



Wagon de service "10t" nettoyeur HP ancien

Réf : SMD 1200 - échelle H0

Ceci n'est pas un jouet. Destiné aux adultes.

Contenu de la boîte :

- 1 x planche laiton SMD 1201 - 0,3 mm
- 1 x planche laiton SMD 1202 - 0,2 mm
- 1 x cuve résine SMD 1203
- Tiges laiton :
 - 0.6 mm : 10 cm
 - Tube 1.5 : 4 cm
- Accessoires laiton comprenant :
 - 4 paliers en laiton
 - 2 essieux assemblés
- 1 planche de décalcomanies
- 1 notice de montage

Outillage conseillé :

Fer à souder 50 à 80 W

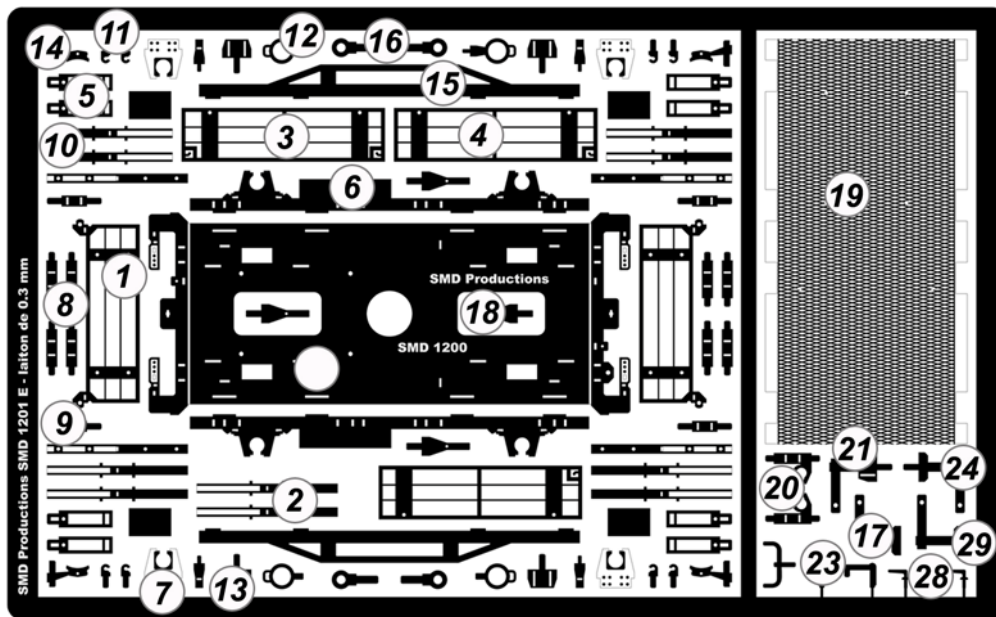
Pince coupante à coupe rase (**IMPORTANT**)

Tresse à dessouder

Lime fine plate (choisir un modèle très doux)

Foret de 0.5mm

Soudure 1mm avec âme décapante (60/40)...



Afin de vous imprégner du montage du kit, bien lire cette notice avant de commencer, vous gagnerez en efficacité...

IMPORTANT : Les pliages se font toujours $\frac{1}{2}$ gravure à l'intérieur du pli... sauf spécification contraire. Bien ébavurer les pièces en arasant soigneusement les attaches, l'utilisation d'une pince coupante à bord droit vous simplifiera grandement la vie et vous évitera des limages fastidieux.

De bons outils, font les bons ouvriers... et durent toute une vie.

Regardez la dernière photo de cette notice, elle vous éclairera sur le montage des ridelles...

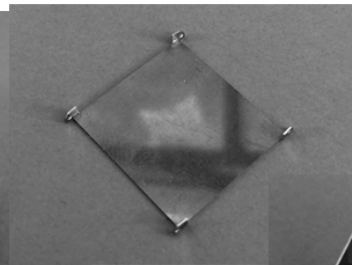
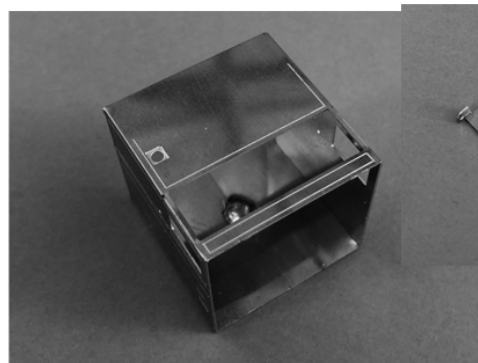
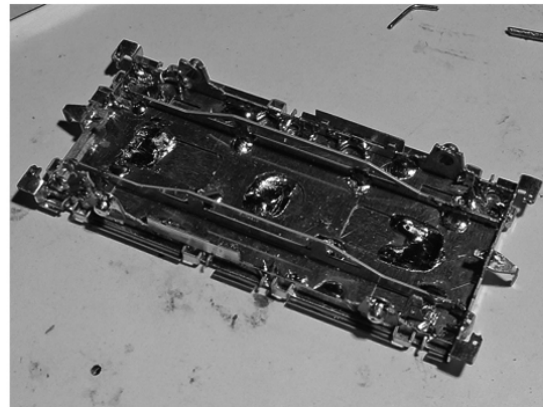
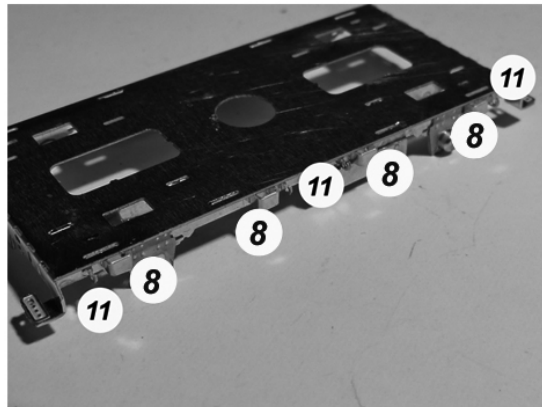
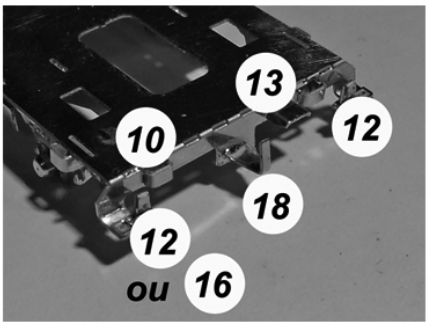
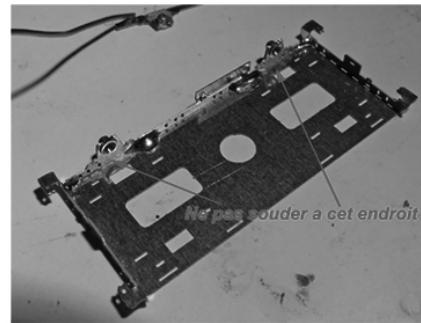
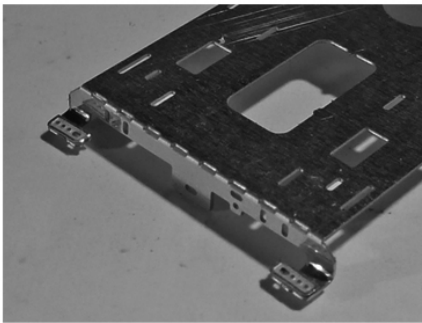
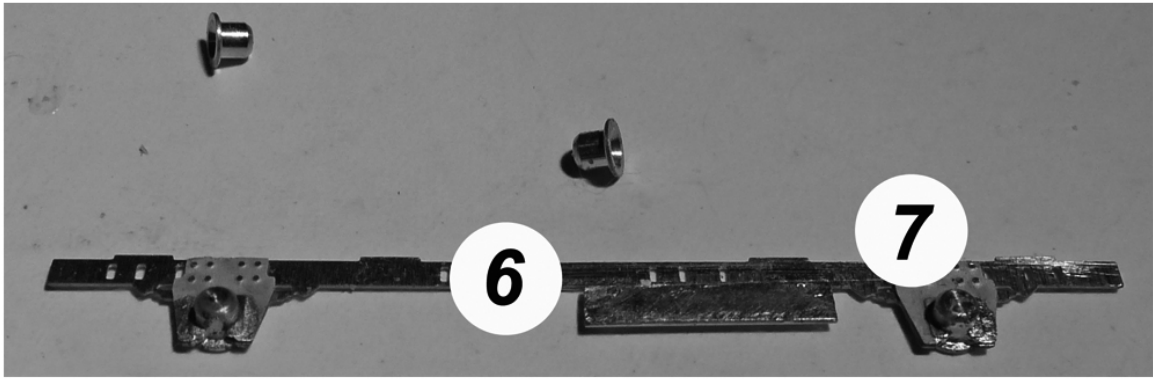
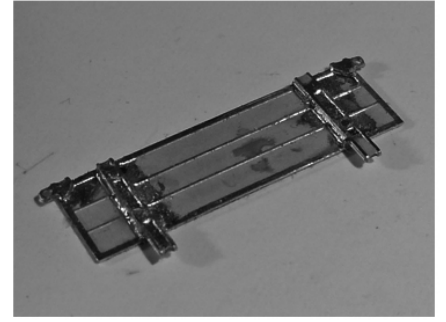
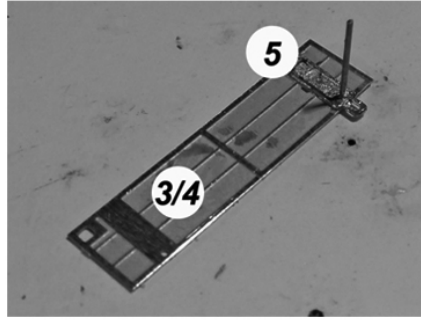
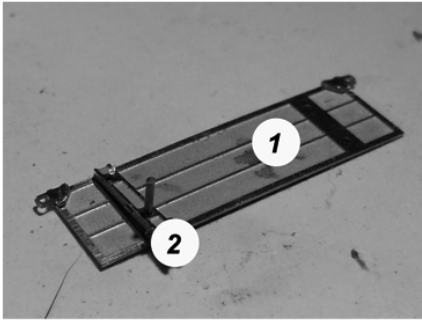
Réalisation des ridelles :

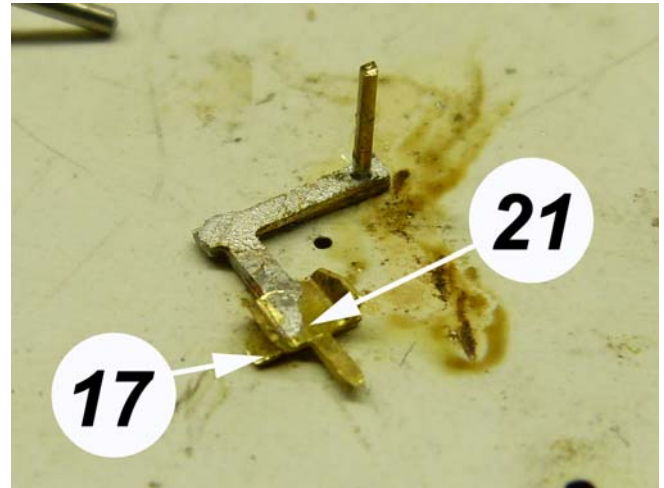
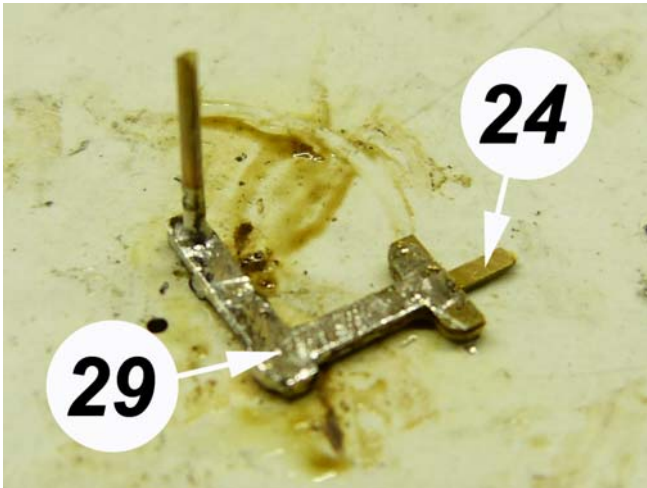
1. Sur une planche de mélaminé, percer 2 trous de 0.5 mm en vous servant de la pièce (1).
2. Mettre 2 morceaux de fil de 0.5 mm, puis ensuite percer les 2 autres trous et y mettre 2 autres fils.
3. Présenter les supports (2) pliés en deux et souder par capillarité, plier à 180° les 2 oreilles de la ridelle.

4. *Faire de même avec les pièces (3) et (4)*
5. *Souder ensuite les supports (5) en vous aidant d'un fil de 0.5 mm : ⚠ attention à l'orientation...*
6. *Réaliser ensuite les ranchers (10) en les pliant en 2, renforcer par une soudure capillaire.*

Réalisation du châssis :

7. **ATTENTION les flancs de châssis sont très fragiles à cause des nombreux trous, soyez très doux dans la découpe et l'ébavurage de ces pièces.**
8. *Poser sur la table 2 paliers en laiton, mettre en place le flanc de châssis (6) plaque d'immatriculation à gauche et les habillages de support de roue (7) en les orientant précisément, souder ensuite et enlever les excès de soudure à l'aide de tresse à dessouder.*
9. *Faire de même pour le second flanc de châssis. Ils sont identiques... toujours plaque à gauche.*
10. *Mettre en forme le châssis (21) en pliant (1/2 gravure a l'intérieur du pli)*
11. *Souder en place à 90° les flancs de châssis, ne faire qu'un point de soudure afin de vérifier cet équerrage. Quand vous êtes sûr de la position, soudez par plusieurs points. ⚠ Ne pas faire de soudure à l'aplomb du support de roue car cela le rigidifierait et rendrait difficile la mise en place des essieux. ⚠ Attention à ne pas boucher les trous de support de ranchers et crochets.*
12. *Plier en forme de « U » **précis** tous les supports de ranchers (8), (9) soigner ce pliage, les souder en place suivant photo (11)-(8)-(8)-(11)-(11)-(8)-(8)-(11). Les supports (9) se montent en extrémité de châssis. (les supports (20) se montent suivant la barre d'attelage que vous voulez mettre latéralement)*
13. *Souder les crochets de ridelles latérales (11) en place ouverture vers le haut.*
14. *Souder les supports de lanterne (12) ou un disque rouge sur 1 coté.*
15. *Souder un capots de protection flexible de frein (13) coté opposé cabine, et les attelages (18) pliés à 90°*
16. *Souder en place les freins (14) puis les renforts de châssis (15).*
17. *Plier les bords crénelés du plancher (19) à environ 45°*
18. *S'assurer vous que la surface de pose du plancher est absolument plate (limer ou poncer)*
19. *Mettre en place la cuve équipée de ses 4 fils de 0.5 mm afin de positionner le platelage.*
20. *Positionner le plus précisément possible ce plancher, le pointer avec une petite soudure, vérifier son positionnement par rapport aux supports de ranchers et le souder par-dessous par les grandes lumières, on peut aussi le coller.*
21. *Monter les essieux en les mettant en place dans un des paliers et écarter doucement l'autre pour faire rentrer l'autre pointe.*
22. *Mettre ensuite les ridelles d'extrémité, les ranchers latéraux (4 seulement coté cuve), les ridelles latérales (2 coté cuve)*
23. *Former la cabine suivant les ½ gravures internes, vérifier l'alignement des 2 ailes AR et souder par l'intérieur, souder 2 poignées(28).*
24. *Plier les 4 crochets de levage de la toiture (½ gravure a l'intérieur)*
25. *Mettre en place la toiture a l'envers, centrer la cabine et souder par l'intérieur.*
26. *Coller le blocage du cuveau (23) et mettre en place par collage la cuve et la cabine...*





Montage des asperseurs

27. percer un trou de 0.6 mm d'au moins 10 mm de profondeur sur une planche de mélaminé.
28. Attention au sens des pièces
29. Mettre un fil de 0.6 mm dans ce trou, empiler une pièce (24) et ensuite 29 puis souder par capillarité
30. Faire de même avec la pièce (17) suivie de (21) mise en forme (demi gravure a l'extérieur)
31. Souder en place les asperseurs le modèle avec petit capot au dessus du trou du chassis (freins)



Peinture : brun UIC et plaques de N° noir... citerne blanche ou gris clair

février 2016