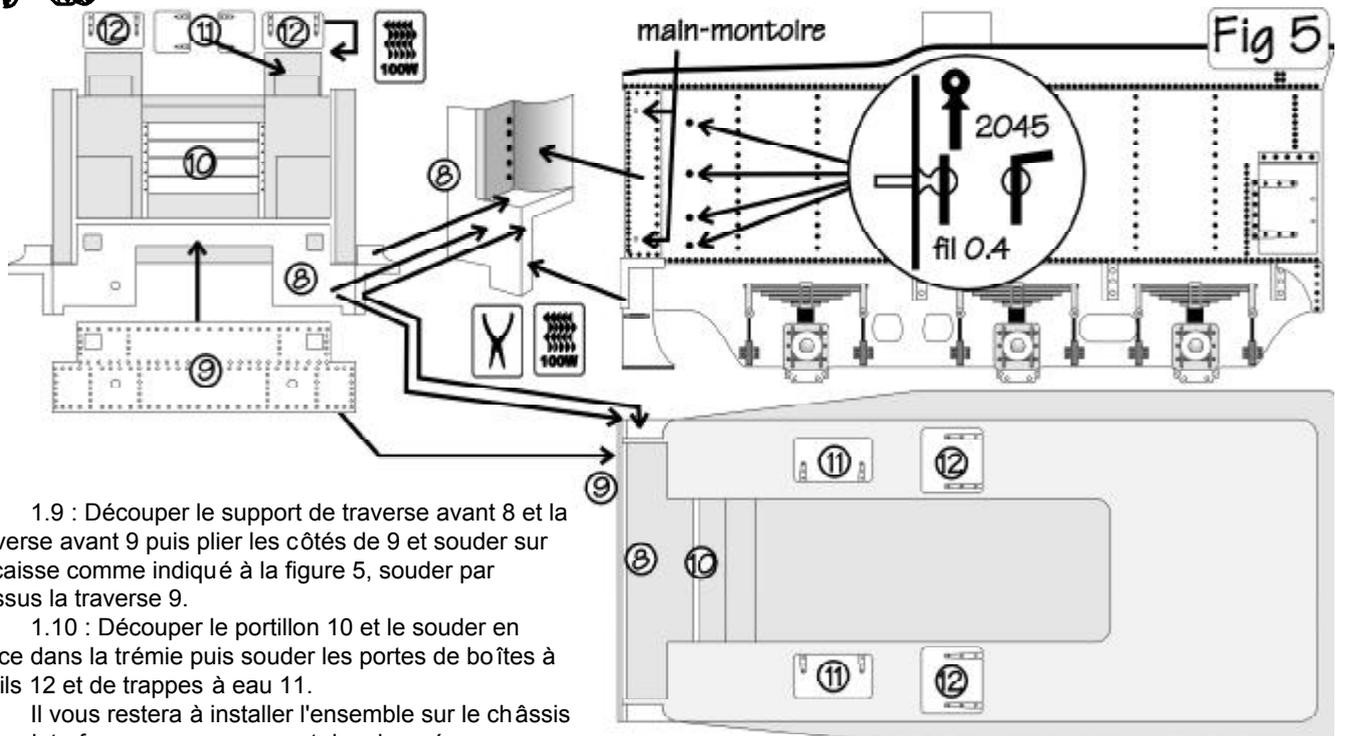
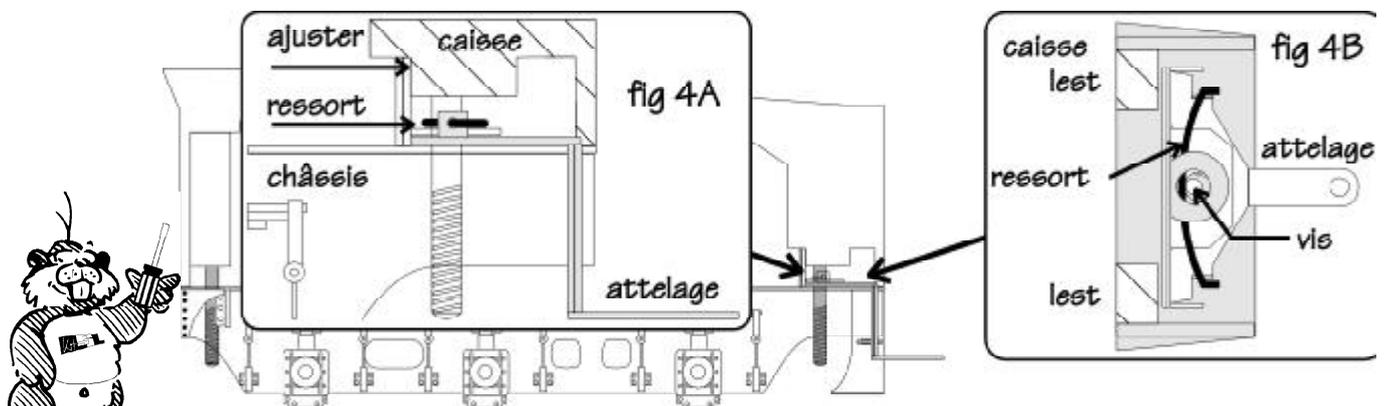
1.6 : Souder les deux parties de l'attelage et enfiler dans les trous des oreilles de la partie supérieure de l'attelage un morceau de fil acier 0.3 mm replié aux extrémités. Ce dernier servira de ressort de rappel à l'attelage.

1.7 : Souder le renfort avant 6 sur le châssis en vous guidant sur les pattes, vérifier la hauteur du renfort en positionnant la caisse sur le châssis : il vous sera nécessaire de limer la partie supérieure du renfort car nous l'avons prévu trop longue afin de compenser les retraits de matière irréguliers à l'intérieur du moulage.

1.8 : Souder les fûts de tampons et la conduite de freins sur la traverse arrière et après dégrappage et ébavurage les six boîtes d'essieux en fonderie. (Les plateaux de tampons sont dans le set 3).

Les figures 4A et 4B représentent les vues profil et plan de l'implantation de l'attelage.

1.9 : Souder les quatre supports de rambarde 2045 dans les trous des robinets et faites figurer les commandes avec du fil 0.4, souder les deux mains montaires réalisées dans le même fil.



1.9 : Découper le support de traverse avant 8 et la traverse avant 9 puis plier les côtés de 9 et souder sur la caisse comme indiqué à la figure 5, souder par dessus la traverse 9.

1.10 : Découper le portillon 10 et le souder en place dans la trémie puis souder les portes de boîtes à outils 12 et de trappes à eau 11.

Il vous restera à installer l'ensemble sur le châssis et la plate-forme en vous servant des deux écrous fendus

2 Montage du châssis machine

1 : Poutre centrale . 2 : Longerons . 3 : Longerons extérieurs . 4 : Console . 5 : Contre-plaque . 6 : Sabots de freins . 7 : Prises de courant . 8 : Habillage de boggie (montés avec set 3)

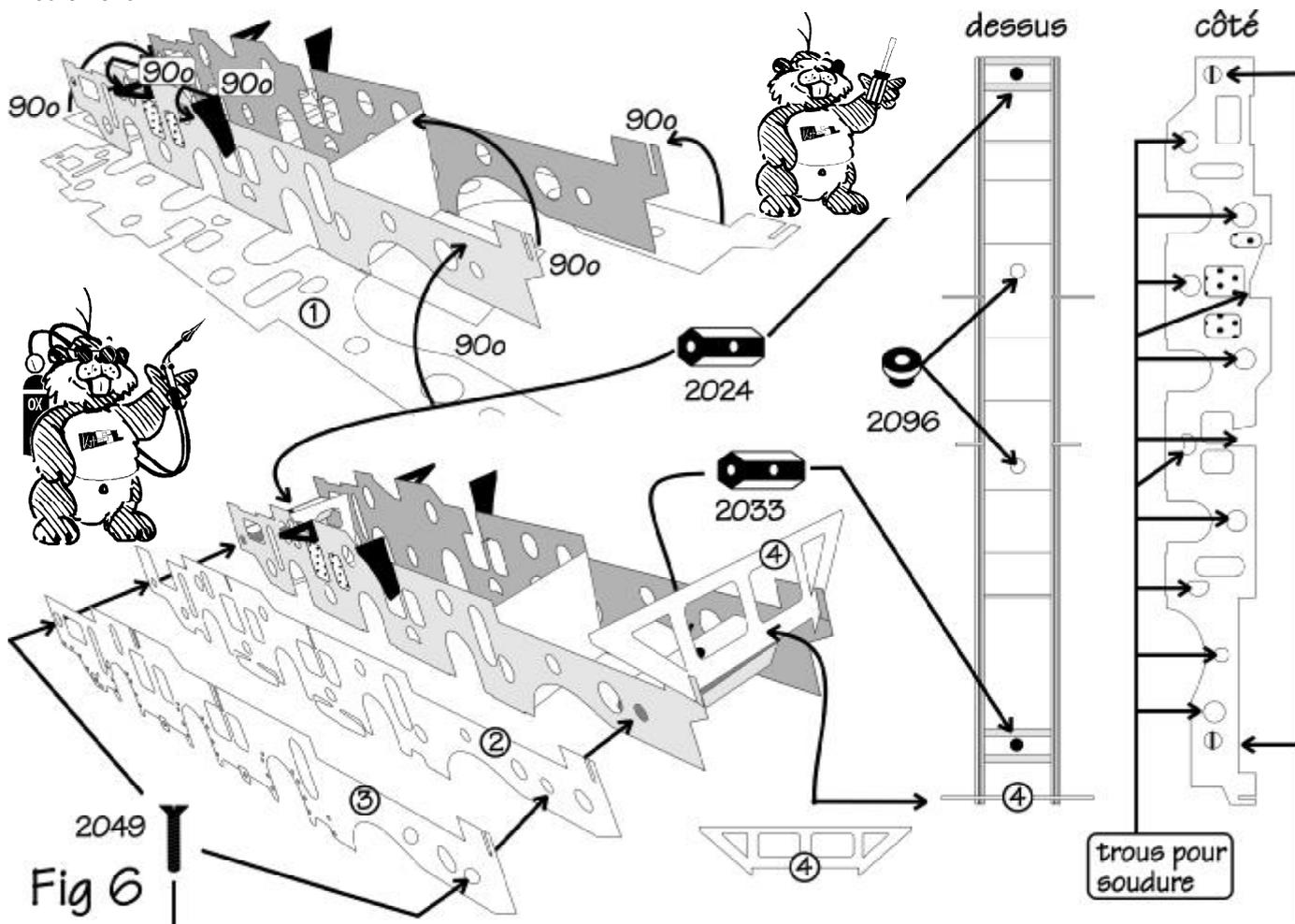
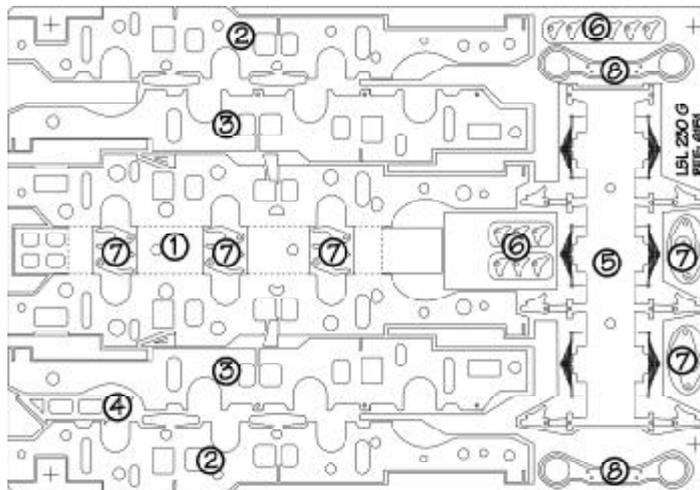
2.1 : Découper la poutre centrale 1, les longerons 2 et les longerons extérieurs 3, ébavurez-les puis plier la poutre centrale, les consoles de la pièce 1 sont à replier vers l'extérieur et serviront de guide pour le montage des deux autres épaisseurs.

2.2 : Assembler les trois épaisseurs de chaque côté à l'aide des entretoises 2024 (filetée) à l'arrière, 2033 (percée) à l'avant et des vis TF 2049. Souder progressivement les trois épaisseurs en utilisant les trous prévus pour la soudure (Fig 5). Souder les replis verticaux et la console 4 à l'avant.

2.3 : Souder deux écrous 2096 à l'intérieur du châssis (il serviront à fixer la contre-plaque). Rasers la partie dépassant de ces écrous sur la partie inférieure du châssis.

NB : Une autre méthode consiste à souder les trois épaisseur, châssis à plat, et à plier ensuite.

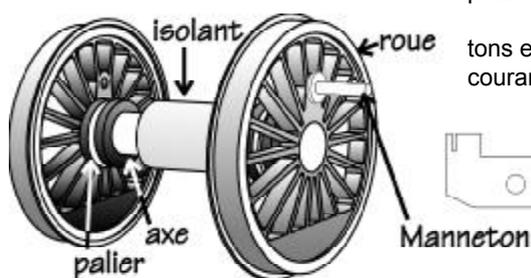
ATTENTION : Le montage est simple mais veillez attentivement à un parfait équerrage sous peine de mauvais roulement !



3 Implantation des essieux

3.1 : Les trois essieux pré-assemblés en comprennent 2 à petits contre-poids et un à gros contre-poids qui se positionne au centre.

Ces essieux se composent de 2 roues, 2 demi-axes, 2 paliers, 2 mannetons et un isolant central : cette conception améliore notablement la prise de courant mais demande de la délicatesse avec les essieux !

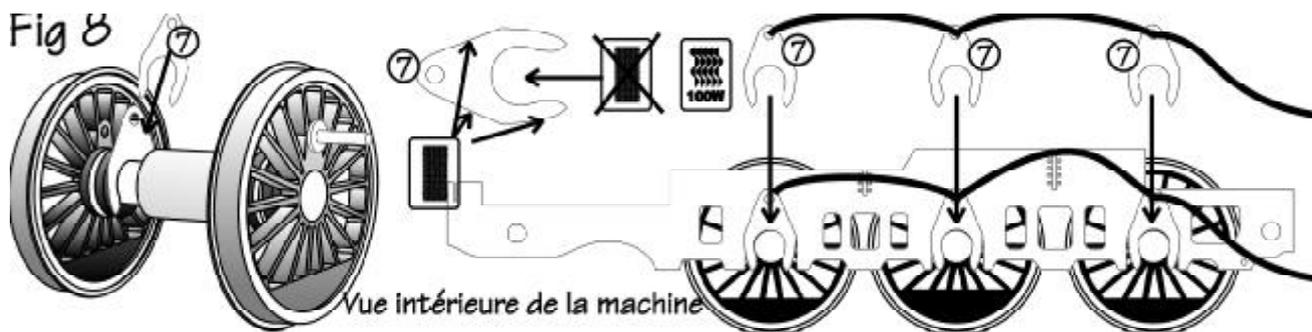


4 Montage des prises de courant

4.1 : Découper six prises de courant (il y en à 10 sur la plaque), **ébarbez-les très soigneusement à l'extérieur car elles ne doivent en aucun cas accrocher l'isolant central. Ne pas limer l'intérieur de la prise !**

4.2 : Souder un fil électrique les reliant entre elles en laissant un peu de mou entre chaque afin que le contact soit permanent.

4.3 : Leur installation se fera à l'aide d'une pince en les "encliquant" sur les demi-axes. Les fils devant rejoindre le tender seront équipés au prochain set d'une petite prise de courant.



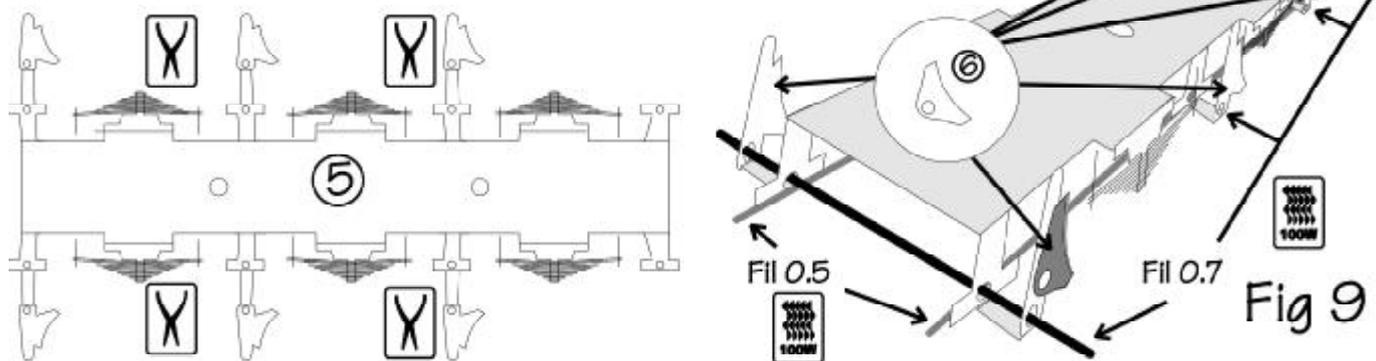
5 Montage de la contreplaque

5.1 : Découper la contre-plaque 5 et six sabots de freins 6, ébarbez, ébarbez ...!

5.2 : Plier la contre-plaque comme ci-dessous, souder en travers des tiges de laiton 0.7mm et les sabots sur leur support. Souder deux tiges de 0.5 mm reliant les supports de sabots et figurant la timonerie de freins.

Vérifier le montage avec le châssis roues montées : cela ne doit pas toucher sinon court-circuit !

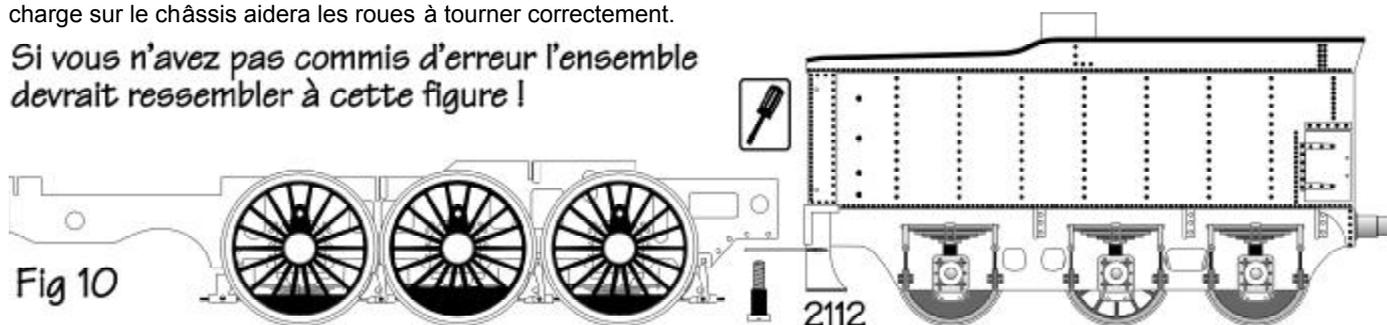
La contre-plaque est fixée au châssis par deux vis TP 2083.



6 Assemblage machine-tender

6.1: Visser la vis épaulée 2112 dans l'entretoise arrière, brancher les prises. Le roulement doit être bien libre, une petite charge sur le châssis aidera les roues à tourner correctement.

Si vous n'avez pas commis d'erreur l'ensemble devrait ressembler à cette figure !



Nomenclature				FONDERIE		
DECOLLETAGE				Boîtes d'essieux	1220	1
Vis TF 1.6 x 5	2049	4	GRAVURE	Plaque tender	6150	1
Vis TP 1.6 x 5	2083	2	Plaque Châssis	6151	1	
Vis épaulée	2112	1	DIVERS	Fil électrique	20 cm	
2 Roues Petit cp sur axe	11217	2	Fil laiton 0.6	10 cm		
2 Roues Grand cp sur axe	11216	1	Fil maillechort 0.4	15 cm		
Entretoise filetée	2024	1	Fil acier 0.3	5 cm		
Entretoise percée	2077	1	Prise électrique		1	
Ecrou à souder	2096	2				