

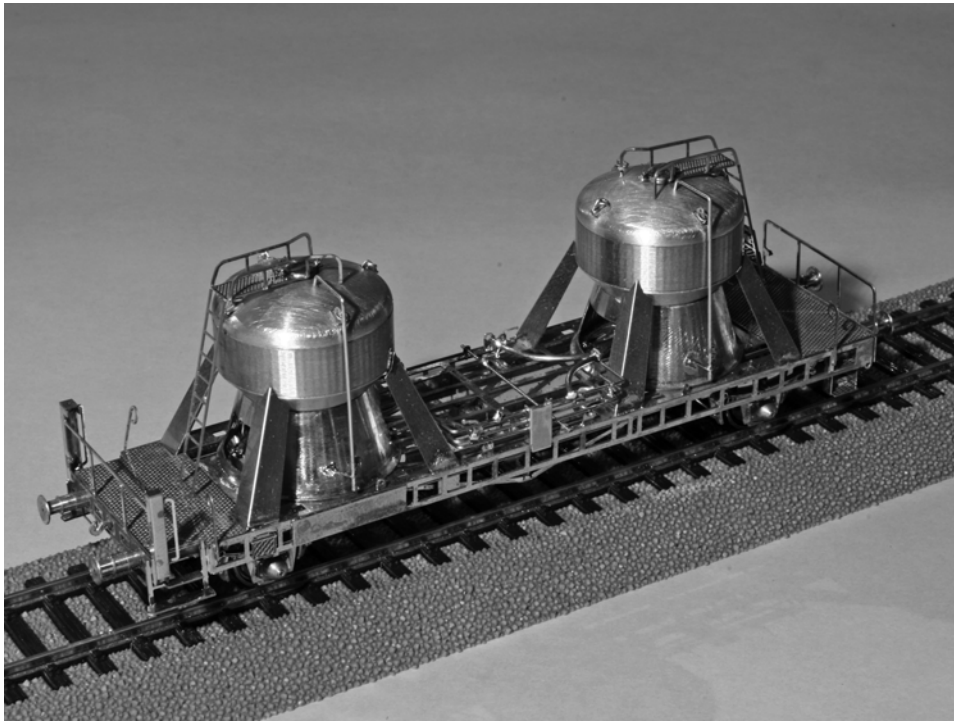
Contenu de la boîte :

- 2 planches laiton SMD 5001 & 5002 - 0,3 mm
- 1 planche de décalcomanies
- 1 sachet de 2 attelages à élongation KKK2
- Tiges laiton :
 - 0.6 mm : 2x20 cm
 - 1 mm : 20 cm
- 1 sachet d'accessoires laiton comprenant :
 - 4 boisseaux de tampon
 - 1 cylindre de frein
 - 1 réservoir d'air
 - 4 boîtes d'essieux
- 2 essieux Luck dia 11 mm axe 25.4 mm
- 1 notice de montage

Outillage conseillé :

Fer à souder 30 à 45 W
Pince coupante à coupe rase
Tresse à dessouder
Colle cyanoacrylate

Lime fine plate
Soudure avec âme décapante
Soudure liquide



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.

Nous insistons pour que vous teniez compte des conseils que nous donnons au cours de cette notice : il est important de les suivre afin d'éviter des déconvenues pouvant entraîner des difficultés futures et, en tous les cas, décevantes.

NOUS DECONSEILLONS FORMELLEMENT L'USAGE DE CHALUMEAU. AUCUNE DE NOS PIÈCES N' ETANT ADAPTEE A CE TYPE DE TEMPERATURE.

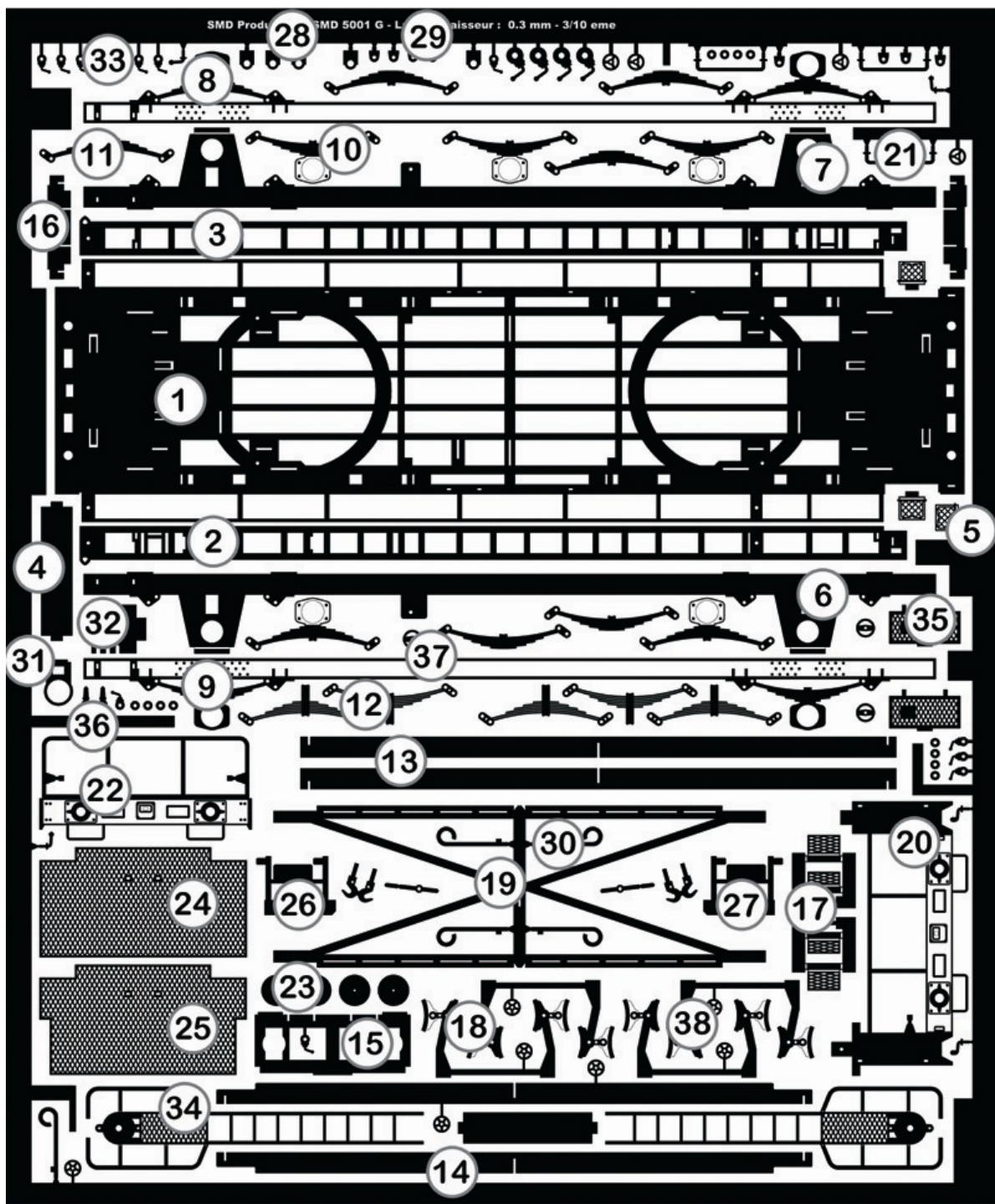


PLANCHE SMD 5001

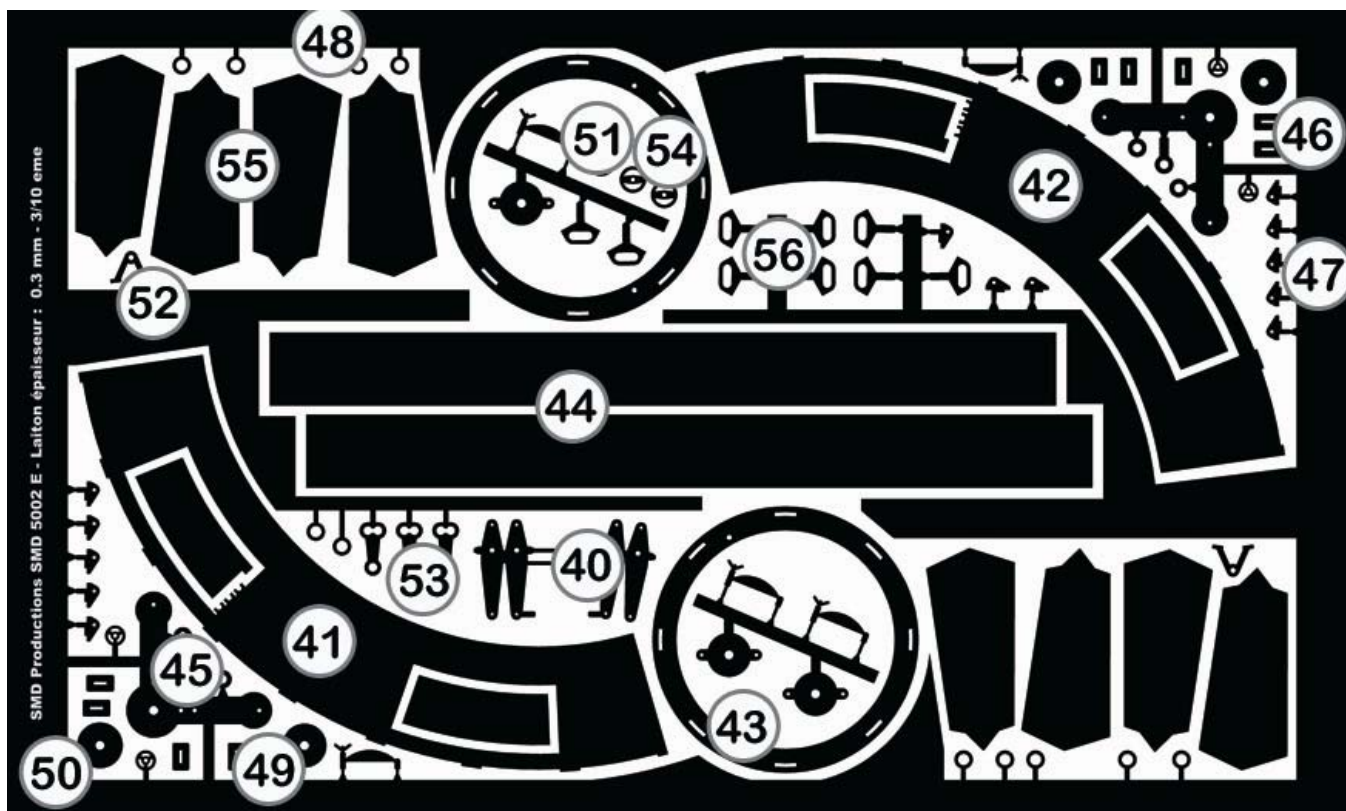


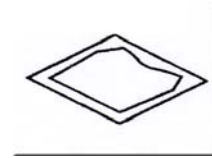
PLANCHE SMD 5002

CHÂSSIS

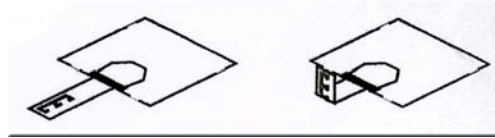
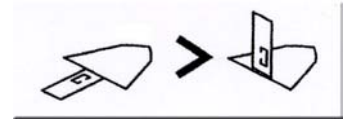
1. Prendre une planchette de mélaminé 250 x 150 mm environ. Y poser le châssis (1) bien à plat (½ gravure en dessous), et percer 4 trous de \varnothing 0,6 mm dans les 4 angles de la pièce afin d'y introduire des petits morceaux de fil laiton qui serviront de pilotes. **(photo A)**
2. Mettre en place les flancs de châssis (2) et (3) en respectant le sens (½ gravure en dessous) **(photo A)**
3. Souder et araser soigneusement les 4 fils des 2 côtés. **Ne pas renforcer le châssis maintenant.**
4. Monter les cadres à étiquettes (5) et les plaques d'immatriculation (4) en vérifiant leur équerage. **(photo B)**
5. Plier à 90° le bas des coulisses de la pièce (6) ou (7). **(photo C)**
6. Toujours sur la planche, mettre à plat le flanc de châssis intérieur (6) ou (7). Percer 4 trous de \varnothing 0,6 mm (2 de chaque côté) et y introduire un fil en laiton qui dépassera de 5 à 6 mm. **(photo D)**
7. Mettre en place l'habillage de flanc (8) ou (9) **EN FAISANT ATTENTION AU SENS** des trous de marchepied et le coller avec de la colle cyanoacrylate (**ATTENTION aux vapeurs toxiques**). **(photo D) Je vous déconseille la soudure car les pièces étant d'épaisseur différentes, des déformations pourraient apparaître.**
8. Empiler les pièces (10), (11) et (12) sur chaque côté et les souder sur la pièce (8) ou (9). On repliera la languette de la pièce 12 avant de souder l'ensemble. **(photo E)**
9. Mettre en place les boîtes d'essieux (laiton décollété) en les soudant par l'arrière.
10. Mettre en forme les marchepieds (17) et les souder en place. **(photos F et G)**
11. Replier les flancs de châssis après avoir rabattu à 90° la partie située à l'opposé des marchepieds. Rabattre les supports de traverse de choc. **(photo H)**
12. Renforcer la tenue du flanc de châssis par plusieurs soudures à la base du pliage. **(photo I)**
13. Mettre en place les longerons complets formés précédemment. Souder par 4 points de soudure sur le châssis en s'assurant de leur perpendicularité et du sens de montage. **(les marchepieds se situent du côté du châssis fermé et non pas vers les découpes du châssis...)** **(photo J)**
14. Mettre en place **SANS SOUDER**, 2 pièces (16) dans le châssis avec les pièces (13) au centre, les pièces (14) à l'extérieur. Mettre ensuite la pièce (15) au milieu du châssis et la souder en premier : elle va tenir l'ensemble des pièces. Souder ensuite les pièces (13) et (14) de chaque côté en vérifiant leur perpendicularité : **attention à ne pas avoir de contraintes qui pourraient les déformer.** **(photo K)**
15. Former les étriers de frein (18) en rabattant la partie en ½ gravure à 180°.
16. Souder les étriers de frein en place en respectant la perpendicularité par rapport au châssis. **(photo L)**
17. Souder 4 fils de 0,5 ou 0,6 mm dans les trous des semelles de frein (18), en laissant dépasser 0,5 mm de chaque côté. Souder la pièce (31) en place sur le châssis. **(photo N)**
18. Mettre en place la pièce (31). **(photo M)**
19. Mettre en place les cylindres de frein et réservoir d'air (laiton décollété), **(photo P)**, puis souder en place le pantographe de frein (40).
20. Plier la pièce (19) suivant photo et la positionner. Souder sur la pièce (15) au centre et rabattre les 2 ailes en les soudant au pied des supports de frein. **(photo O et P)**

21. Monter les attelages Makette sans les timons pour l'instant.

- Mettre en place en premier la pièce carrée ajourée,

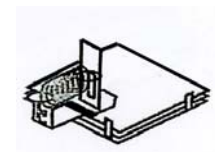


- Mettre le levier plié en position à l'intérieur de cette pièce ajourée,



- Fermer l'ensemble à l'aide de la pièce pliée qui comporte le support de ressort, rabattre les pattes du châssis sans trop pincer l'ensemble (sinon blocage du mécanisme),

- Mettre en place le ressort. (photo Q)



22. Mettre la rambarde (20) en forme et souder les 2 mains montoirs (21) de chaque côté. (photo R)

23. Réaliser 4 tampons avec les fûts décollés et les plateaux (23).

24. Positionner 2 tampons sur leur plateau et mettre en place une rambarde (20) ou (22). Présenter le châssis bien perpendiculairement et souder par l'intérieur du châssis. (photo S)

25. Répéter l'opération pour l'autre côté. (photo T)

26. plier les crochets et les souder en place.

27. **Coller** en place les 2 caillebotis (24) et (25). (photo U et V)

28. Mettre en forme les marchepieds (26) et (27) suivant la (photo W). Les présenter côté extérieur de la rambarde (20). Souder par-dessous. (photo X)

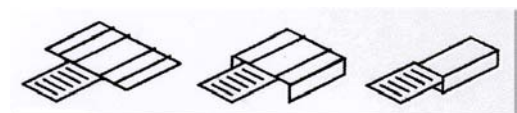
29. Souder les supports de tuyauterie (28) et (29). (photo Y).

30. Souder la pièce (32) au milieu du châssis comme indiqué sur la photo Z, (attention au côté), côté où il y a le plus grand nombre de supports de tuyauteries.

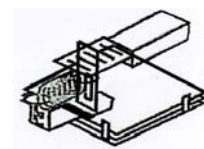
31. Mettre en place les mains montoirs (30). (photo Z1)

32. Terminer le montage de l'attelage Makette comme indiqué ci-dessous.

1. Plier le timon comme dessin ci contre



2. En fonction de vos attelages choisir une encoche dans le timon et souder sur la patte du levier.



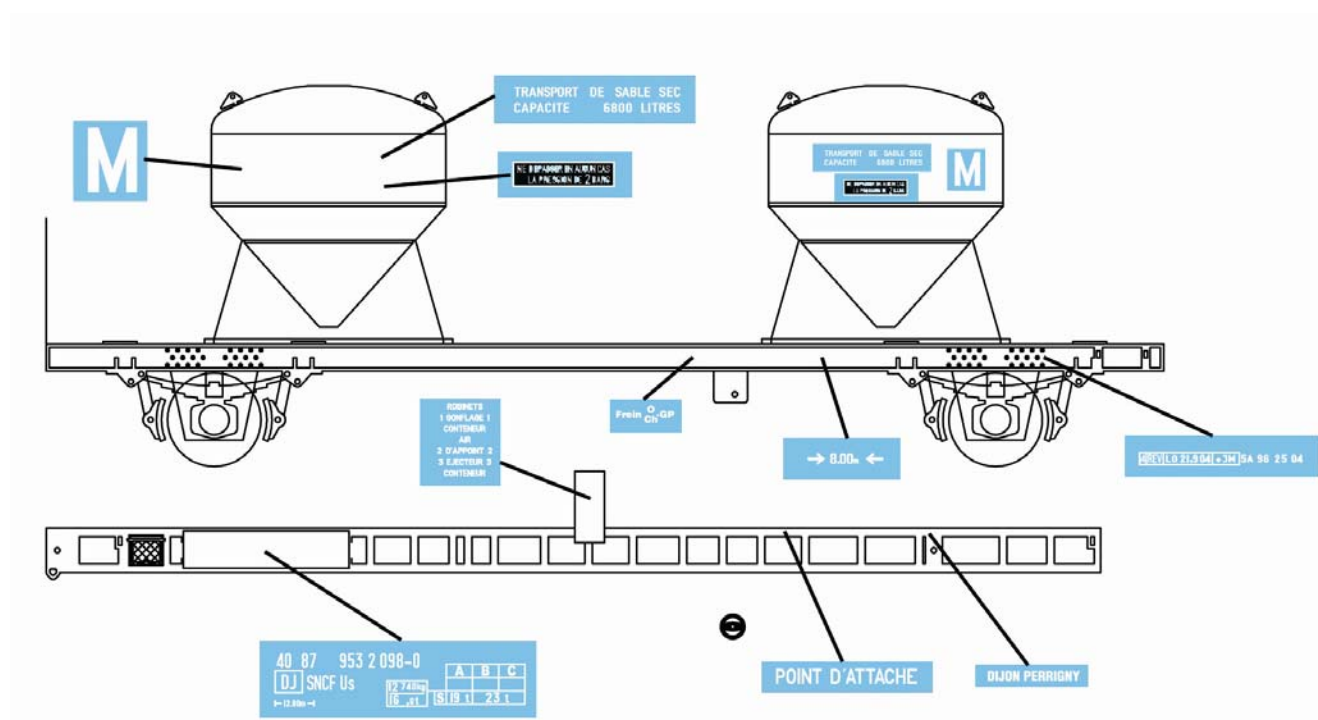
CUVES

1. Prendre les pièces (41) et (42) et les souder en forme (**ATTENTION : TRES FRAGILES**). Faire coïncider parfaitement les 2 arêtes et souder. Vérifier la forme, qui doit être la plus cylindrique possible. (photo A1)
2. Présenter la pièce (41) sur une rondelle (43) en faisant attention à l'orientation. La fenêtre sans support de tuyauterie doit être alignée et centrée, côté des 2 trous de 0,6 mm de la pièce (43). (photo B1) Bien faire coïncider toutes les languettes avec les encoches de la pièce (43) et souder par un cordon autour, le plus régulier possible.
3. Souder 2 petits bouts de fil de 0,6 mm dans les 2 trous de \varnothing 0,6 mm : ils serviront de guide pour positionner les cuves sur le châssis. (photo C1)
4. Former un cylindre avec les pièces (44). Faire coïncider les 2 arêtes et souder en laissant environ 1.2 mm de libre sur la partie qui va se centrer sur le cône. (photo D1)
5. Coller en place le cône avec de l'Araldite. (photo E1)
6. Présenter le cylindre sur l'embase avec le cône et orienter le joint de soudure le plus possible au milieu de la fenêtre, côté sans fixation de tuyauterie (l'échelle cachera ce joint de soudure) et coller ce cylindre sur le cône avec de l'Araldite. (photo F1)
7. Présenter le haut de la cuve en mettant de l'Araldite sur le pourtour du cylindre, en laissant un peu d'espace pour l'air. Bien appuyer l'ensemble afin de réduire au maximum les jointures disgracieuses.
8. Enlever les excédents de soudure de l'embase et poncer légèrement le tour de la cuve afin d'atténuer les facettes.
9. Une fois les cuves bien sèches (attendre 1 à 2 jours suivant la colle utilisée), réaliser un gabarit de perçage avec la pièce (45) en le centrant sur le trou de \varnothing 1 mm du haut de la cuve et en le mettant le plus possible en forme suivant le haut de cuve.
10. Percer 1 trou de \varnothing 0.6 mm sur le bord du dôme, en alignant par rapport à l'ouverture (photo G1). **Soyez précis.**
11. Ensuite introduire un fil de 0.6 mm dans ce trou en faisant tourner le gabarit de 90° et continuer pour les 4 trous du bord du dôme. (photo H1)
12. Mettre vers vous le container avec les supports de tuyauteries vers vous parallèlement. Percer un trou de \varnothing 0.6 mm sur la 2^{ème} position du gabarit. (photo J1)
13. Assembler ensuite les supports d'anneaux de levage en perçant un trou de \varnothing 0.6 mm dans la planche de mélaminé.
14. Mettre à plat une pièce (46) et mettre en place la pièce (47) en vérifiant qu'elle plaque bien sur la (46). Souder. (photo K1)
15. Introduire un anneau (48) en le fendant d'abord avec une pince ou un cutter. Coller en place (2x4 pièces).
16. Les pièces (56) sont les anneaux d'arrimage du container d'origine, pour les monter percer 4 trous de 0.6 mm entre la jupe et la cuve et les coller en place (**Opération délicate facultative**)
17. Mettre en place les containers en vous servant des pilotes de \varnothing 0.6 mm. Souder sur le châssis.
18. Poser l'échelle (34) sur la planche de mélaminé; percer un trou de \varnothing 1 mm et y introduire une tige en laiton. Empiler les rondelles (49) puis (50) et souder par capillarité. (photo L1)
19. Mettre en place une grille de protection (35) et souder en place.
20. Araser entièrement le dépassement de la tige de 1 mm.
21. Souder en place la pièce (51) en orientant le papillon vers le caillebotis. (photo M1)

22. Plier en forme l'échelle en rabattant les rambardes à 90° et en pliant l'extrémité à 45° environ vers l'extérieur. **(photo N1)**
Je conseille de ne pas mettre les échelles en place tout de suite **(FRAGILE)**.
23. Percer un trou de \varnothing 0.6mm dans la jupe en se servant du support; réaliser un volant avec une pièce (37) ou (38) et le mettre en place par collage. **(photo Q1)**
24. Former les pieds de containers (55) en pliant à environ 90° et souder en place sur le châssis; coller l'extrémité côté cuve avec de la colle cyanoacrylate en gel. **(photo R1)**
25. Plier les pièces (53) à 90° aux deux demi gravures. Réaliser ensuite les grosses tuyauteries en vous servant du gabarit. Insérer ces tuyaux et coller les en place. **(photo S1)**
26. Faire les tuyauteries en se servant du gabarit. **Ne pas utiliser tant que ce n'est pas parfait.** **(photo S1)**
27. Souder en place les vannes (33) suivant indications du plan de pliage.
28. Commencer à souder le pliage N°1 dans la pièce (32) en le centrant et souder ensuite sur les supports de tuyauteries des jupes des containers. **(photo S1)**
Continuer avec les pliages N°2 et N°3.
29. Mettre en place les 2 échelles en les collant côté cuves puis souder ou coller le côté caillebotis. **(photo P1)**
30. Décaper le wagon, l'apprêter et le peindre en brun UIC (Interfer ou équivalent).

MISE EN PLACE DES DECALCOMANIES

Positionner les décalcomanies suivant le diagramme ci-dessous.



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

Septembre 2007