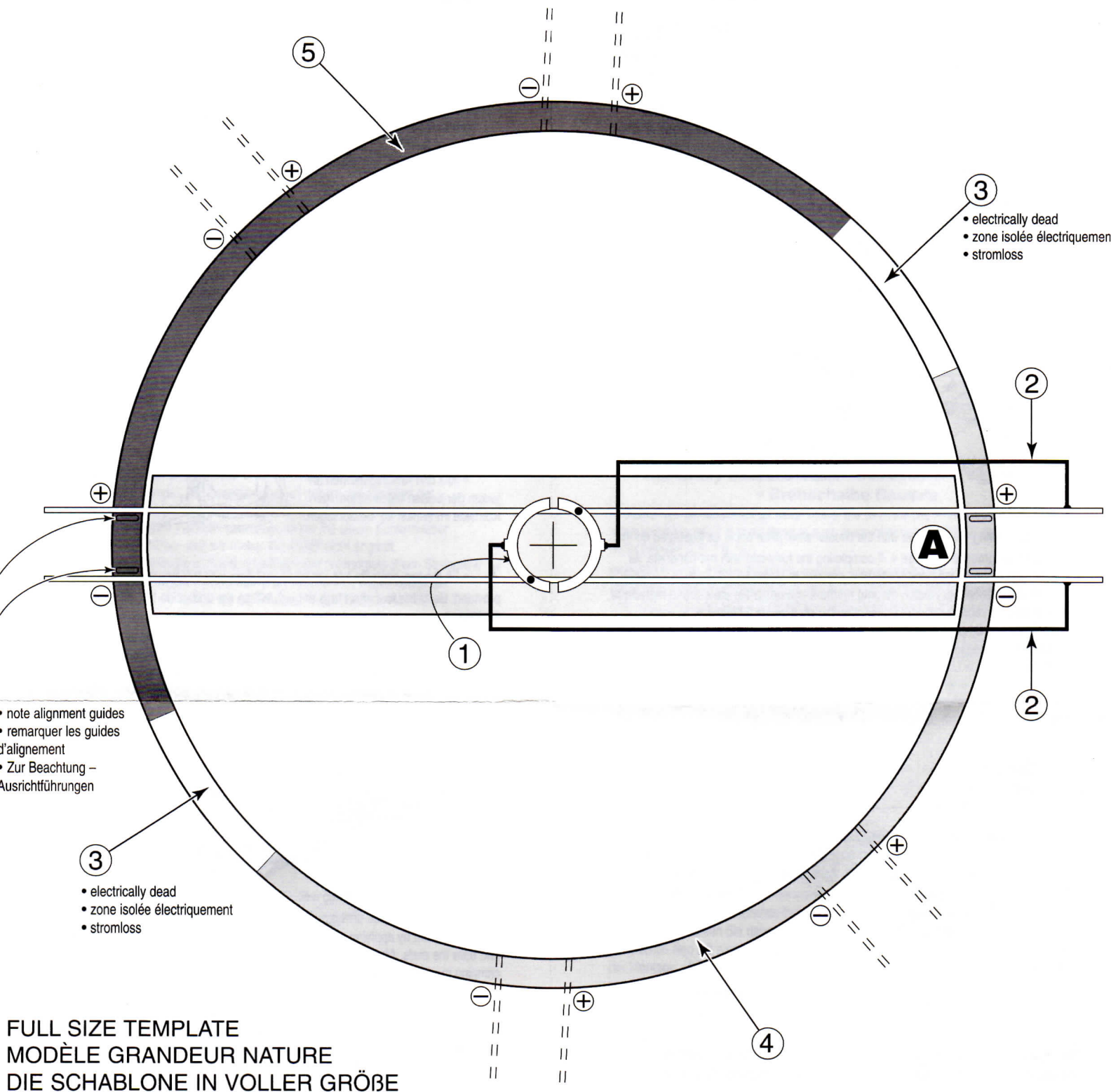




PECO

Turntable Kit **Kit de Pont Tournant** **Drehscheibe Bausatz**

H0m

• Made in England by • Fabriqué en Angleterre par • in England hergestellt von
Pritchard Patent Product Co. Ltd, Beer, Seaton, Devon EX12 3NA, England

HOM Turntable Kit Kit de Pont Tournante Drehscheibe Bausatz

Contents of box — Plastic mouldings: 1 well, 1 deck, 2 side frames, 3 bearing components, 2 deck plates and ancillary parts. Polythene bag containing: 2 lengths of rail, 2 well contacts, 1 length of wire, 2 top section contacts, 2 plunger contacts, 2 springs, 4 handrails.

Contenus de boîte — Moulages en plastique: 1 fosse, 1 tablier, 2 longerons, 3 composants de pivot, 2 plate-formes et des composants subordonnés. Sac en plastique contenant: 2 pièces de rails, 2 contacts de fosse, 1 pièce de fil, 2 contacts supérieures, 2 contacts inférieures, 2 ressorts, 4 barres.

Packungsinhalt — Kunststoffe-Formteile: 1 Grube, 1 Deck, 2 Seitenrahmen, 3 Lager-Komponenten, 2 Abdeckplatten und zugehörige Formteile. Plastiktüte die enthalte: 2 Längen Schiene, 2 Grubenkontakte, 1 Länge Draht, 2 Kontakte – Oberteile, 2 Kontakte – Unterteile, 2 Federn, 4 Händlaufe.

Equipment required — Flat work surface, modelling knife, small flat file, needle nose pliers, tweezers, soldering iron, polystyrene cement or solvent, cyanoacrylate adhesive.

Équipement exigé — Une surface de travail bien plane, un couteau de modelage, une petite lime plate fine, une pince fine, une petite pince, un fer à souder, de colle polystyrène ou dissolvant, de colle cyanoacrylate.

Erforderliche Ausrüstung/Arbeitsmittel — Ebene Arbeitsfläche, Modelliermesser, Kleine Flachfeile, Polystyrolkitt oder Lösungsmittel, Elektronikerzange/Spitzzange, Pinzette, Lötcolben, Cyanacrylatkleber.

• Assembly instructions • Instructions d'assemblage • Drehscheibe Bausatz

• This kit can be completed as either one of the two versions shown on the box. Ensure that electrical contact is maintained at each stage of assembly. This is especially important during stages 2, 8, 9 & 10.

Important: Study these instructions carefully before starting assembly. Cut, don't break plastic parts from sprues and ensure that they are free from flash. Remove any burrs from metal parts using a fine file. Painting is best carried out before assembly, but ensure that paint is removed from joint surfaces before applying adhesive.

• Ce kit peut être assemblé sous la forme de l'une ou l'autre versions représentées sur le carton. Veillez à ce qu'un bon contact électrique soit obtenu tout au long de l'ensemble. Ceci est particulièrement important en ce qui concerne les étapes 2, 8, 9 & 10.

Important: Étudiez soigneusement ces instructions avant de commencer l'assemblage. Ne dégrapez jamais les pièces en les cassant, utilisez un couteau à maquette avec soin. Assurez-vous bien qu'elles soient dépourvues de bavures. Retirez les barbes éventuelles de pièces en métal, utilisant une lime fine. Si vous voulez à peindre la maquette, c'est mieux de la faire avant le montage, mais assurez-vous qu'il n'y a aucune de la peinture sur les surfaces-joints avant d'appliquer la colle.

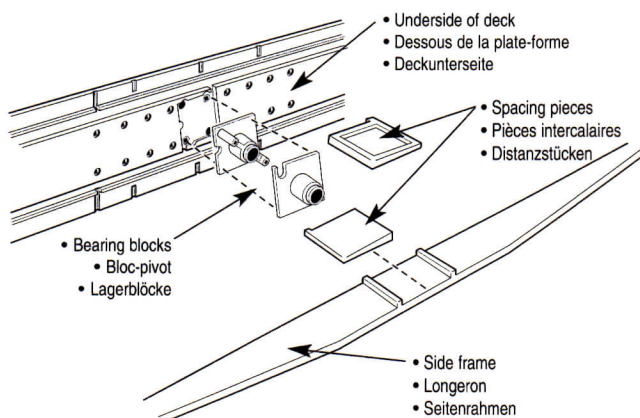
• Dieser Bausatz kann als eine der beiden auf der Packung dargestellten Versionen fertiggestellt werden. Es ist sicherzustellen, daß der elektrische Kontakt in jeder Montagephase beibehalten wird. In Phase 2, 8, 9 & 10 ist dies besonders wichtig.

Wichtiger Hinweis: Lesen Sie die vorliegende Anleitung sorgfältig durch, bevor Sie mit der Montage beginnen. Kunststoffteile sind von den Angußkanälen abzuschneiden (nicht abzubereiten); stellen Sie dabei sicher, daß sie von Überstand frei sind. Grate an Metallteilen sind mit einer Feinhiebfeile zu entfernen. Das Lackieren erfolgt am besten vor der Montage, stellen Sie aber sicher, daß Verbindungsflächen vor dem Klebstoffauftrag von Lack befreit werden.

1. • Cement bearing blocks into place. Add spacing pieces to either side of bearing block. Cement both side frames in place.

• Collez les deux pièces du bloc-pivot dans la position requise. Ajoutez les pièces intercalaires de chaque côté du bloc-pivot. Collez les deux longerons dans la position requise.

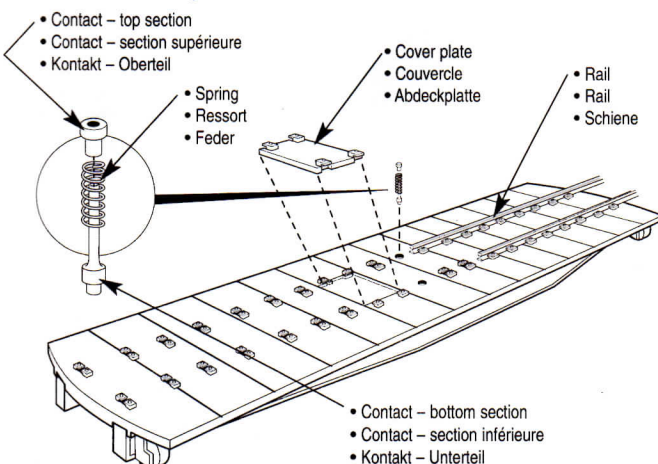
• Lagerblöcke in Position verkitten. Distanzstücke beiderseits des Lagerblocks hinzufügen. Beide Seitenrahmen in Position verkitten



2. • Ensure cover plate fits down flat and glue into place. Locate plunger contacts and springs in bearing blocks. Remove any burr from rail ends and slide through chairs, retaining contacts in place.

• Assurez-vous que le couvercle soit bien à plat et collez-le en place. Positionnez les contacts mobiles et les ressorts dans le bloc-pivot. Retirez les barbes éventuelles des extrémités des rails et faites glisser celles-ci dans les coussinets, en maintenant les contacts en place.

• Sicherstellen, daß sich Abdeckplatte unten flach einpaßt, und sie in position verkitten. Stangenkontakte und Federn in Lagerblöcken positionieren. Alle Grate an den Schienen-Enden beseitigen und durch Böcke schieben, Kontakte dabei in Position

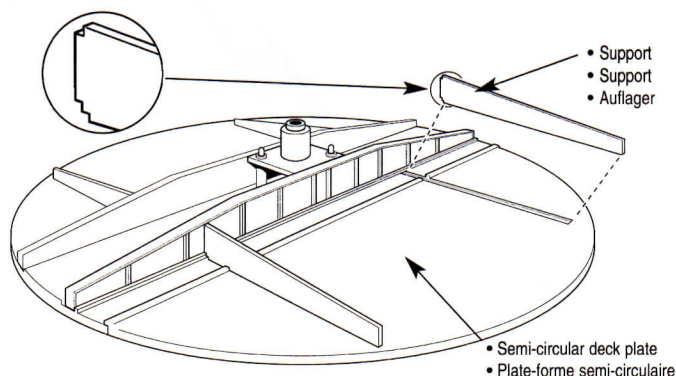


3. • If completing the turntable with the circular steel plate deck, as illustrated on the front of the box, proceed to stage 4. If completing the turntable with the handrails, as shown in the picture on the back of the box, proceed to stage 5.

• Si vous réalisez la version de pont tournant comportant la plate-forme métallique circulaire, comme représenté sur le devant du carton, passez à l'étape 4. Si vous réalisez la version de pont tournant avec les rambarde de garde-fou, comme représenté au dos du carton, passez à l'étape 5.

• Wenn jetzt die Drehscheibe mit dem kreisförmigen Stahlblechdeck fertiggestellt wird, wie auf der Schachtelvorderseite dargestellt, dann zu Phase 4 übergehen.

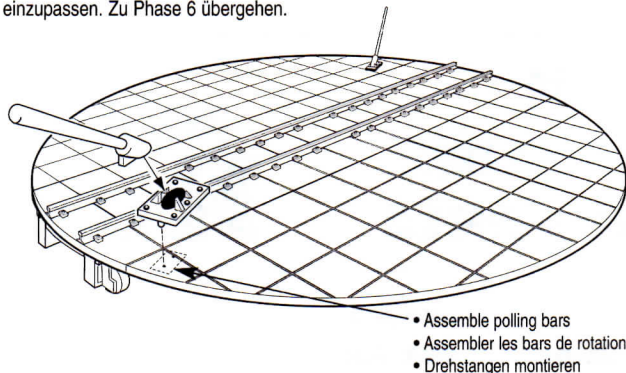
Wenn jetzt die Drehscheibe mit den Handläufen fertiggestellt wird, wie in der Abbildung auf der Schachtelrückseite dargestellt, dann zu Phase 5 übergehen.



4. • Cement the two semi-circular deck plates and four supports in position. To fit polling bars in locations provided, open blind holes with 1.5mm drill. Proceed to stage 6.

• Collez les deux plates-formes semi-circulaires et les 4 supports en place. Pour fixer les barres de rotation dans les positions prévues, ouvrez les trous borgnes à l'aide d'une mèche de 1,5 mm. Passez à l'étape 6.

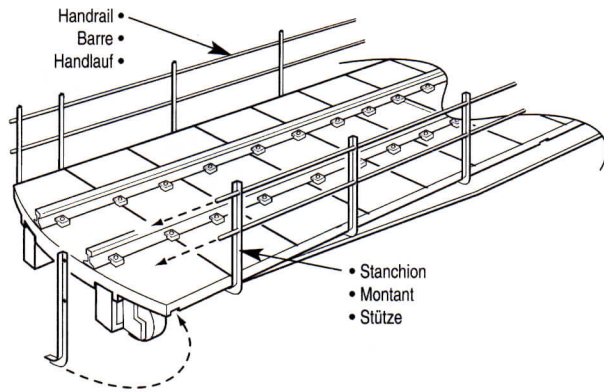
• Die beiden halbkreisförmigen Deckplatten und vier Auflager in Position verkitten. Sacklöcher mit Bohrer 1,5 mm aufbohren, um Drehstangen an vorgesehener Stelle einzupassen. Zu Phase 6 übergehen.



5. • Glue stanchions in place, thread handrails through stanchions and secure with cyanoacrylate.

• Collez en place les montants, faites passer les barres à travers les montants et fixez-les avec de la colle cyanoacrylate.

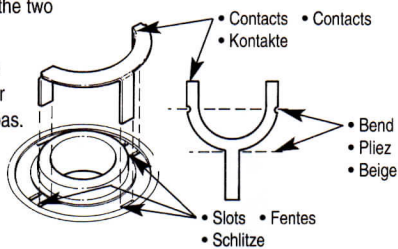
• Stützen einkleben, Handläufe durch Stützen fädeln und mit Cyancrylat sichern.



6. • Bend all three tags on each of the two semi-circular contacts down at 90°.

• Pliez les trois lames de chacun des deux contacts semi-circulaires pour qu'ils forment un angle de 90° vers le bas.

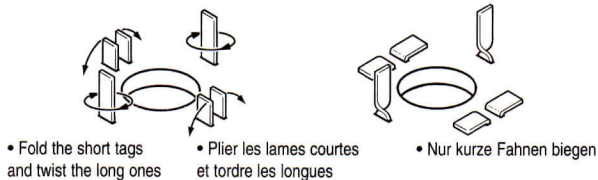
• Alle drei Anschlußfahnen an jedem der beiden halbkreisförmigen Kontakte im Winkel 90° herabbiegen.



7. • Fit the two contacts into recess in well floor with the tags through the slots provided. Bend the four short tags through 90° on the underside to hold contacts in position.

• Insérez les deux contacts dans les évidements prévus dans le sol de la fosse, les lames passant à travers les fentes prévues. Pliez les quatre lames courtes à 90° contre le dessous pour maintenir les contacts en position.

• Die beiden Kontakte in Aussparung (Fahnen verlaufen durch die vorhandenen Schlitz) im Grubenboden einbauen. Die vier kurzen Fahnen um 90° auf der Unterseite biegen, um Kontakte in Position zu halten.



8. • Insert deck assembly into well. Check that the turntable functions correctly. Ease retaining collar into place until it pushes against the underside of the well floor. Cement collar in position by applying cement to the outside only. Cut wire supplied into two leads and bare the ends. Attach one end of each lead to the long tags under the well either by crimping tags over or by soldering, see 10.

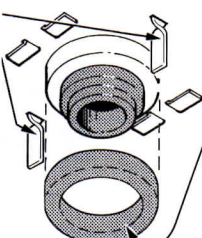
• Insérez l'ensemble de la plate-forme dans la fosse. Vérifiez que le pont tournant fonctionne correctement. Faites glisser le collier de retenue pour le mettre en place jusqu'à ce qu'il butte contre le dessous du sole de la fosse. Fixez le collier en place en appliquant de la colle sur la partie externe uniquement. Coupez le fil fourni pour constituer deux câbles et dénudez-en les extrémités. Fixez l'une des extrémités de chacun des câbles aux lames longues se trouvant sous la fosse soit en sertissant les lames, soit en les soudant. Voir l'étape 10.

• Deckbaugruppe in Grube einsetzen. Überprüfen, daß die Drehscheibe richtig funktioniert. Sicherungsring sachte in Position bringen, bis er gegen die Unterseite des Grubenbodens drückt. Ring verkiten, indem Kleber nur auf die Außenseite aufgetragen wird. Mitgelieferten Draht zuschneiden, um zwei Leitungen herzustellen, und die Enden abisolieren. Ein Ende jeder Leitung an den langen Fahnen unter der Gruße anbringen, entweder durch Quetschen von Fahnen oder durch Lötten, vgl. 10.

• Attach leads to the two long tags either by crimping tags over or by soldering

• Fixer les câbles aux deux longues soit en sertissant les lames, soit en les soudant

• Leitungen an den beiden langen Fahnen anbringen, entweder durch Quetschen von Fahnen oder durch Lötten



• Apply cement to this surface after assembly

• nach dem zusammenbau Kitt auf diese Oberfläche auftragen

9. • Cut a 155mm diameter hole in the baseboard and place turntable in position.

Note: It is advisable to check the operation of the turntable carefully before fixing permanently in the baseboard. When satisfied that it works correctly, glue into place using a contact adhesive. Check first that the adhesive does not attack plastic.

When the turntable is in position, align the approach track (Peco Streamline SL-1400, not included) using the alignment guides, having first removed the end sleepers so that the rails can overlap the full width of the well surround. Rail ends should be flush with the inside edge of the well. To ensure smooth passage of rolling stock between the approach tracks and the deck rails, a slight chamfer of about 3mm can be filed onto the top inside edge of the rails of the approach tracks.

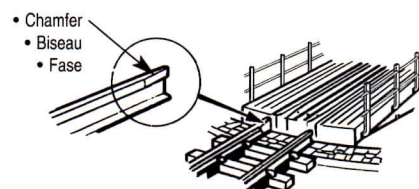
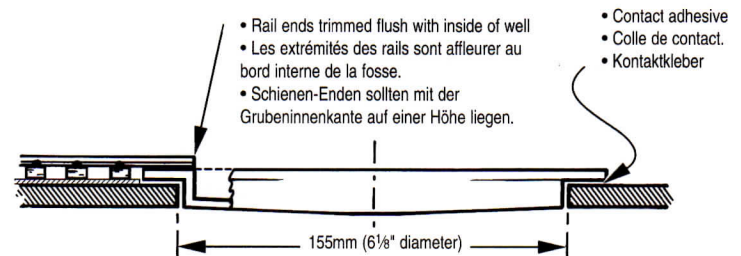
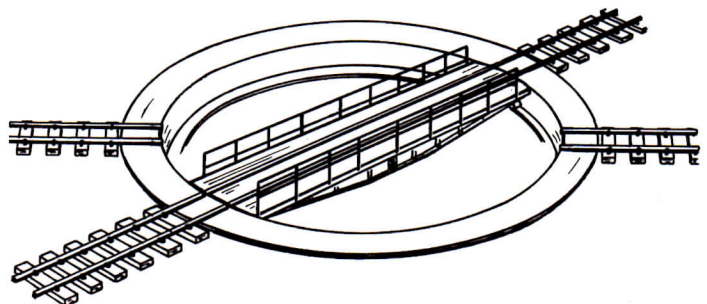
Some packing will be necessary under the approach tracks. For additional information on rail alignment, see section 12.

• Coupez un trou d'un diamètre de 155mm dans la surface du réseau et mettez en place le pont tournant.

Note: Il est recommandé de vérifier soigneusement le fonctionnement du pont tournant avant de le fixer de manière permanente au surface. Lorsque vous vous êtes satisfait de son bon fonctionnement, collez-le en place à l'aide d'une colle de contact. Assurez-vous d'abord que celle-ci ne dissout pas le plastique. Lorsque le pont tournant se trouve en position, alignez la voie ferrée d'approche (Peco Streamline SL-1400, non fournie) en utilisant les guides d'alignement, après avoir préalablement retiré les traverses d'extrémité afin que les rails puissent recouvrir l'intégralité de la largeur du pourtour de la fosse. Les extrémités des rails doivent affleurer au bord interne de la fosse. Pour permettre un passage facile du matériel roulant des rails d'approche aux rails de la plate-forme, un petit biseau d'environ 3mm peut être effectué à l'aide d'une lime sur le bord supérieur interne des rails de la voie d'approche. Il est possible qu'il faille procéder à un remblayage sous la voie d'approche. Pour obtenir de plus amples informations sur l'alignement des rails, veuillez consulter la section 12.

• Ein Loch mit 155 mm Durchmesser in die Grundeplatte schneiden und Drehscheibe in Position bringen. Zur Beachtung: es ist ratsam, die Funktion der Drehscheibe vor der Dauerbefestigung in der Grundplatte sorgfältig zu überprüfen. Wenn von ihrer bestimmungsgemäßen Funktion überzeugt ist, ist sie mit einem Kontaktkleber einzukleben. Zuerst nachprüfen, daß der Kleber Kunststoff nicht angreift.

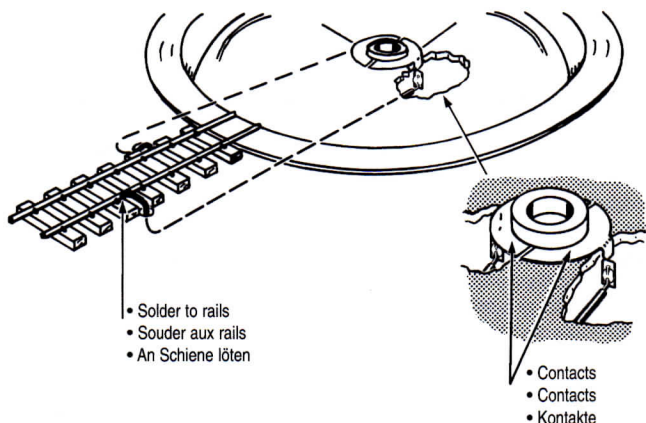
Sobald sich die Drehscheibe in Position befindet, das Zufahrtgleis (Peco Streamline SL-1400, nicht inbegriffen) mit den Ausrichtführungen ausrichten, wobei zuerst die Endschwellen entfernt wurden, so daß die Schienen über die Gesamtbreite der Grubeninnenkante auf einer Höhe liegen. Zur Gewährleistung der reibungslosen Durchfahrt von Rollmaterial zwischen den Zufahrtgleisen und den Deckschienen kann, mit einer Feile, eine geringfügige Fase von etwa 3mm an der oberen Innenkante der Schienen der Zufahrtgleise hergestellt werden. Die Zufahrtgleise müssen unterlegt werden. Zusätzliche Angaben zur Ausrichtung von Schienen siehe Abschnitt 12.



10. • Take the two leads under the well and up through the baseboard and solder them to their respective approach rails.

• Faites passer les deux câbles sous la fosse et traverser la plaque pour les faire ressortir sur le dessus afin de les souder aux rails d'approche correspondants.

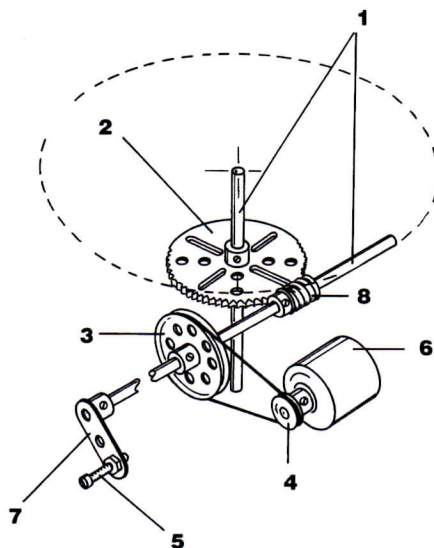
• Die beiden Leitungen unter die Grube und nach oben zur Grundplatte hindurch führen und sie an ihren jeweiligen Zufahrtgleisen verlöten.



11. • As supplied, the turntable is designed to be rotated by hand. If preferred it can be mechanised or motorised using Meccano™ or similar components (not supplied). The centre hole through the bearing block is a push-fit for a Meccano axle or No 8. SWG (4mm) piano wire, available from model shops. A motorised system will, of course require additional control.

• Tel qu'il est fourni, le pont tournant est destiné à être activé à la main. Si cela est souhaité, il peut également être mécanisé ou motorisé en utilisant des composants de Meccano™ ou similaires (non fournis). Le trou central à travers le bloc-pivot correspond un ajustage gras pour un axe de Meccano ou un fil à piano No 8. SWG (4mm), disponible auprès des magasins de modélisme. Un système motorisé devra naturellement disposer d'une commande supplémentaire.

• Im Lieferzustand ist die Drehscheibe von Hand zu drehen. Falls dies bevorzugt wird, so kann sie – unter Zuhilfenahme von Meccano™ oder ähnlichen Bauteilen (nicht mitgeliefert) – mechanisiert oder motorisiert werden. Das Mittelloch durch den Lagerblock ist ein Schiebeseitz für eine Meccano Achse oder einen Klavierdraht Nr. 8 SWG (4mm), die in Modellgeschäften erhältlich sind. Ein motorisiertes System bedarf selbstverständlich zusätzlicher Steuerung.



1. Meccano axles or No. 8 SWG (4mm) piano wire
Axes de Meccano ou fils à piano
Meccano Achsen oder Klavierdraht
2. Large gear wheel / Roue d'engrenage de grande taille / großes Zahnrad
3. Large pulley / Poulie de grande taille / große Riemenscheibe
4. Small pulley / Poulie de petite taille / kleine Reimenscheibe
5. Long bolt or threaded pin / Boulon ou broche fileté de grande longueur
lange Schraube oder Gewindestift
6. Electric motor / Moteur électrique / Elektromotor
7. Crank / Manivelle / Kurbel
8. Worm gear / Transmission à sans vis fin / Schneckenrad

12. Wiring Diagram

1. Turntable well to be positioned with metal contacts at right angles to the approach tracks. Note alignment guides.
2. Wires from the metal contacts of the turntable to be connected to the approach tracks by soldering.
3. WHITE AREA — The turntable deck will be electrically dead, therefore no tracks leading from the turntable can be in this area.
4. LIGHT SHADED AREA — When end (A) of the turntable deck is in this area, the rails on the deck will have the same polarities as the main feed. Tracks leading from the turntable should be wired as illustrated.
5. DARK SHADED AREA — When end (A) of the turntable deck is in this area, the rails on the deck will have their polarities reversed. Tracks leading from the turntable should be wired as illustrated.

The illustration shows how the polarities of the tracks vary according to the sector of the turntable in which they are situated.

Schema Du Dispositif Électrique

1. Il faut placer la fosse de la plaque tournante de telle sorte que les contacts de métal soient à angle droit avec la voie d'approche. Remarquez les guides d'alignement.
2. Il faut connecter les fils venant des contacts de métal de la plaque tournante aux voies d'approche, soit en les soudant au fer.
3. ZONE BLANCHE — Le courant ne passera pas dans le tablier de la plaque tournante, en conséquence, il ne peut pas y avoir de voies partant de la plaque tournante dans cette zone.
4. ZONE LÉGÈREMENT OMBRÉE — Lorsque le bout (A) du tablier de la plaque tournante est à cette zone, les polarités des voies du tablier seront les mêmes que l'alimentation principale. Il faut faire l'installation électrique des voies partant de la plaque tournante comme dans le dessin.
5. ZONE OMBRÉE EN SOMBRE — Lorsque le bout (A) du tablier de la plaque tournante est à cette zone, les polarités des voies du tablier seront inversées. Il faut faire l'installation électrique des voies partant de la plaque tournante comme dans le dessin.

L'illustration montre comment la polarité varie dans les voies selon le secteur à laquelle ils sont situés.

Diagram Für Die Elektrischen Kontakte

1. Der Drehscheibenschacht muß so platziert werden daß sich die metallischen Kontakte im Rechten Winkel zu den Zufahrtgleisen befinden. Zur Beachtung – Ausrichtführungen.
2. Die Drähte von dem metallkontakten der Drehscheibe werden mit den Zufahrtgleisen verbunden entweder durch anlöten.
3. WEISS FLÄCHE — Die Drehscheibendecke ist nicht elektrifiziert deshalb sollten keine Gleise von der Drehscheibe kommende in dieser Fläche liegen.
4. LEICHT SCHATTIERT FLÄCHE — Die Drehscheibe (A) hat die selbe Polarität wie das Hauptstrom-Netz und die elektrischen Drähte sollten als illustrierte.
5. DUNKEL SCHATTIERTE FLÄCHE — In dieser position ist die Polarität der Drehscheibe (A) entgegengesetzt und Gleise, ab-führend von der Drehscheibe, sollten deshalb so verkabelt werden als illustrierte.

Die Zeichnung zeigt, wie die Polaritäten der Gleise sich in verschiedenen Abschnitten der Drehscheibe ändern.

GUARANTEE

This product is guaranteed in accordance with the high quality for which Peco is world renowned. Should you require any further information you are invited to write to the Peco Technical Advice Bureau at the address below.

GARANTIE

Ce produit est garanti conformément à l'excellent qualité pour laquelle la société est reconnu au monde entier. Si vous avez besoin de plus d'information, vous êtes invités à écrire au bureau de conseil technique Peco à l'adresse ci-dessous.

GARANTIE

Dieses Produkt entspricht der hohen Qualität dank welcher Peco-weltweit einen vorzüglichen Ruf genießt. Sollten Sie zusätzliche Informationen benötigen, bitte, wenden Sie sich an die technische Beratungsstelle von Peco an die folgende Anschrift an.

Name / Nom / Name

Address / Adresse / Anschrift

Retailer / Détaillant / Fachhändler

Date of Purchase / Date d'achat / Ankaufsdatum