

SUPERSTRUCTURE

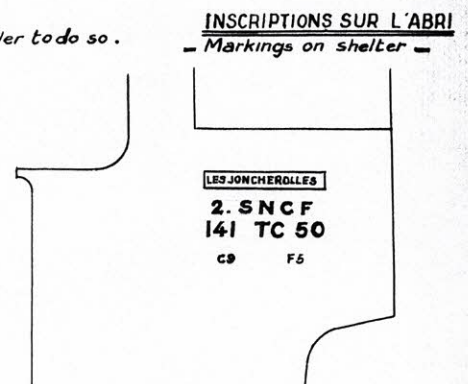
- 1 [Assemble the two sections of the running board.
- 2 [Mount on front part of running board : Smoke box (Front) - Boiler - Fire box. It is necessary to have these parts assembled in order to determine the vertical position of the boiler beams between sides of chassis.
- 3 [The rest of the main parts and additional details will be secured after complete mounting of wheel work is effected so that overall dimensions of the latter may be taken into consideration.

WHEEL WORK

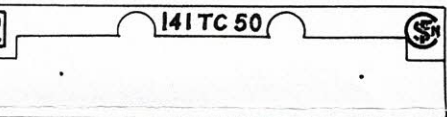
- 1 [Rivet intermediate and axle rings on sides of chassis and place large diameter shoulders towards the inside of the chassis.
- 2 [On each side attach box, lubricators, brake supports, steering link supports, cylinder and steering link as well as sand-box piping.
- 3 [Paint each side of chassis.
- 4 [Rivet following tie-bars on one side:
 - Rear tie-bar for fixing wheel work.
 - Rear tie-bar for coupler connection.
 - Front cross tie for coupler connection.
 - Rear cross tie for pony truck connection.
 - Front cross tie for pony truck connection.
 - Place intermediate axles secured with gears in their collars.
 - Apply second side of chassis against assy by inserting the other end of intermediate axles and connecting the five cross-ties on same side.
 - Adjust boiler stand in chassis in order to determine its correct position, by mounting the chassis under the running board. Make on each side the cylinder fixing hole (move forward as much as you can boiler stand in order to allow tightening of the 2 nuts).
- 5 [The cylinders are painted and placed at the same time as boiler stand and camshaft secured with its pinion. The cylinder being placed on the side of the gearing device should be fixed backwards with a 3 mm screw in order to allow the rotation of the next intermediate axle. At the base of the boiler stand do a hole of 3mm for movable fixing (wheel work-superstructure) through the screw spindle welded on the smoke stack.
- 6 [Mount assembled connecting rods on painted driving wheels by interposing washers; Rivet crankpins behind the wheels.
- 7 [Place in the frame : driving axles, spur-gears, axle and worm wheel.
- 8 [Adjust the set of wheels (at 90°) and tighten nuts; when the wheels turn freely without perceptible end play, tighten center punch nuts and check gear alignment. Weld the 6 brakes on the holders.
- 9 [Weld guides on distribution supports.
- 10 [Mount cross-heads and connecting rods as well as counter crankshaft of pivot-plate - beam valve rod and COSSART crank.
- 11 [This last assy is mounted on the wheel work at the same time as the expansion valve link, the brake and the spacing ring through the beam spindle.
- 12 [A 2mm nut inside the frame blocks the entire assy allowing however the rotation of the beam. The end of the slide bar is situated in a hole at the rear cylinder end.
- 13 [Weld COSSART crank on its axle and counter crank on crank pin placing driving rod and crosshead assy.
- 14 [Incline accurately COSSART crank and counter crank in accordance with wheel work position. It may be necessary to slightly bend the beam in order to do so.
- 15 [Mount motor with endless screw and polish wheel work.
- 16 [Pony truck (see "assy" drawing)

SUPERSTRUCTURE (end)

- 1 [Finish superstructure, paint and apply markings.
- Colours : Chassis & wheels : black.
Superstructure & cylinders : dark green.
Front & rear cross-ties : red.



INSCRIPTIONS SUR L'ABRI
- Markings on shelter -



INSCRIPTIONS SUR LES TRAVERSES
- Markings on cross-ties -

MONTAGE SUPERSTRUCTURE

- 1 [Assembler les deux parties du tablier.
- 2 [Monter sur le tablier l'ensemble [Avant de boîte à fumée - Chaudière - Foyer]. Il est indispensable d'avoir ce montage pour déterminer la position en hauteur du support de chaudière entre les cotés de chassis.
- 3 [Le reste des pièces principales et les détails seront mis après montage complet du mouvement afin de tenir compte de l'encombrement de ce dernier.

MOUVEMENT

- 1 [River les bagues d'essieux et d'intermédiaires sur les cotés de chassis en ayant soin de placer les épaulements de grand diamètre vers l'intérieur du chassis.
- 2 [Sur chacun des cotés fixer ensuite coffre, graisseur, supports de freins, support de biellette de timonerie, cylindre et biellette de timonerie, et tuyauteries de sablières.
- 3 [Peindre chaque côté de chassis ainsi équipé.
- 4 [Sur l'un des cotés river les entretoises suivantes : Entretoise arrière de fixation du mouvement - Entretoise arrière d'articulation d'attelage - Entretoise avant d'articulation d'attelage - Entretoise arrière d'articulation de bissel - Entretoise avant d'articulation de bissel.
- 5 [Placer les axes d'intermédiaires munis de leur engrenage dans les bagues qui leur sont réservées.
- 6 [Appliquer le deuxième côté de chassis sur l'ensemble en introduisant l'autre extrémité des axes d'intermédiaires dans les bagues et river les 5 entretoises sur ce côté.
- 7 [Ajuster le support de chaudière dans le chassis et déterminer sa position exacte en hauteur en appliquant le chassis sous le tablier. Tracer de chaque côté le trou de fixation du cylindre (Avancer le plus possible le support de chaudière pour pouvoir serrer les deux écrous à l'intérieur).
- 8 [Les cylindres terminés et peints sont mis en place définitivement en même temps que le support de chaudière et l'axe de cames muni de son pignon. Le cylindre se trouvant du côté du train d'engrenages doit être fixé vers l'arrière avec une vis de 3 pour permettre la rotation de l'intermédiaire voisin. A la base du support de chaudière percer un trou de 3 pour la fixation amovible [mouvement-superstructure] par la tige filetée soudée dans la cheminée.
- 9 [Monter les bielles d'accouplement (assemblées) sur les roues motrices peintes en interposant les rondelles; river les manetons derrière les roues.
- 10 [Placer dans le chassis les essieux moteurs, engrenages droits, axe épaulé et roue hélicoïdale.
- 11 [Caler les trains de roues à 90° et serrer les écrous ronds, lorsque le roulement est régulier, sans point dur, serrer les vis pointeaux en alignant les engrenages.
- 12 [Souder les 6 freins sur leurs supports.
- 13 [Souder les glissières sur les supports de distribution.
- 14 [Monter les ensembles [crosse-bielle motrice] et [contre-manivelle - bielle de commande du balancier - balancier - bielle de distribution - manivelle Cassart]. Ce dernier ensemble est monté sur le mouvement en même temps que le support de distribution, le frein et la bague d'écartement par l'intermédiaire de l'axe de balancier. Un écrou de 2 à l'intérieur du chassis bloque le tout en permettant toutefois la rotation du balancier. L'extrémité de la glissière se loge simplement dans un trou lisse du bout arrière de cylindre.
- 15 [Souder la manivelle Cassart sur son axe et la contre-manivelle sur le maneton moteur après mise en place de l'ensemble [bielle motrice-crosse]. Orienter exactement manivelle Cassart et contre-manivelle par rapport au train de roues; Il peut être utile de cintrer très légèrement le balancier pour y parvenir.
- 16 [Fixer le moteur portant la vis sans fin, et roder le mouvement.
- 17 [Bissels (voir dessin "Ensemble").

SUPERSTRUCTURE (fin)

- 1 [Terminer la superstructure, peindre, et mettre les inscriptions.

Les plans complets de la 141 TC (1^{er} état) ont paru dans le fascicule I de "MODÈLES FERROVIAIRES"

141 TC NORD Montage			
E		Etudié: A. R. MUNIER	le: 1949
D		Dessiné: J. Munier	le: 12-1949
C		MUNIER	
B		CF 013023	
A			
Modifications			