



Rédaction Espace Rails.com avec le concours de PASCAL MICHEL

**VERSION BETA - 02/2017**

**(les mentions en rouge ne sont pas confirmées pour le moment)**

## Prérequis

Le présent document a été établi à partir de la notice du décodeur TT DEC en Anglais. J'ai réalisé la traduction de cette dernière et je l'ai adaptée...

**En outre, celui-ci est rédigé en incluant en bonus les éléments propres au paramétrage du décodeur digital TT DEC R sur une Ecos.**

Pourquoi un tel choix de décodeur. En effet même si le pont tournant Roco peut être géré par d'autres dispositifs (analogique ou digital et pourquoi pas à partir d'un décodeur numérique Lokpilot comme le propose Esu) celui-ci présente un avantage intéressant.

En effet, il est possible d'y adjoindre facilement grâce à une simple connexion un dispositif de rétrosignalisation LDT permettant alors de gérer un dépôt avec des scénarios automatisés au travers par exemple un logiciel de gestion des trains type RRTC.

Pour autant, une prise en main sous une gestion simple au travers une Ecos est possible en ayant recours à ce décodeur LDT sans passer par un logiciel de gestion des trains ni d'ailleurs sans utiliser la rétrosignalisation.

C'est donc dans cet esprit global allant jusqu'à une future rétrosignalisation sur RRTC que j'ai travaillé la présente notice que je mets à votre disposition (lassé de ne rien trouver de concret à la fois dans les notices et sur le Web), *passion oblige* slogan de notre site Espace Rails.com...

Notre dépôt « PK 149 le dépôt » visible en exposition est exploité avec ces produits !

**Notez qu'en utilisant le décodeur TT DEC R dédié au pont tournant Roco le recours à un inverseur de polarité type LK 200 de Lenz ou encore DSU de LDT n'est pas nécessaire on en tiendra par conséquent compte dans l'étude comparative de prix.**

Pour terminer même si cela est rappelé plus loin le pont tournant Roco et le décodeur TT DEC R doivent être préparés avant utilisation.

**Ne vous embarquez pas à procéder au paramétrage sans avoir effectué cette opération impérative !**

Vous pouvez pour réaliser ces opérations de vous aider :

- d'une vidéo sur : <https://www.youtube.com/watch?v=kc-YsQW9SXE> non réalisée en français et qui en plus est loin de tout clarifier...
- de la notice du décodeur TT DEC R de LDT téléchargeable sur le Web (**page 1 à 11 pour préparer techniquement le pont avant son paramétrage**)
- de la notice du pont tournant Roco.

Attention, en fonction du modèle du pont (nouveau ou ancien) les modifications à apporter sont différentes, vous le verrez en consultant les notices que je viens d'évoquer.

3 Etapes sont nécessaires pour pouvoir utiliser pleinement le pont tournant, le tableau figurant en paragraphe 6.8 vous sera très précieux

- ETAPE 1 : celle-ci permet de faire la synchronisation (tests de rotation)
- ETAPE 2 et 2 Bis : celles-ci paramètrent les sections de voies
- ETAPE 3 et 3 Bis : Changement automatique de la polarité

**Attention pour terminer respectez la durée de pression sur le bouton du décodeur TT DEC R indiquée pour chaque action car sinon vous pouvez mettre le décodeur dans une action qui n'est pas la bonne et qui peut vous empêcher de paramétrer.**

- 12 -

#### 6. Platine-Décodeur Programmation TT-DEC-R:

**Rappel Informations importantes:** Vous ne pouvez commencer la première opération de programmation qu'après avoir terminé tous les processus des sections 1 à 5 du présent manuel.

**Une mise en service de l'appareil sans avoir terminé les processus décrit dans les sections 1 à 5 peut endommager le Décodeur TT-DEC-R et le pont tournant Roco.**

Veillez procéder à la programmation à partir de la toute première opération décrite ci-dessous.

Si vous ignorez l'une d'elles vous ne pourrez pas vous attendre un contrôle précis des fonctions numériques de votre pont tournant par le décodeur TT-DEC-R.

#### 6.1. Programmation de base d'adresse et de format de données :

Le TurnTable-Decoder TT-DEC-R sera contrôlé par des adresses accessibles (Adresses de participation) qui seront utilisées aussi bien pour la gestion du pont (sens...) que pour la gestion des sections de voies.

La structure de commande du TT-DEC-R est compatible avec les commandes du décodeur Marklin 7686.

L'indication du format des données pour le contrôle du TurnTable-Decoder TT-DEC-R depuis votre centrale (Marklin-Motorola ou DCC) n'est pas nécessaire. Le format des données est automatiquement reconnu par le TT-DEC-R lors de la programmation à la suite du processus de paramétrage de **l'adresse de base dite de référence.**

En ce qui concerne le décodeur rotatif Marklin 7686 et le TurnTable-Decoder TT-DEC-R ceux ci sont capables d'utiliser deux sections d'adresses.

Si vous utilisez un logiciel de gestion de réseau sur PC pour le contrôle du pont tournant vous trouverez les deux sections 14 et 15 d'adresses d'instruction. Avec cette sélection, il est possible d'utiliser 2 ponts tournant via 2 TurnTable-Décodeurs TT-DEC-R.

**La section d'adresses suivante :**

- **14 couvre les adresses 209 à 220 et**
- **la 15 couvre Les adresses 225 à 236.**

En utilisant la pleine capacité du pont tournant Roco 42615 soit 40 sections de voies possibles une seule de section d'adresses sera largement suffisante.

Je m'explique, comme vous le verrez, par section de voie, un seul côté est à paramétrer, le côté opposé est paramétré d'office par le système.

Concernant le pont tournant Roco imaginons que vous utilisiez toutes les sections de voie (ce qui est peu probable) on divisera 40 par 2 cela donne maximum 20 sections de voie seulement qui seront à paramétrer. Comme on le voit nous auront donc le nécessaire avec la section 14 ou 15 qui gère 24 adresses de sections de voies...

Si vous utilisez une centrale multi protocole qui peut envoyer plusieurs données de formats vous devez prendre soin que toutes les adresses dans la section d'adresse sélectionnée soit ajustées au bon format.

Un tableau montrant la cohérence entre la section d'adresse, l'adresse des sections de voies et les fonctions du pont tournant se trouve au chapitre 6.8. «Table de programmation et de contrôle».

Ce tableau vous donne également les informations sur les symboles (si Requis) que votre logiciel de gestion des trains utilise pour les différentes fonctions du pont, il en est de même pour certaines centrales les plus connues du marché.

**Le Bonus Espacerails** : La création du pont dans l'Ecos  
A partir du tableau général de L'Ecos sélectionnez l'onglet en question



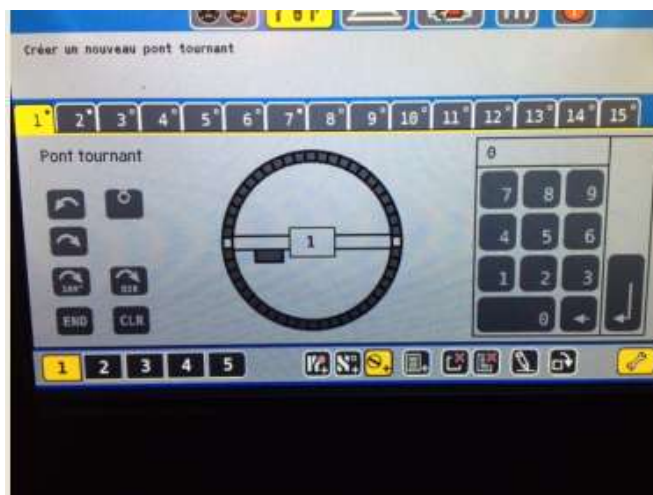
Prenez un onglet disponible, attention le premier onglet disponible verra la création du pont tournant, ici il va être créé dans l'onglet 1 alors que je me positionne dans l'onglet 5 dans cet exemple, nous allons le voir.  
On utilise la clé en bas à droite pour se positionner dans le mode paramétrage



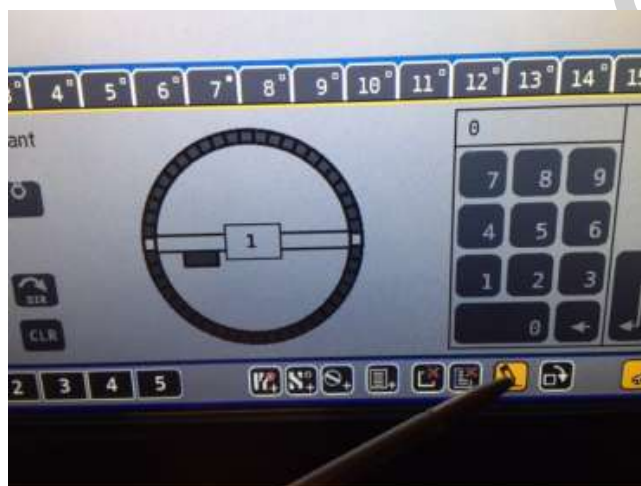
Toujours dans l'onglet 5 pour l'instant nous actons l'icône symbolisant le pont, il deviendra alors jaune



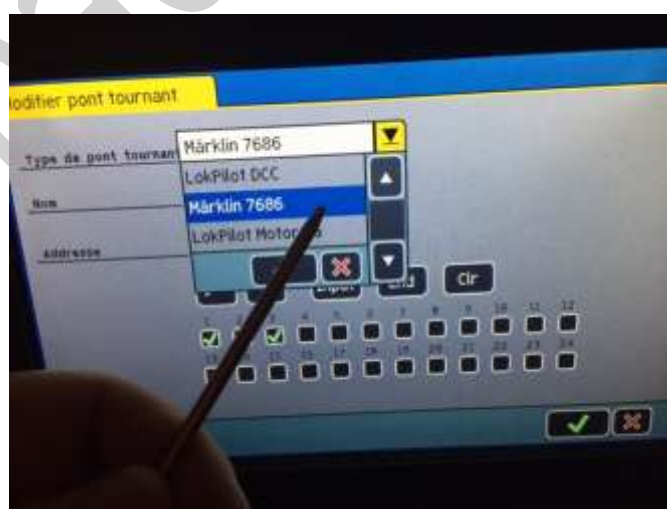
Ca y est le pont est créé mais nous le trouvons comme prévu dans le premier onglet disponible ici : l'onglet 1



En actant le crayon nous allons être dirigés vers la fenêtre de reconnaissance de gestion du type de pont

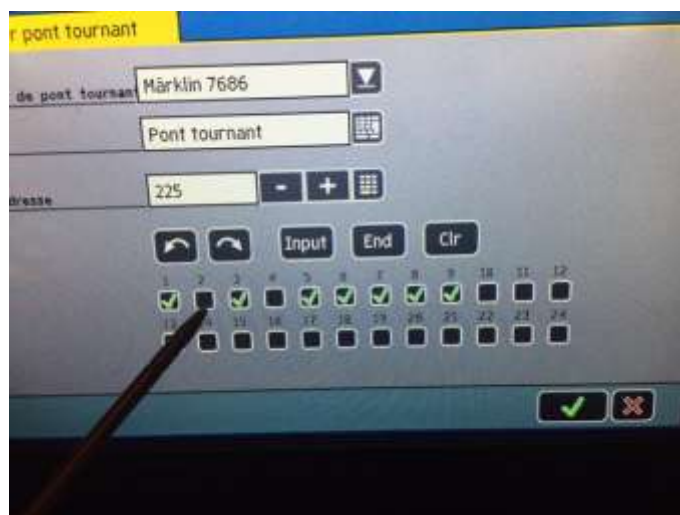


Cette fenêtre est très importante car comme il est écrit plus haut il nous faut nous positionner pour le décodeur LDT TT DEC R sur la ligne Marlin 7686.



Comme il a été précisé plus haut deux section d'adresses sont possibles, la 14 et la 15. L'Ecos se positionne automatiquement sur la section 15 qui couvre 24 sections de voies. La première adresse qui se positionne automatiquement est bien l'adresse 225 donc celle qui est conforme au tableau en paragraphe 6.8 et qui correspond à la section 15 c'est donc parfait !

A ce stade **ne nous occupons pas** des coches vertes qui servent à paramétrer les sections de voies nous y reviendrons



Pour terminer sur ce point veuillez à contrôler que votre Ecos (centrale multi protocole) soit bien cochée également au format Motorola, c'est ici en fonction des versions du programme de votre Ecos !  
Normalement le décodeur reconnaît le format Motorola donc en principe ce n'est pas nécessaire de faire cette opération mais la prudence s'impose



Ultime conseil et non des moindres la version de votre logiciel sur L'Ecos. En ce qui nous concerne nous avons rencontré des difficultés avec une version antérieure à la version 4.1 (la touche f VOIR CI DESSOUS était inactive). Il me semble prudent de passer au minimum en version 4.1 et suivantes.

Enfin êtes vous sur d'avoir branché le décodeur sur un transfo en Alternatif ?

Il n'est pas forcément nécessaire de paramétrer l'ensemble en reliant l'Ecos sur la voie de programmation (on peut donc faire le paramétrage avec la voie classique) mais bon....



**Processus de programmation: SYNCHRONISATION PONT TOURNANT -> CENTRALE - ETAPE 1**

1. Allumez la centrale et positionnez vous sur la page de la centrale digitale concernée par le pont tournant. Allumez aussi le TurnTable-Decoder TT-DEC-R. Si vous voulez effectuer la programmation du TT-DEC-R via votre logiciel de gestion de réseau vous devez aller sur la page concernée et ajustez au préalable le pont tournant si nécessaire conformément à l'instruction pertinente du logiciel (voir plus loin synchronisation).

**C'est impératif que votre logiciel de gestion des trains ou votre centrale prennent en charge le décodeur de pont tournant Märklin 7686 Car le TT-DEC-R est compatible avec les commandes du décodeur Märklin 7686.**

Je vous conseille à ce stade d'effectuer un reset décodeur.

Vous aurez à l'effectuer si vous devez recommencer le paramétrage du décodeur.

Voici la procédure pour réaliser une réinitialisation

Débranchez le décodeur. Appuyez sur la touche de programmation S1 du TT-DEC-R. Branchez alors le courant en restant appuyé sur S1 de l'ordre une seconde puis relâchez S1.

Tous les paramétrages effectués seront alors supprimés et le réglage d'usine sera de facto rétabli (Adresse de base 225, format de données DCC).

- Les Leds verte et rouge sont allumées

2. Appuyez brièvement 1 fois sur la touche S1 située à droite du radiateur du décodeur TT-DEC-R,

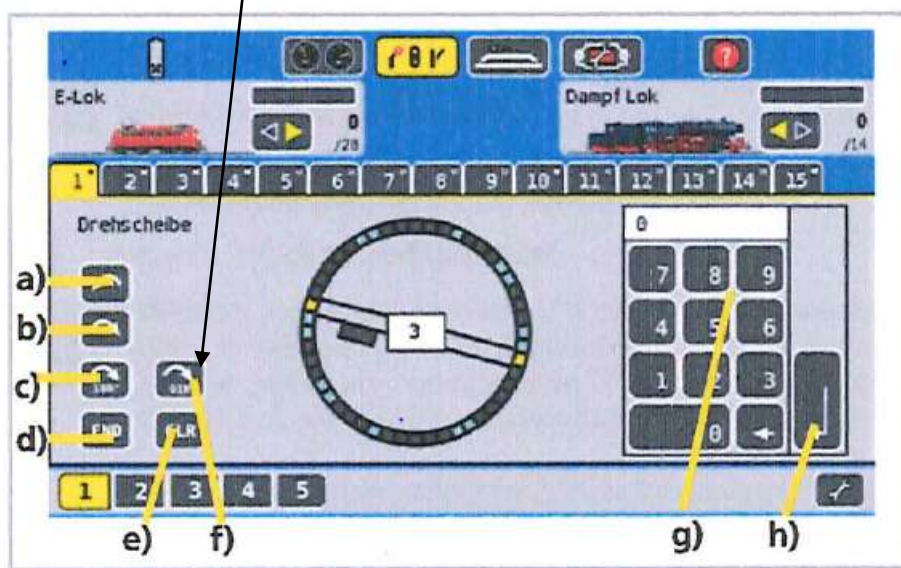
- La LED jaune clignote.

3. Envoyer plusieurs fois la commande > Drehrichtung (Turning Direction) < dans le sens des aiguilles d'une montre OU encore dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Reportez-vous, soit sur votre centrale, soit sur votre logiciel de gestion des trains en fonction des instructions de la Table de commande (chapitre 6.8).

Avec une centrale Ecos (en conformité avec la table de commande chapitre 6.8) actez plusieurs fois le bouton f voir schéma ci-dessous.

Notez que ce même bouton peut réaliser deux actions. Une première impulsion donne une direction dans un sens. Une autre impulsion donne le sens inverse.

Pour le moment on ne se préoccupe pas du sens de rotation.



Si le TT-DEC-R a reconnu la commande après plusieurs envois de la commande alors

- la LED jaune s'éteint

4. Le TT-DEC-R quitte automatiquement le mode de programmation.

- Les trois LEDs s'allument alors de manière fixe.

## 6.2. Vérification du bon sens de rotation du pont et avec essais de direction :

Pour tester le sens de rotation du paragraphe 3 de la page 13 à l'aide des touches indiquées, vous devez contrôler qu'en envoyant la commande > Step < (**sens horaire**) via votre centrale digitale ou via votre logiciel de gestion des trains que le pont tourne dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la section de voie suivante.

Si le pont tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à la prochaine section de voie il vous faut impérativement intervenir.

Coupez alors d'abord le transfo qui alimente le Turntable-Decoder TT-DEC-R.

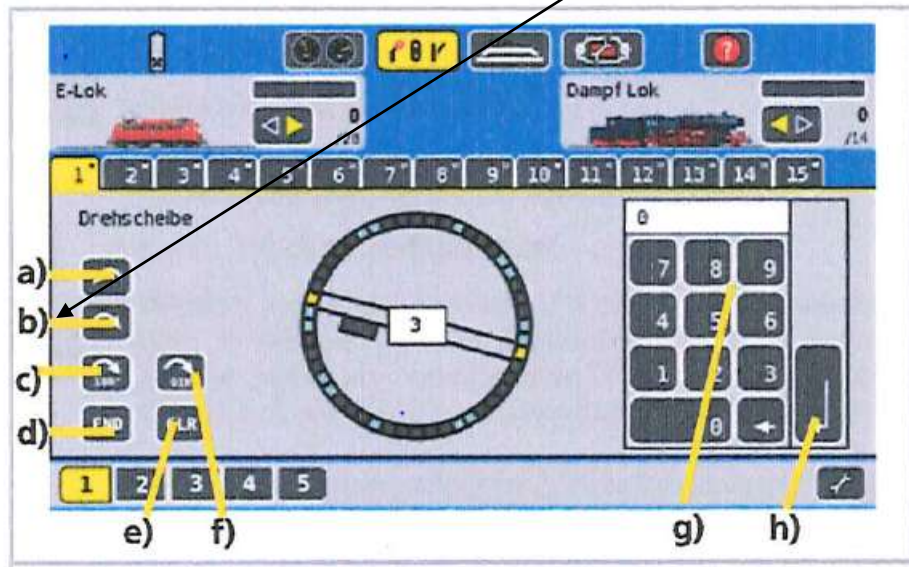
Échangez alors les deux fils des câbles moteur au niveau des pinces M1 et M2.

Rallumez le transformateur et envoyez à nouveau la commande > Step < dans le sens horaire.

Le pont doit alors tourner correctement en direction de la section de voie suivante

Avec votre Ecos faites de même en actant les touches b).

Vous pouvez aussi voir le fonctionnement du sens inverse en action la touche a)



### 6.3. Processus de programmation: PROGRAMMATION DES SECTIONS DE VOIES - ETAPE 2

L'étape 6.2 doit impérativement être validée.

Avant de voir en détail la programmation allez à la section de voie suivante (et ainsi de suite) en actant la commande > Step < avant de procéder au démarrage de la programmation des sections de voie.

En programmant les sections de voies (étape 2 Bis), vous devrez préparer votre TurnTable-Décodeur TT-DEC-R pour pouvoir toutes les reconnaître et tourner le pont à la section de voie requise pendant l'opération, ci dessous (voir étape 2 Bis).

Pour l'Ecos : Information sur les coches vertes :

Dans les faits ces coches (voir captures d'écran sur pages précédentes) n'ont aucune action sur le décodeur TT DEC R en lui même ces dernières ne servent qu'à faire apparaître sur la synoptique des sections de voies actives sur l'écran de l'Ecos. Ici dans l'exemple les voies 2 et 4 seront grisées sur la synoptique, les autres voies cochées seront par contre apparentes.

Autre particularité à connaître :

Dans notre exemple nous avons coché 7 voies la 7eme se trouve sur la coche 9. Dans la représentation du pont sur l'Ecos nous oublierons que c'est la coche 9. On appellera tout simplement la voie 7 si on veut s'y rendre. Dans les faits effectivement il n'y a bien que 7 sections de voies d'actées. Vous aurez donc à placer les coches au bon endroit pour que la synoptique représente bien la vue physique du pont CQFD !

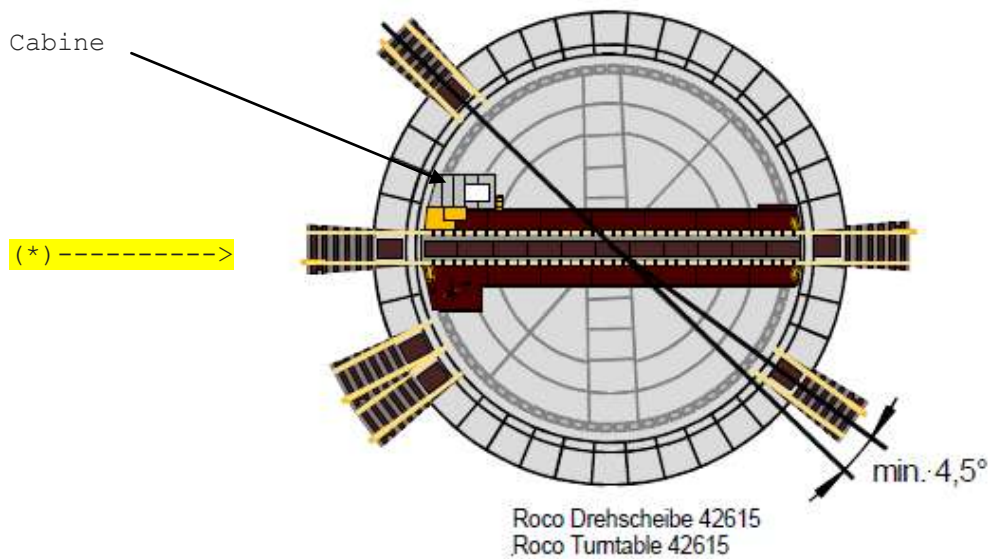
Voici l'illustration parfaite la voie 7 est atteinte et on voit bien ici les deux voies dites blanches qui n'ont pas section de voies soit la 2 et la 4





Les connexions de voie opposées **non alignées** peuvent tolérer un décalage avec un angle minimum de 4,5 degrés.

Attention vous devez bien contrôler si vous êtes dans ce cas !



**Au cours du processus de programmation, définissez une section de voie comme piste 1 (\*), celle-ci sera à considérer comme piste de référence, LE PONT TOURNANT DOIT VOIR SA CABINE IMPERATIVEMENT SUR LA GAUCHE DE LA VOIE QUE VOUS CHOISISSEZ DONC SITUEE TOUTE PROCHE DE LA VOIE DE REFERENCE.**

**RAPPEL** Notez bien que pour le processus de paramétrage lorsque vous paramétrez une voie du pont tournant vous paramétrez les deux cotés.

Il n'y a donc pas à paramétrer la voie opposée car le paramétrage s'effectue d'office.

Voyez toutefois le bas de la page suivante pour bien comprendre.

1. Appuyez brièvement deux fois sur la touche S1
  - LED verte doit clignoter.
2. Envoyez maintenant la commande > Input <
  - La LED rouge s'interrompt brièvement indiquant : action reconnue !Le pont tournant tourne éventuellement jusqu'à la dernière piste de référence programmée.
3. Tournez le pont tournant avec les commandes > Step < (dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens anti-horaire) jusqu'à la piste 1 (piste de référence). La piste de référence bien positionnée le paramétrage va pouvoir continuer
4. Envoyez maintenant la commande > Clear < **OU** (en référence au mode d'emploi de votre commande numérique ou votre logiciel de gestion des trains) > Clear < ET > Input < (c'est selon le cas). Par exemple pour une Ecos il s'agit uniquement de > Clear <

Cette action va réaliser une remise à zéro de la mémoire et va permettre en outre de pouvoir paramétrer la position de la section 1 (piste de référence).  
Actez alors > Input <

- La LED rouge s'interrompt brièvement et cela sera le cas à chaque voie paramétrée lorsque l'on acte > Input <.

La voie 1 de référence que vous aviez bien positionné au préalable vient d'être paramétrée.

5. Tournez maintenant le pont tournant avec la commande > Step < dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la prochaine connexion de piste disponible qui disposera d'une voie d'accès.

Notez dès à présent et c'est important que la voie opposée à celle que vous paramétrez sera paramétrée d'office.

6. Enregistrez maintenant cette section de voie avec la commande > Input <.

- La LED rouge s'interrompt brièvement.

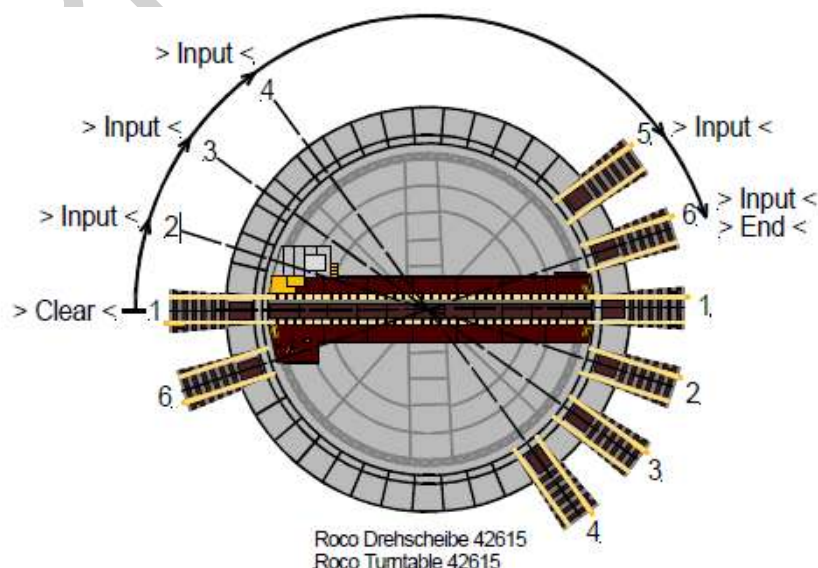
La deuxième voie vient d'être paramétrée.

7. Paramétrez les autres connexions de voie en suivant la même procédure.

Faites bien attention au graphique ci dessous pour une bonne compréhension.

En effet regardez bien les chiffres 2 3 et 4 et vous verrez que leur paramétrage s'effectue bien du côté ou il n'y a pas de voies mais par contre des sections de voies sont bien présentes à l'opposé. Ce n'est donc pas une voie "blanche" au sens où je l'entends c'est à dire sans aucune section de voie de part et d'autres.

En fonction de votre propre plan il y a lieu de bien s'en imprégner



Dans le cas ou entre deux sections de voie vous avez une section de voie que je qualifie de « blanche » c'est à dire sans voie de raccordement aux deux extrémités actez la commande > Step < sans entrer à suivre > Input <.

Reprenez alors l'opération normale pour la section de voie si celle ci est desservie normalement. Vous ferez donc > Step < puis > Input <

8. Vous aurez à programmer ainsi toutes les sections de voie jusqu'à la dernière. Pour cette dernière section de voie (**avant que** le pont tourne dans le sens des aiguilles d'une montre vers une hypothétique section de voie suivante avec la commande > Step < que vous n'avez donc pas à acter), envoyez plutôt la commande > End <.

- La LED rouge s'éteint brièvement actant l'action.

Le pont tournant tourne alors vers la voie 1 (piste de référence) ainsi le mode programmation est terminé.

**Si le pont tournant ne retourne pas à la section 1 dite de référence il faut alors suivre de nouveau le processus en répétant la totalité de la programmation.**

Testez à nouveau la programmation en envoyant la commande > Turn <. Si le pont tourne maintenant à 180 degrés la programmation réussie

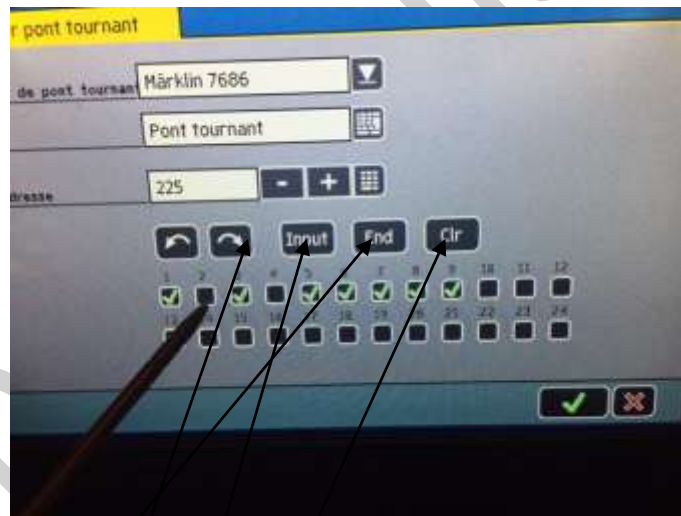
Le paramétrage avec l'Ecos :

Avec une Ecos les coches vont vous aider à réaliser cette opération mais uniquement visuellement comme je l'ai expliqué voir plus haut.

Vous devez bien sur commencer impérativement par la voie 1 dite de référence

La cabine du pont doit être du coté gauche sur la synoptique du pont de l'Ecos c'est primordial pour le paramétrage voyez en fin de page 15

Pour le paramétrage qui va suivre commencez par cocher **uniquement** les voies qui disposeront de rails d'accès.



Pour démarrer le paramétrage votre voie de référence 1 est bien positionnée avec la cabine dans le bon sens.

Appuyez d'abord sur la touche **CLR** pour faire une remise à zéro de la mémoire, puis sur la touche **INPUT**. Ça y est votre section de voie 1 de référence est paramétrée.

Avec le bouton **FLECHE A DROITE** vous venez de passer physiquement à la section de voie suivante ici la 2. Cette voie est blanche il n'y a pas de rail aux deux extrémités (dans cet exemple) actez alors **FLECHE A DROITE sans avoir au préalable acté INPUT**.

Passez à la voie suivante en utilisant toujours la **FLECHE A DROITE**. Vous êtes alors en voie 3, actez alors **INPUT** puisque la voie est présente. Vous arrivez alors en voie 4. Ici il n'y a pas de section de voie c'est une voie que j'ai qualifié de blanche comme la voie 2 actez **FLECHE A DROITE** sans acter **INPUT**. Continuez ainsi jusqu'à la dernière section de voie.

Lorsque vous serez rendu à la dernière section n'oubliez pas d'appuyer sur **INPUT** et **END** le pont tourne alors et il se dirige et s'arrête sur la voie 1 de référence, la cabine de commande étant bien en position de départ et non à 180 °.

**Un exemple de programmation:**

En référence à l'étape 3 du procédé de programmation, le pont tournant doit être tourné dans la position de référence. Le pont s'arrête au niveau du poste de conduite du pont (la cabine de conduite sur le pont en lui-même doit elle aussi se situer sur le côté gauche

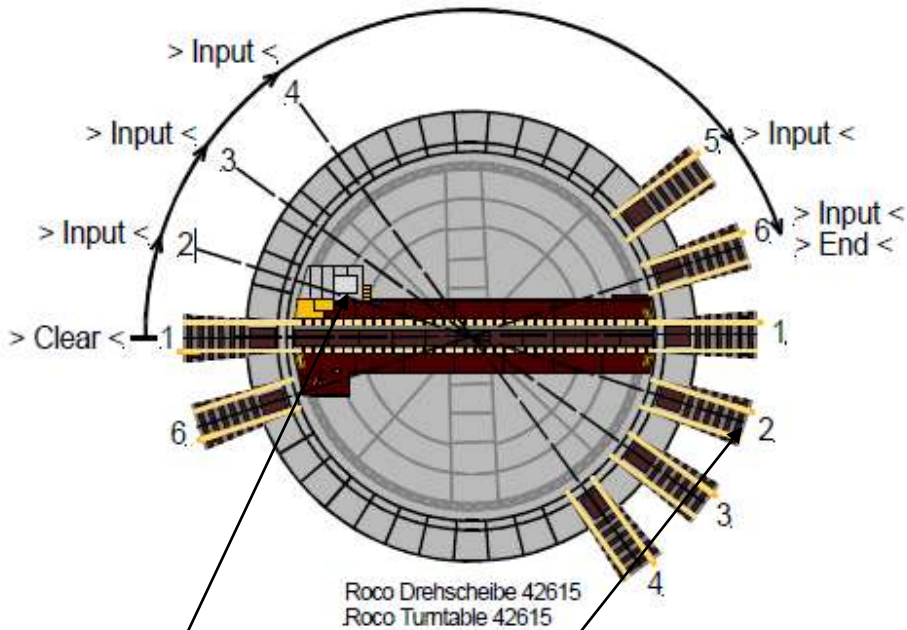
Avec la commande > Clear < et ensuite > Input < mémorisez alors la piste de position 1 (Piste de référence). (Processus de programmation, point 4).

Avec la commande > Step < dans le sens des aiguilles d'une montre, le pont passe à la piste suivante disponible. Il s'agit d'une connexion de voie opposée unique (piste 2). Avec la commande > Input < celle-ci concernera la connexion de piste 2 mémorisée. (Processus de programmation Points 5 et 6).

Avec la commande > Step < dans le sens des aiguilles d'une montre, vous pouvez passer aux connexions de piste 3, 4, 5 et 6. Chaque connexion de piste sera enregistrée avec la commande > Input <.

La connexion de piste 6 est la dernière connexion de piste à programmer. La commande supplémentaire > End < doit être actée sur la connexion de voie 6 après avoir également acté la commande > Input <.

Le pont tournant retourne alors à la section 1 (section de référence) et la programmation est alors automatiquement terminée (étape 7 de la programmation).



Emplacement impératif de la cabine lors du démarrage du schéma de programmation

Ces sections de voies 1 2 3 4 ne sont pas à paramétrer elles l'ont été en paramétrant l'autre extrémité idem pour la section 6 prêt de la section 1 à gauche

**6.4. Inversion de la polarité de la voie du pont tournant (mode 2 rails): ETAPE 3**

Cette partie concerne le câblage et la préparation du pont.

**La Préparation**

**Vous devez IMPERATIVEMENT enlever ou plier légèrement vers le bas les 2 fois 2 contacts qui se situent de chaque cote du pont tournant.**

**En effet ceux ci ne doivent pas toucher aux sections de voies qui elles doivent être alimentées. Ces contacts ne servent que dans une alimentation analogique du pont.**

**Le Câblage**

Consultez ce pavé que si vous utilisez votre platine Roco 42615 en mode 2 rails. Pour utiliser le mode à 3 rails (plot central Marklin), il n'y a pas d'inversion de polarité à réaliser lorsque tourne le pont. Comme décrit à la section 3.3. L'isolement des sections de voie du pont est un isolement entre la voie du pont et les sections de voies rencontrées.

De cette façon, sur toutes les sections de voies vous obtiendrez une alimentation numérique permanente. L'alimentation constante en courant numérique des voies est logique, car de cette façon il sera possible de conserver les fonctions sur les locomotives.

La voie du pont reçoit l'alimentation de courant numérique via les deux avec "Track" marqué Pincas du Turntable-Decoder TT-DEC-R.

Mais si le pont tournant tourne de 180 degrés, il entrainera un court-circuit si la polarité de la voie de pont ne se trouve pas adaptée à la polarité de la section de voie.

Le Turntable-Decoder TT-DEC-R est capable de changer automatiquement la polarité de la voie du pont permettant ainsi d'éviter un court circuit.

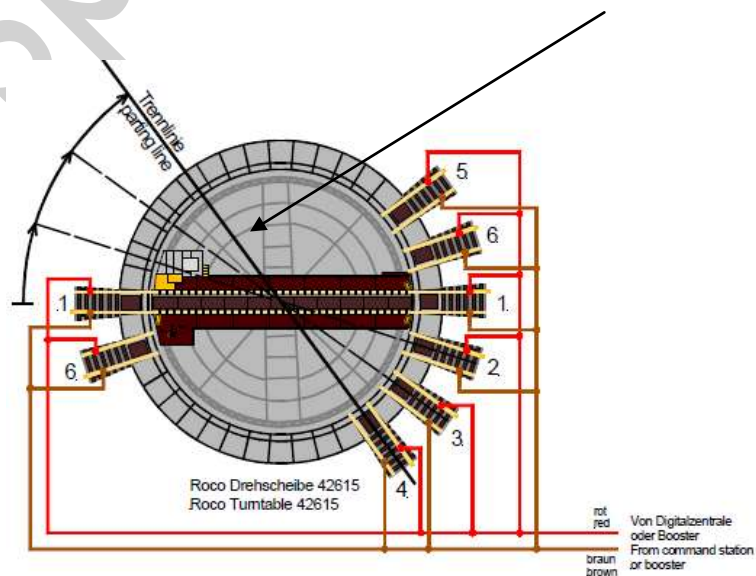
RAPPEL, pour la voie du pont qui tourne un module de gestion d'une boucle de retournement n'est pas nécessaire.

Tout d'abord, le câblage de toutes les sections de voies autour du pont tournant doit être effectué.

**Attention il faut impérativement que les voies opposées disposent de la même polarité. Mais il y aura une sorte de ligne de séparation fictive entre deux câblage (liaison plus/moins et sur et liaison moins/plus).**

Comme nous pouvons le voir dans l'exemple la connexion est réalisée de sorte que du point de vue du câblage le câble marron sur la gauche de la section du plateau tournant doit toujours être reliée au premier rail si vous regardez l'ensemble dans le sens des aiguilles d'une montre.

Cette couleur de câblage est valable jusqu'à la ligne fictive ici dessinée,





- 17 -

Sur la partie droite cette fois du pont tournant, le câble numérique rouge doit toujours être le premier rail si vous regardez le câblage dans le sens horaire.

Si le pont tournant passe la ligne de séparation entre les deux sections de câblage, le Turntable-Decoder TT-DEC-R modifie la polarité de la voie du pont que vous avez programmé avec la ligne de séparation.

La connexion dans l'exemple ci dessus sera la ligne de partage sur la piste 4 car la polarité sera modifiée en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre après la piste 4 et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. La polarité change sur la piste 5.

ATTENTION IL SEMBLE QUE D'USINE LE CHANGEMENT DE POLARITE S'EFFECTUE TOUJOURS ENTRE LA VOIE 4 ET 5 SANS POUVOIR CHOISIR

Espace Rails.com

1. Tournez le pont tournant à la section de voie 1 de référence,
  - toutes les LEDS sont alors allumées.
2. Appuyez 2 fois brièvement sur la touche S1,
  - la LED verte clignote.

Tournez maintenant le pont tournant dans le sens des aiguilles d'une montre avec la commande > Step < jusqu'à la section de voie matérialisant la ligne de séparation fictive.

3. Envoyez maintenant la commande > Drehrichtung (turn direction) < dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

La ligne fictive est alors mémorisée et le mode de programmation s'arrête. Une rotation du pont s'effectuera automatiquement immédiatement après cette opération vers la section de voie 1 dite de référence.

4. Vérifier alors qu'en envoyant la commande > Turn < dans le sens des aiguilles d'une montre que lorsque le pont tournant passe la ligne de séparation (dans l'exemple à la piste 4),
  - la LED rouge s'éteint brièvement.

#### **6.6. Synchronisation des sections de voies :**

Si l'image de la position du pont tournant sur le logiciel de gestion des trains ou sur l'écran de votre centrale numérique n'est pas tout à fait conforme à la position réelle du pont tournant, vous pouvez alors effectuer une synchronisation.

Processus de synchronisation:

1. Appuyez brièvement 1 fois sur la touche S1,
  - la LED jaune clignote.
2. Tournez le pont tournant avec les commandes > Step < (sens horaire ou anti horaire) sur la piste 1 (piste de référence). La position du pont tournant indiqué sur l'écran du PC ou sur l'écran n'a pas d'importance.
3. Envoyez la commande > Turn < directement sur la section de voie 1 de référence. Le pont ne tourne pas. Le symbole du pont tournant à l'écran du logiciel ou de la centrale à indique la section de voie 1 de référence. Si la position de la cabine de commande du pont n'est pas correcte (elle doit être positionnée à droite), envoyer encore la commande > Turn < directement à la section de voie 1 de référence.
4. Envoyez maintenant la commande > Sens de rotation < dans le sens des aiguilles d'une montre ou anti horaire. Le processus de synchronisation est maintenant terminé,
  - la LED jaune s'éteint.

Et avec votre Ecos...

Vous avez maintenant compris à l'aide des captures d'écran et du tableau en page 6.8 à quoi correspondent les actions Turn, Step, Sens de rotation (Drehrichtung)... Vous êtes donc un pro et vous êtes en conséquence capable de reproduire les consignes qui vous permettent de traiter le changement de polarité et la synchronisation correspondante.

## **6.7. Fonction spéciale: test de platine / réglage d'usine:**

### **6.7.1. Test de platine:**

Appuyez sur la touche de programmation S1 du TT-DEC-R environ 4 secondes

- jusqu'à ce que la LED rouge s'éteigne,

Relâchez alors le bouton après extinction, le pont tourne alors de 360 degrés et s'arrête brièvement sur chaque connexion de piste programmée.

### **6.7.2. Réglage d'usine : REINITIALISATION**

Dès que vous sentez que le pont est perdu, le paramétrage est à refaire.

Débranchez le décodeur.

Appuyez sur la touche de programmation S1 du TT-DEC-R.

Branchez alors le courant en restant appuyé sur S1 de l'ordre une seconde, puis relâchez S1.

Tous les paramétrages effectués seront alors supprimés et le réglage d'usine sera de facto rétabli (Adresse de base 225, format de données DCC).

Les Leds verte et rouge sont allumées

Espace Rails.com

## 6.8. Programming- and Control Table:

turntable function (command)		area: 14	area: 15	turnout	key		symbol				
operation mode	programming mode	address	address	command	IB	LH100	multimaUS	CS 2	CS 1 / EcoS	Win-Digipet	TC
	> Ende <	209	225	round	red	-	◆◆	End	End	End	-
	> Input <	209	225	straight	green	+	◆◆	Input	Input	Input	-
	> Clear <	210	226	round	red	-	◆◆	Clear	Clr	Clear	⊘
	> Turn <	210	226	straight	green	+	◆◆	Turn	Turn	Turn	-
	clock wise	211	227	round	red	-	◆◆	Step	Step	Step	▲
	> Step <	211	227	straight	green	+	◆◆	Step	Step	Step	▼
	anti clock wise	212	228	round	red	-	◆◆	Step	Step	Step	⊕
	clock wise	212	228	straight	green	+	◆◆	Step	Step	Step	⊖
	> Drehrichtung <	213	229	round	red	-	◆◆	DIR	DIR	DIR	⊕
	anti clock wise	213	229	straight	green	+	◆◆	DIR	DIR	DIR	⊖
	track connection 1	214	230	round	red	-	◆◆	DIR	DIR	DIR	-
	track connection 2	214	230	straight	green	+	◆◆	DIR	DIR	DIR	-
	track connection 3	214	230	round	red	-	◆◆	DIR	DIR	DIR	-
	track connection 4	214	230	straight	green	+	◆◆	DIR	DIR	DIR	-
	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
	track connection 23	224	240	round	red	-	◆◆	DIR	DIR	DIR	-
	track connection 24	224	240	straight	green	+	◆◆	DIR	DIR	DIR	-

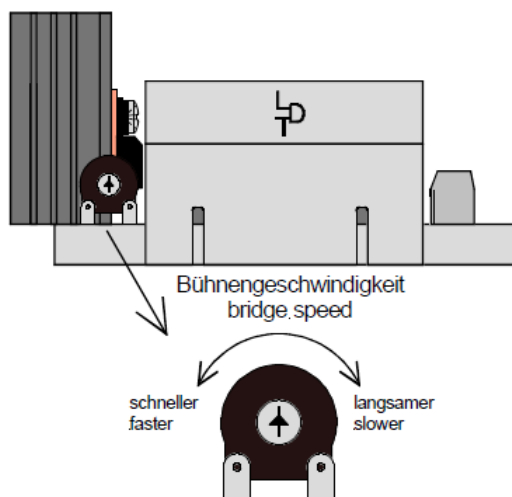
Abbreviations: IB = Intellibox; LH100 = manual control Lenz Digital plus; CS1 / CS2 = Central Station 1 / 2; TC = TrainController

Etape

Sens aiguille d'une montre

Direction ou sens de direction

### Potentiometer "Turntable Speed".



Si vous voulez modifier la vitesse de rotation du pont tourner le potentiomètre avec un petit tournevis à gauche à partir du centre (paramétrage usine). Si vous tournez le centre du potentiomètre vers la droite la vitesse du pont sera plus lente.

Le Turntable-Decoder TT-DEC-R prend en compte un temps de roulement de 30 à 45 secondes pour un tour de 180 degrés du pont.

Vous pouvez tester le temps de tournage avec la commande > Tourner <.

Si le temps de rotation du pont qui est de 30 à 45 secondes est atteint la LED rouge clignote après la rotation de 180 degrés.

**Si le pont tournant s'arrête pendant le fonctionnement normal au cours de sa rotation (quelquefois après une commande de conduite ou encore lors de la sortie d'une section de voie, alors il vous faut augmenter légèrement la vitesse de rotation en tournant le potentiomètre vers la gauche.**



## 7. Rétrosignalisation :

Le Turntable-Decoder TT-DEC-R est capable de transmettre les informations "Bridge track Occuped "et" Position atteinte "vers les Modules de Rétrosignalisation.

Ces informations de rétro-signalisation peuvent être utilisées à partir d'une centrale digitale ou d'un logiciel de gestion des trains.

La piste du pont tournant reçoit l'alimentation en courant numérique des pinces "Track" via le Turntable-Decoder TT-DEC-R. Si la pince "Piste" est raccordée à la sortie D'un détecteur d'occupation de voie (par exemple GBM-8) ou encore à un module de (RM-GB-8-N ou RS-8), il y aura rétro-signalisation indiquant que la «voie du pont est occupée» lorsqu'une locomotive reçoit un courant numérique sur la voie du pont.

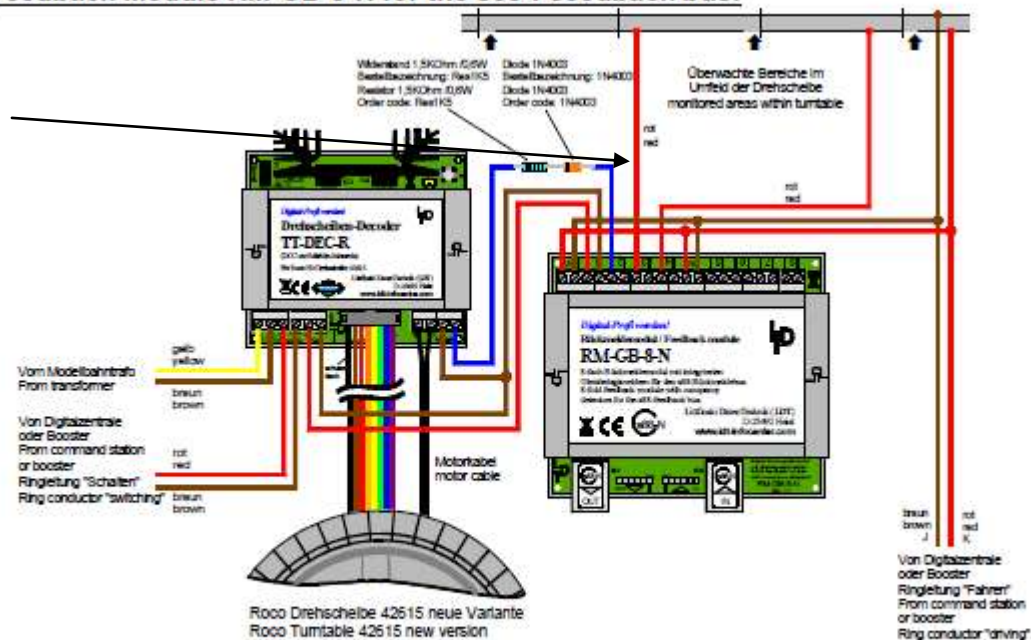
Si le pont tournant a atteint la position souhaitée, le Turntable-Decodeur TT-DEC-R envoie un signal de retour à la pince KL4 à 2 pôles qui est marquée "Retour d'information". Ce signal sera reçu sur partir du logiciel de gestion des trains.

Les connexions suivantes montrent le câblage requis pour la nouvelle version du Roco Turntable 42615 qui peut être utilisé aussi bien pour l'ancienne version. Le câblage illustré peut être aussi utilisé pour le décodeur-décodeur TT-DEC-R en connexion avec des modules de retour en gestion 3 rails.

Vous pouvez le trouver sur les pages suivantes et sur notre site Web LDT à la rubrique "Exemple Connexions puis "décodeur de platine TT-DEC-R autres cas de câblage pour l'ancienne et la nouvelle version du pont Roco ».

7.1. Rapports de rétro-signalisation "Position atteinte" et "Voie du pont occupée" avec Détecteur d'occupation de voie GBM-8 en liaison avec le module de retour

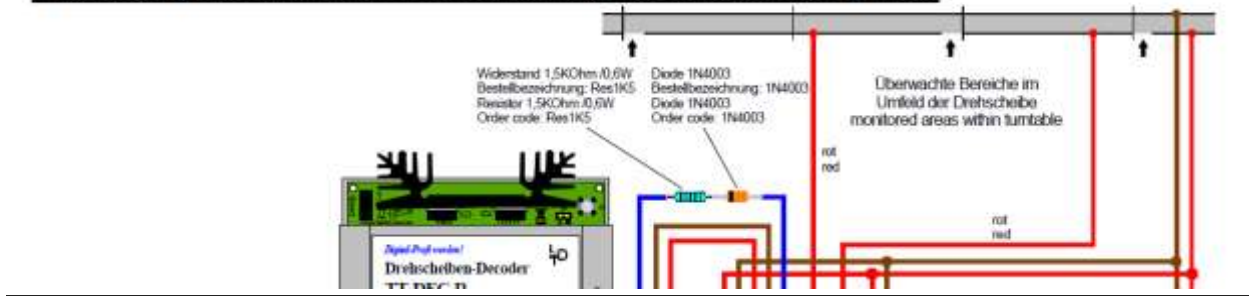
### 7.5. Feedback reports "Position reached" and "Bridge Track occupied" with Feedback Module RM-GB-8-N for the s88-Feedback bus:



page\_1177

"Position reached" and "bridge track occupied" with Feedback Module RM-GB-8-N

## 7.5. Feedback reports "Position reached" and "Bridge Track occupied" Feedback Module RM-GB-8-N for the s88-Feedback bus:



Merci à tous

Eric Limousin

Un des Webmasters d'Espaceraills.com,

Avec la collaboration d'Antoine Limousin et de Pascal Michel pour les tests et le fonctionnement de notre pont tournant Roco avec le Décodeur LDT



Retrouvez nous sur notre forum [Espaceraills.com](http://Espaceraills.com)

Facebook Espaceraills 

Retrouvez nos vidéos sur  chaîne vidéo **Limtrain.**

Mars 2017