

BETRIEBSANLEITUNG

Operating Instructions • Instructions de service •

665201 Drehscheibe für Mittelleiter-Gleissysteme

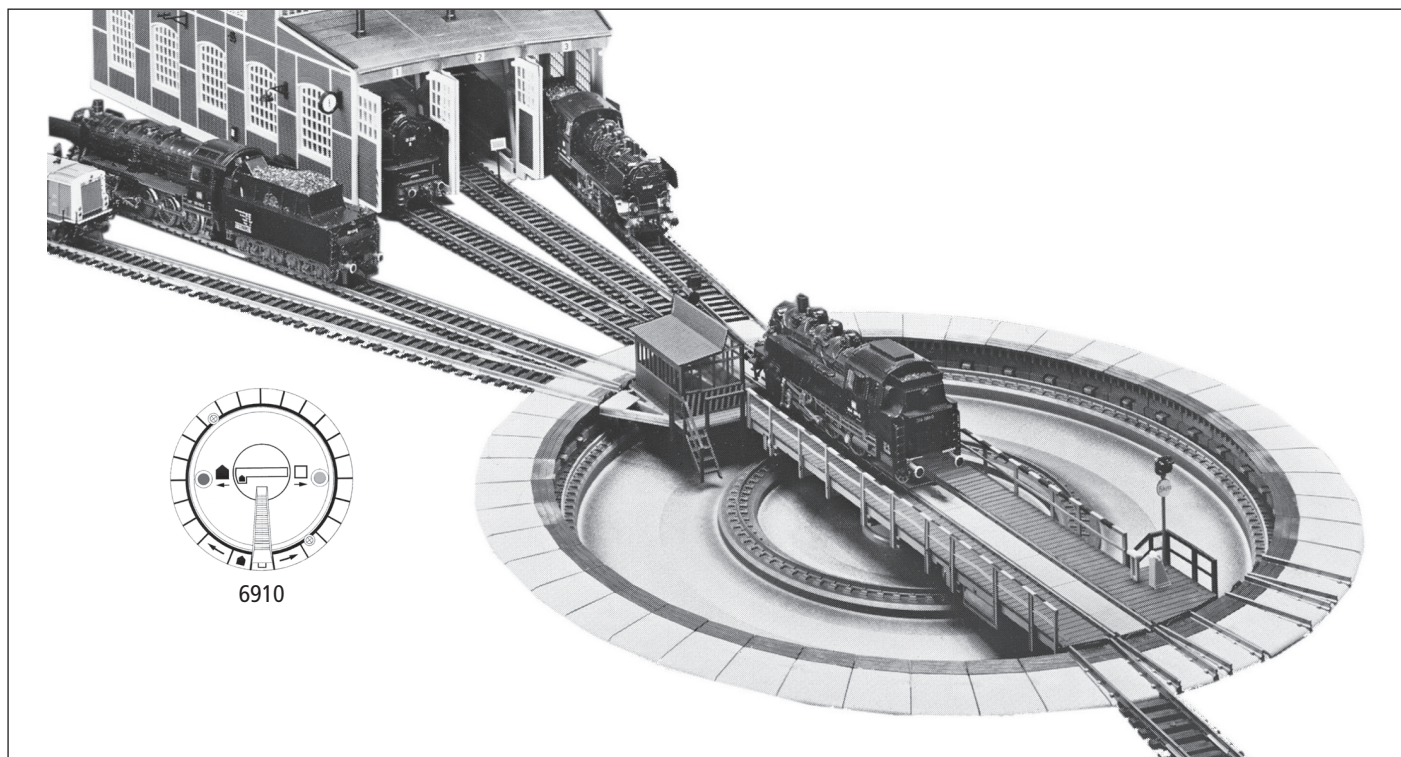
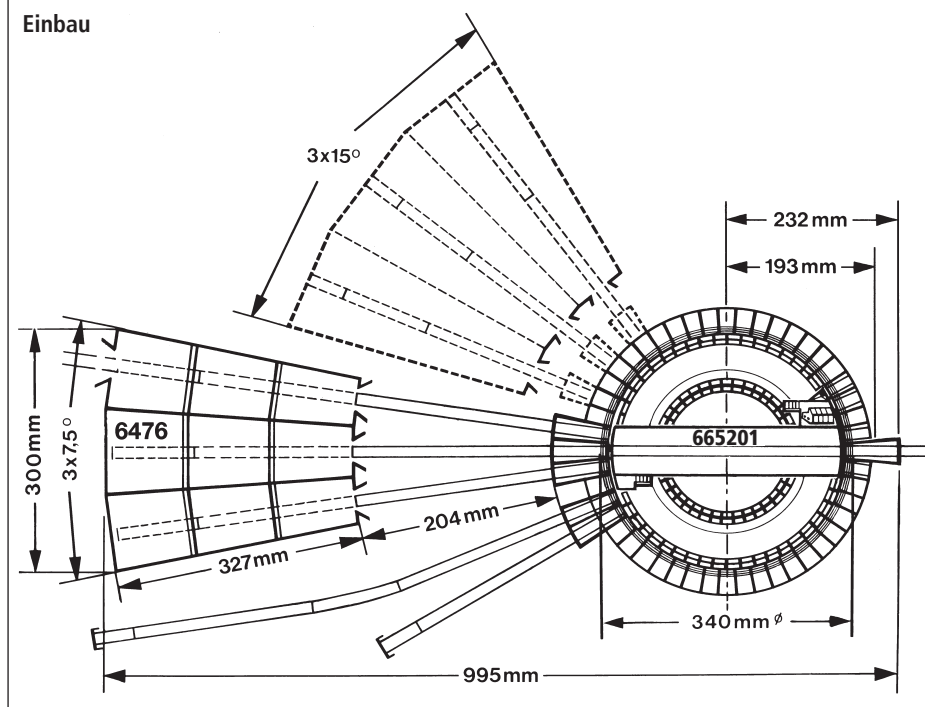


Fig. 1: Die FLEISCHMANN-Drehscheibe 665201 wurde als Einbau-Drehscheibe konstruiert und ist für das Mittelleiter-Wechselstromsystem verwendbar. Mit Grube und Drehbühne ist das große Vorbild modellgetreu nachgebildet. Die Drehscheibe ist elektrisch angetrieben und über den beiliegenden Drehscheibenschalter 6910 fernsteuerbar. Der Schalter passt zum FLEISCHMANN-Gleisbildstellwerk.

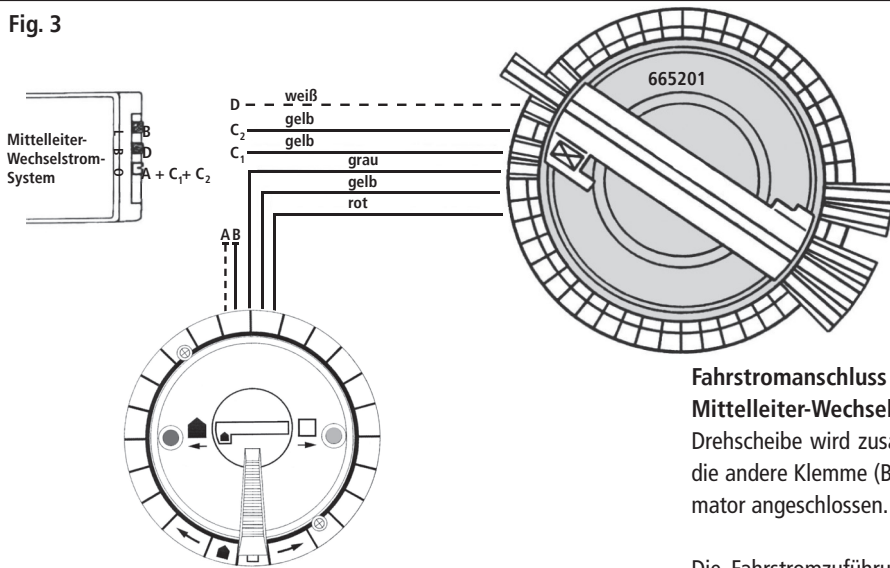
Fig. 2: Zum Einbau der Drehscheibe wird in die Anlagenplatte ein Loch von 340 mm Ø gesägt, in das die Drehscheibe eingesetzt wird. Ein Festschrauben ist nicht erforderlich, da die Drehscheibe über die zu befestigenden Zufahrtsgleise gehalten wird. Führen Gleise unterhalb der Drehscheibe vorbei, (z.B. ein verdeckter Abstellbahnhof), so ist auf eine genügende Durchfahrhöhe zu achten, da die Drehscheibengrube eine Tiefe von 30 mm besitzt. Um ein Entgleisen von Zügen oder Loks zu vermeiden, dürfen die Anschlusskabel nicht frei herabhängen, sondern müssen sauber verlegt werden.

Einbau



Gegebenenfalls kann die Drehscheibe auch auf die Anlagenplatte aufgesetzt werden, der Drehscheibenrand muss dann allerdings durch Füllstücke (z.B. Styropor) unterlegt werden. Ebenfalls müssen in diesem Fall 30 mm hohe Auffahr-Rampen für die Zu- und Abfahrsgleise geschaffen werden. Die Drehscheibe ist durch die 7,5°-Teilung mit max. 48 Gleisanschlüssen bestückbar. Hierzu ist der dreiständige **Ringlokschuppen 6476** vorgesehen, der auch mehrteilig ausgebaut werden kann. Der Lokschuppen 6476 ist vom Auffahrsegment der Drehscheibe im Abstand von 204 mm aufzustellen. Pro Lokstand werden ca. 325 mm Gleis benötigt. Diese werden durch die vorderen Tore eingeschoben und von den Halteklammern der Grundplatte gehalten. Die einzelnen Gleise werden in Richtung Drehscheibe etwas herausgezogen und mit je einem Auffahrsegment zusammengesteckt. Die Drehscheibe kann aber auch für 15°-Teilung Verwendung finden. In diesem Fall ist zwischen den einzelnen Abstellgleisen jeweils eine Abdeckplatte zu belassen.

Fig. 3



Motoranschluss der Bühne:

Die 3-fach-Litze mit den Farben Rot, Gelb, Grau muss mit den entsprechenden Litzen des Schalters 6910 verbunden werden, z.B. über die Klemmenplatte 6941. Die weiße Litze A und die schwarze Litze B des Schalters muss an den **Wechselstromanschluss** ~ (bzw. O und L) des Trafos gelegt werden (Anschlusswert 12 - 14 V / 0,5 A. **Hand-Betätigung der Drehbühne** siehe Fig. 8 und Fig. 9.

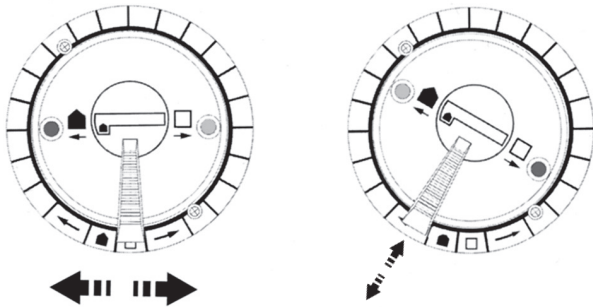
Fahrstromanschluss der Bühne:

Mittelleiter-Wechselstromsystem. Die gelbe Zwillingslitze C₁ + C₂ der Drehscheibe wird zusammen an die eine Klemme (O), die weiße Litze D an die andere Klemme (B) des Wechselstrom-Fahranschlusses am Regeltransformator angeschlossen.

Achtung: Verbinden Sie erst alle Litzen des Schalters und der Drehscheibe bevor Sie den Netzstecker des Trafos einstecken. Sonst besteht die Gefahr der Zerstörung des Schalters aufgrund von Kurzschlüssen!

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 anderen Gleise bleiben stromlos, so dass jederzeit Lokomotiven abgestellt werden können. Während des Drehens der Bühne muss der Fahrstrom ausgeschaltet bleiben.

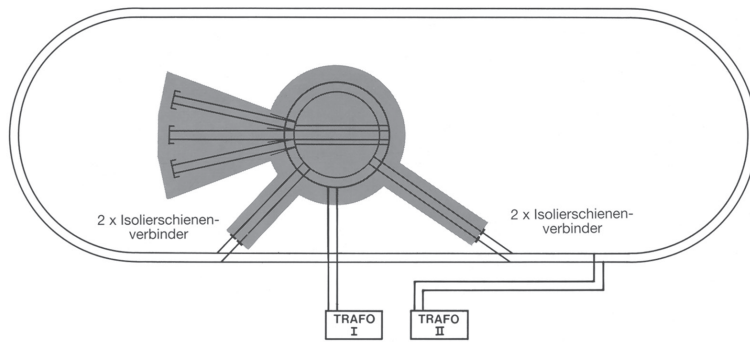
Fig. 4



Ansteuerung der Gleisabgänge (Fig. 4)

Mit dem Drehscheibenschalter 6910 kann durch Betätigung des schwarzen Tasters nach rechts oder links die Drehbühne in entsprechender Richtung in Betrieb gesetzt werden. Die Drehbühne hält automatisch an jedem der 48 möglichen Gleisabgänge an. Ein kontinuierliches Durchlaufen zur gewünschten Position ist möglich, wenn der Taster nach Drehrichtungswahl durch Nachaußenziehen eingerastet wird. Kurz vor Erreichen der gewünschten Position muss die Rastung durch Drücken in Gegenrichtung wieder ausgelöst werden.

Fig. 5



Betrieb der Anlage mit zwei oder mehreren Regel-Transformatoren

Der Drehscheibenbereich sollte mit einem gesonderten Regel-Transformator betrieben werden. Grundsätzlich sind alle Gleise am Übergang vom Drehscheibenbereich in die Anlage durch Einbau von 2 Isolierschieneverbindern 6433 elektrisch zu trennen.

Erweiterung

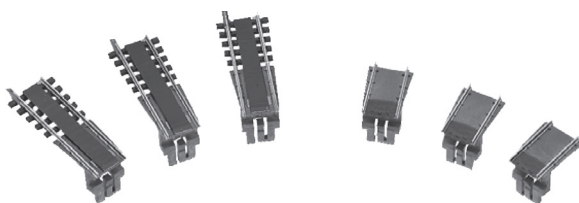


Fig. 6: Mit dem Erweiterungsset **665301** kann die Drehscheibe um jeweils drei Gleisanschlüsse erweitert werden.

Bei Verwendung der Drehscheibe 665201 für das Mittelleiter-Wechselstromsystem empfehlen wir die Auffahrtgleise aus der Grube zu ziehen (Fig. 7) und diese Außerhalb mit den Gleisen zusammenzuführen.

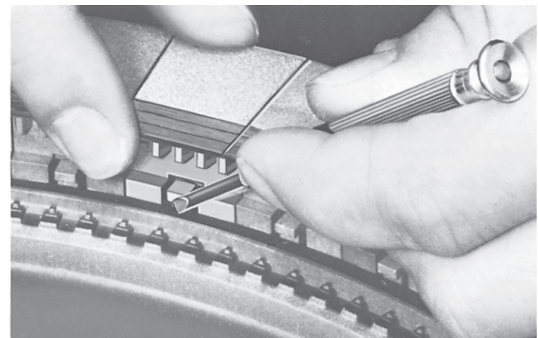
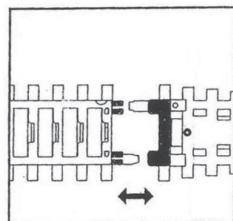


Fig. 7: Die Drehbühne ist hierzu aus dem Bereich der einzubauenden Teilstücke zu fahren. Nunmehr sind die Abdeckplatten durch Zurückdrücken der federnden Zungen nach oben herauszuziehen und die Auffahrtgleise einzustecken. Jedem Auffahrtgleis ist gegenüber ein Blindstutzen oder wieder ein Auffahrtgleis einzusetzen. Auffahrtgleise und Blindstutzen beim Einbau eindrücken, bis sie fest einrasten.

Handbetätigung der Drehbühne

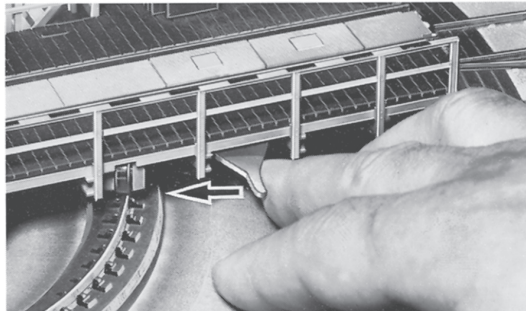


Fig. 8: Gegenüber dem Maschinenhaus ist unterhalb der Drehbühne am Antrieb ein Handhebel angebracht. Durch Drücken und gleichzeitiges Halten des Hebels in Richtung Drehbühnenmitte rastet das Antriebsrad aus der Verzahnung der Grube aus und die Drehbühne kann in beliebiger Richtung verstellt werden. Nach Loslassen des Hebels greift das Zahnrad wieder ein. Darauf achten, dass die Gleisteilung der Anschlussgleise mit dem Bühnengleis übereinstimmt.

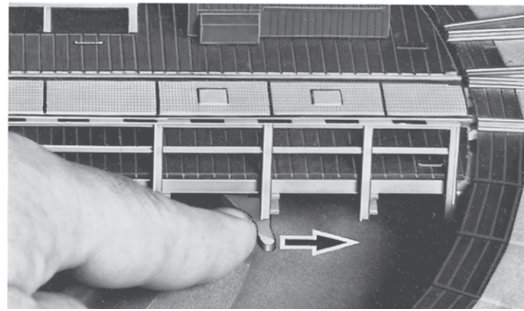


Fig. 9: Sollte trotz Betätigung des Schalters 6910 der Antrieb klemmen oder nicht anlaufen, so ist durch kurzes Drücken des Hebels in Richtung Grubenrand der Antrieb in Betrieb zu setzen. Dieser hält dann nach einer Gleisteilung wieder an.

Ölen des Motors

Fig. 10: Um die Lager des Antriebsmotors ölen zu können, muss die Gitterabdeckung (2) vor dem Maschinenhaus mit einem kleinen Schraubendreher abgehoben werden. Dazu müssen zunächst 2 gegenüberliegende Teilstücke am Grubenrand ausgebaut werden (Fig. 7). Jetzt wird die Brücke entsprechend Fig. 8 von Hand auf die beiden Lücken gestellt und mit einem Schraubenzieher die Schrauben (1) zwischen den Schienen der Bühne entfernt.

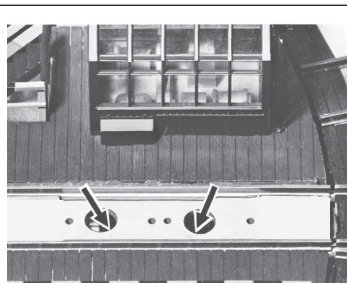
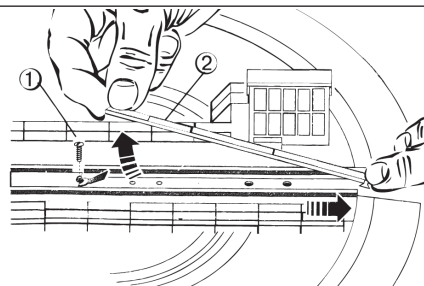


Fig.11: Durch die vorgesehenen Löcher ist je **1 Tropfen ÖL** an die durch Pfeile gekennzeichneten Lagerstellen zu geben. Vorsicht, nicht überölen! Nur **FLEISCHMANN-ÖL 6599** verwenden. Zur Dosierung die in der Verschlusskappe der Ölflasche angebrachte Nadel verwenden.



Ausbau der Drehbühne

Läuft die Drehbühne auch nach Betätigung des Handhebels nicht an, muss sie ausgebaut werden. Auf jeder Seite der Drehscheibe werden mindestens 2 gegenüberliegende Teilstücke entfernt (siehe Fig. 7). Mit einem Schraubenzieher die Schraube (siehe Fig. 10,1) zwischen den Schienen der Bühne entfernen. Jetzt kann die Bühne in diesen Ausschnitt gefahren und herausgehoben werden. Die Kontaktbahnen neben dem Drehzapfen und die Kontaktfedern sind zu reinigen. Der Einbau der Bühne erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

TURNTABLE 665201



Fig.1: The FLEISCHMANN turntable 665201 was constructed as a built-in turntable for the H0 middle conductor AC system. Complete with trench and turning platform this is a true-to-life model. 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.

Installation (fig. 2): For installing the turntable you will need a hole with 340 mm diameter in your layout board. It will not be necessary to fasten it down, as the turntable will be stopped at fastened tracks. If 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 30 mm high must be created for the tracks. The turntable is divided into 7.5° sections with a maximum of 48 possible rail connections. The 7.5° sections are provided to match up to the standing positions of 3 locos in the loco shed 6476. The turntable can also be set up for 15° section operation. In this case only one cover plate should be left between the sidings.

Connecting the motor of the platform (fig. 3):

The 3 wires, red, yellow and grey must be connected to the corresponding wires on the switch, if necessary with the 6941connector. The black wire B and white wire A from the switch 6910 must be connected to the AC winding of the transformer (marked ~, or O and L). Connecting value: 12 - 14 V / 0,5 A. Rotating the turntable by hand, see fig. 8 and fig. 9.

Connecting current to the platform: Middle conductor AC systems. The two yellow twin-wire C1 + C2 of the turntable are connected to one (O), the white wire D to the other (B) terminal of the AC drive current connection on the regulating 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 (fig. 3).

Controlling the connecting track (fig. 4):

With this turntable switch 6910 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.

Operation of the layout with two or more transformers (fig. 5):

The turntable area should be controlled by a separate transformer/controller. All lines which go over into the turntable area should be cut off with two isolating fish plates 6433.

Extension (fig. 6):

With the Extension Set 665301 the turntable can be extended by three rail connections. 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. 7), and stuck in the approach track. Every approach track is to be set up opposite a blind section or another approach track.

Rotating the turntable by hand (fig. 8):

Opposite the motor housing, under the turning table, 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. 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. 9).

Oiling the motor (fig. 10):

For lubricating the bearings of the motor, the grille cover in front of the engine room must be taken off. To do this, two opposite parts of the pit must first be removed (fig. 7). Now the bridge is placed according to fig. 8 by hand onto the two gaps and the screw situated between the rails of the stage removed by means of a screwdriver (fig. 10).

The grille cover is now lifted up to one side and pushed back in direction of the pit border. By this, the grille cover unlocks and can be taken off. **Attention!** Do not misplace the contact spring situated below the screw and refit correctly when reassembling. Through the two holes (fig. 11) in front of the engine house one drop oil is to apply to the bearings marked by arrows. **Attention! Do not apply too much oil (only FLEISCHMANN oil 6599).**

Dismantling the table

Should the turntable not operate by moving the lever, it will be necessary to dismantle the table. For this, proceed as already described for oiling. On each side of the platform take off 2 opposing components (fig. 7). Now the platform can be removed. The contact points and springs round the central pivot should be cleaned. To put the table back together simply reverse the procedure. In the unfortunate instance that the turntable should still not function, please return it to your local dealer or to your supplier.

PLAQUE TOURNANTE 665201



Fig.1 : La plaque tournante FLEISCHMANN 665201 a été construite comme plaque tournante intégrée pour le système de courant alternatif à conducteur central H0. Complète avec une tranchée et une plate-forme de retournement, il s'agit d'un modèle fidèle à la réalité. La plaque tournante est actionnée électriquement et peut être commandée à distance par l'interrupteur de plaque tournante 6910, qui est inclus. L'interrupteur s'adapte à la commande diagrammatique FLEISCHMANN.

Installation (fig. 2) :

Pour installer la plaque tournante, vous aurez besoin d'un trou de 340 mm de diamètre dans votre plan d'aménagement. Il n'est pas nécessaire de le fixer, car la plaque tournante s'arrêtera sur les rails fixés. Si la plaque tournante doit être posée sur le plan, une base en polystyrène (ou similaire) doit être posée en dessous. Dans ce cas, des rampes d'entrée et de sortie de 30 mm de haut doivent être créées pour les voies. La plaque tournante est divisée en sections de 7,5° avec un maximum de 48 connexions de rails possibles. Les sections de 7,5° sont prévues pour correspondre aux positions debout de 3 locomotives dans le **hangar à locomotives 6476**. La plaque tournante peut également être configurée pour fonctionner avec des sections de 15°. Dans ce cas, une seule plaque de recouvrement doit être laissée entre les voies de garage.

Raccordement du moteur de la plate-forme (fig. 3) :

Les 3 fils, rouge, jaune et gris doivent être connectés aux fils correspondants de l'interrupteur, si nécessaire avec le connecteur 6941. Le fil noir B et le fil blanc A de l'interrupteur 6910 doivent être connectés à l'enroulement CA du transformateur (marqué ~, ou O et L). Valeur de connexion : 12 - 14 V / 0,5 A.

Faire tourner la platine à la main, voir fig. 8 et fig. 9.

Raccordement du courant à la plate-forme : Systèmes à courant alternatif à conducteur intermédiaire. Les deux fils jumelés jaunes C1 + C2 de la plaque tournante sont connectés à l'une (O), le fil blanc D à l'autre (B) borne de la connexion de courant d'entraînement CA sur le transformateur de régulation. Le courant pour le rail lui-même dépend de la position de la plate-forme. Ainsi, seule la ligne de la plaque tournante est alimentée en courant. Toutes les autres lignes restent sans courant, ce qui permet d'y laisser des locomotives. Le courant doit être coupé lorsque la plate-forme est tournée (fig. 3).

Commande de la voie de raccordement (fig. 4) :

Avec cet aiguillage 6910, la plate-forme peut être tournée vers la gauche ou vers la droite à l'aide de l'interrupteur noir. La plate-forme s'arrête automatiquement à chaque voie. Une action continue jusqu'à la position choisie est possible si l'interrupteur est poussé dans le sens de la marche jusqu'à sa limite extérieure, jusqu'à ce que la position soit atteinte. Une fois cette position atteinte, la plate-forme s'arrête en appuyant dans la direction opposée.

Fonctionnement du réseau avec deux transformateurs ou plus (fig. 5) :

La zone de la plaque tournante doit être contrôlée par un transformateur/contrôleur séparé. Toutes les lignes qui passent dans la zone de la plaque tournante doivent être coupées à l'aide de deux éclisses de séparation 6433.

Extension (fig. 6) :

Le kit d'extension 665301 permet de rallonger la plaque tournante de trois connexions de rail. Le plateau tournant doit être éloigné de la zone des pièces installées. Les plaques de recouvrement sont maintenant tirées vers le haut en repoussant les languettes d'aiguillage à ressort (fig. 7), et coincées dans la voie d'accès. Chaque voie d'accès doit être placée en face d'une section aveugle ou d'une autre voie d'accès.

Rotation manuelle du plateau tournant (fig. 8) :

En face du boîtier du moteur, sous la plaque tournante, se trouve un petit levier noir. En poussant le levier vers le centre, la roue dentée d'entraînement est retirée des dents de l'anneau d'entraînement extérieur, ce qui libère le plateau tournant et permet de la déplacer manuellement dans la direction souhaitée. Lorsque le levier est relâché, la roue dentée est à nouveau engrenée dans la bague extérieure. Veillez toutefois à ce que les voies de rotation soient alignées sur les voies de sortie. Si la plaque tournante ne fonctionne pas, il suffit d'appuyer légèrement sur le levier en actionnant l'interrupteur 6910 pour que la roue dentée soit fermement enclenchée dans l'anneau d'entraînement, ce qui la mettra en mouvement. Elle s'arrêtera ensuite à nouveau sur la voie suivante (fig. 9).

Huilage du moteur (fig. 10) :

Pour lubrifier les roulements du moteur, il faut enlever le couvercle de la grille située à l'avant de la salle des machines. Pour ce faire, il faut d'abord retirer deux parties opposées de la fosse (fig. 7). Le pont est ensuite placé à la main sur les deux interstices selon la figure 8 et la vis située entre les rails de la scène est enlevée à l'aide d'un tournevis (fig. 10). Le couvercle de la grille est maintenant soulevé d'un côté et repoussé en direction du bord de la fosse. Le couvercle de la grille se déverrouille alors et peut être enlevé.

Attention ! Ne pas égarer le ressort de contact situé sous la vis et le remettre correctement en place lors du remontage. Par les deux trous (fig. 11) situés à l'avant du compartiment moteur, versez une goutte d'huile sur les roulements marqués d'une flèche. **Attention ! Ne pas appliquer trop d'huile (uniquement de l'huile FLEISCHMANN 6599).**

Démontage de la plaque tournante

Si le plateau tournant ne démarre toujours pas après avoir actionné le levier manuel, il faut le démonter. De chaque côté du plateau tournant, on retire au moins 2 sections opposées (voir Fig. 7). Avec un tournevis, enlever la vis (voir Fig. 10,1) entre les rails de la plateforme. La plate-forme peut maintenant être introduite dans cette découpe et être retirée. Les pistes de contact à côté du pivot et les ressorts de contact doivent être nettoyés. Le montage de la plate-forme s'effectue dans l'ordre inverse.

Änderungen von Konstruktion und Ausführung vorbehalten! • We reserve the right to change the construction and design! • Nous nous réservons le droit de modifier la construction et le dessin!
Bitte diese Beschreibung zum späteren Gebrauch aufbewahren! • Please retain these instructions for further reference! • Pièce d'emploi en vue d'une future utilisation!

Tel.: 00800 5762 6000 AT/D/CH (kostenlos / free of charge / gratuit)
International: +43 820 200 668
(zum Ortstarif aus dem Festnetz; Mobilfunk max. 0,42€ pro Minute inkl. MwSt. / local tariff for landline, mobile phone max. 0,42€/min. incl. VAT / prix d'une communication locale depuis du téléphone fixe, téléphone mobile maximum 0,42€ par minute TTC)



Modellbahn GmbH • 5101 Bergheim • Austria
80665201920 X / 2023