

Plaque tournante 6154 C

La plaque tournante FLEISCHMANN 6154 C a été conçue pour un montage en encastrement et s'utilise avec voies PROFI FLEISCHMANN. Elle convient également pour tout système de voies conforme à la norme internationale dite «Deux rails/Courant continu». La plaque tournante est actionnée par un moteur électrique; elle est livrée avec un poste de commande de 6910 spécialement conçu pour déclencher. Ce poste de commande s'adapte au Système FLEISCHMANN de poste de commande figuratif (fig. 1).

Montage: Pour le montage de la plaque tournante il faut prévoir dans la table du réseau un trou de 210 mm Ø. On la dépose dans de logement. Il n'est pas nécessaire de la fixer au moyen de vis ou les vis d'accès, qui sont eux-mêmes fixés, suffisent pour la maintenir en place. Il est possible, dans certains cas, de poser la plaque tournante tout simplement sur la table du réseau. Il faut alors camoufler le bord de la plaque et également construire des rampes d'accès de 25 mm. La plaque tournante 6154 C, avec sa réparation de 15° en 15°, permet jusqu'à 24 accès. Cet ensemble ou de voies d'autres fabrications, ne pas dépasser la longueur totale de 325mm lors du montage. Les voies sont introduites séparément par la porte avant et maintenues en place grâce aux clames de fixation de la plaque de base. En finale, la voie es légèrement ressortie de la remise pour être couplée au segment d'accès de la plaque (fig. 2).

Courant pour le moteur du pont tournant: Le câble triple, comportant les couleurs rouge, jaune et gris, doit être raccordé aux couleurs correspondantes du poste de commande, en utilisant une plaque à bornes 6941. Le câble bipolaire noir et blanc, du poste de commande seront raccordé aux bornes de couleur correspondante du transformateur, qui fournit le courant alternatif (= transformateur 14 V / - 16 V).

Manœuvre de la plaque tournante: voir illustrations No. 11 et 12.

Courant de traction dans le pont tournant: Le câble bipolaire jaune de la plaque tournante est raccordé aux bornes du transformateur, qui fournissent le courant continu =. Les voies qui sont issues de la plaque tournante reçoivent le courant de traction suivant la position du pont tournant; celui-ci n'alimente donc que les voies vers lesquelles il est orienté. Toutes les autres voies sont hors tension, ce qui permet d'y garer des locomotives. Il faut donc couper le courant de traction aussi longtemps que le pont tourne.

Multi-commande digitale: Le câble bipolaire jaune ne doit pas être raccordé au trasto digital, mais on peut raccorder au câble violet et au câble blanc/violet des postes de commande 6800, 6803 (C) ou 6802 (fig. 3).

Contrôle des voies d'accès: En appuyant sur le bouton noir du poste de commande (soit vers la gauche, soit vers la droite) on provoque la rotation du pont tournant dans la direction correspondante. Le pont s'arrête automatiquement à chaque secteur. Si on désire une rotation continue on doit bloquer le bouton noir à fin de course dans la direction souhaitée. Dès qu'on arrive à proximité de la voie désirée, il fait évidemment débloquer le bouton noir (fig. 4).

Alimentation du réseau au moyen de 2 ou plusieurs transformateurs: La plaque tournante et les voies environnantes doivent en principe être alimentées par un même transformateur. En règle générale il faut placer 2 éclisses isolantes dans chaque voie aux approches de la plaque tournante (fig. 7).

Alimentation du réseau au moyen d'un seul transformateur: Il est également possible de n'utiliser qu'un seul transformateur pour l'intégralité du réseau. Toutefois, la règle reste la même: il faut aussi placer 2 éclisses isolantes dans chaque voie aux approches de la plaque tournante. Le courant de traction est évidemment envoyé dans voies du réseau proprement dit, tandis que le courant de traction vers la plaque tournante est fourni à celle-ci par l'intermédiaire d'un inverseur 6904/6924 ou d'un inverseur momentané 6905 (fig. 8).

Agrandissements: Les possibilités de la plaque tournante peuvent être augmentées en lui adjointant un ou plusieurs sets complémentaires 6155. Chacun d'eux fournit ainsi 3 voies d'accès de plus (fig. 9). Il faut d'abord orienter le pont tournant vers des secteurs autres que ceux qu'on veut modifier. On soulève ensuite les secteurs modifiés en épuyant sur les lamelles de fixation (fig. 10); puis on les remplace par des rails d'accès.

Manœuvre de la plaque tournante à la main: En face de la cabine, sous le tablier du pont tournant, se trouve un levier. Lorsqu'on pousse sur ce levier vers le centre du pont, on dégage l'engrenage d'entrainement et on peut alors faire pivoter le pont tournant dans le sens désiré. Dès qu'on lâche le levier, les engrenages se bloquent à nouveau. Il faut veiller à ce que les voies du pont correspondent ce qu'il faut avec la rail de sortie (fig. 11). Si, en manœuvrant le poste de commande 6910, le pont ne bougeait pas, il faut alors appuyer légèrement sur le levier en direction du bord de la plaque tournante afin de réengager les engrenages (fig. 12).

Graissage du moteur: Pour lubrifier le moteur, il faut retirer la plaque de fermeture existante entre les deux rails du pont mobile (fig. 13). On peut alors laisser couler une petite goutte d'huile aux endroits indiqués. N'utilisez que l'huile recommandée FLEISCHMANN 6599. L'aiguille montée dans le bouchon du petit flacon convient parfaitement à cet usage (fig. 14).

Démontage du pont tournant: Le démontage du pont s'impose lorsque celui-ci ne répond plus à la manœuvre du levier de commande. Pour de faire, retirer la couverture (voir fig. 13) et ôter le circlip de maintien sur le pivot de rotation. Attention: ne pas perdre le circlip!

Maintenant, enlever de chaque côté au moins quatre éléments du pourtour de façon à obtenir deux ouvertures en face l'une de l'autre (voir fig. 10). Amener le pont tournant en face de ces dégagements et soulever pour le déposer. Nettoyer soigneusement, sans les déformer, les contacts flexibles et les bagues placées autour du pivot. Les opérations de démontage s'effectuent dans l'ordre inverse du démontage (fig. 15).

Au cas où certaines pièces seraient endommagées, il faudrait envoyer la plaque tournante avec son poste de commande 6910 au service réparations de l'usine ou à l'un de ses distributeurs.

Toutes modifications et droits réservés.

Draaischijf 6154 C

De FLEISCHMANN-draaischijf 6154 C is als inbouw-drainschijf geconstrueerd en is geschikt voor FLEISCHMANN PROFI-Rail en voor het internationale tweeraaliggleich-stroomsysteem met HO-Nikkelzilver rails. De draaischijf wordt elektrisch aangedreven en is door de bijgesloten draaischijfshakelaar 6910 op afstand te bedienen. De schakelaar behoort bij het FLEISCHMANN schakelpaneel (Fig. 1).

Inbouw: Voor het inbouwen van de draaischijf wordt in de grondplaat een gat van 210 mm Ø gezaagd, zodat de draaischijf erin geplaatst kan worden. Het vastschroeven is niet noodzakelijk, omdat de draaischijf ook op de grondplaat geplaatst worden. De draaischijf moet dan door vuiststukken, bijv. Styropor, bekleed worden. Eveneens moeten 25 mm hoge opritten voor de op-en afriffrails gefabriceerd worden. De draaischijf 6154 C heeft een 15°-indeling en maximaal 24 rail-aansluitmogelijkheden. De draaischijf kan met de driedelige locloode 6476 worden gecombineerd. De afstand tussen de draaischijf en de loclooden bedraagt 100mm. Per locopstelling zijn er, indien FLEISCHMANN PROFI-Rails worden gebruikt, 1x 6101 en 1x 6103 nodig. Bij het gebruik van PROFI-Flexrails 6106 of rails van andere fabrikanten is er in de loods maximaal 325mm lengte beschikbaar. De railstukken worden onder de deuren naar binnen geschoven en door de klemmen in de bodemplaat vastgehouden. Vervolgens worden de rails iets in de richting van de draaischijf teruggetrokken om mt één van de opriffrails te worden vastgeklikt (fig. 2).

Motoraansluiting van de brug: De 3-delige snoeren in de kleuren rood, geel, grijs moeten met de overeenkomstige snoeren van de schakelaars verbonden worden, b. v. boven de kleiplaat 6941. De zwart-witte soutache van de schakelaar moet met dezelfde kleur van wisselstroombaansturing - van de trafo's verbonden worden. (Trafo 14 V... / 16 V...).

Bediening van de draaischijf met de hand zie fig. 11 en 12.

Rijstroombaansturing van de brug: Het gele dubbelspoor van de draaischijf wordt aan dezelfde kleur klemmen van de gelijkstroombaansturing = aan de regel-transformator aangesloten. De rijstroombaansturing voor de afzonderlijke rails gebeurt over de brug, afhankelijk van de plaats van de brug. Er worden daarom alleen die rails met stroom voorzien, in welke richting de brug staat. Aan andere rails blijven stroomloos, zodat op elk moment locomotieven uitgeschakeld kunnen worden. Tijdens het draaien van de brug moet de rijstroombaansturing blijven. In geval van digitaal bedrijf van de modelspoerwagen mogen beide gele draden niet met de digitale trafo, maar uitsluitend met de illa/witte draden van het regelapparaat 6800, 6803 (C) of 6802 worden verbonden (fig. 3).

Sturen van de aansluitsporen: Met de draaischijfshakelaar kan door de beweging van de zwarte schakelaar, na rechts of links, de draaibrug in de juiste richting in bedrijf worden gesteld. De draaibrug stopt automatisch bij elk deelstuk. Een gekontinueerd doorrijden naar de gewenste positie is mogelijk, wanneer de schakelaar naar de keuze van de draairichting door het naar buiten trekken ingesteld wordt. Bij het bereiken van de gewenste positie moet de instelling door het drukken in de tegenovergestelde richting weer losgemaakt worden (fig. 4).

Stromtoever voor de aansluitsporen: Via de draaibrug worden de opstelsporen van stroom voorzien. Wanneer men de draaischijfshakelaar 6910 op het symbool "■" zet, dan krijgt alleen dat aansluitspoor stroom, dat met het draaibrugspoor met de bedieningshuisje in verbinding staat. Wanneer de draaischijfshakelaar op het symbool "□" staat, dan krijgt dat aansluitspoor stroom, dat met het draaibrugspoor zonde bedieningshuisje in verbinding staat. Bij de "Comfort"-draaischijf wordt of het ene andere spoor van stroom voorzien, maar nooit beide tegelijk. Hierdoor kan een loc op het ene spoor stroomloos staan, terwijl op het tegenoverliggende spoor dus via de draaibrug met elkaar verbonden) met een andere loc gerangeerd kan worden (fig. 5).

Werking van de installatie met 2 of meer regel-transformatoren: Het draaischijfbereik moet met een aparte regel-transformator uitgevoerd worden. In principe zijn alle rails bij de overgang van het draaischijfbereik tot de installatie door het inbouwen van 2 isolatie-railverbindingen elektrisch te scheiden (Fig. 7).

Werking van de installatie met 1 regel-transformator: Het is ook mogelijk, de totale installatie met een trafo uit te voeren. Ook hier zijn alle rails bij de overgang van het draaischijfbereik tot de installatie 2 isolatie-railverbindingen elektrisch te scheiden. De installatie wordt met rispingen gevoed. De draaischijfbrug wordt aansluitend over een oompschakelaar 6904/6924 of moment-oompschakelaar gevoed (Fig. 8).

Uitbreiding: Met de uitbreidingsset 6155 kan de draaischijf met telkens 3 railaansluitingen uitgebreid worden (Fig. 9).

De draaischijf is buiten het bereik van de in te bouwen deelstukken te brengen. Nu kunnen de afdekplaten door het terugdrukken van de verende tongen (Fig. 10) naar boven eruit getrokken worden en op de opriffrails geplaatst. Daarna kunnen de hefboom en deze glijtijdig in de richting van de draaischijf bij de aandrijving een hefboom aangebracht. Door drukken op de hefboom en deze glijtijdig in de richting van de draaischijf, zodat de draaischijf in elke gewenste richting versteld kan worden. Na het loslaten van de hefboom komt het aandrijfwielen weer in de vertanding van de draaischijf. Er moet op gelet worden dat de railaansluiting van de draaischijf gelijk komt met aan te sluiten rail (Fig. 11). Zodra ondanks bediening van de schakelaar 6910 de aandrijving klemmen of niet lopen, dan kan door even de hefboom in de richting van de draaikraan te drukken de draaischijf in bedrijf gezet worden. Deze gaat dan na de volgende railaansluiting weer stil staan (Fig. 12).

Het oliën voor de motor: Of de motor te olien moet de afdekplaten tussen de beide railprofielen op de draaibrug worden verwijderd (fig. 13). Door de gekenmerkte gaten moet een dopplaat olie op de gemerkte lagers worden toegevoegd. Alleen FLEISCHMANN-olie 6599 gebruiken. Voor een juiste dosering het spuitje gebruiken dat wordt bijgeleverd in het opsluifdoosje (Fig. 14).

Demontage van de draaibrug: Wanneer de draaibrug ook na het bedienen van de handvergrendeling niet draait, moet deze worden gedemonteerd. Hiervoor eerst de afdekplaten (zie fig. 13) en dan de klempen op de draaibrug verwijderen. Voorzichtig: klempen niet kwijt raken! Aan beide kanten van de draaischijf minstens 4 tegenover elkaar liggen inzetstukken verwijderen (zie fig. 10). Nu de brug naar de openingen draaien en daarna omhoog tillen. De kontaktabellen naast het drajpunt en de kontakveren kunnen nu worden gereinigd. De montage van de brug geschildert in omgekeerde volgorde (fig. 15). Kan men de draaischijf zelf niet herstellen dan moet men deze door de FLEISCHMANN dealer laten repareren.

Drejeskiven 6154 C

FLEISCHMANN-Drejeskiven 6154 C er konstrueret som indbygnings-drejeskive og kan anvendes til FLEISCHMANN PROFI-skinner og til internationale toleder-jævn-stromsystemer med HO-nivselskinner. Drejeskiven er meget modeltro med grav og drejebro. Drejeskiven kører elektrisk, og styres over den vedlagte drejekontakt 6910. Denne kontakt passer ind i FLEISCHMANN-kontaktsystemet (fig. 1).

For indbygningen i pladen boret et 210 mm Ø hul. Drejeskiven bør ikke fastgøres til pladen, da den bliver holdt på plads af udskorsskinnene. Drejeskiven har en dybde på 25 mm, som skal tages ved borttagning, hvis der er underliggende spor (1 etager). I sådanne tilfælde bør ledningerne også fastgøres til pladen. Drejeskiven kan evt. anbringes oven på pladen, hvor kontakten rundt samt til- og frakorselssporene understøttes (25 mm evnt. med tyngde-spor). Sporene på drejeskiven 6154 C er indrettet med 15° og kan tilsluttes maks. 24 skinner. Lok-remisen 6476 er trædt og passer til drejeskiven. Remisen monteres i en afstand af 100mm fra drejeskiven. Til den er port anvendt 1 stk. FLEISCHMANN PROFI-skinner 6101 og 1 stk. 6103. Hvis man anvender PROFI-Flex-skiven 6106 vil skinnen af ander fabrikat ikke kunne passe i den. Drejeskiven har en længde på 325mm.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

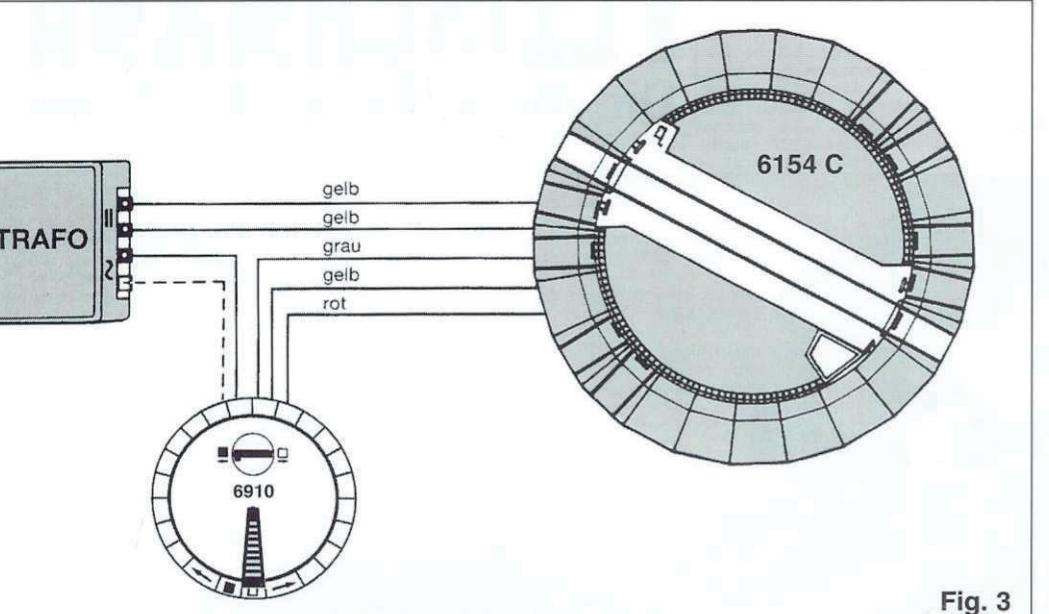
For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

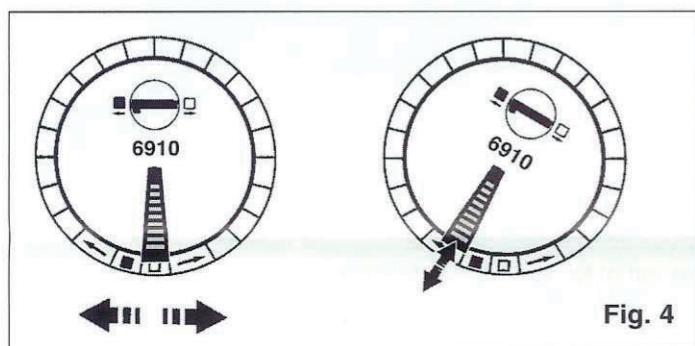
For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert kører opnås ved at trække grebet væk fra centrum (sort pil) når grebet er skubbet til den valgte retning.

For at få den til at løbe skal man følge instruktionerne i fig. 2. Drejeskiven holder automatisk ved hvert spor. Kontinuert

Anschlüsse

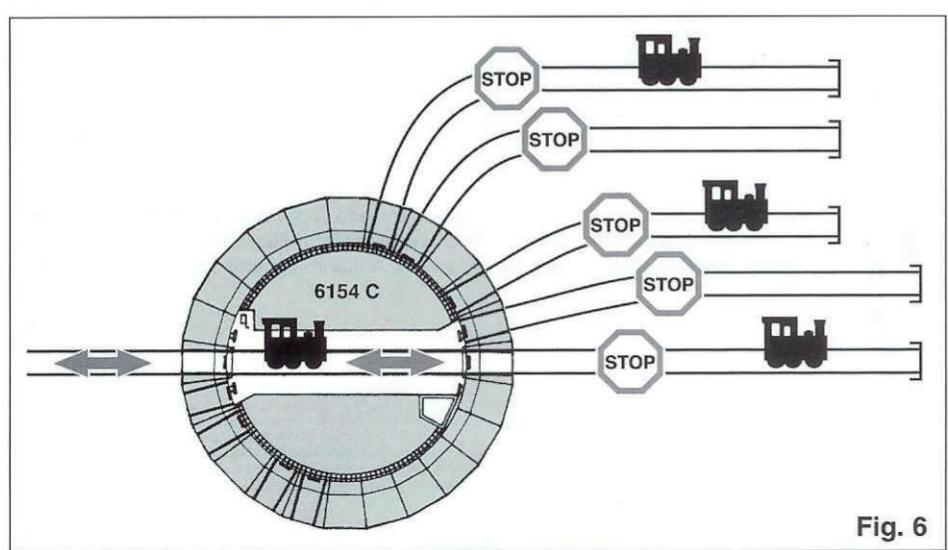


anderen Gleise bleiben stromlos, so dass jederzeit Lokomotiven abgestellt werden können. Während des Drehens der Bühne muß der Fahrstrom ausgeschaltet bleiben. Bei digitalem Betrieb der Anlage darf die gelbe Zwillingslitze nicht an den digitalen Trafo, sondern muß an das lila und lila/weiße Kabel der Steuergeräte 6800, 6802, 6803 (C) angeschlossen werden (Fig. 3).



Stromversorgung der Gleisabgänge

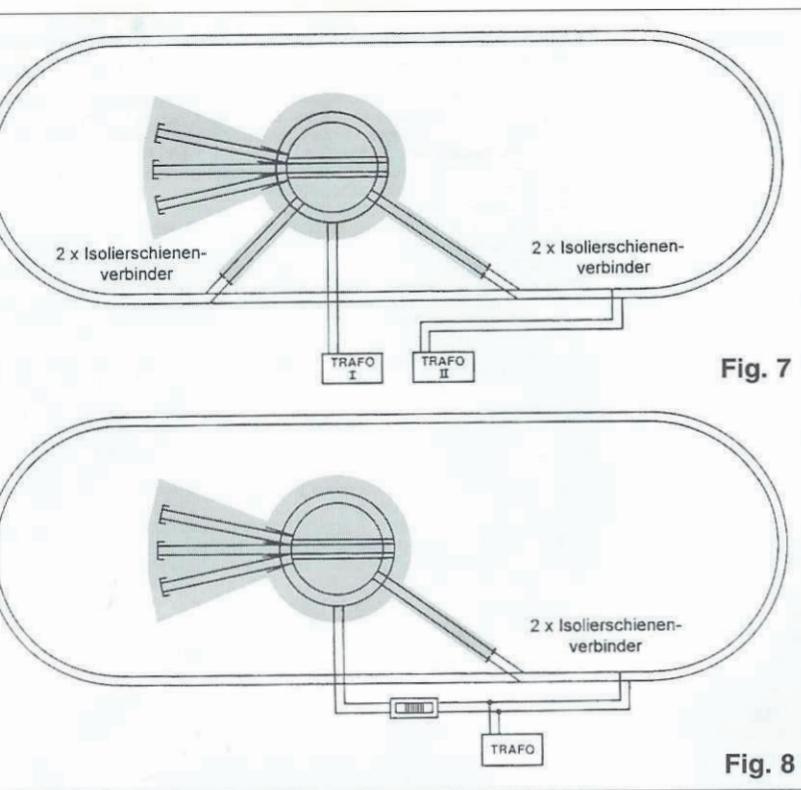
Mit dem beiliegenden Drehscheibenschalter 6910 kann bei dieser "denkenden" Drehscheibe jeweils der Gleisabgang angesteuert werden, der von der Drehbühne aus mit Strom versorgt werden soll. Bei dieser Drehscheibe kann darüber hinaus noch festgelegt werden, welche Seite nach der Drehbühne mit Strom versorgt wird. Stellt man den Drehscheibenschalter 6910 auf das Symbol "■", so erhält der Gleisabgang Strom, der mit der Drehbühnenseite **mit** dem Wärterhaus in Verbindung steht. Stellt man den Drehscheibenschalter auf das Symbol "□", so wird der Gleisabgang mit Strom versorgt, der mit der Drehbühnenseite **ohne** Wärterhaus in Verbindung steht (Fig. 5/6).



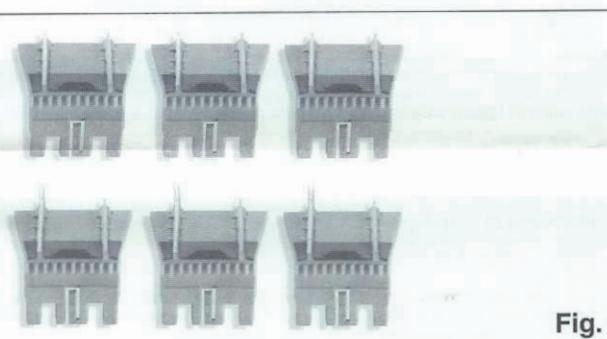
Bei dieser Drehscheibe kann eine Lok auf einem Gleis stromlos abgestellt werden und gleichzeitig auf dem genau gegenüberliegenden, durch die Drehbühne verbundenen Gleis eine Lok rangiert werden (Fig. 6).

Motoranschluß der Bühne:
Die 3fach-Litze mit den Farben rot, gelb, grau muß mit den entsprechenden Litzen des Schalters verbunden werden, z. B. über die Klemmenplatte 6941. Die schwarze und weiße Litze des Schalters muß an den **Wechselstromanschluß** ~ des Trafos gelegt werden. Betätigen der Drehbühne von Hand siehe Fig. 11 und Fig. 12.

Gleisanschluß der Bühne:
Die gelbe Zwillingslitze der Drehscheibe wird an den Klemmen des Gleichstromanschlusses = eines Trafos mit 14 V ... / 16 V~ Ausgangsspannung angeschlossen. Die Fahrstromzuführung zu den einzelnen Gleisen erfolgt über die Bühne in Abhängigkeit von der Bühnenstellung. Es werden also nur die Gleise mit Strom versorgt, in deren Richtung die Bühne steht. Alle



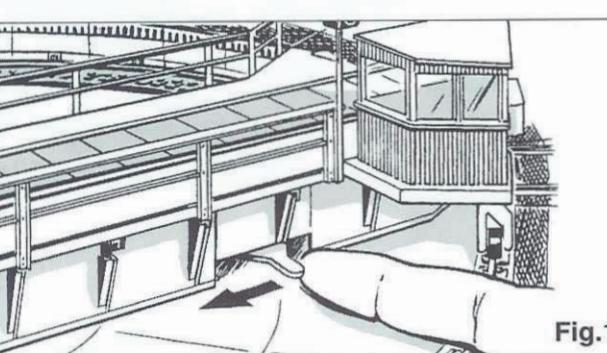
Erweiterung



Mit dem Erweiterungs-Set 6155 kann die Drehscheibe um jeweils 3 Gleisanschlüsse ausgebaut werden (Fig. 9).

Durch einfaches Austausch der serienmäßig montierten Schienenverbindungen gegen Übergangs-Schienenverbindungen 6437 kann man die Drehscheibe sowie das Ergänzungsset 6155 an Gleissysteme mit 2,1 mm hohen Schienenprofilen anpassen.

Handbetätigung der Drehbühne

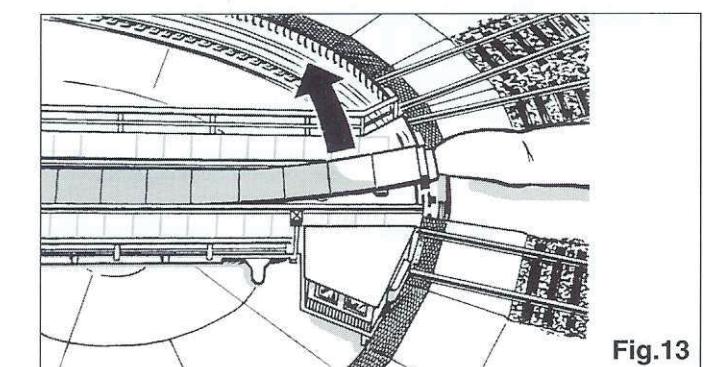


Gegenüber des Maschinenhauses ist an der Drehbühne am Antrieb ein Handhebel angebracht. Durch Drücken und gleichzeitiges Halten des Hebeles in Richtung Drehbühnenmitte rastet das Antriebsrad aus der Verzahnung der Grube aus und die Drehbühne kann in beliebiger Richtung verstellt werden. Nach Loslassen des Hebeles greift das Zahnräder wieder ein. Darauf achten, daß die Gleisteilung der Anschlußgleise mit dem Bühngleis übereinstimmt (Fig. 11).

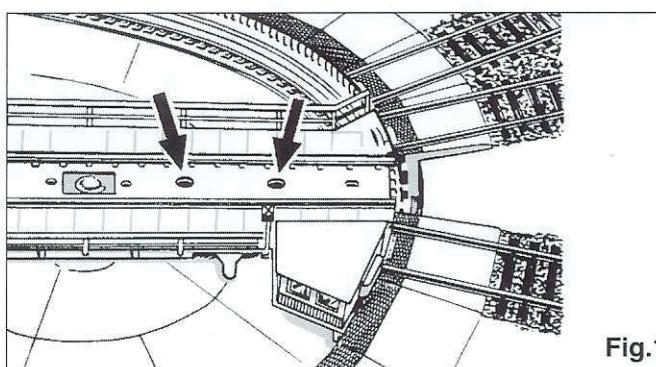
Betrieb der Anlage mit 2 oder mehreren Regel-Transformatorn:

Der Drehscheibenbereich (graue Fläche) sollte mit einem gesonderten Regel-Transformator betrieben werden. Grundsätzlich sind alle Gleise am Übergang vom Drehscheibenbereich in die Anlage durch Einbau von 2 Isolierschieneverbinder elektrisch zu trennen (Fig. 7).

Ölen des Motors



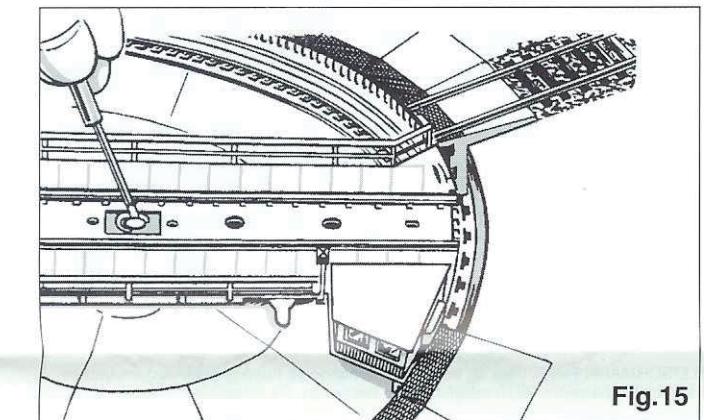
Um die Lager des Antriebsmotors zu ölen, muß die Abdeckung zwischen den beiden Schienenprofilen auf der Drehbühne entfernen werden (Fig. 13).



Durch die vorgesehenen Löcher ist je 1 Tropfen Öl an die durch Pfeile gekennzeichneten Lagerstellen zu geben (Fig. 14). Vorsicht, nicht überölen!

Nur FLEISCHMANN-Öl 6599 verwenden. Zur Dosierung die in der Verschlußkappe der Ölflasche angebrachte Nadel verwenden.

Ausbau der Bühne



Läuft die Drehbühne auch nach Betätigung des Handhebels nicht an, muß sie ausgebaut werden. Hierzu die Abdeckung (siehe Fig. 13) abnehmen und den Sicherungsring am Drehzapfen entfernen. Vorsicht: Sicherungsring nicht verlieren! Auf jeder Seite der Drehscheibe werden mindestens 4 gegenüberliegende Teilstücke entfernt (siehe Fig. 10). Jetzt kann die Bühne in diesen Ausschnitten gefahren und herausgehoben werden. Die Kontaktbahnen neben den Drehzapfen und die Kontaktfedern sind zu reinigen. Der Einbau der Bühne erfolgt in umgekehrter Reihenfolge (Fig. 15).

Gegebenenfalls ist bei schadhaften Teilen die Drehbühne mit Schalter 6910 an die Kundendienstabteilung einzusenden.

Turntable 6154 C

The FLEISCHMANN turntable 6154 C is constructed as a sink-fit turntable and can be used with both FLEISCHMANN Profi-track as well as the international 2-rail D.C. system with 00/H0 nickel silver trackwork. The turntable is electrically operated and can be operated remotely by the turntable switch 6910, which is included. The switch will fit into the FLEISCHMANN diagrammatic control (fig. 1).

Installation: For installing the turntable you will need to make a hole with 210 mm diameter in your layout board. It will not be necessary to fasten it down, as the turntable will be stopped at fastened tracks. The turntable has to be laid on top of the layout, a base of polystyrene (or similar) should be laid underneath. In this case entry and exit ramps 25 mm high must be created for the track. The turntable 6154 C and its 15° division come up to a maximum of 24 track exits clipped in. The three-stall loco-roundhouse 6476 goes with it. The turntable is located at a distance of 100 mm from the turntable exit segment. Each loco stall requires one piece of FLEISCHMANN Profi-track 1x 6101 and 1x 6103. If using flexible Profi-track 6106, 2 tracks from other manufacturers, then a maximum length of 325 mm can be built on. The individual tracks are pushed through the front doors and held in place by the retaining clips of the baseplate. They are then pulled out a little towards the turntable to be clipped onto each exit segment (fig. 2).

Connecting the motor of the Platform: The 3 wires, red, yellow and grey must be connected to the corresponding wires on the switch, if necessary with the 6941 connector. The black and white wire from the switch must go to the A.C. connection on the transformer (14 V.../16 V).

Rotating the turntable by hand: see fig. 11 and 12.

Connecting current to the platform: The twin yellow wires of the turntable should be connected to the clips for the D.C. on the transformer. Current for the rail itself depends

on the position of the platform. Thus only the line from the turntable is provided with current. All the other lines remain without current, making it possible to leave locos there.

Current must be turned off when the platform is being turned. If operating the layout digitally, then the twin wires should not be connected to the digital transformer, but connected to the lilac and lilac/white of the controller 6800, 6802 (C) or 6803 (fig. 3).

Controlling the connecting track: With this turntable switch the platform can be turned either to the left or right by means of the black switch. The platform stops automatically at each track. A continuous action through to your chosen position is possible if the switch is pushed into the direction of travel to its outer limit until the position is reached.

On reaching this position, it is stopped by pressing in the opposite direction (fig. 4).

Feeding the connecting track with power: In conjunction with the turntable switch 6910, each connecting track of this "thinking" turntable can be selected to be fed with power from the turntable bridge (fig. 5/6). If the turntable switch 6910 is turned to the position marked "■", then the connecting track which is lined up with the turntable bridge side with the attendant's cab will be fed with power. If the turntable switch is turned to the position marked "□", then the connecting back which is lined up with the turntable bridge side without the attendant's cab will be fed with power. With this "comfort" turntable, then either one or the other track will be fed with power, and never both at the same time. In this way, a loco can be stored on a track without power, an simultaneously, one located on the track lined up immediately opposite the turntable bridge can still be operated (fig. 6).

Operation of the layout with two, or more, transformers: The turntable area should be controlled by a separate transformer. All lines which go over into the turntable area should be cut off with two isolating fish plates (fig. 7).

Operation of the layout with one transformer: It is possible to operate the whole layout with just one transformer. As before all lines to the turntable area are cut off with two isolating fish plates. Current is fed into the line. The turntable is also fitted with a FLEISCHMANN switch 6904/6924 or a pause switch 6905 (fig. 8).

Extensions: With the Extensions Set 6155 the turntable can be extended to cope with three rail connections (fig. 9). The turntable should be placed away from the area of the installed parts. The cover plates are now pulled up by pushing back the spring switch-tongues (fig. 10), and stuck in the approach track.

Rotating the turntable by hand: Opposite the motor housing, under the turntable, is a small black lever. By pressing the lever towards the centre, the drive gear wheel is withdrawn from the teeth in the outer drive ring releasing the table so that it can be moved manually in the desired direction. When the lever is released the gear wheel is again enmeshed with the outer-ring. Ensure, however, that the rotating tracks are lined up with the exit tracks (fig. 11). Should the turntable not operate, when pressing the switch 6910 simply press the lever slightly to ensure the gear wheel is firmly seated in the drive ring, which will then start it moving. It will then stop at the next track again (fig. 12).

Oiling the motor: In order to lubricate the motor, the decking between the rails must be removed from the turntable (fig. 13). Just one drop of oil should be put through the holes to lubricate the points as shown. Only use FLEISCHMANN-oil 6599. An applicator needle is located in the cap of the oil bottle for your use (fig. 14).

Dismantling the table: Should the turntable not operate, even by moving the hand lever, then it must be dismantled. In this case, remove the decking and take off the safety circlip on the turntable pivot (fig. 13). Please Note: Do not lose the circlip! At the opposite ends of the turntable, at least 4 track segments should be taken out (see fig. 10). The turning bridge can now be lifted out through these gaps. The contact surfaces near the turntable pivot must then be cleaned. Reconstruction of the turntable is achieved in reverse order (fig. 15). In the unfortunate instance that the turntable should still not function, please return it to your local dealer or to your supplier or direct to the FLEISCHMANN Technical Centre.