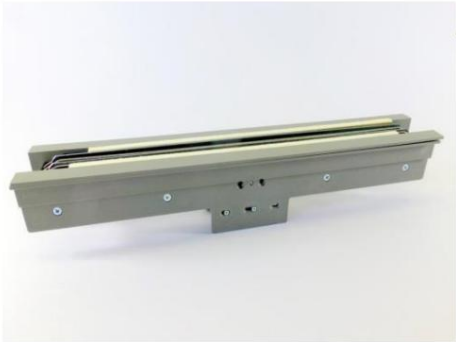
Machine Translated by Google

Mode d'emploi des systèmes de nettoyage de roues H0
pour courant alternatif (Märklin¹), courant continu (Fleischmann¹, Piko¹, Roco¹, Tillig¹ etc.) et Trix Express



Types de systèmes :

Numéro d'article.	Désignation
9301	Système de nettoyage des roues (pour courant continu et alternatif) à installer dans le système de voie, avec moteur Faulhaber¹.
9301.7	Système de nettoyage des roues (pour courant continu et alternatif) à installer dans le système de voie, avec moteur Faulhaber¹ et décodeur numérique (format Motorola et DCC, compatible Twincenter¹).
9305	Système de nettoyage des roues (pour courant continu et alternatif) comme appareil de table, avec Moteur Faulhaber¹.
9305.7	Système de nettoyage des roues (pour courant continu et alternatif) comme appareil de table, avec moteur Faulhaber¹ et décodeur numérique (format Motorola et DCC, compatible Twincenter¹).

Danger!

Veuillez toujours maintenir le système sur la sous-structure. Les tiges de polissage sont seulement insérées !

Ces produits ne conviennent pas aux enfants de moins de 14 ans en raison des arêtes et des pointes coupantes liées à la fonction et au modèle ainsi que du risque d'étouffement.

Veuillez conserver le mode d'emploi.

Code / adresse du décodeur :……..

Fonction:

Le système de nettoyage des roues, alimenté en tension de commande (analogique ou numérique) et donc praticable, nettoie les résidus d'huile et de saleté des roues motrices et non motrices des véhicules ferroviaires miniatures sur rails. L'appareil convient aussi bien aux locomotives qu'aux wagons et peut être utilisé par des trains complets lorsqu'il est intégré dans des systèmes ferroviaires miniatures.

La technologie de nettoyage des roues, alimentée par un moteur à courant continu de 12 volts, fait osciller deux tiges de laiton recouvertes de matériau de polissage sous la roue de la locomotive ou du wagon. Cela crée un effet nettoyant sur les bandes de roulement des locomotives et des wagons. Les bandes de roulement qui roulent le long des bandes de nettoyage d'environ 250 mm de long sont ainsi entièrement nettoyées, même avec des diamètres de roue plus grands.
Grâce au mouvement oscillant des bandes de nettoyage, la locomotive initialement stationnaire coule

Machine Translated by Google

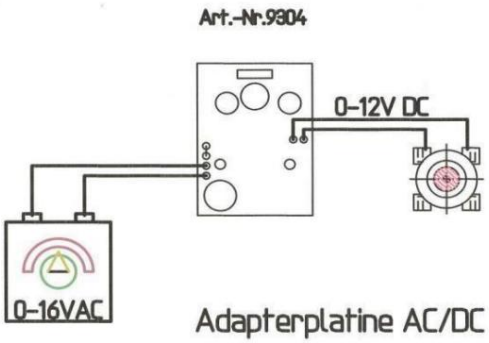
propre poids dans le revêtement en feutre. Lorsqu'une faible tension de commande est appliquée, ils tournent à l'arrêt Locomotive les roues. Les roues non motrices (par exemple les roues de wagon) sont nettoyées en faisant rouler les bandes de roulement (locomotion) sur le matériau de polissage oscillant. A cet effet, le wagon est déplacé manuellement ou par la locomotive tirant ou poussant. Il n'est pas nécessaire de procéder à un nettoyage manuel fastidieux des surfaces des roues. Vos locomotives et wagons bénéficient d'une consommation électrique optimale entre le rail et la roue. Le système de nettoyage des roues est également fourni avec un décodeur pour la commande numérique.

Application : Le
système de nettoyage des roues (tiges de polissage), entraîné de manière excentrique et à haute fréquence sous 12 volts DC, peut être recouvert en option de feutre autocollant ou de toile émeri (en fonction du degré de contamination des surfaces des roues). Pour les salissures particulièrement tenaces, les bandes de feutre peuvent être humidifiées avec un dissolvant de graisse.
Danger! N'utilisez pas de toile émeri avec des pneus de traction.

Pour changer les bandes de nettoyage des roues, retirez les profilés de support en laiton du système et retirez les bandes de nettoyage. Si nécessaire, nettoyez les deux profils de support puis collez-les avec de nouvelles bandes de nettoyage. Après avoir inséré les profilés de support, l'entraînement excentrique du cadre inférieur doit passer entre les deux barres rondes des profilés de support.

Mode d'emploi : Le
moteur du système de nettoyage des roues fonctionne avec une tension continue régulée de 0 à 12 volts (DC) .

Les transformateurs ferroviaires miniatures disponibles dans le commerce fournissent une tension d'alimentation appropriée (veuillez tenir compte des spécifications techniques du transformateur). En fonctionnement numérique, un décodeur de locomotive avec commande de moteur haute fréquence est connecté en amont du moteur. Courant alternatif Les transformateurs peuvent fournir une tension continue à l'aide de la carte adaptateur que nous proposons (article n° 9304).



Commande analogique (voir croquis)
En fonctionnement analogique, le système de nettoyage des roues fonctionne confortablement avec 2 régulateurs de vitesse.
- Le régulateur de vitesse 1 est nécessaire pour rouler sur le nettoyeur (alimentation électrique du système ferroviaire miniature concerné). Le contrôleur de vitesse 2 est nécessaire pour activer/contrôler le nettoyeur de roues (0-12 volts=DC).

Commande numérique : (voir croquis)
A commande numérique, un décodeur est connecté en amont du moteur du système de nettoyage des roues. Les tensions de commande et de commande sont donc prélevées sur le contrôleur respectif. Le décodeur du système de nettoyage des roues fonctionne via sa propre adresse, qui est appelée comme une adresse de locomotive. Il est logique que l'adresse du système de nettoyage des roues ne soit pas identique à l'adresse d'une locomotive existante. Pour contrôler le moteur du système de nettoyage des roues, le décodeur doit disposer d'une sortie moteur haute fréquence pour les moteurs à induit en cloche. La conduite sur le système de nettoyage des roues est également alimentée en tension numérique.

La mise en service est analogue :
pour un nettoyage de base des roues de la locomotive, conduisez le véhicule avec le régulateur de vitesse 1 sur le système de nettoyage des roues et arrêtez-le.
Tournez le régulateur de vitesse 2, pour le moteur du système de nettoyage des roues, jusqu'à la moitié de la plage de réglage.
Après environ 20 secondes, activez la locomotive avec le régulateur de vitesse 1 dans la plage de commande inférieure.
Les roues de la locomotive tournent lorsque la locomotive est à l'arrêt. Les roues des wagons sont tirées manuellement par réenraillement direct ou par la locomotive tirant sur le système de nettoyage des roues.

Mise en service numérique : Pour
nettoyer les roues de la locomotive, conduisez le véhicule sur le système de nettoyage des roues et arrêtez-le.
Activez le système de nettoyage des roues (appelez l'adresse/le code - saisissez-le et augmentez le régulateur de vitesse).
Activez la locomotive après environ 20 secondes (plage de commande inférieure).
Les roues de la locomotive tournent lorsque la locomotive est à l'arrêt. Les roues des wagons sont tirées manuellement par réenraillement direct ou par la locomotive tirant sur le système de nettoyage des roues.

Maintenance et entretien :
Huilez et graissez régulièrement les points d'appui des arbres de transmission et de la boîte de vitesses (vis sans fin et roue à vis sans fin).
Important! Le moteur du système de nettoyage des roues ne nécessite aucun entretien ! Ne huilez pas !! Ne graissez pas !!

Machine Translated by Google

Remède en cas de dysfonctionnement :

Le moteur tourne, mais pas la boîte de vitesses !
La vis sans fin repose sans serrer sur l'arbre du moteur.

Le moteur et la vis sans fin tournent, mais pas la roue à vis sans fin !
La vis sans fin ou la roue à vis sont endommagées ! Moteur défectueux !

Pour le remplacer, desserrez la vis sans tête dans la base du moteur et tirez le moteur vers le bas hors du support.

Les tiges de polissage n'oscillent pas !
Veuillez vérifier si les tiges de polissage avec leurs broches d'entraînement se trouvent des deux côtés devant les disques excentriques.
Les tiges de polissage butent sur les pistes de liaison.

Les locomotives roulent par à-coups sur le système de nettoyage des roues !
Les disques de support et de réglage rotatifs sur les douilles d'écartement (sous les ressorts hélicoïdaux) garantissent que les ressorts hélicoïdaux conducteurs de courant exercent une pression réglable sur le profilé de support et les boudins de roue en les tournant.

Les roues de la locomotive ne tournent pas ! Les ressorts hélicoïdaux, qui transmettent le courant de traction aux flasques des roues de la locomotive, reposent sur des disques en caoutchouc excentriques réglables en hauteur. Si vous déplacez ces rondelles en caoutchouc avec un tournevis par exemple, le ressort spiral prend une hauteur différente.

Données techniques : Le système de nettoyage des roues a été conçu en tenant compte des normes des trains miniatures européens.

Alimentation électrique	0-12 volts CC
Consommation électrique Tension du moteur	environ 150 mA maximum. 12 volts CC
Surface de nettoyage (appareil de table / appareil encastrable)	environ 250 mm

Appareils encastrables : longueur 300 mm, largeur 40 mm, hauteur 55 mm, poids 355 g. Appareils de table : longueur 900 mm, largeur 70 mm, hauteur 62 mm, poids 900 g.

Tous les produits sont soumis à une inspection finale minutieuse. Changements dans la conception et l'exécution Réservé.

Info : Raccordement de l'appareil intégré - installation dans le système de voie Le système de nettoyage des roues doit être installé dans un endroit facilement accessible, si possible dans une voie d'évitement du système ferroviaire miniature. Pour l'installation, vous avez besoin d'une découpe rectangulaire pour la goulotte (longueur = 300 mm - largeur = 40 mm - hauteur = 55 mm à partir du bord supérieur de la goulotte).
Le cadre d'entraînement inférieur du système de nettoyage des roues est intégré dans la découpe du panneau de routage et repose sur le panneau de routage avec les deux cornières extérieures. Ensuite, le châssis supérieur, qui porte les éléments de nettoyage, est posé sur le châssis d'entraînement !

Alimentation de traction :

Système courant alternatif Märklin¹ câble rouge bleu + = conducteur central
câble jaune ensemble = masse (rail)

Système courant continu Fleischmann¹, Piko¹, Roco¹, Tillig¹ etc. câble bleu = rail + (-) câble jaune = rail - (+)

Système Trix-Express câble bleu = + (-) rail
câble jaune = - (+) rail

Après le câblage, les profilés porteurs sont posés sur les roulements à rouleaux. Attention à l'engagement des excentriques entre les barres de commande !

Liaison ferroviaire :

Attention ! Les profilés de rail des connecteurs de rail à gauche et à droite doivent se terminer à environ 3 mm devant les profilés de support en laiton (distance de vibration) ! L'expérience a montré que cette brèche dans la piste est facilement franchie par les roues H0. Retirez les 2-3 dernières traverses du ruban de traverse sur les rails en plastique disponibles dans le commerce (Märklin¹, Trix, Fleischmann¹, Roco¹, Piko¹, Tillig¹ etc.). 2 à 3 seuils supplémentaires doivent être raccourcis des deux côtés d'environ 1,5 mm des deux côtés pour pouvoir s'insérer dans le cadre supérieur. À l'aide d'une lime, retirez le support intérieur du rail afin que le ressort spiral conducteur de courant repose contre le profilé de support.

Danger! Système Märklin¹ Lors de l'alimentation du rail avec du rail Märklin¹, veillez à ce que les ressorts du bord inférieur de la traverse n'entrent pas en contact avec le conducteur central ! Risque de court-circuit !

Machine Translated by Google

L'alimentation des voies dans le système Märklin¹ devrait être effectuée de manière appropriée avec des voies K¹ (les voies de transition correspondantes se trouvent dans le programme Märklin¹).

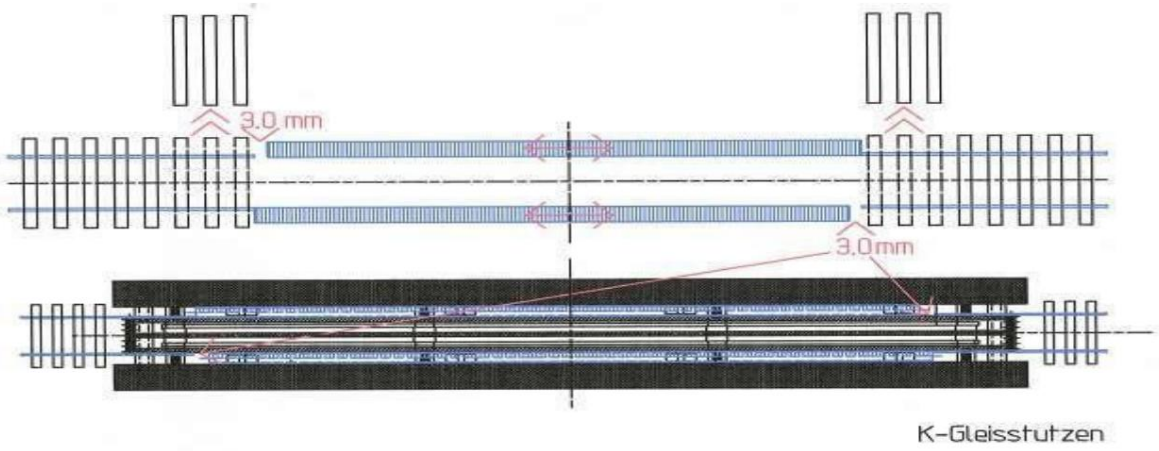
Info : Numérisation (installation du décodeur)

Le décodeur pour contrôler le moteur du système de nettoyage des roues doit avoir une sortie moteur haute fréquence pour les moteurs à induit en cloche ! Le système de nettoyage des roues fonctionne sur les connexions moteur d'un décodeur de locomotive (régulation de vitesse). Connectez les câbles gris - et orange + provenant du décodeur aux connexions d'entrée du moteur. Connectez le décodeur au système numérique selon les instructions du fabricant.

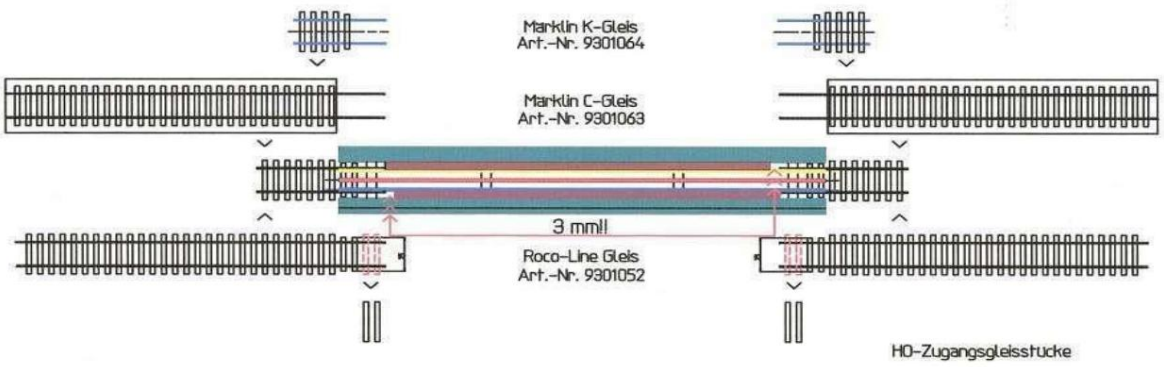
Danger! Conversions et numérisation ultérieures (installation du décodeur).

Toute garantie et tout droit à la garantie sont annulés en cas de travaux de conversion et de numérisation sur le H0. Système de nettoyage des roues qui n'est pas fabriqué en usine.

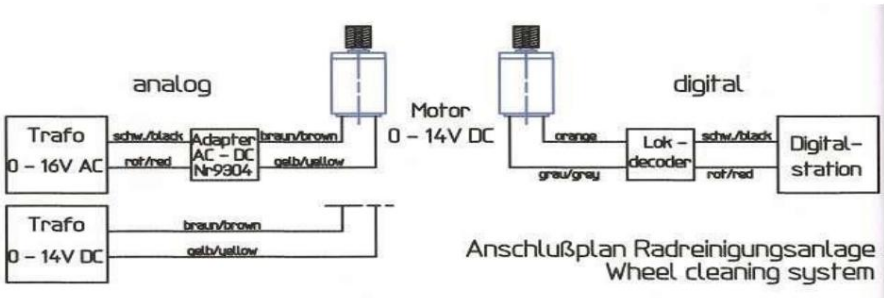
Aide au montage : Sorties de rail à gauche et à droite du système de nettoyage des roues



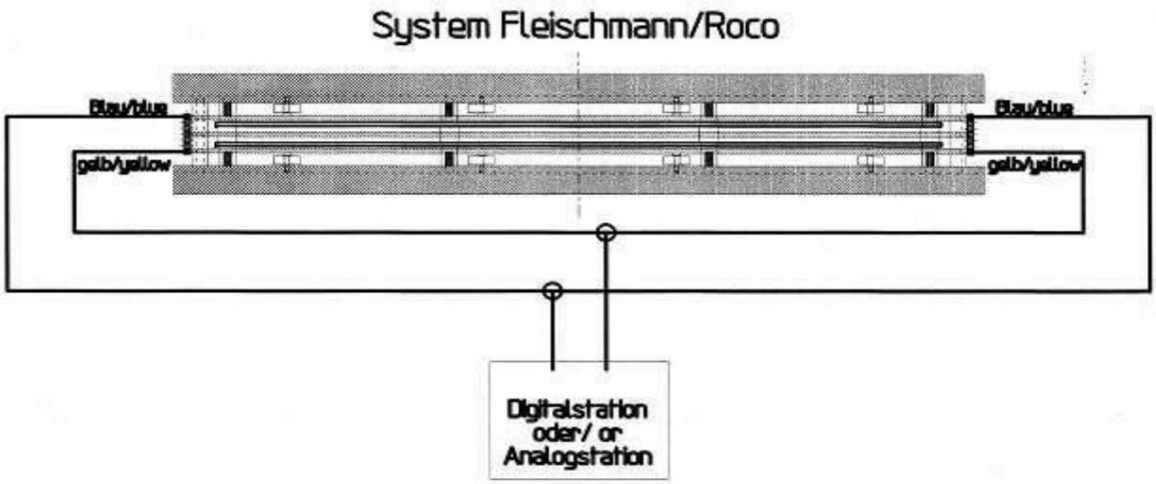
Accéder aux pistes

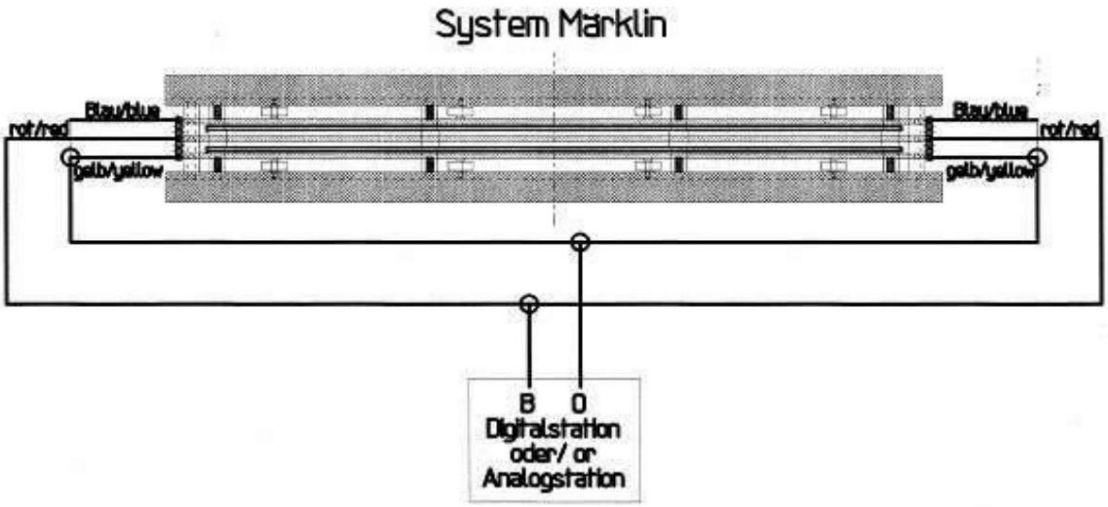


Plans de connexion :

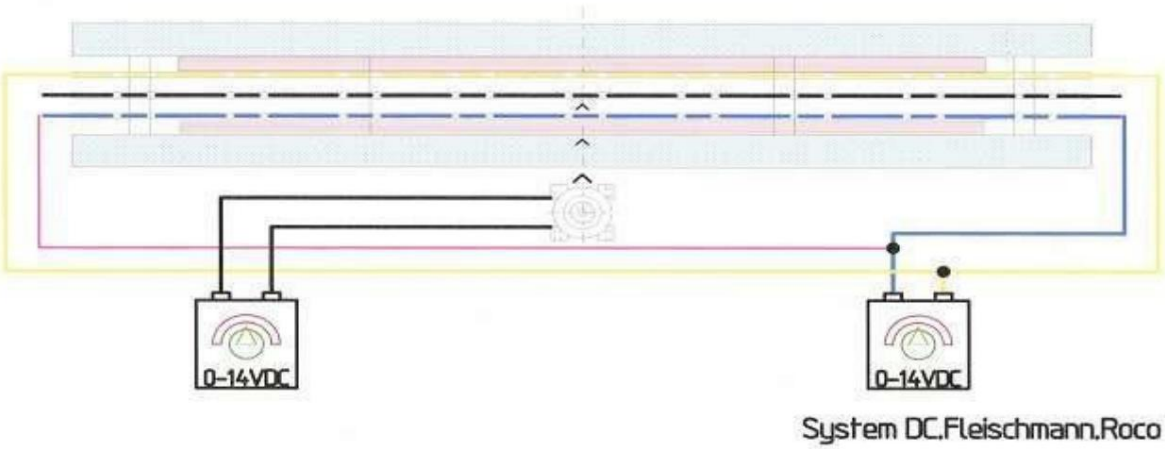


Machine Translated by Google



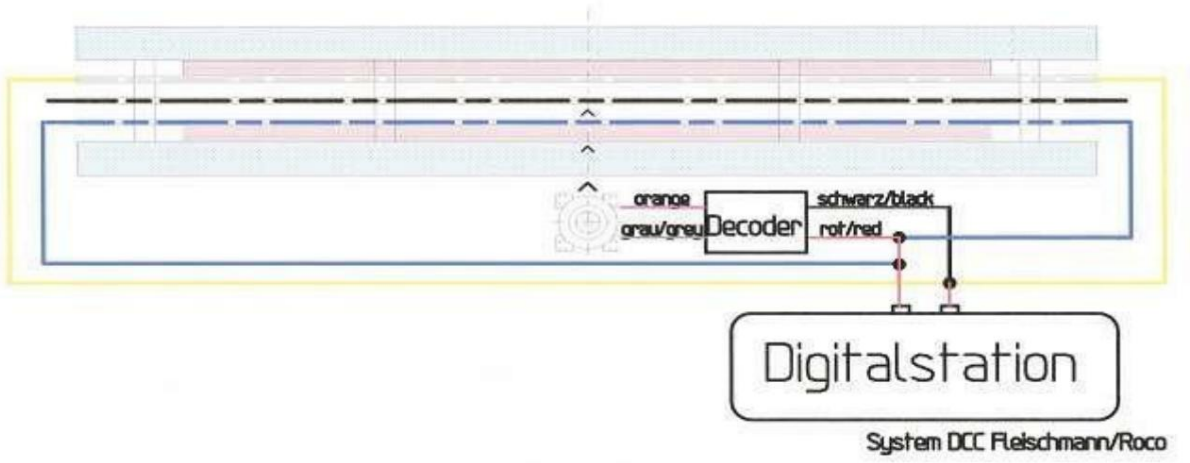


Numéro d'article. 9301 système d'appareils encastrables courant continu (DC=) analogique (Fleischmann, Roco, Piko, Tillig etc.)

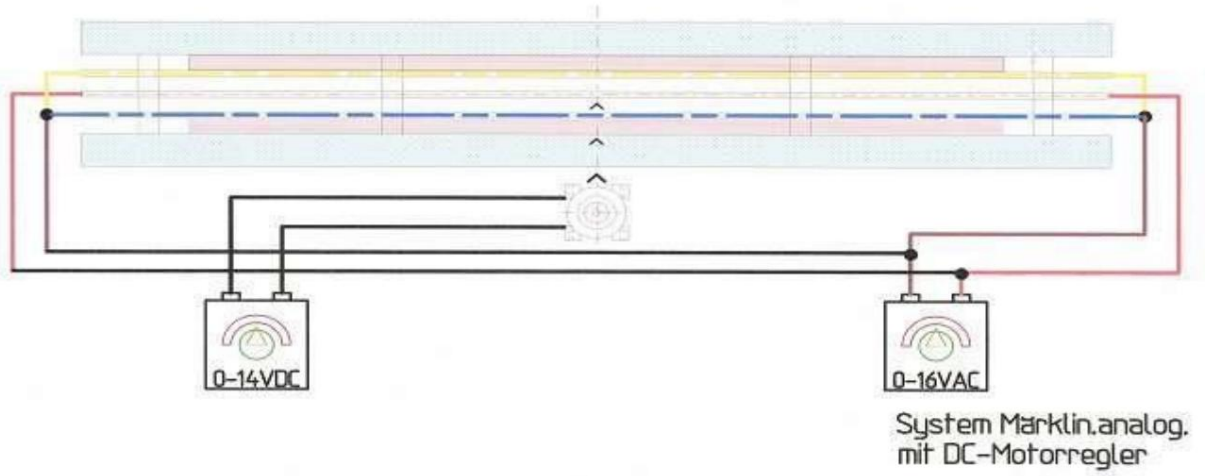


Machine Translated by Google

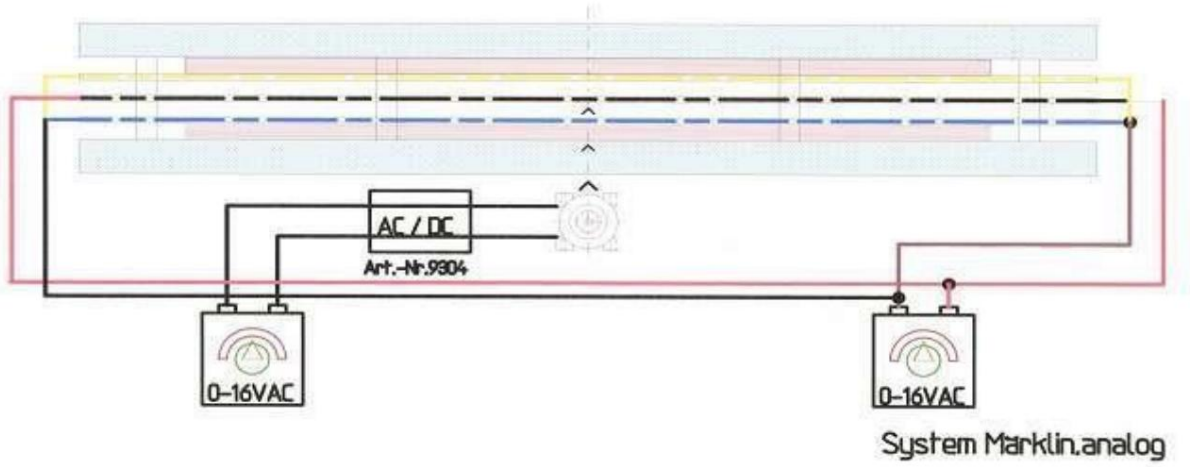
Numéro d'article. 9301.7 Système d'appareils encastrables courant continu (DC=) numérique (Fleischmann, Roco, Piko, Tillig etc.)



Numéro d'article. 9301 système d'appareils encastrables courant alternatif (AC~) analogique, avec transformateur / alimentation courant continu 0-12 volts

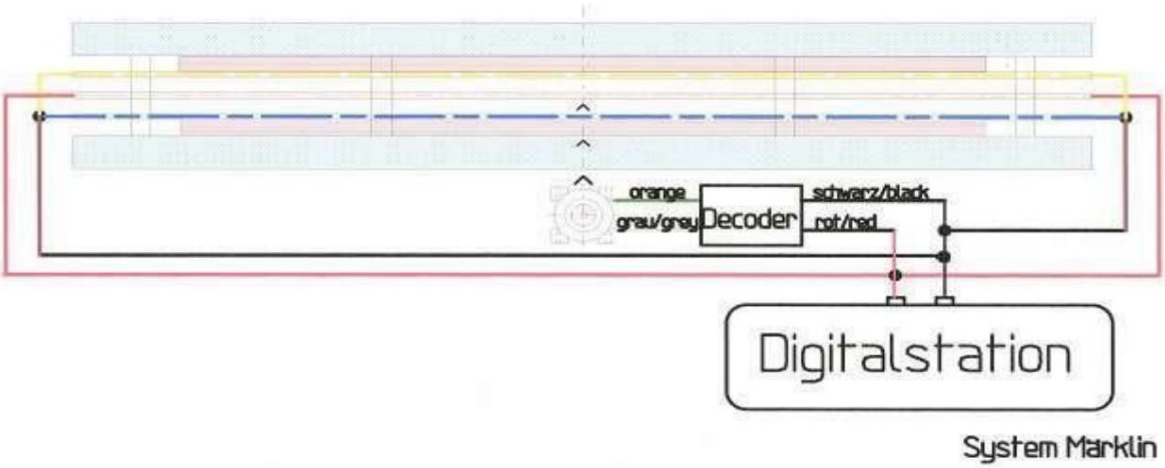


Numéro d'article. 9301 et numéro d'article. 9304 Système d'appareils encastrables à courant alternatif (AC~) analogique, avec carte adaptateur Lux

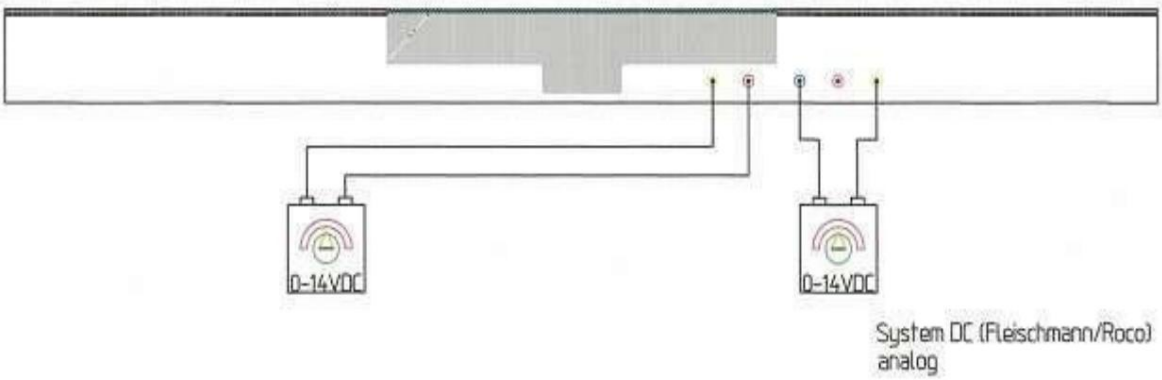


Machine Translated by Google

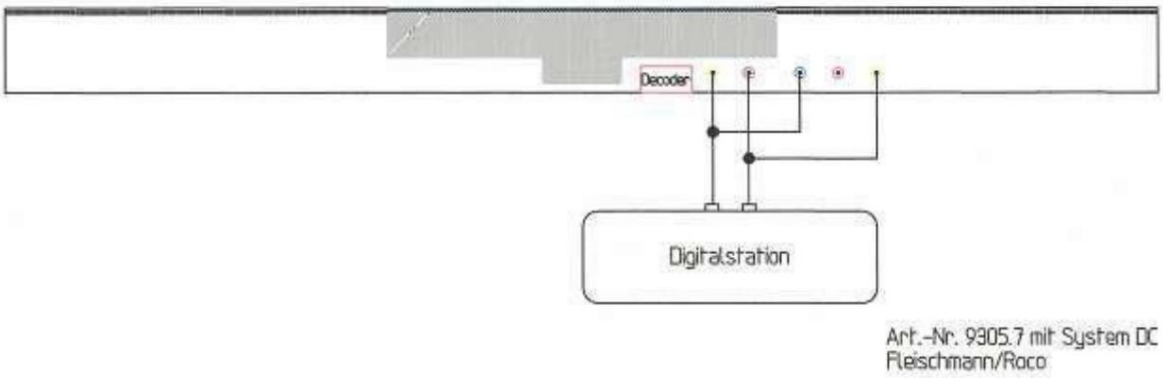
Numéro d'article. 9301.7 Système d'appareils encastrables courant alternatif (AC~) avec décodeur



Numéro d'article. 9305 Système d'appareils de table à courant continu (DC=) analogique (Fleischmann, Roco, Piko, Tillig etc.)

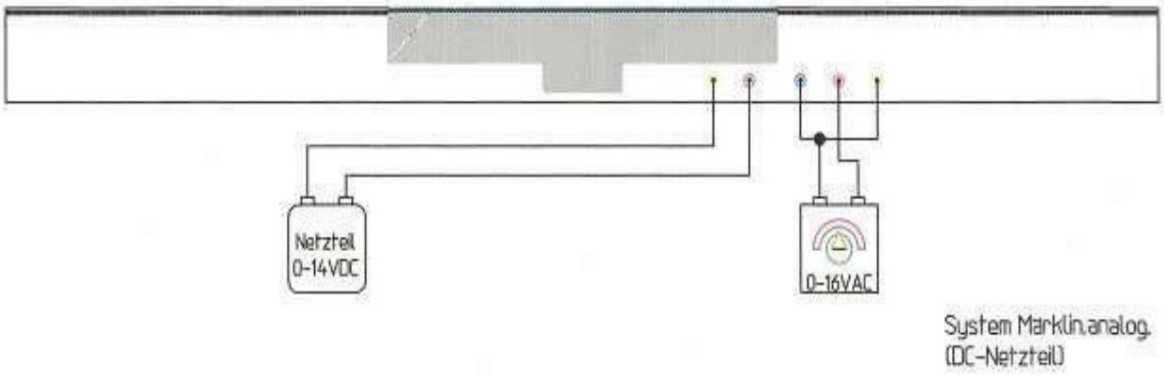


Numéro d'article. 9305.7 Système d'appareils de table à courant continu (DC=) numérique (Fleischmann, Roco, Piko, Tillig etc.)

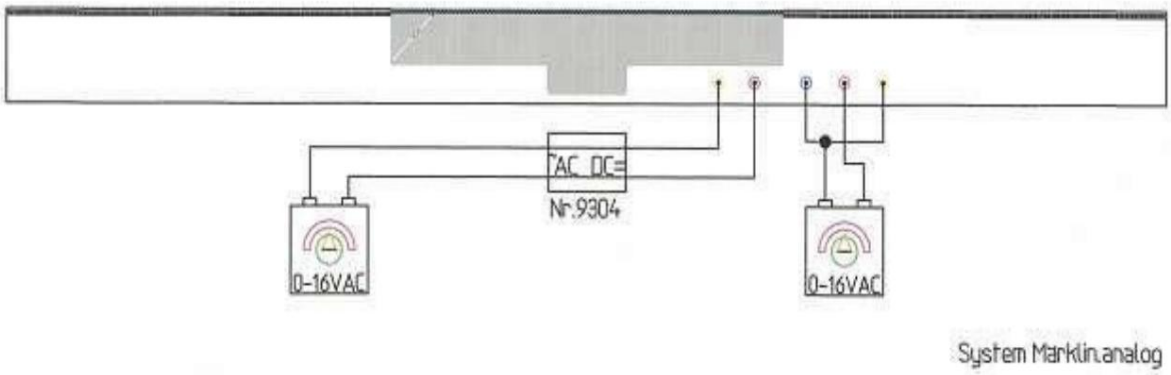


Machine Translated by Google

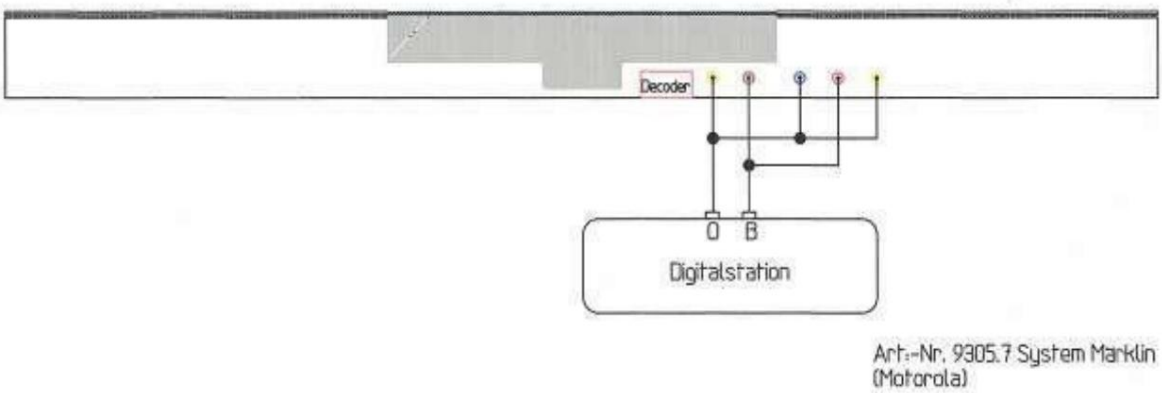
Numéro d'article. 9305 système d'appareils de table à courant alternatif (AC~) analogique, avec transformateur / alimentation à courant continu 0-12 volts



Numéro d'article. Système d'appareils de table 9305 et 9304, analogique à courant alternatif (AC~), avec carte adaptateur Lux

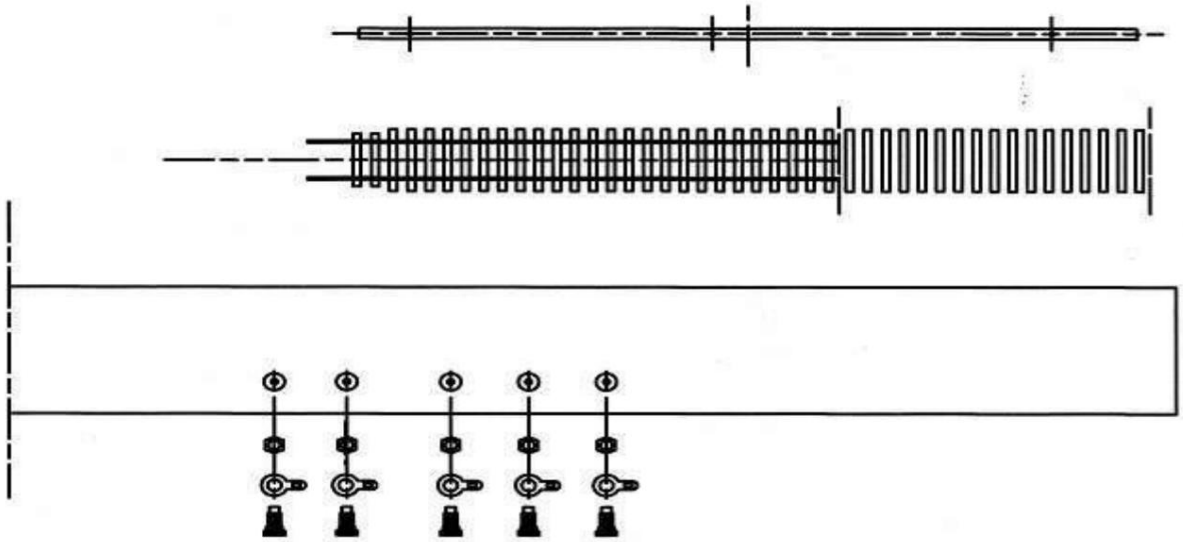


Numéro d'article. 9305.7 Système de table courant alternatif (AC~) numérique, avec décodeur

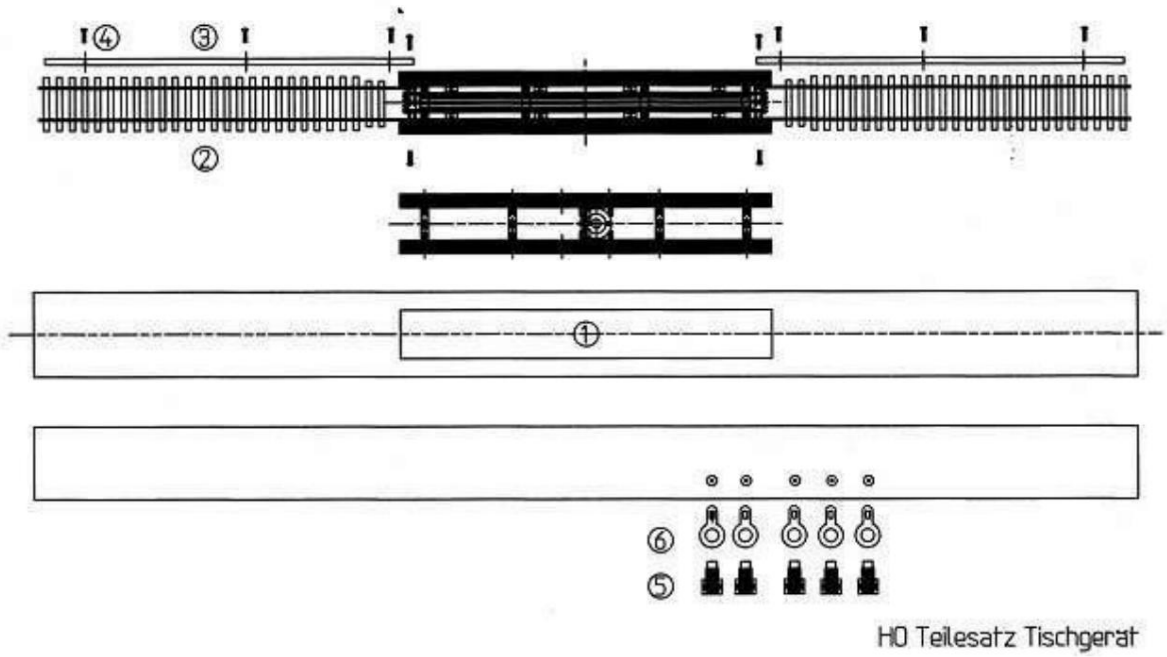


Machine Translated by Google

Ensemble de pièces : dispositif encastrable pour appareil de table



Croquis d'installation du dispositif encastrable pour le dispositif de table



Machine Translated by Google

Fiche de pièces détachées Système de nettoyage de roues H0 (dispositif de table intégré)

Numéro d'article.	Nom de l'article	Numéro d'article.
1.	Bandes de nettoyage en feutre	9307
2.	Bandes de nettoyage en toile émeri (ne pas utiliser avec des pneus de traction)	9308
3.	Échange de tiges de polissage (2 pcs.)	9302
4	Rail de guidage (2 pièces)	9301081
5	Barrette de connexion à 7 broches (2 pièces.)	9301105
6	Ressorts de contact jeu de 3 ressorts de	9301001
7	contact complets individuellement	9301002
8ème	Vis tête fraisée M3 x 8 (20 pcs.)	9301106
9	Entretoise sur vis sans tête (4x 3 pièces)	9301080
dix	Rouleau en laiton (8 pcs.)	9301121
11	Goupilles d'encoche longues (8 pcs.)	9301060
12	Rondelles de support en caoutchouc (4 pcs.)	9301115
13	Profilé d'angle (1 pièce)	9301100
14	Profil de base (1 pièce)	9301101
15	Base partie supérieure complète avec ressorts et rails de guidage mais sans barres profilées Base partie	9301007
16	inférieure complète mais sans moteur Moteur	9301008
17	Faulhaber¹ avec vis et câble	9370
18	Vis sans fin pour arbre moteur	9301108
19	Support moteur	9301102
20	Goujon vis (montage moteur)	9301103
21	Vis à tête fraisée M2 x 6 (4 pcs.) (fixation du bloc moteur)	9301116
22	Coussinet (2 pièces)	9301061
23	Arbre moleté avec excentrique et engrenage	9301051
24	Entretoises noires (4 pcs.)	9301104
25	Décodeur de locomotive	9311

Accessoires Transformation d'un appareil encastrable en un appareil de

Numéro d'article.	table Nom de l'article	Numéro d'article.
	Plexiglas - socle en plastique (appareil de table pré-percé) sans image Manchon	9301053
	d'installation (2 x jaune, 1 de chaque rouge, bleu, marron) pour pied d'appareil de table	9301054
	Oeillets pour manchon d'installation (5 pcs.)	9301055
	Pièces de piste (pour l'appareil de table)	9301056
	Bande de feuille de maillechort (conducteur central pour l'appareil de table)	9301057
	Vis Torx PT 12x5 (10 pièces) et foret 1.1 (1 pièce)	9301059

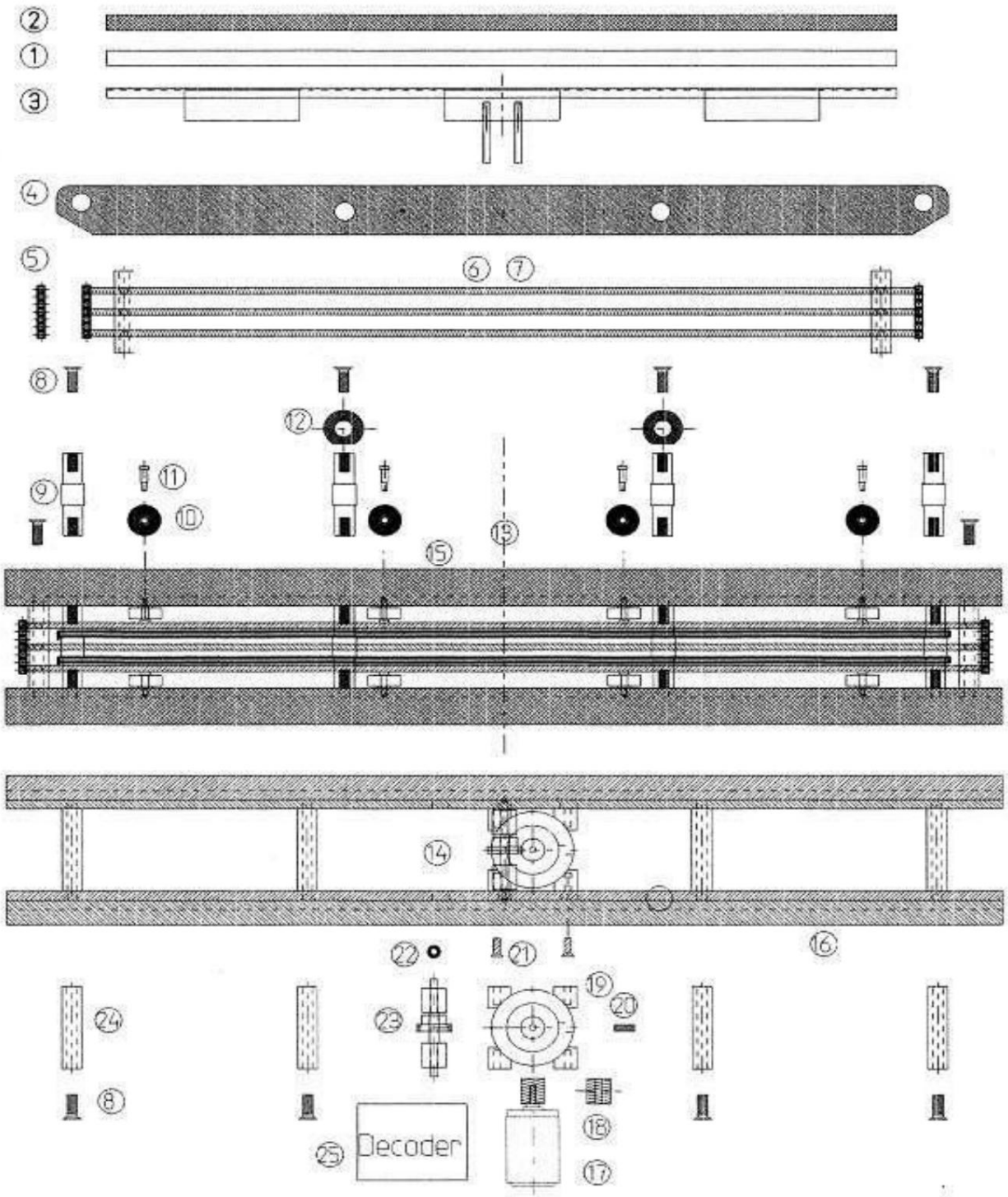
Autre numéro

d'article.	Nom de l'article	Numéro d'article.
	Carte adaptateur H0 (génère une tension continue à partir d'une tension alternative) Convient pour l'utilisation de transformateurs de courant alternatif AC~ (par ex. Märklin)	9304
	Baguettes de polissage interchangeables, adaptées à l'utilisation des deux bandes de nettoyage (feutre et toile émeri)	9302
	Pièce de rail d'accès (2 pièces) pour drivers DC (2L=) Rail Ns profil 2,5 avec câble et micro fiche (préparé pour la ligne d'alimentation du système encastrable)	9301052
	Pièce de rail d'accès (2 pièces) pour rail AC~ Märklin C (préparé pour la conduite d'alimentation du système encastrable)	9301063
	Pièce de rail d'accès (2 pièces) pour rail AC~ Märklin K (préparé pour la conduite d'alimentation du système encastrable)	9301064

Au 12/2014

Machine Translated by Google

Esquisse de pièces de rechange



Machine Translated by Google

Sous réserve d'erreurs, de fautes d'impression et de modifications.

© Lux Modellbau Les textes et illustrations sont soumis au droit d'auteur.
Depuis janvier 2015

LUX-Modellbau

Technique ferroviaire miniature innovante – production en grandes et petites séries
Anton-Schlecker-Straße 5 – D-49324 Melle – Internet : Lux-modellbau.de

Email : Info@Lux-modellbau.de - Téléphone 0 54 22 – 43 49 1 – Fax 0 54 22 – 44 99 8