

Remarques générales

Avec le kit de modification Digital 7687, la plaque tournante Märklin 7286 conventionnelle peut être réglée ultérieurement sur la commande confortable de la plaque tournante Digital 7686. La plaque tournante n'a pas besoin d'être déposée ou démontée pour la modification. Les plaques tournantes d'autres marques ne sont généralement pas préparées de série pour le kit de modification Digital 7687.

La plaque tournante 7686 convient tout autant au trafic conventionnel qu'au trafic Digital. La commande numérique de la plaque tournante nécessite une unité centrale (Central Unit 6020 ou Control Unit 6021) ainsi qu'un pupitre de commande numérique (Keyboard 6040), resp. une Central Station 60213/60214/60215/60216 ou 60226.

En commande digitale de la plaque tournante, chaque raccordement de voie présent peut être directement choisi par présélection. En fonctionnement pas à pas, la rotation est possible jusqu'au raccordement de voie suivant. Par ailleurs, une pression de touche suffit à faire effectuer une rotation de 180° à la locomotive située sur la plate-forme. Libre choix du sens de rotation. Le Decoder Digital spécial et l'électronique de commande sont intégrés au récepteur livré avec la plaque tournante.

Montage

Possibilité de visser le récepteur de la plaque tournante directement aux tourillons de fixation prévus à cet effet, situés sous la fosse de la plaque tournante, ou encore au socle à côté, de la plaque. Le câble-ruban de 30 cm placé sous la plaque tournante détermine l'éloignement possible du récepteur. Lors de la modification de la plaque tournante conventionnelle 7286 avec le kit de modification Digital 7687, la plaque à bornes existante est supprimée.

Raccordement électrique de la plaque tournante

Recommandation: la commande de la plaque tournante 7686 est exclusivement conçue pour le système Märklin Digital H0. Une commande Märklin Digital= pour réseaux à deux rails conducteurs **n'est pas** possible !

Avec la prise spéciale à six fiches, le câble-ruban de la plaque tournante vient s'enficher dans la réglette de raccordement correspondante du récepteur. Les prises médianes B et 0 du récepteur sont raccordées au circuit électrique Digital (Central Station, Central Unit ou Booster).

Lors de la modification de la plaque tournante conventionnelle 7286 avec le kit de modification Digital 7687, le pupitre de commande existant est supprimé. Une connexion simultanée du pupitre de commande conventionnel et du récepteur Digital **est impossible**.

En trafic Digital, les prises d'alimentation en courant-traction B 0 0 sont raccordées à un circuit électrique Digital (Central Unit ou Central Station, Illustr. 1, Illustr. 2). Ce circuit n'est pas obligatoirement le même que celui qui alimente la commande de la plaque tournante.

Les voies extérieures de la plate-forme bénéficient d'un sectionnement électrique. Une des voies peut ainsi être utilisée pour les messages d'occupation.

Les prises femelles marquées, situées à droite du récepteur sont prévues pour des indications de fonction supplémentaires (voir page 20).

Remarque importante :

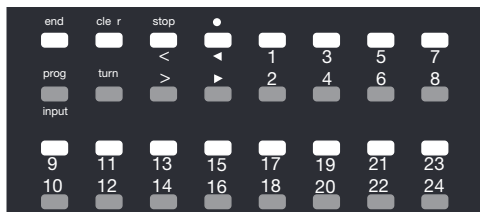
Grâce à l'adaptation du régime moteur, la vitesse de rotation de la plaque tournante peut être réglée individuellement (voir configuration du décodeur).

Le pupitre de commande Keyboard

Le récepteur de la plaque tournante est codé par l'adresse 15 et il est affecté au keyboard de manière définitive. Pour commander le décodeur, l'adresse 15 doit également être attribuée au keyboard (voir notice du keyboard). Le décodeur peut être affecté à l'adresse 14 en modifiant le pontage.

Un patron pouvant être posé sur le clavier du keyboard et indiquant les fonctions des différentes touches est fourni avec le décodeur.

Les raccordements de voie sont numérotés par ordre croissant dans le sens des aiguilles d'une montre. Les raccordements diamétralement opposés reçoivent le même numéro puisqu'ils sont reliés par la plate-forme.



Configuration du décodeur

Touches	Fonction d'exploitation	Fonction de programmation
end	Interruption	Enregistrement
input	Passage en mode programmation dans les 5 premières secondes	
clear	Nouvel enregistrement	Suppression de l'enregistrement précédent, l'embranchement actuel devient voie 1
turn	Rotation de 180°	—
step	Rotation jusqu'à la voie suivante	Rotation pour programmation de la voie suivante
>	À droite	À droite
<	À gauche	À gauche
●	Sens de rotation	Sens de rotation
▶	À droite	À droite
◀	À gauche	À gauche
1 - 24	Entrée directe sur la voie programmée	Sélection de la vitesse du moteur

Programmation

Avant la première utilisation de la plaque tournante ou encore après la modification ou l'extension des raccordements de voie, il est indispensable d'indiquer l'emplacement et le nombre des différents raccordements de voie. Pour cela il suffit tout simplement de programmer le pupitre de commande Digital (Keyboard).

La programmation est lancée via la touche «input». A cet effet, cette touche doit être actionnée dans les **5 secondes** suivant la mise sous tension de l'appareil de commande numérique. Toute autre touche interdit d'accéder au mode de programmation. L'appareil de commande numérique peut être activé en appuyant sur les touches «stop» «go» (Control Unit), resp. en appuyant deux fois sur la touche «stop» (Central Station). Le lancement du processus de programmation est signalé par le clignotement du témoin lumineux jaune et le pont se positionne en face de la voie 1. Un signal sonore retentit, le témoin lumineux jaune continue à clignoter.

Si vous souhaitez que le numéro 1 soit affecté à une autre voie, vous devez déplacer le pont jusqu'à celle-ci via l'une des touches «step».

La touche «clear» permet d'enregistrer cette voie comme numéro 1 et d'annuler l'enregistrement précédent. Vous pouvez ensuite accéder à d'autres voies en utilisant les touches «step» < ou > et les enregistrer chaque fois avec la touche «input».

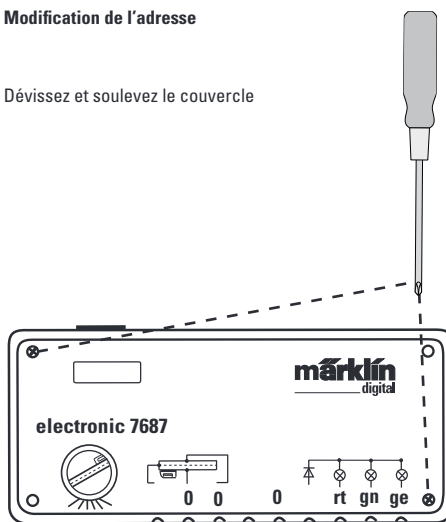
Une fois que vous avez enregistré toutes les voies, le processus de programmation est clos en appuyant sur la touche «end». Vous enregistrez ainsi toute la configuration de la plaque tournante et le pont est alors positionné sur la voie 1.

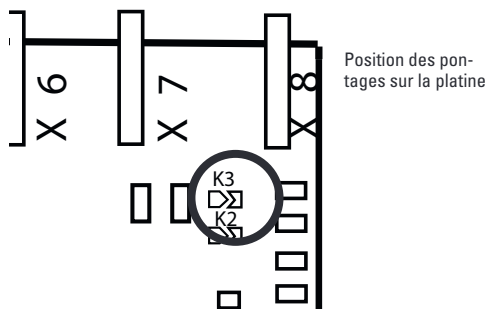
En cas de correction ou de modification, il faut à nouveau suivre la même procédure à partir du raccordement de voie 1.

La mise en mémoire est sauvegardée lorsque le réseau Digital n'est plus sous tension.

Modification de l'adresse

Dévissez et soulevez le couvercle





Modification de l'adresse en pratiquant ou en supprimant le pontage.

Lors du maniement du fer à souder, il y a un danger de brûlures de la peau.



Paramétrage des adresses

Pontage	Adresse	Keyboard
	15	
	14	

Fonctionnement de la plaque tournante

En fonctionnement pas à pas, il est possible de faire tourner la plate-forme dans les deux sens avec les touches > et <. La plate-forme s'arrête automatiquement au raccordement de voie suivant. Elle saute celui-ci lorsque la touche est maintenue enfoncée.

La touche turn permet de faire effectuer une rotation de 180° à la locomotive, quelle que soit la position de la plate-forme.

Grâce à la présélection directe des voies, chaque raccordement de voie existant peut être appelé sur simple pression de touche. Sans avoir à se préoccuper de la position de la plate-forme, il suffit d'actionner la touche portant le numéro du raccordement de voie souhaité, du numéro 1 au numéro 24. Les numéros de raccordement de voie non attribués ne sont pas pris en considération.

Les touches ► et ◄ permettent de déterminer le sens de rotation (rotation à 180° et présélection de voies) :

- Rotation à droite (sens des aiguilles d'une montre),
 - ◄ Rotation à gauche (sens contraire des aiguilles d'une montre).
- Le sens de rotation programmé est maintenu tant qu'aucune modification n'intervient. La rotation à droite est indiquée par la lampe de contrôle de la touche ► (uniquement par l'article 6040).

Pour arrêter la plate-forme avant d'atteindre le raccordement de voie sélectionné, il faut appuyer sur la touche end. La plate-forme s'arrête alors au segment de voie suivant, même lorsqu'aucun raccordement de voie ne s'y trouve. La touche clear relance le processus de commande amorcé. Pendant l'interruption, il est possible de modifier le sens de rotation avec les touches ► ou ◄

En cas d'interruption de l'exploitation Digital (court-circuit ou arrêt d'urgence commandé par la touche Stop du régulateur de marche), le pont tournant clôt le processus de commande entamé. Celui-ci peut être repris dès validation sur le régulateur de marche.

L'alimentation en courant du réseau Digital ne peut être coupée que lorsque la plate-forme est à l'arrêt; dans le cas contraire, la position du moment risque d'être mise en mémoire de façon erronée. On peut pallier à une erreur éventuelle, due à une mise hors circuit effectuée par mégarde, en corrigeant la position 1 (voir : Incidents de fonctionnement; page 21).

Trafic

Par le récepteur de la plaque tournante, la voie de la plate-forme est alimenté en permanence en courant-traction (système Digital ou transformateur conventionnel). En trafic Digital, une fonction supplémentaire pour locomotives reste en service (par ex. éclairage ou fumée).

Contrôle des fonctions

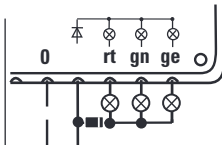
Pour le contrôle des fonctions, des raccordements pour 3 lampes de contrôle sont prévus sur le récepteur de la plaque tournante (Illustr. 3). On peut y brancher des ampoules (16 V) ou des diodes lumineuses (avec résistance correspondante). Les voyants lumineux doivent être connectés par la diode lumineuse jointe (1 N 4001...4007) avec la borne B pour courant d'éclairage (attention au sens de montage de la diode !).

Les voyants lumineux servent aussi bien à contrôler la programmation que le fonctionnement de la plaque tournante:

- Clignotement du témoin lumineux jaune :
 - lancement du processus de programmation possible. Correction de la position de la voie 1
- Témoin lumineux jaune allumé :
 - mode programmation
- Témoin lumineux rouge allumé :
 - pont en cours de déplacement
- Témoin lumineux vert allumé :
 - voie atteinte
- Clignotement des témoins lumineux rouge/jaune :
 - dysfonctionnement

Les raccordements des voyants lumineux peuvent également être utilisés pour la rétrosignalisation (par ex. avec le Decoder s 88).

Illustr. 3



Incidents de fonctionnement

Pour permettre le contrôle du moteur et de la transmission, un contrôle de retard a été intégré à l'électronique de commande. En cas de fonctionnement trop lent ou de blocage, le trafic est automatiquement interrompu. La cause de l'incident une fois écartée (par ex. véhicule désaxé ou corps étranger), la remise en route se fait au moyen de la touche clear.

Si les positions de la plate-forme ne correspondent plus à la numérotation des touches à cause de facteurs extérieurs (par ex. manipulation de la plate-forme, mise hors circuit erronée du réseau), le positionnement de la plate-forme devra être corrigé. Il faudra alors couper le courant, remettre le réseau sous tension et appeler immédiatement avec la touche input la position 1 gardée en mémoire. Si la plate-forme ne se trouve pas en position 1 demandée, elle devra être déplacée en conséquence avec les touches step > ou <. La correction apportée est mise en mémoire grâce à la touche end. La touche clear ne devra être sollicitée en aucun cas, elle supprime la mise en mémoire de tous les raccordements de voie.

Maintenance et entretien

Après chaque démontage et remontage du pont, il est recommandé de vérifier à chaque fois la position 1 du pont tournant (voir : Incidents de fonctionnement).

Information importante : Le moteur et la transmission sont suffisamment graissés au départ de l'usine. S.V.P. ne pas huiler !
Danger de dégradation !