

Contenu de la boîte :

- 1 planche laiton SMD 7501 - laiton 0,3 mm
- 1 sachet de 1 attelage à élongation KKK2
- Tiges laiton :
 - 0.4 mm : 20 cm
 - 0.6 mm : 20 cm
 - 1.0 mm : 10 cm
 - tube Ø1.5 ext. : 3 cm
- 1 notice de montage
- 1 sachet d'accessoires laiton comprenant :
 - 4 boisseaux de tampon SMD 3005
 - 2 embout de cuve Alu
 - 4 boîte d'essieux SMD
 - 1 cylindre de frein
 - 1 réservoir d'air
 - 2 vis M 1.6 x 4 + 2 écrous M 1.6
- 2 essieux Luck 11.3 x 25.4
- 1 planche de décalcomanies

Outillage conseillé :

Fer à souder 30 à 50 W

Pince coupante à coupe rase

Tresse à dessouder

Lime fine plate

Foret de 0.4, 0.5, 0.6

Soudure avec âme décapante



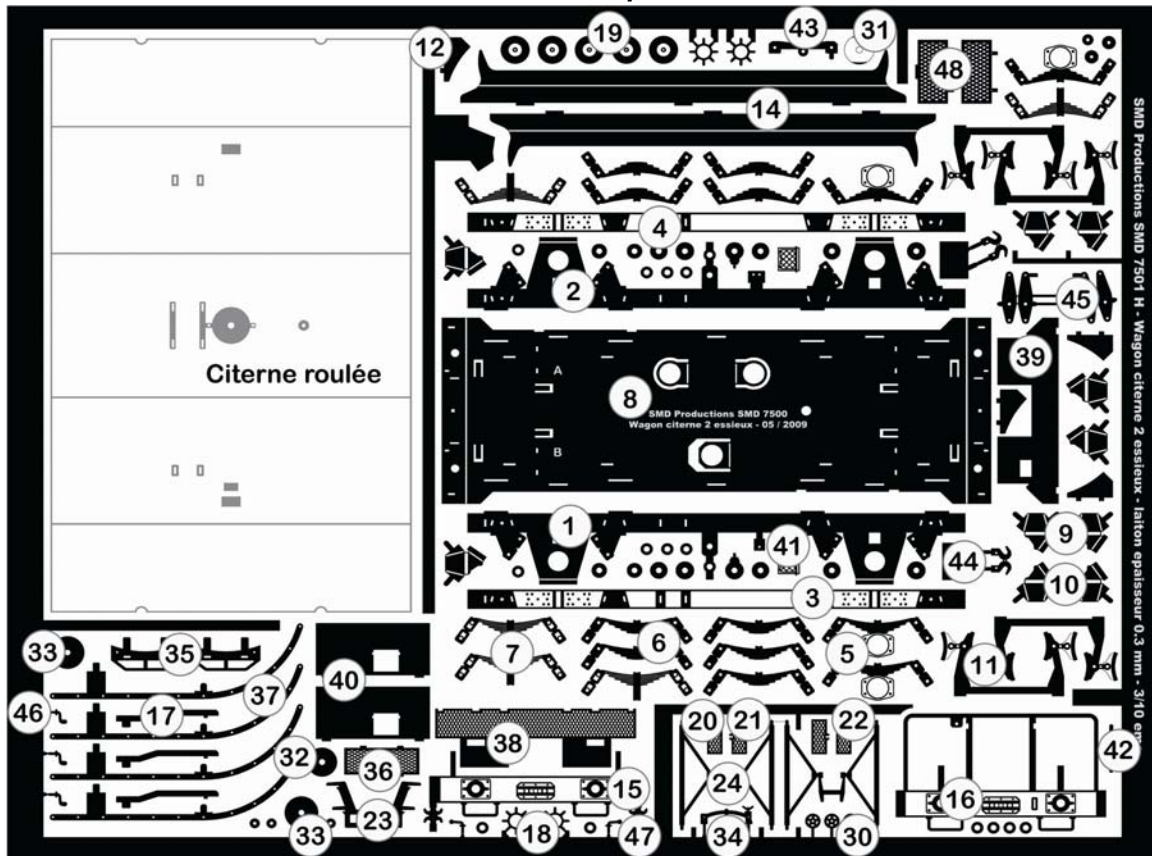
Dégrapper les pièces seulement lors de leur utilisation, en utilisant soit une pince coupante à coupe rase, soit un petit burin. Ebavurer les éléments obtenus, au niveau des attaches.

Effectuer les pliages avec soin : sauf annotation, ils se font demi-gravure, à l'intérieur du pli.

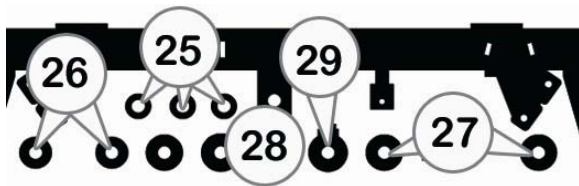
SMD, ayant sa propre conception des kits, vous conseille de suivre précisément les notices de montage. Ne pas chercher à innover car cela entraînera forcément des déconvenues et des problèmes dans le déroulement du montage

*Nous conseillons de lire **en totalité** cette notice avant de commencer afin de s'imprégner de l'esprit de conception de ce kit*

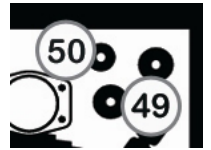
Plaque



SMD Productions SMD 7501 H - Wagon citerne 2 essieux - l'aiton épaisseur 0,3 mm - 310 em



< *Détail des pièces vanne*



Détail des pièces soupape>

Nomenclature

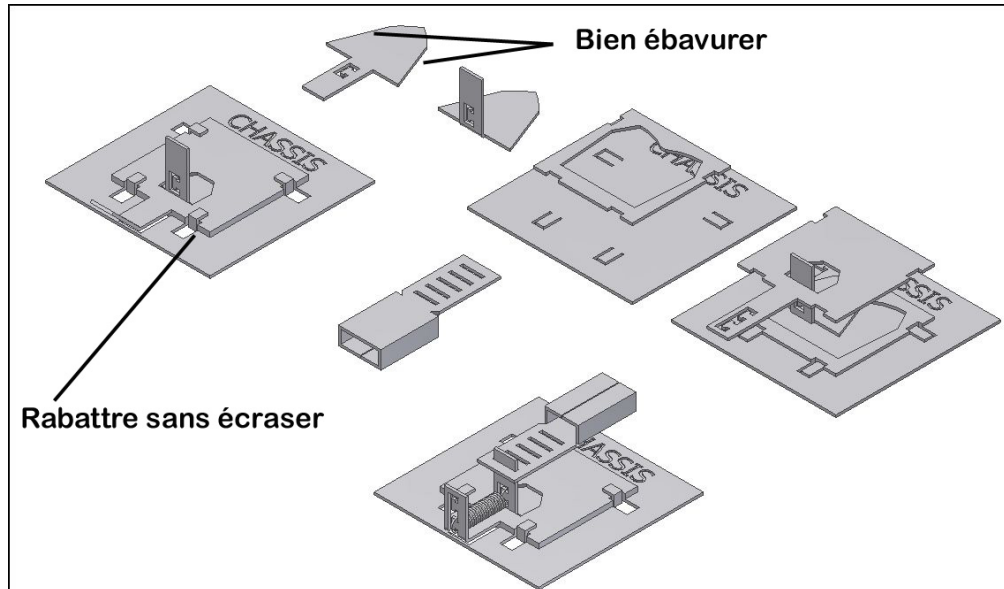
1 Longeron 1 (repère A)	27 Rondelle 3
2 Longeron 2 (repère B)	28 Rondelle 4
3 Habillage de longeron 1	29 Corps de vanne
4 Habillage de longeron 2	30 Volant de vanne
5 Suspension 1	31 Dôme 1
6 Suspension 2	32 Dôme 2
7 Suspension 3	33 Dôme 3
8 Châssis	34 Etrier de dôme
9 Support de suspension G	35 Rambardes de passerelles
10 Support de suspension D	36 Passerelle
11 Mâchoires de freins	37 Montants d'échelles
12 Equerres support de citerne	38 Passerelle de traverse
14 Longérons de citerne	39 Habillage de châssis
15 Habillage de traverse 1	40 Panneaux marquage
16 Habillage de traverse 2	41 Cadre à étiquettes
17 Renforts rambardes de traverse	42 Levier de frein
18 renforts de plateau tampons	43 Renvoi de frein
19 Plateau de tampons	44 Crochets d'attelages
20 Marchepied supérieur 1	45 Bielles de freins
21 Marchepied inférieur	46 Manette de frein 1
22 Marchepied supérieur 2	47 Manette de frein 2
23 Support de marchepieds	48 Grille "anti-escalade"
24 Tringlerie de freins	49 Rondelle soupape grande
25 Rondelle 1	50 Rondelle soupape petite
26 Rondelle 2	

Châssis

1. Sur les pièces (1) et (2), plier le bas des plaques de garde à 90° (½ gravure à l'intérieur)
2. Sur une planche de mélaminé, en se servant du longeron de châssis (1) ou (2), percer 8 trous de diamètre 0,6mm à l'emplacement des suspensions et deux trous de diamètre 0.6 mm pour l'habillage de longeron.
3. Mettre en place 2 fils de 0.6 mm pour le centrage des habillage de longerons.
4. Coller les habillage de longeron (3) et (4) avec de la colle cyanoacrylate (la pièce (3) avec la (1) et la pièce (4) avec la (2) **ATTENTION AU SENS des encoches de montage des support de suspensions.**
5. Mettre en place 4 fils de 0.6 mm, 2 à 2 aux extrémités des suspensions (ne pas mettre tout de suite les 8 fils).
6. Empiler de chaque côté les pièces 1x (5), 2 x (6) et 1 x (7) en rabattant la bride de ressort à 180° (**photo A**)
7. Insérer ensuite les 4 fils laiton manquant et souder au niveau de ces fils par capillarité. Renforcer aussi la tenue de la semelle de la boîte d'essieux et de la bride de la pièce (8) (**photo B**)
8. Soulever délicatement l'ensemble. Araser les fils à l'arrière du longeron et couper à 0,5mm les fils de l'avant.
9. Faire de même pour le 2^{ème} longeron.
10. Présenter 2 boîtes d'essieux.
11. ATTENTION à ce qu'elles plaquent bien sur la face interne du longeron et les souder par l'arrière. Vérifier l'ébavurage des 4 tenons de centrage.
12. Mettre en forme les 2 extrémités du châssis (8) à 90°. Vérifier l'équerrage.
13. Poser le châssis sur une surface plane et présenter le 1^{er} longeron (repère A) équipé (1+3) du coté repéré A supports de réservoir d'air (côté à deux boucles).
14. S'assurer qu'il plaque bien sur toute la longueur et souder **bien perpendiculairement** par un point de soudure. **Vérifier** puis réaliser 6 à 8 points répartis sur la longueur (**photo C**)
15. Faire de même pour le 2^{ème} longeron (repère B) équipé.
16. Mettre en forme les supports de suspension (9) et (10) (**photo D**) et les souder en place par l'arrière du longeron (**photo E**)
17. Plier à 90° les languettes sous le châssis pour le réservoir et le cylindre de frein (**photo D**)
18. Positionner le réservoir et le souder bien centré.
19. Positionner ensuite le cylindre de frein cône vers l'arrière et souder ensuite. Présenter les biellettes (45) et souder (**photo F**)
20. Mettre en forme les habillages de traverses (15) et (16).
21. Mettre en forme les mâchoires de freins (11) en rabattant les pièces ½ gravées (½ gravure à l'extérieur).
22. Mettre ces pièces en place sous le châssis et terminer en ajoutant les tringleries de frein (24) après avoir plié à 90° la partie centrale.
23. Mettre en place les manettes de frein (46).
24. Assembler 4 tampons à l'aide des pièces (18) et (19) et des boisseaux décollétés (**photo L**)
25. Mettre verticalement 2 tampons sur une table et présenter un habillage de traverse (**ATTENTION AU SENS**) et souder par l'intérieur du châssis (**photo H**). Faire de même pour le deuxième habillage.
26. Mettre en place les équerres (12) bien perpendiculairement au châssis
27. Mettre en place les longerons de citerne (14) coté 1 seul pli vers l'extérieur, rabattre et souder contre les équerres. Renforcer les longerons par une soudure par l'intérieur (**photo H**)

Montage des attelages KKK

28. Mettre en place en premier la pièce carrée ajourée.
29. Mettre le levier plié à 90 ° **bien ébavuré** en position à l'intérieur de cette pièce ajourée.
30. Fermer l'ensemble à l'aide de la pièce pliée qui comporte le support de ressort.
31. Rabattre les pattes du châssis **sans trop pincer** l'ensemble (sinon blocage du mécanisme)
32. Mettre en place le ressort et régler sa tension en pliant plus ou moins la patte d'accroche.
33. Plier le timon suivant image
34. En fonction de vos attelages, choisir une encoche dans le timon et le souder sur la patte du levier.

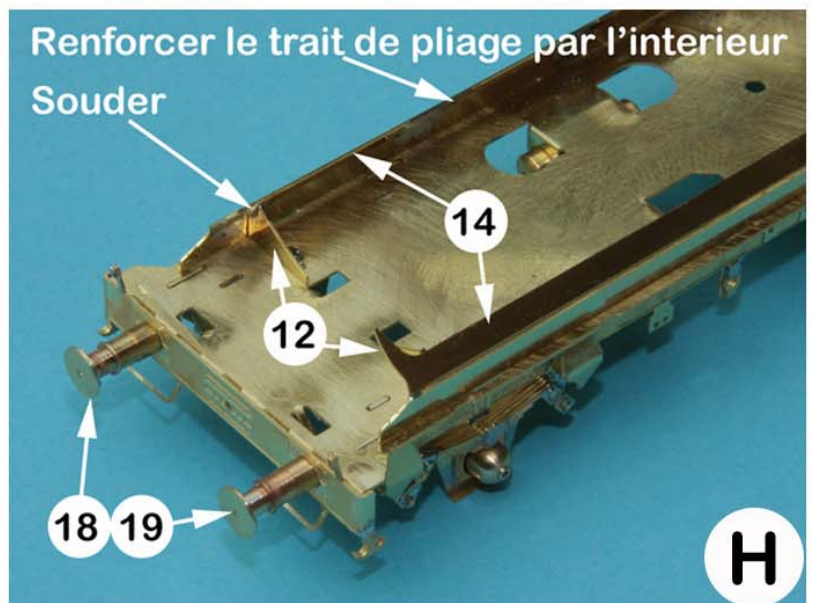
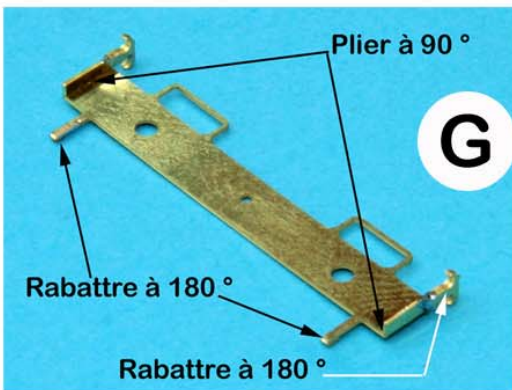
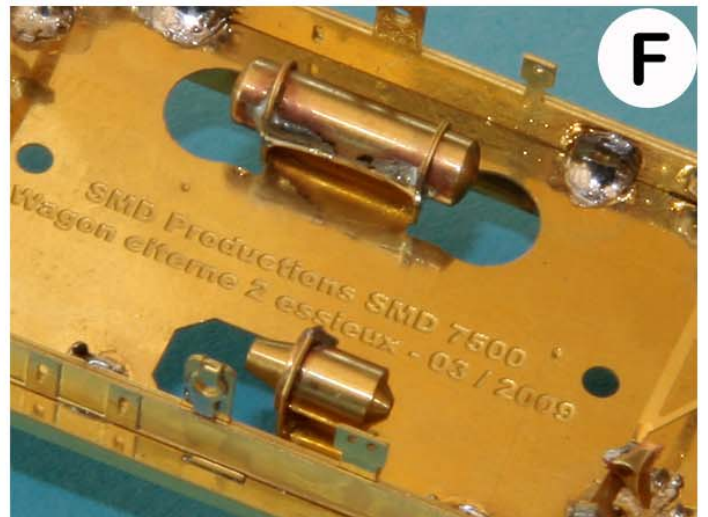
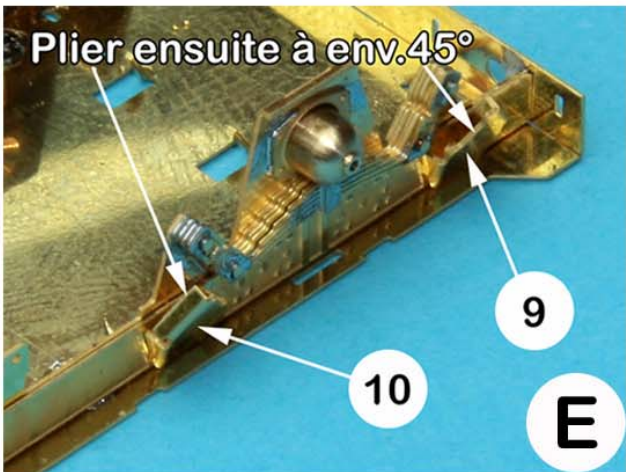
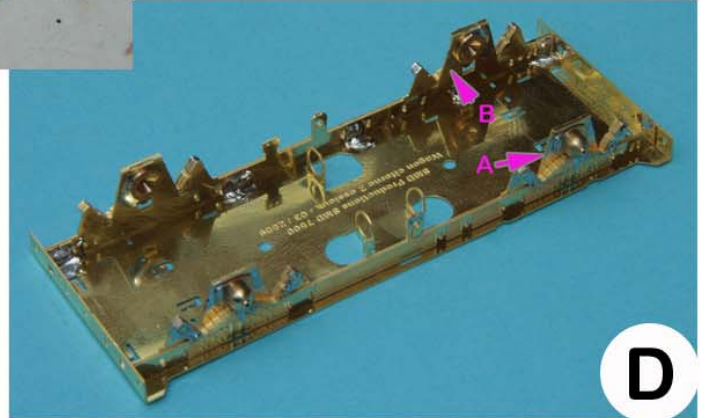
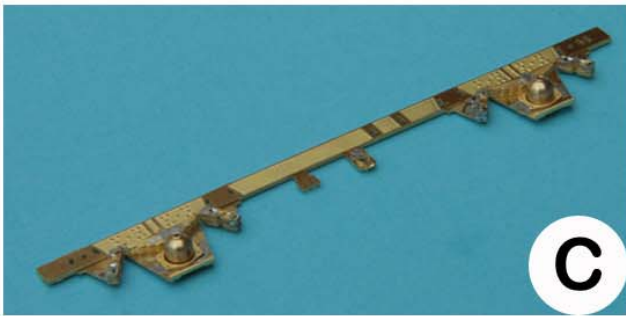
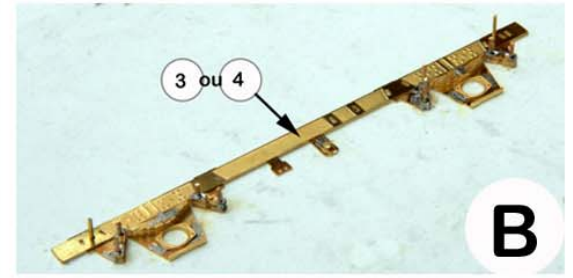
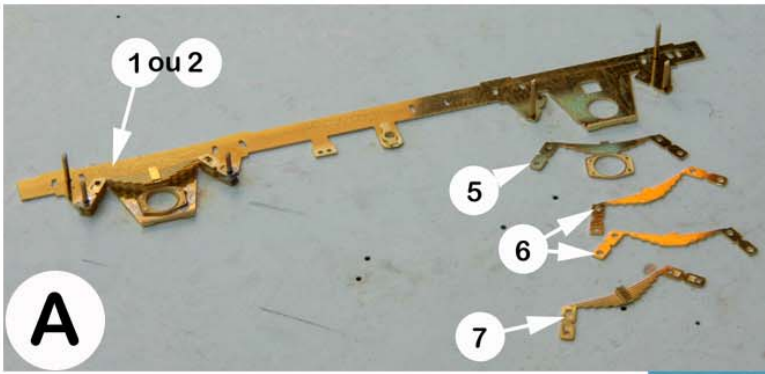


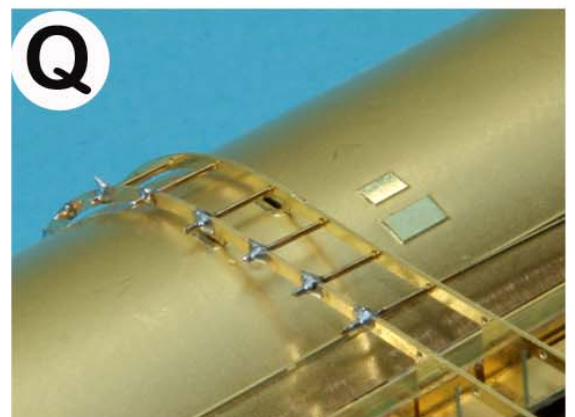
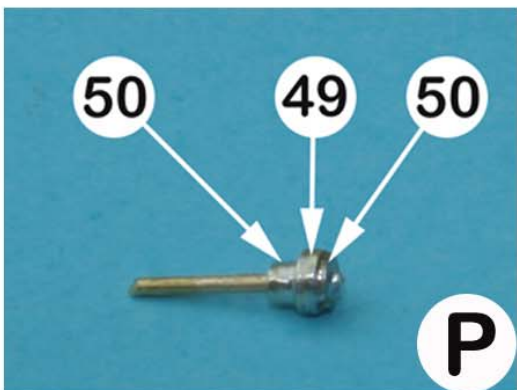
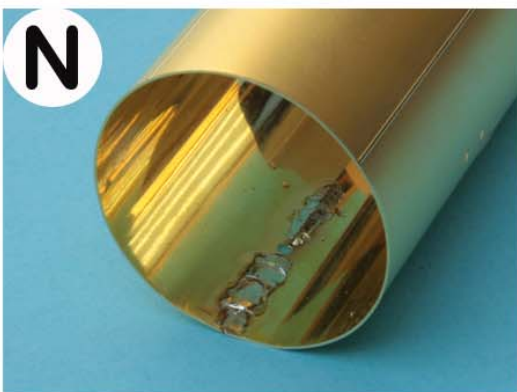
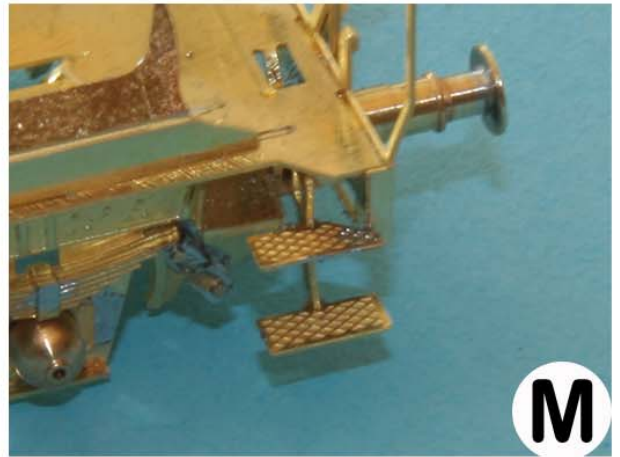
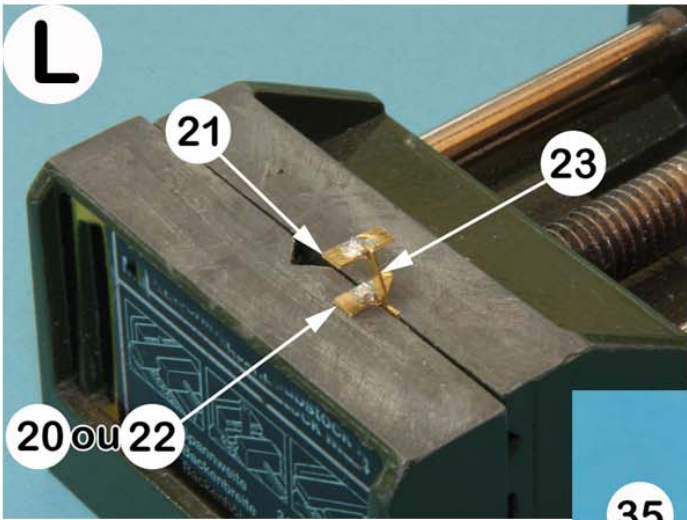
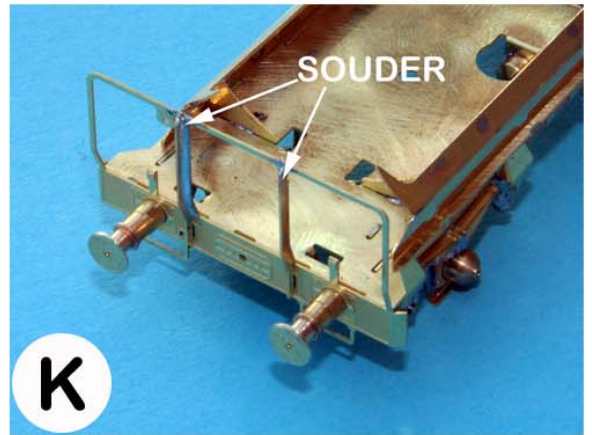
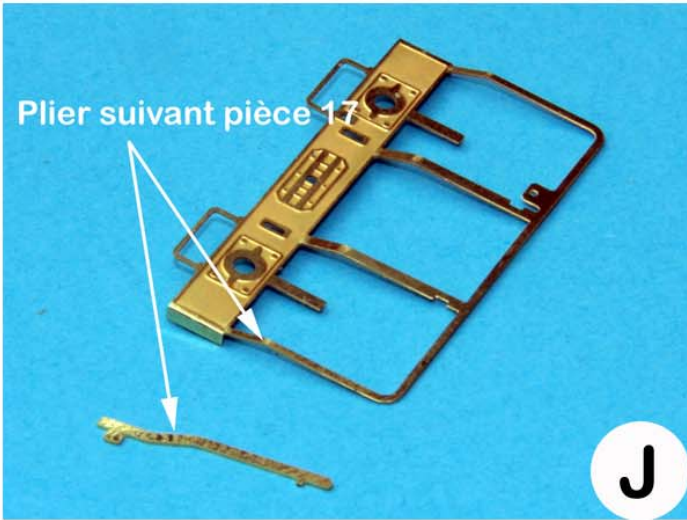
35. Souder en place les crochets (44).

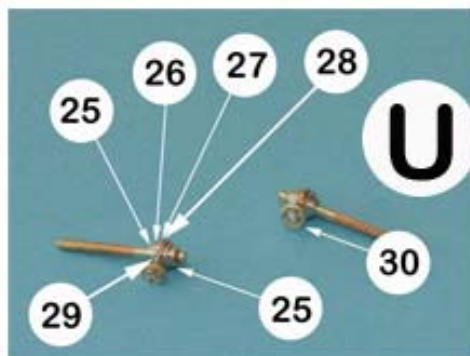
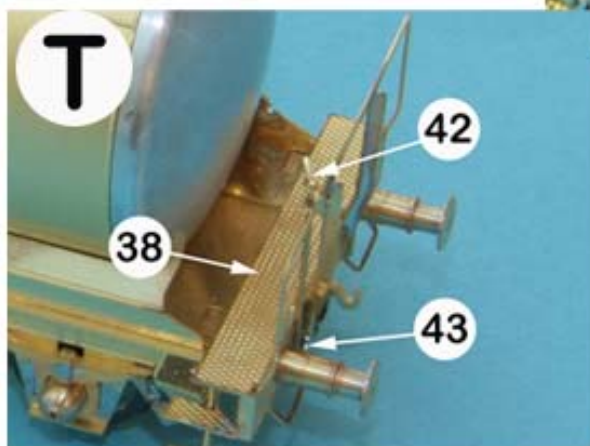
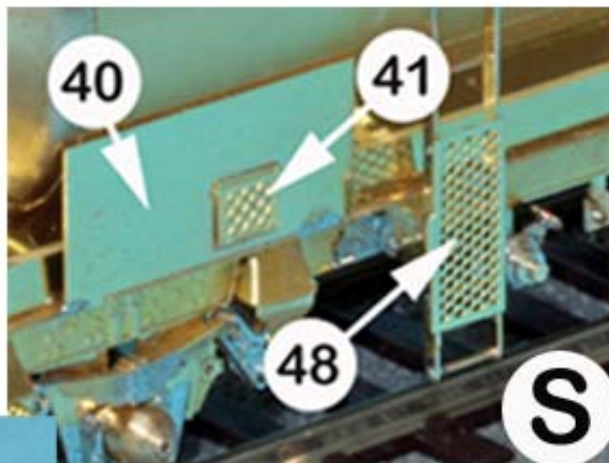
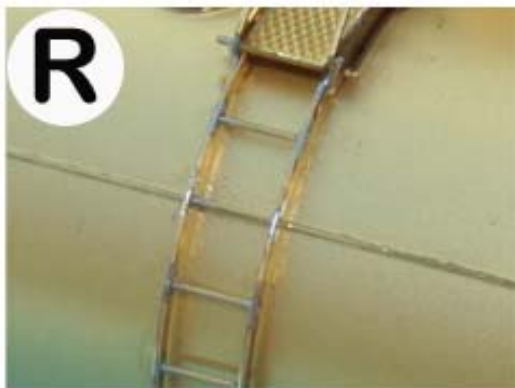
Citerne

36. Présenter la cuve mise en forme bien à plat sur la planche de mélaminé, faire correspondre les 2 cotés au mieux et souder par l'intérieur.
37. Souder ensuite les 2 vis de M1.6 tête à l'intérieur de la cuve
38. Vérifier que les extrémités en alu se montent bien sans forcer.
39. Redémonter les extrémités de cuve
40. Mettre en place les rambarde de passerelle (35) en insérant entre la passerelle (36) et souder en place par l'intérieur.
41. Réaliser la trappe supérieure en empilant, sur un morceau de fil de 1 mm planté sur la planche en mélaminé, les pièces (31), (32) et 2(33). Souder largement en faisant faire une bosse à la soudure, qui sera arrondie en mettant l'ensemble des pièces dans un mandrin de perceuse à main et en utilisant une lime pour mettre en forme la trappe.
42. Souder l'ensemble par l'intérieur de la cuve et mettre en place l'étrier de dôme (34) en le soudant par l'intérieur.
43. Réaliser sur un petit morceau de fil de 0.6 mm, la soupape a l'aide des petites rondelles situées dans le coin droit haut de la plaque et le souder en place par l'intérieur de la cuve (**photo P**)
44. Mettre en place les extrémité en aluminium en les collant à l'aide de colle cyano (attention aux vapeurs).
45. Poser la cuve sur le châssis la fixant à l'aide des écrous de M 1.6.

46. Présenter les 2 montants d'échelle (37) par-dessous la passerelle en les pilotant à l'aide d'un petit morceau de fil de laiton de 0.4 mm. Rester calme pour cette opération...surtout ne pas souder.
47. Positionner les montants dans les trous citerne et châssis et souder par le dessous du châssis les 2 montants bien perpendiculairement. **Attention les montants sont fragiles**
48. En premier souder les montants contre les rambardes de passerelles (**photo O**)
49. Ensuite insérer le fil de laiton de 0.4 mm dans le premier trou du haut de l'échelle et **souder d'un coté seulement**. Puis couper au ras du montant sans soudure (**photo Q**)
50. Continuer avec tous les barreaux suivant la même procédure.
51. Souder ensuite les barreaux du coté coupé à ras en prenant soin de ne pas mettre trop de soudure.
52. Supprimer les excédents de soudure du premier coté et araser les fils de 0.4 mm (**photo R**)
53. **OPTION :** mettre en forme la grille anti-escalade (48) et la souder à l'échelle (**photo S**)
54. Souder les cadres à étiquettes (41) sur le panneau de marquage (40) et le souder en place sur le châssis (**photo S**)
55. Mettre en place la passerelle de traverse (38) en la collant (**photo T**)
56. Mettre en place l'habillage de châssis (39) en le collant.
57. Monter la commande de frein avec un peu de fil de 0.5 mm et les pièces (42) et (43) (**photo T**)
58. Fabriquer 2 ensembles de vannes en laissant dépasser une longueur de 12 mm de fil laiton de 1 mm.
59. Monter les 2 vannes en les centrant dans un petit morceau de tube de 1 mm...







La peinture du modèle se fera en : gris ou cuve grise / châssis noir

Vous avez choisi une maquette SMD PRODUCTIONS et nous vous en remercions.

Nous espérons que vous avez pris du plaisir à réaliser ce kit. Cette notice est certainement perfectible : nous souhaiterions que vous nous informiez des problèmes rencontrés lors du montage ou des précisions que vous auriez aimé trouver dans ce document.