

G 1788

GRUNDIG

Service Anleitung



CF 7300

Inhaltsverzeichnis

Mechanischer Teil

	Seite
1. Gehäuse abnehmen	2
2. Schublade aus dem Bodenrahmen entnehmen	2
3. Schubladen-Endschalter-Justage	2
4. Laufwerk ausbauen	3
5. Kopfschlitten ausbauen	3
6. Kopfwechsel/Kopfjustage	4
7. Bandlauf	4
8. AW-Kopfspalt-Senkrechtstellung	4
9. Motorwechsel	5
10. Aufwickelmoment bei Start	5
11. Bandgeschwindigkeit	5
12. Grundbremsung bei Start	5
13. Wickelteller wechseln	5
14. Rücklauf/Vorlauf-Schwenkhebel wechseln	6
15. Andruckrolle wechseln	6
16. Zählwerkriemen erneuern	6
17. Schwungscheibenflachriemen wechseln	6
18. Schwungscheibe wechseln	6
19. Gleichlauf	6
20. Ölen und Schmieren	6

	Seite
Druckplattenabbildung	7, 10, 15, 18

Auszug aus der Ersatzteilliste

CF 7300 (Explosionszeichnung)	8
CL 200-1 (Explosionszeichnung)	9

Schaltplan	11-14
-------------------------	-------

Elektrischer Teil

Reparatur der Logik-Platte	16, 19, 20
Druckplattenlageplan	17
IC Innenbeschaltung	17
Leistungsaufnahme/Stromaufnahme	20

Messungen

1. Fremdwiedergabe/Bezugsbandabtastung	21
2. Eigenaufnahme-Wiedergabe	21
3. HF-Oszillator	22
4. Aufnahme Verstärker	23
5. Wiedergabeverstärker	24
6. Dolby-NR-Baustein	24

Mechanischer Teil

Allgemeines zum Mechanischen Teil

Die Zahlen im Text und in den Abbildungen sind mit den Positionsnummern der Ersatzteilliste CF 7300 und Laufwerk CL 200-1 identisch.

Teile – die nicht in der Ersatzteilliste vorkommen – sind mit Buchstaben gekennzeichnet.

Nicht abgebildete Positionen finden Sie in der Ersatzteilliste.

Werden lackgesicherte Schrauben gelöst, müssen sie nach Abschluß der Reparatur wieder verlackt werden.

Kopfwechsel: Die Kopfanschlußleitungen sind bei einem Kopfwechsel mit einem LötKolben von max. 6W umzulöten.

Müssen Klebestellen erneuert werden, so ist bei Polystyrol Methylchlorid oder Benzol, bei Polystyrol auf Metall Haftkleber (A 206 Fa. Akemi) zu verwenden.

Vor Service-Arbeiten überprüfen Sie bitte, ob die Tonwelle, die Gummiandruckrolle, sowie die Magnetköpfe frei von Bandabtriebrückständen sind.

Zum Reinigen dieser Teile eignet sich ein mit Spiritus oder Reinigungsbenzin getränktes Wattestäbchen.

Schutzmaßnahmen für MOS-Baustein

Behandlung von Bauelementen in MOS-Technik

Schaltungen, die in MOS-Technik aufgebaut sind, bedürfen einer besonderen Vorsicht gegen statische Aufladung.

Statische Ladungen können an allen hochisolierenden Kunststoffen auftreten und auf Menschen übertragen werden, zumal wenn Kleidung und Schuhe aus synthetischem Material bestehen.

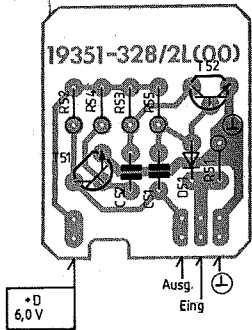
Schutzstrukturen an den Ein- und Ausgängen der MOS-Schaltungen ergeben wegen ihrer Einschaltzeit nur begrenzte Sicherheit.

Um die Bauelemente vor statischen Aufladungen zu schützen, empfiehlt es sich, folgende Regeln zu beachten:

1. MOS-Schaltungen sollen bis zur Verarbeitung in elektrisch leitendem Material verbleiben.

Keinesfalls in Styropor oder Plastikschiene lagern und transportieren.

2. Personen, die MOS-Bauelemente bearbeiten, müssen sich zuvor durch Berühren eines geerdeten Gegenstandes entladen.
3. MOS-Bauelemente dürfen nur am Gehäuse angefaßt werden, ohne daß die Anschlüsse berührt werden.
4. Prüfung und Verarbeitung darf nur an geerdeten Geräten vorgenommen werden.
5. MOS-IC's in Steckfassungen nicht unter Betriebsspannung lösen oder kontaktieren.
6. Bei p-Kanal-MOS-Bauelementen dürfen keine positiven Spannungen (bezogen auf Substratanschluß V_{SS}) an die Schaltung gelangen.
7. Lötvorschriften für MOS-Schaltungen:
 - a) Nur netzgetrennte Niedervoltlötkolben verwenden.
 - b) Maximale Lötzeit 5 Sekunden bei einer Kolbentemperatur von 300 °C bis 400 °C.

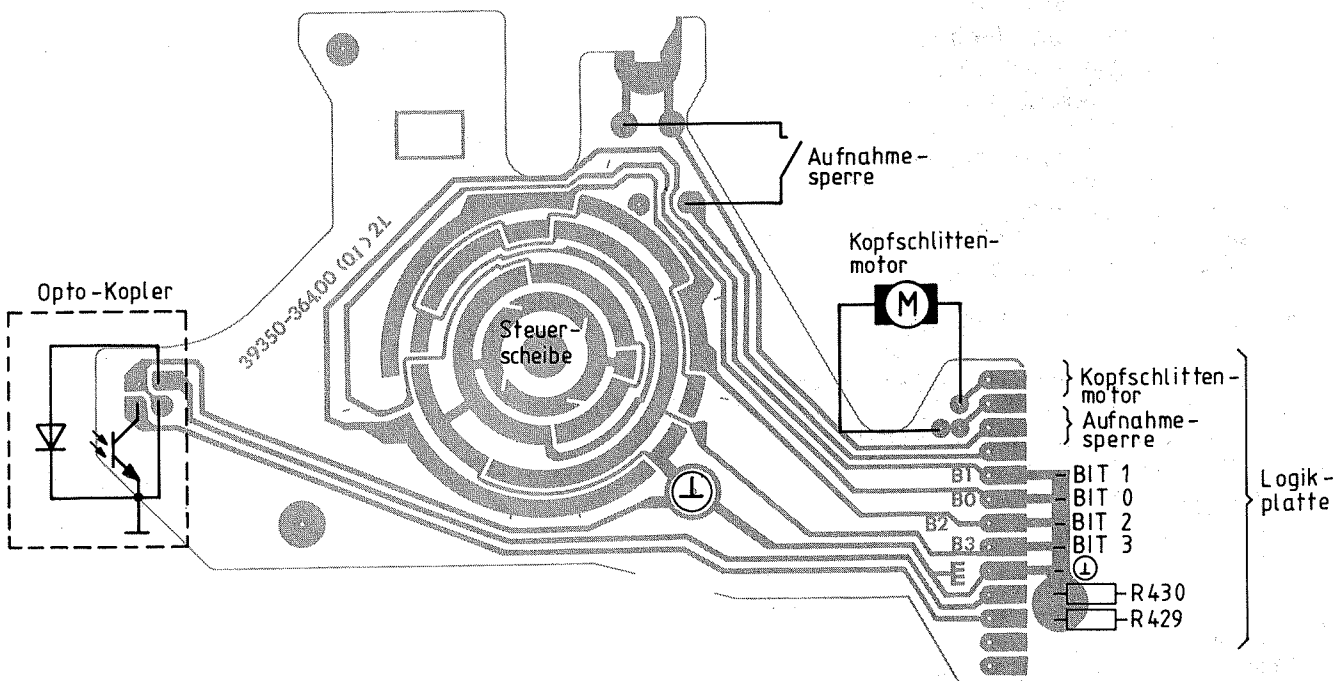
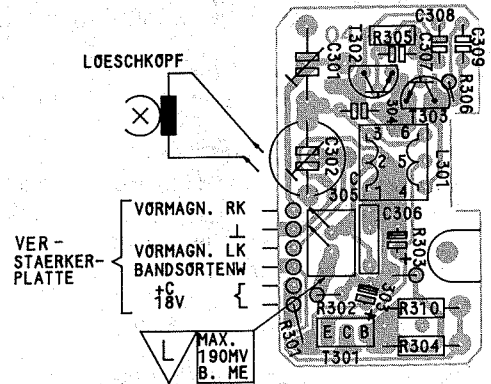


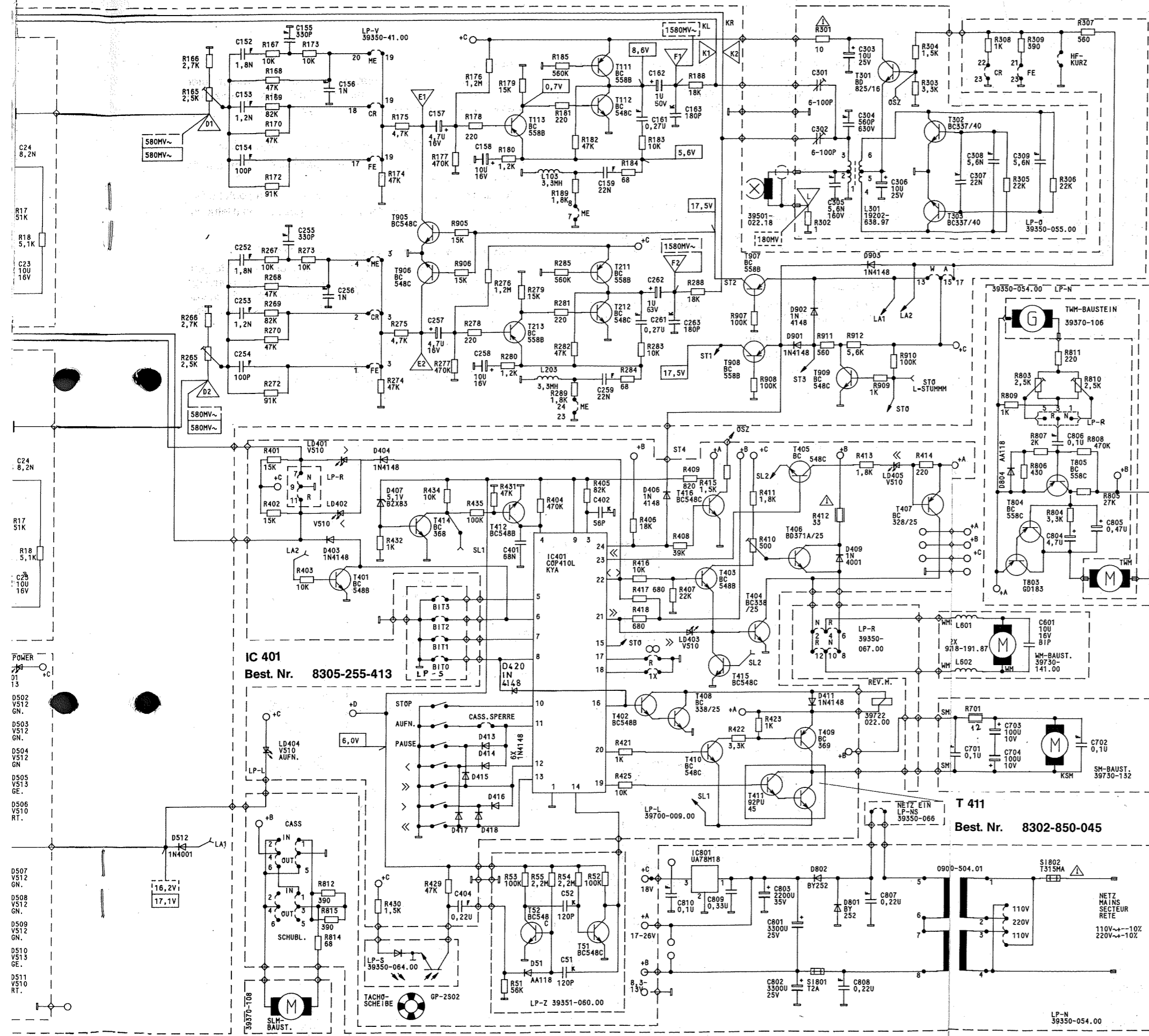
Leiterplatte - Z
 PRINTED CIRCUIT BOARD - Z
 CIRCUIT IMPRIME - Z
 PIASTRA STAMPATA - Z

Leiterplatte - S
 PRINTED CIRCUIT BOARD - S
 CIRCUIT IMPRIME - S
 PIASTRA STAMPATA - S

Leiterplatte - Q
 PRINTED CIRCUIT BOARD - Q
 CIRCUIT IMPRIME - Q
 PIASTRA STAMPATA - Q

Lötseite
 SOLDER SIDE
 COTE DES SOUDURES
 LATO SALDATURE





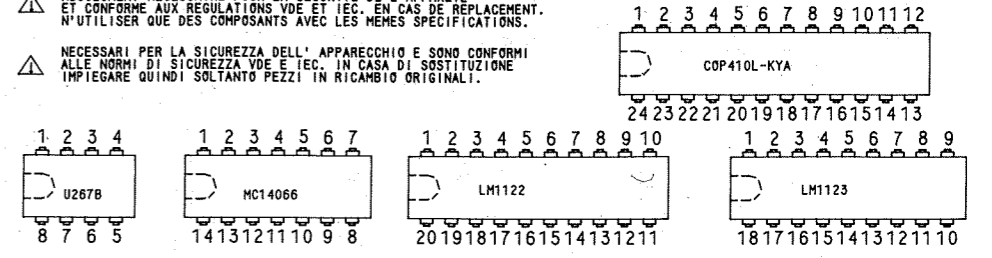
FUER DIE GERAETESICHERHEIT ABSOLUT NOTWENDIG UND ENTSPRECHEND DEN RICHTLINIEN DES VDE BZW. IEC. IM ERSATZ FÜR ALLE ÜBERFENEN NUR BAUTEILE MIT GLEICHER SPEZIFIKATION VERWENDET WERDEN.

ABSOLUTELY NECESSARY FOR THE SAFETY OF THE SET. THESE COMPONENTS MEET THE SAFETY REQUIREMENTS ACCORDING TO VDE OR IEC. RESP. AND MUST BE REPLACED BY PARTS OF SAME SPECIFICATION ONLY.

ABSOLUMENT NECESSAIRE POUR LA SECURITE DE L'APPAREIL ET CONFORME AUX REGLES VDE ET IEC. EN CAS DE REMPLACEMENT. N'UTILISER QUE DES COMPOSANTS AVEC LES MEMES SPECIFICATIONS.

NECESSARI PER LA SICUREZZA DELL' APPARECCHIO E SONO CONFORMI ALLE NORME DI SICUREZZA VDE E IEC. IN CASO DI SOSTITUZIONE IMPIEGARE QUINDI SOLTANTO PEZZI IN RICAMBIO ORIGINALI.

ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN
SUBJECT TO ALTERATION
MODIFICATIONS RESERVEES
CON RISERVA DI MODIFICA

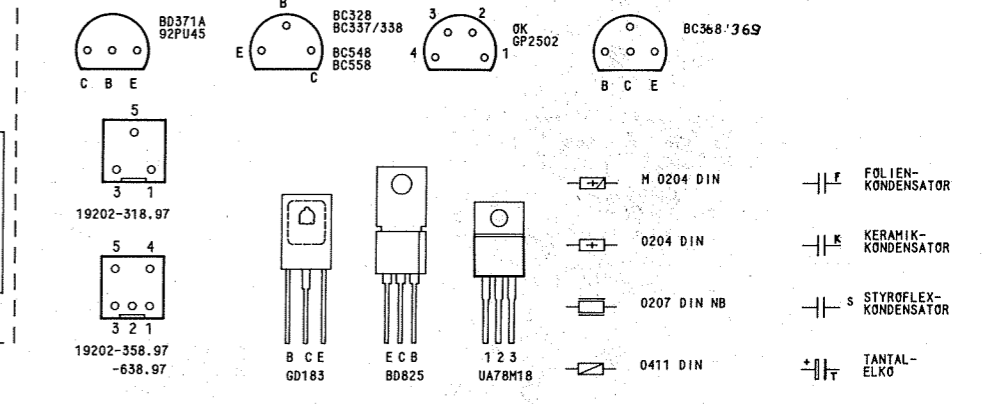


GLEICHSPANNUNGEN GEMESSEN BEI NENNSPANNUNG OHNE SIGNAL GEGEN MASSE. EINGANGSWIDERSTAND DES VOLTMETERS R: >= 1 MEGOHM.

DC-VOLTAGES MEASURED AGAINST MINUS AT NOMINAL VOLTAGE AND NO SIGNAL. INPUT RESISTANCE OF VOLTMETER R: >= 1 MEGOHM.

TENSIONS CONTINUES MEASUREES PAR RAPPORT A NEGATIF A UNE TENSION NOMINALE ET SANS SIGNAL. LA RESISTANCE D'ENTREE DU VOLTMETRE DOIT ETRE R: >= 1 MEGOHM.

TENSIONE MISURATO CON FUNZIONAMENTO A TENSIONE NOMINALE VERSO MASSA SENZA SEGNALE. RESISTENZA D'INGRESSO DEL VOLTMETRO R: >= 1 MEGOHM.



A - AUFNAHME RECORD ENREGISTREMENT RIPRODUZIONE

W - WIEDERGABE PLAYBACK REPRODUCTION RIPRODUZIONE

MIC - MIKRO MIKROPHONE MICRO

RA - RADIO RADIO RADIO RADIO

FERRIT-PERLE FERRITE BEAD PERLE FERRITE PERLA FERRITE

L - LINKER KANAL LEFT CHANNEL CANAL DE GAUCHE CANALE SINISTRO

R - RECHTER KANAL RIGHT CHANNELS CANAL DE DROITE CANALE DESTRO

R410 - AUFWICKELBANDZUG WINDING-ON TAPE TENSION TENSION DE BANDE EN ENROULEMENT TRAZIONE NASTRO IN AVVOLGIMENTO

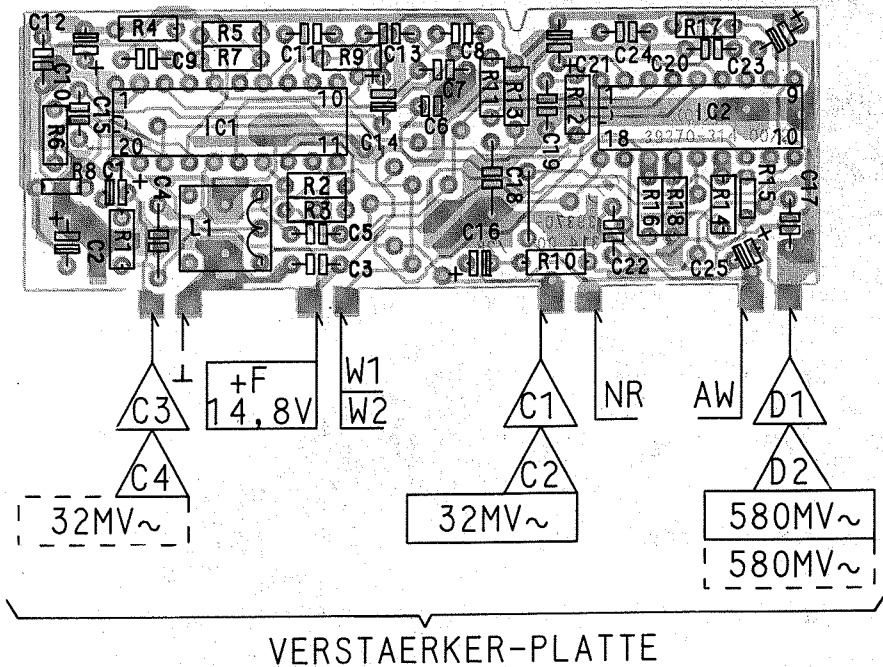
R127 - PEGELREGLER LEVEL CONTROL REGLE DE NIVEAU REGOLATORE DI LIVELLO

SCHALTERKONTAKT (Z.B. GESCHLOSSEN BEI AUFNAHME) SWITCH CONTACT (E.G. CLOSED WHEN RECORDING) CONTACT DE COMMUTATEUR (PAR EXEMPLE, FERME EN ENREGISTREMENT) CONTATTO DI COMMUTATORE (P.E.S. CHIUSO IN REGISTRAZIONE)

CASS.-CASSETTENSCHALTER (SCHUBLADE)

142	153	154	155	156	157	158	404	159	402	161	162	163	809	803	801	301	303	808	306	807	07	308	703	309	806	805	804	702																										
403	166	165	167	168	169	170	172	814	402	273	274	275	402	430	277	906	278	435	276	55	404	284	279	285	182	282	183	407	421	406	417	406	186	188	422	423	907	302	413	304	303	01	308	309	305	306	806	810	809	803	805	807	804	805

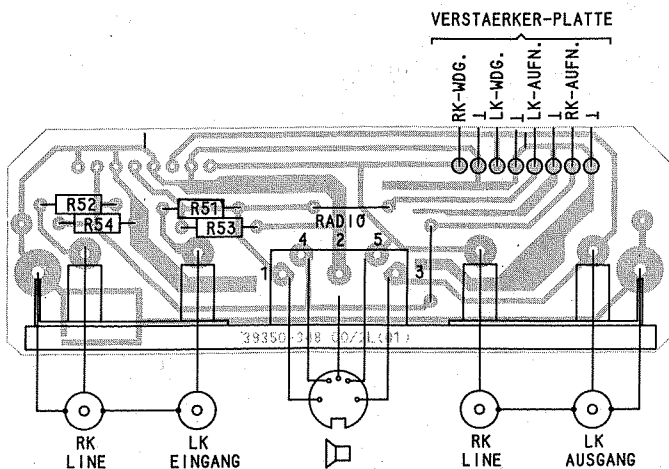
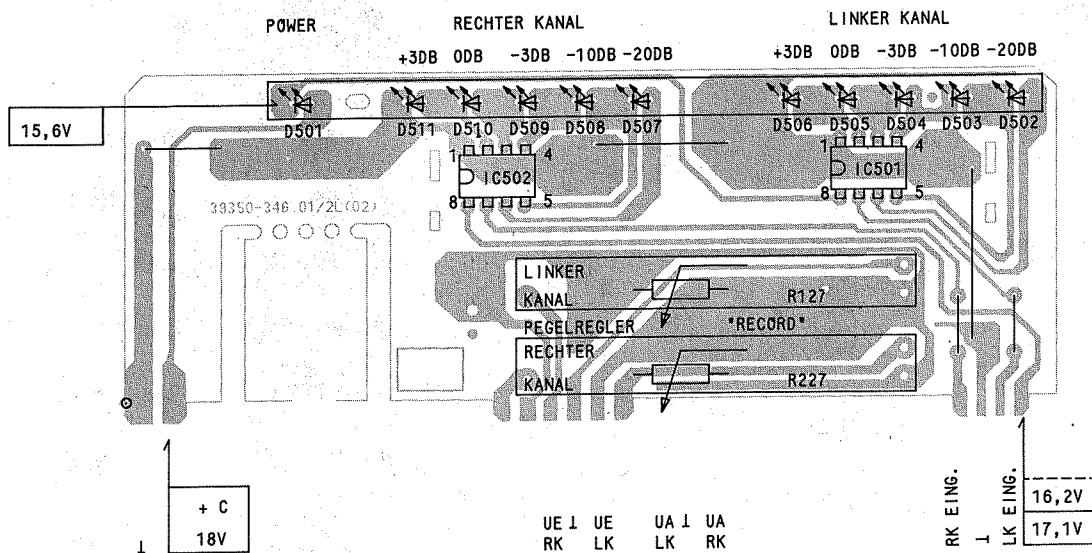
GRUNDIG
CF 730
(32084-906.00)



Leiterplatte - D
 PRINTED CIRCUIT BOARD - D
 CIRCUIT IMPRIME - D
 PIASTRA STAMPATA - D

Bestückungsseite
 COMPONENT SIDE
 VUE DU COTE DES COMPOSANTS
 LATO COMPONENTI

Lötseite
 SOLDER SIDE
 COTE DES SOUDURES
 LATO SALDATURE



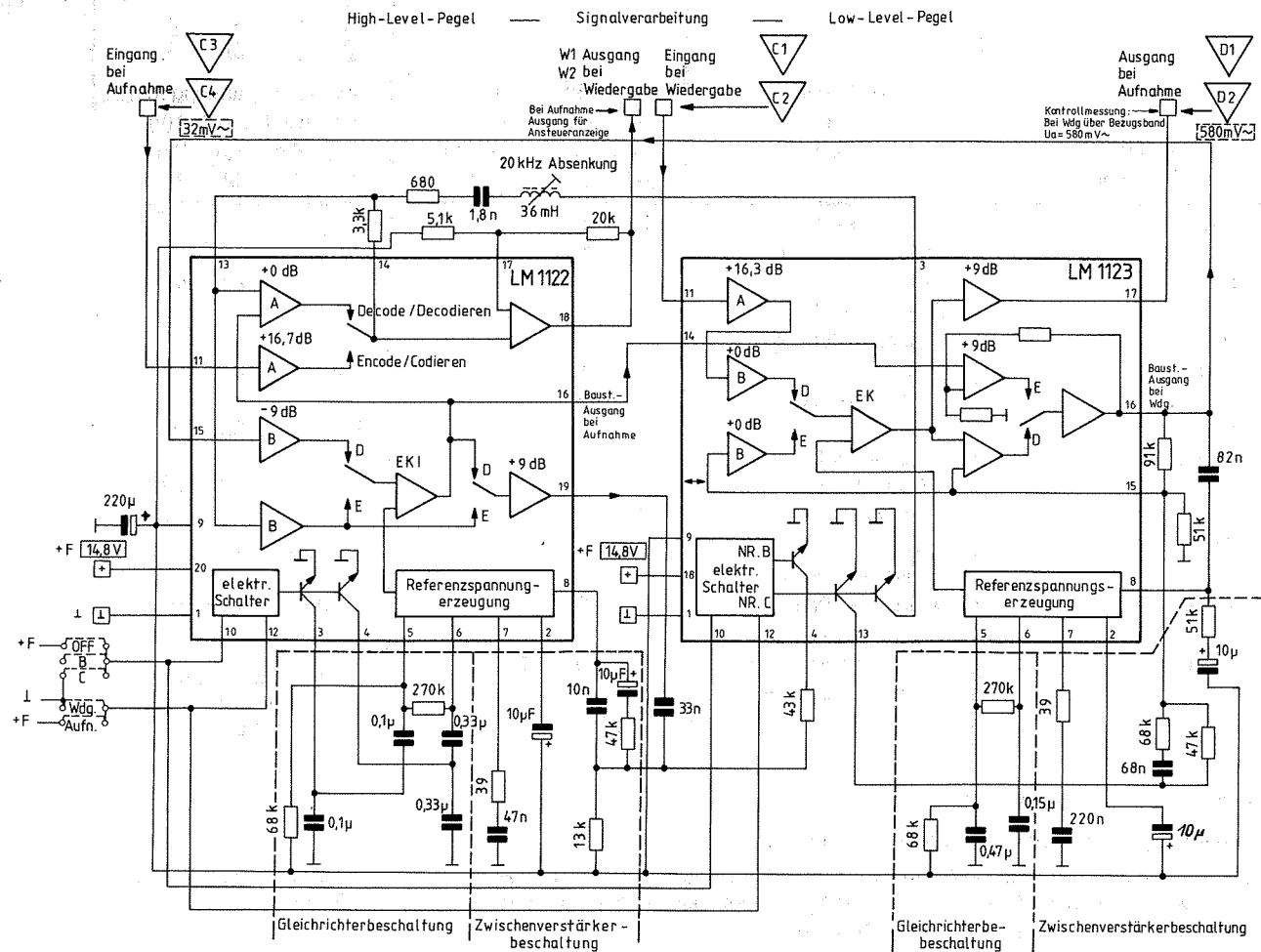
Leiterplatte - A
 PRINTED CIRCUIT BOARD - A
 CIRCUIT IMPRIME - A
 PIASTRA STAMPATA - A

Lötseite
 SOLDER SIDE
 COTE DES SOUDURES
 LATO SALDATURE

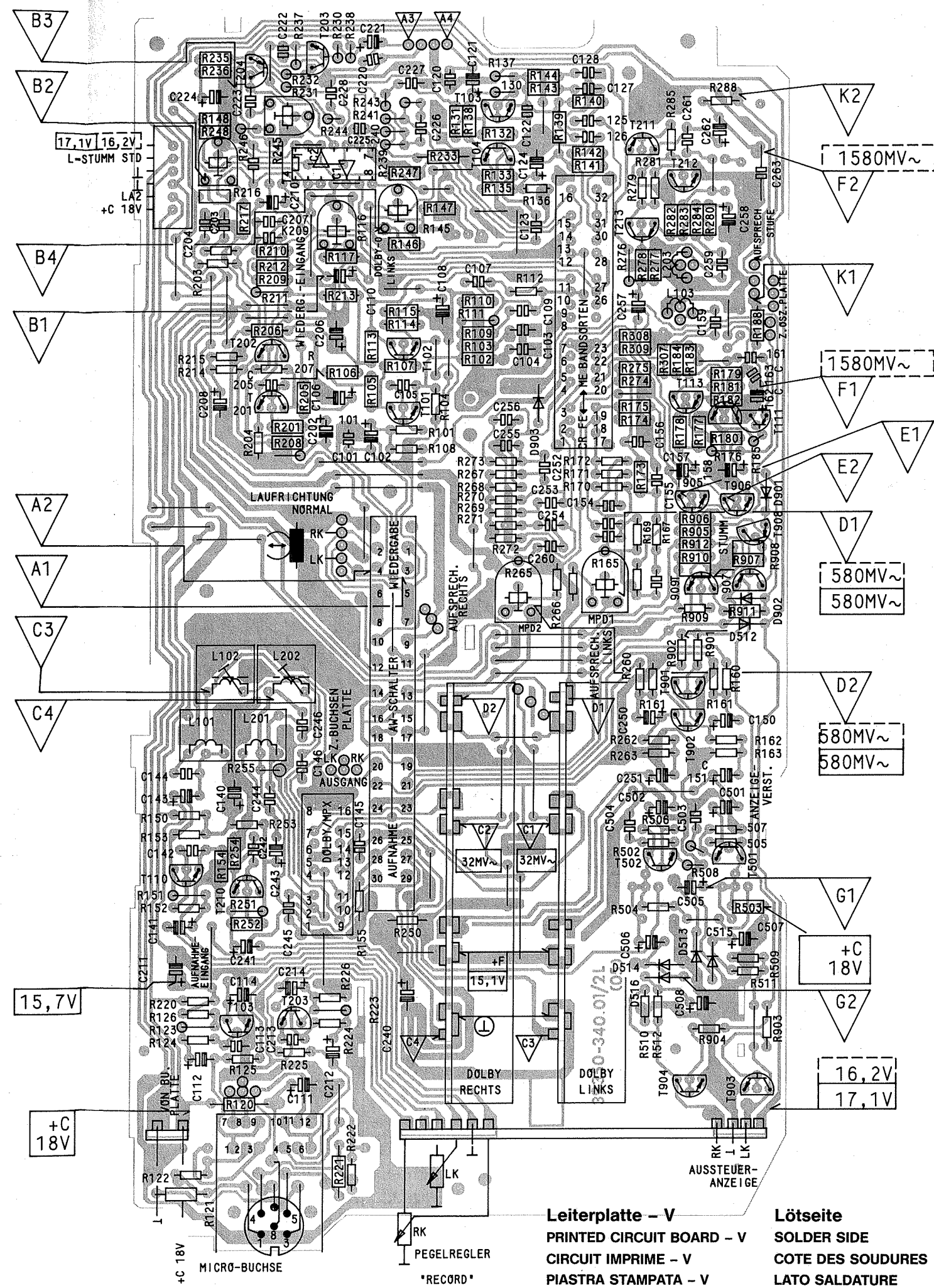
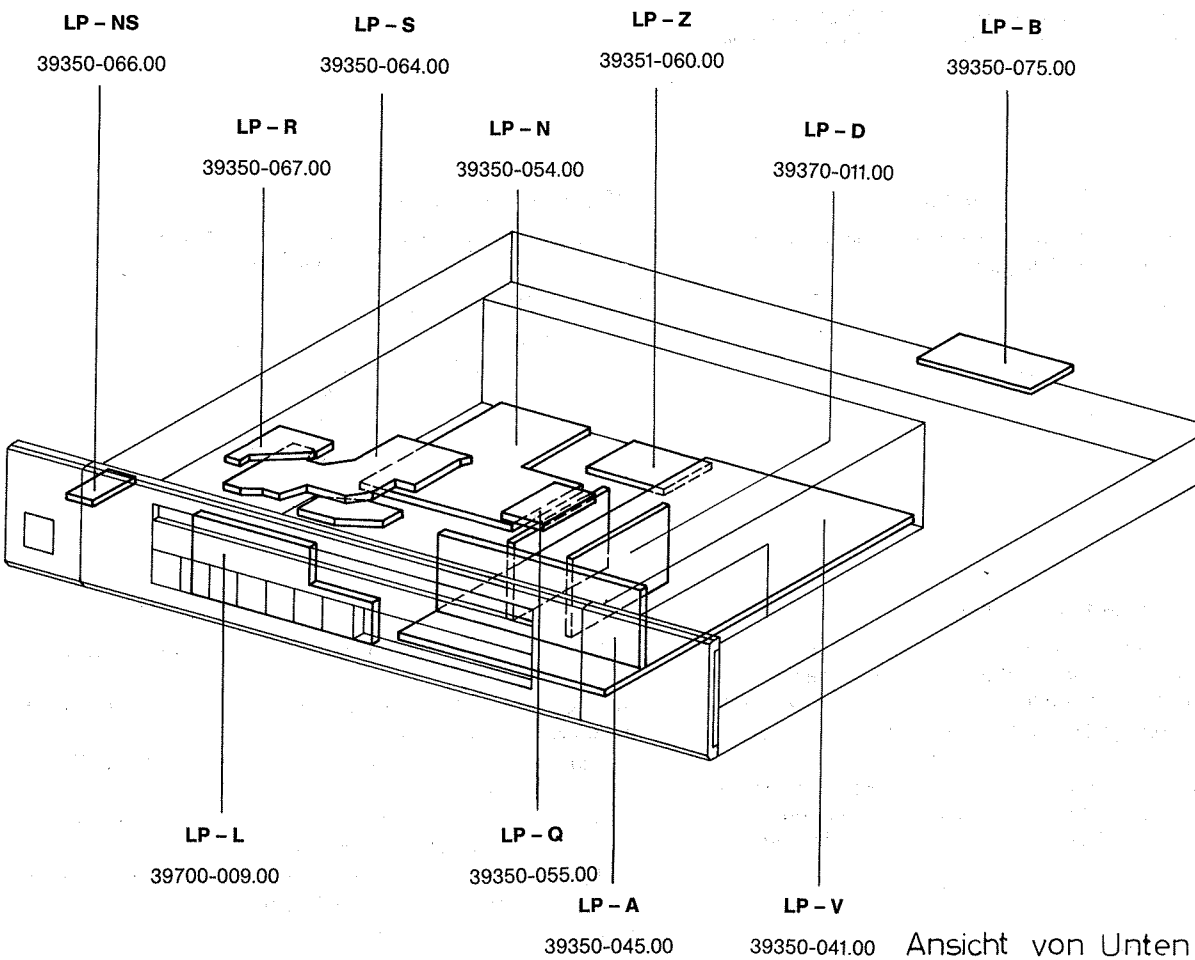
Leiterplatte - B
 PRINTED CIRCUIT BOARD - B
 CIRCUIT IMPRIME - B
 PIASTRA STAMPATA - B

IC Innenbeschaltung

Dolby-Nr-Baustein LM 1122/LM 1123



Druckplattenlageplan



Leiterplatte - V
 PRINTED CIRCUIT BOARD - V
 CIRCUIT IMPRIME - V
 PIASTRA STAMPATA - V

Lötseite
 SOLDER SIDE
 COTE DES SOUDURES
 LATO SALDATURE