

MUNIER Constructeurs - COMPIÈGNE

NOTICE DE MONTAGE

DE LA LOCOMOTIVE 140A & DE SON TENDER

Région NORD de la S.N.C.F.

Echelle : 1/43

Ecartement $O = 32\text{mm}$

*Croquis originaux de R. MUNIER
Reproduction interdite sauf autorisation*

MOUVEMENT (1^{er} Etat) — Montage —

Paquet n° 1

River les bagues d'essieux (A) et les bagues (B) du pignon arbré sur les longerons de chassis (épaulements de grand diamètre vers l'intérieur).

River les supports de freins (C).

Souder les tuyauteries de sablière (fil laiton 10/10).

Réunir les deux longerons par les 7 entretoises 2528 numérotées de (1) à (7) en plaçant dans ses bagues le pignon arbré muni de la roue de champ.

Paquet n° 2

Après ébarbage, souder enveloppe et faces A et R de chaque cylindre — Percer à 4 mm les trous de centrage des extrémités de cylindres (D) et (E) et de tiroirs (F) et (G). Souder (D), (E), (F) et (G) sur les corps de cylindres. Percer à 1,5 mm dans (E) (sur chaque cylindre) les trous d'introduction des queues des glissières (H) et (I) (entre axe des trous : 8,5 mm). Percer à 1,2 mm dans (D) et (E) de chaque cylindre le trou de fixation de la soupape de décharge (J). Fixer les by-pass (K) sous les cylindres puis les guides presse-étoupe (L). Souder ou visser les cylindres ainsi montés sur les côtés de chassis.

Paquet n° 3

Souder sur les côtés de chassis les supports (M) des glissières et 5 des supports (N) des tabliers latéraux. Le sixième support (N) sera soudé sous l'abri de la machine, du côté des injecteurs, pour permettre le démontage mouvement-superstructure. Souder de chaque côté du mouvement, entre les supports (M) et (N), les supports de distribution (O). Introduire les queues des glissières (H) et (I) dans leurs logements de (E) et souder les parties arrière de ces glissières* sur les supports (M). Souder les glissières de tiroirs (P) sur les épaulements extérieurs de (H) (les épaulements intérieurs doivent être supprimés pour permettre le passage des manetons de roues du premier essieu). Souder chaque marchepied avant (Q) sur une petite patte en laiton plié (fixée au chassis) d'une part, et derrière les guides (L) d'autre part.

Important : De chaque côté, les faces supérieures des cylindre, support (M) et supports (N) doivent être au même niveau, à 1,5 mm du bord supérieur de chassis (partie ab).

* après chromage ou nickelage