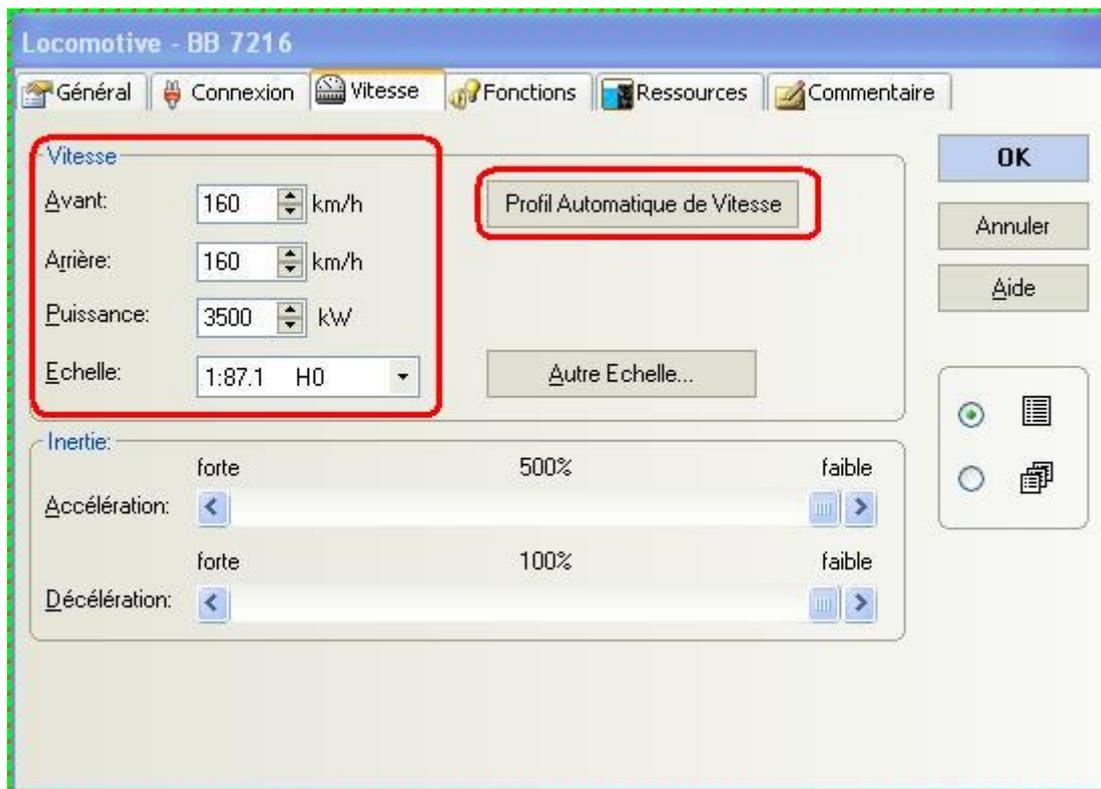


Vu que régulièrement se pose le problème de la réalisation correcte du profil avancé de vitesse, voici une description imagée de cette réalisation où j'ai essayé d'être clair pour un débutant.

Ce tutoriel suppose que la locomotive à été crée correctement en renseignant les onglets "Général" et "Connexion" des propriétés.

Au préalable, les CVs 3 et 4 auront été mis au minimum (0 ou 1 selon les décodeurs) et la CV2 ajustée pour obtenir un bon ralenti sans à coup.

1) Caractéristiques Vitesse/ Puissance



Il convient de bien renseigner les vitesses maxi et la puissance de la machine réelle qui influe sur le comportement de TC

Cliquer ensuite sur "profil automatique de vitesse" puis, activer le "profil de vitesse avancé".

2) Vitesse maxi (onglet "profil de vitesse")

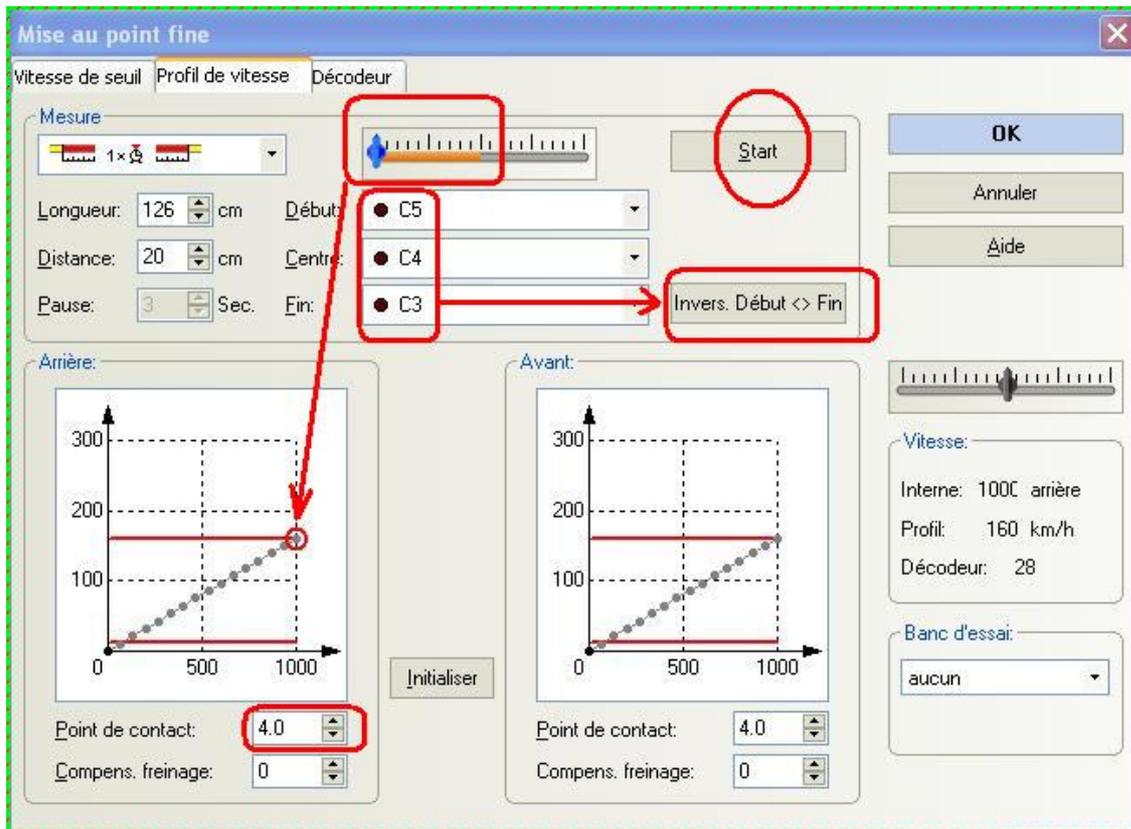
Marche AV

The screenshot shows the 'Mise au point fine' (Fine Tuning) window with the 'Profil de vitesse' (Speed Profile) tab selected. The interface is divided into several sections:

- Measurement Settings (Mesure):** Includes a dropdown menu for 'Mesure' (set to 1x), 'Longueur' (126 cm), 'Distance' (20 cm), 'Pause' (3 Sec), and 'Fin' (C5).
- Start/End Selection:** Radio buttons for 'Début' (C3) and 'Centre' (C4), and a 'Start' button.
- Speed Profile Graphs:** Two graphs, 'Arrière' (Rear) and 'Avant' (Front), showing speed (0-300) vs. distance (0-1000). A red circle on the 'Avant' graph indicates the maximum speed point.
- Speed Parameters:** 'Vitesse' section with 'Interne: 1000 avant', 'Profil: 160 km/h', and 'Décodeur: 28'. 'Banc d'essai' is set to 'aucun'.
- Buttons:** 'Initialiser', 'OK', 'Annuler', and 'Aide'.

Red annotations highlight the 'Mesure' dropdown, 'Longueur' and 'Distance' fields, 'Début' and 'Fin' dropdowns, the 'Start' button, the 'Avant' graph's maximum speed point, and the 'Profil' field.

Marche AR



Pour ajuster cette V.max, TC dispose d'une option de mesure unique à sélectionner dans le cadre "mesure"(1 x) permettant de contrôler 1 seul point de vitesse sur la partie "centre" de la voie servant à l'établissement du profil.

Il convient donc de renseigner précisément la "longueur" de cette portion "centre", et d'indiquer dans "distance", une longueur un peu supérieure à la longueur de la locomotive.

Renseigner également le "point de contact" AV et AR qui correspond à la longueur entre le plat des tampons et le contact rail/roue du premier essieu preneur de courant (ATTENTION ! ils peuvent être très différents selon le sens de marche).

La mesure doit s'effectuer dans les 2 sens, aussi, il convient de s'assurer que les portions de voies "début" et "fin" sont dans le bon ordre selon le sens de marche prévu, notamment, au moment de la mesure en marche AR, où il conviendra d'utiliser la touche "Invers. début<>fin" avant de lancer la mesure.

Pour choisir le point de mesure, utiliser le curseur du haut de la fenêtre, poussé vers la droite en marche AV et vers la gauche en marche AR (dans notre cas de vitesse max., il est poussé à fond).

Lancer la mesure en cliquant sur "Start"

Si la vitesse mesurée ne correspond pas à celle indiquée dans les caractéristiques de vitesse de la machine, il faut retoucher la CV5 du décodeur, en plus ou en moins, modifier la CV6 (si elle existe) pour qu'elle soit égale entre 1/4 et 1/2 de CV5, et refaire la mesure, ceci, jusqu'à l'obtention de la bonne vitesse (à 1 ou 2 Km/h près).

3) Vitesse de seuil (onglet du même nom)

Mise au point fine

Vitesse de seuil | Profil de vitesse | Décodeur

Ajuster les Valeurs de Vitesse

Quand vous commencez à déplacer le curseur d'accélération votre locomotive doit commencer à bouger instantanément.

Pour cette raison, le système doit mesurer la vitesse de décollage à laquelle votre locomotive commence à se mouvoir.

Poser votre locomotive sur une portion de voie appropriée et l'accélérer avec le curseur jusqu'à ce qu'elle se déplace sans à coup.

Valeur Courante:

Arrière: 63 Avant: 63

Appuyez sur Enregistrer, pour sauvegarder la vitesse dans la direction courante.
Stopper la locomotive et appuyez sur OK, pour quitter la mesure.

Enregistrer

OK

Annuler

Aide

Vitesse:

Interne: 0
Profil: 0 km/h
Décodeur: 0

Banc d'essai:

aucun

Mettre la machine en mouvement en se servant du curseur de droite de la fenêtre, d'abord en marche AV, en cherchant la plus petite vitesse stabilisée possible, l'enregistrée avec le bouton "enregistrer", puis, faire de même en marche AR. La vitesse (évaluée) et les indications de cran de vitesse (TC= interne) sont donnés dans l'encadré "vitesse" de droite.

4) Profil automatique de vitesse

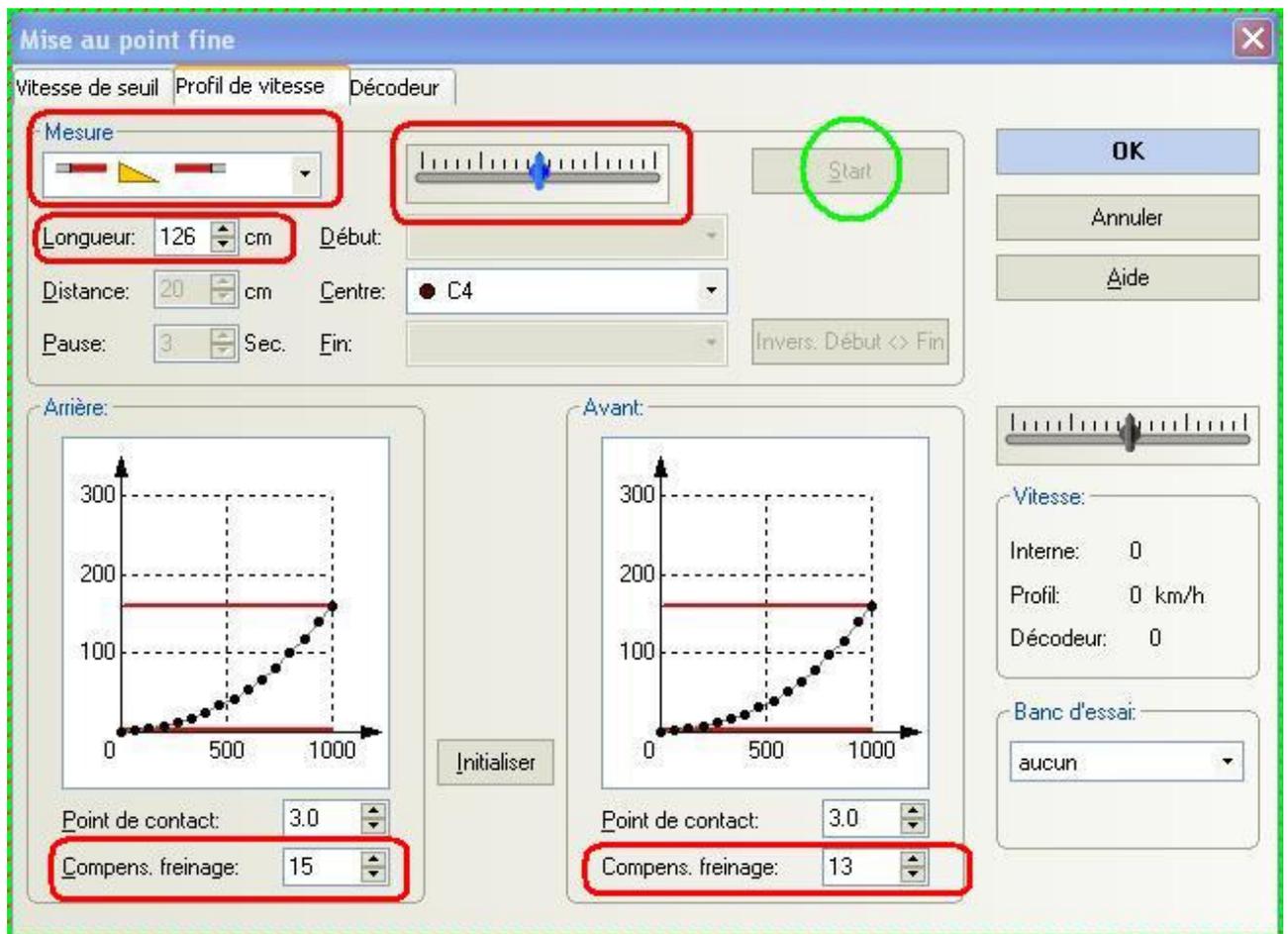
The screenshot shows the 'Mise au point fine' (Fine Tuning) window with the 'Profil de vitesse' (Speed Profile) tab selected. The interface is divided into several sections:

- Mesure (Measurement):** A dropdown menu is set to 'N x ' (highlighted with a red box). A slider below it is positioned at approximately 50%.
- Parameters:** Length is 126 cm, Distance is 20 cm, and Pause is 3 Sec (all highlighted with red boxes). Start point is C3, Center is C4, and End is C5.
- Start:** A button labeled 'Start' is circled in green.
- Graphs:** Two graphs, 'Arrière' (Back) and 'Avant' (Front), show speed profiles. The 'Arrière' graph has a 'Point de contact' of 7.0 (highlighted with a red box), and the 'Avant' graph has a 'Point de contact' of 4.0 (highlighted with a red box). Both graphs show a linear increase in speed from 0 to 150 km/h over a distance of 1000 cm.
- Buttons:** 'OK', 'Annuler', and 'Aide' are on the right. 'Initialiser' is between the graphs.
- Speed Readings:** A 'Vitesse' (Speed) section shows 'Interne: 0', 'Profil: 0 km/h', and 'Décodeur: 0'. A 'Banc d'essai' (Test Bench) dropdown is set to 'aucun'.

Sélectionner cette fois la mesure "N x " auquel s'ajoute un temps de quelques secondes (temps entre chaque mesures), vérifier que l'ordre des portions de mesure est correct et lancer le profil automatique avec "Start".

TC affichera la fin de l'exécution du profil qu'il conviendra d'enregistrer s'il est correct.

5) Compensation de freinage (onglet "profil de vitesse")



Sélectionner la mesure de "compensation de freinage" (voir fenêtre) et utiliser (pourquoi pas) la section "centre" de voie ayant servi à l'établissement du profil de vitesse.

Placer la machine à bonne distance du début de la section (afin qu'elle ait le temps d'atteindre sa vitesse), et, en utilisant le curseur du haut, choisir une vitesse moyenne (en rapport avec l'utilisation de la machine) sur l'échelle des points du profil, puis, cliquer sur "Start".

Si l'arrêt se fait après la fin de la section, ajouter des points de compensation dans le cadre correspondant, puis, essayer à nouveau, cela jusqu'à obtention d'un arrêt satisfaisant.

Faire de même dans l'autre sens.

Si vous avez suivi ce processus, votre locomotive doit s'arrêter correctement et de façon régulière aux marqueurs d'arrêt des cantons...