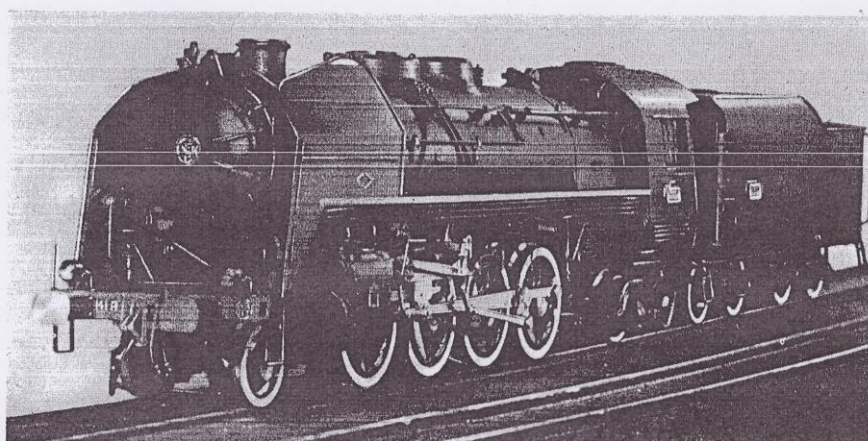
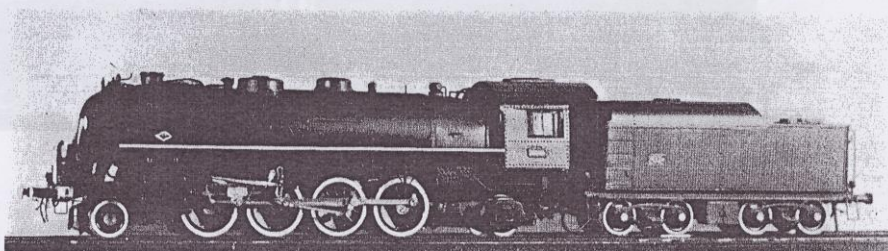
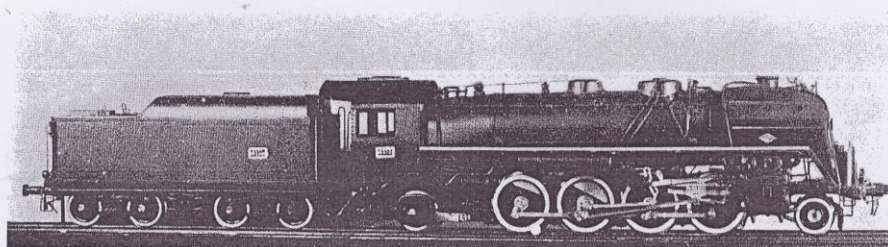


MUNIER, CONSTRUCTEURS - COMPIÈGNE



MUNIER Constructeurs COMPIÈGNE

## NOTICE DE MONTAGE

MUNIER

Constructeurs

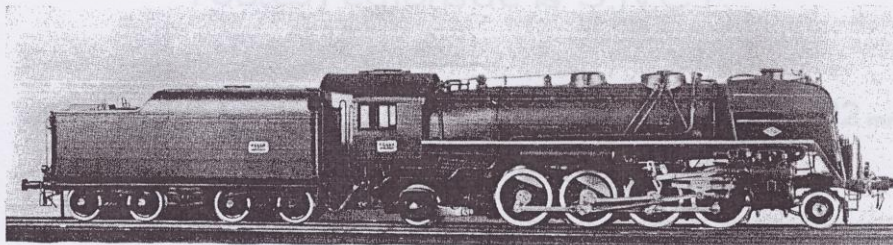
COMPIÈGNE

Écartement  
0 = 32 mm

### LOCOMOTIVE 141 R et TENDER 30 R

Échelle :  
1/43<sup>me</sup>

Toutes Régions de la S.N.C.F.



REPRODUCTION INTERDITE SANS AUTORISATION

Dans sa notice, nous vous tenons à disposition tous les détails de conception de notre matériel. L'ensemble des pièces constituant votre locomotive est fourni sous la forme d'un "kit" comprenant aussi un guide de montage bien détaillé. De nombreux repères, fils aux points de soudure et schémas d'ensemble ne permettent aucun doute.

Les schémas d'ensemble ont été réalisés sur une échelle réelle et comprennent de nombreuses pièces non comprises dans nos boîtes de construction (roues, pistons, arbres, brides, supports de fixation, etc.).

Ces vues sont destinées à décrire le système complet de la locomotive, les divers appareils de la machine. À l'avenir, nous nous réservons le droit de modifier ou d'ajouter des pièces, de documentation, sans préavis et sans aucune obligation de la part de nos clients. Il s'agit ici d'une notice de montage de nos pièces et non d'un plan permettant de réaliser soi-même toutes les pièces de la 141 R ou 30 R.

Toutes nos pièces sont conçues pour supporter les forces aux autres, de ce fait nous ne pouvons garantir l'adaptation de l'un quelconque d'entre elles sur une pièce ou un ensemble de fabrication étrangère.

Prix 500 F

CF026 036



MUNIER Constructeurs - COMPIÈGNE

Paquet n° 1

## NOTICE DE MONTAGE

### DE LA LOCOMOTIVE 141R & DE SON TENDER

Toutes régions de la S.N.C.F.

Echelle : 1/43

Ecartement O = 32 mm

Croquis originaux de R. MUNIER

REPRODUCTION INTERDITE SAUF AUTORISATION

Dans ce fascicule nous avons tenu à donner à l'Amateur tous les détails de conception de notre maquette. L'ensemble des pièces constituant cette locomotive est fractionné en "paquets" numérotés suivant un ordre de montage bien déterminé. De nombreux repères liés aux perspectives éclatées et schémas d'ensemble ne permettent aucune confusion.

Les schémas d'ensemble ont été relevés sur une machine réelle et comportent de nombreuses pièces non comprises dans nos boîtes de construction (vannes, raccords, écrous, brides spéciales de fixation etc...) Ces vues sont destinées à éclaircir le système complexe de tuyauteries, conduites, commandes reliant les divers appareils de la machine. L'Amateur pourra ainsi superdétailler sa maquette en mesure de ses possibilités; sa documentation sera complétée d'un plan au 1/43 très détaillé tels ceux des Editions Loco-REVUE, T.A.B., etc... Il s'agit ici d'une notice de montage de nos pièces et non d'un plan permettant de réaliser soi-même toutes les pièces de la 141R au 1/43.

Toutes nos pièces sont conçues pour s'ajuster les unes aux autres, de ce fait nous ne pouvons garantir l'adaptation de l'une quelconque d'entre elles sur une pièce ou un ensemble de fabrication étrangère.

## MOUVEMENT (1<sup>er</sup> état) - Montage

### Paquet n°1

River les bagues d'essieux <sup>Ⓐ</sup> et les bagues d'axes d'intermédiaires <sup>Ⓑ</sup> sur les longerons de chassis (Bagues d'essieux vers l'extérieur, bagues d'axes d'intermédiaires vers l'intérieur). Pour permettre le jeu latéral des essieux moteurs extrêmes dans les courbes de faible rayon, la cote <sup>Ⓓ</sup> devra être plus ou moins réduite (Ne pas descendre au-dessous de 0,5 mm qui permet l'inscription dans des courbes de 0,90 m de rayon).

River les supports de freins <sup>Ⓒ</sup> (portées de 1 mm de  $\phi$  vers l'extérieur).

Fixer les ressorts factices <sup>Ⓓ</sup>. Soudrer les barres <sup>Ⓔ</sup> sur les longerons d'une part et sur les extrémités des ressorts d'autre part.

Soudrer les tuyauteries de sablière (fil laiton 19/10)

River et souder vers l'intérieur, sur le longeron gauche, l'entretoise spéciale de fixation du frotteur

Réunir les deux longerons par les entretoises 21/23 <sup>Ⓐ</sup>, <sup>Ⓑ</sup> et <sup>Ⓒ</sup> en plaçant dans leurs bagues les axes d'intermédiaires munis de leur engrenage. (Voir schéma pour la position des engrenages par rapport à l'axe du chassis). Tarauder à 2 les trous de fixation des Freins <sup>Ⓒ</sup>

### Paquet n°2

Percer les faces <sup>Ⓐ</sup> et <sup>Ⓑ</sup> du bloc cylindres (trous pointés)

Face <sup>Ⓐ</sup> | 2 trous de 1,2 : fixation des purgeurs

Face <sup>Ⓑ</sup> |

2 trous de 1,2 : fixation des purgeurs

4 trous de 1,5 : passage tiges de tirins

2 trous de 2 : passage des tiges de pistons

Soudrer les faces <sup>Ⓐ</sup> et <sup>Ⓑ</sup> du bloc cylindres sur le chassis (vérifier sur un marbre l'horizontalité parfaite de l'axe de chaque cylindre, et de chaque côté verticalement, la cote 3 mm de l'axe des essieux moteurs à l'axe de chaque cylindre).

Ajuster les enveloppes de cylindres <sup>Ⓔ</sup> sur les faces avant et arrière du bloc cylindres, (Prendre pour départ les angles <sup>Ⓓ</sup> de <sup>Ⓐ</sup>, <sup>Ⓑ</sup> et <sup>Ⓒ</sup>).

Soudrer sur le bloc cylindres ainsi monté les tubulures d'admission <sup>Ⓒ</sup>. Celles-ci devront s'appliquer contre la boîte à fumée. On devra donc monter la boîte et l'avant de boîte à fumée (Paquet n°5) et poser l'ensemble sur le bloc cylindres pour souder les tubulures <sup>Ⓒ</sup> sur les enveloppes <sup>Ⓔ</sup> seulement.

Percer dans les enveloppes <sup>Ⓔ</sup> les trous de fixation des clapets de by-pass <sup>Ⓓ</sup> et des purgeurs <sup>Ⓐ</sup>.

Soudrer les clapets <sup>Ⓓ</sup> et leurs tuyauteries inférieure et supérieure de communication (fil laiton 19/10 et 15/10)

Soudrer les purgeurs <sup>Ⓐ</sup>.

Soudrer les glissières de tiroirs <sup>Ⓐ</sup> sur le dessus des parties <sup>Ⓒ</sup> de la face arrière du bloc cylindres

Soudrer les entretoises supports de distribution <sup>Ⓐ</sup> et <sup>Ⓒ</sup>

Soudrer chaque glissière de crosse <sup>Ⓐ</sup> sur les entretoises <sup>Ⓐ</sup> et <sup>Ⓒ</sup> après introduction de la partie <sup>Ⓓ</sup> dans la face arrière du cylindre correspondant. Soudrer les supports de distribution latéraux <sup>Ⓐ</sup>, l'arbre de relevage (fil laiton 15/10), les leviers de relevage <sup>Ⓐ</sup>, les gneisseurs mécaniques NATHAN <sup>Ⓐ</sup> munis de leurs départs (fil cuivre 19/10). Soudrer le réservoir auxiliaire <sup>Ⓐ</sup> sur l'entretoise <sup>Ⓒ</sup>.

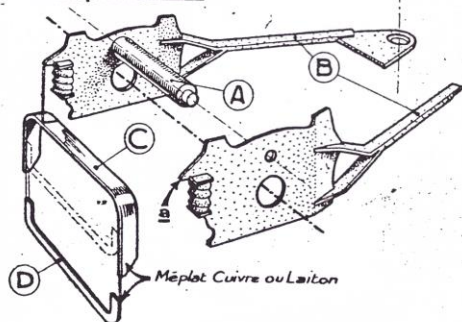
Ebarber le tablier avant. L'ajuster sur l'avant du chassis. Placer l'entretoise avant de mouvement <sup>Ⓐ</sup> entre les longerons et l'appliquer contre le tablier (représenté à sa place en trait mixte), en la maintenant au niveau de l'arête supérieure des longerons. Soudrer l'entretoise <sup>Ⓐ</sup> sur les longerons ; percer le trou de fixation (tablier avant-mouvement) trou de 2,5 lisse dans l'entretoise, trou de 2 taraudé à 2,5 dans le tablier avant.

\* Après chromage ou nickelage.





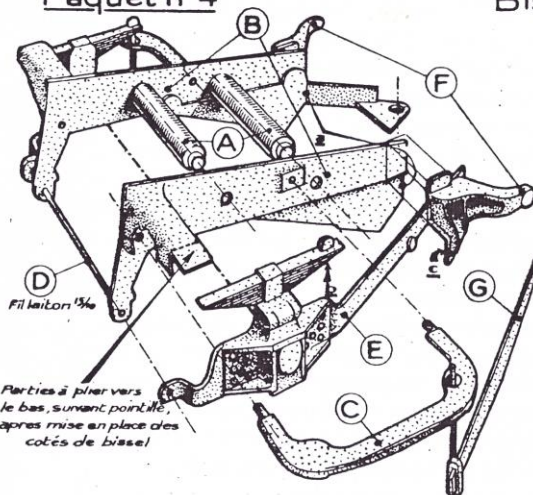
### Paquet n°3



### - 3 - Bissel Avant

Percer les trous de 3 et 5 dans chaque côté du bissel (trous pointés).  
Riveter les deux côtés sur l'entretoise 2123 (A).  
Percer la bride d'articulation à 3, et la souder sous le dégagement arrière des barres (B).  
Souder le chasse-pierres (C) sous les pointes 2 des côtés de bissel, et son entretoise (D).  
Mettre l'essieu en place, et caler les roues.

### Paquet n°4

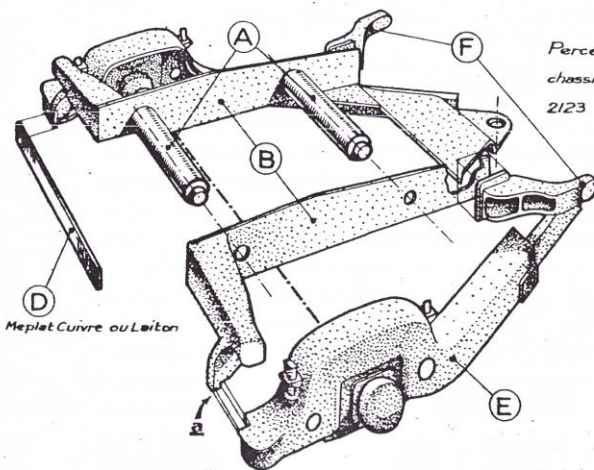


### Bissel Arrière COLE

Percer dans chaque côté (B) de l'élément arrière de chassis les 2 trous de 2 de fixation du collier de retenue, les 2 trous de 3 de fixation des entretoises 2123 (A), et 1 trou de 1,5 pour la fixation de la barre arrière (C).  
Riveter les côtés (B) sur les entretoises (A). Souder la barre arrière (C).  
Percer à 3 le trou pointé sur la face intérieure des côtés de bissel (Emplacement de l'essieu).  
En plaçant l'essieu muni de ses roues, souder les côtés de bissel (E) sur les extrémités de la barre arrière (D) d'une part et le long des arêtes 2 d'autre part.  
Souder les colliers de retenue (B) et la bride d'articulation.  
Souder les supports de freins (F) en observant leur position par rapport aux supports de freins (C) du chassis: le bissel est provisoirement monté sur son axe d'articulation, dans la position "Ligne droite". Le chassis repose sur ses essieux moteurs Avant et Arrière munis de leurs roues (montage provisoire).  
Souder les balanciers (G) en b et c.

**Note:** Les bissels COLE et DELTA portent le même numéro d'ordre de paquet, l'un d'entre eux seulement étant compris dans la boîte de construction (varie suivant les sous-séries).

### Paquet n°4



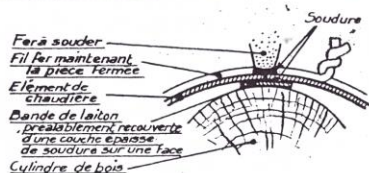
### Bissel Arrière DELTA

Percer dans chaque côté (B) de l'élément arrière de chassis les 2 trous de 3 de fixation des entretoises 2123 (A).  
Riveter les côtés (B) sur les entretoises (A).  
Percer à 3 le trou pointé sur la face intérieure des côtés de bissel (Emplacement de l'essieu).  
En plaçant l'essieu muni de ses roues, souder les côtés de bissel (E) en a sur les côtés (B).  
Souder la bride d'articulation.  
Souder les supports de freins (F) en observant leur position par rapport aux supports de freins (C) du chassis: le bissel est provisoirement monté sur son axe d'articulation, dans la position "Ligne droite". Le chassis repose sur ses essieux moteurs Avant et Arrière munis de leurs roues (Montage provisoire).  
Souder la barre (D).



## SUPERSTRUCTURE - Montage -

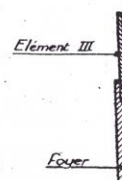
### Paquet n°5 Corps de chaudière et foyer :



- Fig. 1 -



- Fig. 2 -



- Fig. 3 -

Fermer les éléments ①, ② et ③ (fig. 1)

Souder l'élément ② en bout de l'élément ① (fig. 2)

Souder la cloison avant de chaudière ④ à l'avant et à l'intérieur de l'élément ②

Souder l'élément ③ en bout de l'élément ① (même processus que pour ② contre ①)

Souder l'élément ④ (déjà monté) sur la cloison avant ④. Les éléments ② et ③ doivent être concentriques.

Souder les cotés de foyer ⑤ sur l'élément ③ (fig. 3)

Souder les avants de foyer ⑥ contre les cotés ⑤ d'une part et sous l'élément ① d'autre part ; vérifier l'exactitude de la cote 23 mm portée sur le dessin.

Souder les cercles de chaudière, le cercle ⑦ (voir page 7) à cheval sur ① et ②

Souder l'arrière de foyer ⑧ sur les cotés ⑤ en a

Perçer dans les parties ⑨ les trous de fixation arrière (mouvement-superstructure) à 1,6, les tarauder à 2

Dans l'élément ③ perçer les trous de 3 pour la tige filetée de fixation médiane (mouvement-superstructure)

Au cours du montage de la chaudière, veiller à l'alignement des soudures longitudinales (fermetures des éléments) et vérifier l'équerrage des droites cd et ef

Monter la porte ouvrante ⑩ sur l'avant de boîte à fumée ⑪ (axes d'articulation laiton ⅞) et le ou les volants de fermeture (1 ou 2 suivant la sous-série)

Fixer la chaudière ainsi montée sur le mouvement

- A l'avant par une tige filetée de 3 (paquet n°7) vissée dans l'embase de cheminée (paquet n°7), passant dans la boîte à fumée, dans le bloc cylindres et dans l'entretoise ① de mouvement (voir page 2) ; un écrou de 3 sous l'entretoise ① maintient le tout.

- A l'arrière 2 tiges filetées de 2 vissées et soudées dans les parties ⑨ du foyer passant dans l'entretoise ③ du mouvement (voir page 2). 2 écrous de 2 sous l'entretoise ③ maintiennent le tout.

### Paquet n°6 Tabliers, écrans

Monter le tablier avant ⑬ sur le mouvement.

Souder provisoirement les écrans ⑭ sur les tabliers latéraux ⑮. Ces tabliers sont différents mais les encoches destinées aux tuyauteries permettent de reconnaître le côté de la loco sur lequel chacun doit être fixé.

Souder les extrémités b des écrans de chaque côté du tablier avant en b'. Les écrans étant verticaux et les tabliers horizontaux, souder les extrémités c des tabliers en c' sur le foyer.

Souder les pattes de fixation ⑯ contre la chaudière et sous les tabliers ⑮ (4 pattes de chaque côté judicieusement réparties pour ne pas obstruer les passages des tuyauteries et ne pas gêner la fixation des pompe WORTHINGTON ⑰ (voir page 7), changement de marche FRANKLIN ⑱, et commande du FLAMM qui seront soudés ultérieurement sous les tabliers latéraux.

Echelles ⑲: River les cotés sur les échelons.

Ajuster, et souder solidement les échelles montées sur le tablier avant d'une part et sous les tabliers latéraux d'autre part.

Retirer les écrans pour permettre la fixation des appareils et tuyauteries de la boîte à fumée.

## Paquet n°7 Accessoires de boîte à fumée & chaudière

Souder le réchauffeur (RE), l'embase de cheminée (CH) sur la boîte à fumée, la cheminée sur son embase, le couvercle de visite (CV), la boîte à clapet de retenue (CR), la sablière (SA), le dôme (DV) et son sifflet (voir page 7), les soupapes (SS), le distributeur de vapeur (DI), le socle du turbo dynamo sur l'élément (III) et le turbo dynamo (TU) sur son socle.

En prenant les tabliers latéraux comme base, tracer les centres des trous d'autoclaves et de supports de rambardes.

Percer les trous d'autoclaves à 4,5. Souder les autoclaves munis de leur bride intérieure.

Percer les trous de supports de rambardes à  $\begin{cases} 1,6 & \text{pour les 5 premiers} \\ 2 & \text{pour le dernier} \end{cases}$  de chaque côté.

Tarauder à 2 les trous percés à 1,6 et visser les 10 supports de rambardes courts. Souder directement les 2 supports longs.

Souder les deux boîtes de jonction (BJ).

Sur l'avant de boîte à fumée (AF) monter les 2 supports de rambardes courts (vissés) et les 2 porte-lanternes (PL) (soudés).

## Paquet n°8 Accessoires des tabliers

**Tablier avant:** Souder la traverse avant (RA) en bout du tablier avant après avoir percé les trous de fixation des tampons et attelage.

Monter l'équerre (EF) de fixation de la pompe à air (PA) sur le tablier avant avec une vis de 2,5. Démontez

l'équerre (EF), y souder la pompe à air, la barre de fixation du graisseur auxiliaire, le graisseur auxiliaire et ses tuyauteries; fixer l'ensemble sur le tablier. Voir détails page 8.

Souder les arrivées et départ de vapeur de la pompe à air (élément supérieur) et le départ d'air (élément inférieur).

Souder le déflecteur (DT) muni du filtre à air (voir page 8) sur le tablier avant.

Souder les porte-lanternes (PL), les boîtes de jonction (BJ), poignées (GN), les marchepieds (MV).

**Tablier latéral gauche:** Souder le changement de marche FRANKLIN (FR), la commande du FLAMAN (FL).

**Tablier latéral droit:** Souder la pompe WORTHINGTON (PW), le réservoir principal (RP), le graisseur auxiliaire (GA) de la pompe à eau chaude WORTHINGTON (voir ces détails page 7).

## Paquet n°9 Abri

Souder la face avant de l'abri (FA) contre l'élément (III) de la chaudière.

Souder le plancher (PL) contre la face avant d'abri, sur les cotés de foyer (CF) et sur les pattes d de l'arrière de foyer (AR).

Sur la face interne de chaque côté (CA) souder les glissières des vitres coulissantes (voir détail page 7).

Souder les cotés (CA) sur l'avant d'abri (FA) et contre le plancher (PL) de manière que celui-ci se trouve à l'intérieur et non au-dessous de l'abri.

Souder le dessus (DA) et l'arrière (AA) sur les cotés d'abri (CA). Souder gouttières et dessus de lanterneau.

## Paquet n°10 Traverse arrière

Souder sous le plancher les supports d'abri (SB). Souder la traverse arrière (TB) derrière les supports d'abri.

Souder le support (SF) de pompe à eau froide sur le côté de la traverse arrière, et la pompe à eau froide (PE) sur son support.

Visser sous la traverse arrière la cheville d'attelage (CE).

Souder du côté droit l'injecteur (IJ) muni de son support en laiton décollété.

Au cours du montage, tenir compte de l'encombrement des tuyauteries reliées à l'injecteur et à la pompe à eau froide (faire pivoter le brossel sur son axe d'articulation).

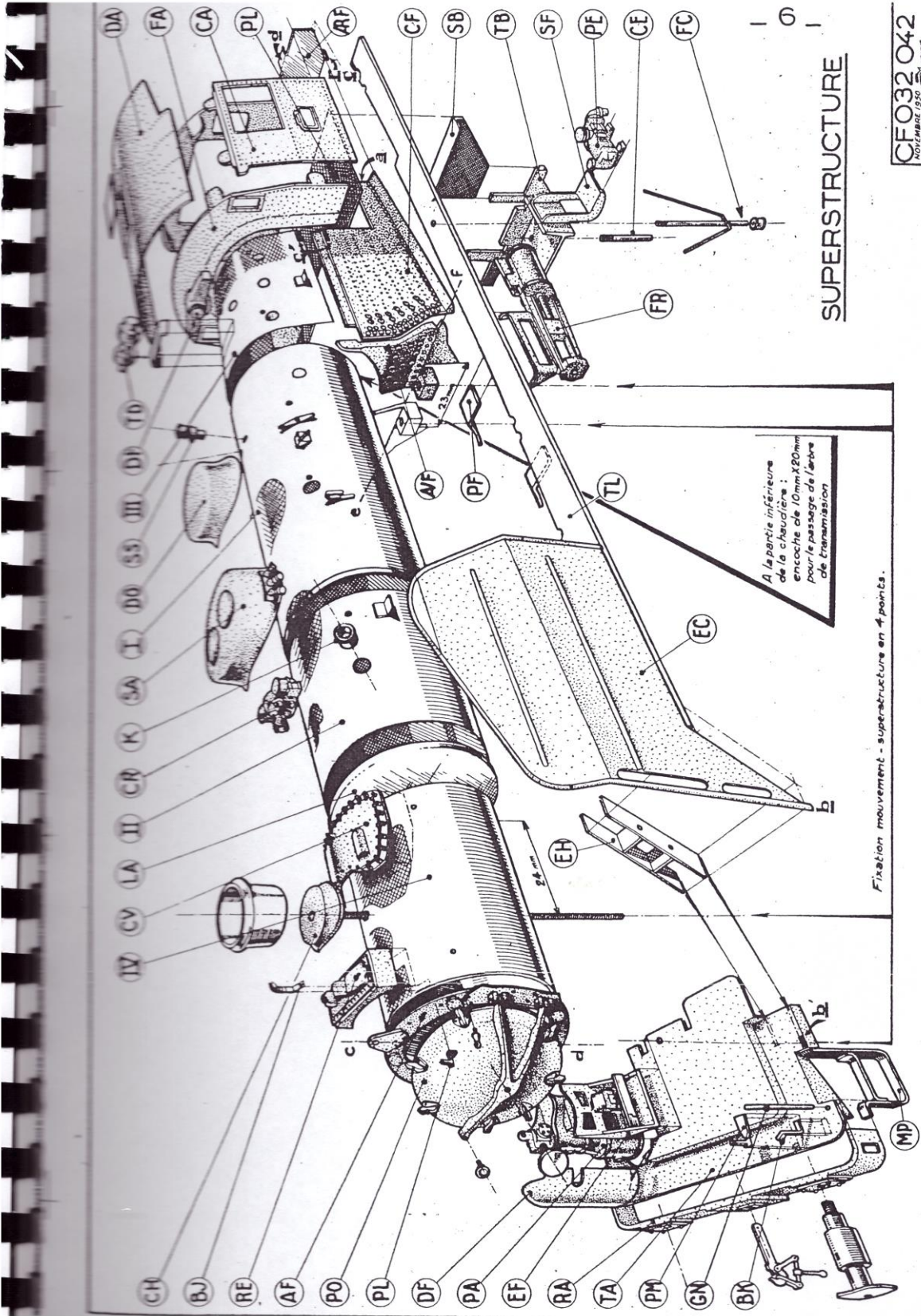
Souder les charnières (CN) du tablier arrière.

## Derniers détails

Mettre en place les tuyauteries (fil laiton 15/10 - 10/10 - 8/10, corde à piano 8/10), rambardes (corde à piano 8/10) et petits détails - Voir dessins.

Replacer les écrans (EC).





CFO32 042  
NOVEMBRE 1950



# SUPERSTRUCTURE

Bande de laiton 0,4 x 3  
à souder en haut et en bas  
de la fenêtre sur les  
bordures en relief venues  
de fonderie (glissières  
et glaces coulissantes)



obliarrière -  
cocker -

DF

35

SB

81

③

Arrivées d'eau du tender

Axe du support d'injecteur

Arrivée de vapeur à l'élément moteur de la pompe WORTHINGTON (sort du revêtement ici)

Arrivée de vapeur du distributeur à l'injecteur

Arrivée d'eau froide de l'injecteur à la boîte à clapet de retenue

Arrivée d'eau chaude de la pompe Woburnton à la boîte à clapet de retenue

Arrivée d'eau chaude du réchauffeur à la pompe Worthington.

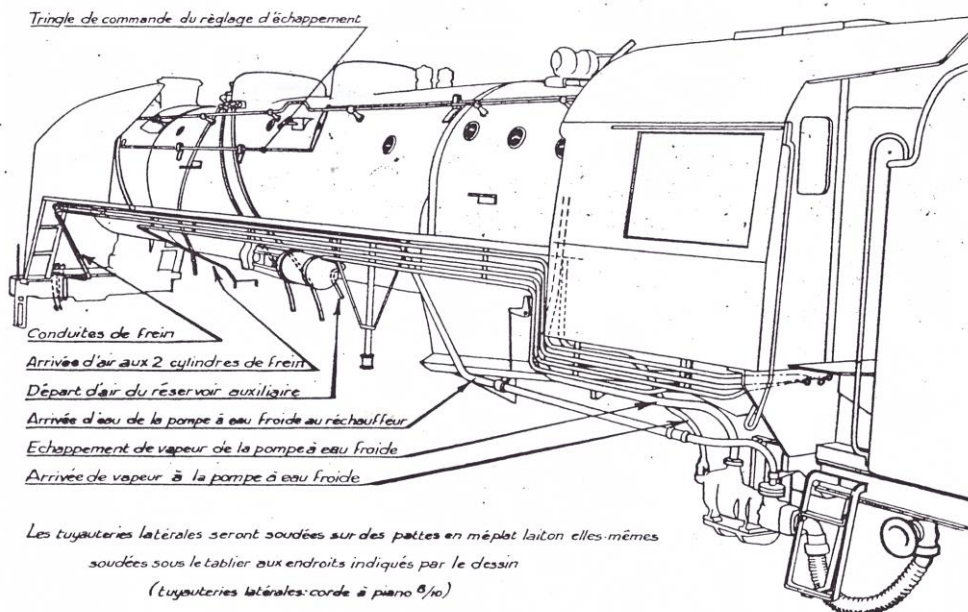
Plaques circulaires à souder

Conduite d'air comprimé de la pompe d'air (élément inférieur)  
au réservoir principal

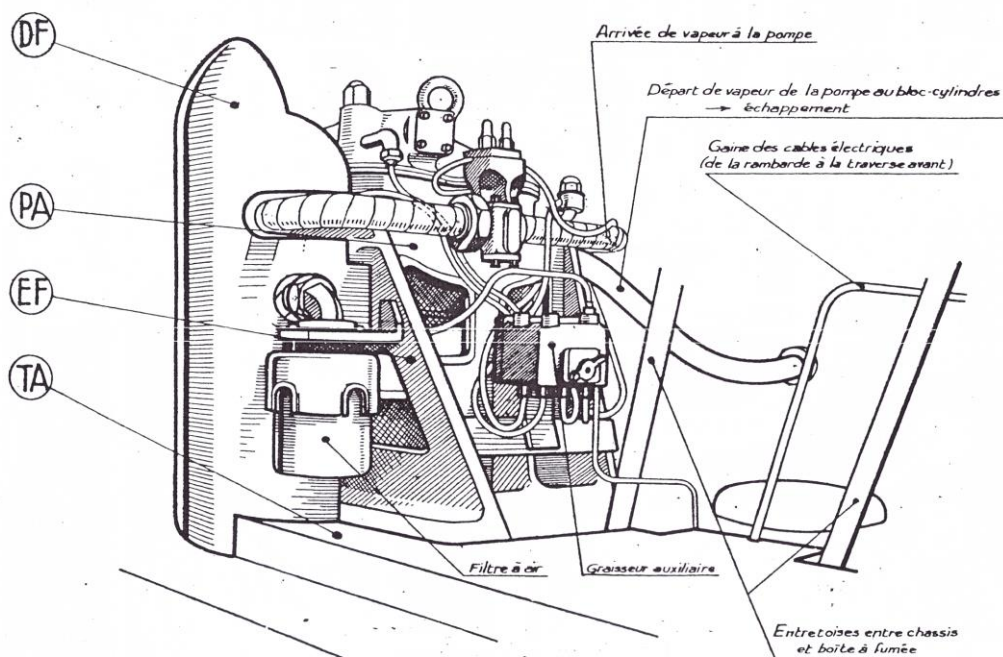
CF 033043



- 8 -  
SUPERSTRUCTURE COTÉ GAUCHE

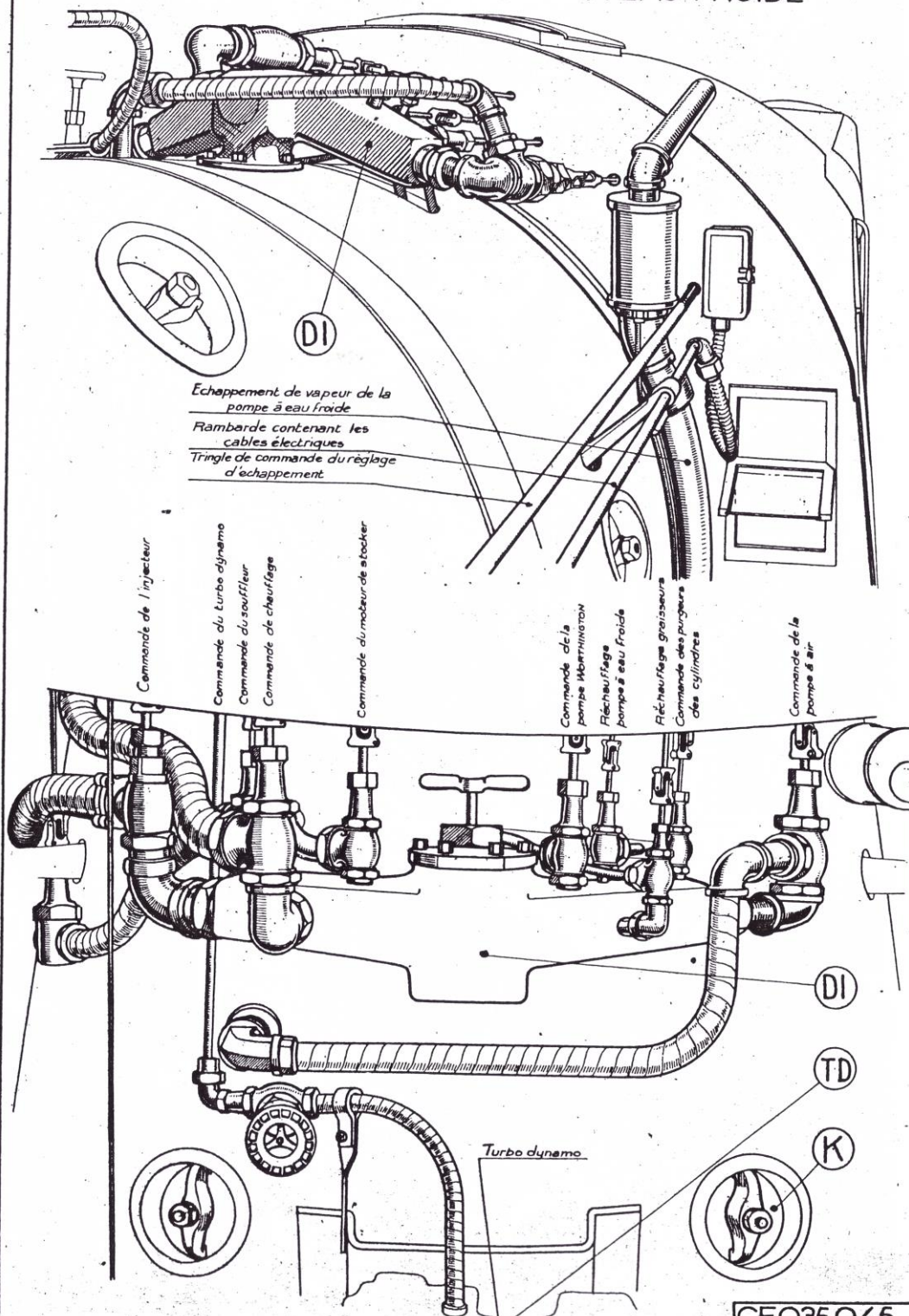


POMPE À AIR ET SES ACCESSOIRES



CE03/01/

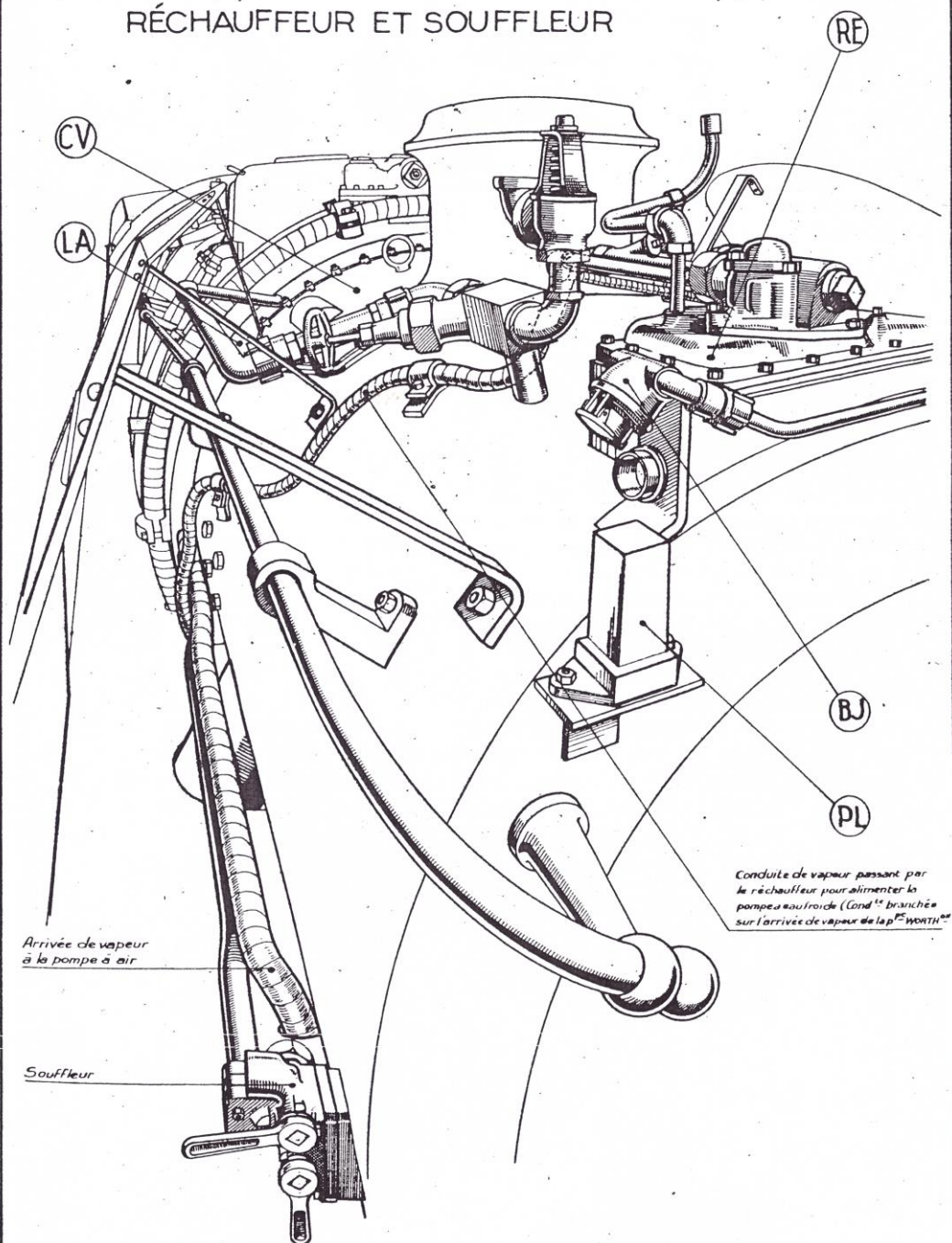
# 9 DISTRIBUTEUR DE VAPEUR ET ECHAPPEMENT DE LA POMPE A EAU FROIDE



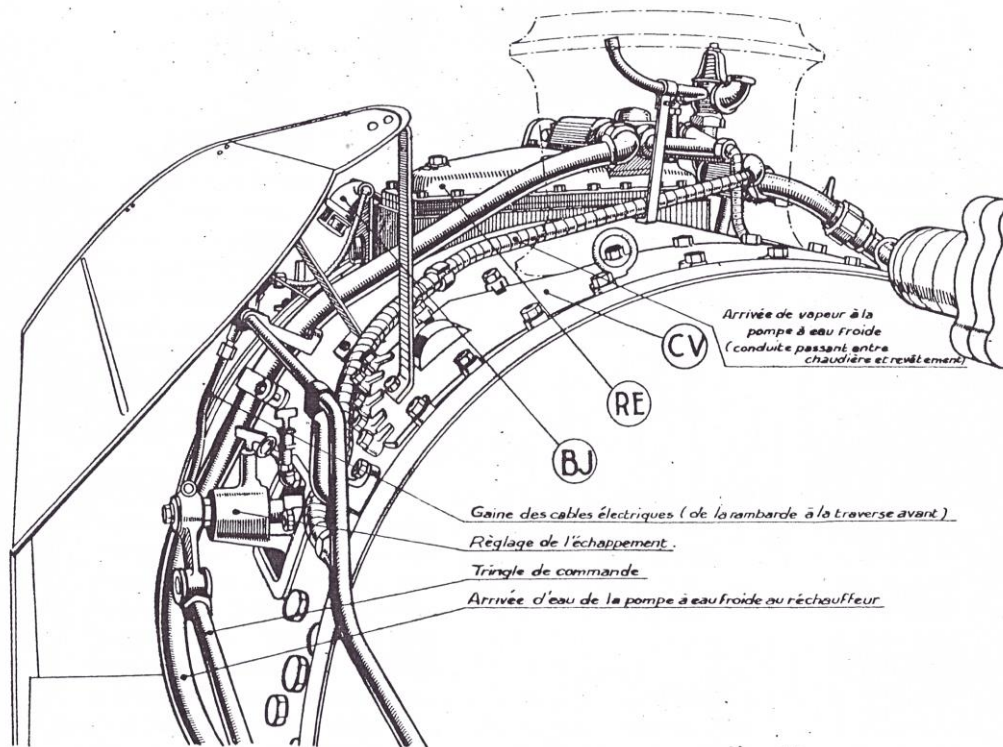
CE035075



# RÉCHAUFFEUR ET SOUFFLEUR



## RÉCHAUFFEUR ET RÉGLAGE D'ÉCHAPPEMENT





## MOUVEMENT ( 2<sup>e</sup> état ) — Montage —

### Paquet n° 11

Souder la tubulure (AA) sur l'enveloppe de cylindre côté droit. Cette tubulure (fil cuivre 40%) doit s'appliquer contre la pompe Worthington (voir page 7) et contre la boîte à fumée, lorsque la superstructure est montée sur le mouvement. Souder les dessous de foyer (DY). Ces pièces seront maintenues par les pattes I' de l'arrière de foyer (AB) (voir page 6) repliées vers l'avant.

Monter l'entretoise-palier (EP) (percée à 3 au centre) avec une vis de 3 de chaque côté du châssis.

Percer à 15 dans les supports de distribution (N) et glissières de crosses (M) les trous d'axe d'articulation de la coulisse.

Percer à 1 dans les leviers de relevage (O) les trous d'axes d'articulation des chapes de relevage.

Peindre l'ensemble.

### Paquet n° 12

Assembler les bielles d'accouplement comme indiqué sur le dessin, et percer à 3, 2 les trous de manetons de chaque jeu de bielles aux entre axes du côté de châssis correspondant.

Monter roues motrices et bielles d'accouplement. Interposer entre roue et bielle au 2<sup>e</sup> et au 3<sup>e</sup> essieu une rondelle d'écartement de 1 mm d'épaisseur. River les manetons derrière les roues.

Introduire les essieux moteurs en plaçant entre les longerons de châssis les engrenages droits et la roue hélicoïdale dans leur position normale.

Caler les roues motrices sur les essieux et serrer les écrous.

Monter chaque ensemble {bielle motrice - crosse - distribution} comme indiqué sur le dessin.

Mettre en place chaque ensemble sur le mouvement. Placer l'axe d'articulation (laiton 15%) de la coulisse; cet axe doit être enfoncé à force dans la coulisse et tourner librement dans ses portées latérales (M) et (N).

Articuler les chapes de relevage sur les leviers de relevage avec du fil laiton 10%.

Souder les contre-manivelles sur leur maneton après calage par rapport aux roues correspondantes.

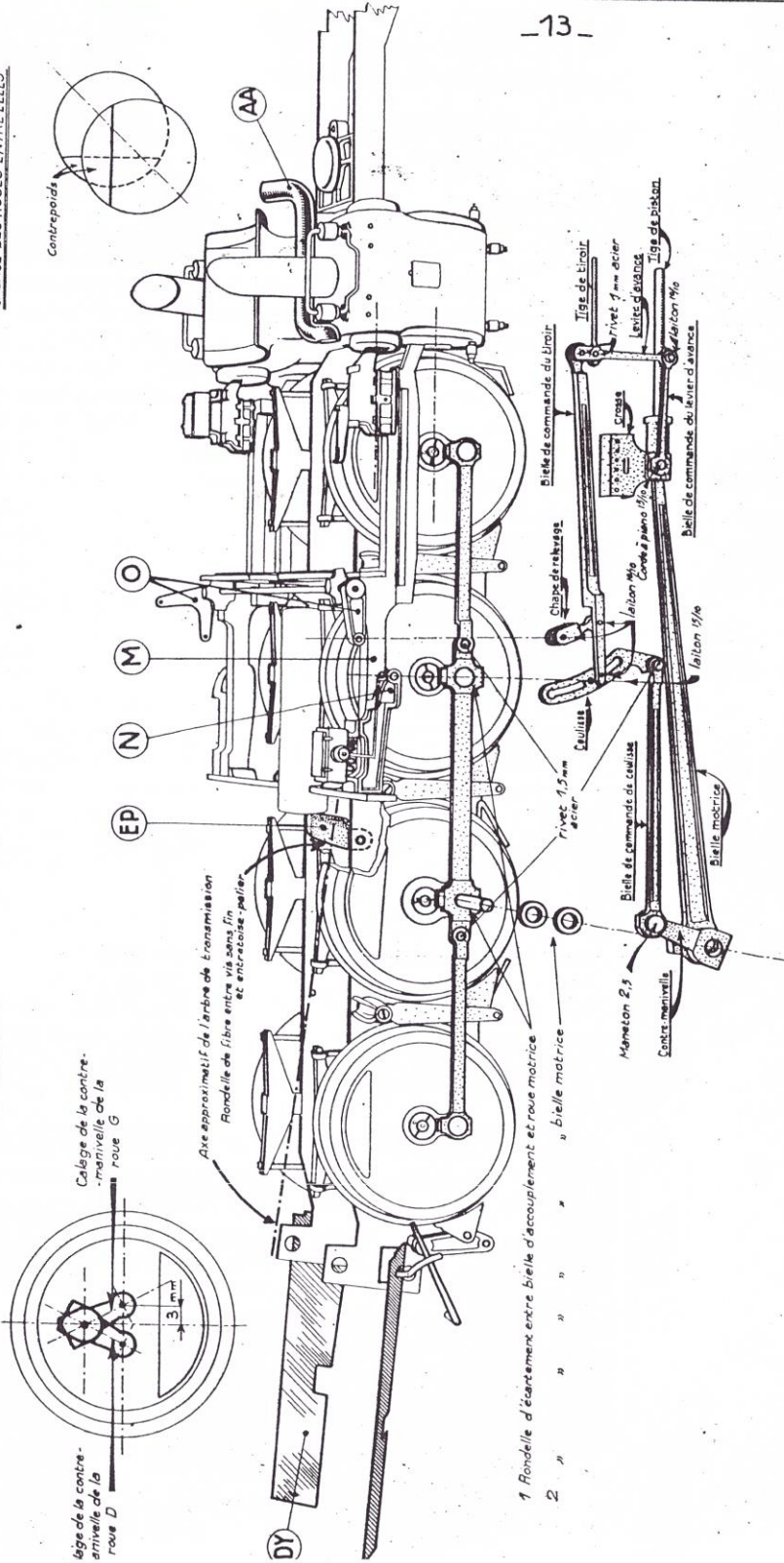
Percer à 2 les freins des 1<sup>e</sup>, 2<sup>e</sup> et 3<sup>e</sup> essieux, les visser sur le mouvement après les avoir peints.

Percer à 1 les freins du 4<sup>e</sup> essieu, les souder sur leurs supports.

MOUVEMENT (2<sup>e</sup> état) - Ensemble -

## CALAGE DES CONTRE-MANIVELLES PAR RAPPORT AUX ROUES MOTRICES

## CALAGE DES ROUES ENTRE ELLES





## TENDER 30 R. Montage.

### Paquet n° 13

Souder ensemble les cotés (C), arrière (B) et avant (A).  
Souder la traverse avant (D) sous l'avant de caisse (A) et la traverse arrière (E) sous l'arrière de caisse (B).  
Perçer dans le chassis (F) les trous des vis-pivots de bogies aux cotes portées sur le dessin. Découper l'encoche arrière destinée au montage ultérieur de l'attelage arrière. Souder les têtes des vis-pivots de bogies à l'intérieur du chassis.  
Souder le chassis (F) entre les traverses (D) et (E).  
Découper le fond de caisse (G) aux dimensions intérieures de la caisse prises à son niveau inférieur. Souder le fond sur les rebords supérieurs du chassis.  
Souder les longerons (U) de chaque côté des traverses (D) et (E), et sous le fond de caisse (G).  
Découper, cambrer et ajuster les dessus de caisse (H) et (I). La partie (I) doit être en contact avec la caisse sur la partie supérieure des nervures intérieures; déterminer de cette façon les cotes de découpage de (I).  
Souder les dessus (H) et (I) contre les parois de la caisse.  
Souder le dessus de soute (J).

### Paquet n° 14

Souder : tablier avant (K), volant de frein à main (L), tampon (loco-tender) (M), vannes de départ d'eau (N), coffres (O), chasse-pierres (P), démarreur (Q), couvercles de caisse (R), échelle (S), porte-lanternes (T), marchepieds (V), rambardes (W), conduites de frein (X).  
Monter les barres d'attelage comme l'indique la coupe de la traverse avant (D).  
Monter l'attelage arrière et les tampons.  
Peindre.

### Paquet n° 15

Perçer dans les cotés les emplacements des fusées d'essieux (trous de 3,5). Souder les boîtes d'essieux.  
Souder ou visser les cotés sous la traverse en plaçant les essieux munis de leurs roues.  
Peindre.  
Monter chaque bogie en interposant la rondelle spéciale. Maintenir avec écrou et contre-écrou.

### Pour le montage des tenders à mazout :

Même montage général de la caisse que celui des tenders à charbon.

Modifications :

- (A) ne comprend que les faces avant latérales
- (H) est supprimé
- (K) partie centrale arrière plus longue.

Pour le montage du réservoir et de ses accessoires voir page 16

TENDER 30R à charbon \_Ensemble\_

