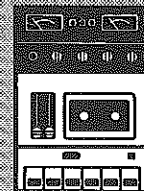


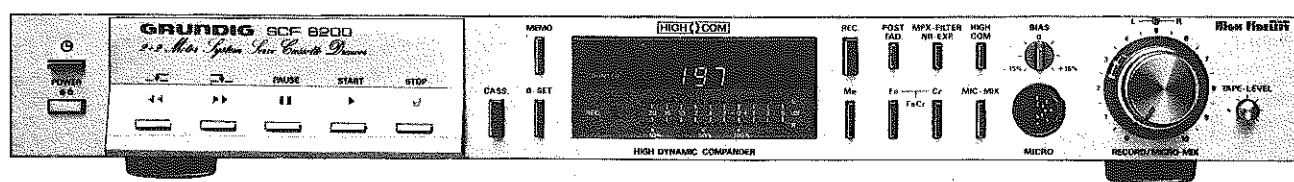
GRUNDIG

INSTRUCTIONS DE SERVICE



05/84

SCF 6200



PARTIE MÉCANIQUE

1. GÉNÉRALITÉS DE LA PARTIE MÉCANIQUE

Les chiffres indiqués dans le texte et sur les figures correspondent aux numéros de la liste de pièces. Les éléments non répertoriés dans cette dernière sont repérés par des lettres.

Les n° en 3 chiffres correspondent aux pos. sur la liste de pièces détachées séparée de la partie mécanique.

S'il y a lieu de défaire des vis bloquées à la laque, fixer celles-ci de la même manière après l'intervention. La propreté des surfaces de roulement en caoutchouc contribue essentiellement à la sécurité de fonctionnement de la partie mécanique. Le nettoyage de ces éléments s'effectue à l'aide d'essence légère. Parfois, il y a lieu de renouveler des points de collage; pour ce faire, utiliser du chlorure de méthylène ou du benzol pour coller des éléments de polystyrène entre eux. Pour l'assemblage des matières plasti-

ques différentes, métal sur plastique et métaux entre eux, utiliser de la colle spéciale.

Pour effectuer les mesures de forces et de pressions, il est nécessaire d'utiliser des pesons ou dynamomètres. Ceux-ci, de même que le nécessaire de graissage, les clés et gabarits cités dans le texte peuvent être obtenus auprès du SAV central GRUNDIG ou des succursales GRUNDIG.

Avant d'effectuer les travaux, contrôler qu'il n'y ait pas de dépôts de bande sur l'axe cabestan, le galet presseur et les têtes. Pour nettoyer ces pièces, nous vous conseillons d'utiliser un bâtonnet imbibé d'alcool ou d'essence.

Lors de travaux de maintenance, les rondelles d'arrêt doivent être remplacées systématiquement.

Observer les mesures de précaution concernant la manipulation des circuits MOS

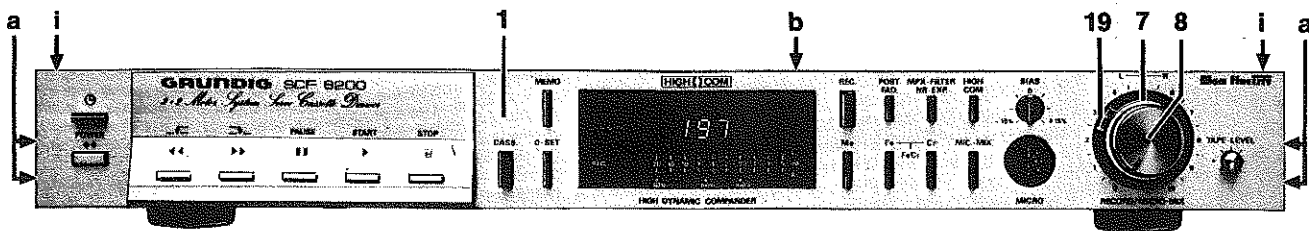


Fig. 1a

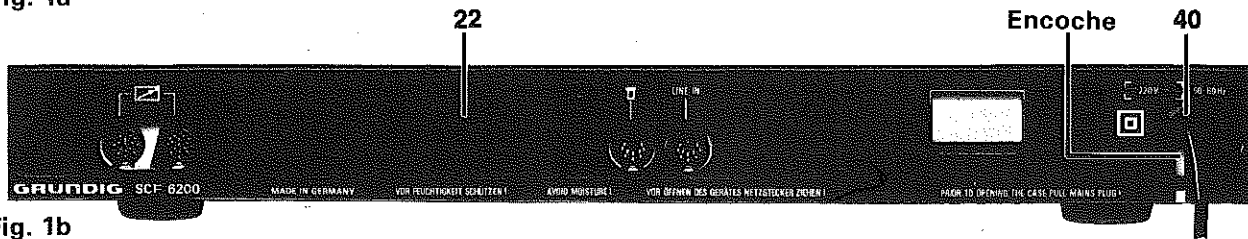


Fig. 1b

1. Démontage du boîtier (Fig. 1a)

- Défaire les deux vis de chaque côté (vis a)
- Retirer le boîtier b par-dessus en le soulevant d'abord par l'arrière

2. Démontage du fond (Fig. 1c)

- Démontez le boîtier (voir § 1)
- Poser l'appareil face supérieure en bas
- Retirer la plaque de fond avec le panneau arrière 22 ainsi que le câble secteur 40 (Fig. 1b)

Pour le remontage, enfiler d'abord le câble secteur 40. Les languettes d sur l'avant de la plaque de fond c doivent se glisser sous la façade 1. Les crochets arrière e doivent s'encaster dans le châssis (Fig. 1c).

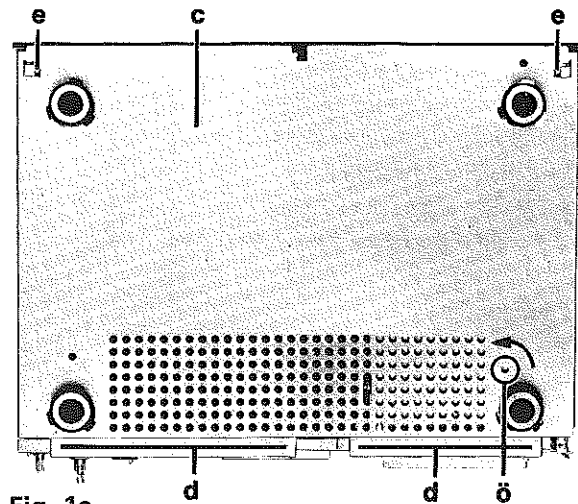


Fig. 1c

3. Démontage de l'enjoliveur du tiroir (Fig. 2)

Ouvrir le tiroir à moitié

- Défaire les 3 vis f (1 sur la face supérieure, 2 sur la face inférieure)
- Retirer l'enjoliveur 14 vers l'avant.

4. Démontage de la façade (Fig. 1a)

Démontez le boîtier (cf § 1) et l'enjoliveur (cf § 3)

- Retirer le bouton ENR (Record) (grand bouton 7, petit bouton 8 et butée 19)
- Défaire les deux vis i
- Tirer la façade 1 vers l'avant

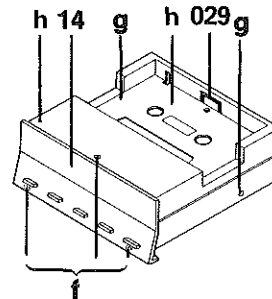


Fig. 2

5. Démontage du cache tiroir (Fig. 2)

Démontez le boîtier (cf § 1), l'enjoliveur (cf § 3) et façade (cf § 4)

- Défaire les deux vis g sur les côtés gauche et droit du cache 12
 - Soulever l'avant du cache 12 (env. 45°) et le tirer vers l'avant
- Pour le remontage, veillez à ce que le ressort 029 se trouve bien à l'intérieur du cache 12.

6. Vérifications électriques

Pour effectuer des mesures sur les sous-ensembles, il suffit de démonter le boîtier (cf § 1) et le fond (cf § 2).

7. Démontage du mécanisme d'entraînement du tiroir

Démontez le boîtier (cf § 1), l'enjoliveur (cf § 3) et la façade (cf § 4)

- Retirer le tiroir jusqu'à la butée (Fig. 3).
- Retirer le connecteur j du moteur commande de tiroir 36 et enlever la liaison de masse x (Fig. 3)

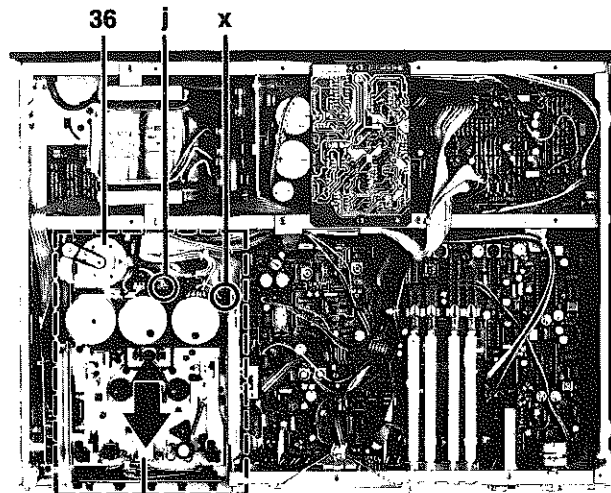


Fig. 3

- Introduire le tournevis dans l'évidement droit r1 (r2) (Fig. 4) sur le châssis s, pousser le côté droit du tiroir vers l'extérieur jusqu'à ce que les deux têtons u1 (u2) (Fig. 4a) du châssis sortent des fentes t1 (t2) (Fig. 5).
- Procéder de la même façon sur le côté gauche (voir lettres entre parenthèses)
- Tirer le mécanisme d'entraînement cpl vers le haut.

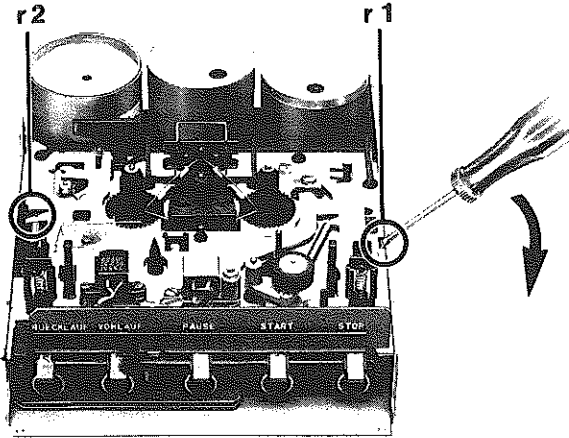


Fig. 4

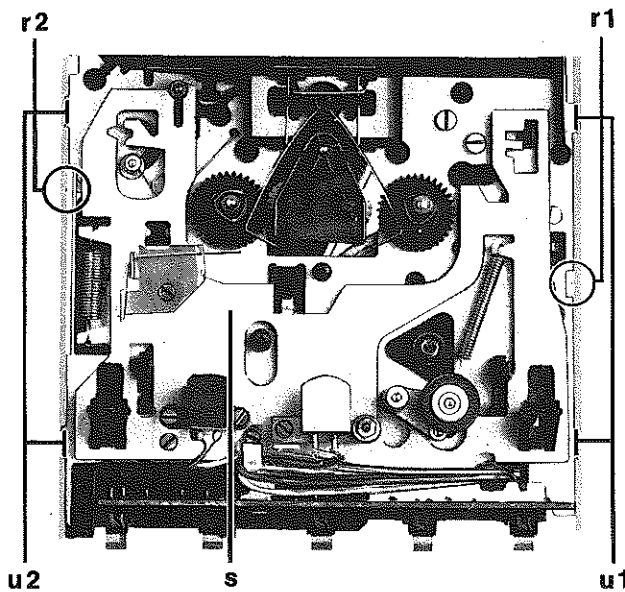


Fig. 4a

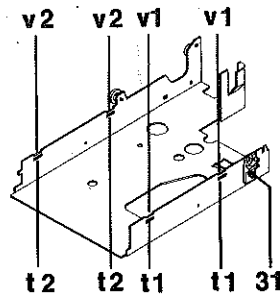


Fig. 5

Le montage s'effectue dans l'ordre inverse en veillant à ce que les liaisons de tête se trouvent bien dans la partie délimitée par les têtons y. (Fig. 6)

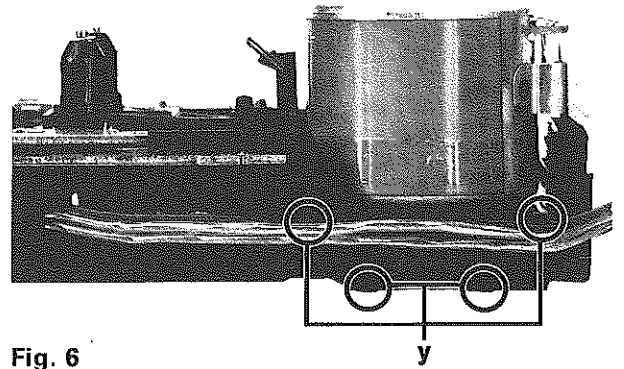


Fig. 6

8. Démontage du châssis du tiroir cassettes (Fig. 5, 7, 7a)

Démonter le boîtier (voir §1), l'enjoliveur (voir §3), la façade (voir §4), le cache (voir §5) et le mécanisme d'entraînement (voir §7)

- Retirer le tiroir cassettes jusqu'à la butée (Fig. 7a)
- Introduire le tournevis en biais dans l'évidement n (Fig. 7) sur le châssis et appuyer sur le téton de la glissière 28.
- Sortir le tiroir en appuyant sur le téton jusqu'à ce que le guide droit 31 (Fig. 5) du tiroir ait complètement dépassé le cran de la glissière 28.

Pour le remontage, introduire le tiroir dans son logement jusqu'à ce que le levier de verrouillage se bloque (le téton de la glissière 28 s'engage derrière le guide 31). Veillez à ce que le rail de guidage droit q (équerre) (Fig. 7a) s'engage bien dans la rainure du guide 31.

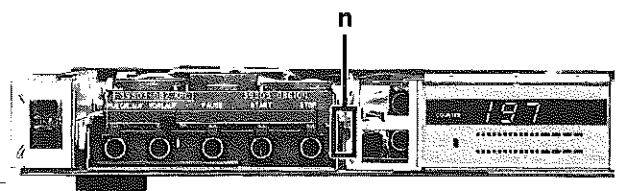


Fig. 7

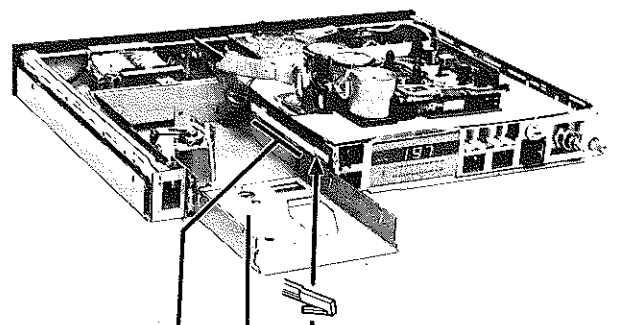


Fig. 7a

q Tiroir 28

9. Démontage du C.I. connexions (Fig. 8a, 8b, 8c)

Démonter le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4), le cache (cf §5) et le mécanisme d'entraînement (cf §7)

- Défaire les deux vis z (Fig. 8a)
- Soulever le C.I. inter-connexions V par derrière et le tirer en direction de la flèche.

Pour le remontage, procéder dans l'ordre inverse.

Avant de remettre le C.I. connexions, assurez-vous que les câbles de liaison de l'électro-aimant de «Cueing» 054 soient bloqués dans le guide N du châssis (Fig. 9). Engager d'abord le tableau de commande dans les supports H (Fig. 8c). Pendant le montage, pousser le levier de verrouillage ENR Q vers le moteur du chariot de tête 026 (Fig. 8b). Appuyer sur la partie arrière et la fixer avec les vis z (Fig. 8a). Contrôler si le levier de verrouillage ENR Q coulisse librement.

Tourner la roue d'embrayage 010 (sens inverse des aiguilles d'une montre - jusqu'à la butée; puis dans le sens des aiguilles d'une montre pour revenir jusqu'à la position initiale) pour vérifier si la roue dentée 005 entraîne bien la pièce 38 du commutateur du chariot de tête W (Fig. 8b).

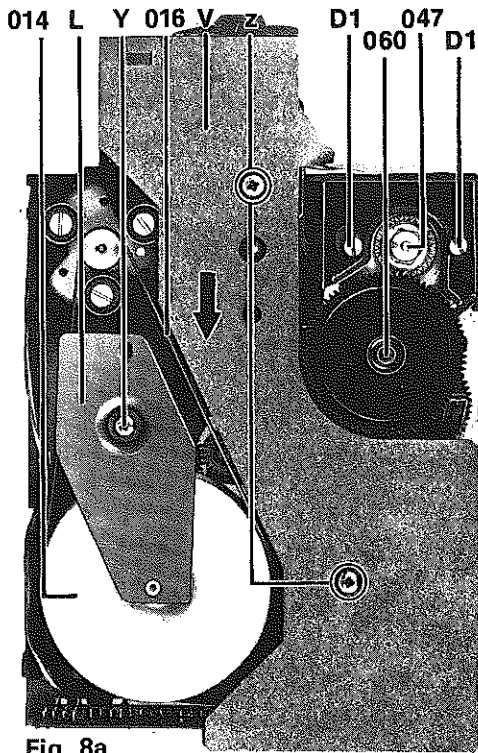


Fig. 8a

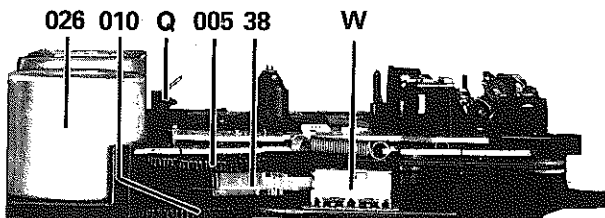


Fig. 8b

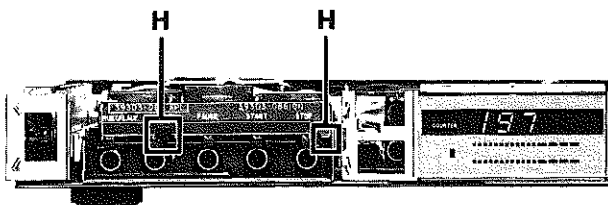


Fig. 8c

10. Remplacement du cabestan (Fig. 8a)

Démonter le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4), le cache (cf §5) et le mécanisme d'entraînement (cf §7).

- Retirer la courroie 016
- Défaire vis Y et la retirer avec le plateau L
- Retirer le cabestan 014

Après le remontage du cabestan, nettoyer l'axe avec de l'alcool.

11. Remplacement de la courroie moteur (Fig. 8a)

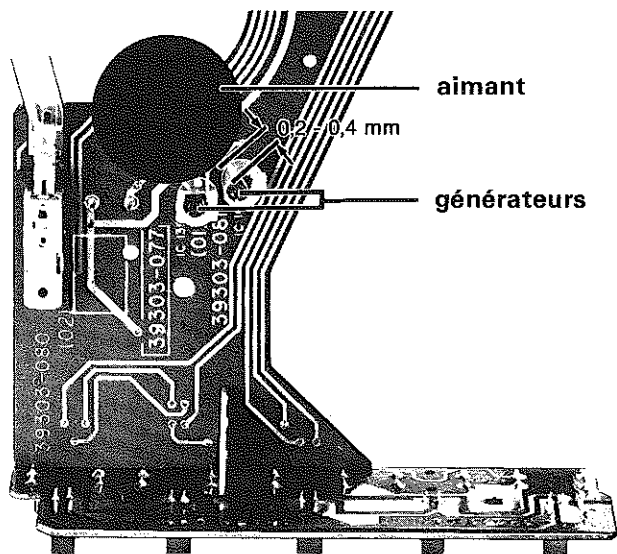
Voir §10

Remplacer par la nouvelle courroie 016.

12. Remplacement des générateurs à effet de Hall

Démonter le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4), le cache du tiroir (cf §5), le mécanisme d'entraînement (cf §7) et le C.I. connexions (cf §9).

Voir représentation du C.I. connexions



13. Remplacement du moteur de l'axe cabestan

Démonter le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4), le cache du tiroir (cf §5) et le mécanisme d'entraînement (cf §7).

- Retirer le connecteur A (connecteur moteur) Fig. 11
- Mettre le mécanisme d'entraînement sur le côté gauche
- A l'aide d'un trombone préalablement déplié ou d'un tourne-vis, soulever légèrement la courroie 016 de la poulie M (Fig. 9) et la maintenir ainsi.
- Tourner le moteur cabestan 022 dans le sens de la flèche et le retirer (Fig. 11).

Mettre en place le nouveau moteur cabestan 022, le tourner en butée à droite (C.I. connexions vers l'arrière (Fig. 11)). Mettre en place la nouvelle courroie 016 (Fig. 9). Procéder au réglage de la vitesse du défilement de bande (§ 14) avant de remonter le boîtier.

14. Réglage de la vitesse de défilement de la bande

- Utiliser l'enregistrement 50 Hz (Partie 1) de la cassette de réglage 458 B
- Sortie BF voir MS 7
- Lecture - Start
- Commuter le balayage X sur EXTERN et appliquer une tension variable de 50 Hz (transfo d'isolation réglable) sur l'entrée X. Le balayage doit porter sur environ la moitié du diamètre de l'écran

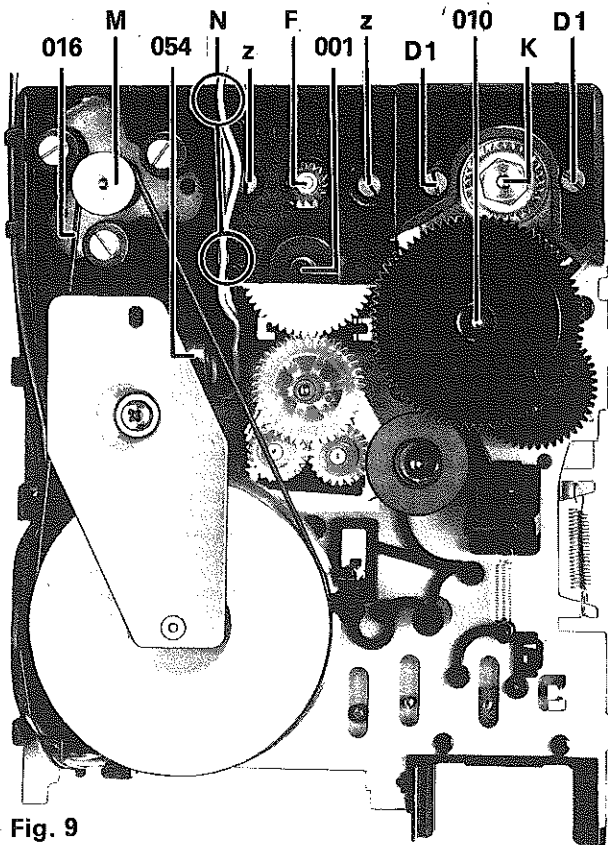


Fig. 9

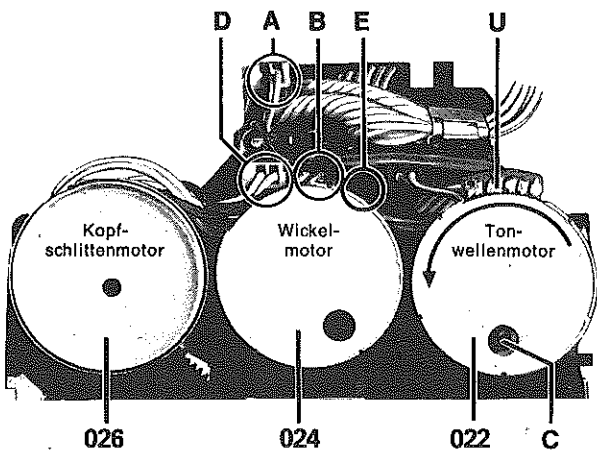


Fig. 11

— Reproduire l'enregistrement 50 Hz de la cassette de réglage. La vitesse de défilement de bande requise sera obtenue lorsque vous aurez immobilisé la figure de Lissajous.

— L'enregistrement 3150 Hz (Partie 1 de la cassette de réglage 458 B) sert au réglage de la vitesse de défilement de bande avec un fluctuomètre (GA 1000) ou un fréquencemètre (TG 5)

Réglage :

Démontez le boîtier (cf §1)

Régler le potentiomètre C situé dans le bloc moteur cabestan (Fig. 11) pour obtenir la vitesse de défilement de bande requise (4,76 cm/s).

15. Remplacement du moteur bobinage

Démontez le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4), le cache du tiroir (cf §5), le mécanisme d'entraînement (cf §7) et le C.I. connexions (cf §9).

— Retirer le connecteur moteur B (Fig. 11)

— Défaire les deux vis z (Fig. 9)

— Retirer le moteur bobinage 024 (Fig. 11)

Montage (Fig. 9) :

En déplaçant le moteur, régler l'écart entre le pignon F et la roue intermédiaire 001 de telle sorte qu'il y ait un jeu sensible entre les dents (voir Fig. 11a). Régler le couple en position Start (cf §16).

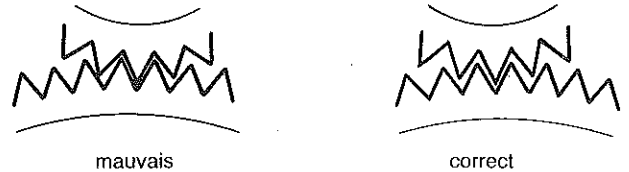


Fig. 11a

16. Réglage du couple en position Start

Démontez le boîtier (cf §1)

Le courant du moteur bobinage 024 est mesuré lorsque l'appareil est en position Start.

— Introduire une cassette C 60 (la mesure doit être effectuée au milieu de la bande).

— Lecture - Start

Mesure :

$U = 1,19 \text{ V} \triangle 145 \text{ mA}$ sur R 697 (dans l'électronique moteur). Régler R 681 pour obtenir cette valeur. (Voir représentation du C.I. et schéma)

Remarque :

L'appareil étant en position Start et sans cassette, la tension sur R 697 ne doit pas excéder 310 mV ($\triangle 38 \text{ mA}$). Si c'était le cas, cela proviendrait d'un mauvais réglage du moteur bobinage (cf §15); remplacer le levier cpl 021 (cf §22).

17. Réglage du freinage de base en position Start

— Appareil en position Start

— Placer la poulie de mesure sur le plateau de retour rapide 009 et accrocher le dynamomètre en bout de la ficelle et faire la lecture en la tirant.

$(4-7) 10^{-4} \text{ Nm} \triangle (4-7 \text{ g cm})$.

Possibilité de réglage :

Démontez le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4) et cache du tiroir (cf §5).

Défaire la vis G2 et déplacer le support G3 vers l'avant (+) ou vers l'arrière (-), (Fig. 12).

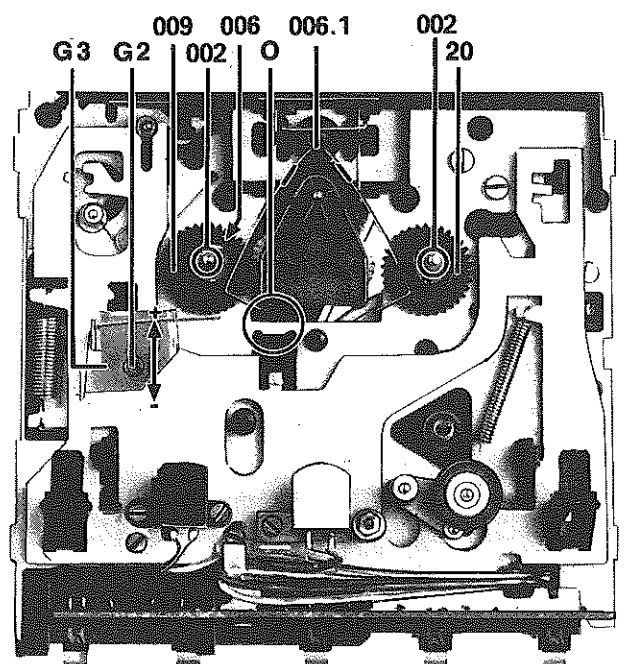


Fig. 12

18. Remplacement du moteur du chariot de tête

Démonter le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4), le cache (cf §5) et le mécanisme d'entraînement (cf §7).

- Retirer le connecteur moteur D (Fig. 11)
- Défaire les deux vis D1 (cf Fig. 9)
- Retirer le moteur du chariot de tête 026

Montage :

En déplaçant le moteur, régler l'écart entre le pignon K et l'embrayage 010 de telle sorte qu'il y ait un jeu sensible entre les dents (Fig. 11a)

Remarque :

En position «Stop», le chariot de tête doit reculer. Dans le cas contraire, tourner la roue dentée jusqu'à ce que le chariot de tête soit rentré. (Fig. 1c).

19. Remplacement du moteur tiroir (Fig. 13a)

Démonter le boîtier (cf §1)

- Tirer le tiroir jusqu'en butée
- Retirer la courroie 37
- Retirer le connecteur moteur E
- Défaire les deux vis E1 et sortir le moteur tiroir 36 vers l'arrière.

Montage :

Faire attention à la position des fils de connexions moteur.

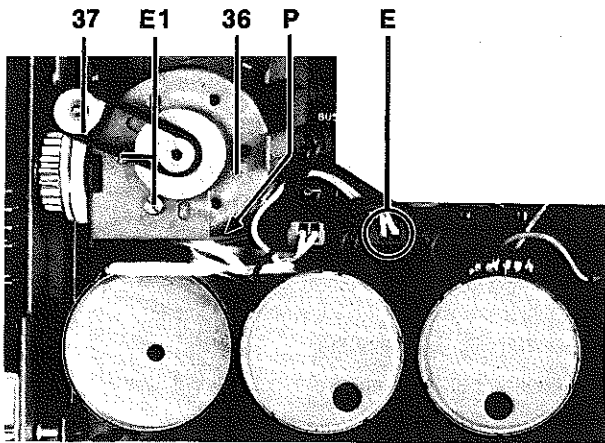


Fig. 13a

20. Remplacement de l'embrayage d'entraînement du tiroir (Fig. 13b)

Démonter le boîtier (cf Fig. 1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4), le cache (cf §5), le mécanisme d'entraînement (cf §7) et le châssis du tiroir cass. (cf Fig. 8).

- Retirer la rondelle 34
- Retirer l'embrayage d'entraînement 30 et le remplacer.

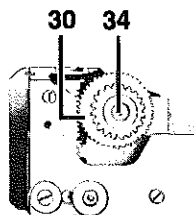


Fig. 13b

21. Remplacement du plateau porte-bobine (Fig. 12)

Démonter le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4) et le cache (cf §5).

a. Plateau d'avance rapide

- Retirer la rondelle 002 du plateau d'avance rapide
- Remplacer le plateau porte-bobine 020

b. Plateau de retour rapide

- Retirer la rondelle 002 du plateau de retour rapide
- Retirer le plateau porte bobine 009

Montage :

Veiller à ce que les deux ressorts 006.1 se trouvent bien au-dessus des plateaux porte-bobine 009 et 020. Voir Fig. 12.

Montage (pour b) :

Introduire un tournevis en 0 et soulever la poulie 006 avec l'axe (sous le plateau porte-bobine 009).

Mettre en place le nouveau plateau 009 et le fixer.

22. Remplacement du levier avance et retour rapides (Fig. 14)

Démonter le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4), le cache du tiroir (cf §5).

- Retirer la rondelle 002 du levier
- Retirer le levier 021

Montage :

Les pignons du levier 021 doivent s'emboîter dans ceux de la roue 012.

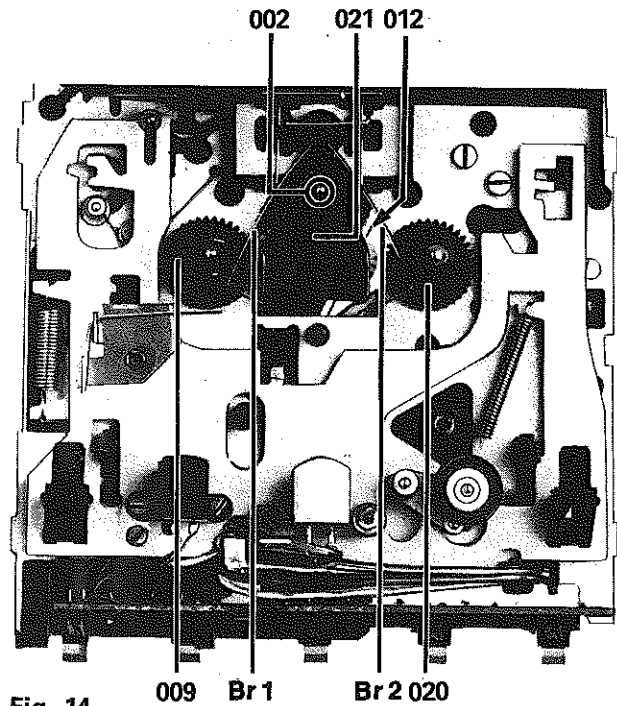


Fig. 14

23. Réglage du freinage de base en avance et retour rapides (Fig. 14)

a) Freinage du plateau de retour rapide en avance rapide

- Le levier 021 ne doit pas être en contact avec le plateau de retour rapide 009

— Appareil en position «Stop»

- Mettre en place la poulie de mesure et accrocher le dynamomètre en bout de ficelle et faire la lecture en la tirant :

(2-4) 10^{-4} Nm Δ (2-4 g cm)

b) Freinage du plateau d'avance rapide en retour rapide

- Le levier 021 ne doit pas être en contact avec le plateau d'avance rapide 020.

— Appareil en position «Stop»

Consommation

Cassette C 90 vierge en place et High Com hors service.

Lecture Start P 19 W

I 95 mA ± 10 %

Enregistrement Start P 23 W

I 120 mA ± 10 %

Précautions à prendre pour la manipulation des circuits MOS

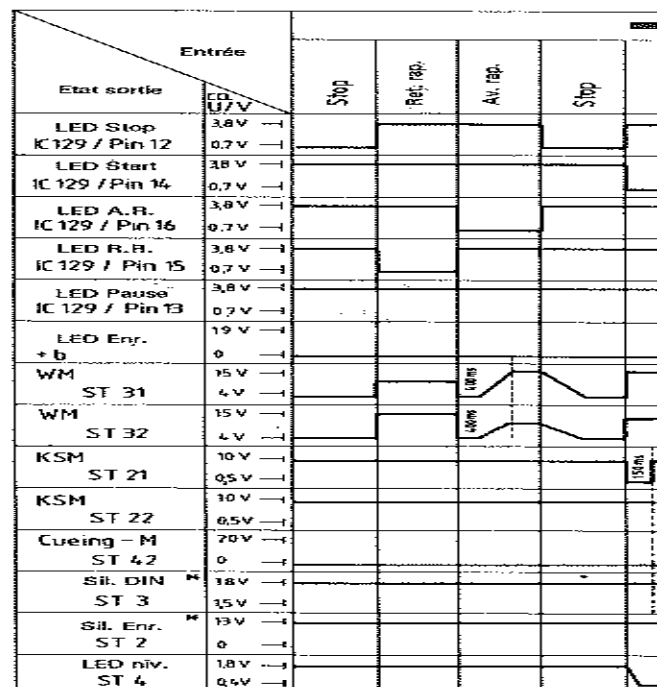
Les circuits équipés en technique MOS exigent des précautions particulières contre les charges statiques. Des charges statiques peuvent se créer sur toutes les matières synthétiques à fort pouvoir isolant, elles peuvent se transmettre au corps humain et le risque est d'autant plus important si la personne porte des vêtements ou des chaussures en matière synthétique.

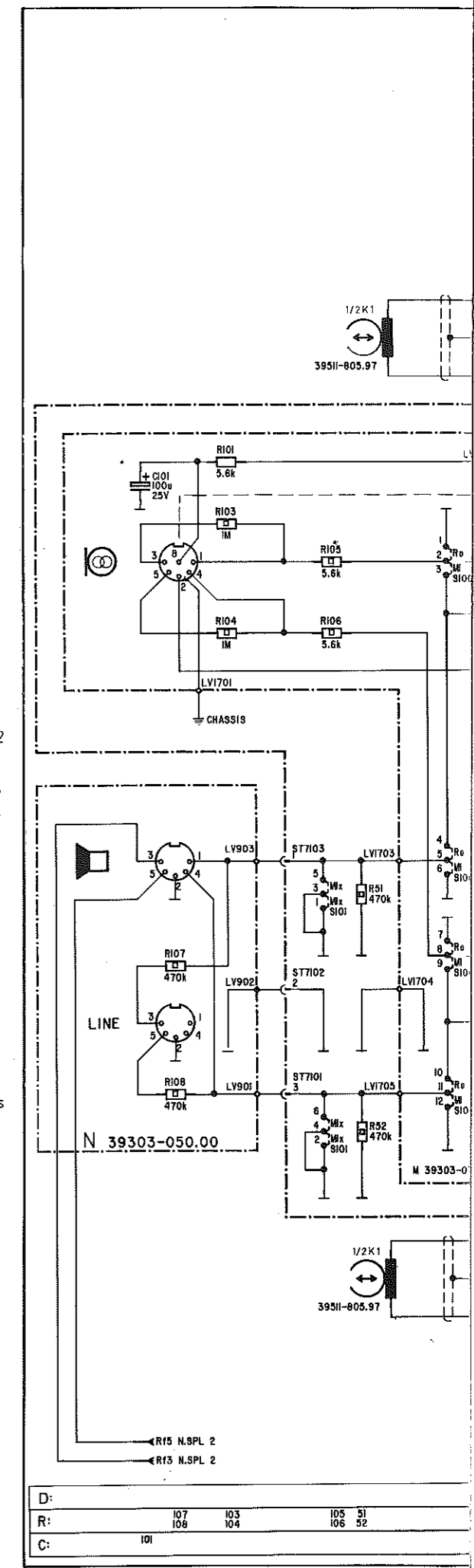
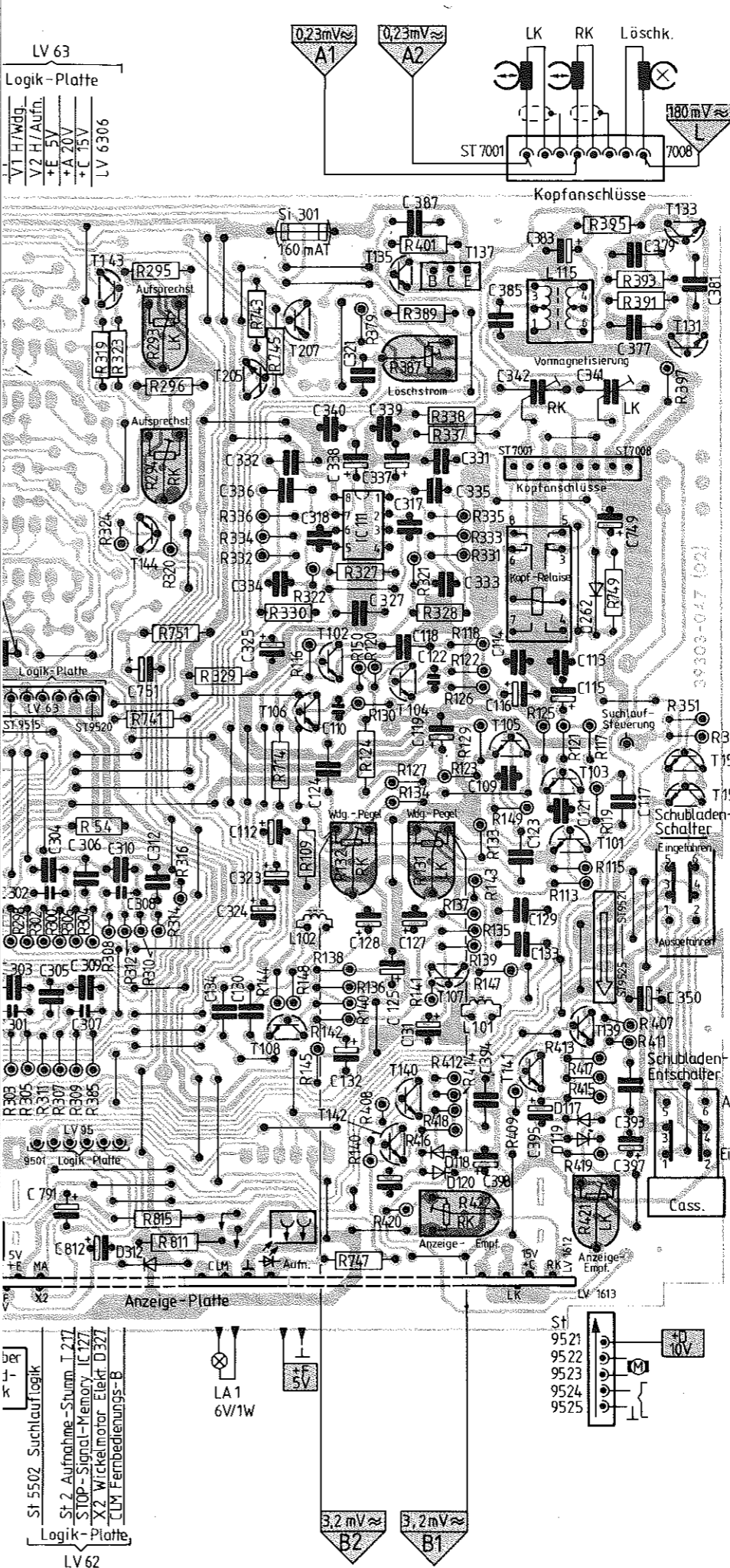
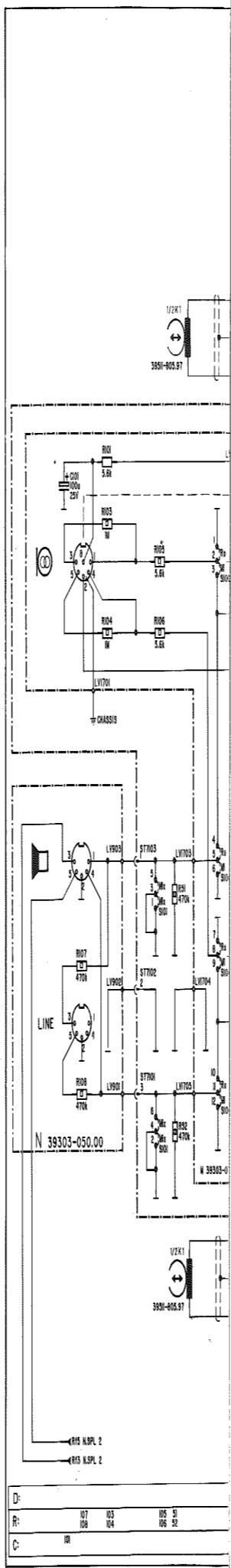
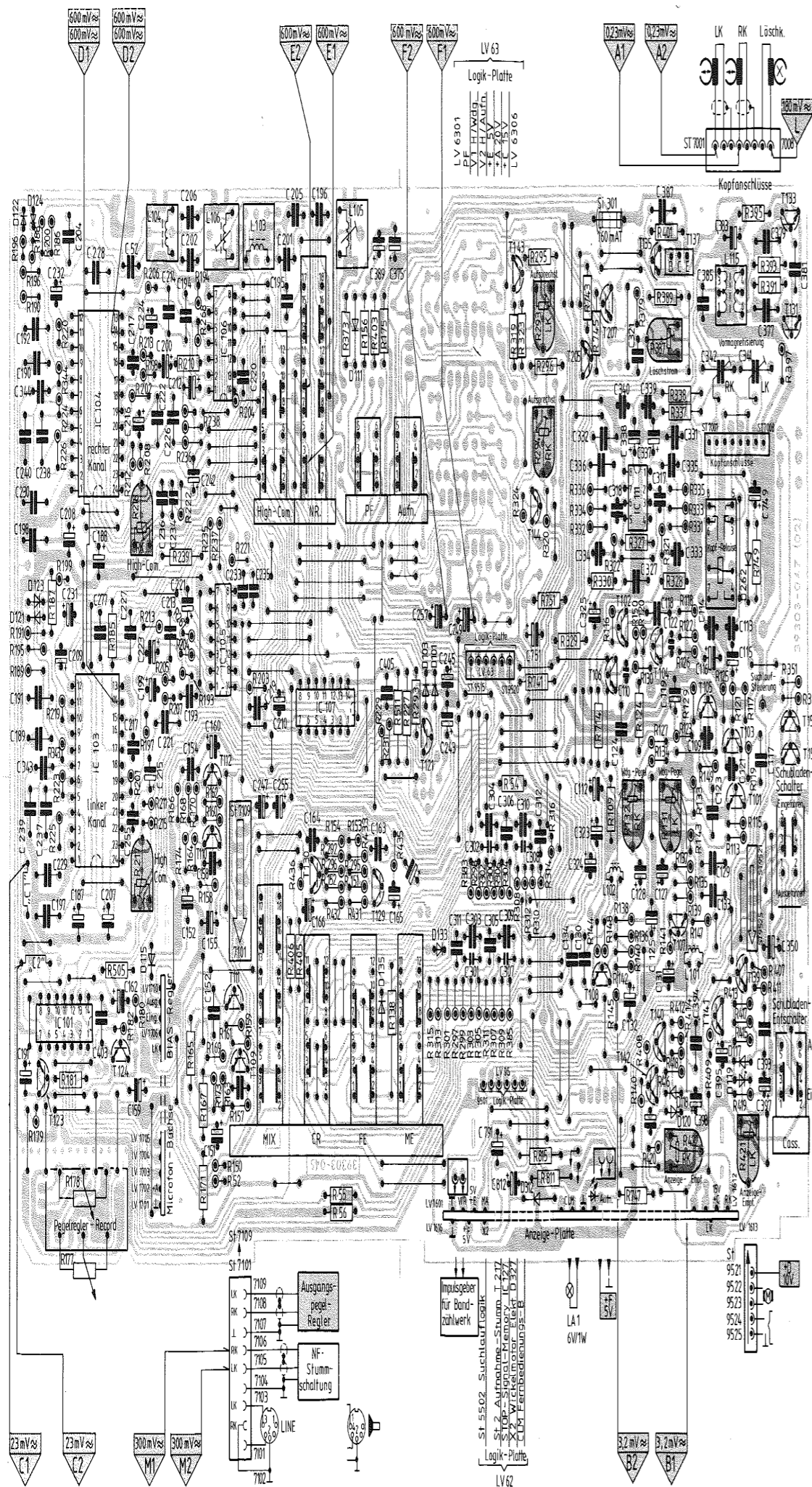
Les systèmes de protection dont sont équipées les entrées des sorties des circuits MOS n'apportent qu'une sécurité limitée du fait de leur temps de fonctionnement.

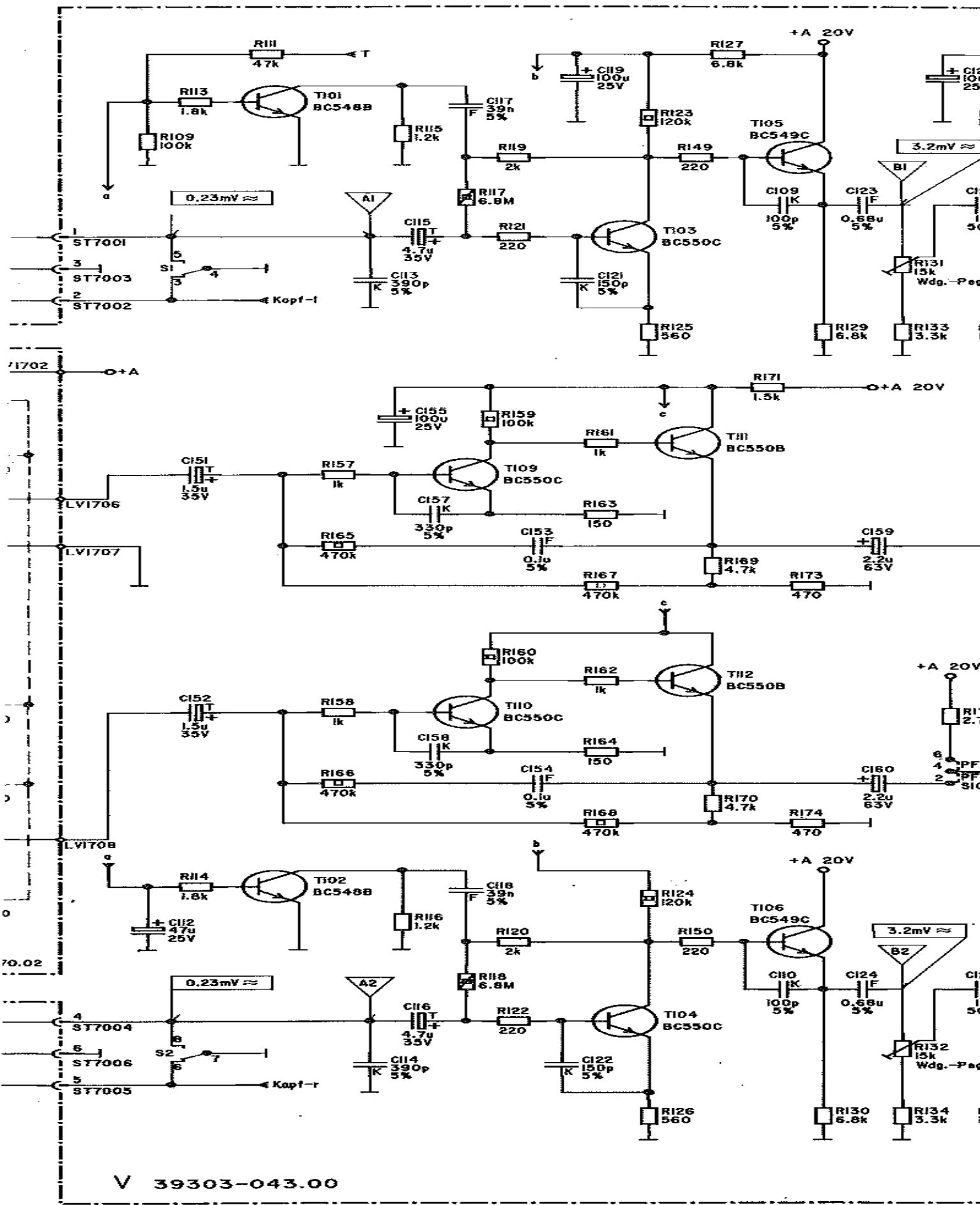
Afin de protéger les composants contre les charges statiques, il est recommandé d'observer les règles suivantes :

1. Les circuits MOS doivent rester placés dans un matériau conducteur jusqu'au moment de leur utilisation. Ils ne doivent en aucun cas être stockés ou transportés dans du styropore ou sur des bandes de plastique.
2. Les personnes travaillant sur des circuits MOS doivent au préalable se décharger de leur charge statique en touchant un objet mis à la terre.
3. Les ensembles équipés de circuits MOS doivent être saisis uniquement par leur boîtier, on ne doit pas toucher les broches de raccordement.
4. On ne doit effectuer de contrôles et travaux que sur des appareils mis à la terre.
5. Ne jamais retirer ou raccorder un circuit MOS sur un appareil sous tension.
6. Les circuits MOS canal p ne doivent en aucun cas recevoir de tensions positives (en V_{CC} par rapport à la liaison vers le substrat).
7. Prescription de soudure sur les circuits MOS :
 - a) n'utiliser que des fers à souder basse tension isolés secteur.
 - b) temps de soudure maximum : 5 secondes pour une température comprise entre 300° et 400°C.

Diagramme commande mécanisme







V 39303-043.00

109	113	111	157	165	115	117	159	119	121	161	163	167	123	125	149	169	127	173	129	175	131
	114		158	166	116	118	160	120	122	162	164	166	124	126	150	170	171	174	130		133
	151				113	155	112	157	118	153	121	119			109	123	124	158	125		132
	152				114	156	116	158	118	154	122				110	124	159	160	125		134

— Mettre en place la poulie de mesure et accrocher le dynamomètre en bout de ficelle et faire la lecture en la tirant :
(2-4) 10⁻⁴ Nm (2-4 g cm)

Possibilités de correction pour a et b :

Le couple de freinage de base est dû au contact entre le ressort Br1 et le plateau de retour rapide 009 ainsi qu'au contact entre le ressort Br2 et le plateau d'avance rapide 020.

Pour les nouveaux appareils il est inutile d'effectuer un réglage.

Si les valeurs se modifient à la suite d'une longue utilisation, vous pouvez en nettoyant le plateau de retour rapide 009 et le plateau d'avance rapide 020, améliorer la surface de contact des ressorts Br1 et Br2.

Nettoyer également les ressorts Br1 Br2.

24. Remplacement du galet presseur (Fig. 15)

Démontez le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4) et le cache (cf §5).

— Retirer la rondelle 002

— Remplacer le galet presseur 044

Après l'avoir monté, le nettoyer avec de l'alcool.

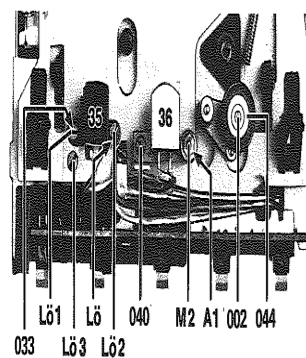


Fig. 15

25. Remplacement de la tête (Fig. 16)

Démontez le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4) et le cache (cf §5).

Le soudage et le dessoudage des liaisons de tête ne peuvent être effectués qu'avec un fer à souder de 6 W max.

Tête d'effacement

— Dessouder les liaisons de tête

— Défaire les deux vis L61 et L62 en faisant attention au ressort 033 et à l'entretoise L6

— Retirer la tête d'effacement 035

Tête ENR/LEC

— Dessouder les liaisons de tête

— Défaire l'écrou M2 avec l'entretoise A1

— Défaire la vis 040

— Retirer la tête ENR/LEC 036

26. Réglage des têtes

Démontez le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4) et le cache (cf §5).

Mettez en place le gabarit 34074-220.00. et appuyez sur la touche Start.

Tête ENR/LEC

a) Avancée de la tête

— Déplacer la glissière A du gabarit vers la tête ENR/LEC; le miroir de tête doit affleurer la glissière A

Réglage :

Appareil en position «Stop» et ôter le gabarit.

— A l'aide d'un tournevis, plier la languette R dans le sens correspondant.

b) Hauteur de la tête en fonction «Start»
— Déplacer le levier palpeur B du gabarit vers la tête ENR/LEC; le levier palpeur B doit pouvoir se déplacer facilement au milieu de la fourchette guide-bande de la tête ENR/LEC (Fig. 16)

Réglage :

Tourner l'écrou M2 (Fig. 18)

Vérifier ensuite la vitesse de défilement de la bande (cf §27).

Tête EFF

a) Avancée de la tête (Fig. 16)

— Déplacer la glissière A du gabarit vers la tête EFF 035

— Le miroir de tête doit être légèrement en contact avec la glissière A

Réglage :

Desserrer la vis L63 pour pouvoir modifier la position de la tête (Fig. 19)

b) Hauteur de la tête

— Déplacer la glissière A du gabarit vers la tête d'EFF 035; le bord inférieur du levier palpeur doit pouvoir se déplacer librement dans la fourchette du guide-bande (Fig. 16)

Réglage :

Il s'effectue avec la vis L61 (Fig. 19)

Contrôler ensuite la vitesse de défilement de la bande (voir §27).

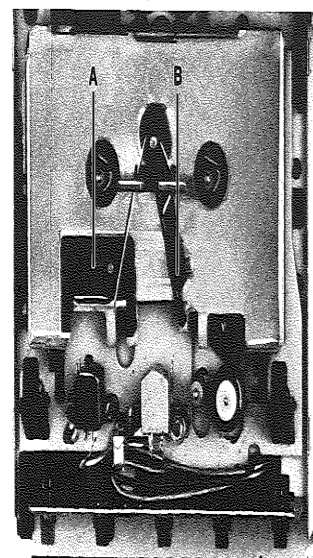


Fig. 16



Fig. 17

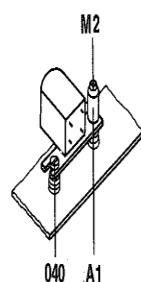


Fig. 18

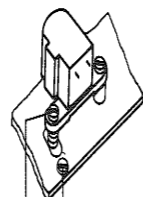


Fig. 19 L61 L63

27. Défilement de la bande

— Avant d'introduire la cassette de réglage 457, nettoyer le galet presseur et l'axe cabestan avec de l'alcool.

— Lecture - Start

Pendant le défilement de la cassette, la bande ne doit en aucun cas se replier au bord inférieur ou supérieur du guide-bande de la tête ENR/LEC.036

Réglage :

Démontez le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4) et le cache (cf §5).

Modifier la hauteur de la tête ENR/LEC en tournant l'écrou de réglage M2 de ± 2 tours (Fig. 18).

28. Azimutage de la tête ENR/LEC (Fig. 18)

— cassette de réglage 458 B (utiliser la partie 3, enregistrement 10 kHz)

— Sortie BF selon MS 7

a. Tourner la vis 040 pour obtenir un niveau de sortie maximal sur le canal gauche. Noter la valeur.

b. Commuter sur le canal droit

c. Tourner encore la vis 040; le niveau de sortie ne doit pas s'élever de plus de 0,5 dB (noter la valeur)

d. Commuter les deux sorties (canal droit, canal gauche) conjointement; relier les broches 3 et 5 de l'embase radio.

e. Modifier légèrement la position de la vis 040 pour obtenir le niveau de sortie maximal. La valeur ainsi obtenue ne doit pas être inférieure de plus de 2 dB par rapport à celle obtenue en a. et c.

Contrôler ensuite le défilement de la bande (cf §27). Si un réglage supplémentaire s'avère nécessaire, reprendre l'azimutage.

29. Réglage du verrou de Cueing (recherche automatique)

Mettez en place le gabarit 34074-220.00

— Appuyer sur la touche Start (le chariot de tête avance)

— Appuyer sur une des touches recherche rapide (avance ou retour rapide)

Ne pas passer par la touche Stop

Maintenir la touche recherche rapide enfoncée

— Déplacer la glissière A du gabarit vers la tête ENR/LEC 036. On doit obtenir un écart de 2,1 mm ± 0,2 mm entre le levier palpeur et la tête ENR/LEC (Fig. 20).

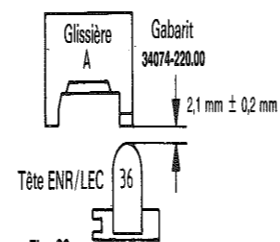


Fig. 20

Réglage :

Démontez le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4) et le cache du tiroir (cf §5)

Plier la languette Cu du chariot de tête dans le sens correspondant (voir flèche Fig. 21).

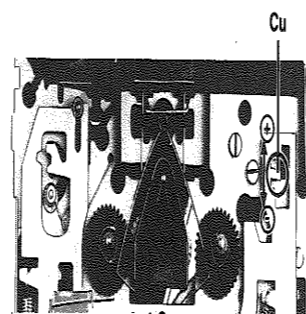


Fig. 21

30. Graissage et lubrification

Tous les paliers et pièces coulissantes sont suffisamment graissés d'usine. En cas de besoin, graisser les paliers et les roues dentées en matière synthétique avec du WIK 700.

Les rouleaux situés entre le châssis et le chariot de tête doivent être graissés avec du Beacon 2.

Lubrifier les points de contact entre le chariot et le levier galet presseur avec du Moliduval.

WIK 700 ○

Beacon 2 ■

Moliduval 5 △

PARTIE ÉLECTRIQUE

GÉNÉRALITÉS

Après remplacement de têtes ou de tout autre composant susceptible d'influer sur la courbe de réponse en fréquence, un contrôle des propriétés électriques de l'appareil permettra de vérifier si celui-ci remplit toujours les conditions exigées.

Tous les appareils de mesure nécessaires proviennent de la gamme appareils de mesure GRUNDIG.

Les indications concernant la méthode et les circuits de mesure à utiliser se trouvent dans les réglages électriques.

Les lettres repérées par un triangle (▽) renvoient aux points de mesure sur le schéma et les circuits imprimés. Pour tous travaux de maintenance, il convient d'utiliser le bloc secteur incorporé.

La tension d'alimentation doit être de 220 V ± 2 % 50/60 Hz.

Avant d'effectuer les mesures sur bande, il convient de démonter les éléments en contact avec la bande.

Pour la lecture de cassettes de réglage et pour l'enregistrement sur l'appareil, utiliser les bandes suivantes :

bandes Cr : partie vierge de la cassette de réglage 458 B ou équivalente

bandes Fe : partie vierge de la cassette de réglage 466 B ou équivalente

bandes FeCr : cassette 454 ou équivalente

bandes Me : : pour ce type de bande, il n'existe pas encore de norme de référence DIN déterminée.

En usine, les appareils sont contrôlés suivant la norme MT 81841 de la firme Scotch 3M. En égard aux conditions d'approvisionnement de ce type de bande, nous vous conseillons d'utiliser la bande au Métal employée par le client pour effectuer le contrôle sur l'appareil.

Placer le commutateur du type de bande sur la position correspondante.

ENR/LEC :
ment au
EC (Fig.

cf §27).

35
avec la

on de la

035; le
er libre-

de (voir

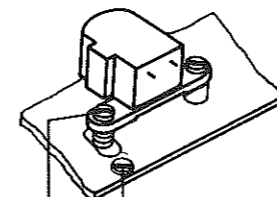


Fig. 19 L61 L63

27. Défilement de la bande

— Avant d'introduire la cassette de réglage 457, nettoyer le galet presseur et l'axe cabestan avec de l'alcool.

— Lecture - Start

Pendant le défilement de la cassette, la bande ne doit en aucun cas se replier au bord inférieur ou supérieur du guide-bande de la tête ENR/LEC.036

Réglage :

Démontez le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4) et le cache (cf §5).

Modifier la hauteur de la tête ENR/LEC en tournant l'écrou de réglage M2 de ± 2 tours (Fig. 18).

28. Azimutage de la tête ENR/LEC (Fig. 18)

— cassette de réglage 458 B (utiliser la partie 3, enregistrement 10 kHz)

— Sortie BF selon MS 7

a. Tourner la vis 040 pour obtenir un niveau de sortie maximal sur le canal gauche. Noter la valeur.

b. Commuter sur le canal droit

c. Tourner encore la vis 040; le niveau de sortie ne doit pas s'élever de plus de 0,5 dB (noter la valeur)

d. Commuter les deux sorties (canal droit, canal gauche) conjointement; relier les broches 3 et 5 de l'embase radio.

e. Modifier légèrement la position de la vis 040 pour obtenir le niveau de sortie maximal. La valeur ainsi obtenue ne doit pas être inférieure de plus de 2 dB par rapport à celle obtenue en a. et c.

Contrôler ensuite le défilement de la bande (cf §27). Si un réglage supplémentaire s'avère nécessaire, reprendre l'azimutage.

29. Réglage du verrou de Cueing (recherche automatique)

Mettez en place le gabarit 34074-220.00

— Appuyer sur la touche Start (le chariot de tête avance)

— Appuyer sur une des touches recherche rapide (avance ou retour rapide)

PARTIE ÉLECTRIQUE

GÉNÉRALITÉS

Après remplacement de têtes ou de tout autre composant susceptible d'influer sur la courbe de réponse en fréquence, un contrôle des propriétés électriques de l'appareil permettra de vérifier si celui-ci remplit toujours les conditions exigées.

Tous les appareils de mesure nécessaires proviennent de la gamme appareils de mesure GRUNDIG.

Les indications concernant la méthode et les circuits de mesure à utiliser se trouvent dans les réglages électriques.

Les lettres repérées par un triangle (▽) renvoient aux points de mesure sur le schéma et les circuits imprimés. Pour tous travaux de maintenance, il convient d'utiliser le bloc secteur incorporé.

La tension d'alimentation doit être de 220 V ± 2 % 50/60 Hz.

Avant d'effectuer les mesures sur bande, il convient de démonter les éléments en contact avec la bande.

Ne pas passer par la touche Stop

Maintenir la touche recherche rapide enfoncée

— Déplacer la glissière A du gabarit vers la tête ENR/LEC 036. On doit obtenir un écart de 2,1 mm ± 0,2 mm entre le levier palpeur et la tête ENR/LEC (Fig. 20).

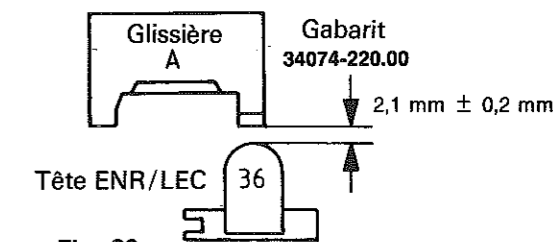


Fig. 20

Réglage :

Démontez le boîtier (cf §1), l'enjoliveur (cf §3), la façade (cf §4) et le cache du tiroir (cf §5)

Plier la languette Cu du chariot de tête dans le sens correspondant (voir flèche Fig. 21).

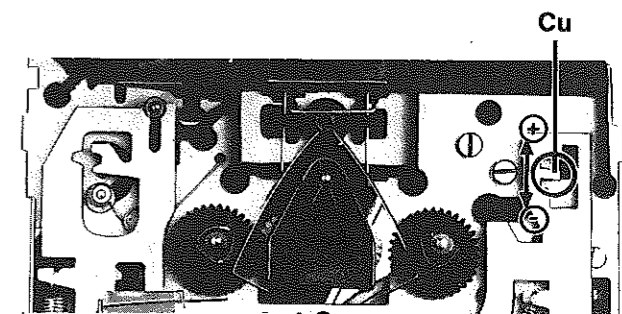


Fig. 21

30. Graissage et lubrification

Tous les paliers et pièces coulissantes sont suffisamment graissés d'usine. En cas de besoin, graisser les paliers et les roues dentées en matière synthétique avec du WIK 700.

Les rouleaux situés entre le châssis et le chariot de tête doivent être graissés avec du Beacon 2.

Lubrifier les points de contact entre le chariot et le levier galet presseur avec du Moliduval.

WIK 700 ○

Beacon 2 ■

Moliduval 5 △

Pour la lecture de cassettes de réglage et pour l'enregistrement sur l'appareil, utiliser les bandes suivantes :

bandes Cr : partie vierge de la cassette de réglage 458 B ou équivalente

bandes Fe : partie vierge de la cassette de réglage 466 B ou équivalente

bandes FeCr : cassette 454 ou équivalente

bandes Me : : pour ce type de bande, il n'existe pas encore de norme de référence DIN déterminée.

En usine, les appareils sont contrôlés suivant la norme MT 81841 de la firme Scotch 3M. En égard aux conditions d'approvisionnement de ce type de bande, nous vous conseillons d'utiliser la bande au Métal employée par le client pour effectuer le contrôle sur l'appareil.

Placer le commutateur du type de bande sur la position correspondante.

Consommation

Cassette C 90 vierge en place et High Com hors service.

Lecture Start P 19 W

I 95 mA ± 10 %

Enregistrement Start P 23 W

I 120 mA ± 10 %

Tension de fonctionnement

En fonctionnement secteur U = 220 V ± 2 %

f = 50/60 Hz

+AA = 19,0... 21,0 V

+B = 14,2... 15,8 V

+D = 9,0... 11,0 V

+F = 4,5... 5,5 V

Précautions à prendre pour la manipulation des circuits MOS :

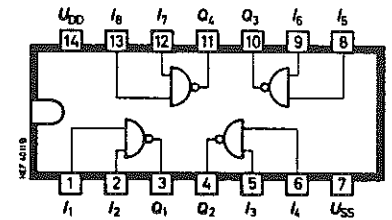
Les circuits équipés en technique MOS exigent des précautions particulières contre les charges statiques. Des charges statiques peuvent se créer sur toutes les matières synthétiques à fort pouvoir isolant, elles peuvent se transmettre au corps humain et le risque est d'autant plus important si la personne porte des vêtements ou des chaussures en matière synthétique.

Les systèmes de protection dont sont équipées les entrées et les sorties des circuits MOS n'apportent qu'une sécurité limitée du fait de leur temps de fonctionnement.

Afin de protéger les composants contre les charges statiques, il est recommandé d'observer les règles suivantes :

1. Les circuits MOS doivent rester placés dans un matériau conducteur jusqu'au moment de leur utilisation. Ils ne doivent en aucun cas être stockés ou transportés dans du styropore ou sur des bandes de plastique.
2. Les personnes travaillant sur des circuits MOS doivent au préalable se décharger de leur charge statique en touchant un objet mis à la terre.
3. Les ensembles équipés de circuits MOS doivent être saisis uniquement par leur boîtier, on ne doit pas toucher les broches de raccordement.
4. On ne doit effectuer de contrôles et travaux que sur des appareils mis à la terre.
5. Ne jamais retirer ou raccorder un circuit MOS sur un appareil sous tension.
6. Les circuits MOS canal p ne doivent en aucun cas recevoir de tensions positives (en V_{cc} par rapport à la liaison vers le substrat).
7. Prescription de soudure sur les circuits MOS :
 - a) n'utiliser que des fers à souder basse tension isolés du secteur.
 - b) temps de soudure maximum : 5 secondes pour une température comprise entre 300° et 400°C.

HEF 4011 B



HEF 4066 B

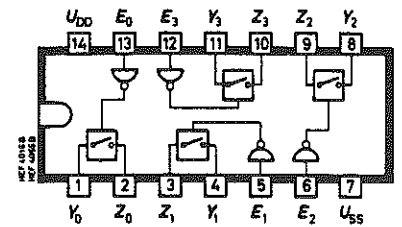
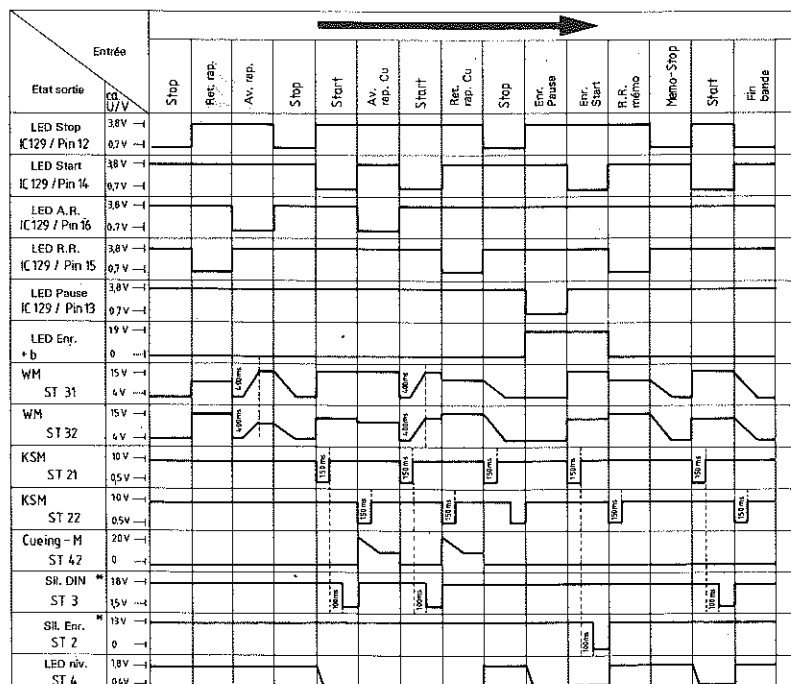
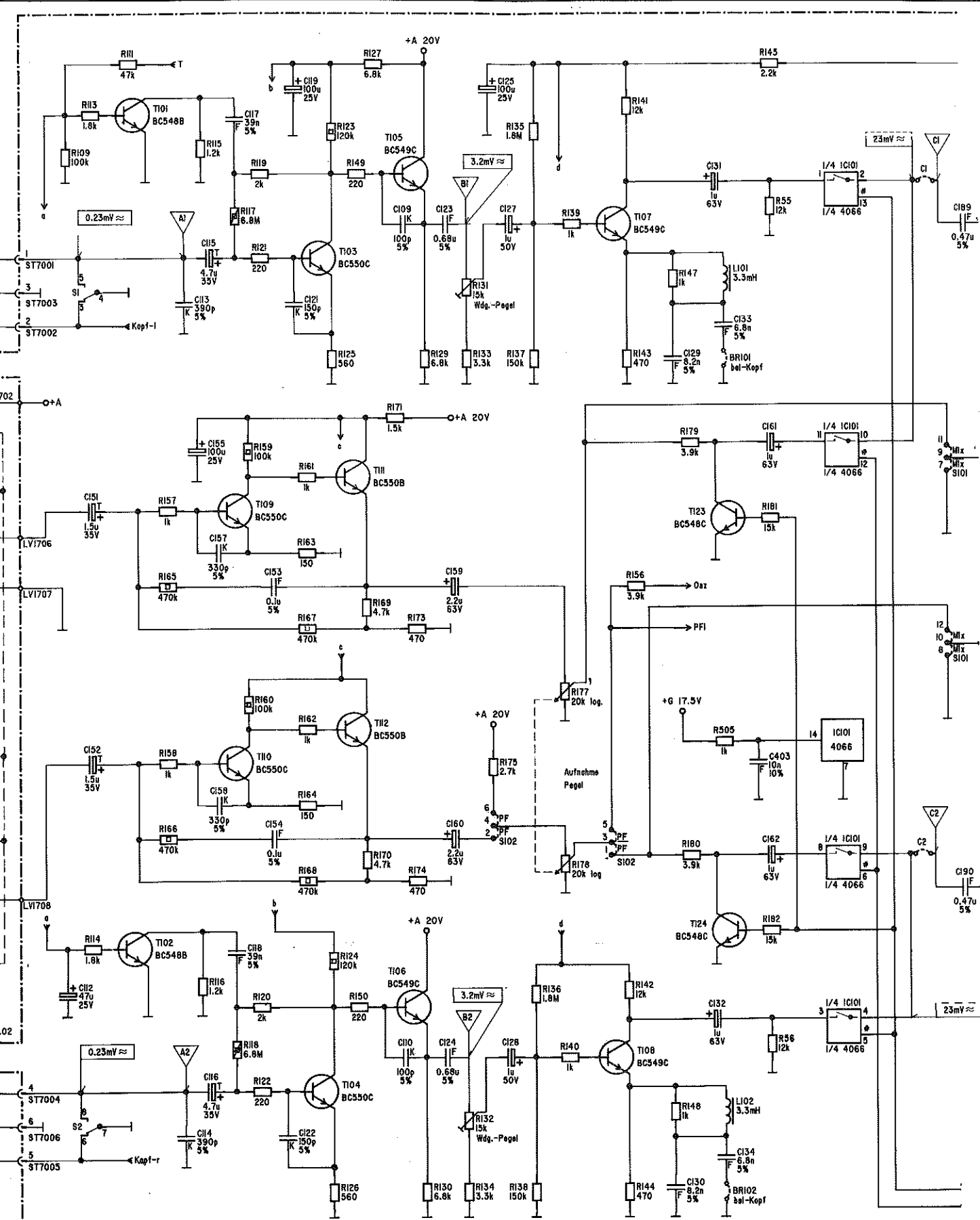


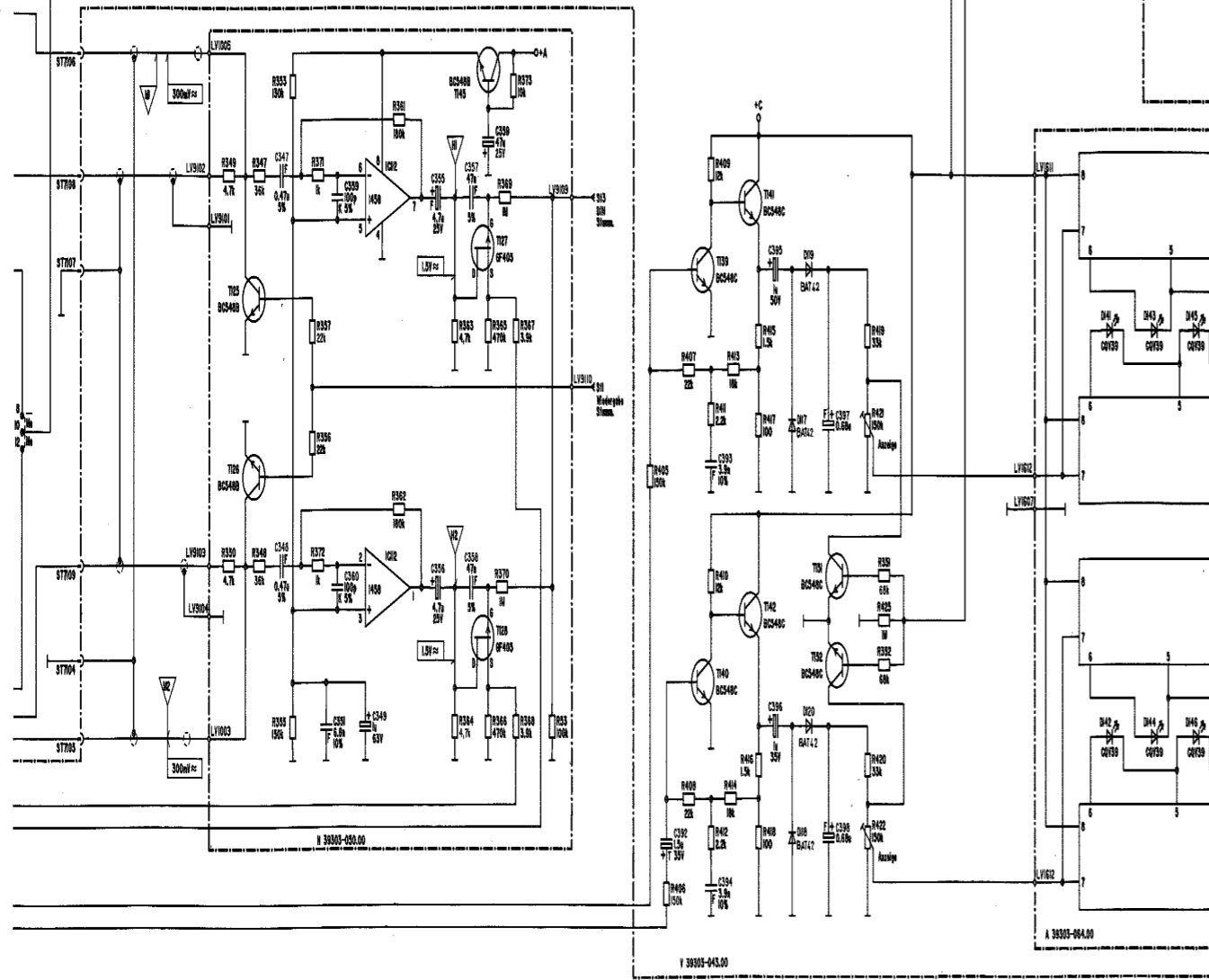
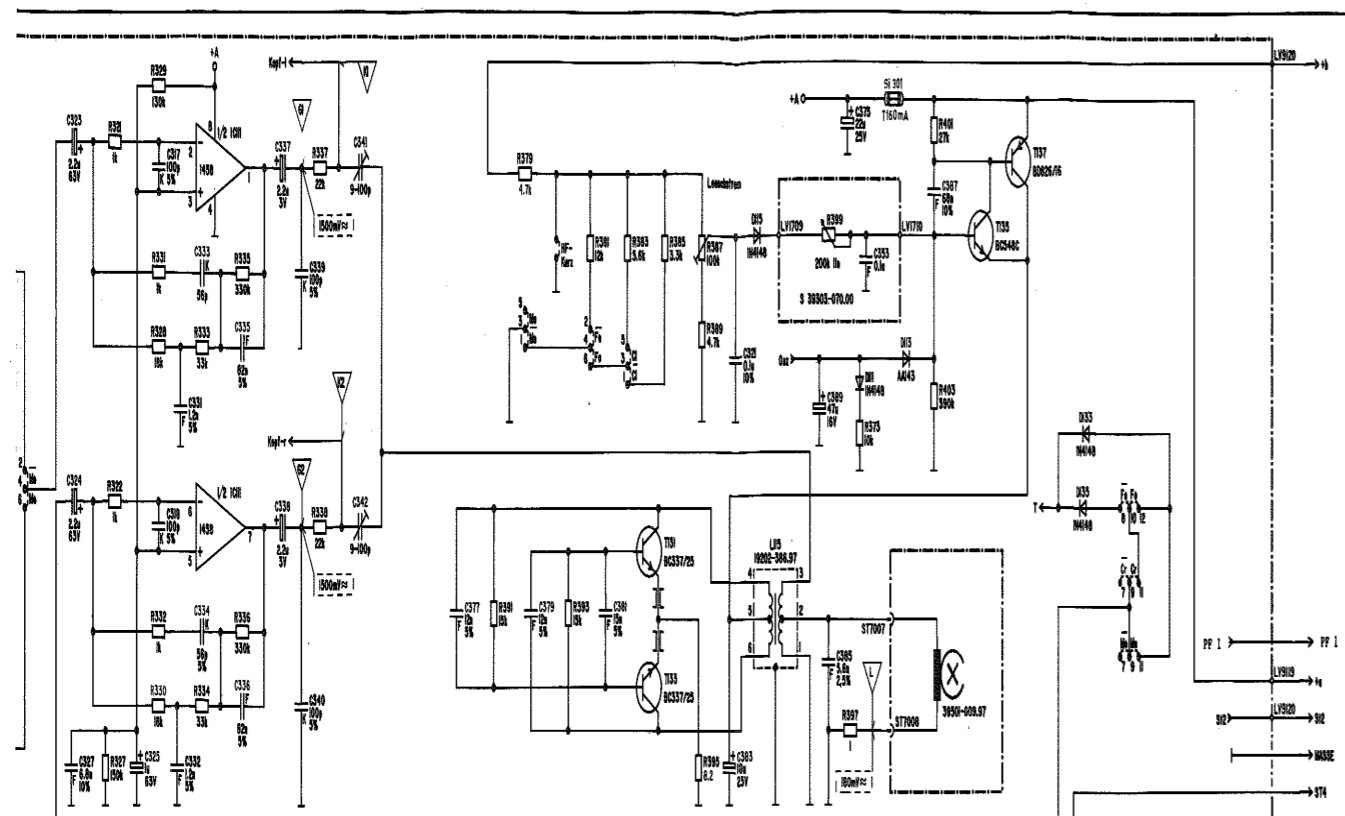
Diagramme commande mécanisme



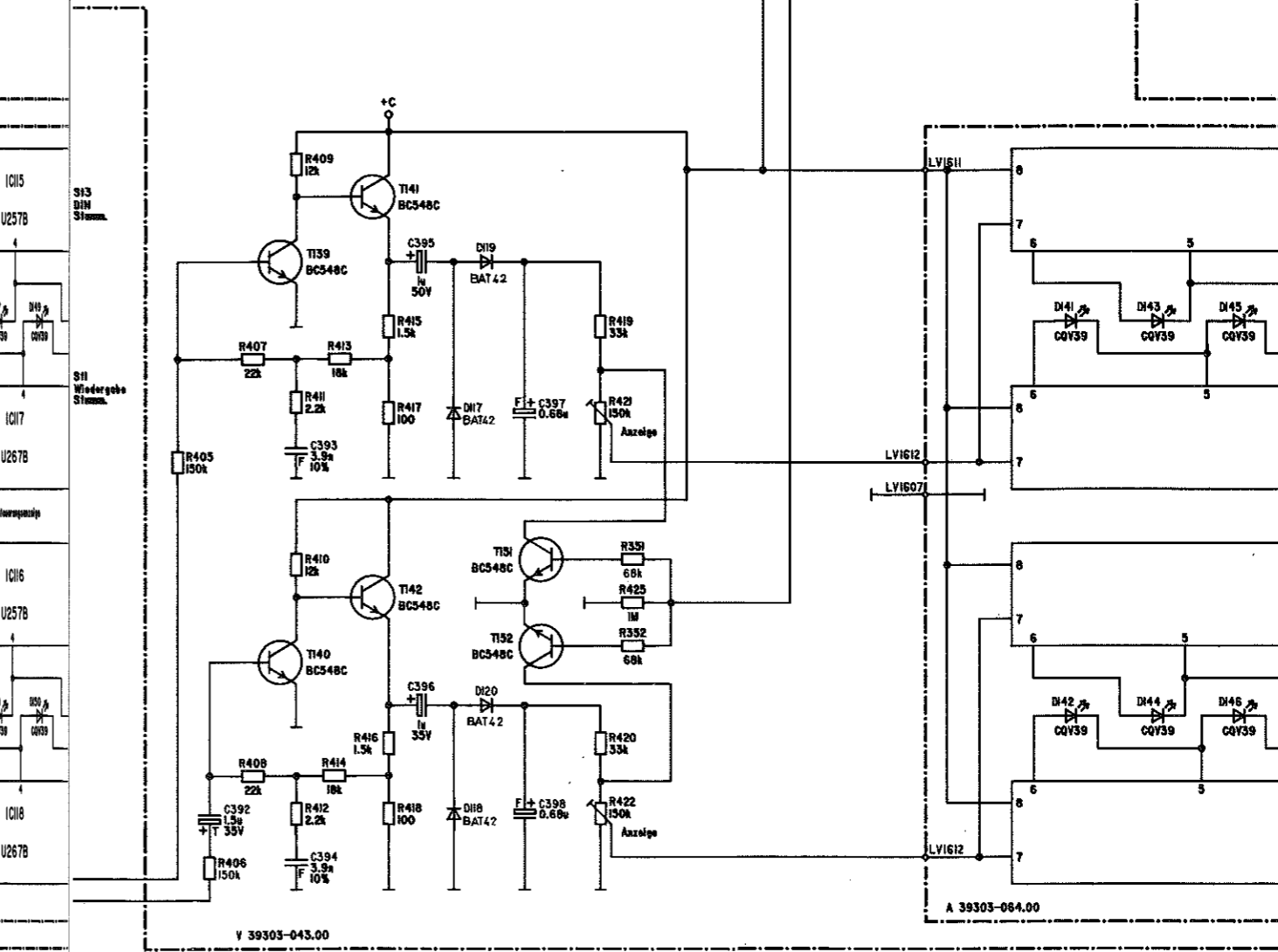
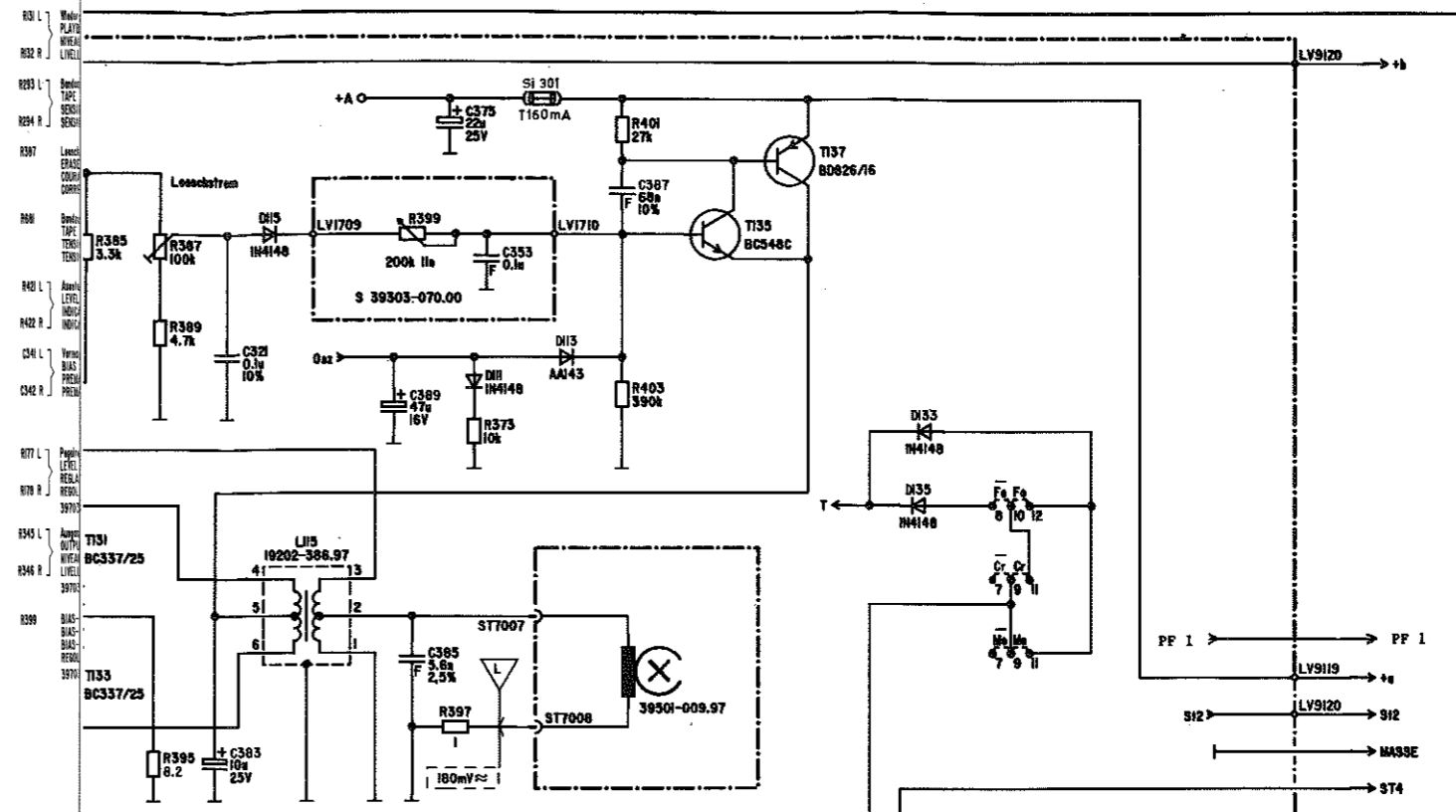


V 39303-043.00

109	113	117	121	125	129	133	137	141	145	149	153	157	161	165	169	173	177	181	185	189	193	197	201	205	209	213	217	221	225	229	233	237	241	245	249	253	257	261	265	269	273	277	281	285	289	293	297	301	305	309	313	317	321	325	329	333	337	341	345	349	353	357	361	365	369	373	377	381	385	389	393	397	401	405	409	413	417	421	425	429	433	437	441	445	449	453	457	461	465	469	473	477	481	485	489	493	497	501	505
112	116	120	124	128	132	136	140	144	148	152	156	160	164	168	172	176	180	184	188	192	196	200	204	208	212	216	220	224	228	232	236	240	244	248	252	256	260	264	268	272	276	280	284	288	292	296	300	304	308	312	316	320	324	328	332	336	340	344	348	352	356	360	364	368	372	376	380	384	388	392	396	400	404	408	412	416	420	424	428	432	436	440	444	448	452	456	460	464	468	472	476	480	484	488	492	496	500		



327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

R131 L	Wider	PLAY	NIVEAU	LIVEL
R132 R	Wider	PLAY	NIVEAU	LIVEL
R293 L	Bandw	TAP	SENSI	SENSI
R294 R	Bandw	TAP	SENSI	SENSI
R307	Leuch	FRASE	COURR	COURR
R601	Bandw	TAP	SENSI	SENSI
R421 L	Ausst	LEVEL	INDIC	INDIC
R422 R	Ausst	LEVEL	INDIC	INDIC
C341 L	Varic	BIAS	PREM	PREM
C342 R	Varic	BIAS	PREM	PREM
R177 L	Papier	LEVEL	REGLA	REGOL
R178 R	Papier	LEVEL	REGLA	REGOL
R345 L	Ausgeg	OUTPUT	NIVEAU	LIVEL
R346 R	Ausgeg	OUTPUT	NIVEAU	LIVEL
R399	BIAS-	BIAS-	REGON	REGON

pegel
K LEVEL
REPRODUCTION
DI RIPRODUZIONE

indlichkeit
SITIVITY
ITE DE BANDE
ITA DI BANDA

afstrom
EAD CURRENT
ETE D'EFFACEMENT
E TESTINA DI CANCELLAZIONE

NSION
DE BANDE
E DEL NASTRO

ungensign
NDICATION
EUR DE NIVEAU
ORE DI LIVELLO

rtisierung
LTAGE
NETISATION
NETIZZAZIONE

er
ONTROL
DE NIVEAU
ORE DI LIVELLO
48.07

pegel
K LEVEL
DE SORTIE
D'USCITA
29.00

ler
ONTROL
GLADE
ORE-BIAS
049.01

A = Aufnahme
RECORD
ENREGISTREMENT
REGISTRAZIONE

W = Wiedergabe
PLAYBACK
REPRODUCTION
RIPRODUZIONE

S = Start
START
START
START

P = Pause
PAUSE
PAUSE
PAUSA

VL = Vorlauf
FORWARD WIND
RETOUR RAPID
AVVOLGIMENTO

RL = Rucklauf
REWIND
AVANCE RAPIDE
RIAVVOLGIMENTO

MI = Mikro
MIKRO
MICROPHONE
MICRO

Ro = Radio
RADIO
RADIO
RADIO

Ein = Ein
ON
MARCHE
ACCESO

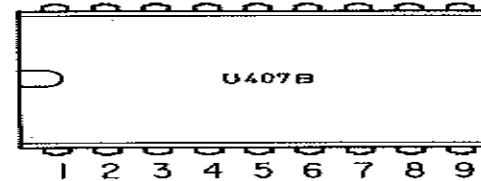
Fa } Bandarten
Cr } TAPE TYPES
FeCr } TYPES DES BANDES
Me } SPECIE DI BANDA

L = linker Kanal
LEFT CHANNEL
CANAL DE GAUCHE
CANALE SINISTRO

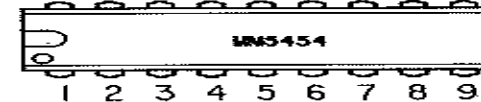
R = rechter Kanal
RIGHT CHANNEL
CANAL DE DROITE
CANALE DESTRO

⌋⌋ Ferrit - Perle
FERRITE BEAD
PERLE FERRITE
9647-027.97

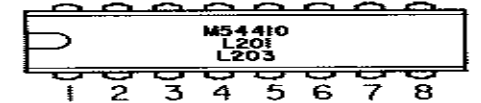
24 23 22 21 20 19 18 17 16



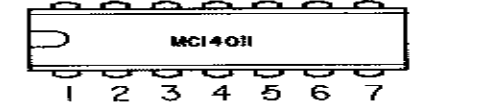
20 19 18 17 16 15 14 13 12



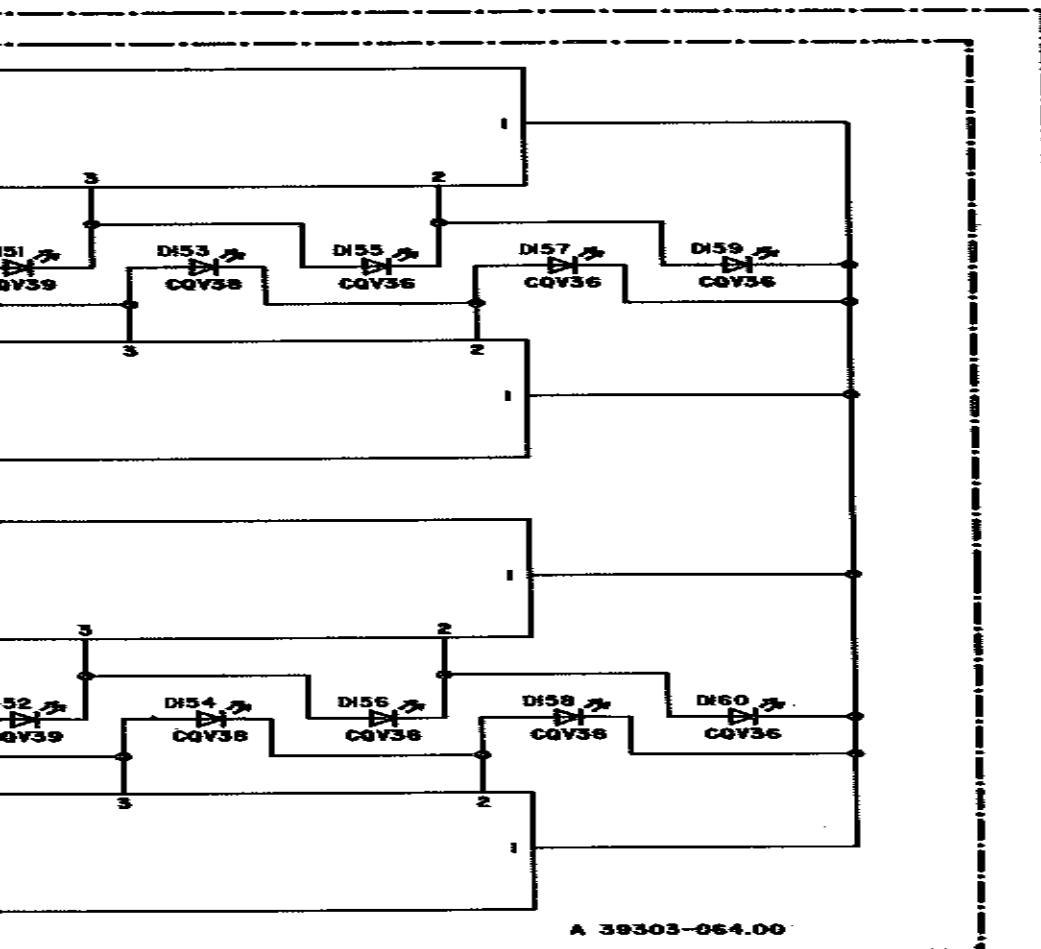
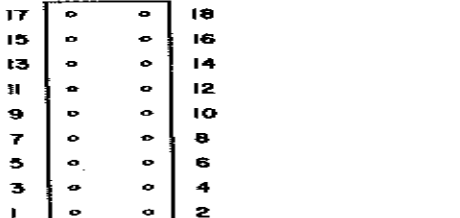
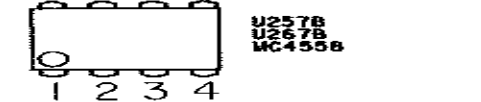
16 15 14 13 12 11 10 9



14 13 12 11 10 9 8

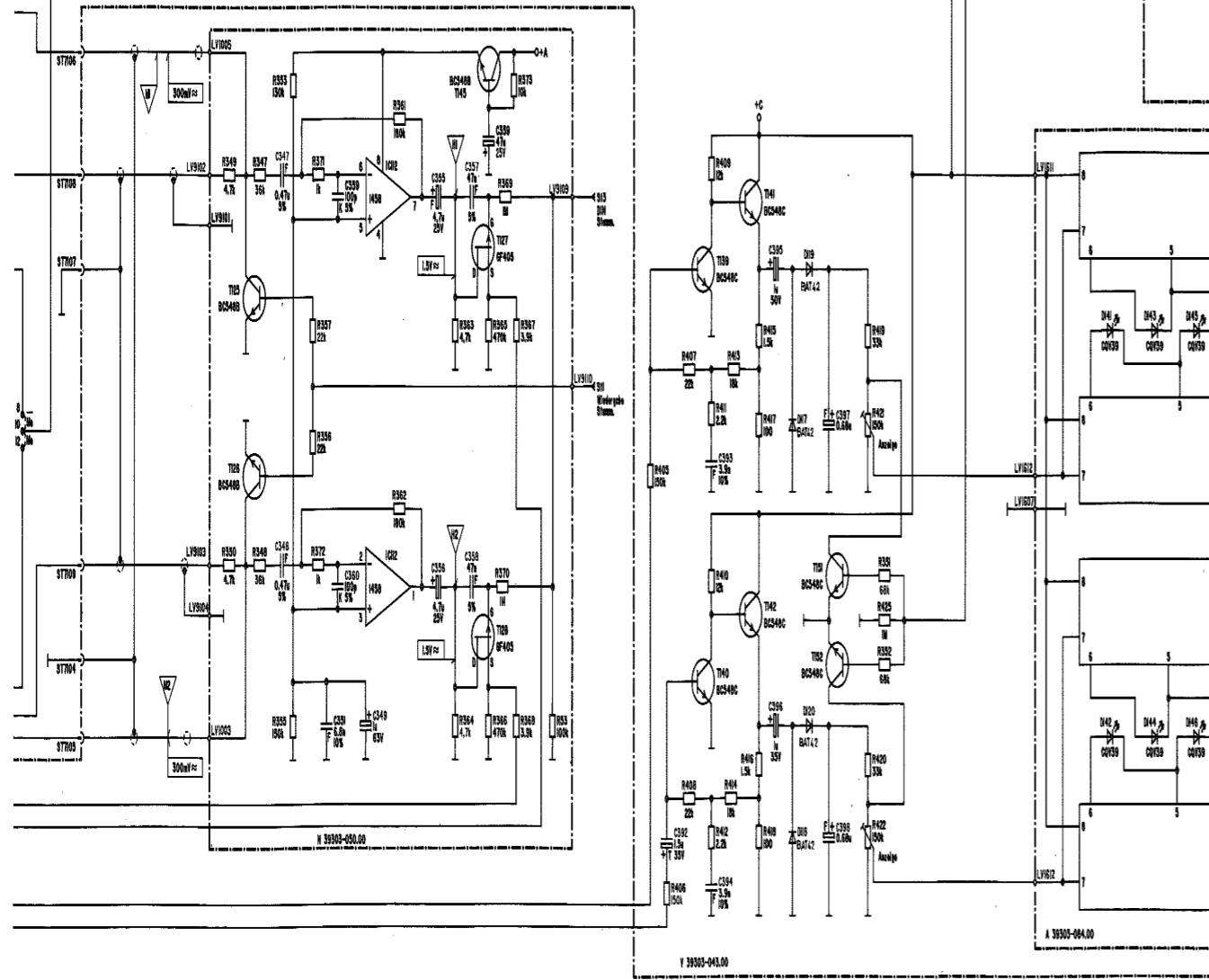
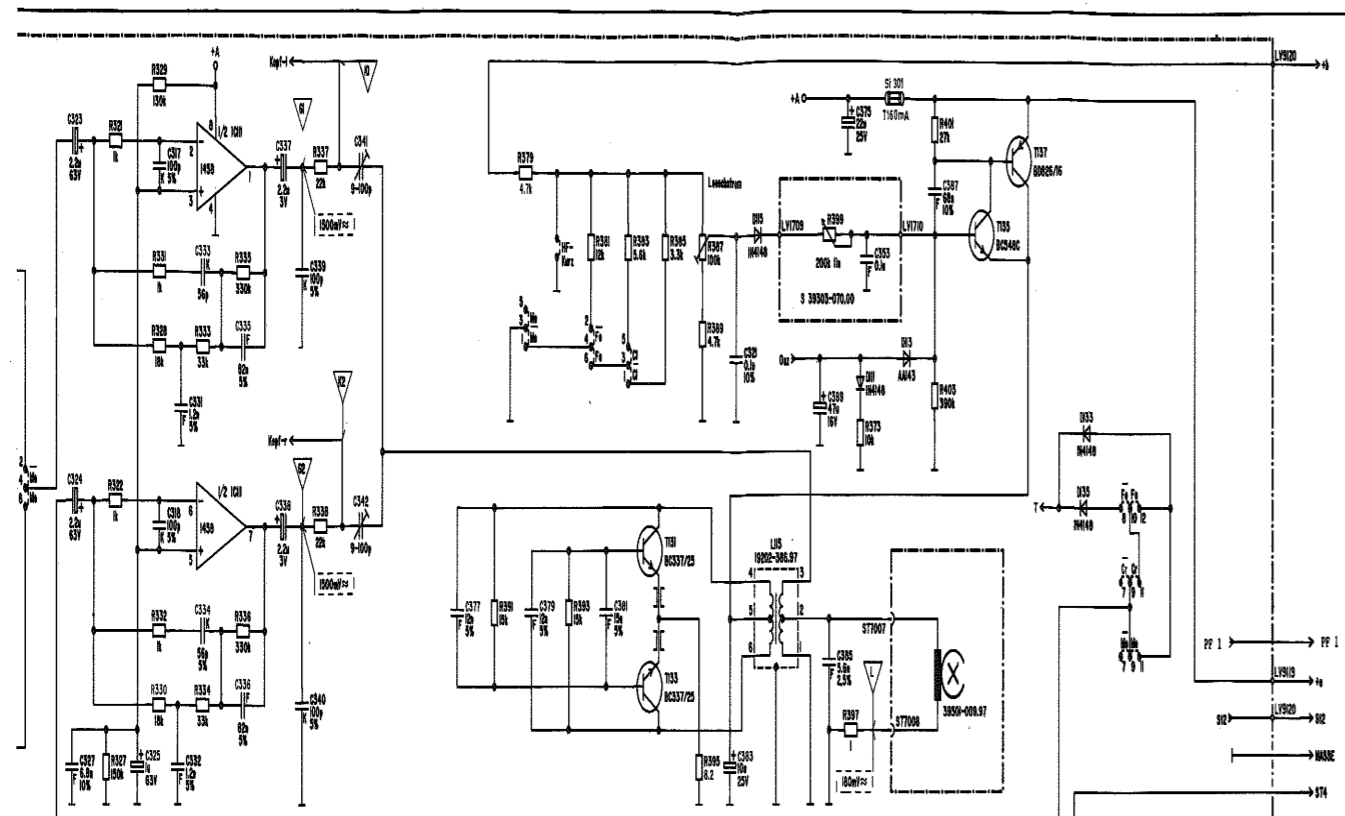


8 7 6 5

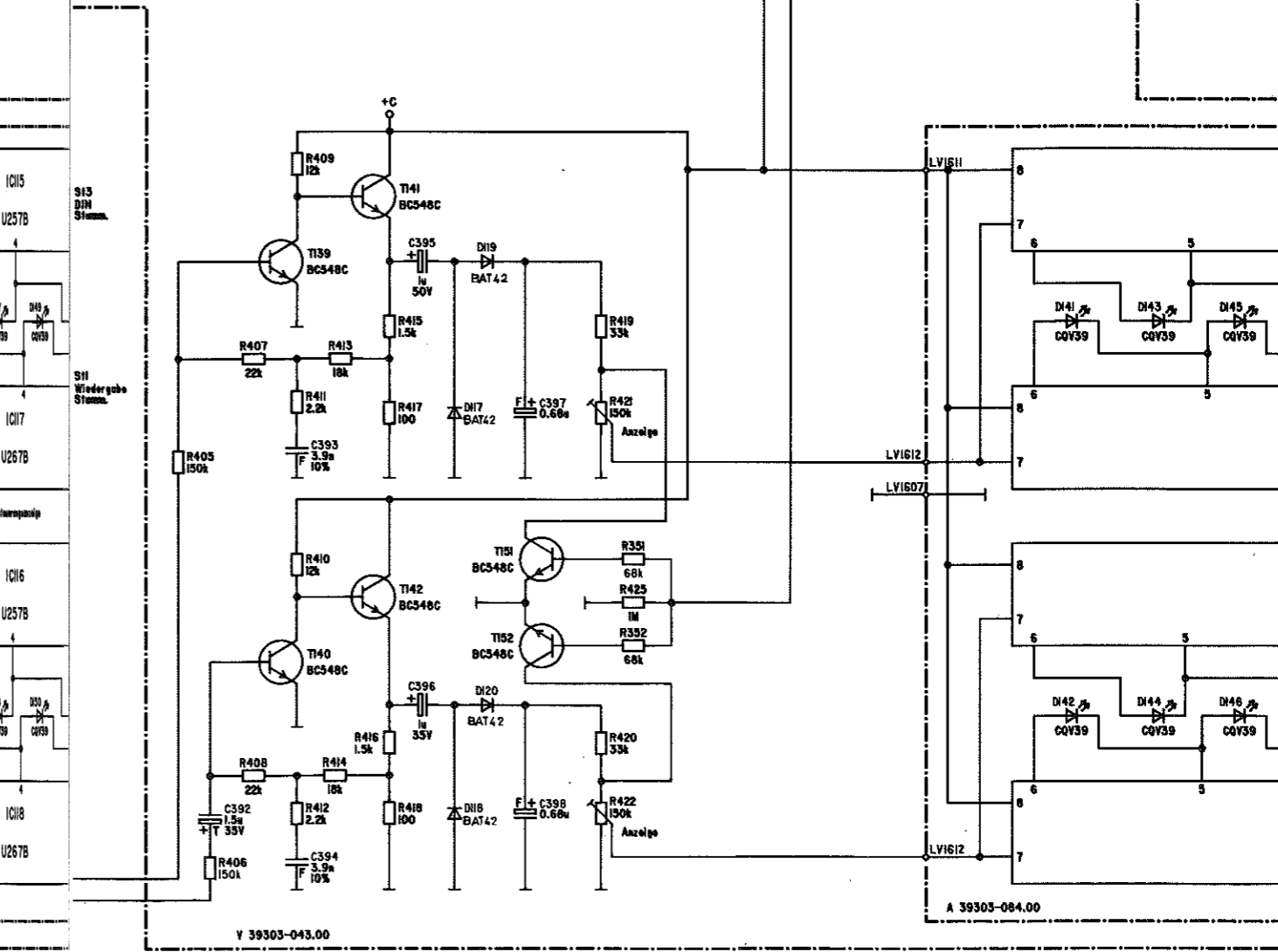
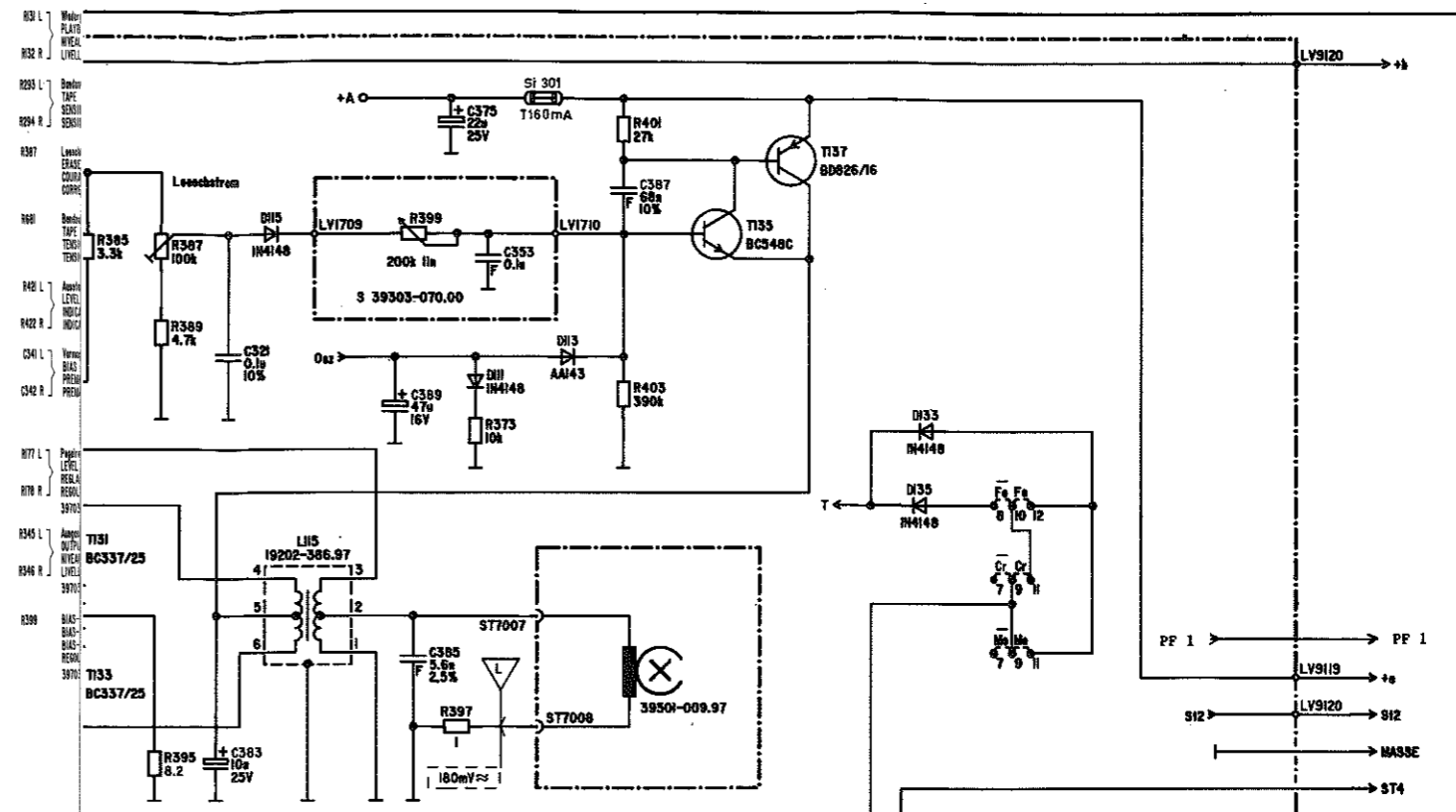


151	153	155	157	159
152	154	156	158	160

Ansicht von der Lötseite
SOLDER TAG VIEW
VUE COTE SOUDURES
VISTA DAL LATO DELLE SALDATURE

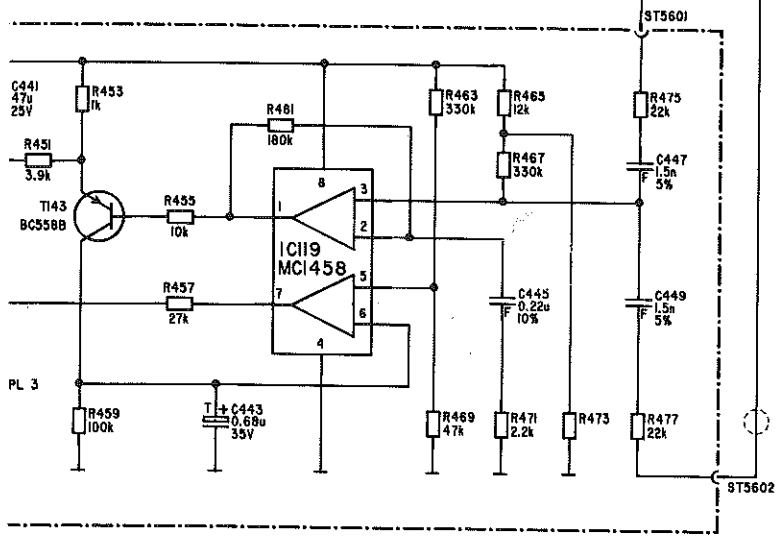
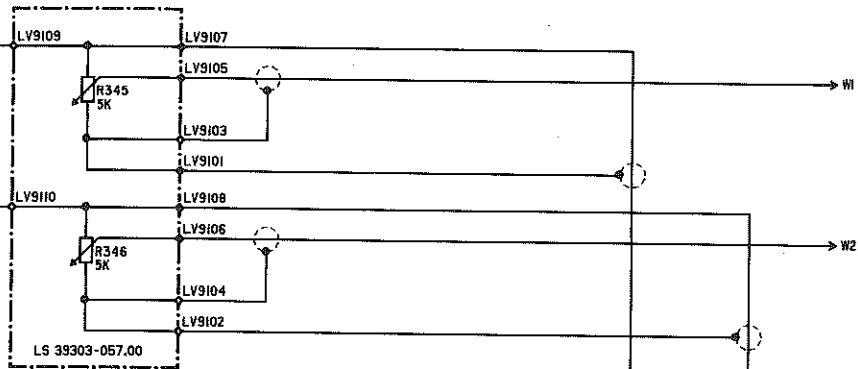
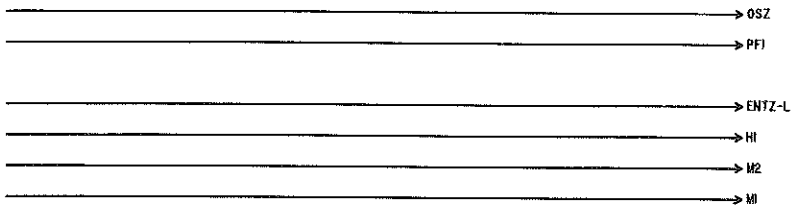


327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

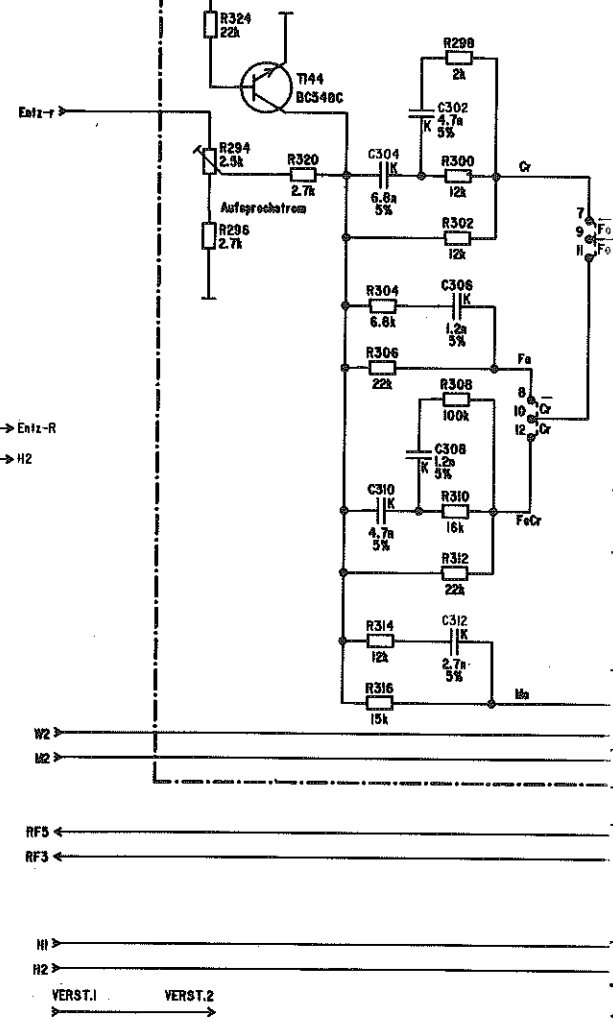
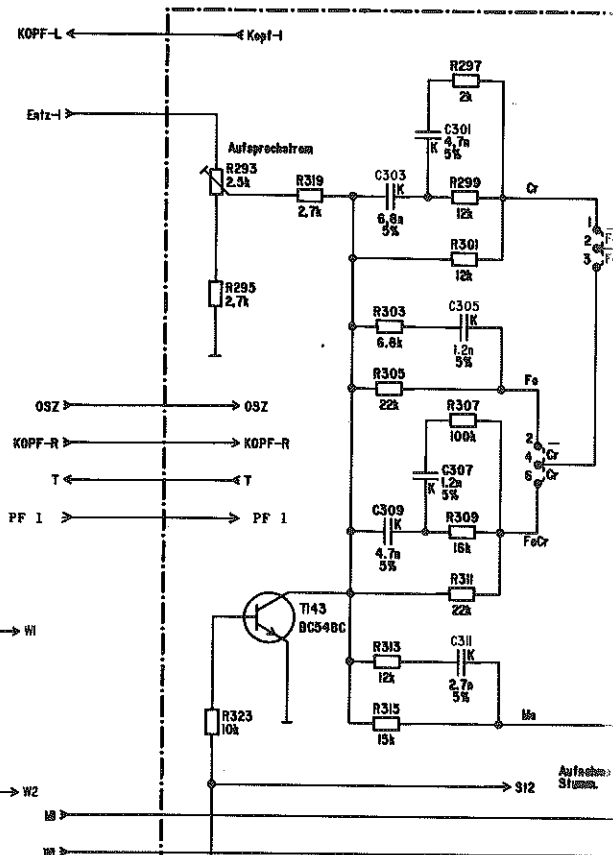


327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

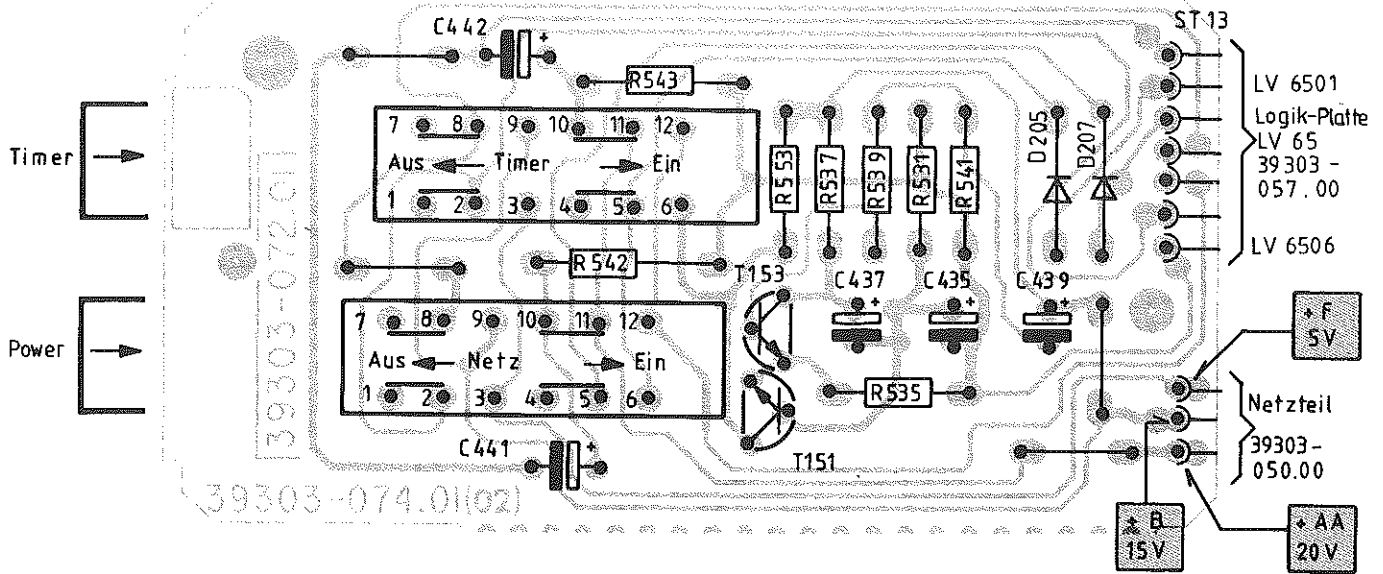
- R131 L Wider PLAYS NIVEAU
- R132 R NIVEAU
- R293 L Banden TAPE SENS1
- R294 R SENS1
- R387 Leucht ERASE COURR
- R681 Banden TAPE TENS1
- R421 L Ausst LEVEL INDIC
- R422 R INDIC
- C341 L Varior BIAS PREM
- C342 R PREM
- R177 L Page LEVEL REGO
- R178 R REGO
- R345 L Ausst QU TPL NIVEAU
- R346 R NIVEAU
- R399 BIAS- BIAS- REGO



451	453	455	461	463	465	475
459	457	466	469	471	467	477
443		445				447
						449

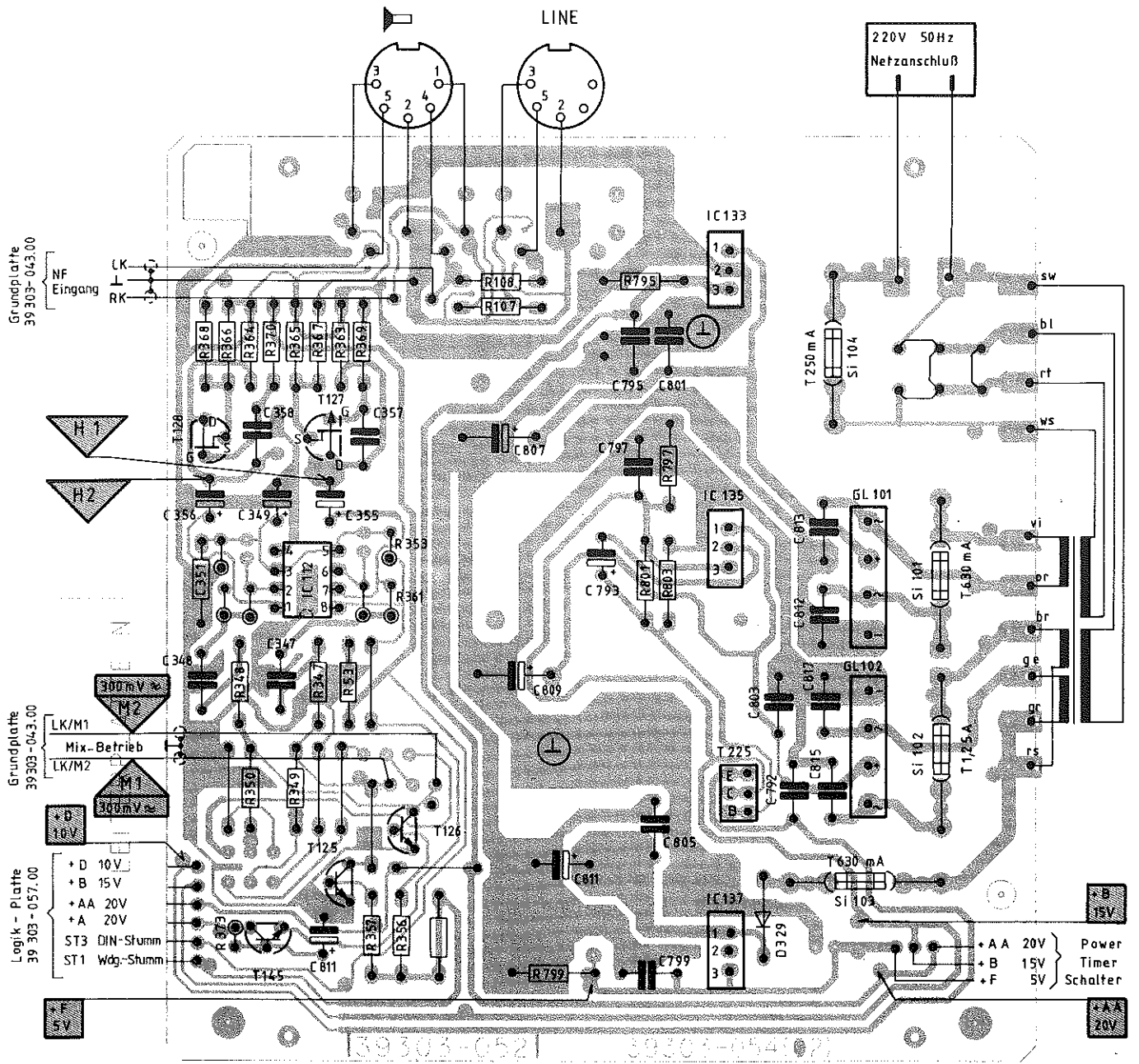


D	303	309	301	307	305	311
C	304	310	302	308	306	312
R	293	296	323	319	303	308
	294	298	324	320	304	306
	313	315	297	299	301	307
	316	298	300	302	308	310
	317	299	301	303	309	311
	318	300	302	304	310	312



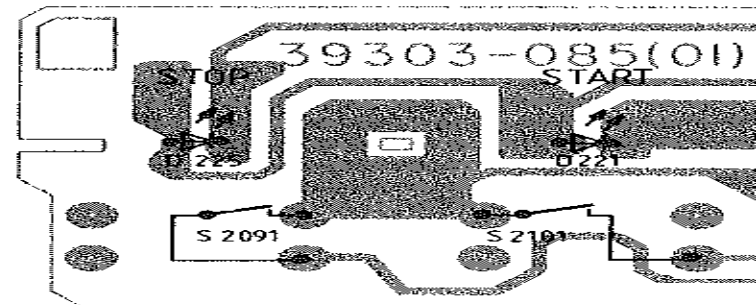
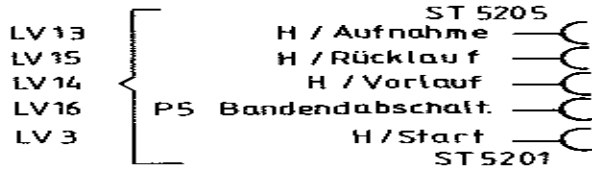
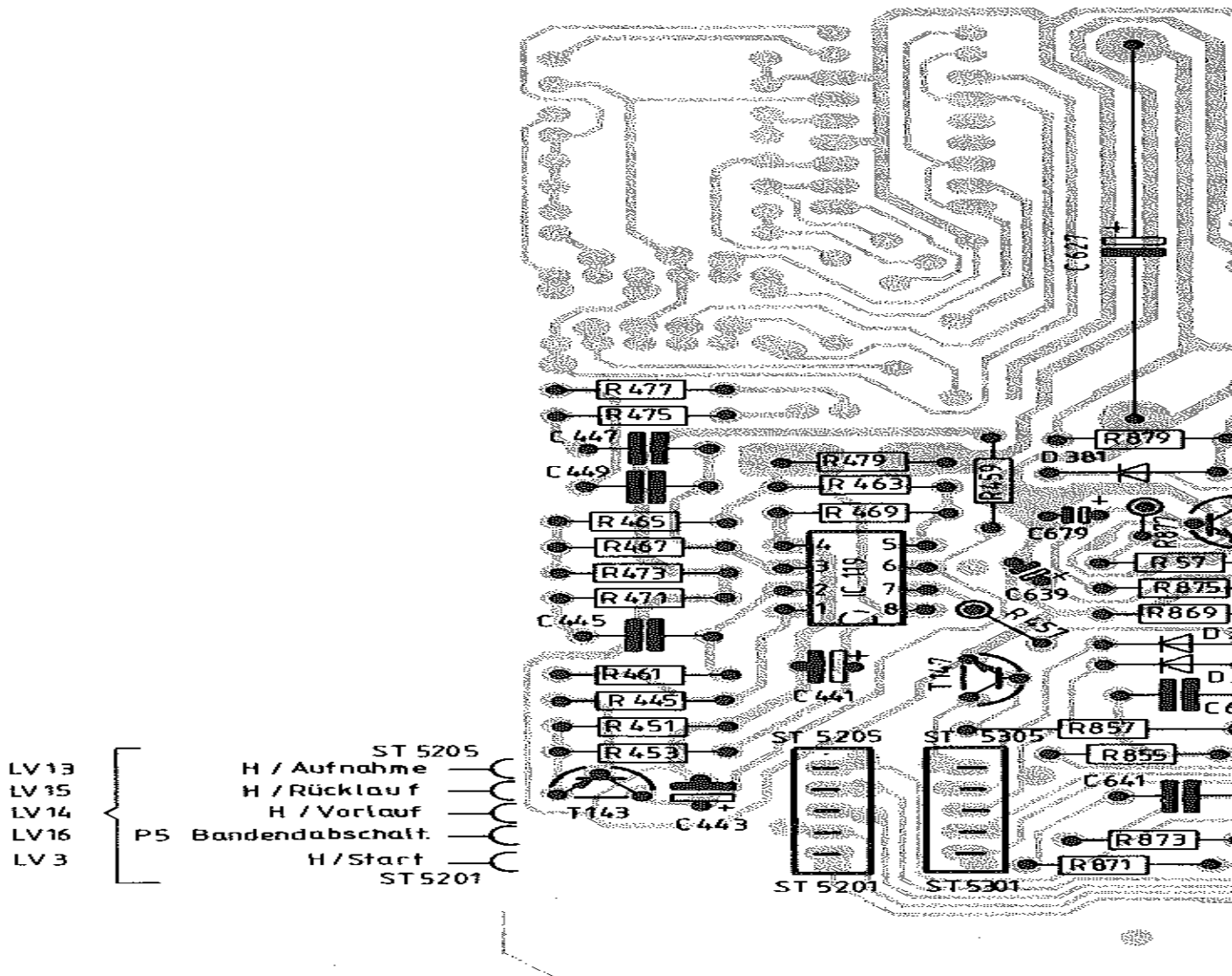
Funktions-Platte, Lötseite
FUNCTION BOARD, SOLDER SIDE
C.I. FONCTIONS, COTE DES SOUDURES
PIASTRA FUNZIONI, LATO SALDATURE

Netzteilplatte, Lötseite
PSU BOARD, SOLDER SIDE
C.I. ALIMENTATION, COTE DES SOUDURES
PIASTRA ALIMENTAT., LATO SALDATURE



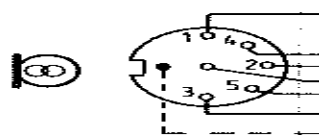
Suchlauf-Logik-Platte, Lötseite
SEARCH LOGIC BOARD, SOLDER SIDE
C.I. RECHERCHE AUTOMATIQUE, COTE DES SOUDURES
PIASTRA LOGICA RICERCA AUTOMATIQUE, LATO SALDATURE

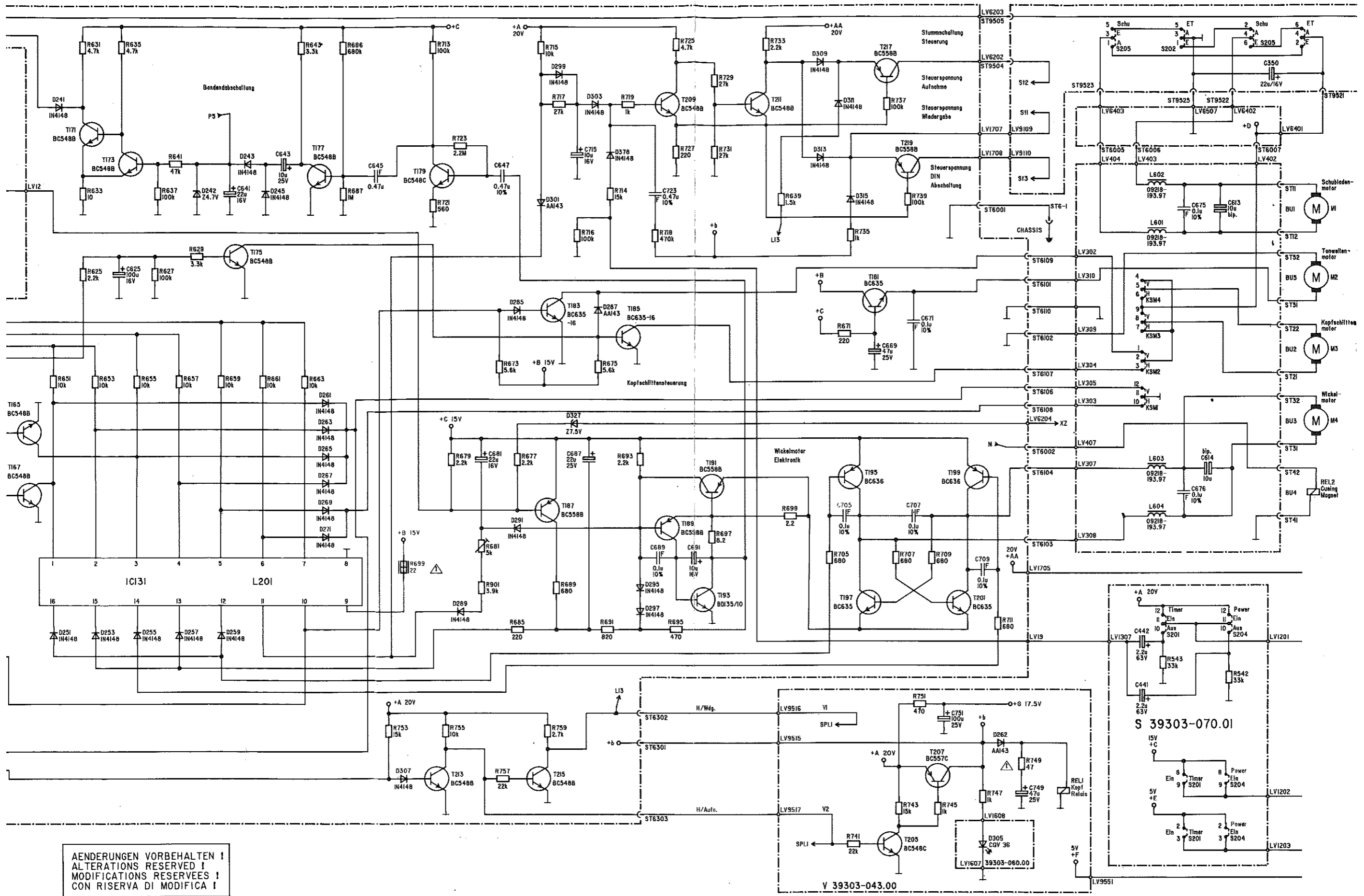
39303-146(01)



Schalter-Platte, Lötseite
SWITCH PANEL, SOLDER SIDE
C.I. COMMUTATEURS, COTE DES SOUDURES
PIASTRA COMMUTATORE, LATO SALDATURE

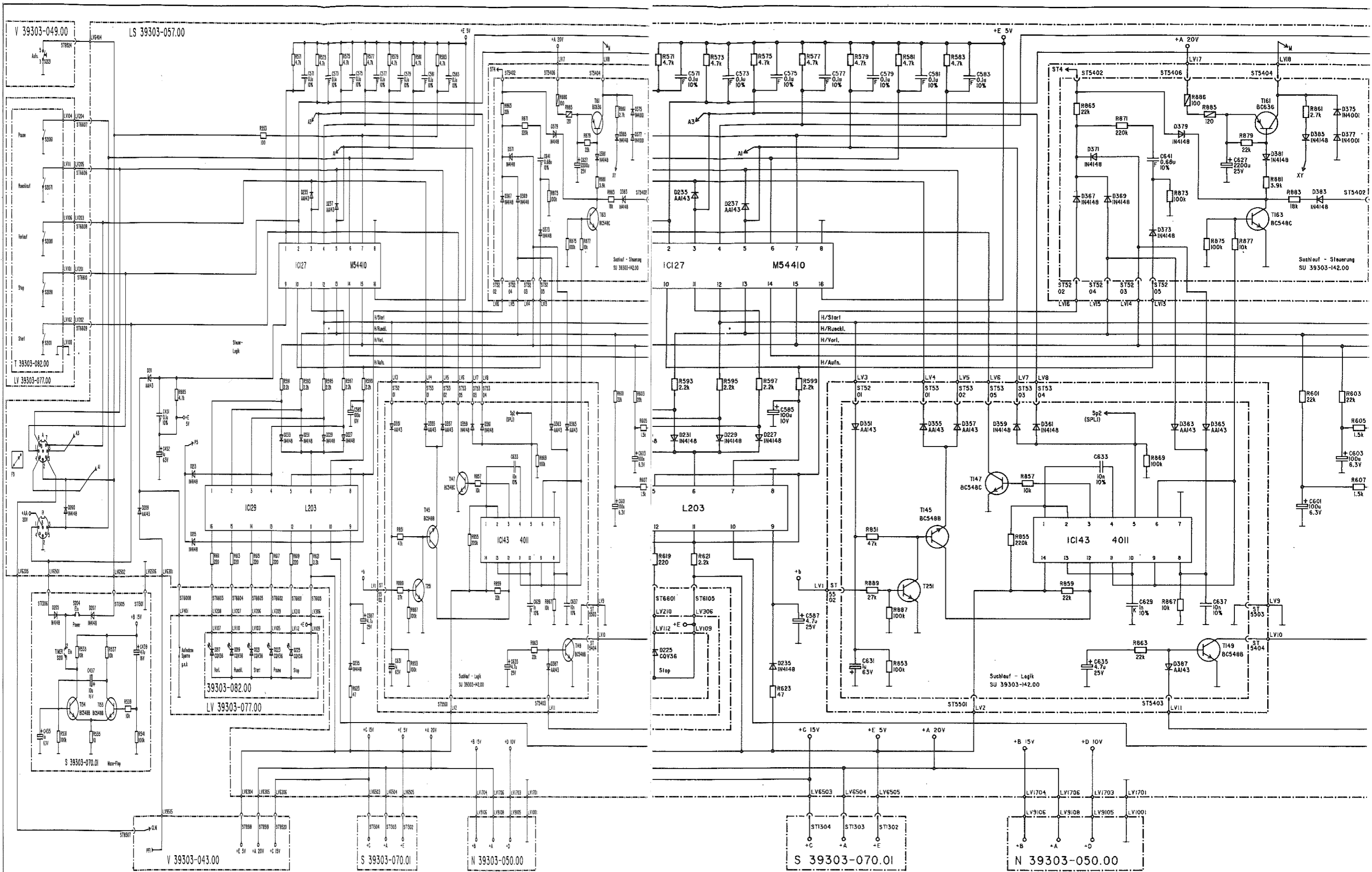
Micro-Platte, Lötseite
MICROPHONE BOARD, SOLDER SIDE
C.I. MICRO, COTE DES SOUDURES
PIASTRA MICROFONO, LATO SALDATURE





ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN !
 ALTERATIONS RESERVED !
 MODIFICATIONS RESERVEES !
 CON RISERVA DI MODIFICA !

241	251	253	255	257	242	259	243	245	261	265	267	269	271	307	289	285	291	301	299	327	303	287	378	295	297	309	311	315	305	262	749	442	441	675	676	613	614	350						
625	626	635	637	641	629	641	643	643	686	686	687	713	723	681	681	677	689	715	689	715	689	715	716	719	718	725	735	705	669	737	709	751	749	441	675	676	613	614	350					
651	625	631	635	637	641	629	659	661	683	687	753	699	721	679	755	901	673	757	685	717	759	716	675	691	693	725	727	695	731	697	733	639	699	671	705	741	669	741	707	739	743	745	711	747



D	205	260	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300																																																																										
C	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500																																																																																																								
R	531	532	533	534	535	536	537	538	539	540	541	542	543	544	545	546	547	548	549	550	551	552	553	554	555	556	557	558	559	560	561	562	563	564	565	566	567	568	569	570	571	572	573	574	575	576	577	578	579	580	581	582	583	584	585	586	587	588	589	590	591	592	593	594	595	596	597	598	599	600	601	602	603	604	605	606	607	608	609	610	611	612	613	614	615	616	617	618	619	620	621	622	623	624	625	626	627	628	629	630	631	632	633	634	635	636	637	638	639	640	641	642	643	644	645	646	647	648	649	650	651	652	653	654	655	656	657	658	659	660	661	662	663	664	665	666	667	668	669	670	671	672	673	674	675	676	677	678	679	680	681	682	683	684	685	686	687	688	689	690	691	692	693	694	695	696	697	698	699	700

Bestückungsseite

COMPONENT SIDE

VUE DU COTE DES COMPOSANTS

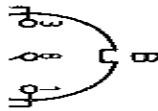
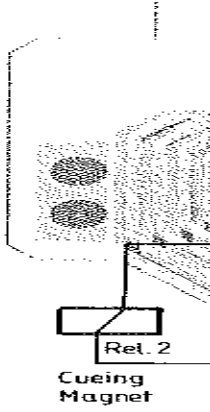
LATO COMPONENTI

Lötseite

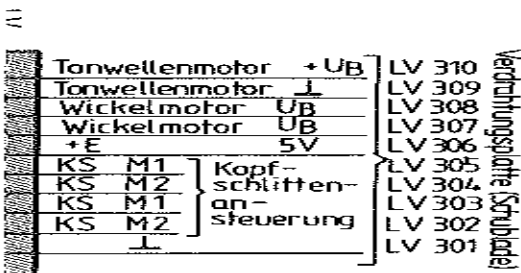
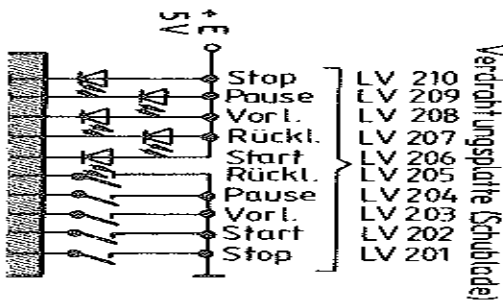
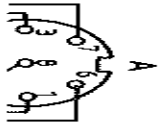
SOLDER SIDE

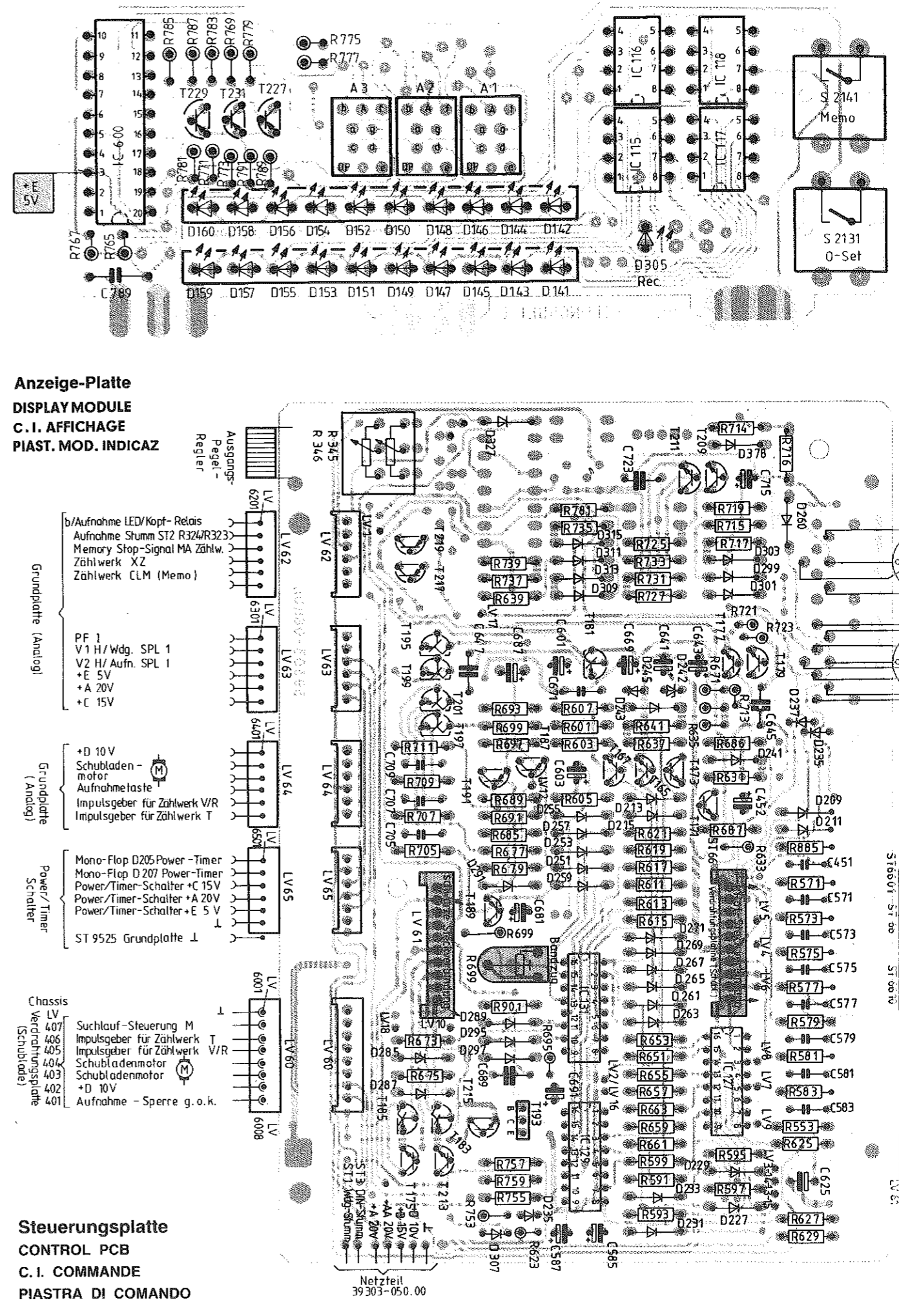
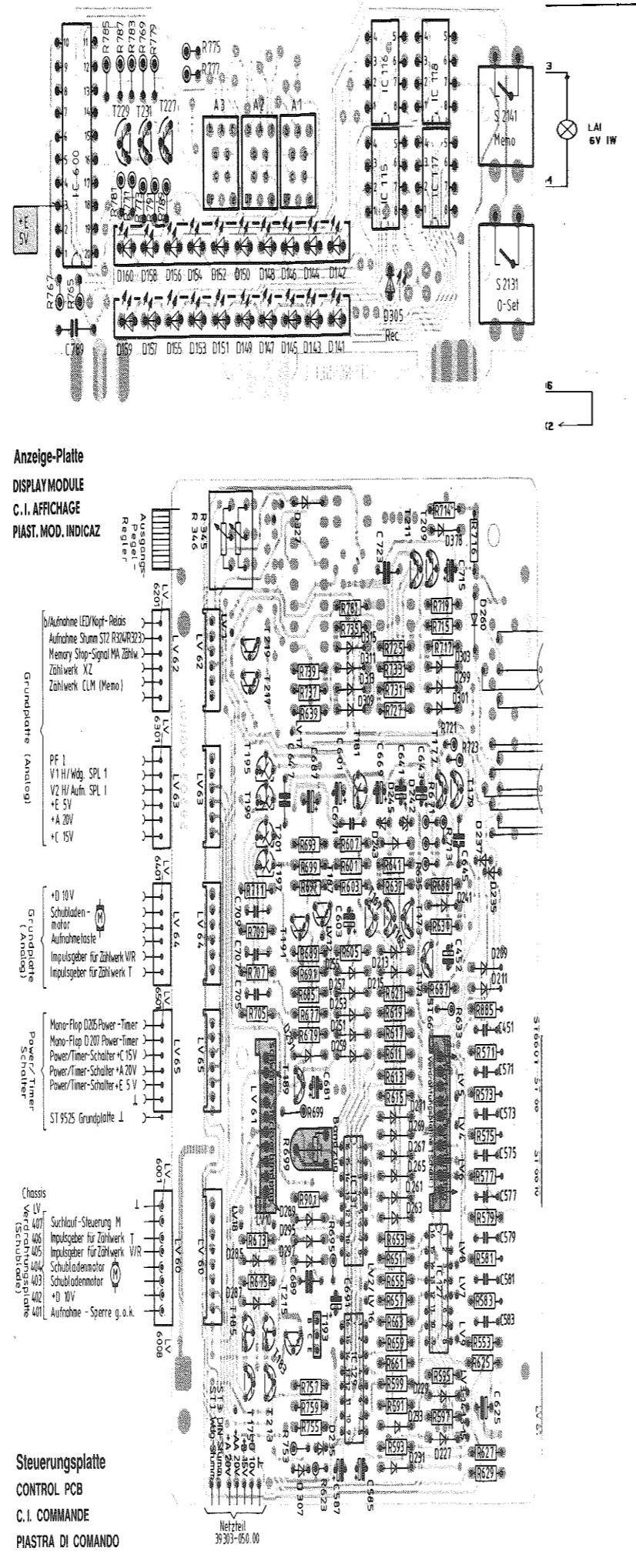
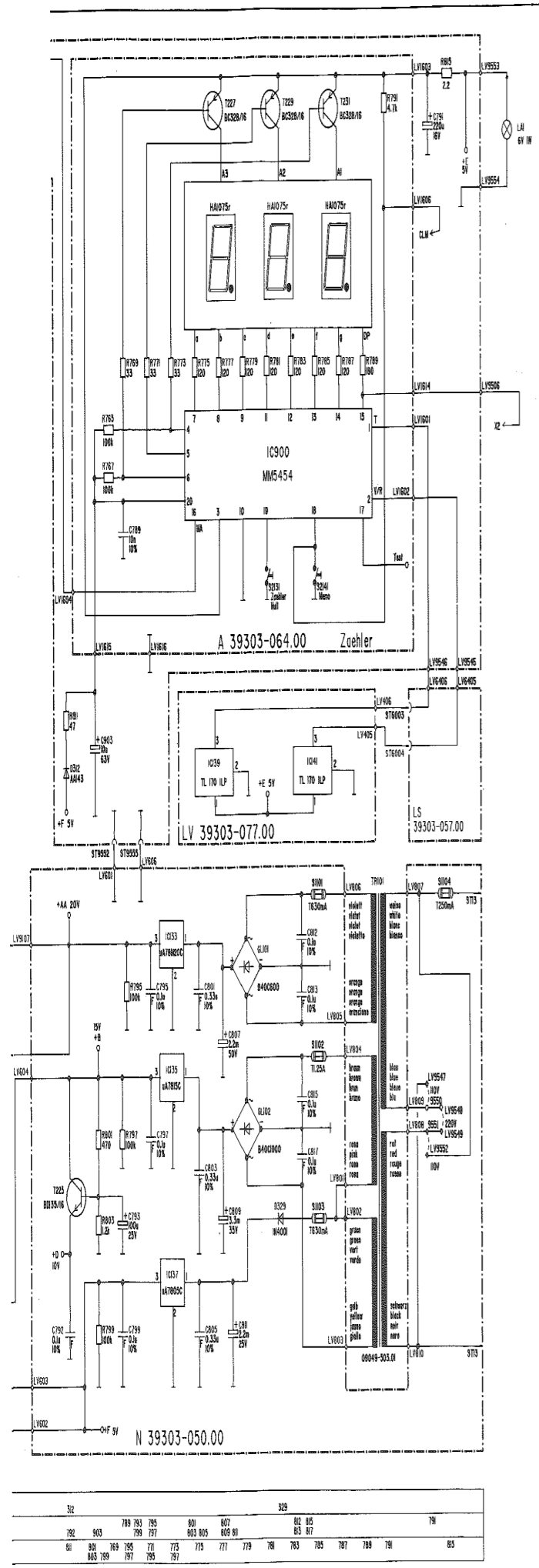
COTE DES SOUDURES











LATO SALDATURE



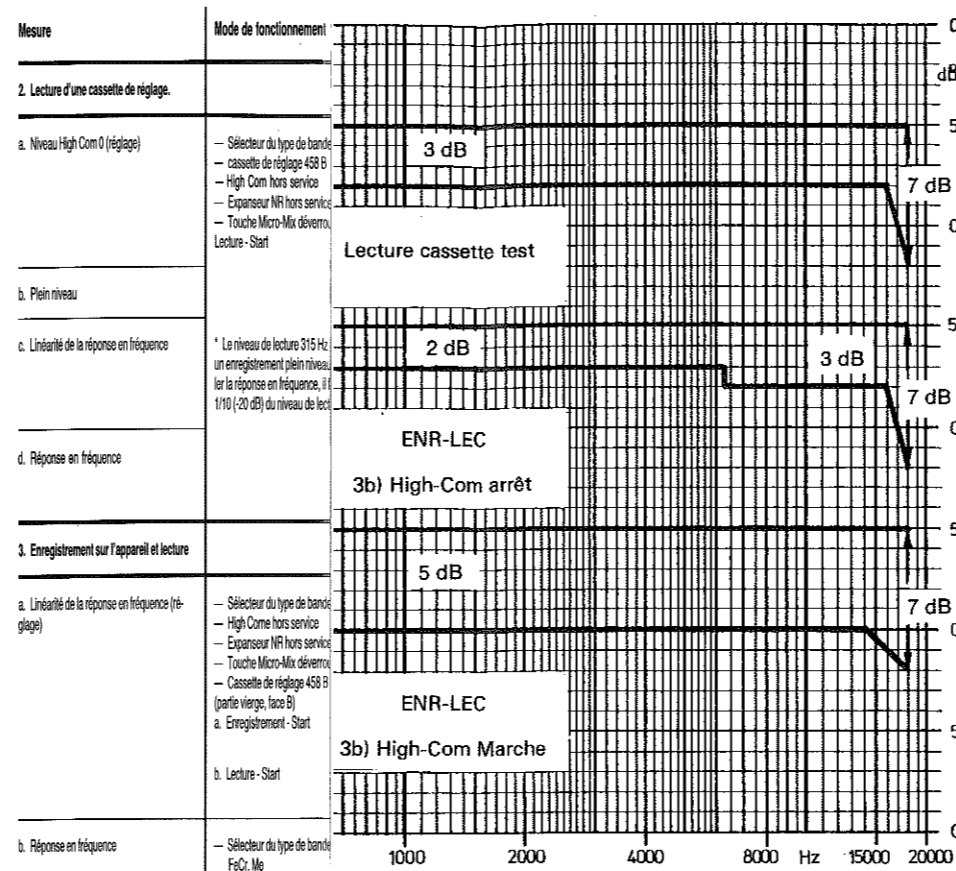
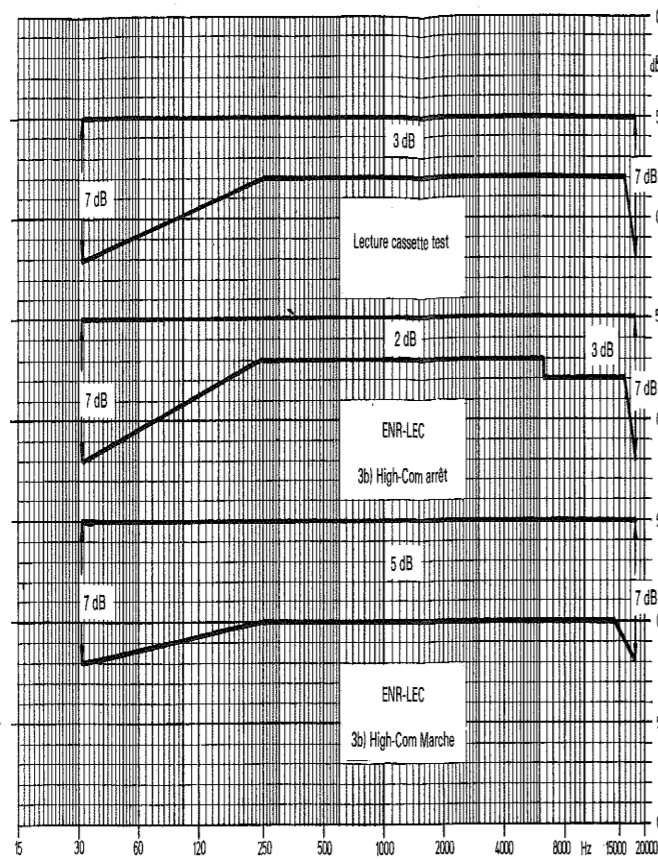
Télécommande





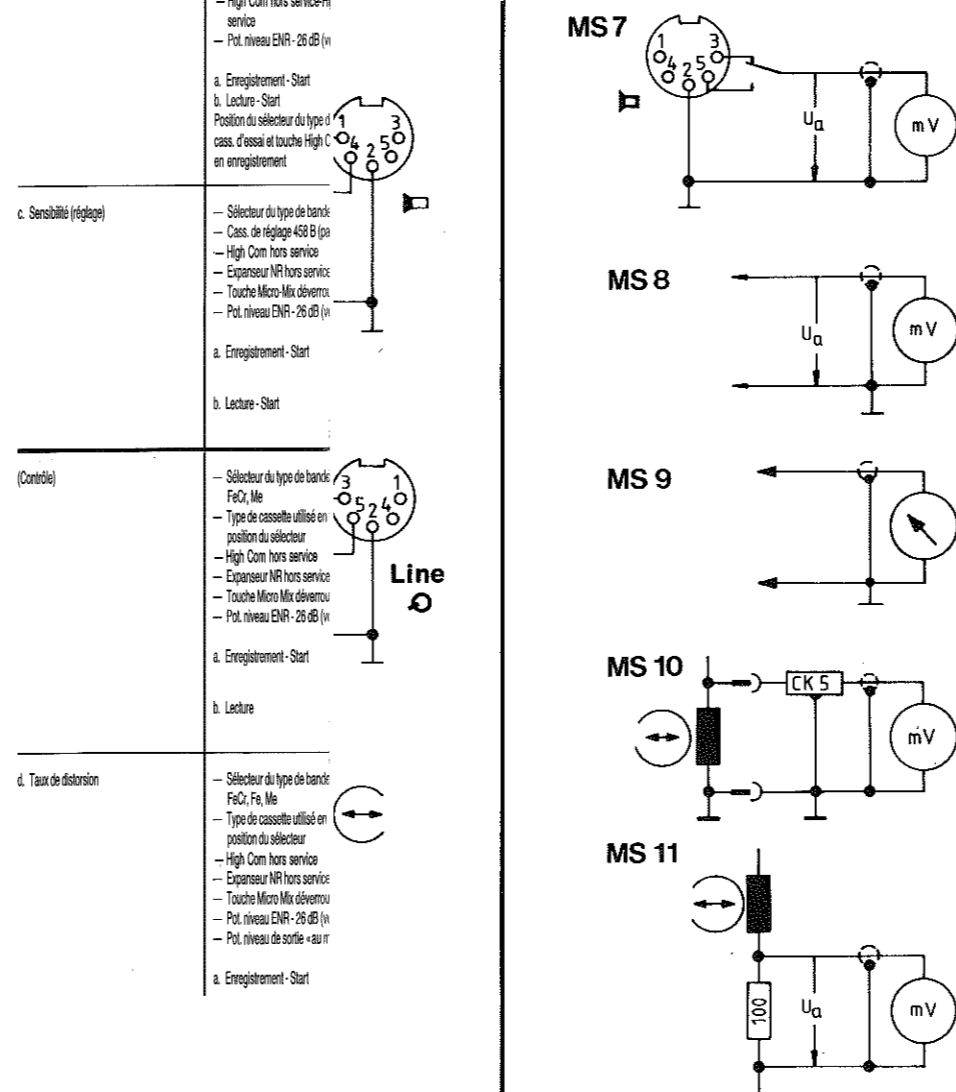
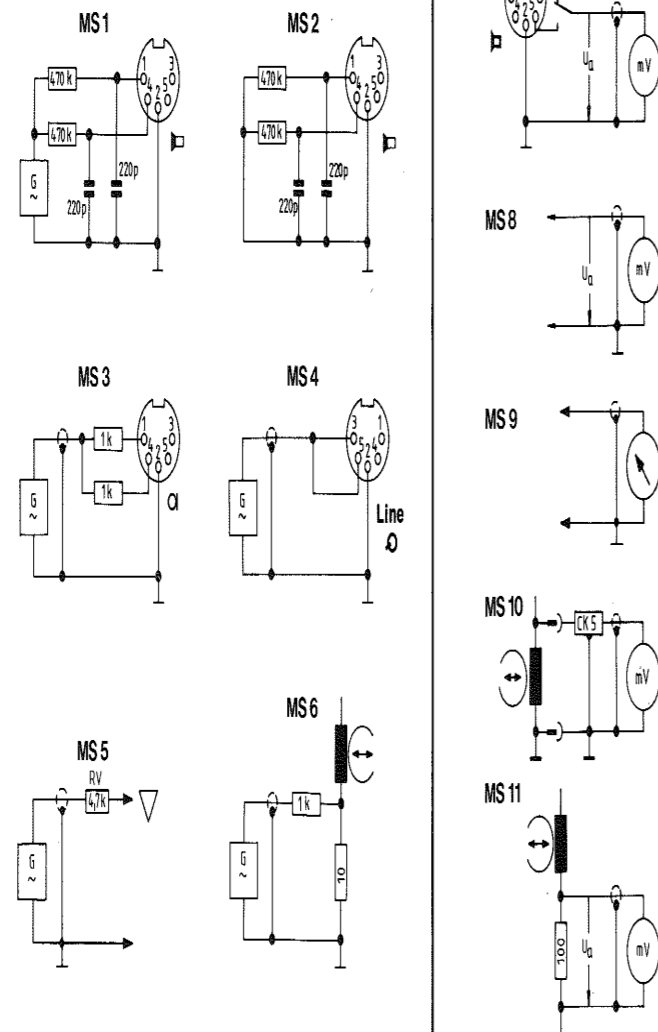
	Injection			Exigence	
	Entrée	Fréquence	U_e	Sortie	
<p>s sur Cr</p> <p>illée</p> <p>correspond à . Pour calculer utiliser fréquence 315 Hz.</p>	Face A 2 ^e partie	315 Hz		MS 8 sur pts de mesure : G :  D : 	$U_s = 750$ (Lorsque avec 200 $U_s = 600$
		315 Hz		MS 7	$U_s = 1,9$
	Face A 2 ^e , 3 ^e partie	315 Hz 12,5 kHz		MS 7	U_s 315 Hz U_s 12,5 kHz
		40 Hz 315 Hz 12,5 kHz		MS 7	Plage de
<p>s sur Cr</p> <p>illée</p>	MS 1	333 Hz	25 mV régler U_s avec pot. niveau EN	MS 8 sur pts de mesure G :  D : 	a. Enreg U_s 333 Hz Δ pot. niv
		16 kHz	U_e const.		MS 7
<p>s sur Cr, Fe,</p> <p>illée</p> <p>fonction de High Com en (voir § 3a)</p> <p>bandes, comme</p>	MS 1	30 Hz ↓ 18 kHz	25 mV	MS 7	a. Enreg High Com High Com
<p>s sur Cr (partie vierge)</p> <p>illée (voir § 3a)</p>	MS 1	333 Hz	250 mV	MS 8 sur pts de mesure G :  D : 	a. Enreg $U_s = 300$
<p>s sur Fe,</p> <p>fonction de la</p> <p>illée (voir § 3a)</p>	MS 1	333 Hz	250 mV	MS 8 sur pts de mesure G :  D : 	a. Enreg $U_s = 300$
<p>s sur Cr,</p> <p>fonction de la</p> <p>illée (voir § 3a) « maximum »</p>	MS 1	333 Hz	500 mV	MS 8 sur pts de mesure G :  D : 	a. Enreg $U_s = 600$

Plage de tolérances



Circuits de mesure

1 à 6 = Entrées
7 à 11 = Sorties







Mesure	Mode de fonctionnement
2. Lecture d'une cassette de réglage.	
a. Niveau High Com 0 (réglage)	<ul style="list-style-type: none"> Sélecteur du type de bande cassette de réglage 458 B High Com hors service Expansur NR hors service Touche Micro-Mix déverrou Lecture - Start
b. Plein niveau	
c. Linéarité de la réponse en fréquence	<ul style="list-style-type: none"> * Le niveau de lecture 315 Hz d'un enregistrement plein niveau ler la réponse en fréquence, il f 1/10 (-20 dB) du niveau de lect
d. Réponse en fréquence	
3. Enregistrement sur l'appareil et lecture	
a. Linéarité de la réponse en fréquence (réglage)	<ul style="list-style-type: none"> Sélecteur du type de bande High Com hors service Expansur NR hors service Touche Micro-Mix déverrou Cassette de réglage 458 B (partie vierge, face B) a. Enregistrement - Start
b. Lecture - Start	
b. Réponse en fréquence	<ul style="list-style-type: none"> Sélecteur du type de bande FeCr, Me Touche Micro-Mix déverrou Expansur NR hors service Type de cassettes utilisé et la position du sélecteur High Com hors service-Hi service Pot. niveau ENR - 26 dB (v) a. Enregistrement - Start b. Lecture - Start Position du sélecteur du type d'essai et touche High C en enregistrement
c. Sensibilité (réglage)	<ul style="list-style-type: none"> Sélecteur du type de bande Cass. de réglage 458 B (pa High Com hors service Expansur NR hors service Touche Micro-Mix déverrou Pot. niveau ENR - 26 dB (v) a. Enregistrement - Start b. Lecture - Start
(Contrôle)	<ul style="list-style-type: none"> Sélecteur du type de bande FeCr, Me Type de cassette utilisé en position du sélecteur High Com hors service Expansur NR hors service Touche Micro Mix déverrou Pot. niveau ENR - 26 dB (v) a. Enregistrement - Start b. Lecture
d. Taux de distorsion	<ul style="list-style-type: none"> Sélecteur du type de bande FeCr, Fe, Me Type de cassette utilisé en position du sélecteur High Com hors service Expansur NR hors service Touche Micro Mix déverrou Pot. niveau ENR - 26 dB (v) Pot. niveau de sortie « au r a. Enregistrement - Start

Mesure	Mode de fonctionnement	Injection			Exigence	Remarques
		Entrée	Fréquence	U _i		
e. Plein Niveau	b. Lecture - Start Position du sélecteur du type de bandes, cass. d'essai High Com comme enregistrement	MS 1	333 Hz	Régler U _e en ENR p. obtenir K3 = 3% en LEC	MS 7	b. Lecture U _s Cr = 1,5 V ± 1 dB K ₃ ≤ 4 % U _s Fe, FeCr, Me = 1,5 V ± 1 dB K ₃ ≤ 2 % c. Enregistrement
	c. Enregistrement					
	d. Lecture - Start Position du sélecteur du type de bandes et cassette comme enregistrement					
f. Tension perturbatrice sur bande Tension de bruit non pondérée eff. selon DIN Tension de bruit pondérée eff. courbe A	— Sélecteur du type de bandes sur Cr, Fe, FeCr, Me — Type de cassette utilisé en fonction de la position du sélecteur — High Com hors service-High Com en service — Expansur NR hors service — Touche Micro Mix déverrouillée — Pot. niveau ENR - 26 dB (voir § 3a) — Pot. niveau de sortie « au maximum »	MS 1	333 Hz	Régler U _e en ENR p. obtenir K3 = 3% en LEC	MS 7	a. Enregistrement K3 = 3%
	a. Enregistrement - Start					
	b. Lecture - Start				MS 7	b. Lecture U _s Δ 0 dB (Noter la valeur)
	c. Enregistrement - Start	MS 2				c. Enregistrement (Effacer l'enregistrement a)
	d. Lecture - Start					d. Lecture Tension de bruit non pondérée eff. DIN Tension de bruit pondérée courbe A eff. High-Com E.S. H.S. E.S. H.S. U _s Cr ≥ 65 dB ≥ 48 dB ≥ 72 dB ≥ 53 dB U _s Fe ≥ 64 dB ≥ 48 dB ≥ 72 dB ≥ 53 dB U _s FeCr ≥ 68 dB ≥ 51 dB ≥ 74 dB ≥ 56 dB U _s Me ≥ 65 dB ≥ 51 dB ≥ 74 dB ≥ 56 dB
g. Diaphonie sur bande	— Sélecteur du type de bandes sur Cr — Cassette Cr — High Com hors service — Expansur NR hors service — Touche Micro Mix déverrouillée — Pot. niveau ENR - 26 dB (voir § 3a)	MS 1	1 kHz	500 mV		a. Enregistrement
	a. Enregistrement - Start b. Lecture - Start				MS 7	b. Lecture $\frac{U_s \text{ piste 1}}{U_s \text{ piste 2}} = \frac{U_s \text{ piste 2}}{U_s \text{ piste 1}} \geq 26 \text{ dB}$
h. Efficacité d'effacement	— Sélecteur du type de bandes sur Cr, Fe, FeCr, Me — Type de cassette utilisé en fonction de la position du sélecteur — High Com hors service — Expansur NR hors service — Pot. niveau ENR - 26 dB (voir § 3a) — Réglage de préamplification, pos. 0	MS 1	1 kHz	500 mV		a. Enregistrement
	a. Enregistrement - Start b. Lecture - Start				MS 7	b. Lecture U _s Δ 0 dB Plein Niveau (noter la valeur)
	c. Enregistrement - Start — Pot. niveau ENR au mini. (en butée à gauche)	MS 2				c. Enregistrement Efface l'enregistrement a
	d. Lecture - Start					d. Lecture U _s plein niveau (b) ≥ 65 dB U _s après effacement (d)
Mesure sélective (1 kHz)						
4. Oscillateur HF						
a. Fréquence d'effacement	— Sélecteur du type de bandes sur Me — Réglage de préamplification, pos. 0 Enregistrement - Start				MS 9 sur pt de mesure L R 387	f = 105 kHz ± 5 kHz
b. Courant de la tête d'effacement					MS 8 sur pt de mesure L	I = 180 mA ± 5 mA Δ 180 mV ± 5 mV
Réglage : L 115						

Mesure	Mode de fonctionnement	Fréquence	U _i	Exigence	Remarques	
						Entrée
c. Plage de réglage de la tension de préamplification	— Sélecteur du type de bandes Fe, FeCr, Me — Enregistrement - Start	a. bande Me				
	b. bande Cr					
	c. bande FeCr					
	d. bande Fe					
	e. plage de réglage tension préamplification					
5. Amplificateur d'enregistrement						
	a. Sensibilité enregistrement					
b. Réponse en fréquence (correction)	— High Com hors service — Expansur NR hors service — Touche Micro Mix déverrouillée	a. bande Cr b. bande Fe c. bande FeCr d. bande Me				
	— HF court circuitée par strap + — Pot. niveau ENR - 26 dB (voir § 3a) — Sélecteur du type de bandes					
c. Plage de réglage du courant de tête	— High Com hors service — Expansur NR hors service — Touche Micro Mix déverrouillée — HF court circuitée par strap + — Pot. niveau ENR - 26 dB (voir § 3a) — Sélecteur du type de bandes	a. bande Cr b. bande Fe c. bande FeCr d. bande Me				
	— High Com en service — Expansur NR hors service — Touche Micro Mix déverrouillée — HF court circuitée par strap + — Pot. niveau ENR - 26 dB					
d. Taux de distorsion ENR	— Sélecteur du type de bandes sur Me — High Com hors service — Expansur NR hors service — Touche Micro Mix déverrouillée — HF court circuitée par strap + — Pot. niveau ENR - 26 dB (voir § 3a) — Sélecteur du type de bandes	a. bande Cr b. bande Fe c. bande FeCr d. bande Me				
	— High Com hors service — Expansur NR hors service — Touche Micro Mix déverrouillée — HF court circuitée par strap + — Pot. niveau ENR - 26 dB (voir § 3a) — Sélecteur du type de bandes					
Mesure K3 : par ex. avec le Millivoltmètre MV 60 en liaison avec le distorsiomètre KM 5 A						
Mesure : par ex. avec le Millivoltmètre MV 60 en liaison avec le distorsiomètre KM 5 A						
Mesure : par ex. avec le Millivoltmètre MV 60 en liaison avec le distorsiomètre KM 5 A ou le Millivoltmètre MV 1000						
Mesure sélective (1 kHz)						
Réglage : L 115						

Mesure	Mode de fonctionnement	Fréquence	U _i	Exigence	Remarques	
						Entrée
c. Plage de réglage de la tension de préamplification	— Sélecteur du type de bandes Fe, FeCr, Me — Enregistrement - Start	a. bande Me				
	b. bande Cr					
	c. bande FeCr					
	d. bande Fe					
	e. plage de réglage tension préamplification					
5. Amplificateur d'enregistrement						
	a. Sensibilité enregistrement					
b. Réponse en fréquence (correction)	— High Com hors service — Expansur NR hors service — Touche Micro Mix déverrouillée	a. bande Cr b. bande Fe c. bande FeCr d. bande Me				
	— HF court circuitée par strap + — Pot. niveau ENR - 26 dB (voir § 3a) — Sélecteur du type de bandes					
c. Plage de réglage du courant de tête	— High Com hors service — Expansur NR hors service — Touche Micro Mix déverrouillée — HF court circuitée par strap + — Pot. niveau ENR - 26 dB (voir § 3a) — Sélecteur du type de bandes	a. bande Cr b. bande Fe c. bande FeCr d. bande Me				
	— High Com en service — Expansur NR hors service — Touche Micro Mix déverrouillée — HF court circuitée par strap + — Pot. niveau ENR - 26 dB					
d. Taux de distorsion ENR	— Sélecteur du type de bandes sur Me — High Com hors service — Expansur NR hors service — Touche Micro Mix déverrouillée — HF court circuitée par strap + — Pot. niveau ENR - 26 dB (voir § 3a) — Sélecteur du type de bandes	a. bande Cr b. bande Fe c. bande FeCr d. bande Me				
	— High Com hors service — Expansur NR hors service — Touche Micro Mix déverrouillée — HF court circuitée par strap + — Pot. niveau ENR - 26 dB (voir § 3a) — Sélecteur du type de bandes					
Mesure K3 : par ex. avec le Millivoltmètre MV 60 en liaison avec le distorsiomètre KM 5 A						
Mesure : par ex. avec le Millivoltmètre MV 60 en liaison avec le distorsiomètre KM 5 A ou le Millivoltmètre MV 1000						
Mesure sélective (1 kHz)						
Réglage : L 115						

	Injection Entrée	Fréquence	U _e	Exigence Sortie
ur Me, Cr,				MS 10
e IF-kurz » m »	MS 1 MS 3 MS 4 MS 4	333 Hz	30 mV ± 1 dB 0,5 mV ± 1 dB 60 mV ± 1 dB 60 mV ± 1 dB	MS 8 sur pts de mesure G :  D : 
e IF-kurz » § 3a) ur :	MS 1	333 Hz 40 Hz 1 kHz 6,3 kHz 10 kHz 12,5 kHz 16 kHz 18 kHz 333 Hz	50 mV	MS 11
e IF-kurz » ur :	MS 1	333 Hz 40 Hz 1 kHz 6,3 kHz 10 kHz 12,5 kHz 16 kHz 18 kHz 333 Hz		MS 11
e IF-kurz » § 3a) ur Cr	MS 1	333 Hz	500 mV	MS 11
ur Cr IF-kurz »	MS 1	1 kHz	500 mV	MS 8 sur pts de mesure G :  D : 

	Injection			Exigence		Remarques
	Entrée	Fréquence	U_e	Sortie		
illée « HF-kurz »	MS 5 sur pts de mesure G : D : avec résist. RV = 4,7 kΩ	40 Hz	Régler U_e pour $U_s = 600$ mV	MS 8 sur pts de mesure G : D : MS 9 $f_{entr.}$ sur br. 6 du C.I. High Com IC 103 G IC 104 D	$U_s = 600$ mV ± 10 mV $f_{entr.} = 80$ Hz régler pour obtenir une tension en dents de scie symétrique et une fréquence d'entrée doublée (doubleur de fréquence)	Dessouder le strap C1/C2 Réglage : G : R 217 D : R 218
		333 Hz	Régler U_e pour $U_s = 600$ mV $U_e \Delta 0$ dB	MS 8 U_s sur pts de mesure G : D :	b. $U_s = 600$ mV $\Delta 0$ dB c. $U_s = 600$ mV ± 1 dB $U_s = 160$ mV ± 2 dB $U_s = 164$ mV ± 2 dB $U_s = 120$ mV ± 2 dB $U_s = 107$ mV ± 2 dB	
illée	MS 5 sur pts de mesure G : D : avec résist. RV = 4,7 kΩ	333 Hz	Régler U_e pr $U_s = 600$ mV $U_e \Delta 0$ dB	MS 8 U_s sur pts de mesure G : D :	$U_s = 600$ mV $\Delta 0$ dB $U_s = + 2,4$ dB ± 2 dB $U_s = - 34,0$ dB ± 3 dB $U_s = - 31,0$ dB ± 3 dB $U_s = - 29,0$ dB ± 3 dB	
		333 Hz 333 Hz 6,3 kHz 10 kHz	$U_e = 0$ dB $U_e = - 20$ dB $U_e = - 20$ dB $U_e = - 20$ dB $U_e = - 20$ dB			
sur Cr	MS 1	10 kHz 333 Hz	500 mV	MS 8 sur pts de mesure G : D :	$U_{s, 10 \text{ kHz}}$ $U_{s, 333 \text{ Hz}}$ $\frac{U_{s, 10 \text{ kHz}}}{U_{s, 333 \text{ Hz}}} = 5 \dots 9$ dB	
illée sur Cr (voir § 3a)	MS 1	333 Hz	500 mV	MS 8 sur pts de mesure G : D :	$U_s = 600$ mV $\Delta 0$ dB 1. $U_s = U_s + 0,5$ dB (635,5 mV) 1 ^{re} LED rouge (+ 1 dB) s'allume 2. $U_s = 0$ dB (= 600 mV) LED jaune s'allume, 1 ^{re} LED rouge (+ 1 dB) est éteinte	Réglage : G : R 421 D : R 422
illée	MS 1	333 Hz 19 kHz	500 mV	MS 8 sur pts de mesure G : D :	$U_{s, 333 \text{ Hz}} = 600$ mV $\Delta 0$ dB $U_{s, 19 \text{ kHz}}$ régler au minimum $\frac{U_{s, 333 \text{ Hz}}}{U_{s, 19 \text{ kHz}}} \geq 30$ dB	Réglage : G : L 105 D : L 106
illée (voir § 3a)	MS 1	1 kHz	500 mV	MS 7	Enregistrement Plein Niveau $U_s =$ Plein Niveau (noter la valeur) $U_s =$ Plein Niveau effacé efficacité d'EFF $\frac{U_s \text{ plein niveau}}{U_s \text{ plein niveau}} \geq 60$ dB U_s plein niveau après EFF	
sur Cr « maximum » « maximum »	MS 3	1 kHz 125 Hz 10 kHz	1,5 mV	MS 7	$U_s = 1$ V ± 1 dB $\Delta 0$ dB $U_s = 6$ dB ± 2 dB $U_s = 0$ dB ± 1 dB	