

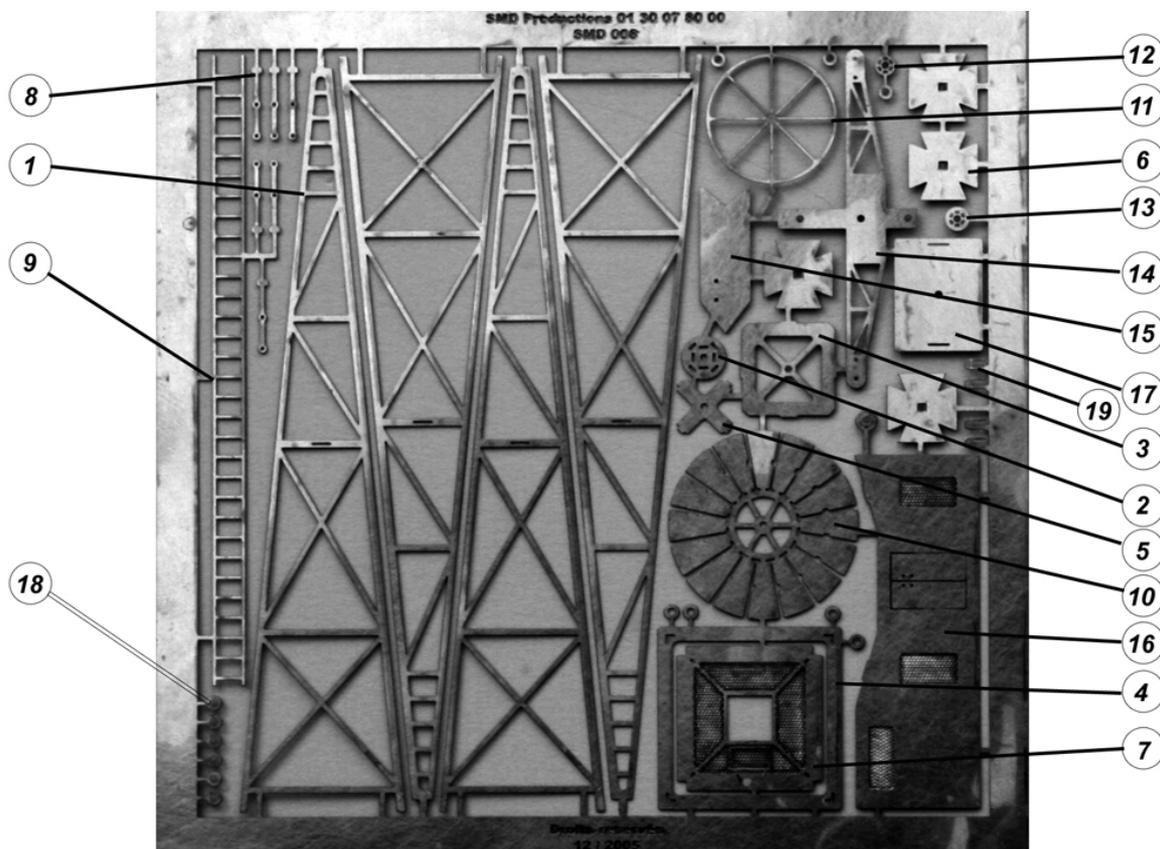


### Contenu du sachet :

- ⊙ 1 planche laiton 0,3 mm
- ⊙ 20 cm de fil de laiton 0,5 mm
- ⊙ 20 cm de fil de laiton 1 mm
- ⊙ notice de montage

### Outillage nécessaire :

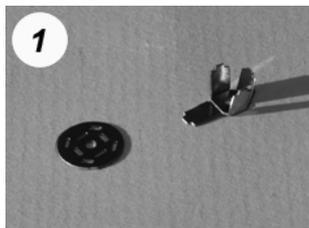
- ⊙ fer à souder 15 à 30 W
- ⊙ lime fine plate
- ⊙ pince plate
- ⊙ pince coupante à coupe rase
- ⊙ foret de 1,1 mm



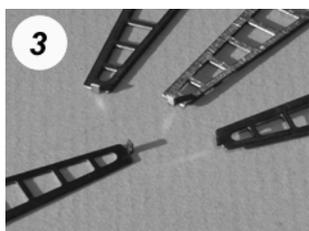
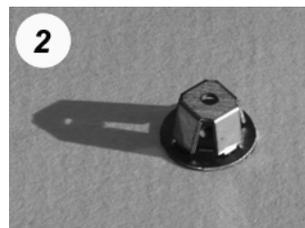
- |                                   |                              |
|-----------------------------------|------------------------------|
| 1- Treillis                       | 10- Turbine                  |
| 2- Rondelle d'assemblage treillis | 11- Cerclage                 |
| 3- Entretoise centrale            | 12- Rondelle de réglage      |
| 4- Gabarit                        | 13- Rondelle de réglage      |
| 5- Support de girouette           | 14- Bras de girouette        |
| 6- Blochet (4)                    | 15- Aileron                  |
| 7- Plateforme                     | 16- Local de pompage         |
| 8- Support de rambarde            | 17- Toit du local de pompage |
| 9- Echelle                        | 18- Rondelles $\phi$ 1 mm    |

Oter les parties extérieures inutiles de la plaque pour accéder aux attaches des pièces. Les dégrapper, en utilisant soit une pince coupante à coupe rase, soit un petit burin. Ebavurer les éléments obtenus, au niveau des attaches.

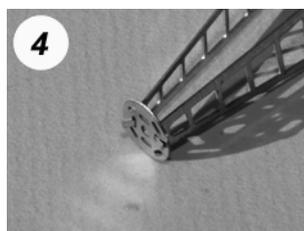
\* Effectuer les pliages avec soin : sauf annotation, ils se font demi-gravure, à l'intérieur du pli.



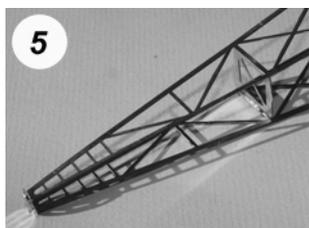
1 Plier les pattes de la pièce repère 5 à environ 80°, en s'aidant de la pièce repère 2. NE PAS LES SOUDER maintenant.



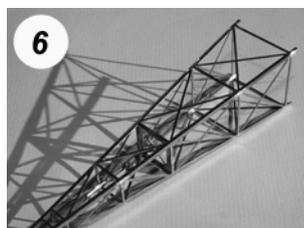
3 Plier la petite languette des 4 pièces repère 1 à 90°, selon la ½ gravure à l'intérieur.



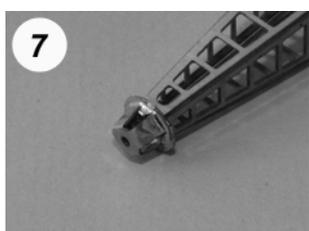
4 Présenter 2 pièces repère 1, la languette vers l'extérieur. Insérer la languette dans les trous intérieurs de la pièce n° 2.



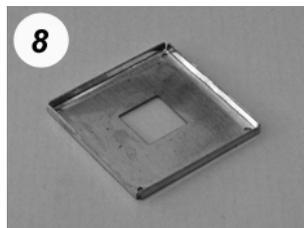
5 Insérer la plaque (repère 3) entre les treillis et souder en surveillant l'équerrage de l'ensemble : on peut s'aider du gabarit (repère 4).



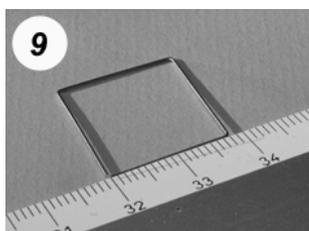
6 Assembler de la même façon les 2 autres treillis (repère 1), toujours en surveillant l'équerrage. Vérifier la bonne répartition des pièces repère 1 autour de la pièce repère 3 et souder par points à plusieurs endroits de l'armature, au niveau des raccords de nouettes



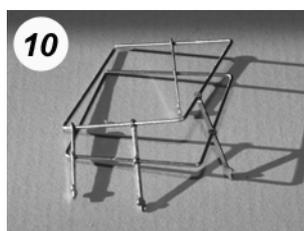
7 Positionner la pièce pliée aux étapes 1 et 2 sur la pièce repère 2. Vérifier l'alignement avec la tige de laiton de 1 mm. Quand l'alignement est correct, souder.



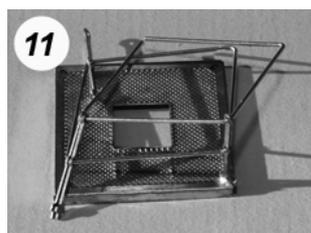
8 Mettre en forme la plate-forme par pliage.



9 Réaliser 2 cadres carrés de 18 mm de côté en fil de laiton de 0,5 mm. BIEN SOIGNER CETTE ETAPE.

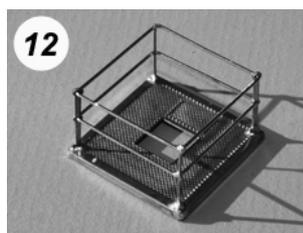


10 Enfiler les 4 pièces repère 8 sur les 2 cadres précédemment réalisés.



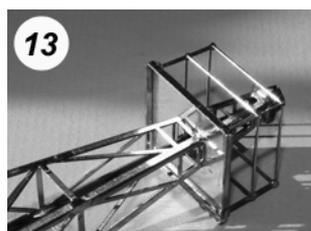
11

Souder un des supports repère 8 à un angle de la plate-forme, en respectant une orientation à 45°.



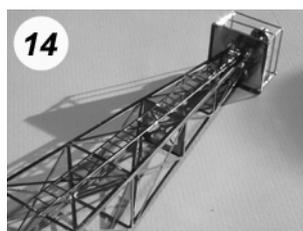
12

Assembler ensuite les autres supports en suivant. Finir l'assemblage du 4<sup>ème</sup> montant et souder les extrémités des cadres sur ce dernier.  
ATTENTION : METTRE TRES PEU DE SOUDURE.



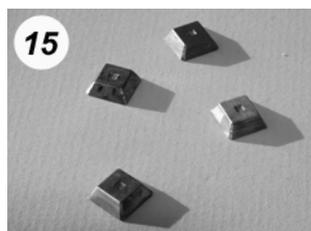
13

Présenter la plate-forme équipée sur le derrick et pointer avec une soudure sous la plate-forme la tenue de la plate-forme. S'ASSURER DE SON BON EQUERRAGE et compléter la soudure par 3 autres points.



14

Positionner l'échelle en face de la trappe de la plate-forme et la souder par quelques points.



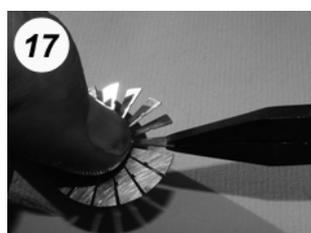
15

Plier les 4 blochets (repère 6) et renforcer par une soudure à l'intérieur.



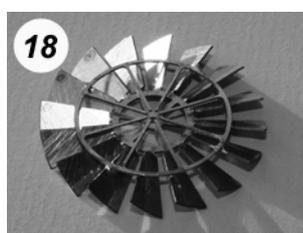
16

Poser le derrick sur les 4 blochets et soudant en prenant soin de bien les orienter.



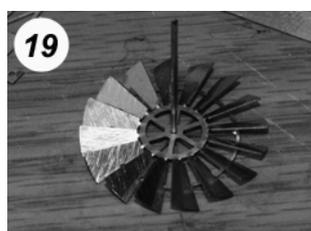
17

Plier les ailes de la turbine (repère 10) avec une petite pince plate, en prenant soin de ne pas dépasser un angle de 30° environ. Faire l'opération le plus calmement possible en tenant le centre de la turbine entre le pouce et l'index.



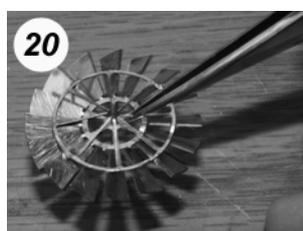
18

Positionner la pièce repère 11 sur les encoches de la turbine et souder en 4 points.



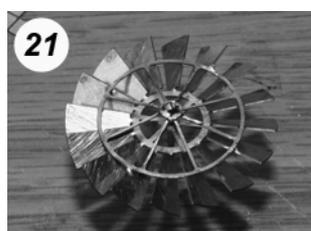
19

Percer un trou de diamètre 1,1 mm dans une planche. Insérer une tige laiton de diamètre 1 mm et de 20 mm de longueur, sur au moins 15 mm. Retourner la turbine (pièce repère 11 vers le bas) et souder.



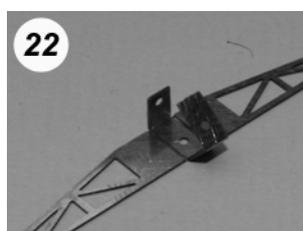
20

Soulever LEGEREMENT les 8 lamelles de la pièce repère 11 d'environ 1 à 2 mm, de façon identique.



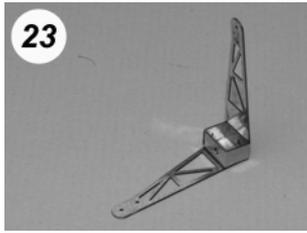
21

Appliquer la pièce repère 12 ou 13 (au choix) et souder légèrement.



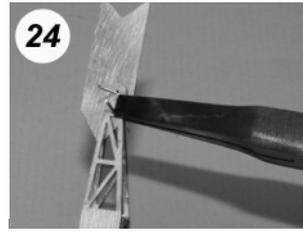
22

Plier la pièce repère 14 suivant les ½ gravures, en commençant par la partie centrale. Attention à l'équerrage.



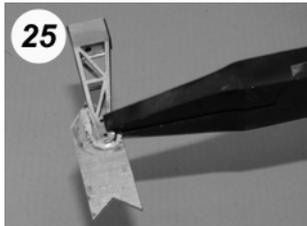
23

Continuer le pliage par les 2 ailes.



24

Prendre en sandwich la pièce repère 15 entre les 2 ailes, en s'aidant, pour le centrage, de 2 petits morceaux de laiton 0,5 mm, insérés dans les trous prévus.



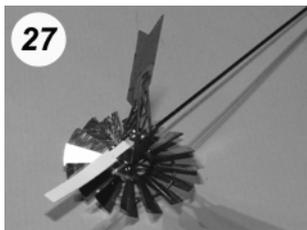
25

Pincer les 2 ailes et la pièce repère 15 dans les mâchoires d'une pince plate (voir photo). Enlever les 2 petits morceaux de laiton insérés à l'étape 24 et souder l'ensemble de chaque côté.



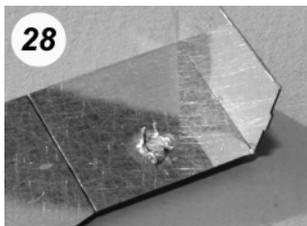
26

Insérer une petite chute de laiton de diamètre 1 mm, dans le trou qui recevra la turbine. Glisser ensuite une tige de 1 mm, de longueur 130 mm, dans le trou inférieur, en réalisant un petit support compensant l'épaisseur de la pièce repère 14 et souder.



27

Retirer la petite chute de laiton, glisser l'axe de la turbine à la place, en ajoutant 3 ou 4 rondelles (repère 18). Réaliser une petite cale en papier qui sera glissée sur l'axe à l'arrière. Ajouter une autre rondelle (repère 18) et souder. La cale en papier est destinée à éviter les remontées de soudure sur l'axe, ce qui entraînerait un blocage de la turbine.



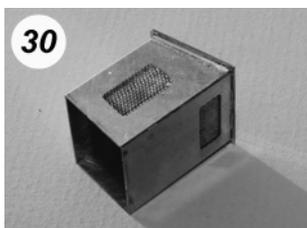
28

Insérer les poignées (repère 19) dans les trous de la paroi du local de pompage (repère 16) et souder par l'intérieur.



29

Plier le local de pompage (repère 16) selon les ½ gravures, en faisant attention à l'équerrage.



30

Positionner le toit (repère 17) sur les tenons de la pièce repère 16 et souder par l'intérieur.

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

Si, malgré cette notice, vous rencontrez des difficultés de montage, n'hésitez pas à nous contacter.

Janvier 2006