

WAGON Ex USA 18 reconstruit 1961

Réf : SMD 3100 - échelle H0

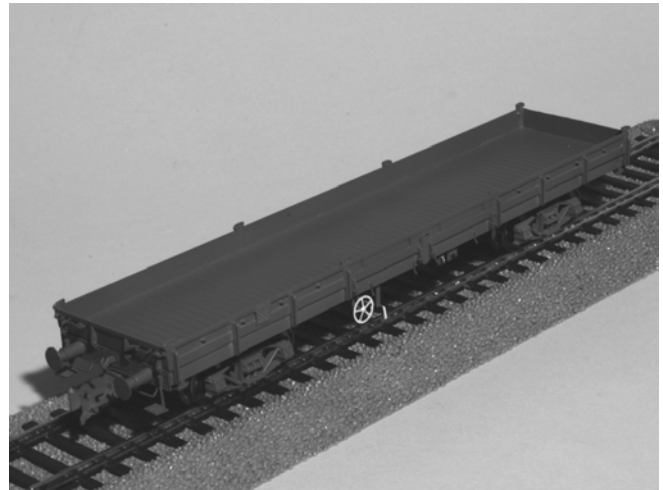
Contenu de la boîte :

- 1 planche laiton SMD 3100 - 0,3 mm
- 1 sachet de 2 attelages à élongation KKK2
- Tiges laiton :
 - 0.6 mm : 15 cm
- 1 notice de montage
- 1 sachet d'accessoires laiton de cuve comprenant :
 - 4 boisseaux de tampon SMD 3005
 - 2 vis TFM 3x8 laiton
 - 2 écrous M3 laiton
- 1 sachet de 2 bogies et 4 essieux Luck

Outillage conseillé :

Fer à souder 15 à 30 W
Pince coupante à coupe rase
Tresse à dessouder

Lime fine plate
Foret de 0.4, 0.5, 0.6
Soudure avec âme décapante

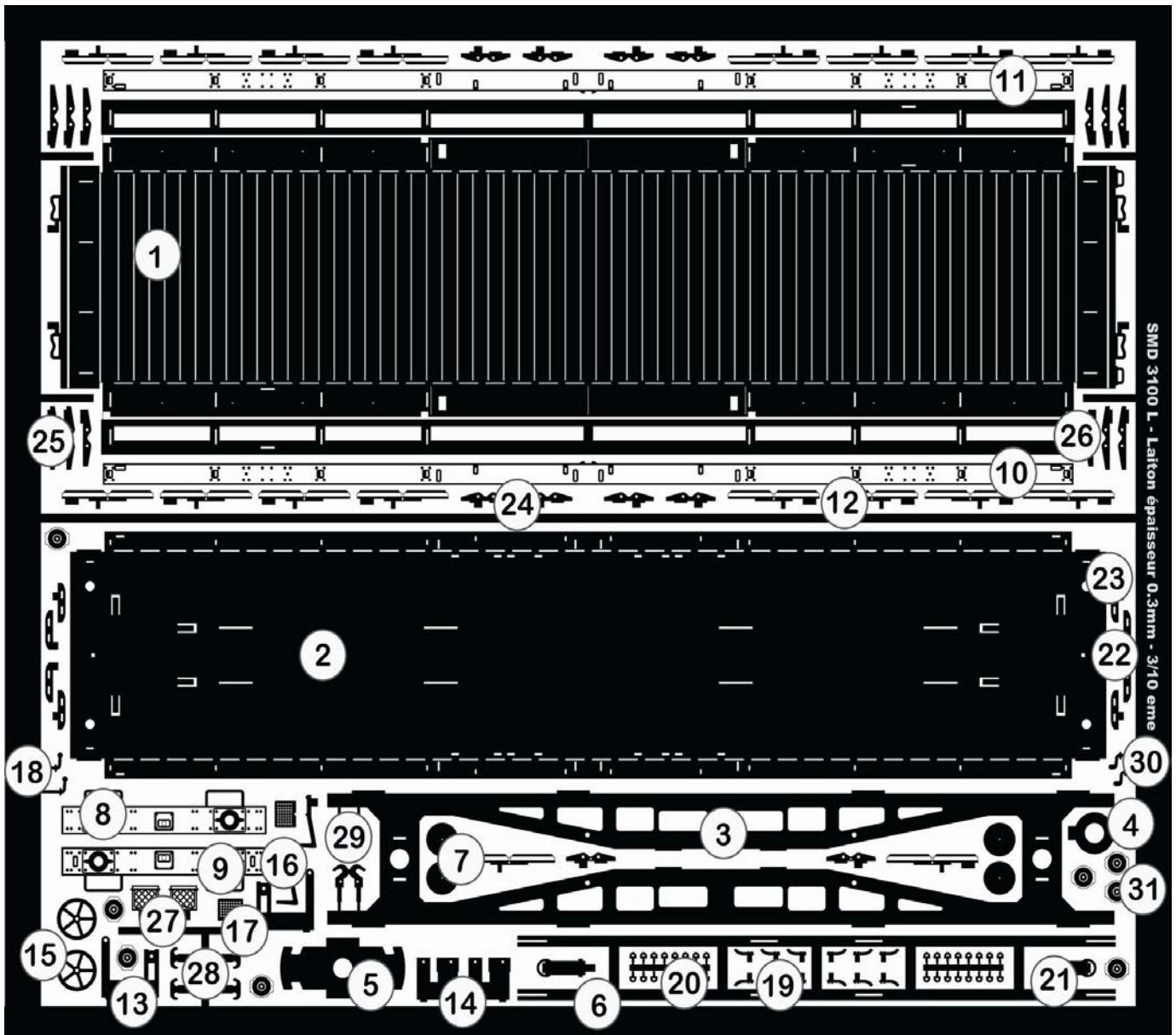


Dégrapper les pièces seulement lors de leur utilisation, en utilisant soit une pince coupante à coupe rase, soit un petit burin. Ebavurer les éléments obtenus, au niveau des attaches.

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

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

Cette notice de montage est un fil conducteur. Chacun est libre de procéder au montage comme il le souhaite.



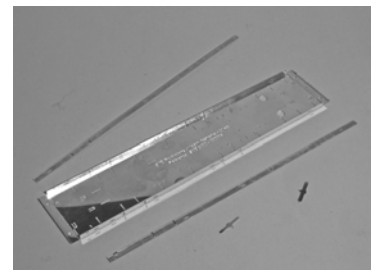
CHÂSSIS

1. Plier le châssis (2) la demi-gravure à l'intérieur, en commençant par le plus petit pli (1.2 mm) côté traverse de tamponnement.
Plier ensuite les 2 grands côtés en s'appuyant sur une surface plane. Finir en pliant les 2 traverses.
2. Pour la mise en place des longerons de châssis (10) et (11), on peut utiliser soit le collage à la colle cyanoacrylate ou la soudure. Je conseille quelques points de colle.

Solution prudente : on peut aussi positionner le longeron et ensuite mettre de la colle cyanoacrylate entre le châssis et le longeron par capillarité.

La soudure des différents éléments : crochets (26) et ranchers (12) vient renforcer ce collage.

⚠ ATTENTION : EN CHAUFFANT LORS DE LA SOUDURE, CETTE COLLE DÉGAGE DES VAPEURS DE CYANURE.



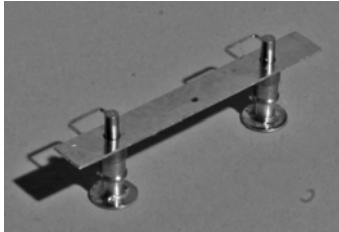
3. Bien ébavurer la pièce (3) au niveau des attaches de pièces.
Plier la rondelle (4) et la pièce (5) et les insérer chacune dans les extrémités de la pièce (3) en les rendant prisonnières avec une vis et un écrou (écrou entre les 2 plis des pièces (4) et (5)). Utiliser **impérativement** une vis à acier à tête ronde. (il n'y a qu'une pièce de chaque la pièce 5 se monte du côté dont les trous ne sont pas débouchants. **Ne pas utiliser la vis en laiton (risque de soudure capillaire).**

4. Plier ensuite la pièce (3) et vérifier qu'elle s'ajuste dans le châssis. Quand elle s'ajuste bien, vérifier l'équerrage avec le châssis, souder les 2 écrous en laiton et les pièces (4) (5) par l'intérieur du renfort de châssis.

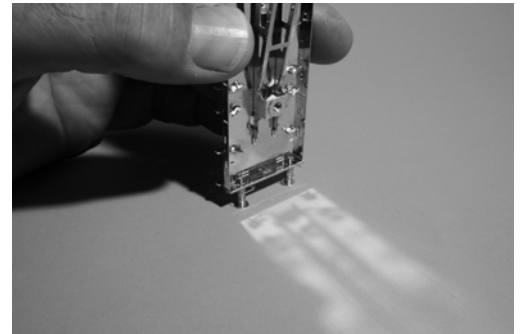
5. Appliquer l'ensemble réalisé sous le châssis dans les encoches prévues à cet effet. S'assurer qu'il plaque bien sur le châssis et souder aux 4 coins (laisser libre le milieu). **Travailler sur une surface très plane.**

6. Dégrapper très soigneusement la pièce (6) et plier les ailes à environ 30°. La mettre en place sur le renfort (3) et la souder en commençant par le centre et ensuite aux extrémités.

7. Réaliser les 4 tampons à l'aide des pièces de décolletage et des pièces (7). Coller sur un plan de travail une grande languette de laiton de 0.3 mm (récupération des bandes supports de pièces). Coincer sous cette languette, le plateau (7) et un boisseau de tampon. Une fois l'équerrage vérifié, souder.



8. Positionner 2 tampons sur la table, l'axe vers le haut. Mettre la pièce (8) dessus (attention au sens : mains d'atteleurs vers le bas). Prendre le châssis, le glisser sur l'ensemble réalisé en appuyant fortement. Souder au niveau de l'axe des tampons en même temps que l'angle du châssis, en mettant en place de petits morceaux de soudure.



Recommencer la même opération avec la pièce (9).

9. Mettre en forme les 2 crochets (29) et les insérer dans le trou de la traverse. Rabattre les queues à l'intérieur du châssis (la soudure n'est pas nécessaire).

ATTENTION à partir de ce moment, le châssis n'est plus symétrique => **Trous de marchepieds d'extrémité.**

Formage de la caisse pièce (1)

10. Se mettre bien à plat sur une surface dure et plane et commencer par rabattre la partie la plus extérieure à 180°. Utiliser, pour s'aider, un réglet en métal ①

11. **ATTENTION : la demi gravure est à l'extérieur.**

12. Réaliser le deuxième côté de la même façon.

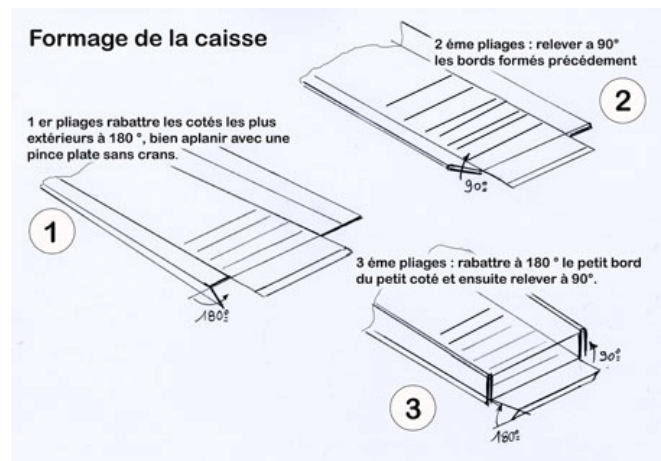
13. Rabattre ensuite les deux côtés à 90° ② **1/2 à l'intérieur.**

14. Rabattre ensuite à 180° la cornière qui supporte les poignées et butées en extrémité de la caisse.

15. Rabattre ensuite les côtés à 90° ③.

16. Votre caisse est formée.

17. **IMPORTANT** : rigidifier l'ensemble de la caisse en soudant par capillarité à la base des grands côtés. Enlever tout excédent de soudure avant de présenter la caisse sur le châssis. Je conseille l'utilisation d'une éponge à poncer "Scotch ..." (grandes surfaces).



Fabrication des ranchers et autres charnières

- **Ranchers (12)**

16. Plier les pièces (12) à 180° **demi gravure à l'extérieur**.
17. Vérifier le bon alignement des 2 faces et assurer le pliage avec une petite soudure par capillarité, en prenant soins de ne pas créer de surépaisseur. Sinon supprimer l'excédent de soudure à l'aide de tresse à dessouder.
18. Vous obtenez 8 ranchers droits et 8 ranchers gauches (2 pièces en plus, en secours).

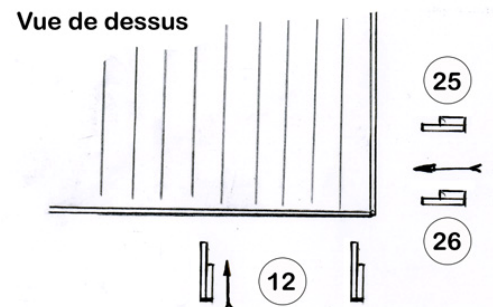
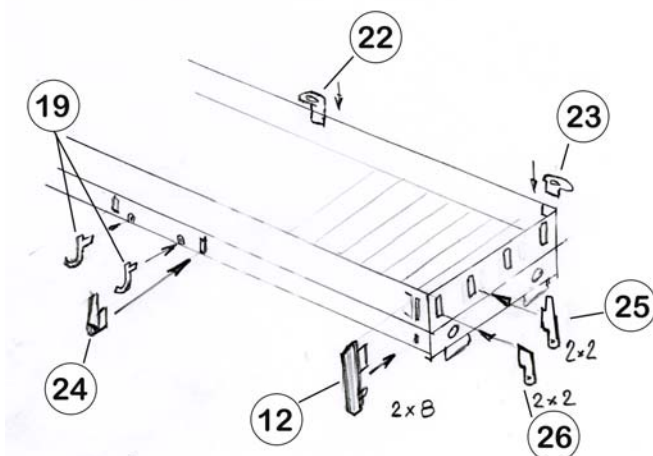
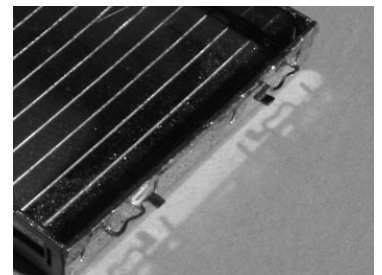


- **Charnières**

19. Percer ensuite dans une planchette en mélaminé, 1 trou de diamètre 0.6mm, insérez un morceau de fil laiton de 8 à 10 mm env.
20. Plier les pièces (24) (25) (26), vérifier le bon alignement des 2 faces. Enfiler une pièce sur le fil laiton, souder par capillarité, enlever tout excédent de soudure avec de la tresse à dessouder.
21. Enlever la pièce et couper le fil laiton à 0.5 mm de dépassement de chaque coté simulation de l'axe de charnière).
22. Vous obtenez 2 x 2 charnières d'extrémité droite et 2 x 2 d'extrémité gauche, 2 x 2 charnières du côté droit et 2 x 2 du côté gauche.

Assemblage de la caisse sur le châssis

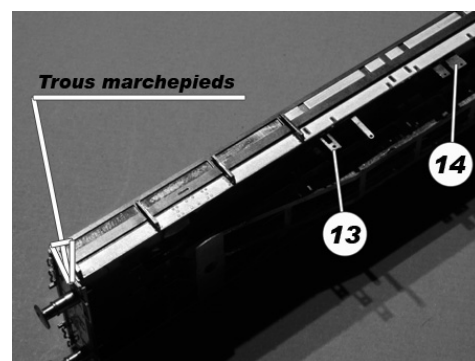
23. Présenter la caisse sur le châssis après avoir déplié les poignées montoirs en extrémité.
24. Prendre les ranchers et en mettre un à chaque angle de la caisse (attention au sens des ranchers).
25. Souder par l'intérieur de la caisse. Il n'est pas nécessaire de souder par-dessous le châssis.
26. Continuer l'assemblage des autres ranchers.
27. Souder ensuite en place les charnières d'extrémité. Attention : les modèles les plus courts (26) se placent à l'extérieur (poignée montoir gênant le montage des charnières longues). Utiliser des modèles droits et gauches de chaque coté.



28. Après cette étape assez longue, poncer en retournant la caisse obtenue sur un papier abrasif afin de réduire l'"effet pointillé" des côtés. IMPORTANT : ne pas supprimer totalement le pointillé sinon la caisse sera fragilisée.
- 29.

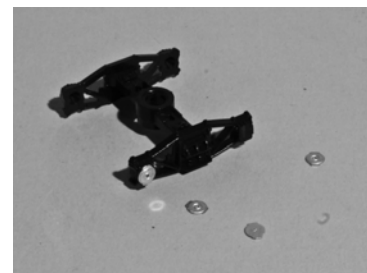
MISE EN PLACE DES SUPPORTS DE FREINS ET DES MANETTES

30. Les pièces (13) se montent du côté trous de fixation des marchepieds d'extrémité.
31. Les pièces (14) se montent à l'opposé.
32. Monter ensuite les pièces (19) et (21).
33. Pour le montage des anneaux (20), pré percer légèrement avec un foret de $\varnothing 0,3$ mm.
34. Monter enfin les volants de frein sur une tige laiton de $\varnothing 0,6$ mm.
35. Réaliser la commande de purge avec du fil laiton.



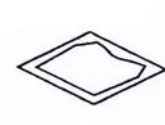
BOGIES

29. Limer ou couper légèrement au cutter les boîtes à huile sur les bogies pour coller les pièces (17) représentant les boîtes à coussinets du bogie Y 11.
30. Arraser les ergots qui dépassent coté de la piece 5

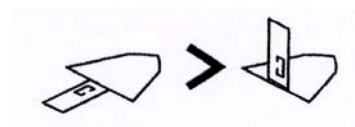


MONTAGE DES ATTELAGES KKK

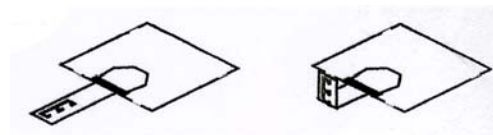
31. Mettre en place en premier la pièce carrée ajourée



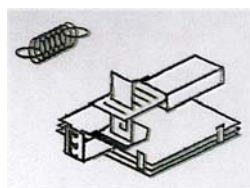
32. Mettre le levier plié en position à l'intérieur de cette pièce ajourée



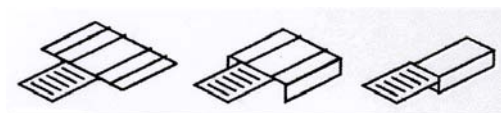
33. Fermer l'ensemble à l'aide de la pièce pliée qui comporte le support de ressort, rabattre les pattes du châssis sans trop pincer l'ensemble (sinon blocage du mécanisme).



34. Mettre en place le ressort



35. Plier le timon comme dessin ci contre
36. En fonction de vos attelages, choisir une encoche dans le timon et souder sur la patte du levier.



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.

Février 2007