

Avant propos

Nous vous remercions de l'achat de ce modèle, troisième étape de la saga des Mauriennes, qui, nous l'espérons, vous apportera toute satisfaction.

Lors de cette première étape nous allons procéder à l'assemblage du (des) châssis de cette machine nous vous rappelons que l'ensemble des opérations que vous allez effectuer conditionnera le bon fonctionnement de votre modèle.

Portez-y une attention particulière, et prenez votre temps!

Nous avons ajouté sur les dessins de petits idéogrammes pour rappeler les opérations à effectuer. Pour ceux qui n'ont pas suivis les épisodes précédents la liste figure en dernière page avec la nomenclature.



Merci et bon courage

1 : Présentation des plaques 6197A et B : châssis

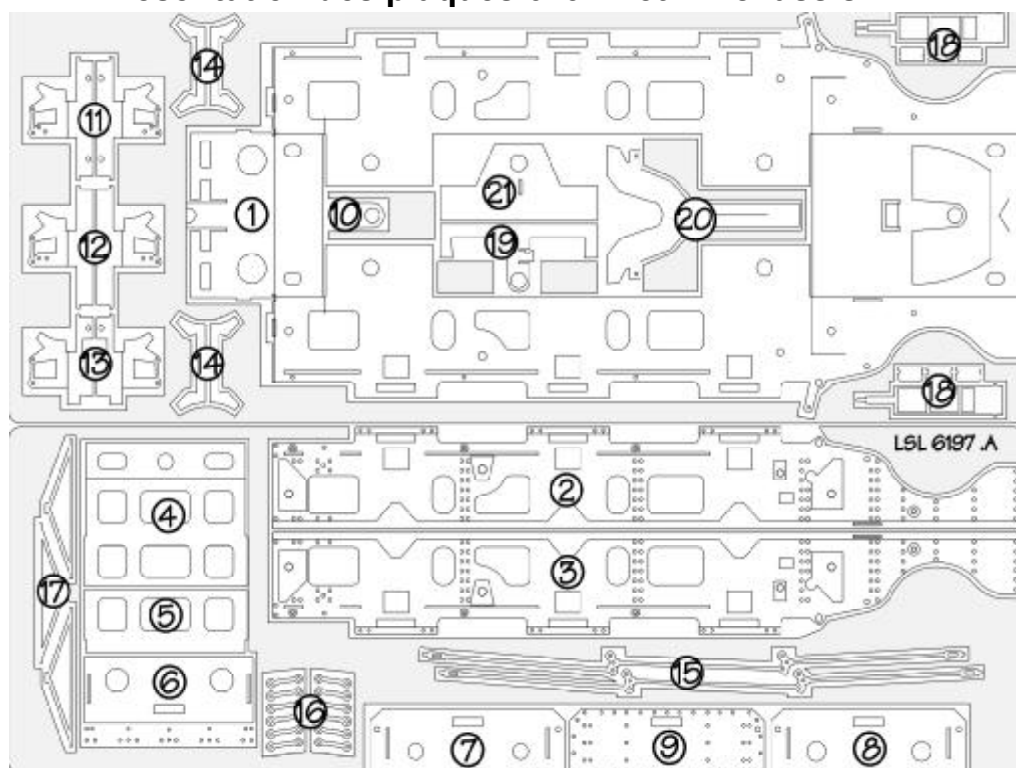
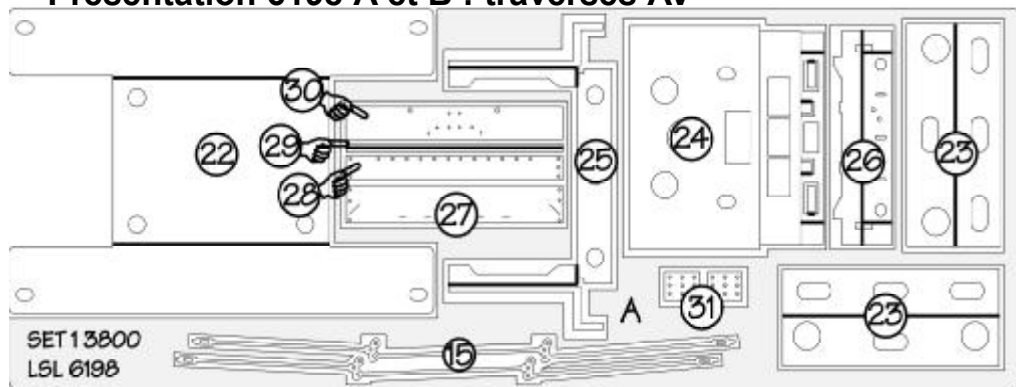


Figure 1

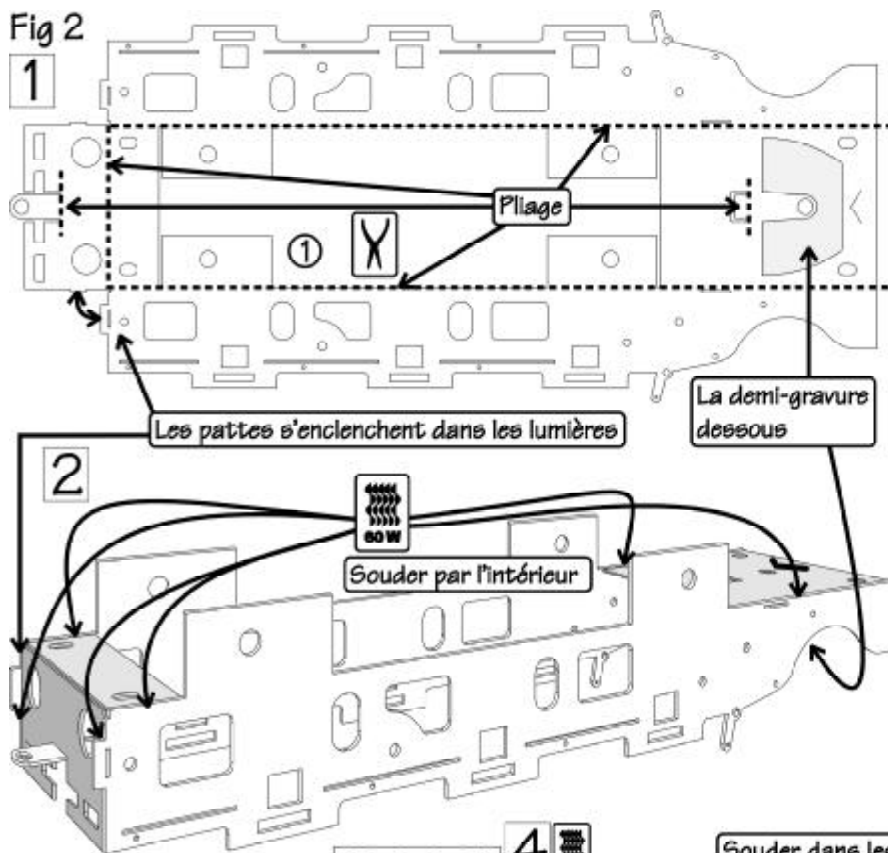
- 1: Châssis.
 - 2: Longeron Gauche.
 - 3: Longeron Droit.
 - 4: Traverse centrale AV.
 - 5: Traverse centrale AR.
 - 6: Traverse arrière.
 - 7 & 8: Renforts
 - 9: Habillage AR.
 - 10: Renfort d'attelage.
 - 11: Sabots de frein AV D&G.
 - 12: Sabots centraux D&G.
 - 13: Sabots de frein AR D&G.
 - 14: Renforts des sabots.
 - 15: Timonerie de frein D & G.
 - 16: Biellettes.
 - 17: Triangles.
 - 18: Marchepieds AV.
 - 19: Support d'attelage
 - 20: Attelage.
 - 21: Contre-plaque
 - 22: Poutre support moteur.
 - 23: Renforts de poutre.
 - 24: Plateforme AV.
 - 25: Renfort Do.
 - 26: Renfort de traverse AV.
 - 27: Habillage de 24
 - 28: Habillage de 26.
 - 29: Traverse AV. 30: Renfort.
 - 31: Habillages de châssis.
- La figure représente la moitié A de la plaque 6197.
Les pièces 15 sont en double sur les plaques de même que les biellettes 16.

Présentation 6198 A et B : traverses AV



Le dessin vous indique la position et la numérotation des pièces afin d'éviter les problèmes de repérage. Ne maculez pas les surfaces de laiton avec vos doigts. Dans tous les cas un petit passage à la toile abrasive fine et l'usage d'un décapant, eau à souder, améliore l'opération de soudure. En ce qui concerne cette dernière : n'en utilisez pas trop mais chauffez correctement afin qu'elle coule comme de l'eau pour obtenir un joint propre et continu. **Seules les pièces de 6 à 10 sont différentes entre les plaques 6197A et 6197B à cause de la hauteur d'attelage.**

2 : Montage du (des) châssis



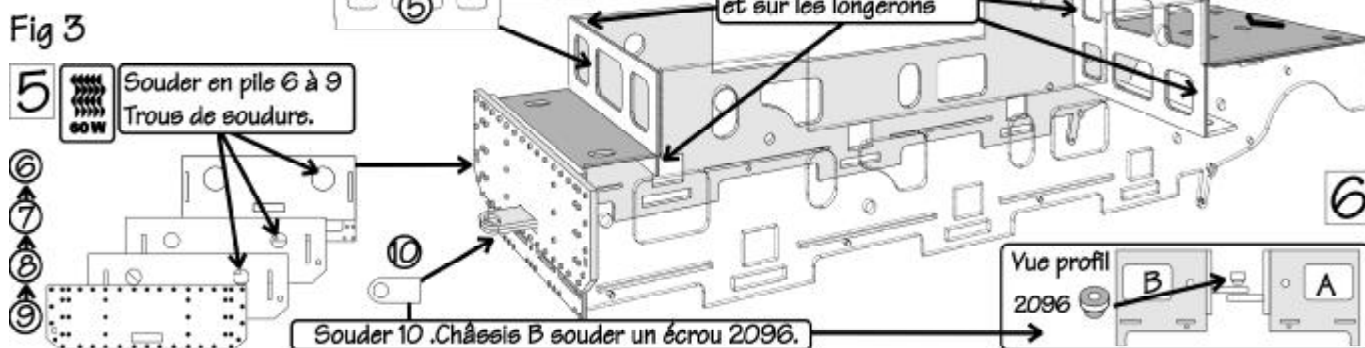
2.1 : Découper le châssis 1 puis pliez-le comme indiqué à la fig 2.

Souder légèrement, sans remplir les guides de 4 et 5. Souder un écrou 2096 au dessus à l'avant (fixation de l'attelage AV)

2.2 : Découper les renforts 4 et 5 Plier 4 puis souder un écrou 2096 en dessous (pivot de bissel, orienté vers le bas). Souder 4 et 5 en veillant à l'équerrage du châssis.

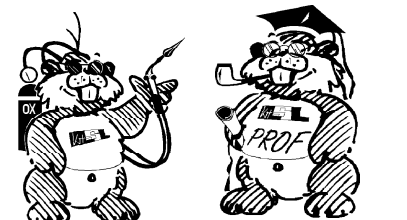
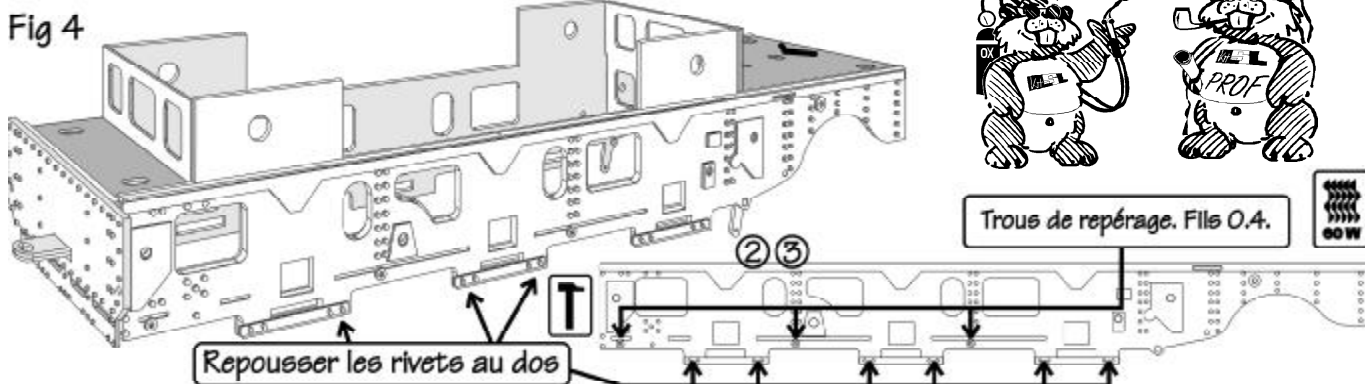
2.3 : Préparer la traverse arrière avec les pièces 6 à 9 en les soudant empilées (des orifices au dos facilitent cette opération). Puis souder l'ensemble au châssis de même que la patte d'attelage 10 qui vient doubler celle existante.

La différence entre les châssis A et B vous oblige à souder un écrou 2096 au dessus de la patte d'attelage la plus haute. Fig 3

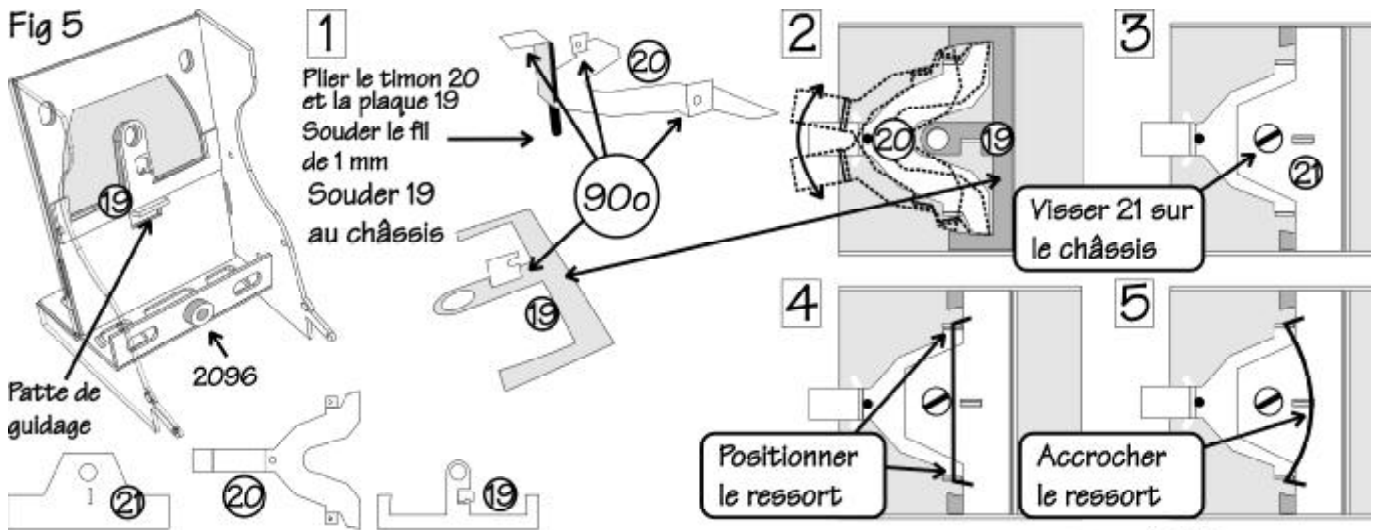


2.4 : Détacher les habillages de châssis D et G. Repousser légèrement les 12 rivets au dos puis étamer le dos de ces plaques et souder sur les flancs de châssis. Veillez à l'alignement des trous. Fig 4

Pour cette opération servez-vous de pinces à dessin métalliques pour pincer les deux feuilles l'une sur l'autre après avoir badigeonné le châssis 1 d'eau à souder. Le repérage sera obtenu en glissant dans deux des trous en repérage un fil de 0.4. Chauffer légèrement au chalumeau ou au fer sec en allant progressivement d'un côté à l'autre. Après soudure les fils de repérage seront extraits à l'aide d'une pince et d'une chauffe ponctuelle.



3 : Montage des attelages et fixation moteur

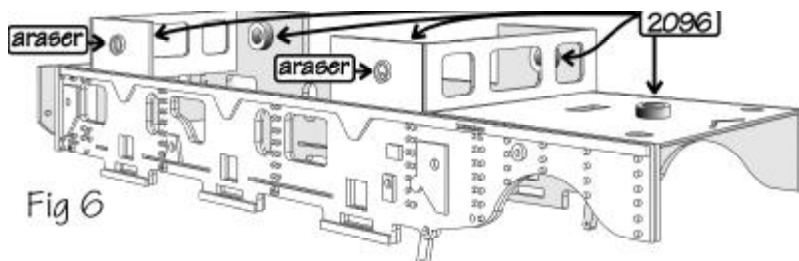


3.1 : Détacher les pièces 19 à 21 puis pliez 19 et 20 comme indiqué fig 5.

3.2 : Souder un fil de 1mm dans le trou de 20 et le long de la partie verticale, ce fil devra dépasser au dessus de 2 mm afin de guider l'attelage dans la lumière du châssis 1.

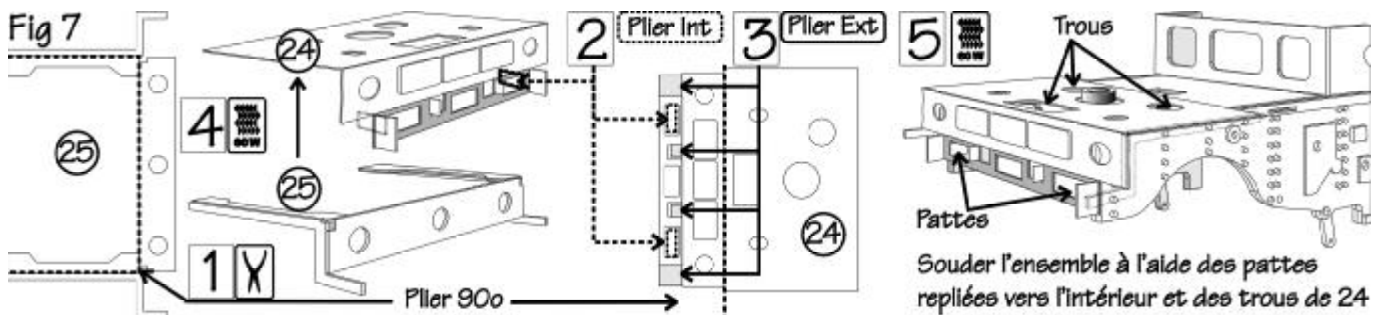
3.3 : Après avoir plié à 90° vers le bas la patte de guidage du châssis souder la pièce 19. Puis souder au dessus des trous alignés un écrou 2096.

Le montage s'effectue, en respectant l'ordre des images 1 à 4, à l'aide du fil inox et d'une vis 2083.



3.4 La fig 6 indique le positionnement de l'écrou 2096 au dessus du châssis, profitez-en pour souder les 4 autres écrous 2096 destinés au support moteur. Araser la partie dépassante après soudure pour obtenir un bon serrage ultérieur.

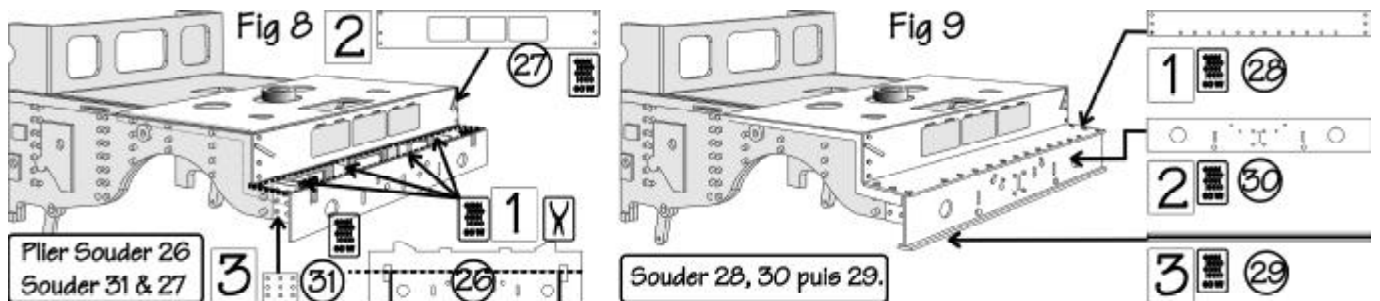
4 : Montage de la plate-forme avant et de la traverse



4.1 : Détacher les pièces 24 et 25 de la plaque 6198. **Attention, elles sont fragiles !** Pliez-les comme indiqué à la fig 7 : sur la pièce 24 deux des pattes (pointillé) sont à replier vers l'intérieur afin d'offrir un guidage efficace.

4.2 : Souder 25 sous 24: les rabats intérieurs de 25 viennent se guider dans la demi-gravure inférieure de 24.

4.3 : Souder l'ensemble au châssis : les pattes et les trous de 24 facilitent l'opération.



4.4 : Détacher 26, 27 & 31. Plier 26 et souder aux points indiqués. Souder 27 puis les deux joints 31. Fig 8.

4.5 : Détacher 28, 29 & 30. Souder en respectant l'ordre 28, 30 puis 29. Fig 9

La pièce 28 se glisse sous la pièce 27 et une rainure guide sur 29 aide au positionnement.

5 : Assemblage commandes de frein

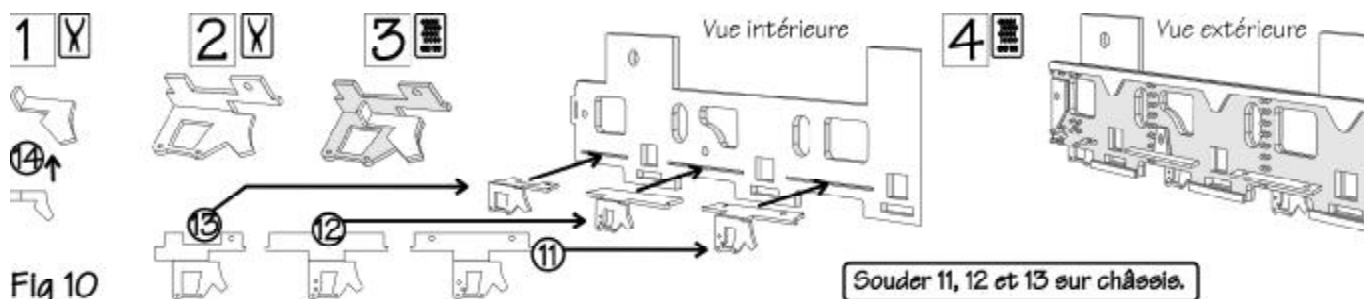


Fig 10

5.1 : Détacher les pièces 11 à 14, séparer les droites des gauches. Plier les renfort 14 et soudez-les à l'intérieur des sabots 11 à 13. Positionner les ensembles par l'intérieur dans la châssis puis soudez-les. Fig 10.

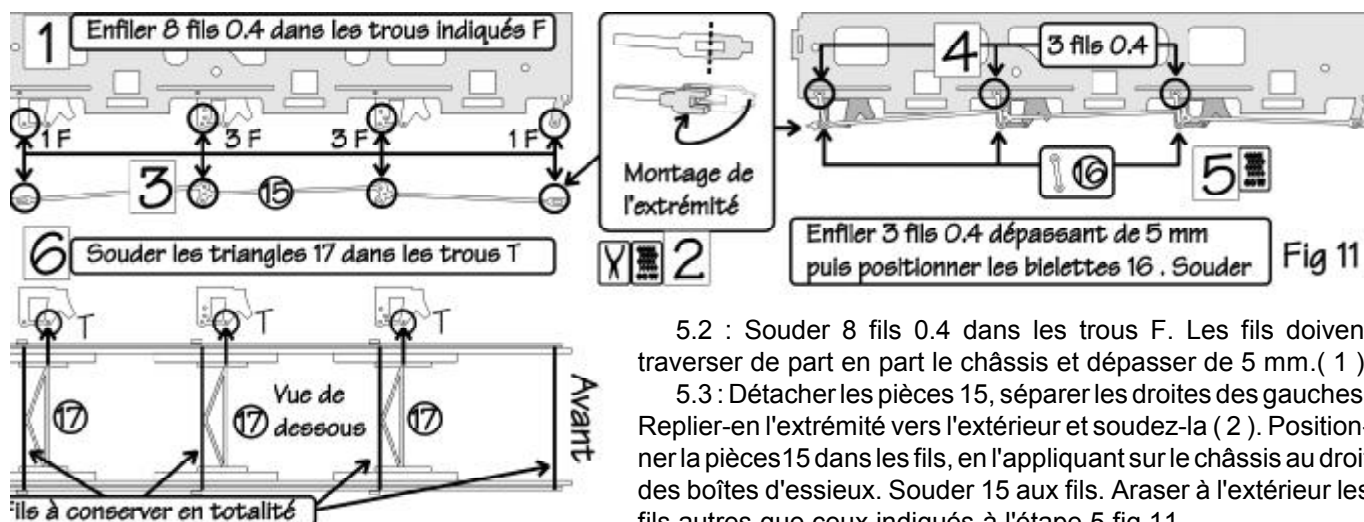


Fig 11

5.2 : Souder 8 fils 0.4 dans les trous F. Les fils doivent traverser de part en part le châssis et dépasser de 5 mm. (1)

5.3 : Détacher les pièces 15, séparer les droites des gauches. Replier-en l'extrémité vers l'extérieur et soudez-la (2). Positionner la pièces 15 dans les fils, en l'appliquant sur le châssis au droit des boîtes d'essieux. Souder 15 aux fils. Araser à l'extérieur les fils autres que ceux indiqués à l'étape 5 fig 11.

5.4 : Souder 3 fils 0.4 de 10 mm dans les trous du châssis, il doivent dépasser à l'extérieur de 5 mm.

5.5 : Détacher les biellettes 16, puis placez les sur les fils de l'étape 5 fig 11. Soudez et araser l'excédent de fil.

5.6 : Araser les fils à l'intérieur sauf les quatre indiqués à l'étape 6 fig 11.

5.7 : Détacher les triangles 17 puis soudez-les dans les trous T à l'étape 6 fig 11 et aux fils restants.

Les marchepieds et le support moteur sont à assembler avec les sets suivants, mettez-les de côté !

La figure 12 vous montre le châssis assemblé. Nous espérons qu'elle vous éclairera mieux que nos difficiles explications. Le set suivant vous permettra d'assembler les pièces de fonderie des boîtes d'essieux, sablières et traverses. Bon courage et à bientôt !

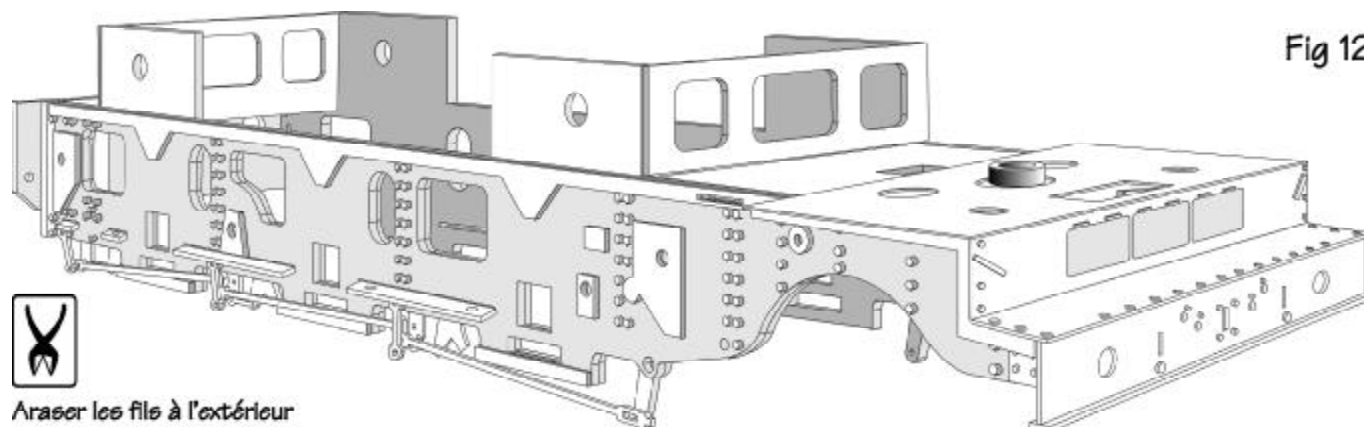


Fig 12

NOMENCLATURE

PHOTOGRAVURE

6197A&B	Plaque châssis	1
6198A&B	Plaque traverse	1

VISSERIE

2083	Vis TP 1.6 x 5mm	10
2096	Ecrou à souder	13
2140	Vis épaulée	1

DIVERS

Fil 0.4 mm	1 M
Fil 1mm	10 cm
Fil inox 0.2	10 cm

ideogrammes

	Plier		Visser
	Enfoncer		Percer
	Couper		Souder
	Coller		Limer

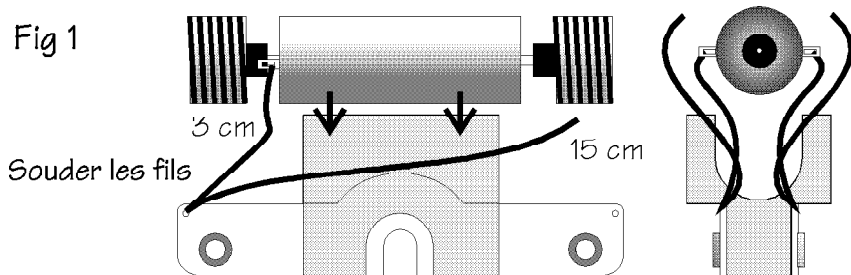
Avant propos

Merci de votre achat de ce modèle . Les habitués de notre maison verront une continuité dans l'évolution technique, tant dans le repérage des pièces que dans leur assemblage. Nous avons adapté les améliorations des berceaux porteurs isolants monoblocs des nouvelles productions (prise de courant sans frotteurs, calage des paliers en usine, montage simple). Les moteurs Faulhabert 1331 étant puissants les bandages d'adhérence ne sont pas nécessaires. Les outils: Limes fines, fer à souder de 60 à 100 w ou chalumeau, soudure à 60 % d'étain recommandée, eau à souder, abrasif fin, tournevis, pinces et un cutter.



1: Préparation des supports moteur

Fig 1



1.1 : Ebavurez soigneusement les supports moteur. Porter une grande attention aux paliers qui doivent être dégagés de la totalité des traces de plastique.

1.2 : Souder deux fils dans les trous prévus : 1 de 3 cm pour le moteur et un de 15 cm pour la jonction des trucks.

1.3 : Monter les pignons 2166 sur les supports 2187, une forte pression des doigts suffit.

1.4 : Monter les roues motrices sur le support moteur en appuyant fortement sur leur axe et en interposant une rondelle laiton. Une des roues bandagées sera à installer par moteur, disposez-les au centre et en opposition , une par file de rail.

Le meilleur moyen consiste à appliquer le montage indiqué à la figure 2b en utilisant une perceuse à colonne. Procéder calmement afin de ne pas voiler les roues.

Principe de montage

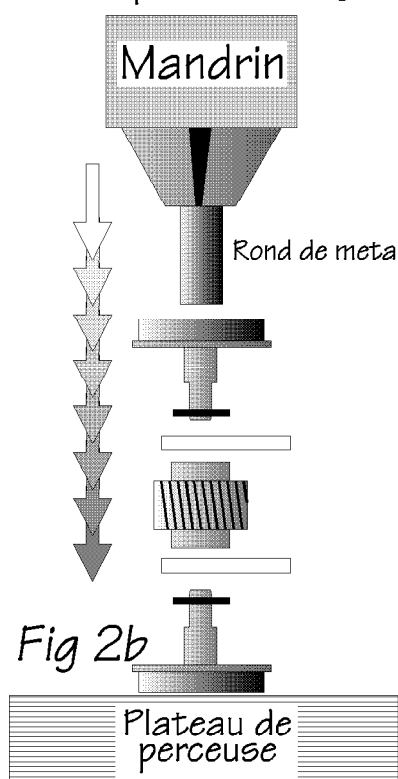
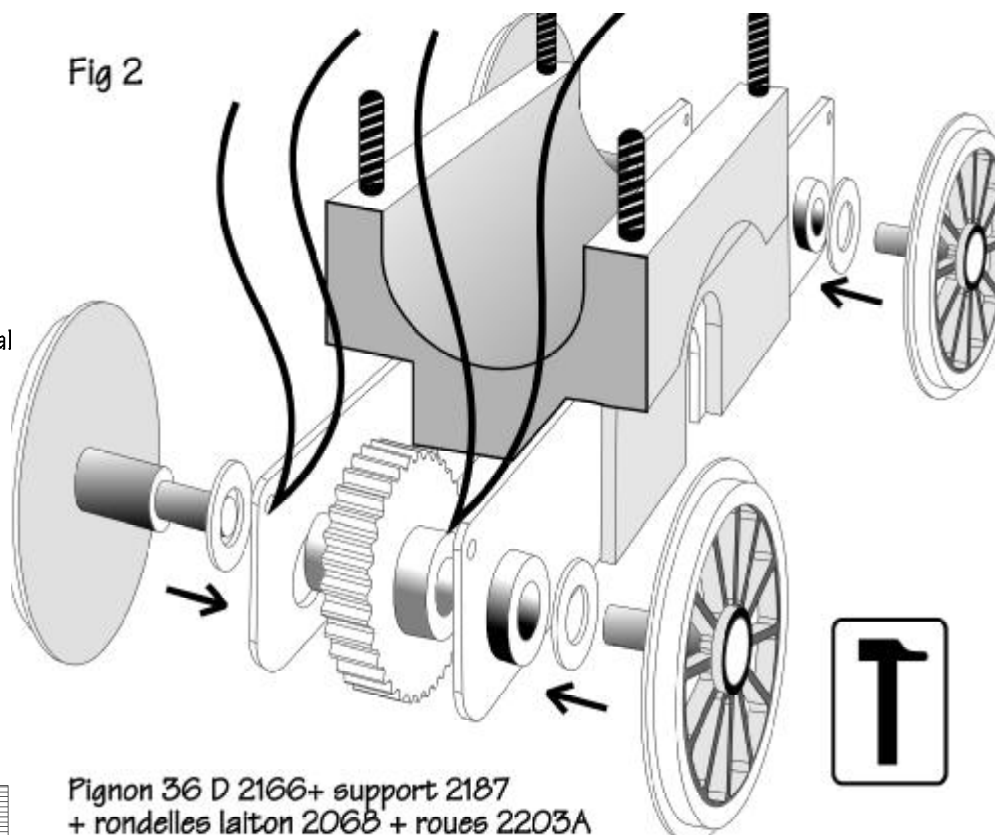
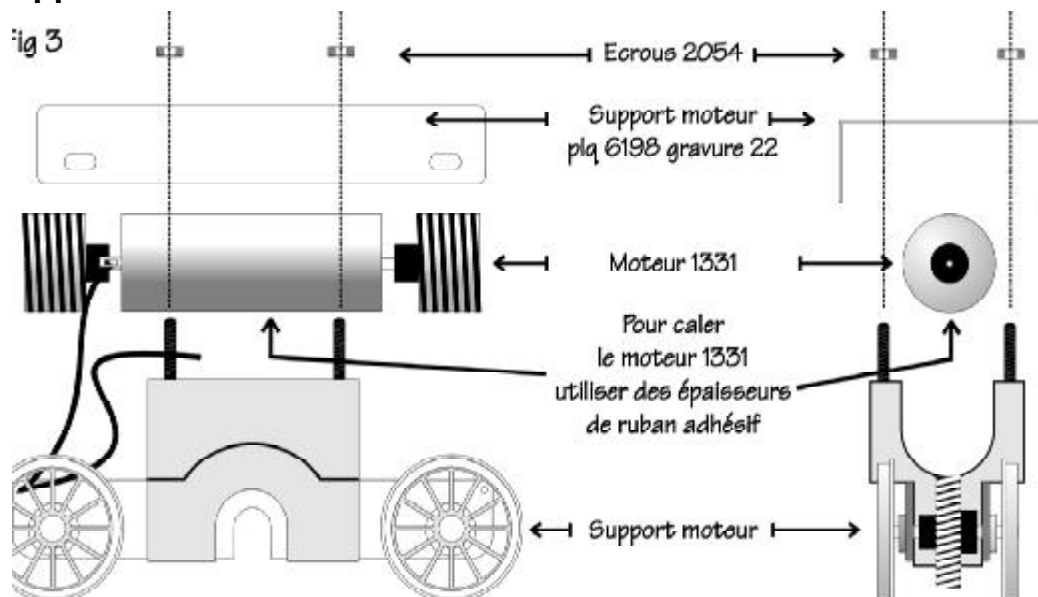


Fig 2



2: Assemblage des supports moteur

2.1 : Positionner le moteur 1331 dans son logement et vérifier le bon fonctionnement des vis sans fin et des pignons. Pour cela vous devez **appuyer le moteur dans son logement, roues sur le rail**. Dans ces conditions la vis doit avoir un léger jeu et surtout ne pas être bloquée. Si la vis est "coincieuse" disposer une ou plusieurs épaisseur de ruban adhésif sous le moteur afin d'obtenir le jeu idoine et adéquat.

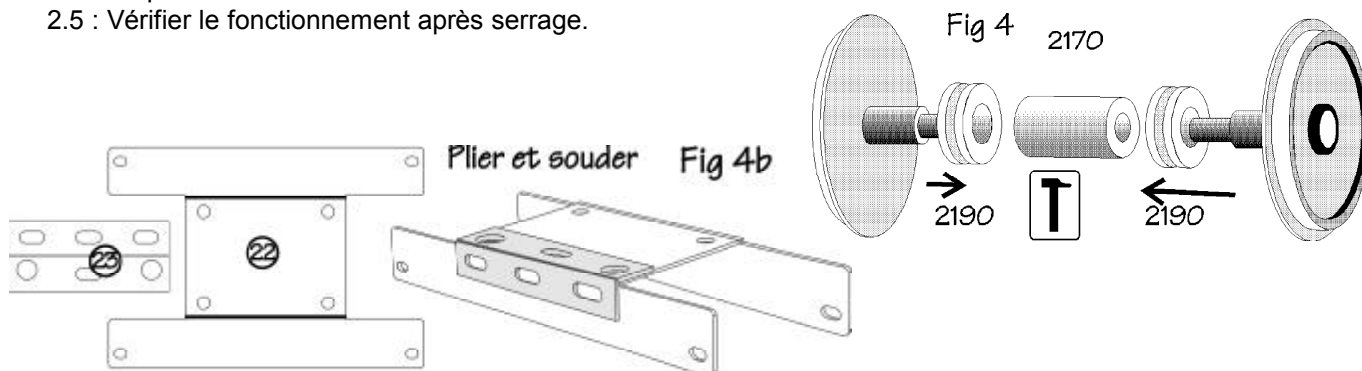


2.2 : Cet épisode terminé vous pouvez souder les fils aux bornes du moteur en respectant la polarité.

2.3 : Assembler l'essieu central comme indiqué à la figure 5 et le positionner dans les lumières du centre du châssis. Il ne sera bloqué que plus tard avec la contre-plaque du set 4.

2.4 : Installer le moteur dans son logement, plier la plaque 22 (set 1) puis souder les renforts 23 . Serrer l' ensemble à l'aide de quatre écrous 2054.

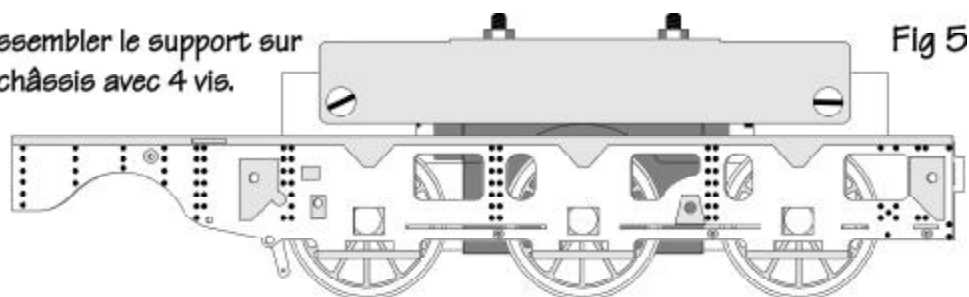
2.5 : Vérifier le fonctionnement après serrage.



3: Montage des moteurs sur le châssis

3.1 : Visser le support moteur sur le châssis en utilisant les vis 1.6 x 5.

Set 2 : Assembler le support sur le châssis avec 4 vis.



NOMENCLATURE 1.C.1001

Electricité

Moteur 1331	5003	1
Fil Elect		1 M

Moulage

Support moteur	3087	1
----------------	------	---

NOMENCLATURE 1.C.C.1 3800

Electricité

Moteur 1331	5003	2
Fil Elect		1 M

Moulage

Support moteur	3087	2
----------------	------	---



1.C.C.1 3800 & 1.C 1001

Ref. 9183

Ref. 9283

Set 3

Avant propos

Vous allez pouvoir monter les trucks moteurs fournis au deuxième set et terminer le montage des châssis. Cette notice comprend l'additif concernant le montage de la traverse arrière de la 1 C 1001.

Le calage des moteurs en hauteur est important : apportez-y un soin maximum !



1 C C 1 3800 Plaque 6201 ou 1 C 1001 : Plaque 6200

Le dessin vous indique la position et la numérotation des pièces afin d'éviter les problèmes de repérage. Ne maculez pas les surfaces de laiton avec vos doigts. Dans tous les cas un petit passage à la toile abrasive fine et l'usage d'un décapant, eau à souder, améliore l'opération de souder. En ce qui concerne cette dernière : n'en utilisez pas trop mais chauffez correctement afin qu'elle coule comme de l'eau pour obtenir un joint propre et continu.

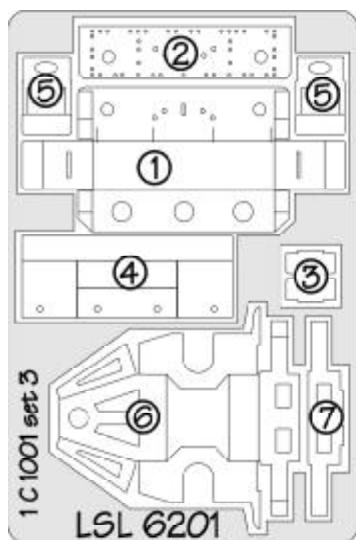
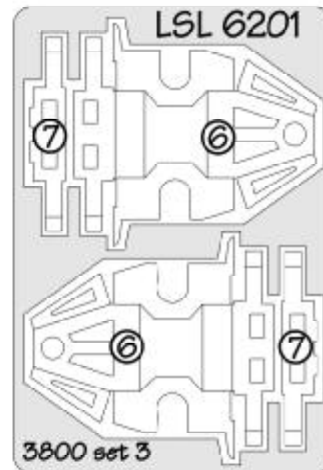


Fig1

1 C 1001

- 1 : Base de plateforme
- 2 : Habillage de traverse
- 3 : Marchepieds centraux
- 4 : Platelage
- 5 : Marchepieds du bas
- 1 C 1001 et 1 CC 13800
- 6 : Bissel
- 7 : Traverse du bissel



1 : 1 C 1001 Montage de la plate-forme arrière

1.1 : Détacher les pièces 1, 2 et 3 de la plaque 6200.

1.2 : Plier la pièce 1 puis souder les marchepieds 3 et la traverse 2.

1.3 : Souder l'ensemble à l'arrière du châssis.

1.4 : Plier le platelage 4 puis soudez-le .

ATTENTION : les marchepieds 5 sont fragiles vous aurez intérêt à ne les installer qu'à la fin du modèle !

1.5 : Souder les marchepieds 5.

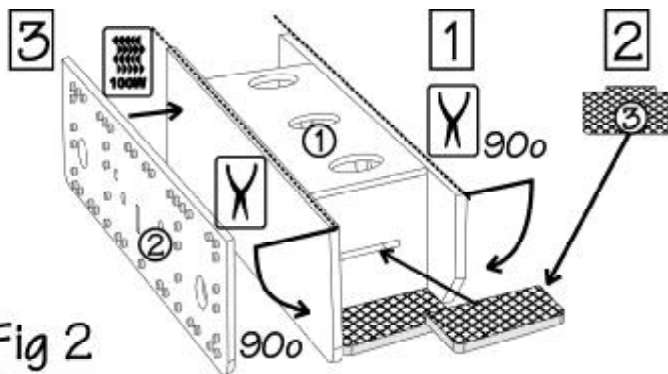
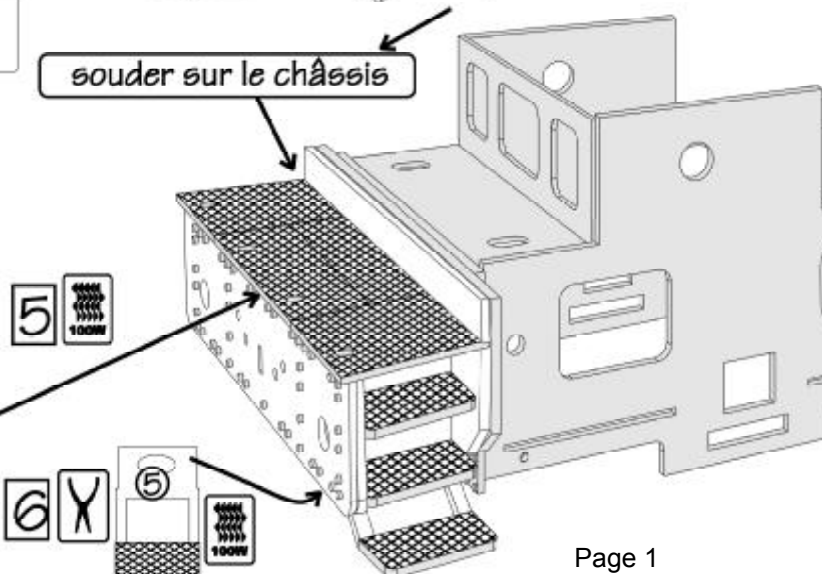
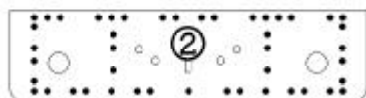
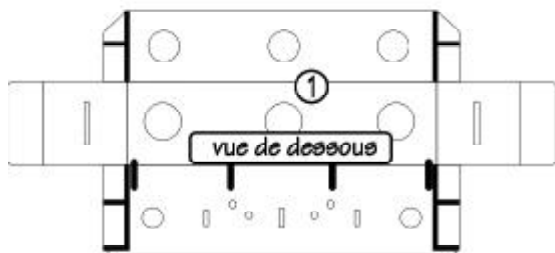
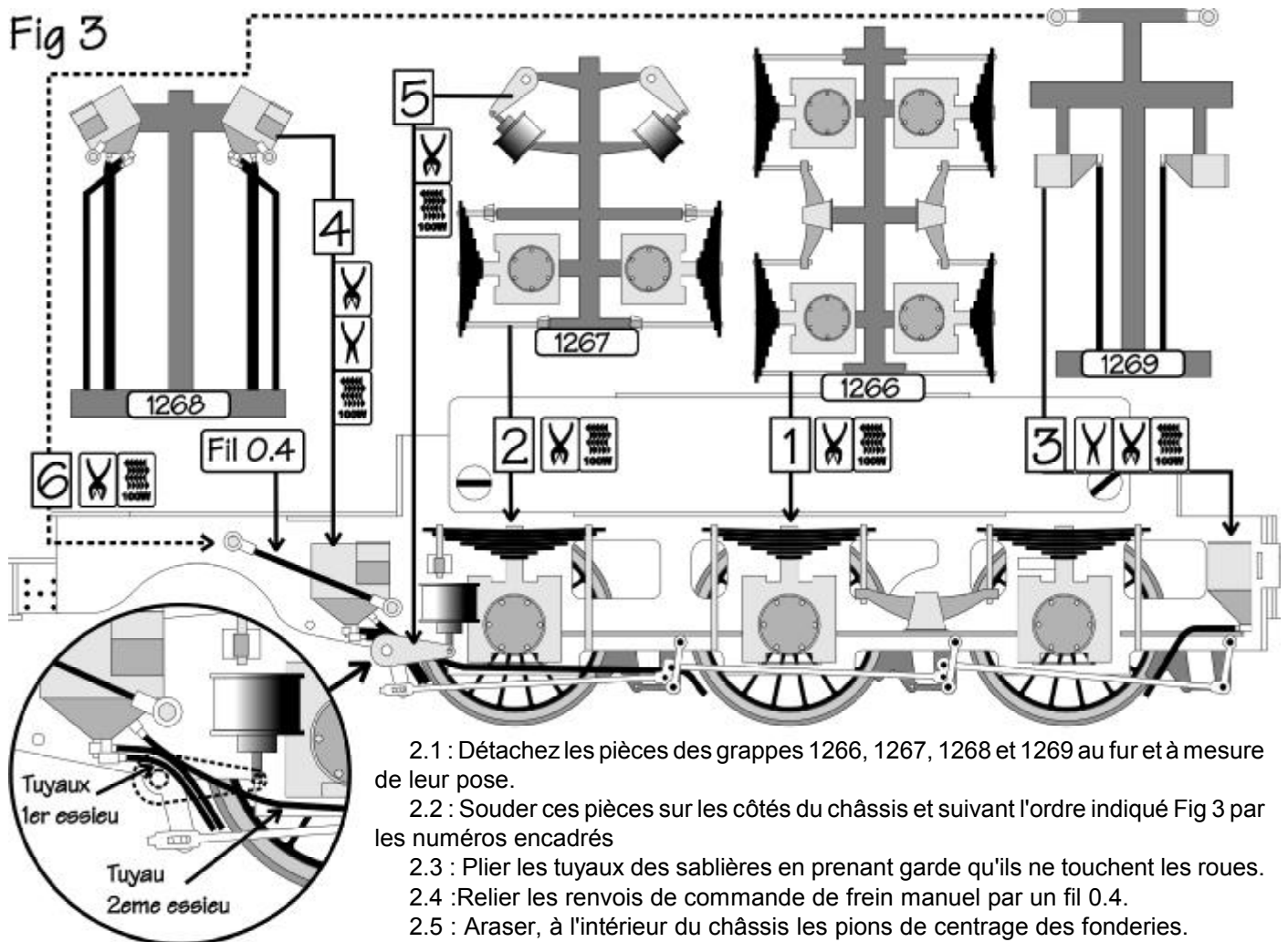


Fig 2



2 : Montage des boîtes d'essieux, cylindres de frein et sablières

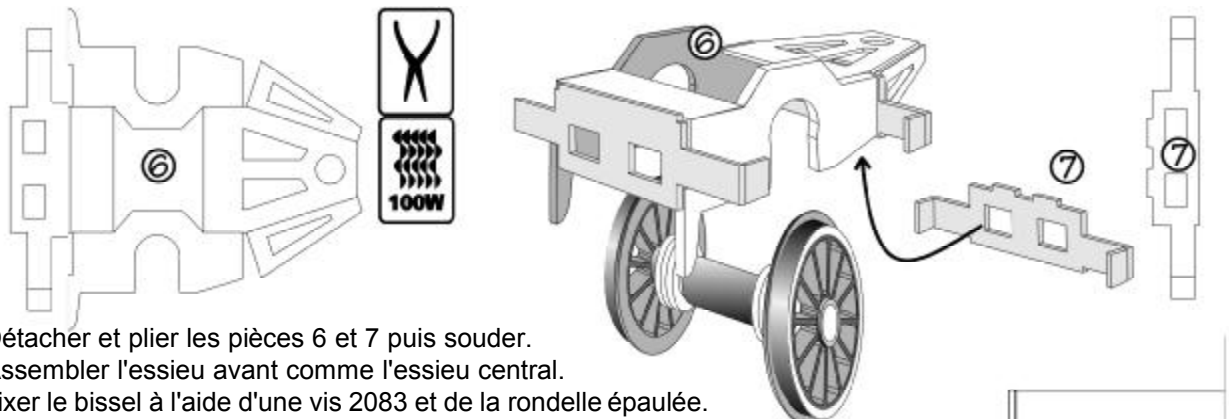
Fig 3



- 2.1 : Détachez les pièces des grappes 1266, 1267, 1268 et 1269 au fur et à mesure de leur pose.
- 2.2 : Souder ces pièces sur les côtés du châssis et suivant l'ordre indiqué Fig 3 par les numéros encadrés
- 2.3 : Plier les tuyaux des sablières en prenant garde qu'ils ne touchent les roues.
- 2.4 : Relier les renvois de commande de frein manuel par un fil 0.4.
- 2.5 : Araser, à l'intérieur du châssis les pions de centrage des fonderies.

3 : Montage du bissel

Fig 4



- 3.1 : Détacher et plier les pièces 6 et 7 puis souder.
- 3.2 : Assembler l'essieu avant comme l'essieu central.
- 3.3 : Fixer le bissel à l'aide d'une vis 2083 et de la rondelle épaulée.

NOMENCLATURE

PHOTOGRAVURE 3800

6200 Bissel plate-forme 1

PHOTOGRAVURE 1C 1001

6201 Bissel 1

VISSERIE X 2 pour 3800

2083 Vis TP 1.6 x 5mm 1

2035 Entretoise 1

2189 Paliers delrin 2

2170 Manchon 2mm 2

2203A Roues 16 mm 6

2166 Pignon 36D 2

2187 Axe pignon 2

2054 Erou 1.6 4

2190 Palier laiton 2

2068 Rondelle 4

2026A Roue 12mm 2

FONDERIE X 2 pour 3800

2066 Boîtes centrales 1

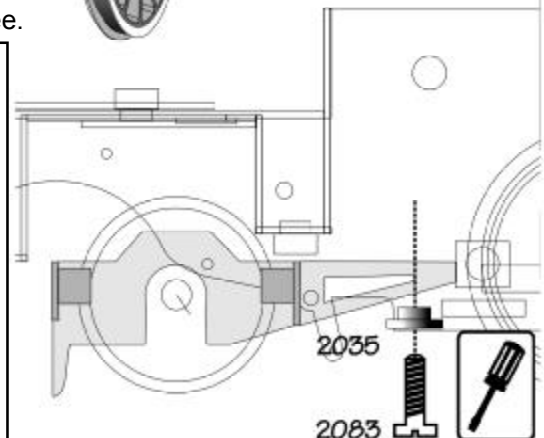
2067 Bts Avant + freins 1

2068 Sablières AV 1

2069 Sablières AR 1

DIVERS

Fil 0.4 mm 10 Cm





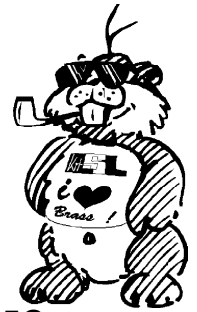
1.C.C.1 3800 & 1.C 1001

Ref. 9183 Ref. 9283 Set 4

Avant propos

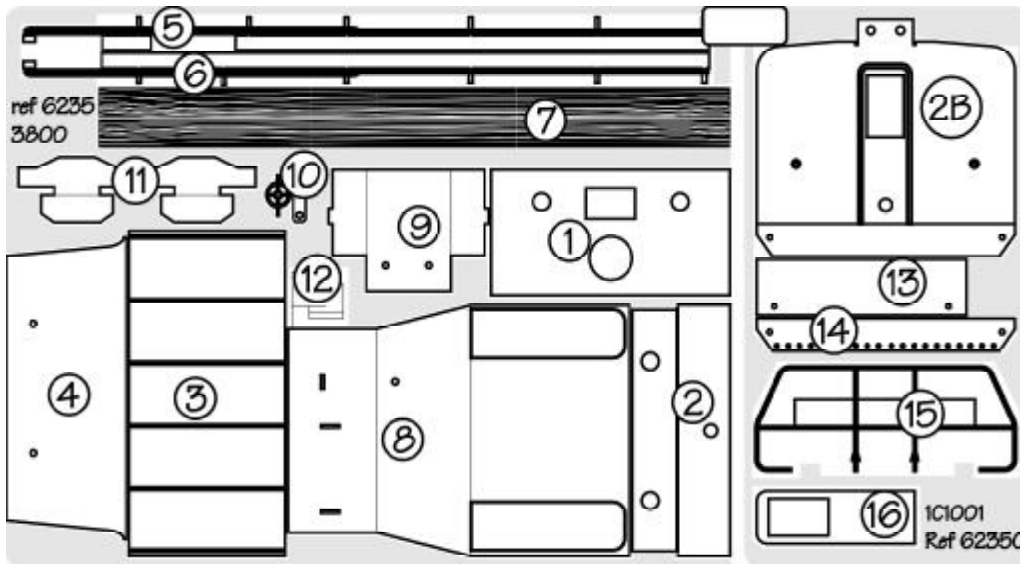
Vous allez pouvoir assembler la (les) caisse(s) de cette machine. Cette notice comprend l'additif concernant le montage de la traverse arrière de la 1 C 1001.

Le calage des caisses en hauteur est important : apportez-y un soin maximum !



1 FIG 1 : 1 C C 1 : 2 Plaques 6235 ou 1 C : 1 Plaque 6235 + 1 Plaque 6235C

Description des plaques 6235 et 6235C. Couper les pièces au fur et à mesure de leur utilisation.



- 1 : Support avant
- 2 : Support arrière
- 3 : Toit lanterneaux
- 4 : Toit avant
- 5 : Conduites droite
- 6 : Conduites gauche
- 7 : Planches du toit
- 8 : Cabine
- 9 : Poste de conduite
- 10 : Volant et support
- 11 : Protection 3ème rail
- 12 : Essuie glace
- Pièces 1C1001
- 2B : Face arrière
- 13 : Toit
- 14 : Plate-forme AR
- 15 : Garde corps
- 16 : 1C1001 Ref 6235C

Fig 2

2 : Préparation des caisses.

2.1 : Ebarber soigneusement la caisse avec une lime. Dresser le plan sous

le capot et en dessous de la caisse.

Ebarber aussi l'intérieur de la caisse le long des faces latérales et de la face arrière. En effet les supports 1 et 2 et les conduites 5 et 6 viennent se souder à l'intérieur.

2.2 : Percer les trous des mains-montoirs à 5/10 et les trous du toit à 8/10.

2.3 : Percer les trous de l'essuie glace et des dégivreurs à 0.8.

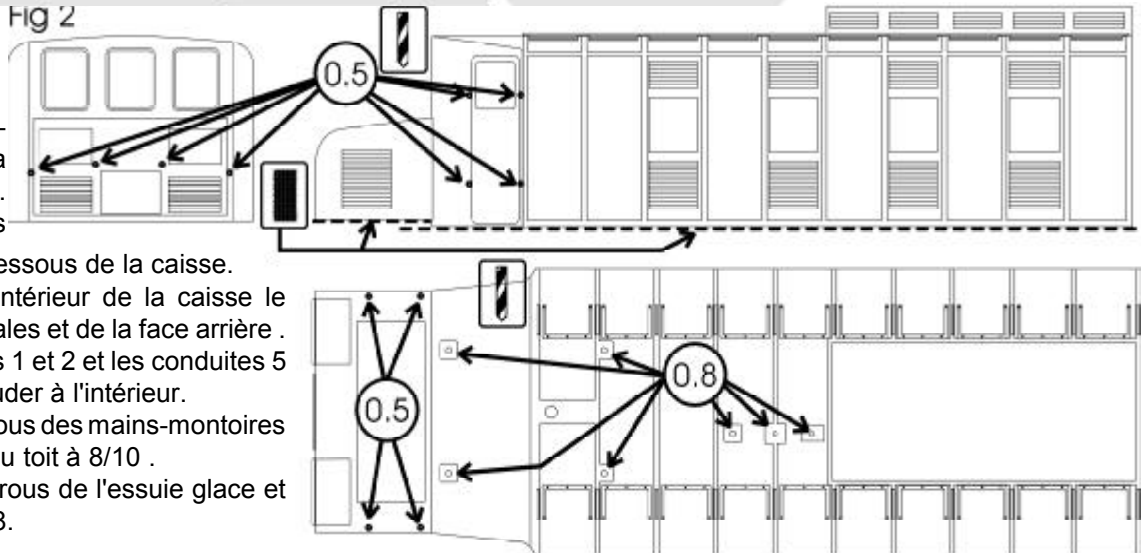
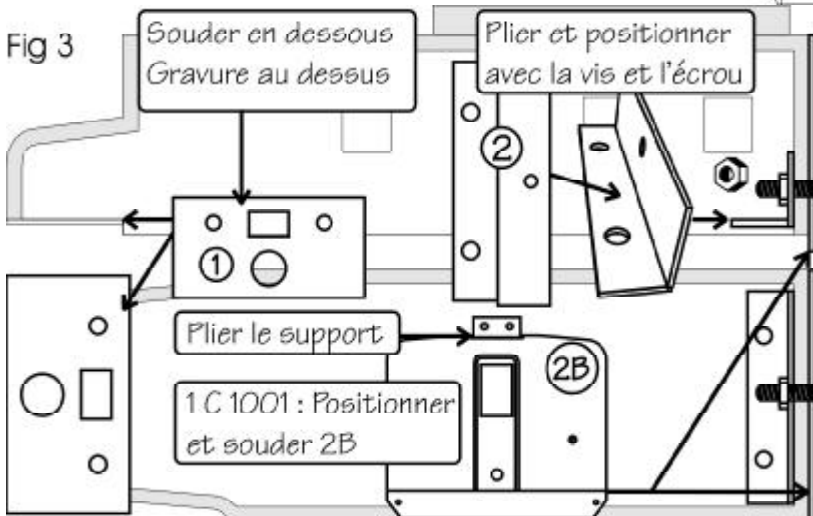


Fig 3



3 : Montage des supports 1 et 2 (plus 2B pour 1C 1001)

3.1 : Détacher les pièces 1 et 2 pour la 3800 ainsi que la pièce 2B pour la 1001.

3.2 : Souder 1 sous l'avant de la caisse puis plier 2 et la positionner à l'arrière avec une vis et un écrou.

3.3 : Vérifier et régler l'alignement par un pré-montage sur le châssis puis souder dès que le bon calage est acquis.

4.3 : Pour la 1001 positionner 2B avec la vis et l'écrou afin de ne pas décaler la pièce 2 lors de la soudure puis souder. Après démontage de la vis souder la porte 16.

4 : Montage des toits

1 C 1001 Voir Fig 9 chapitre 7

4.1 : Détacher les pièces 3 et 4 (toits) pour la 3800 ainsi que la pièce 13 pour la 1001.

4.2 : Nettoyer les surfaces à souder sur la caisse.

4.3 : Cintrer et ajuster les toits pour les mettre en place, les recuire facilitera le travail.

4.4 : Souder les toits 3 et 4 sur les caisses. Contrepercer les trous des pentos dans les toits.

5 : Montage des rambardes et des conduites.

5.1 : Souder 4 supports de rambarde sur la face avant puis souder un fil 0.4 sur les deux du centre .

5.2 : Préparer les mains courantes cintrées (fil 0.4) et les positionner avec les supports restants et souder.

5.3 : Préparer les mains-montoires des cabines (fil 0.4) et les souder.

5.4 : Prendre les pièces 5 et 6 et coupez-les comme indiqué figure 6.

5.5 : Souder le support de flamand dans le logement prévu à l'intérieur de la caisse et les deux pièces 5 et 6 figurant les conduites.

5.6 : Positionner les caisses sur les châssis pour aligner les morceaux restants et soudez-les derrière les marchepieds afin de figurer la continuité des conduites.

Fig 4

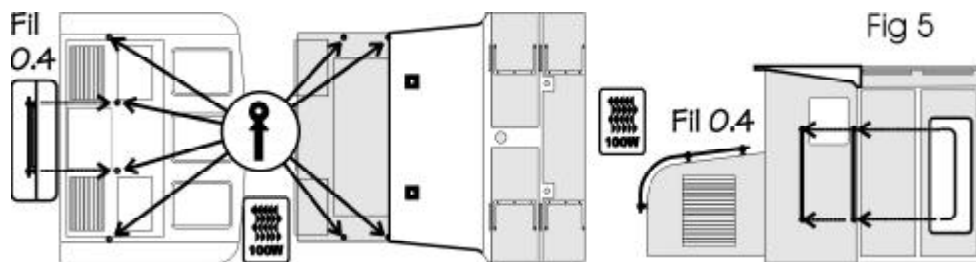
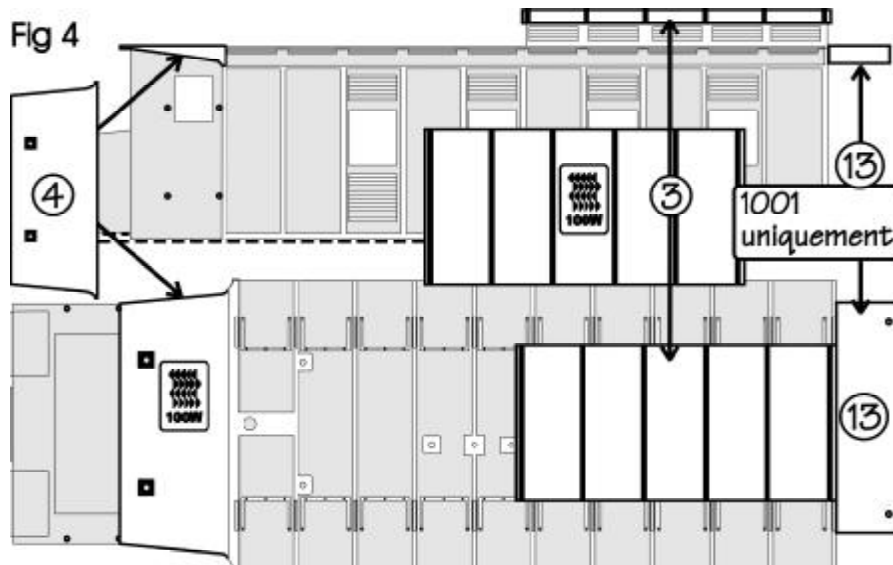
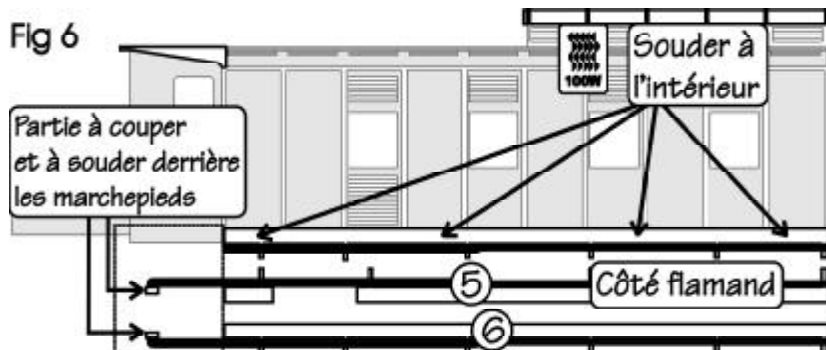


Fig 6



6 : Equipement des traverses et des bissels

Fig 7 6.1 : Dégrapper les tampons , repercez-les à 0.8 mm puis soudez-les sur les traverses.

6.2 : Dégrappez les lanternes pour le PLM ou les phares pour la SNCF puis soudez-les.

6.3 : Dégrappez les conduites puis soudez-les sur les traverses.

6.4 : Préparez les attelages et vérifiez leur montages , ils seront collés après peinture.

Fig 8 6.5 : Plier les pièces 11 et soudez-les sur les bissels.

6.6 : Dégrappez les traverses 1315 et soudez-les sur l'ensemble.

6.7 : Plier et souder les protections en fil 0.6 mm. Elles doivent s'aligner avec la tôle du dessus.

Fig 7

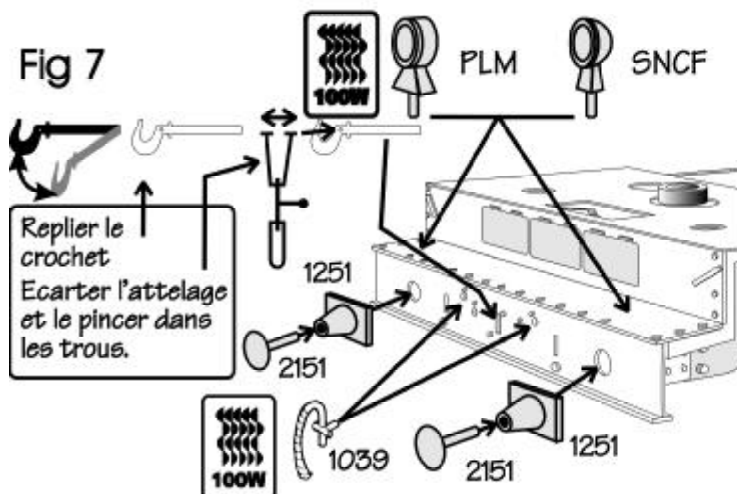
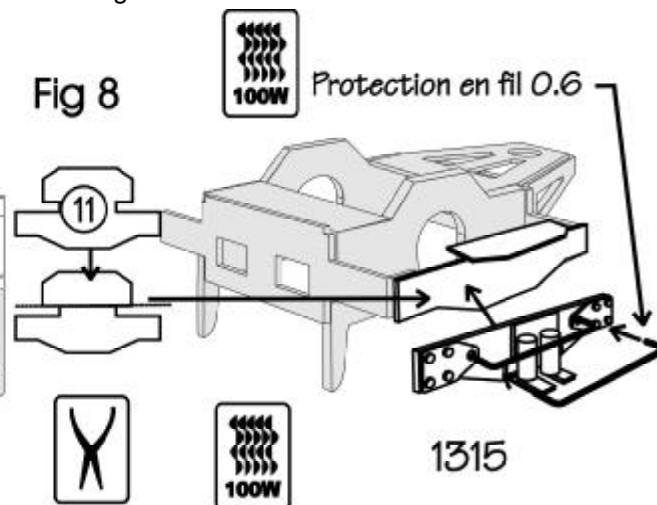


Fig 8



7 : Traverse et partie arrière de la 1 C 1001

7.1 : La plaque 2b soudée sur la caisse (Voir Fig 3) vous pouvez y souder le renfort inférieur et la porte.

7.2 : Plier et souder la toit 13 après avoir replié la languette de 2b.

7.3 : Percer les trous des mains montoires de caisse dans 2b à 0.5 mm.

7.4 : Confectionner les mains montoires en fil 0.4 puis soudez-les.

7.5 : Souder le garde corps sur la plate-forme. Installer provisoirement la caisse sur le châssis et vérifier le bon alignement. Positionner deux tiges verticales de 0.8 mm Dans les trous du toit 13 et les logements de la plate-forme puis soudez-les au toit. ATTENTION : ce montage est fragile , à manipuler avec précaution !

7.6 : Souder les conduites (idem Fig 8) et souder les fûts de tampons sur les traverses, assembler les axes , le montage final se fera après peinture de l'ensemble.

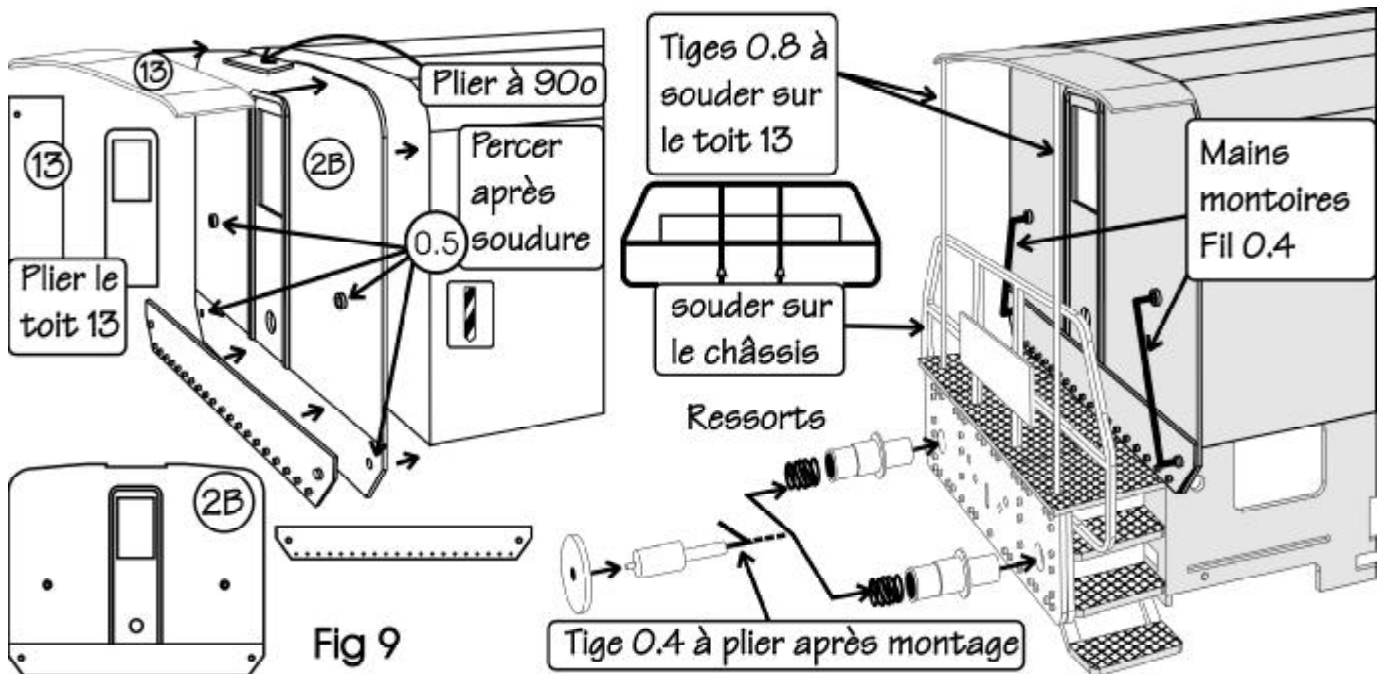
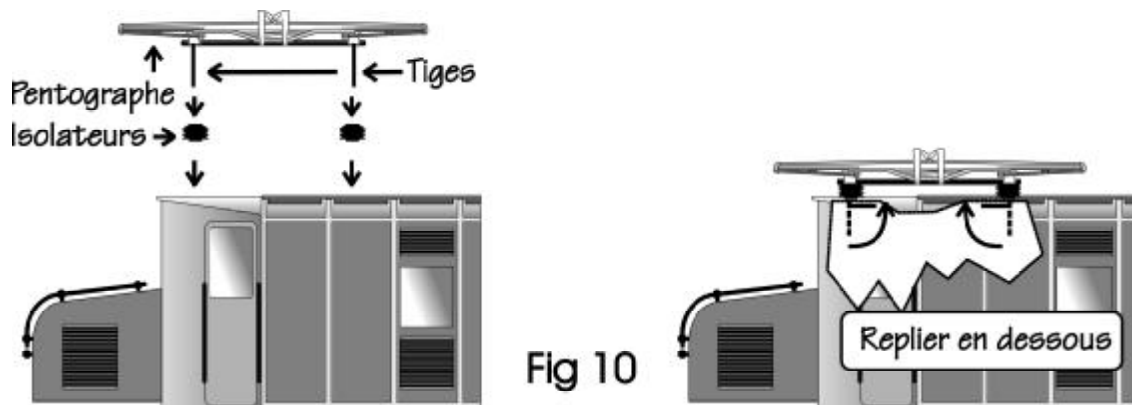


Fig 9

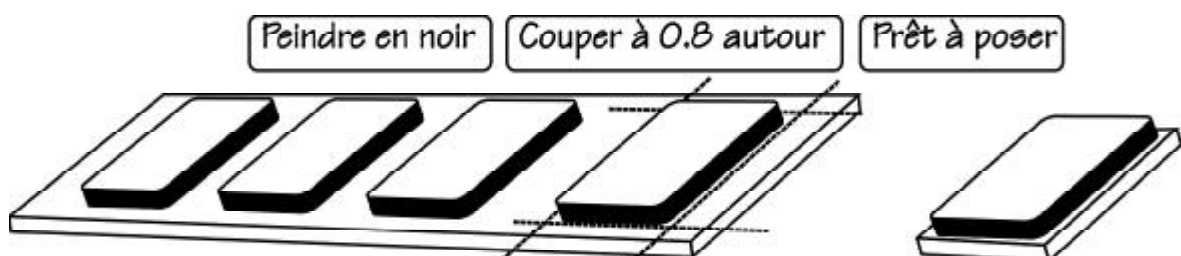
8 : Montage des pantographes et des vitrages

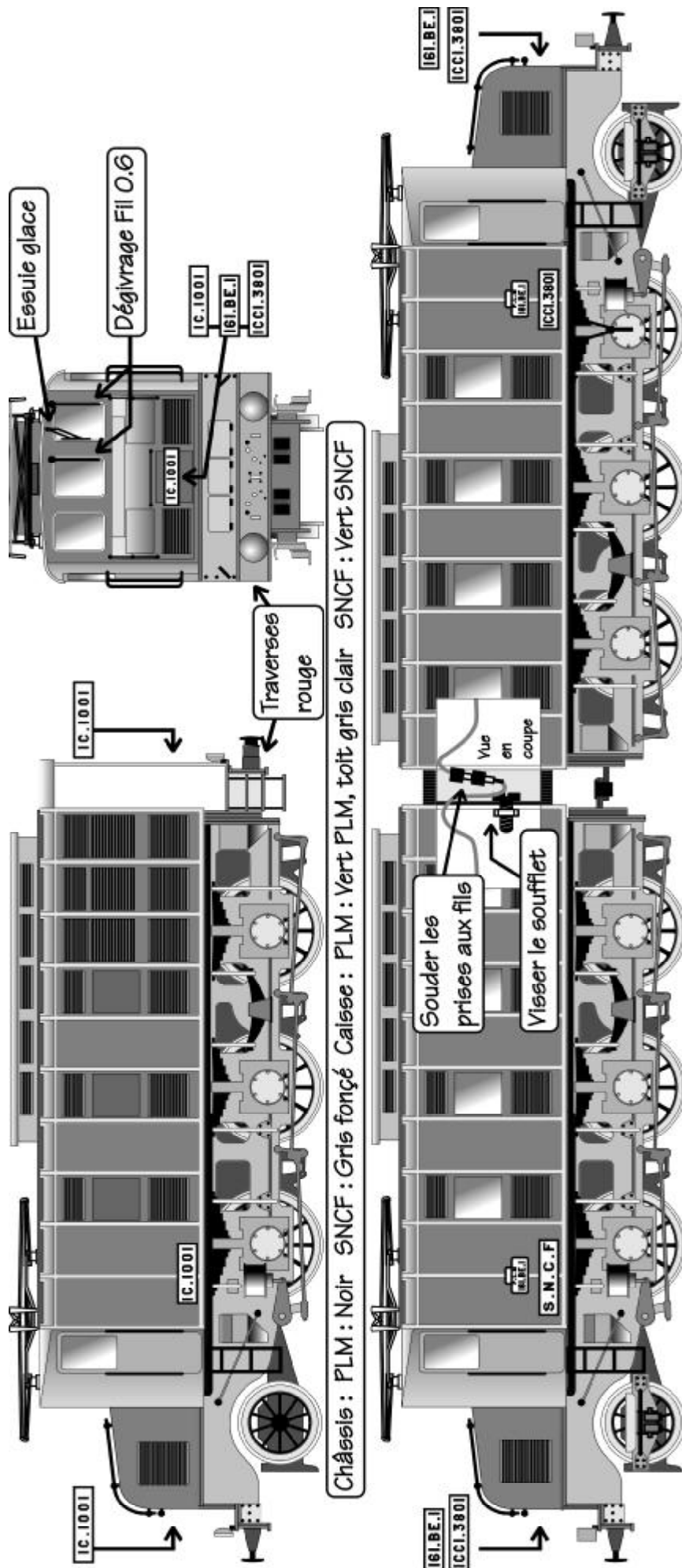
Ces opérations s'effectuent évidemment après la peinture des ensembles qui est décrite à la figure 11.

8.1 : Peindre les isolateurs en rouge sombre brillant ou brun brillant. Positionner les isolateurs sur les pattes des pantographes. Présenter les pattes des pantographes dans les trous, enfoncer et replier les pattes à l'intérieur.



8.2 : Découper les vitrages , peindre leur champ en noir puis coller les sur la caisse en utilisant du vernis incolore.





9 : Finitions

9.1 : Version PLM :

Peinture :

Toit gris clair

Caisse vert PLM

Châssis Noir

Roues Noir

Traversees Rouge Vermillon

Marquages alu sur fond noir

9.2 : Version SNCF :

Peinture :

Toit vert SNCF

Caisse vert SNCF

Châssis Gris foncé

Roues Gris foncé

Traversees Rouge Vermillon

Marquages alu sur fond noir

Idem pour la 1C 1001

9.3 : Après peinture assembler les pantographes, coller les vitrages et les essuies glaces.

9.4 : Souder les prises en bout des fils reliés aux moteurs.

Fixer le soufflet sur une des caisses dans le trou inférieur avec une vis et un écrou 1.6 puis passer les fils et leurs prises dans le trou (de qualité) supérieur.

Pour l'assemblage final , brancher les prises et visser les timons.

NOMENCLATURE