

STUDER

A 67

**SERVICE-ANLEITUNG
SERVICE MANUAL**

1. Allgemeines

- 1.1. Technische Daten
- 1.2. Abmessungen
- 1.3. Anschlüsse und Bedienungselemente auf der Frontseite
- 1.4. Kurzanleitung zur Bedienung

2. Ausbau

- 2.1. Allgemeines
- 2.2. Entfernen der Geräteverkleidung
- 2.3. Ausbau der Tonmotor-Geschwindigkeitssteuerung
- 2.4. Ausbau Laufwerksteuerung
- 2.5. Netztransformator mit Netzteil ausbauen
- 2.6. Kopfträger ausbauen
- 2.7. Bandzugwaageprints ausbauen
- 2.8. Ausbau der linken Bandzugwaage
- 2.9. Ausbau der rechten Bandzugwaage
- 2.10. Tonmotor ausbauen
- 2.11. Bremsaggregat ausbauen
- 2.12. Wickelmotoren ausbauen
- 2.13. Bandabhebemagnet ausbauen
- 2.14. Andruckaggregat ausbauen
- 2.15. Zählwerk ausbauen
- 2.16. Wickelmotor- und Tonmotorregler ausbauen
- 2.17. Ausbau der Leistungstransistoren
- 2.18. Zusammenbau

3. Mechanische Laufwerk-Einstellungen

- 3.1. Kopfträger
- 3.2. Bremsen
- 3.3. Andruckrolle
- 3.4. Bandabhebemagnet
- 3.5. Tonmotor
- 3.6. Wickelmotoren Lager auswechseln
- 3.7. Schmieren
- 3.8. Endschalter

1. General

- 1.1. Technical specifications
- 1.2. Dimensions
- 1.3. Operating controls and sockets at the front
- 1.4. Condensed operating instructions

2. Dismantling

- 2.1. General
- 2.2. Removing the case of the recorder
- 2.3. Removing the capstan motor speed control
- 2.4. Removal of the transport control
- 2.5. Removal of the mains transformer and the power supply
- 2.6. Removing the tape head assembly
- 2.7. Removing the tape tension sensor prints
- 2.8. Removing the left-hand tape tension sensor
- 2.9. Removing the right-hand tape tension sensor
- 2.10. Removing the capstan motor
- 2.11. Removing the brake assembly
- 2.12. Removal of the spooling motors
- 2.13. Removal of the tape raising solenoid
- 2.14. Removal of the pinch roller assembly
- 2.15. Removing the tape counter
- 2.16. Removing the spooling motor and capstan motor controllers
- 2.17. Removing the power transistors
- 2.18. Re-assembly

3. Mechanical adjustments to the tape transport

- 3.1. Tape head assembly
- 3.2. Brakes
- 3.3. Pinch-roller
- 3.4. Tape lift solenoid
- 3.5. Capstan motor
- 3.6. Replacing the spooling motor bearings
- 3.7. Lubrication
- 3.8. End-of-tape switch

4. Funktionsbeschreibung der Laufwerk-Elektronik

- 4.1. Allgemeines
- 4.2. Stromversorgung
- 4.3. Netzteil
- 4.4. Laufwerk-Regler
- 4.5. Bandbewegungs-Sensor
- 4.6. Bandzug-Regelung
- 4.7. Tonmotor-Regelung

5. Elektrische Laufwerk-Einstellungen

- 5.1. Vorbereitungen
- 5.2. Einstellung des Capstan-Synchronlaufes
- 5.3. Vor-Einstellung der Bandzugwaagen
- 5.4. Einstellung des Bandzuges
- 5.5. Kontrolle der Wickelmotor-Regelung
- 5.6. Kontrolle des Foto-Transistors

7. Verstärker-Einstellungen

- 7.1. Allgemeines
- 7.2. Einstellungen nach CCIR

4. Functional description of the tape transport electronics

- 4.1. General
- 4.2. Current supply
- 4.3. Power supply unit
- 4.4. Tape transport controller
- 4.5. Tape motion sensor
- 4.6. Tape tension controller
- 4.7. Capstan motor control

5. Electrical adjustments to the tape transport

- 5.1. Preliminaries
- 5.2. Adjustment to the capstan motor
- 5.3. Pre-adjustment of the tape tension sensors
- 5.4. Adjusting the tape tension
- 5.5. Checking the spooling motor control
- 5.6. Checking the photo-transistor

7. Amplifier adjustment

- 7.1. General
- 7.2. Adjustments to CCIR

1.1. Technische Daten

Bandgeschwindigkeiten:	38,1 cm/s (15 ips), 19,05 cm/s (7,5 ips), 9,5 cm /s (3,75 ips), ± 0,1 %		
Bandspulen:	DIN, NAB und Dreizack, max. 265 mm Durchmesser (10,5'')		
Schlupf:	max. 0,1 %		
Tonhöschwankungen:	38,1 cm/s	19,05 cm/s	9,5 cm/s
(gemessen mit EMT 420), nach DIN 45 507, Spitze bewertet:	max. 0,06 %	max. 0,08 %	max. 0,1 %
Startzeit:	max. 0,5 s (zum Erreichen des zweifachen Tonhöschwankungswertes)		
Zähler:	Genauigkeit ± 0,5 %, Echtwertanzeige in Min. und Sek. bei 19 cm/s		
Umspultzeit:	ca. 120 s für 700 m Band		
Bremszeit aus Umspulen:	max. 5 s		
Bandzug:	90 p ± 10 p, bei Wiedergabe und Umspulen		
Bandzugmaximum:	500 p bei Start, Stop und Richtungswechsel		
Leitungs-Eingänge:	symmetrisch, erdfrei; Impedanz 5 kOhm		
Minimaler Eingangspegel:	-20 dBm		
Maximaler Eingangspegel:	+ 22 dBm		
Leitungs-Ausgänge:	symmetrisch, erdfrei; Impedanz max. 50 Ohm (min. Abschlusswiderstand 200 Ohm)		
Ausgangspegel:	max. + 22 dBm / 600 Ohm; max. + 20 dBm / 200 Ohm		
Entzerrungen:	CCIR oder NAB, intern schaltbar		
Frequenzgang über Band:	38,1 cm/s	19,05 cm/s	9,5 cm/s
± 2 dB	30 Hz ... 18 kHz	30 Hz ... 15 kHz	30 Hz ... 12 kHz
± 1 dB	60 Hz ... 15 kHz	60 Hz ... 12 kHz	60 Hz ... 10 kHz
Fremd- und Geräuschspannungsabstand	über Band, Effektivwerte (RMS)		
Entzerrung nach CCIR[●]	38,1 cm/s	19,05 cm/s	9,5 cm/s
Vollspur (320 nWb/m)	bewertet: 61 dB	58 dB	55 dB
	linear: 61 dB	58 dB	55 dB
Stereo, 2,75 mm Spurbreite (510 nWb/m)	bewertet: 61 dB	58 dB	55 dB
	linear: 61 dB	58 dB	55 dB
Zweispur, 2 mm Spurbreite (320 nWb/m)	bewertet: 56 dB	54 dB	52 dB
	linear: 56 dB	54 dB	52 dB
Entzerrung nach NAB[■]			
bezogen auf 6 dB über Operating Level [★] (Fremdspannungsabstand nach NAB), Vollspur:	65 dB	65 dB	63 dB
Stereo, 2,75 mm Spurbreite:	62 dB	62 dB	60 dB
Zweispur, 2 mm Spurbreite:	61 dB	61 dB	59 dB
Klirrfaktor , über Band bei 1 kHz	38,1 cm/s	19,05 cm/s	9,5 cm/s
Entzerrung nach CCIR [●]	Bandfluss 320 nWb/m: max. 1 %	max. 1 %	max. 2 %
	Bandfluss 510 nWb/m: max. 2 %	max. 2 %	max. 3 %
Entzerrung nach NAB [■]	bei Operating Level [★] : max. 1 %	max. 1 %	max. 1,5 %
Übersprechdämpfung , Stereo:	min. 40 dB, im Bereich von 80 Hz ... 12 kHz (1 kHz: -45 dB)		
Löschdämpfung:	min. 75 dB bei 1 kHz und 38 cm/s		
Vormagnetisierungsfrequenz:	150 kHz bei allen Bandgeschwindigkeiten		
Löschfrequenz:	150 kHz bei allen Bandgeschwindigkeiten		
Gewicht:	31 kg		
VU-Meter , wahlweise:	ASA-Standard, Pegel umschaltbar + 4 dBm / + 6 dBm / 8 dBm, LED-Spitzenanzeige (nach IEC-Empfehlung)		

[●] gemessen mit AGFA PER 525 oder äquivalenter Bandtyp (38 und 19 cm/s), 3M 207 (9,5 cm/s)

[■] gemessen mit 3M 207 oder äquivalenter Bandtyp

[★] Operations-Pegel (operating level – Bandfluss 185 nWb/m)

1.1. Specifications

Tape speeds:	15 ips; 7.5 ips; 3.75 ips, $\pm 0.1\%$			
Reel type:	DIN, NAB, Ciné up to 265 mm (10 1/2 inches) reels			
Tape slip:	0.1 % or less			
Wow & Flutter:	15 ips	7.5 ips	3.75 ips	
Measured with EMT 420, DIN 45 507, peak value weighted:	0,06 % or less	0,08 % or less	0,1 % or less	
Starting time:	0.5 sec. or less, to reach double of specified wow & flutter value			
Tape timer:	0.5 % timing and repeated timing accuracy. Indicating minutes and seconds, real time indication for 7.5 ips			
Rewind time:	approximately 120 sec for 700 m reel (2300 ft)			
Stopping time:	5 sec or less from fast winding mode			
Operational tape tension:	90 p ± 10 p during play and fast winding mode			
Tape tension maxima:	500 p at start, stop and change of wind direction			
Line inputs:	balanced and floating. Input impedance 5 kohms			
Minimum input level:	-20 dBm			
Maximum input level:	+ 22 dBm			
Line outputs:	balanced and floating. Output impedance 50 ohms or less (minimum load impedance 200 ohms)			
Max. undistorted output level:	+ 22 dBm / 600 ohms; + 20 dBm / 200 ohms			
Equalization:	switchable for equalization CCIR or NAB			
Frequency response:	15 ips	7.5 ips	3.75 ips	
record-reproduce	± 2 dB	30 Hz ... 18 kHz	30 Hz ... 15 kHz	30 Hz ... 12 kHz
	± 1 dB	60 Hz ... 15 kHz	60 Hz ... 12 kHz	60 Hz ... 10 kHz
Signal to noise ratio record-reproduce (RMS)				
CCIR equalization ●	15 ips	7.5 ips	3.75 ips	
full track, (320 nWb/m)	weighted:	61 dB	58 dB	55 dB
	unweighted:	61 dB	58 dB	55 dB
stereo, 2.75 mm track width, (510 nWb/m)	weighted:	61 dB	58 dB	55 dB
	unweighted:	61 dB	58 dB	55 dB
two track, 2 mm track width, (320 nWb/m)	weighted:	56 dB	54 dB	52 dB
	unweighted:	56 dB	54 dB	52 dB
NAB equalization ■	referred to 6 dB above operating level ★ (unweighted noise in accordance with NAB standard)			
full track:	65 dB	65 dB	63 dB	
stereo, 2.75 mm track width:	62 dB	62 dB	60 dB	
two track, 2 mm track width:	61 dB	61 dB	59 dB	
Distortion at 1 kHz	15 ips	7.5 ips	3.75 ips	
CCIR equalization ●	tape flux 320 nWb/m:	1 % or less	1 % or less	2 % or less
	tape flux 510 nWb/m:	2 % or less	2 % or less	3 % or less
NAB equalization ■	at operating level: ★	1 % or less	1 % or less	1,5 % or less
Crosstalk rejection , stereo:	40 dB or more, 80 Hz ... 12 kHz (1 kHz: -45 dB)			
Erasure efficiency:	75 dB or more at 1 kHz and 15 ips			
Bias frequency:	150 kHz at all tape speeds			
Erase frequency:	150 kHz at all tape speeds			
Weight:	31 kilos (69 lbs)			
VU-Meter Option:	ASA-standard, meter switchable + 4 dBm / + 6 dBm / + 8 dBm, peak indication (LED) by IEC-recommendation			

● measured with AGFA PER 525 or equivalent (15 ips and 7.5 ips), 3M 207 (3.75 ips)

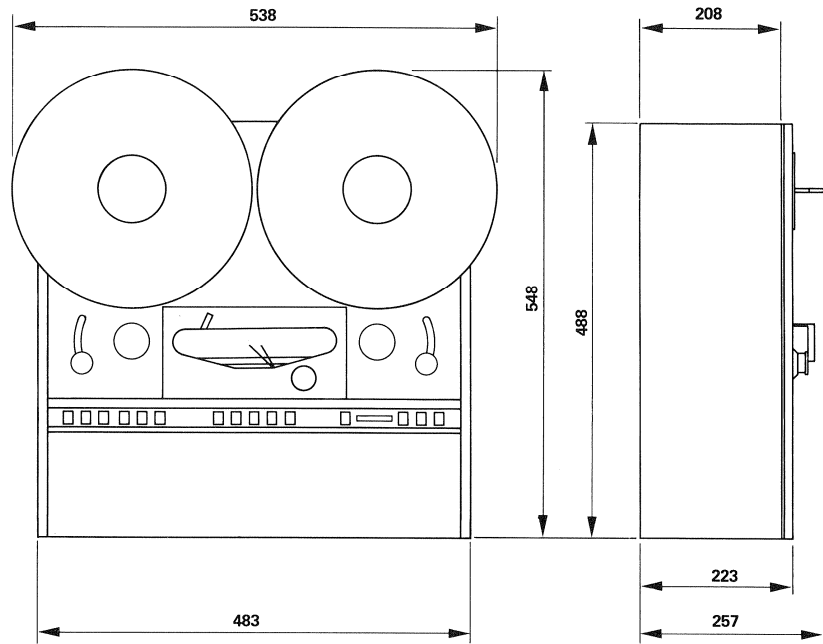
■ measured with 3M 207 or equivalent

★ operating level (185 nWb/m tape flux)

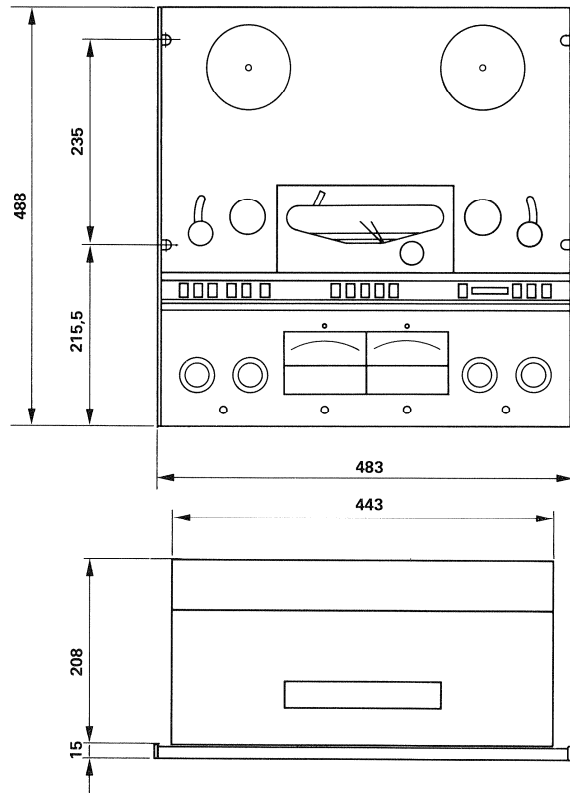
1.2. Abmessungen

1.2. Dimensions

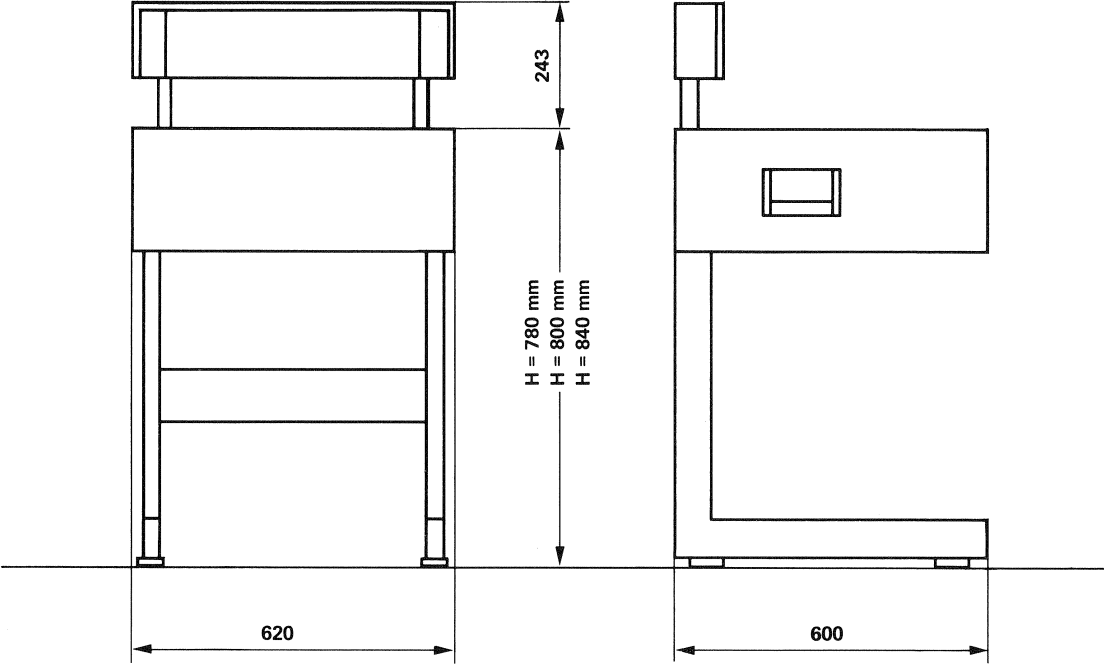
A67 / CCIR

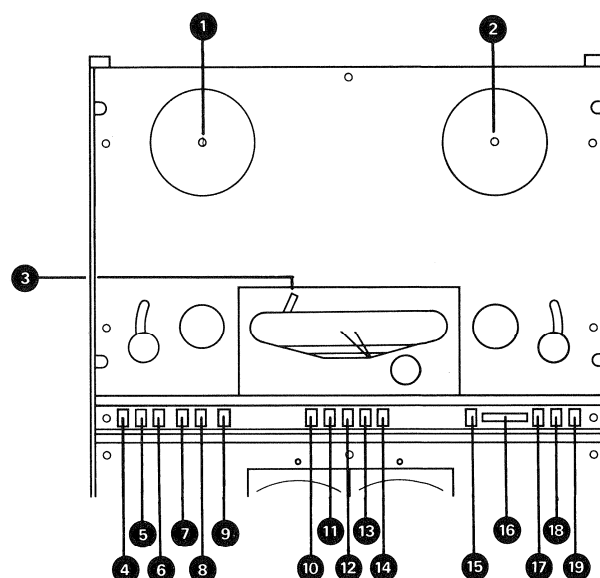


A67 / NAB



A67 / Console



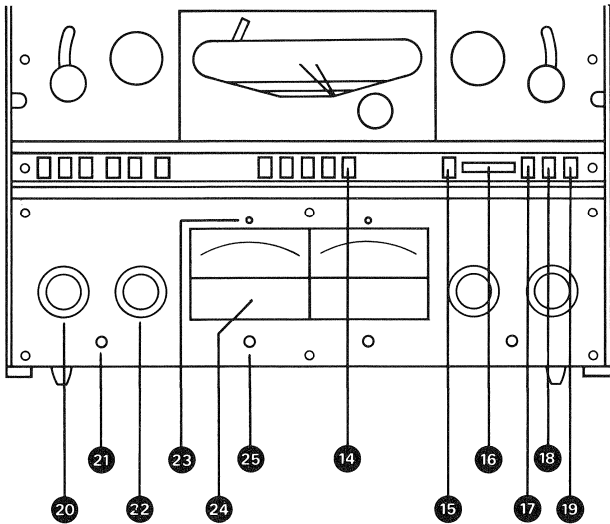


1.3. Anschlüsse und Bedienelemente auf der Frontseite

- ① Linker Wickelteller
- ② Rechter Wickelteller
- ③ Bandabhebetaste
- ④ Netztaste, POWER (Drucktaste)
- ⑤ Repetiertaste (Impulstaste)
- ⑥ Automatiktaste, AUTO (Impulsleuchtaste)
- ⑦ Aufnahme- Vorwahltaste, links, LEFT (Druckleuchtaste)
- ⑧ Aufnahme- Vorwahltaste, rechts, RIGHT (Druckleuchtaste)
- ⑨ Schnellstopptaste, PAUSE (Impulstaste)
- ⑩ Rückspultaste, < (Impulsleuchtaste)
- ⑪ Vorspultaste, > (Impulsleuchtaste)
- ⑫ Wiedergabetaste, PLAY (Impulsleuchtaste)
- ⑬ Stoptaste, STOP (Impulsleuchtaste)

1.3. Operating controls and sockets at the front

- ① Left-hand turntable
- ② Right-hand turntable
- ③ Tape lifting button
- ④ Mains button, POWER (press button)
- ⑤ Repeat button (impulse button)
- ⑥ Automatic button, AUTO (illuminated impulse button)
- ⑦ Record ready button, LEFT (illuminated press button)
- ⑧ Record ready button, RIGHT (illuminated press button)
- ⑨ PAUSE button (impulse button)
- ⑩ Rewind button, < (illuminated impulse button)
- ⑪ Fast forward button, > (illuminated impulse button)
- ⑫ Playback button, PLAY (illuminated impulse button)
- ⑬ STOP button (illuminated impulse button)



- ⑭ Aufnahme­taste, REC (gleichzeitig mit Wiedergabe­
taste PLAY)
(Impulsleuchttaste)
- ⑮ Zählwerk-Rückstell­
taste, 0
(Impulstaste)
- ⑯ Bandzeit­zählwerk
- ⑰ Bandgeschwindigkeit­
taste, 3 3/4
(Druckleuchttaste) 9,5 cm/s
- ⑱ Bandgeschwindigkeit­
taste, 7 1/2
(Druckleuchttaste) 19 cm/s
- ⑲ Bandgeschwindigkeit­
taste, 15
(Druckleuchttaste) 38 cm/s

- ⑭ Record button, REC
(together with PLAY button,
illuminated impulse button)
- ⑮ Counter reset button, 0
(impulse button)
- ⑯ Tape counter
- ⑰ Tape speed button, 3 3/4
(illuminated press button)
- ⑱ Tape speed button, 7 1/2
(illuminated press button)
- ⑲ Tape speed button, 15
(illuminated press button)

Kanal 1

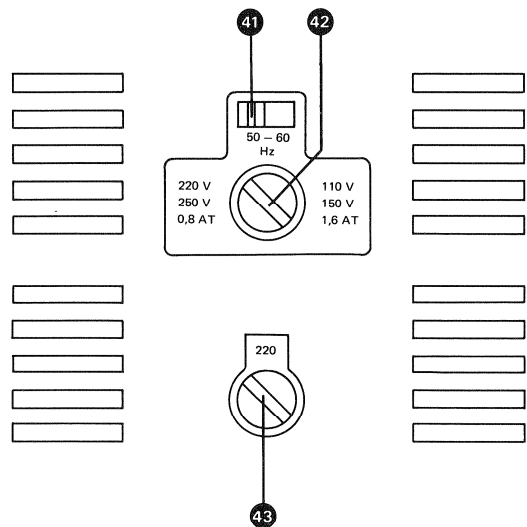
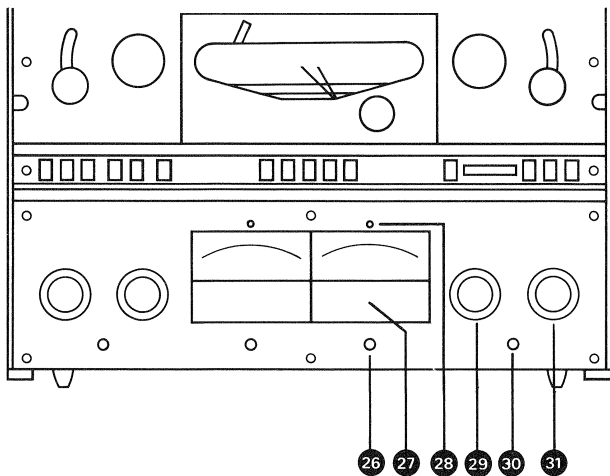
- ⑳ Aufnahme-Regler RECORD LEVEL
- ㉑ Monitor-Schalter
- ㉒ Wiedergabe-Regler REPRODUCE LEVEL
- ㉓ Übersteuerungs-Anzeigelampe
- ㉔ VU-Meter
- ㉕ Kopfhörer-Buchse

Nur NAB-Version

Channel 1

- ⑳ RECORD LEVEL
- ㉑ Monitor switch
- ㉒ REPRODUCE LEVEL
- ㉓ Overload indicator lamp
- ㉔ VU-Meter
- ㉕ Headphone socket

NAB version only



Kanal 2

- ②6 Kopfhörer-Buchse
- ②7 VU-Meter
- ②8 Aussteuerungs-Anzeigelampe
- ②9 Aufnahme-Regler RECORD LEVEL
- ③0 Monitor-Schalter
- ③1 Wiedergabe-Regler REPRODUCE LEVEL
- ④1 Netzfrequenz-Umschalter 50 Hz / 60 Hz
- ④2 Netzsicherung
- ④3 Netzspannungswähler

Nur NAB-Version

Channel 2

- ②6 Headphone socket
- ②7 VU-Meter
- ②8 Overload indicator lamp
- ②9 RECORD LEVEL
- ③0 Monitor switch
- ③1 REPRODUCE LEVEL
- ④1 Mains frequency changeover switch 50 Hz / 60 Hz
- ④2 Mains fuse
- ④3 Mains voltage selector

NAB version only

1.4. Kurzanleitung zur Bedienung

1.4.1. Vor dem Anschliessen

Der Netzspannungswähler ④3 auf der Rückseite der Maschine ist darauf zu kontrollieren, ob die Einstellung mit der Netzspannung übereinstimmt. Mit einem Geldstück ist der Spannungswähler gegebenenfalls so zu drehen, dass die richtige Netzspannung am Abdeckausschnitt steht. Die Netzsicherung ④2 ist entsprechend auszutauschen:

Werte der Netzsicherung:

- 220 ... 250 V 0,8 AT
- 110 ... 150 V 1,6 AT

Der Schiebeschalter ④1 oberhalb der Netzsicherung muss auf die vorhandene Netzfrequenz geschaltet sein (50 bzw. 60 Hz).

1.4. Condensed operating instructions

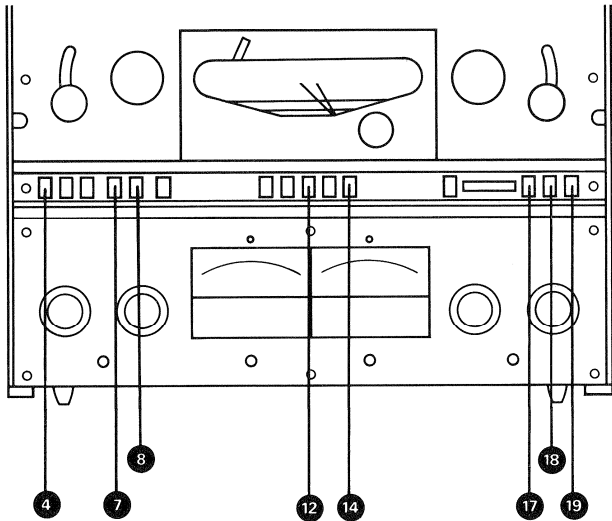
1.4.1. Before connecting to the mains

Check the mains voltage selector ④3 at the rear of the recorder to see if it is set to the local mains voltage. The voltage selector can be turned using a coin so that the correct voltage appears in the slot. The mains fuse ④2 should be exchanged if necessary.

Mains fuse rating:

- 220 ... 250 V 0.8 A Slo-blo
- 110 ... 150 V 1.6 A Slo-blo

The slide switch ④1 above the mains fuse must be switched to the correct mains frequency (50 or 60 Hz).



1.4.2. Einschalten

- Maschine mit Netzkabel ans Netz anschliessen.
- Mit der Drucktaste POWER (4) auf der Frontseite die Maschine einschalten.

1.4.3. Bandgeschwindigkeit

- Mit den Tasten 3 3/4 (17) für 9,5 cm/s
- 7 1/2 (18) für 19 cm/s oder
- 15 (19) für 38 cm/s gewünschte Bandgeschwindigkeit wählen.

Sobald die gedrückte Taste aufleuchtet, hat der Tonmotor seine Sollgeschwindigkeit erreicht.

1.4.4. Band auflegen

Die Maschine ist konzipiert für den Einsatz von NAB-Spulen oder Kernen, DIN-Kernen und Dreizack-Spulen.

1.4.5. NF-Anschlüsse

Verbindungen für Aufnahme, Wiedergabe anschliessen.

1.4.6. Laufwerkfunktionen

Wiedergabe:

Taste PLAY (12) drücken.

Aufnahme:

Tasten PLAY (12) und REC (14) gleichzeitig drücken.
Für Aufnahme auf linkem Kanal, zuerst Vorwahltaste LEFT (7) drücken.
Für Aufnahme auf rechtem Kanal, zuerst Vorwahltaste RIGHT (8) drücken.

1.4.2. Switch on

- Connect the recorder to the mains using the mains cable.
- Switch on by pressing the POWER button (4) at the front of the recorder.

1.4.3. Tape speed

- Choose the required tape speed by pressing the 3 3/4 button (17) for 3 3/4 ips (9.5 cm/s)
- 7 1/2 button (18) for 7 1/2 ips (19 cm/s)
- 15 button (19) for 15 ips (38 cm/s)

As soon as the button which has been pressed lights up, the capstan motor has reached its correct speed.

1.4.4. Threading the tape

The recorder is designed to accept NAB spools or cores, DIN cores and ciné spools.

1.4.5. Audio connections

Plug in connectors for record and playback.

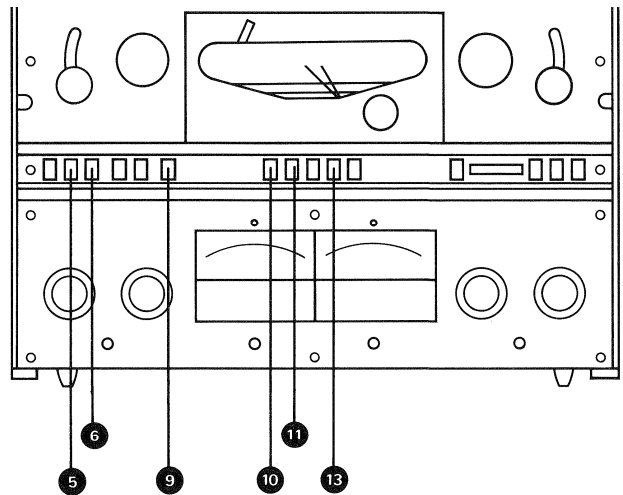
1.4.6. Tape transport modes

Playback:

Press PLAY button (12)

Recording:

Press PLAY (12) and REC (14) buttons simultaneously.
To record on the left channel, press the preselect button LEFT (7) beforehand.
To record on the right channel, press the preselect button RIGHT (8) beforehand.



Vorspulen:

Taste > (11) drücken.

Rückspulen:

Taste < (10) drücken.

Stopp:

Taste STOP (13) drücken.

Automatik:

Taste AUTO (6) drücken.

Erlaubt Endlos-Betrieb in Aufnahme- oder Wiedergabe-Funktion.

Die erwähnten Laufwerkfunktionen werden durch Kontrolllampen in den Tasten angezeigt.

Es darf unbedenklich von einer Funktion auf eine andere – auch entgegengesetzte – umgeschaltet werden; die Laufwerkelektronik schützt das Band wie auch das Gerät sicher vor jeglichen Schäden.

Weitere zusätzliche Laufwerkstasten ermöglichen folgende Funktionen:

Schnellstopp:

Taste PAUSE (9) drücken.

Die Taste PAUSE (9) unterbricht, während sie gedrückt wird, die mit den Laufwerkstasten PLAY, REC, <, > gewählte Betriebsart. In diesem Fall leuchten die jeweiligen Laufwerkstasten und die Taste STOP auf. Beim Loslassen der Taste Pause wird die zuvor angewählte Funktion wieder aktiviert.

Repetieren:

Taste (5) drücken.

Während des Drückens der Taste (5) wird das Band zurückgespult (Lampe in Taste < (10) leuchtet auf), nach Loslassen stoppt das Band und läuft ohne Verzögerung in Funktion PLAY wieder an.

Fast wind:

Press > button (11) .

Rewind:

Press < button (10) .

Stop:

Press STOP button (13) .

Automatic:

Press AUTO button (6) . This allows continuous operation in either record or playback mode.

The tape transport modes are indicated by lamps in the press buttons.

One may switch indiscriminately from one mode to the other, even in opposite directions. The tape transport electronics prevent any damage either to the tape or to the machine. Additional tape transport buttons make the following modes possible:

Pause:

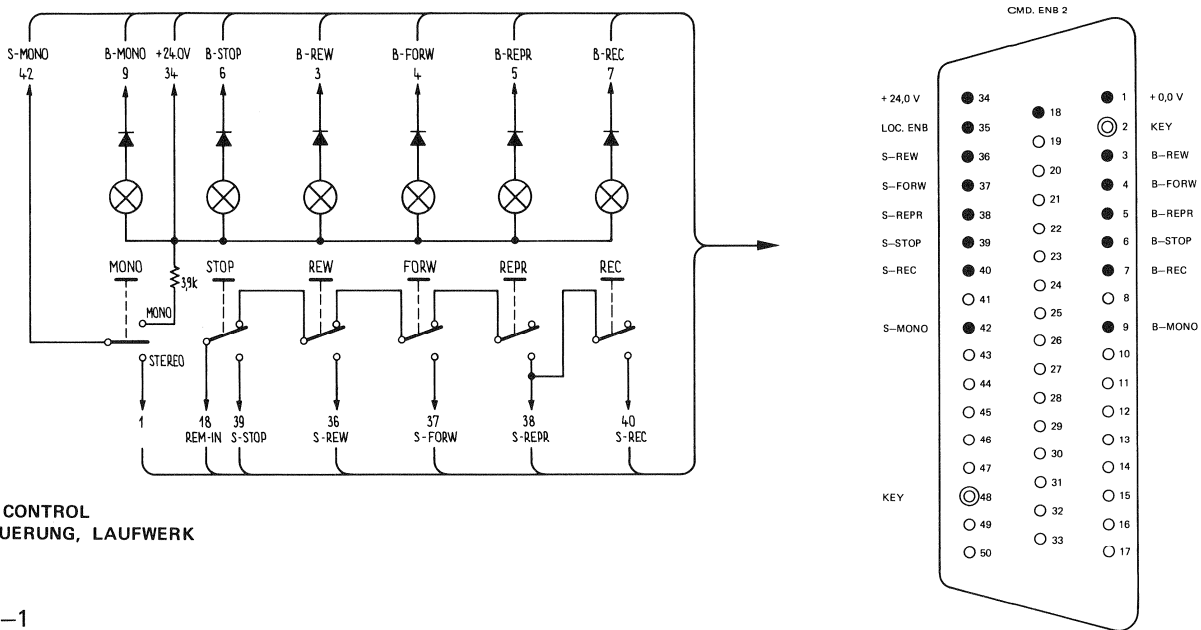
Press PAUSE button (9) .

While the PAUSE button (9) is depressed the previously chosen operating mode PLAY, REC, < or > is interrupted. In this case the respective tape transport buttons and the stop buttons are lit. When the PAUSE button is released, the previously chosen mode is reactivated.

Repeat:

Press the button (5) .

While button (5) is depressed the tape is rewound (lamp in button < (10) lights up). When the button is released the tape stops and continues, without a break, in the PLAY mode.



**REMOTE CONTROL
FERNSTEUERUNG, LAUFWERK**

Fig. 1.4.-1

1.4.7. Bandzähler

Die Anzeige am Bandzähler (16) erfolgt in Minuten (rote Zahlen) und Sekunden (weisse Zahlen). Die maximale Anzeigekapazität beträgt 99 Minuten, 59 Sekunden. Das Zählwerk zeigt proportional zur Bandlänge an:

- Bei der mittleren Bandgeschwindigkeit (19 cm/s = 7 1/2 ips) erfolgt Anzeige in Minuten und Sekunden.
- Bei der schnellen Bandgeschwindigkeit (38 cm/s = 15 ips) ist der angezeigte Wert durch 2 zu dividieren.
- Bei der langsamen Bandgeschwindigkeit (9,5 cm/s = 3 3/4 ips) ist der angezeigte Wert mit 2 zu multiplizieren.

Bei Erreichen des Bandendes stoppt der Bandzähler automatisch. Durch Drücken der Taste COUNTER (15) wird der Bandzähler (16) in Stellung "0000" gebracht.

1.4.7. Tape counter

The tape counter (16) displays minutes (red numerals) and seconds (white numerals) to a maximum of 99 min. 59 sec. The display shown is proportional to the length of tape.

- When running the medium tape speed (7 1/2 ips = 19 cm/s) the display shows minutes and seconds (real time).
- When running at the fast tape speed (15 ips = 38 cm/s) the displayed value should be divided by two.
- When running at the slow tape speed (3 3/4 ips = 9.5 cm/s) the displayed value should be multiplied by two.

When the end of the tape is reached the counter stops automatically. By pressing the COUNTER button (15) the tape counter (16) is reset to "0000".

1.4.8. Anschluss REMOTE CONTROL

Am Steckanschluss REMOTE CONTROL kann eine Laufwerk-Fernbedienung angeschlossen werden. Die Steckerbelegung ist in Fig. 1.4.-1 festgehalten.

1.4.8. REMOTE CONTROL connection

The tape transport can be remotely controlled via the REMOTE CONTROL socket. The pin connections are shown in fig. 1.4.-1.

1.4.9. Anschluss CAPSTAN SPEED CONTROL

Eine Tonmotor-Nachsteuerung kann am Steckanschluss CAPSTAN SPEED CONTROL angesteckt werden. Die Steckerbelegung ist aus Fig. 1.4.-2 ersichtlich.

1.4.9. CAPSTAN SPEED CONTROL connection

Adjustment to the capstan motor can be made via the CAPSTAN SPEED CONTROL socket. The pin connections are shown in fig. 1.4.-2.

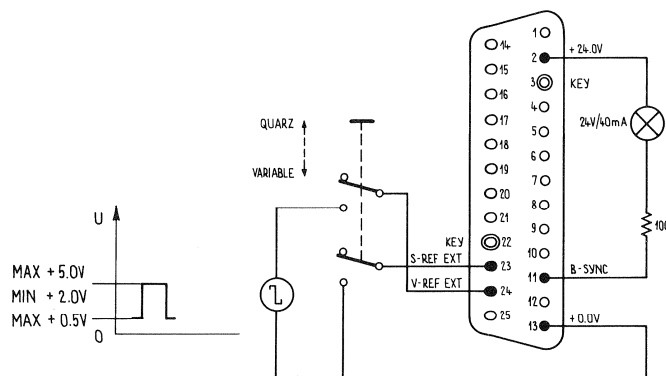


Fig. 1.4.-2

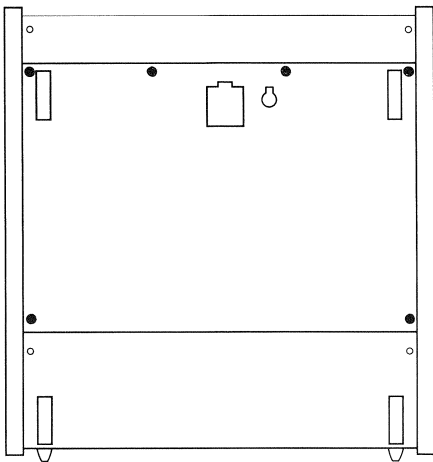


Fig. 2.2.-1

2. Ausbau

2.1. Allgemeines

Vor Entfernen eines Gehäuse-Blechteils unbedingt Netzstecker ziehen!

Erforderliche Werkzeuge:

1 Satz Innensechskantschlüssel
Schraubenzieher

Die Bezeichnungen der Gehäuse-Bleche verstehen sich für das stehende Gerät.

2.2. Entfernen der Geräteverkleidung

2.2.1. Abnahme der Rückwand

- Netzstecker ziehen.
- 6 Schrauben (Fig. 2.2.-1) lösen und Rückwand entfernen.

2.2.2. Abnahme des unteren, hinteren Deckbleches

- 2 Schrauben auf der Rückseite und 3 Schrauben auf der Unterseite lösen (Fig. 2.2.-2).
- Abgewinkelt Deckblech nach hinten ausfahren.

2.2.3. Abnahme des oberen, hinteren Deckbleches

- 6 Schrauben auf der Rückseite und 2 Schrauben auf der Oberseite lösen (Fig. 2.2.-3).
- Abgewinkelt Deckblech entfernen.

2.2.4. Abnahme des oberen Deckbleches

- 7 Schrauben lösen (Fig. 2.2.-4).
- Oberes Deckblech abnehmen.

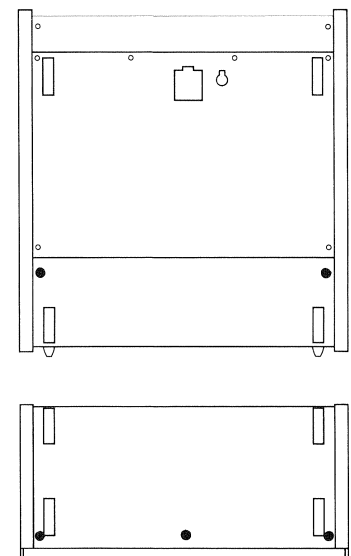


Fig. 2.2.-2

2. Dismantling

2.1. General

Disconnect from the mains before removing any panels!

Tools necessary:

Set of (metric) Allen keys
Screwdrivers

The panels are referred to with the recorder in a standing position.

2.2. Removing the case of the recorder

2.2.1. Taking off the back panel

- Pull out the mains plug.
- Remove the six screws (fig. 2.2.-1) and take off the rear panel.

2.2.2. Removal of the lower rear panel

- Remove the two screws at the back and the three underneath (fig. 2.2.-2).
- Take out the hinged cover towards the rear.

2.2.3. Removal of the rear top cover

- Unscrew 6 screws at the rear and 2 screws above (fig. 2.2.-3).
- Remove hinged panel.

2.2.4. Removal of the top panel

- Unscrew 7 screws (fig. 2.2.-4).
- Take off top cover.

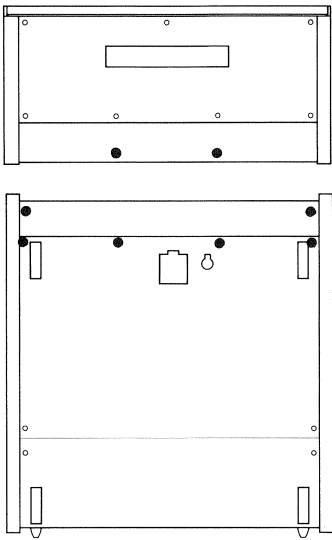


Fig. 2.2.-3

2.2.5. Abnahme des Anschlussfeldes

- Oberes Deckblech entfernen (siehe 2.2.4.).
- Oberes, hinteres Deckblech entfernen (siehe 2.2.3.).
- Das Anschlussfeld liegt frei.

2.2.6. Abnahme des Frontbleches (Fig. 2.2.-5)

- Rollen (1) der Bandzugwaagen abnehmen, dazu die beiden Deckel abschrauben (ohne Werkzeug).
- Andruckrolle (2) nach Losschrauben des Deckels abnehmen (ohne Werkzeug).
- Kopfabdeckung (3) nach vorn abziehen.
- Klebeschienenplatine (4) vorsichtig nach vorn abziehen.
- 5 Schrauben (5) lösen.
- Frontblech vorsichtig (Umlenkrollen (6)) abnehmen.

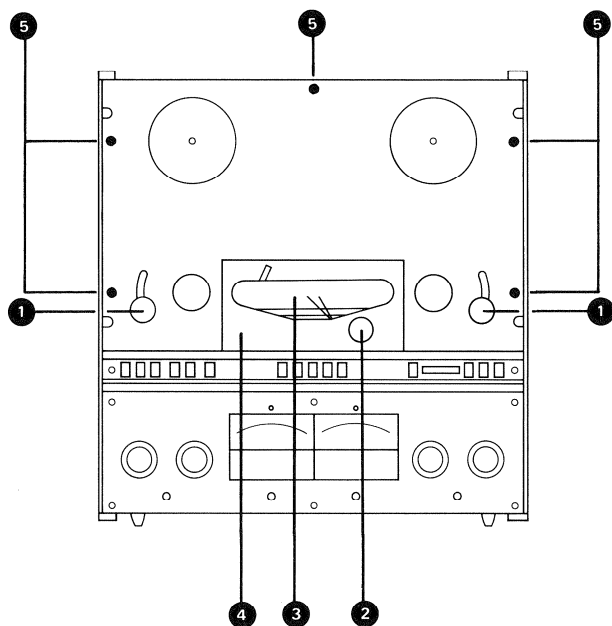


Fig. 2.2.-5

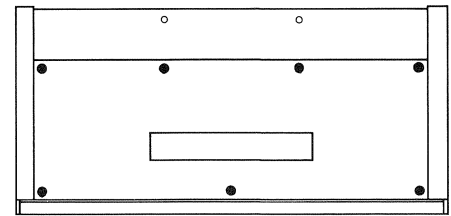


Fig. 2.2.-4

2.2.5. Removal of the connector socket units

- Remove top panel (see 2.2.4.).
- Remove top rear panel (see 2.2.3.).
- Socket unit is now free.

2.2.6. Removal of the front panel (fig. 2.2.-5)

- Remove the rollers (1) of the tape tension sensors together with the two covers (no tools necessary).
- Remove the pinch roller (2) after unscrewing the cover (no tools necessary).
- Take the tape head cover (3) off forwards.
- Remove plate (4) carefully forwards.
- Unscrew 5 screws (5).
- Take off front panel carefully.

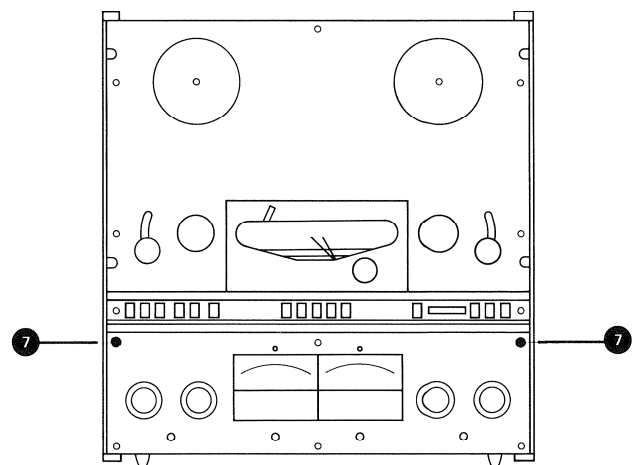


Fig. 2.2.-6

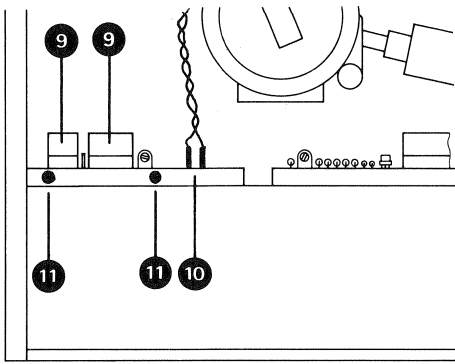


Fig. 2.3.-1

2.2.7. Abnahme des unteren Frontbleches (VU-Meter-Panel)

- Die beiden oberen Schrauben (7) lösen (Fig. 2.2.-6). Unteres Frontblech (VU-Meter-Panel) kann nach unten geklappt werden.
- Um das untere Frontblech zu entfernen, müssen die beiden Scharniere (Schiebemechanismus) an der Innenseite entriegelt werden.

2.2.8. Abnahme der seitlichen Abdeckungen

- 4 Schrauben lösen.
- Abdeckungen entfernen.

2.3. Ausbau der Tonmotor-Geschwindigkeitssteuerung (Fig. 2.3.-1)

- Rückwand entfernen (siehe 2.2.1.).
- 2 Steckverbindungen (9) und 2 Amp-Stecker (10) ausstecken.
- 2 Schrauben (11) lösen.
- Tonmotor-Geschwindigkeitssteuerung mit Befestigungswinkel entfernen.

2.4. Ausbau Laufwerksteuerung (Fig. 2.4.-1)

- Rückwand entfernen (siehe 2.2.1.).
- 4 Steckverbindungen (12) und 4 Amp-Stecker (13) ausziehen.
- 2 Schrauben (14) lösen.
- Laufwerksteuerung mit Befestigungswinkel entfernen.

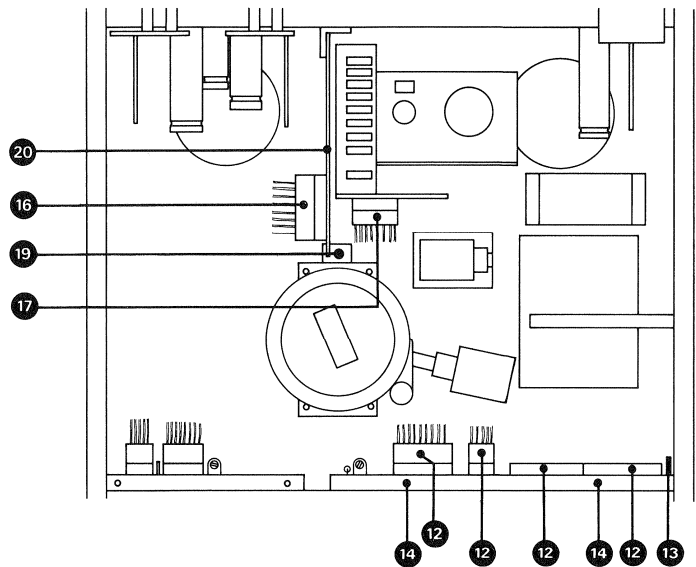


Fig. 2.4.-1

2.2.7. Removal of the lower front panel (VU-meter panel)

- Loosen the two screws (7) (fig. 2.2.-6). The lower front panel (VU-meter panel) can now be hinged downwards.
- To remove the front panel the two hinges (sliding mechanism) on the inside must be unfastened.

2.2.8. Removal of the side covers

- Unscrew the 4 screws.
- Remove cover.

2.3. Removing the capstan motor speed control (fig. 2.3.-1)

- Remove the back panel (see 2.2.1.).
- Unplug 2 connectors (9) and 2 AMP plugs (10).
- Remove 2 screws (11).
- Remove capstan motor speed control together with mounting bracket.

2.4. Removal of the tape transport control (fig. 2.4.-1)

- Remove rear panel (see 2.2.1.).
- Pull out 4 connectors (12) and 4 AMP plugs (13).
- Remove 2 screws (14).
- Remove tape transport control together with mounting bracket.

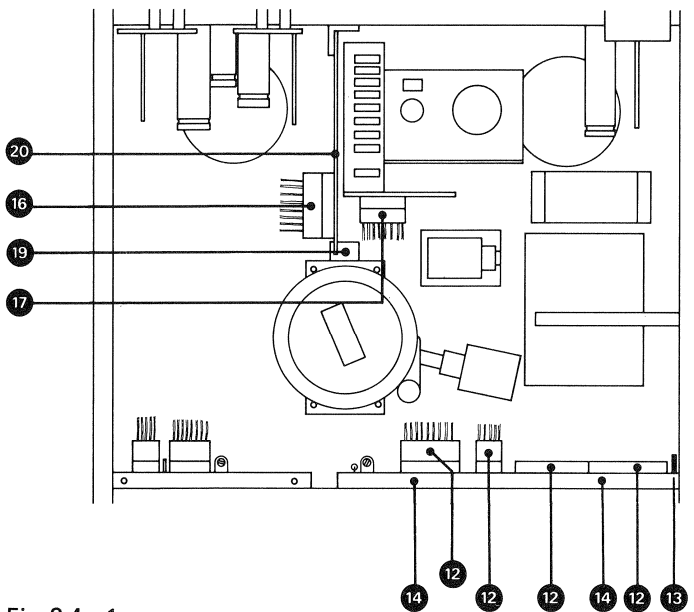


Fig. 2.4.-1

2.5. Netztransformator mit Netzteil ausbauen

- Rückwand entfernen (siehe 2.2.1.).
- Oberes, hinteres Deckblech entfernen (siehe 2.2.3.).
- Oberes Deckblech entfernen (siehe 2.2.3.).
- Tragegriff nach Lösen von 2 Schrauben abnehmen.
- 2 Steckverbindungen (16) (Fig. 2.4.-1) am Netzteil-print lösen.
- 1 Steckverbindung (17) lösen.
- 2 Schrauben (18) (Fig. 2.5.-1) entfernen (beim Einbau auf unterschiedliche Länge achten: lange Schraube – dicker Guss).
- Befestigungswinkel (19) (Fig. 2.4.-1) des Netzteil-prints vom Chassis lösen. (Beim Zusammenbau auf Masseanschluss achten.)
- Print (A4) (20) (Fig. 2.4.-1) durch Schieben in Richtung des rechten Wickelmotors ausbauen.
- AMP Stecker (13) (Fig. 2.4.-1) des grauen Netzkabels von der Laufwerksteuerung (A5) abziehen.
- Netzkabel freilegen.
- 4 Netztrafoschrauben (22) (Fig. 2.5.-1) kreuzweise lösen.
- Netztransformator mit Netzteil herausnehmen. Beim Einbau des Netzteils auf Litzen unter Transformator achten. Nach dem Auswechseln ist unbedingt die Hochspannungs-Sicherheitsprüfung gemäss den einschlägigen Vorschriften (VDE, SEV etc.) vorzunehmen.

2.6. Kopfträger ausbauen

- Kopfabdeckung, Andruckrolle und Klebeschienenplatine entfernen.
- 3 Schrauben (24) (Fig. 2.6.-1) lösen.
- Kopfträger vorsichtig herausziehen, nicht an Tonwelle anschlagen.

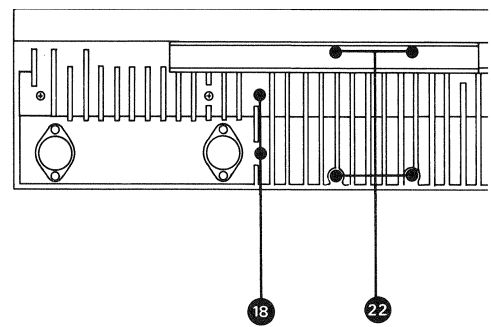


Fig. 2.5.-1

2.5. Removal of the mains transformer and the power supply

- Remove rear panel (see 2.2.1.).
- Remove upper rear panel (see 2.2.3.).
- Remove top panel (see 2.2.4.).
- Take off carrying handle after loosening two screws.
- Disconnect 2 connectors (16) (fig. 2.4.-1) on power supply board.
- Disconnect connector (17).
- Remove the 2 screws (18) (fig. 2.5.-1). Note the different lengths when reassembling! long screw-thicker casting.
- Detach the power supply mounting bracket (19) (fig. 2.4.-1). When reassembling note ground connection.
- Remove printed circuit board (A4) (20) (fig. 2.4.-1) by sliding in the direction of the right-hand spooling motor.
- Pull out the AMP plug (13) of the grey mains cable from the tape transport control.
- Free the mains cable.
- Remove diagonally the 4 screws (22) holding the mains transformer (fig. 2.5.-1).
- Take out the mains transformer and power supply unit. When replacing the mains unit be careful not to trap cables under the transformer. After replacement a high voltage insulation test should be carried out.

2.6. Removing the tape head assembly

- Remove tape head cover, pinch roller and plate (4) (fig. 2.2.-5).
- Remove 3 screws (24) (fig. 2.6.-1).
- Take out the tape head assembly carefully, do not strike the capstan shaft.

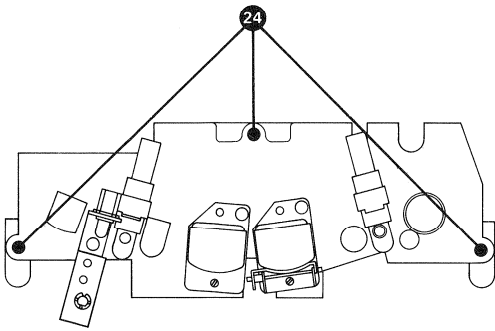


Fig. 2.6.-1

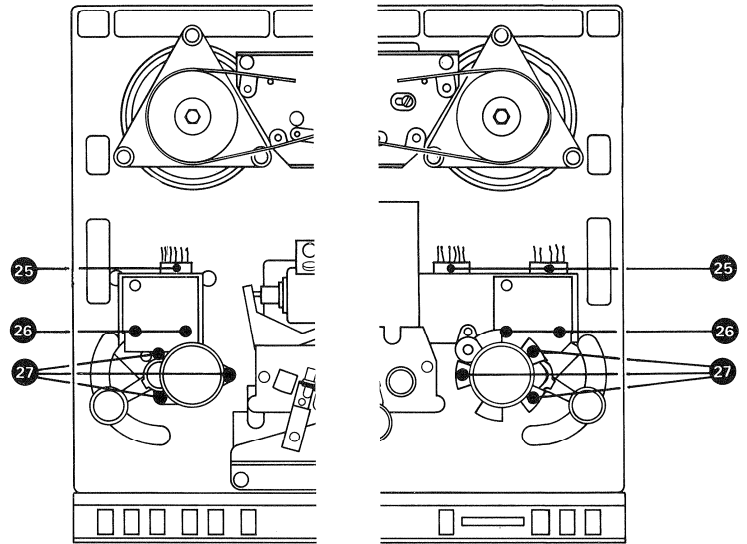


Fig. 2.7.-1

2.7. Bandzugwaageprints ausbauen

- Frontplatte ausbauen.
- 2 Schrauben (26) (Fig. 2.7.-1) lösen.

2.8. Ausbau der linken Bandzugwaage

- Gerät in Horizontalstellung bringen.
- Steckverbindung (25) (Fig. 2.7.-1) lösen.
- 2 Schrauben (27) (Fig. 2.7.-1) lösen.
- Bandführlhebel bewegen bis die 3. Schraube durch die Blendenöffnung hindurch gelöst werden kann.

2.9. Ausbau der rechten Bandzugwaage

- Gerät in Horizontalstellung bringen.
- 2 Steckverbindungen lösen.
- Ausbau wie 2.8.

2.10. Tonmotor ausbauen

- Anschlusskabel (30) (Fig. 2.10.-1) des Abtasters von der Capstan-Geschwindigkeitssteuerung (A15) abziehen.
- 3 AMP-Flachstecker (28) (Fig. 2.10.-1) aus Capstanmotor-Regler (A16) ziehen.
- 4 Schrauben (29) (Fig. 2.10.-1) lösen.
- Tonmotor vorsichtig (Achtung: Tonwelle) nach hinten ausfahren (Tonmotor beim Einbauen zentrieren!).

2.7. Removing the tape tension sensor prints

- Take off front panel.
- Remove 2 screws (26) (fig. 2.7.-1).

2.8. Removing the left-hand tape tension sensor

- Place the recorder in a horizontal position.
- Remove connector (25) (fig. 2.7.-1).
- Remove two screws (27) (fig. 2.7.-1).
- Move the tape sensor arm until the 3 screws can be loosened through the shutter opening.

2.9. Removing the right-hand tape tension sensor

- Place the recorder in a horizontal position.
- Unplug the two connectors.
- Continue as in 2.8.

2.10. Removing the capstan motor

- Take off the connecting cable (30) (fig. 2.10.-1) to the capstan speed control scanner (A15).
- Pull out 3 flat AMP plugs (28) from the capstan motor controller.
- Remove 4 screws (29) (fig. 2.10.-1).
- Take out the capstan motor carefully towards the rear taking care of the shaft (centre the motor when replacing it!).

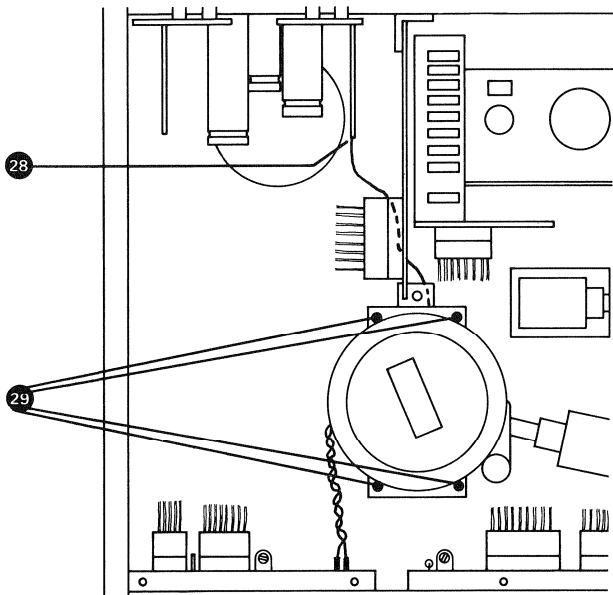


Fig. 2.10.-1

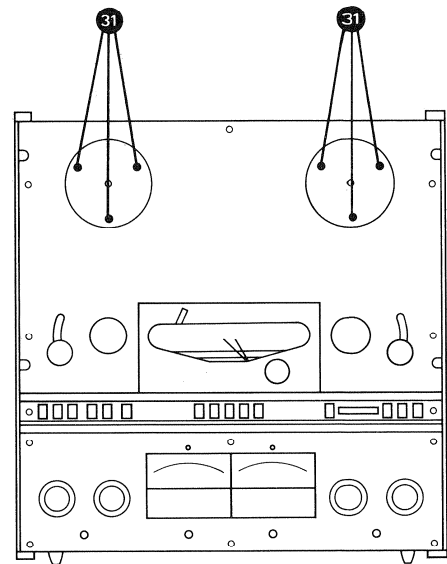


Fig. 2.11.-1

2.11. Bremsaggregat ausbauen

- Gerät auf Rückseite legen
- Spulenteller nach Lösen von 3 Schrauben (31) (Fig. 2.11.-1) abnehmen.
- Zentrale Schraube (33) (Fig. 2.11.-2) in Brems-trommeln lösen, Bremsen von Hand lüften und Trommeln vorsichtig nach oben abheben.

Es ist besonders darauf zu achten, dass die Bremsbänder nicht geknickt werden. Bremsflächen nicht berühren. Fettspuren verschlechtern die Bremswirkung.

- Anschlussdrähte des Bremsmagneten abziehen (auf Polarität beim Zusammenbau achten: vio = +, blk = -).
- 3 Schrauben (32) (Fig. 2.11.-2) lösen.

2.11. Removing the brake assembly

- Stand the recorder on its back.
- Take off the spool turntables after unscrewing 3 screws (31) (fig. 2.11.-1).
- Remove the centre screw (33) (fig. 2.11.-2) in the brake drums, release the brakes by hand and carefully lift the drums upwards.

Particular care must be taken not to fold the brake bands. Do not touch the brake surfaces. Traces of grease impair the braking efficiency.

- Pull off the connecting wires to the brake solenoids. (Note the polarity when replacing them: violet = +, black = -).
- Remove three screws (32) (fig. 2.11.-2).

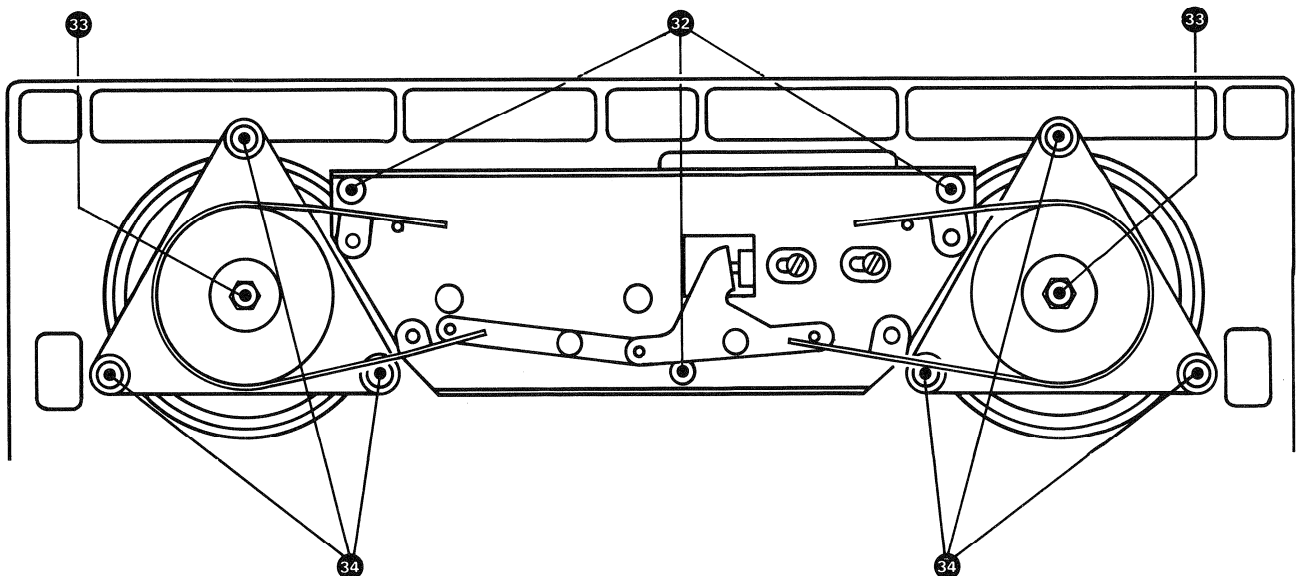


Fig. 2.11.-2

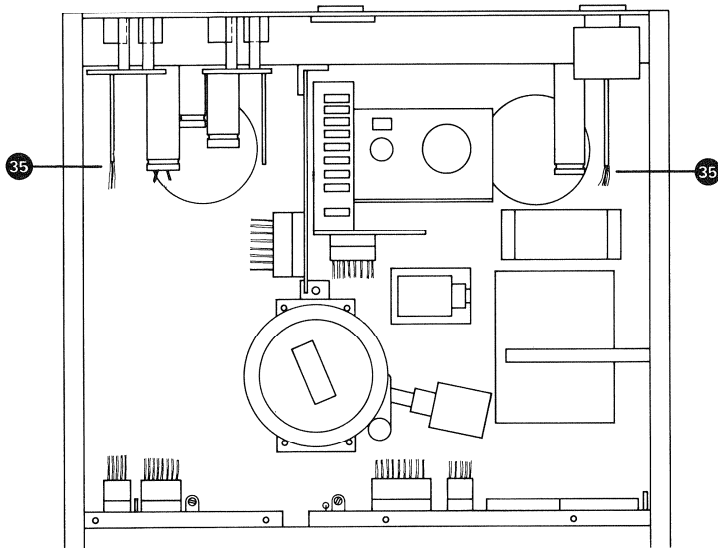


Fig. 2.12.-1

2.12. Wickelmotoren ausbauen

- Bremsaggregat ausbauen.
- Motoranschlussverbindungen (35) (Fig. 2.12.-1) aus Wickelmotorsteuerung (A8 bzw. A10) abziehen.
- 3 Schrauben (34) (Fig. 2.11.-2) lösen.
- Motor nach *oben* ausfahren.

2.13. Bandabhebemagnet ausbauen

- Kopfträger ausbauen (siehe 2.6.)
- Anschlüsse des Magneten abziehen (beim Zusammenbau auf richtige Polarität achten: vio = +, gry = -).
- 2 Schrauben (36) (Fig. 2.13.-1) lösen.
- Magnet nach hinten herausziehen.

2.14. Andruckaggregat ausbauen

- Kopfträger ausbauen.
- 3 Schrauben (37) (Fig. 2.14.-1) lösen.
- Anschlüsse am Magneten abziehen (beim Zusammenbau auf richtige Polarität achten: red = +, wht = -).

2.15. Zählwerk ausbauen

- Frontblech entfernen (siehe 2.2.6.).
- Unteres Frontblech hinunterklappen (siehe 2.2.7.).
- An Tastenschiene-Haltewinkel 2 Schrauben lösen.
- 2 Schrauben an Tastenschiene lösen.
- Tastenschiene mit Haltewinkel nach vorne abziehen.
- Zählwerk nach Lösen zweier Schrauben abnehmen.

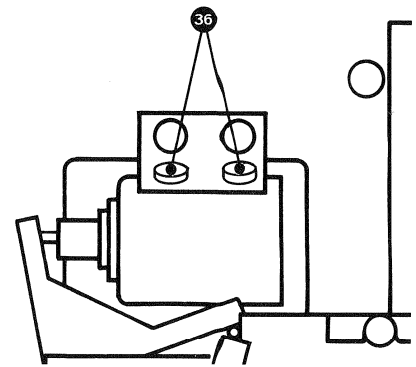


Fig. 2.13.-1

2.12. Removal of the spooling motors

- Remove the braking assembly.
- Pull off the motor connectors (35) (fig. 2.11.-2) from the spooling motor control (A8 or A10).
- Remove 3 screws (34) (fig. 2.11.-2).
- Take the motor out *upwards*.

2.13. Removal of the tape raising solenoid

- Remove the tape head assembly (see 2.6.).
- Take off the connectors to the solenoids (when replacing them check that the polarity is correct: violet = +, grey = -).
- Remove 2 screws (36) (fig. 2.13.-1).
- Remove the solenoid towards the rear.

2.14. Removal of the pinch roller assembly

- Remove the tape head assembly.
- Remove 3 screws (37) (fig. 2.14.-1).
- Pull off the connectors to the solenoids (when replacing them check that the polarity is correct: red = +, white = -).

2.15. Removing the tape counter

- Remove the front panel (see 2.2.6.).
- Hinge down the lower front panel (see 2.2.7.).
- Remove two screws on the push button rail mounting bracket.
- Remove two screws on the push button rail.
- Pull the push button rail and the mounting bracket away forwards.
- Take off the counter after loosening two screws.

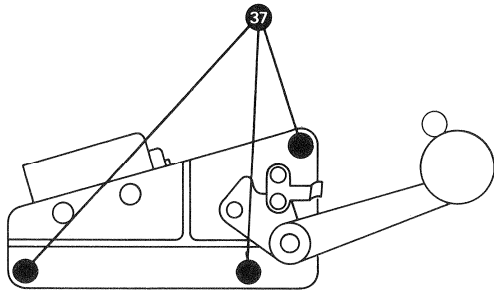


Fig. 2.14.-1

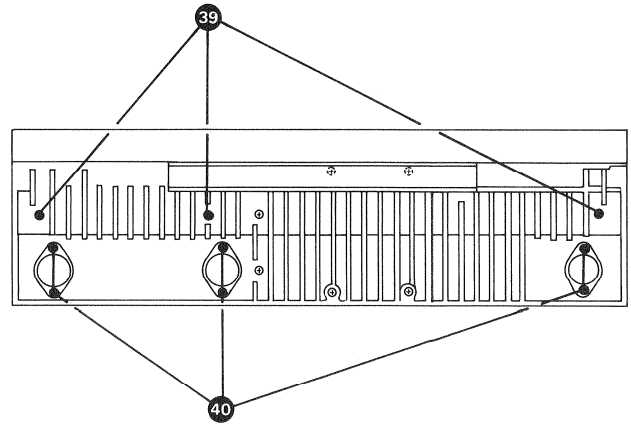


Fig. 2.16.-1

2.16. Wickelmotor- und Tonmotorregler ausbauen

- Rückwand entfernen (siehe 2.2.1.).
- Oberes Deckblech entfernen (siehe 2.2.4.).
- Für Ausbau von Tonmotorregler den Tragegriff entfernen.
- Pro Print 1 Schraube (39) (Fig. 2.16.-1) lösen.

2.17. Ausbau der Leistungstransistoren

- Deckblech und Rückwand abnehmen.
- Leistungstransistor lösen (2 Schrauben (40) Fig. 2.16.-1) und aus der Halterung herausziehen.

2.18. Zusammenbau

Beim Zusammenbau ist unbedingt darauf zu achten, dass keine Kabel verklemmt werden. Auch sollen die Kabel wieder die Lage wie vor dem Ausbau innehaben.

Die Gewindegänge der Schrauben sind vor dem Eindrehen leicht einzufetten.

2.16. Removing the spooling motor and capstan motor controllers

- Remove the rear panel (see 2.2.1.).
- Remove the top panel (see 2.2.4.).
- Remove the carrying handle before taking out the capstan motor controller.
- Remove one screw (39) (fig. 2.16.-1) per printed circuit board.

2.17. Removing the power transistors

- Remove the top and rear panels.
- Remove the power transistors (2 screws (40) fig. 2.16.-1) and take them out of the holders.

2.18. Reassembly

When reassembling it is most important to see that no cables are trapped. also the cables should be in the same place as they were before dismantling.

Screw threads should be lightly greased before insertion.

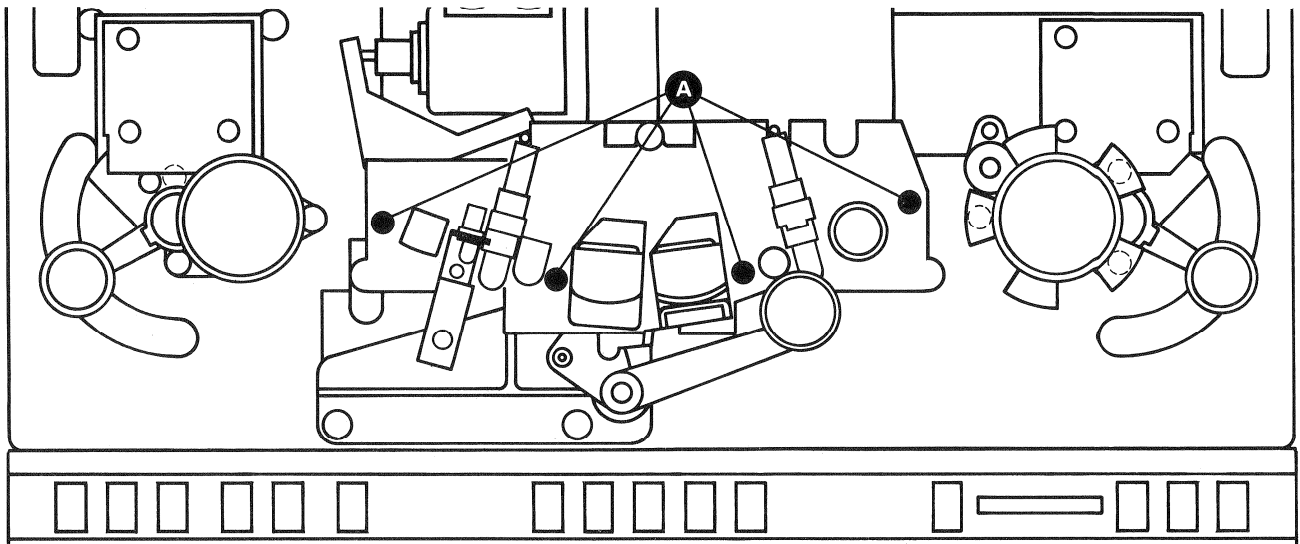


Fig. 3.1.-1

3. Mechanische Laufwerk-Einstellungen

Bedingt durch das stabile Druckguss-Chassis und das 3-Motoren-Laufwerk ergibt sich ein weitgehend wartungsfreier mechanischer Teil. Die Einstellungen und Messungen beschränken sich auf die wenigen beweglichen Teile.

An Spezialwerkzeugen werden benötigt:

Seegerringzangen, Abgewinkelte Flachzange
Federwaagen oder Kontaktoren, 200 g (2 N), 2000 g (20 N)

3.1. Kopfträger

3.1.1. Bandführungen

Bandführungen reinigen, Bandführungen A *nicht verstellen*. Mit einem Gabel-Schlüssel (5 mm) können die Bandführungen vom Kopfträger gelöst werden (Fig. 3.1.-1).

3.1.2. Tonkopfbefestigungen

Die Tonköpfe sind auf das Kopfträgerchassis geschraubt. Bei abgenommenem Kopfträgerchassis können die Tonköpfe mit der Zentrumsschraube gelöst werden (Fig. 3.1.-2).

Wird der Aufnahme- oder Wiedergabekopf ausgetauscht, so ist die Maschine vorzugsweise an die nächste Werksvertretung zur Neujustierung einzusenden.

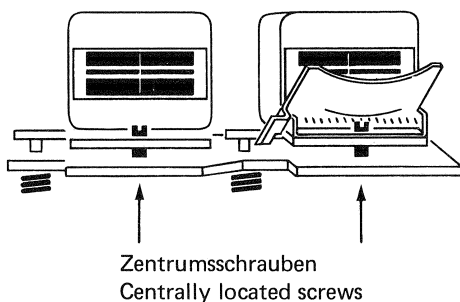


Fig. 3.1.-2

3. Mechanical adjustments to the tape transport

The use of a rugged pressure-cast chassis and a 3-motor tape transport results in a mechanical system virtually free of maintenance. The adjustments and measurements are restricted to the few moving parts.

The following special tools are required:

circlip pliers, angled flat-nosed pliers, spring balance 200 g (7 oz, 2 N), 2000 g (70 1/2 oz, 20 N).

3.1. Tape head assembly

3.1.1. Tape guides

Clean the tape guides A but *do not adjust*. The guides can be removed from the tape head assembly using a 5 mm (3/16") spanner (fig. 3.1.-1).

3.1.2. Tape head attachment

The tape heads are screwed to the tape head chassis. With the chassis taken off the tape heads can be removed by undoing the centrally located screws (fig. 3.1.-2).

If the record or playback heads have to be replaced, it is recommended that the recorder be sent to our nearest distributor for alignment.

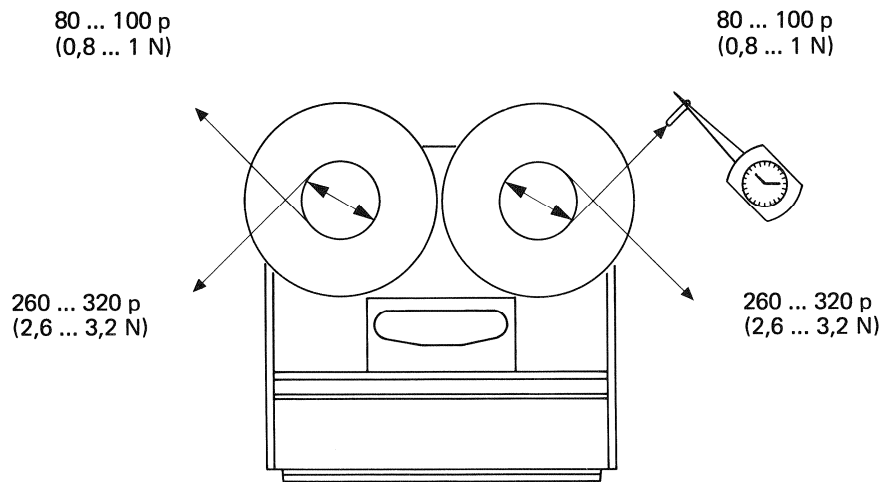


Fig. 3.2.—1

3.2. Bremsen (STOP)

Die Bremsen sind wirksam, wenn der Bremsmagnet stromlos ist.

- STOP-Taste drücken.

3.2.1. Messung der Bremsmomente

- Leerspule auflegen, verriegeln.
- Die Messwerte beziehen sich auf einen Kerndurchmesser der Spule von 115 mm.
- Einige Windungen einer feinen Schnur auf die leere Bandspule aufwickeln und zur Messung der Bremsmomente langsam in der entsprechenden Richtung mit der Federwaage abziehen.
- Bei richtig eingestellter Bremse ergeben sich die Bremsmomente gemäss Fig. 3.2.—1.

Anmerkung:

Der Bremsmoment-Unterschied zwischen linker und rechter Seite darf in abwickelnder Richtung maximal 20 p (0,2 N) betragen.

3.2.2. Einstellen der Bremsen (Fig. 3.2.—2)

Werden die obenerwähnten Bremsmomente nicht erreicht, so ist das Bremssystem zu kontrollieren.

Bremsbeläge und Bremsbänder müssen absolut sauber und fettfrei sein.

Verschmutzte Bremsbeläge können mit Chlorothen gereinigt werden. Es ist darauf zu achten, dass die Bremsbeläge anschliessend nicht berührt werden.

Bremsbänder dürfen keine Knickstellen aufweisen und sollen auf ihrer ganzen Breite auf dem Bremsbelag aufliegen.

Nach dem Auswechseln von Bremsbändern oder Bremsrollen werden die Bremsmechanik und der Hub des Bremsmagneten neu eingestellt.

3.2. Brakes (STOP)

The brakes are effective with no current flowing in the brake solenoid.

- Press the STOP button.

3.2.1. Measuring the braking force

- Place empty spools on the recorder and lock them.
- The measured values refer to a spool core diameter of 115 mm (4 1/2").
- Wind a few turns of recording tape on the empty spools and draw off slowly in the correct direction using the spring balance (fig. 3.2.—1).
- When the brakes are correctly adjusted the values obtained for the braking force are as shown in fig. 3.2.—1.

Note:

The difference in braking force between the left and right-hand sides in the unwinding direction must not be more than 20 p (0.2 N).

3.2.2. Adjusting the brakes (fig. 3.2.—2)

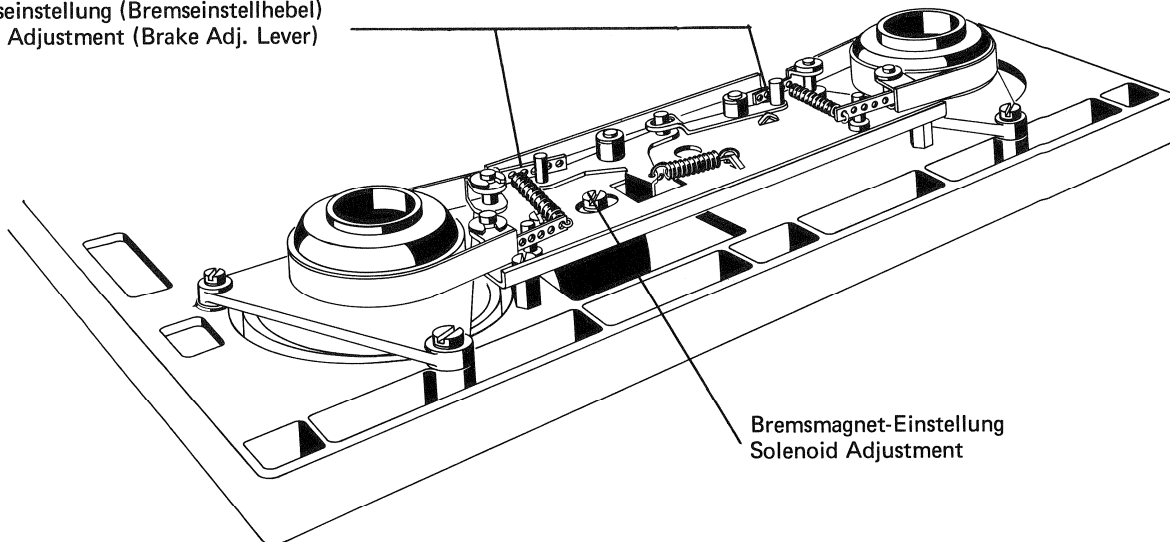
The braking system should be checked if the values for the braking force shown above are not obtained. Brake linings and brake bands must be completely clean and free of grease.

Dirty brake linings can be cleaned with chlorothen (trichlorethylene). Afterwards take care not to touch them.

The brake bands must be free of faults, and should lie over their whole width on the brake lining.

After replacing brake bands or drums, the brake mechanism and the stroke of the solenoid plunger must be readjusted, after a short burn-in (fast winding and brake solenoid deactivated).

Bremseinstellung (Bremseinstellhebel)
 Brake Adjustment (Brake Adj. Lever)



Bremsmagnet-Einstellung
 Solenoid Adjustment

Fig. 3.2.-2

Anmerkung:

Es dürfen keine Federn mit unterschiedlicher Federcharakteristik als Bremsfedern eingesetzt werden.

Die Bremsfedern müssen in den ursprünglichen Positionen am Bremseinstellhebel eingehängt sein, andernfalls würde das Servo-Verhältnis gestört.

- Bremse von Hand lösen (Bremsanker einschieben).
- Kontrollieren, ob beide Bremssysteme durch die Abhebebolzen gleichzeitig gelüftet werden. Ist dies nicht der Fall, die 3 Befestigungsschrauben des Brems-Chassis lösen und dieses soweit verschieben, dass die Bremsbänder gleichzeitig abheben.

Zum Einstellen des Bremsmagneten muss dieser erregt sein.

- Spulenteller abschrauben.
- Taste PLAY betätigen und ständig gedrückt lassen.
- Befestigung des Bremsmagneten lösen und diesen so verschieben bis keine Schleifgeräusche an den Bremsstrommeln hörbar sind.
- Den Bremsmagneten arretieren.

Kontrolle:

- Taste PLAY gedrückt lassen.
- Linke Bandzugwaage bis an den hintersten Anschlag drücken. Der linke Wickelmotor bleibt stehen. Von Hand den linken Wickelmotor auf Freilauf kontrollieren (keine Schleifgeräusche).
- Linke Bandzugwaage freilassen. Rechte Bandzugwaage bis an den hintersten Anschlag drücken. Den rechten Wickelmotor von Hand auf Freilauf kontrollieren.

Note:

Springs with different characteristics may not be used for the brakes.

The brake springs must be installed in the original position on the brake lever, otherwise the servo ratio will be disturbed.

- Release the brakes by hand (push in the solenoid plunger).
- Check whether both brake systems are released by the lift-off pin simultaneously. If this is not the case, loosen the 3 fixing screws of the brake chassis and move it until the brake bands are lifted at the same time.

To adjust the brake solenoid it must be activated.

- Unscrew the spool turntables.
- Operate the PLAY button and keep it depressed.
- Loosen the solenoid mounting and move it until no slipping noise is heard from the brake drums.
- Secure the brake solenoid.

Control:

- Press the PLAY button.
- Press the left-hand tape tension sensor back to the rear stop. The left-hand spooling motor stops turning. Check by hand that the left-hand spooling motor turns freely (no friction noise).
- Release the left-hand tension sensor.
- Press the right-hand tape tension sensor back to the rear stop. Check by hand that the right-hand spooling motor turns freely.

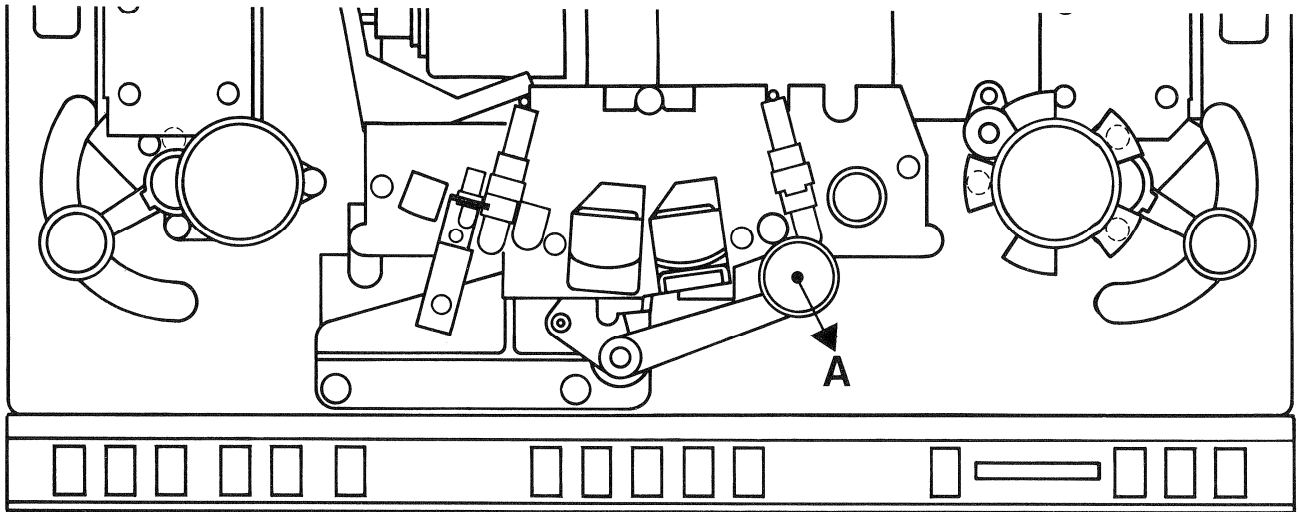


Fig. 3.3.-1

3.3. Andruckrolle

Der Andruckarm wird elektromagnetisch betätigt. Der Andruck ist durch eine fest eingebaute Feder bestimmt.

3.3.1. Messen der Andruckkraft

- Taste PLAY drücken.
- Wenn kein Band eingelegt ist, die Taste PLAY dauernd drücken.
- An der Andruckrollen-Achse (Deckel von der Achse losschrauben) einen Nylonfaden einhängen und mit einer Federwaage in Richtung A (Fig. 3.3.-1) ziehen bis die Andruckrolle von der Tonwelle abhebt. Die Federwaage muss 1 ... 1,3 kp (10 ... 13 N) anzeigen.

3.3.2. Neueinstellung des Andruck-Aggregates

- Kopfräger ausbauen (siehe Kap. 2.6.).
- Taste PLAY betätigen und ständig gedrückt lassen.
- Andruckmagnet lösen und soweit nach links verschieben, dass zwischen Achse und Bügel ein Luftspalt von ca. 0,5 ... 1 mm entsteht (Fig. 3.3.-1).
- Andruckmagnet in dieser Position wieder arretieren.

Kontrolle:

- Andruckrolle von Hand an die Tonwelle drücken.
- Taste PLAY betätigen und gedrückt lassen.
- Bei erregtem Magnet muss der Luftspalt zwischen Achse und Bügel auf den vorhin eingestellten Wert (0,5 ... 1 mm) kontrolliert werden.
- Den Andruckarm leicht von der Tonwelle wegziehen, dabei darf sich der Magnetanker nicht bewegen.
- Taste PLAY loslassen.
- Befestigungsschrauben des Andruckmagneten mit einem Lacktropfen sichern.

3.3. Pinch-roller

The pinch-roller arm is moved by an electro-magnet. The pressure is determined by a built-in spring.

3.3.1. Measurement of the pinch force

- Press the PLAY button. When no tape is threaded, press the PLAY button continuously.
- Tie a nylon thread to the pinch-roller shaft (unscrew the cap on the shaft) and pull with a spring balance in the direction A (fig. 3.3.-1) until the pinch-roller lifts from the capstan shaft.
- The spring balance should read 1 ... 1.3 kg (10 ... 13 N).

3.3.2. Readjustment of the pinch-roller mechanism

- Detach the tape head assembly (see 2.6.).
- Press the PLAY button and keep it depressed.
- Loosen the pinch-roller solenoid and move it to the left so that an air gap from about 0.5 to 1.0 mm exists (0.02 ... 0.04") between the shaft and the clevis (fig. 3.3.-2).
- Secure the pinch-roller solenoid in this position.

Control:

- Press the pinch-roller by hand onto the capstan shaft.
- Press the PLAY button and keep it depressed.
- When the solenoid is activated the air gap between the shaft and the clevis should be checked to the previously adjusted value (0.5 to 1.0 mm – 0.02 ... 0.04").
- Pull the pinch-roller arm lightly away from the capstan shaft. The solenoid plunger should not move during this operation.
- Release the PLAY button.
- Fix the pinch-roller solenoid mounting screws with a drop of lacquer.

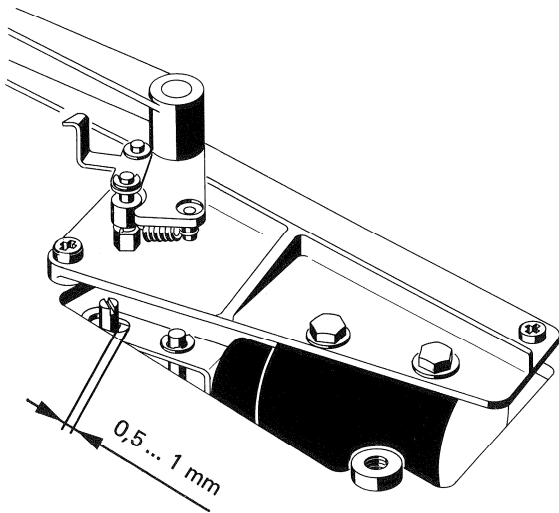


Fig. 3.3.-2

3.3.3. Auswechseln der Andruck- und Fühlhebelrollen

- Deckel von den Rollen abschrauben.
- Rollen nach oben abziehen.

Die Rollen dürfen nur mit einem trockenen Lappen gereinigt werden. Es ist speziell darauf zu achten, dass kein flüchtiges Reinigungsmittel in die Sinterlager gelangt.

Nur die Achsbolzen und Deckel sollen mit Reinbenzin gereinigt werden.

Die Rollen im trockenen Zustand wieder zusammenbauen. Die Achsen dürfen nicht geschmiert werden.

3.4. Bandabhebemagnet

Der Bandabhebemagnet betätigt elektromechanisch die beiden Bandabhebebolzen während des Umspulganges.

3.4.1. Einstellung des Bandabhebemagneten

- Band auflegen.
- Eine Umspultaste (>, <) drücken.
- Bandabhebemagnet lösen und soweit verschieben, bis der Bandlauf am Wiedergabekopf auf der Höhe des Abschirmgehäuses liegt (Fig. 3.4.-1).

3.5. Tonmotor (Fig. 3.5.-1)

Der Tonmotor enthält eine durchgehende Ton-Welle, welche mit zwei Sinter-Bronze Lagern geführt ist. Die Ton-Welle ist durch das untere Lager zusätzlich in axialer Richtung fixiert. Das Axial-Lager ist ein Kunststoff-Stützlager. Die Lager sind für die Lebensdauer geschmiert und bedürfen normalerweise keiner Wartung.

Die Ton-Welle und das Kunststoff-Stützlager können einfach ausgewechselt werden. Bei defekten Sinter-Lagern ist der Tonmotor der nächsten Werksvertretung einzuschicken. Ausbau siehe Kap. 2.10.

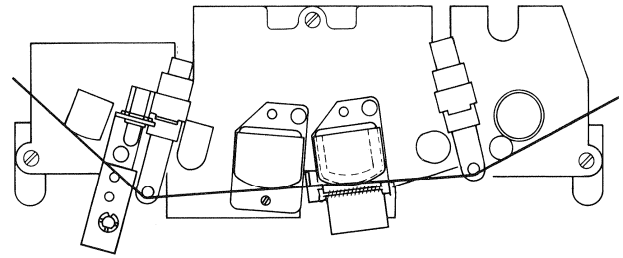


Fig. 3.4.-1

3.3.3. Changing the pinch-roller and the sensor arm roller

- Unscrew the caps on the rollers.
- Pull the rollers off upwards.

The rollers may only be cleaned with a dry cloth. It is important to note that volatile cleaning fluids must not get into the sintered bearings.

The shafts and caps only should be cleaned with pure petroleum.

Replace the rollers in a dry condition. The shafts must not be lubricated.

3.4. Tape lift solenoid

The tape lift solenoid moves the two tape lift pins during spooling.

3.4.1. Adjustment to the tape lift solenoid

- Thread a reel of tape.
- Press the fast forward or rewind button (>, <).
- Loosen the tape lift solenoid and move it until the tape passes the playback head on a level with the inner head housing (fig. 3.4.-1).

3.5. Capstan motor (fig. 3.5.-1)

The capstan motor contains a through shaft guided by two sintered bronze bearings. The capstan shaft is also fixed in the axial direction by the lower bearing. The axial bearing is a plastic step bearing. The bearings are lubricated for life and normally require no maintenance. The capstan shaft and the plastic step bearing can be easily exchanged. In the case of a defective sintered bearing the capstan motor should be sent to our nearest representative. For removal see 2.10.

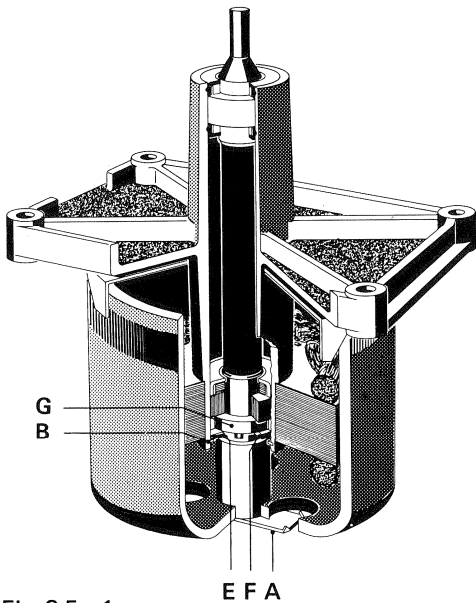


Fig. 3.5.-1

3.5.1. Ausbau Ton-Welle, Kunststoff-Stützlager

Zum Ausbau von Ton-Welle und Kunststoff-Stützlager braucht der Tonmotor nicht ausgebaut zu werden.

- Tonwellensicherung A vorsichtig seitlich abziehen. Hohe mechanische Vorspannung, (Fig. 3.5.-1). Rotor des Tonmotors nach unten ausfahren.
- Die Tonwelle kann nach oben herausgezogen werden, wenn vorher der Kopfträger ausgebaut wird (siehe Kap. 2.6.).
- Wird der Seegerring B herausgenommen, kann das Kunststoff-Stützlager ausgebaut werden (Fig. 3.5.-2). Dabei sind der Reihe nach die Tellerfeder E, die Anlaufscheibe F und das Kammlager G zu entfernen.

Beim Umgang mit Ton-Welle und Lager ist besondere Vorsicht geboten, damit diese nicht beschädigt werden (Rundlaufgenauigkeit 1/1000 mm) und keine Staubteile in die präzisen Lager gelangen.

3.6. Wickelmotoren Lager auswechseln (Fig. 3.6.-1)

- Wickelmotor ausbauen (siehe Kap. 1.12.).
 - Seegerring B geschliffen und Seegerring C mit Seegerringzange öffnen (nicht mehr öffnen als zum Abziehen erforderlich ist). Rotor mit Welle nach unten ausfahren.
- Die Höhenjustierung der Bremsrolle (Spulenteller) erfolgt mit den Distanzscheiben D. Beim Zusammenbau ist darauf zu achten, dass diese Distanzscheiben wieder auf die gleiche Wickelmotorachse aufgelegt werden.
- Der entfernte Seegerring B soll **nicht** mehr eingebaut werden, sondern an dessen Stelle einen neuen Seegerring einsetzen.
- Die Kugellager der Wickelmotoren dürfen nur gegen Originallager ausgetauscht werden.

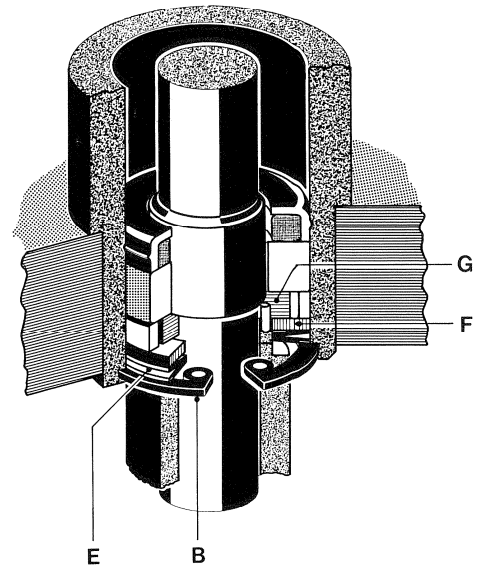


Fig. 3.5.-2

3.5.1. Removal of the capstan shaft and step bearing

To take out the capstan shaft and the plastic step bearing, it is not necessary to remove the capstan motor.

- Pull shaft lock A carefully sideways (under high stress); fig. 3.5.-1. Take the rotor of the capstan motor out downwards.
- The capstan shaft can be taken out upwards when the tape head carrier has been previously removed (see 2.6.).
- If the circlip B is taken off then the step bearing can be removed (fig. 3.5.-2). The cap washer E, low friction washer F and the thrust bearing G should be removed in that order.

When handling the capstan shaft and the bearings, great care should be exercised so that they are not damaged (concentricity 1/1000 mm) and so that no dust gets in the precision bearings.

3.6. Replacing the spooling motor bearings (fig. 3.6.-1)

- Remove the spooling motor (see 2.12.).
 - Open the circlip with ground faces B and the circlip C using circlip pliers (do not open more than is necessary for removal). Take out the rotor with shaft downwards.
- The height adjustment of the brake drums (spool turntable) is carried out with the spacer ring D. When replacing the spacer ring see that it goes on the same spooling motor shaft that it came off.
- The circlip B should **not** be re-used, it should be replaced by a new one.
- Original bearings only must be used to replace the ball bearings on the spooling motors.

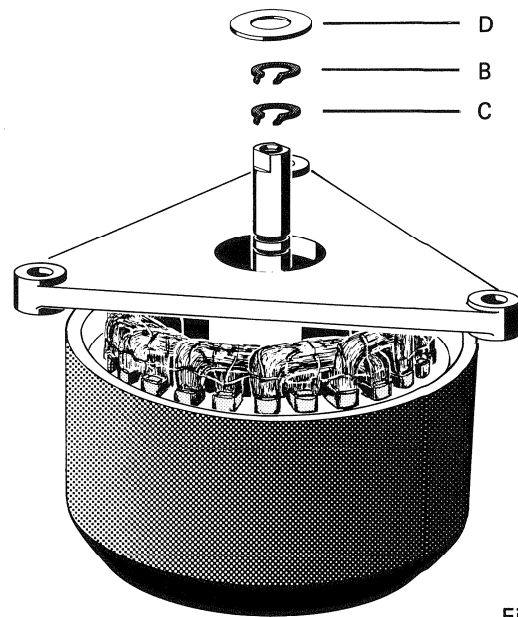


Fig. 3.6.-1

3.7. Schmieren

Alle Lager sind für ihre Lebensdauer geschmiert und bedürfen normalerweise keiner Wartung.

Beim Austausch einer Ton-Welle ist der obere Filzring des Sinter Lagers durch einige Tropfen Isoflex PDP 65 zu schmieren.

3.8. Endschalter

Nach Entfernen der Kopfträger-Abdeckung kann die Lichtquelle des optischen Endschalters herausgezogen werden.

3.7. Lubrication

All bearings are lubricated for life and normally require no maintenance.

When a capstan shaft is replaced the felt ring on top of the sintered bearing should be lubricated with a few drops of Isoflex PDP 65. (Isoflex PDP 65 lubricant can be sent on request.)

3.8. End-of-tape switch

When the tape head cover has been removed the light source for the optical end-of-tape switch can be pulled out.

100

300

301

302

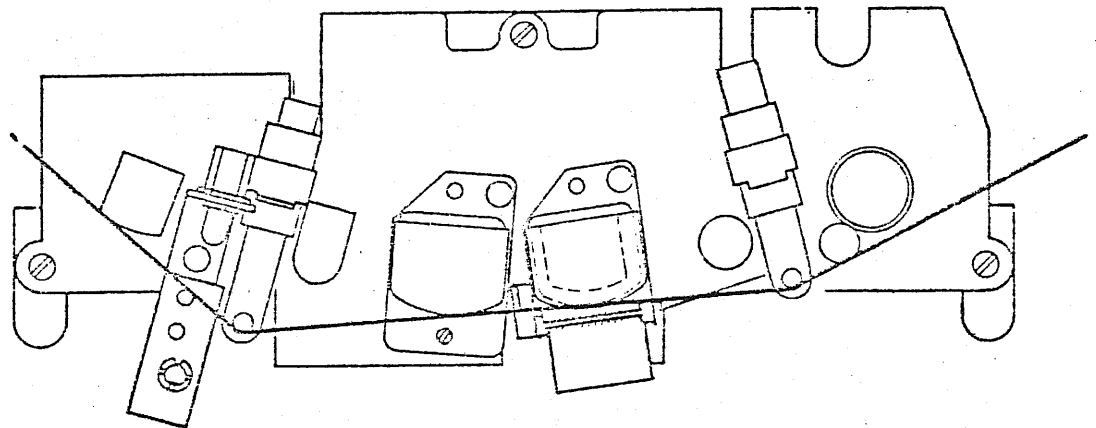
303

304

4.5 Einstellung Bandabhebemagnet

Band auflegen, bei Funktion Play, Endschalter kontrollieren, Fototransistor abdecken. *(2 mm von Band, biegen)*

Eine Umspultaste $\triangleright \triangleleft$ drücken. Bandabhebemagnet lösen und soweit verschieben, bis das Band 1 mm in der Wiedergabekopf-Abschirmung läuft. (Band darf nicht am Aufnahme- und Wiedergabekopf streifen).



4.6 Taste Play drücken. Endschalter-Lampe, Abstand Band zu Lampe kontrollieren ca. 2 mm (eventuell justieren).

4.7 Löschkopf mit Band einstellen.

4.8 In Stellung STOP bei straffem Band Abstand Capstanachse zu Band kontrollieren (darf nicht streifen).

5. Kontrolle und Einstellen der Bandzugwaage

5.1 Achsialspiel, Bandführungsrollen und Umlenkrollen kontrollieren (0.05 mm).

5.2 Sensorhöhe einstellen und Litzen justieren. Abstand Sensor zu Abnehmer 0.5 - 1 mm.

5.3 Spulen mit ($\varnothing 18/10$) auflegen, Band umspulen, auf links und rechts gleichen Banddurchmesser. Taste Play und $3 \frac{3}{4}$ drücken. Linke Bandzugwaage, Potmeter R3 so verstellen, bis der Abstand a_1 von Oberkante der Tastenschiene bis zum Fühlarm 45 mm beträgt. (Mit Vorrichtung einstellen).

100

D

300

5.4 Bandzug zwischen Spulenteller und Bandführungsrolle messen
(links 50 - 60 gr). *70g*

301

302

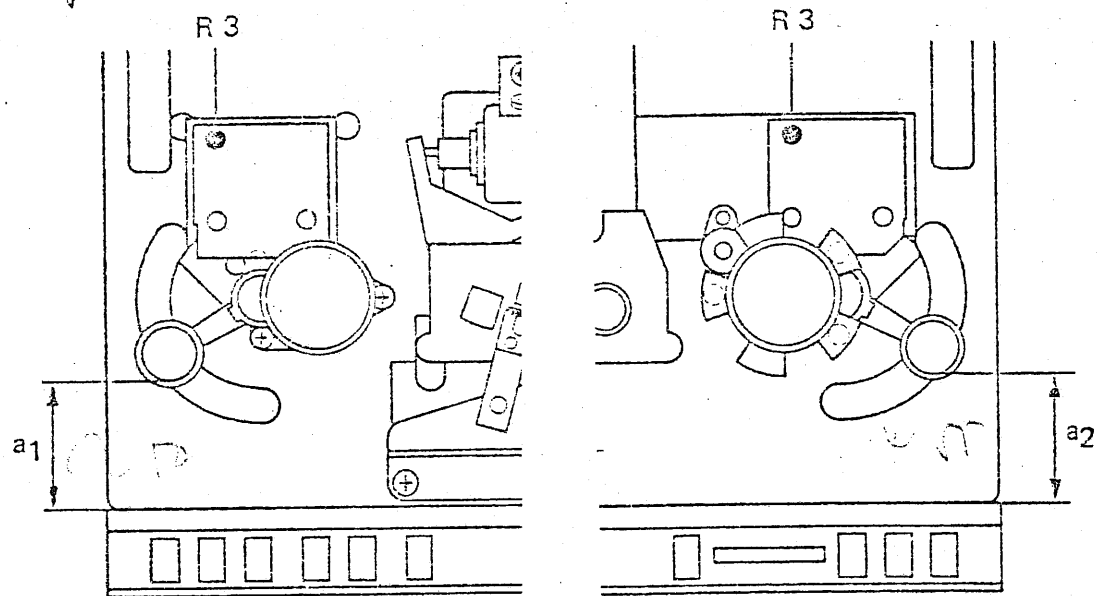
5.5 Rechte Bandzugwaage, Potmeter R 3 so verstellen, bis der Abstand
a 2 von Oberkante der Tastenschiene bis zum Fühlarm 50 mm be-
trägt. (Mit Vorrichtung einstellen).

303

304

5.6 Bandzug zwischen Spulenteller und Bandführungsrolle messen
(rechts 80 - 100 gr).

Horizontal 1 3/4"



5.7

Bei Funktion Wiedergabe, Bandlaufhöhe kontrollieren.

Das Band darf in den Bandführungsrollen und Bolzen unten oder oben
nur leicht streifen. (Nicht schräg einlaufen).

Wickelbandzug rechts einstellen.

Taste Rückspulen < drücken, Fühlhebel rechts auf Anschlag ziehen
und mit Trimpot R 4 Abstand Anschlag zu Fühlhebel auf 2 - 4 mm
einstellen. (*38 ± 1 mm v. Oberkante Tastenschiene*)

5.8

Umspultasten <> drücken, Geräusch der Bandführungs- und Um-
lenkrollen kontrollieren.

Wickelbandzug links einstellen.

Taste Vorspulen > drücken. Fühlhebel links auf Anschlag ziehen und
mit dem Potmeter R 2 Abstand Anschlag zu Fühlhebel auf 2 - 4 mm
einstellen. (*38 ± 1 mm v. Oberkante Tastenschiene*)

5.9

Taste Rückspulen resp. Vorspulen (< >) drücken, Bandzugwaage
zurück auf Anschlag ziehen und achten auf Umschaltmoment und
Schwingen der Bandzugwaagen.

100

D

300

7. Wickelmotoren- und Capstan-Regelung

301

Maschine vertikal stellen.

302

303

7.1 Metrix MX 202 Messbereich 50 V.
A 700 Taste Play (mit Band).

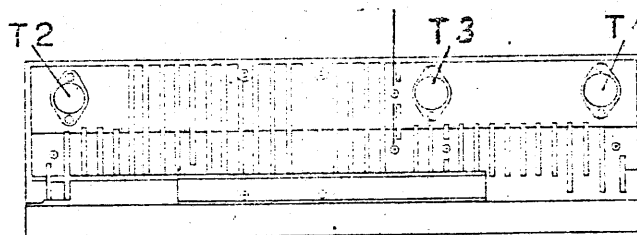
304

Metrix an Kollektor von T 1 anschliessen. Bandwaage rechts auf Anschlag nach unten ziehen U max. ± 13 V.

7.2

Metrix an Kollektor von T 2 anschliessen. Bandwaage links auf Anschlag nach unten ziehen U max. ± 13 V.

7.3

Metrix an T 3 anschliessen. Capstanmotor abbremsten und Spannung messen. $U = 4 - 25$ V

Band entfernen.

Rechte Bandwaage auf Anschlag oben ziehen, Taste Vorspulen (>) drücken, rechter Wickelmotor läuft, linker Wickelmotor steht still. Linke Bandwaage auf Anschlag oben ziehen, Taste Rückspulen drücken (<), linker Wickelmotor läuft, rechter steht still.

7.4

Zwei-Strahl KO (1 V/cm, 2 msec/cm)

Wickel auf beiden Seiten ungefähr gleicher Durchmesser, 1. Kanal an Anschluss 8 (orang Litze) des Wickelmotor-Reglers anschliessen. 2. Kanal an Anschluss 8 (schwarze Litze des Wickelmotor-Reglers anschliessen).

Play starten.

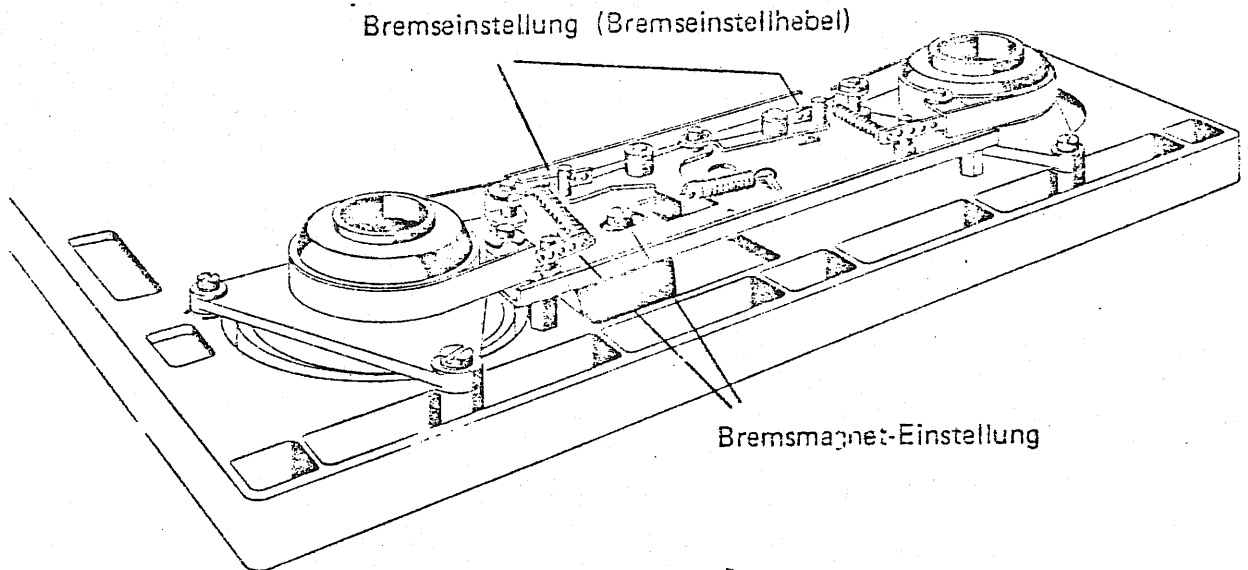
Verteiler	A 67 Bandlaufchassis Kontrolle	Q	Vorschriften		
			Nr.	20.20.59	
100					
300	1. <u>Vorkontrolle</u>				
301	1.1 Maschine vertikal stellen.				
302	Stecker, Kabelbund, Sicherungen, Sicherungshalter, Frequenzumschalter, Spannungswähler kontrollieren.				
303					
304	1.2 Bandzugfeder links und rechts mit einer 500 g Federwaage kontrollieren. Federwaage an der Bandführungsrolle einhängen und kontrollieren, bei welchem Gewicht der Fühlhebel vom Anschlag abhebt. Toleranz: 40-60g				
	Bandzugdämpfung links und rechts kontrollieren. <u>Zugfeder</u> aushängen, Fühlhebel nach oben ziehen und loslassen. Der Fühlhebel muss <u>langsam</u> zurückgehen.				
	1.3 Netzkabel anstecken, Power Taste drücken.				
	1.4 Speisespannung kontrollieren (mit Metrix MX 202).				
	+ 12 V ± 0.2 V				
	+ 5 V ± 0.1 V				
	+ 24 V + 2 V mit Last (Wiedergabe-Funktion)				
	- 12 V ± 0.2 V				
	Stabili- - 12 V ± 0.2 V mit Last (Aufnahme-Funktion)				
	sator + 12 V				
	2. <u>Bremschassis und Wickelmotorenkontrolle</u>				
	2.1 Maschine horizontal auf den Tisch stellen.				
	2.2 Bremsmagnet von Hand andrücken und achten, dass die Bremsbänder links und rechts gleichzeitig abheben.				
	2.3 Wiedergabe starten. (Taste Play)				
	Während dem Drehen der Wickelmotoren müssen Bremsband und Bremsbelag parallel sein. (Oberkante Belag und Bremsband achten). Wickelmotoren- und Bremsband-Lärm beachten. Stop drücken und Bremsverhältnis kontrollieren.				
STUDER		Ausgabe Datum:	1.7.75	Blatt / Blattzahl:	1 - 10
		Name:	Imlauer/hei	Vis.:	Regensdorf

100
1
300
301
302
303
304

2.4 Servoverhältnis der Bremsen kontrollieren.

Beide Spulenteller im Uhrzeigersinn drehen, rechte Bremse bremst ca. 3 mal mehr als links. Beide Spulenteller gegen den Uhrzeigersinn drehen, linke Bremse bremst ca. 3 mal mehr als rechts.

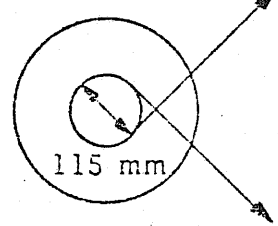
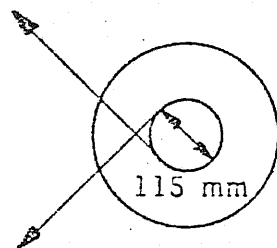
Bremshebel müssen während dem Drehen wippen.



Bremsmoment:

60 - 90 g

60 - 90 g



140 - 175 g

140 - 175 g

260 - 320 g

260 - 320 g

100
0
300
301
302
303
304

- 3. Kontrolle des Andruckaggregates
 - 3.1 Andruckrolle von Hand an die Tonwelle drücken.
- Taste Play betätigen und gedrückt lassen. Bei erregtem Magnet muss der Luftspalt zwischen Achse und Bügel (0.5 - 1 mm) sein.

01.05

Andruckrollen 1-6, 3 kg

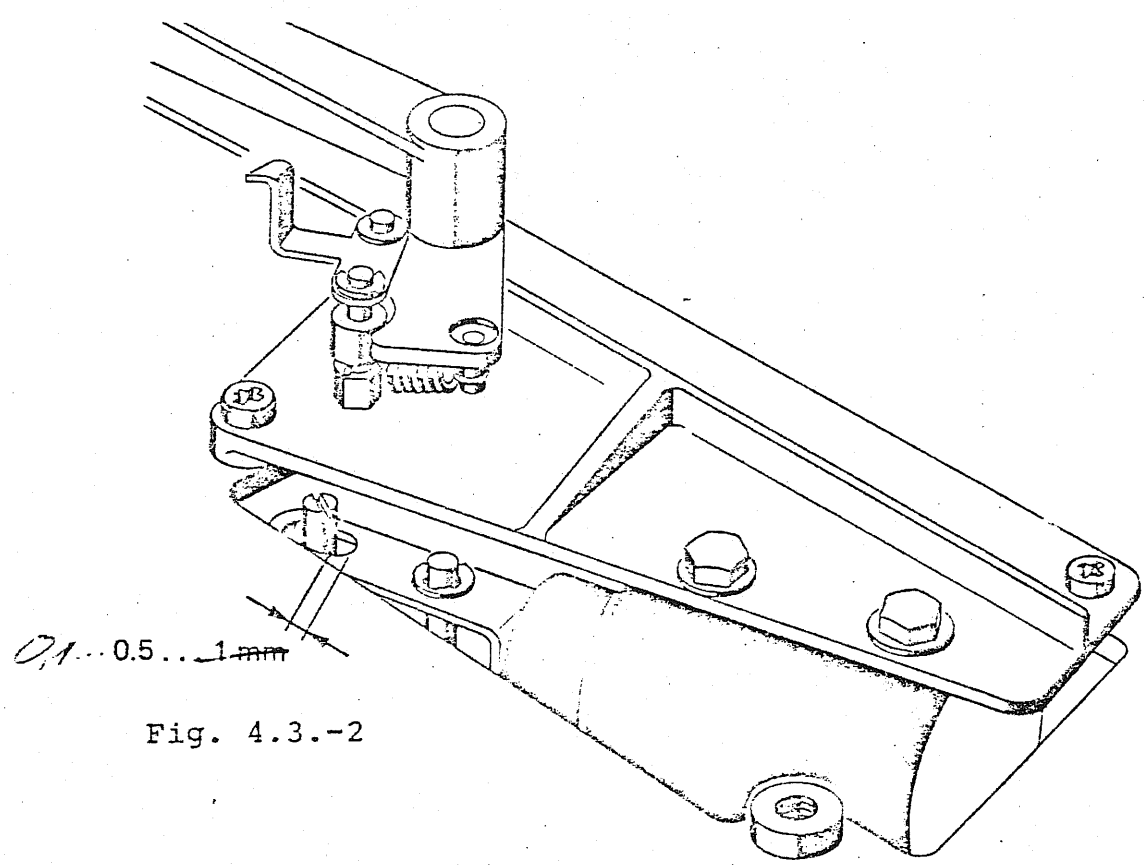


Fig. 4.3.-2

100

0

300

4. Kopfträger montieren und Bandlauf justieren

301

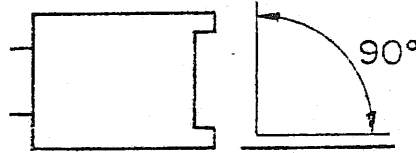
4.1 Kopfträger einsetzen und befestigen, Kabel justieren. *(Lampe)*

302

4.2 Wiedergabekopf-Abschirmklappe muss offen ca. 80 - 90° zum Kopf stehen.

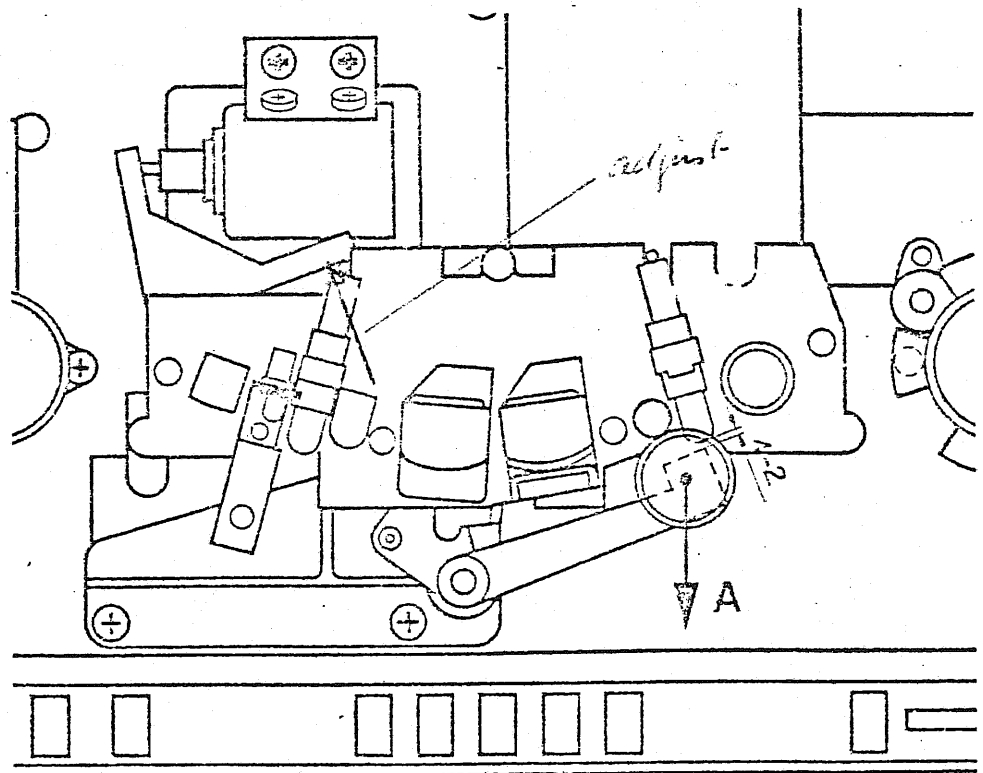
303

304



4.3 Bei angezogenem Andruckarm muss die Abschirmklappe symmetrisch auf der Wiedergabekopf-Abschirmung aufliegen. (Eventuell korrigieren).

4.4 Bei angezogenem Andruckarm muss der Abstand Andruckarm zu Bandabhebebolzen 1 bis 2 mm sein. (Eventuell justieren).



100
0
300
301
302
303
304

6. Funktionskontrolle Steuerprint, Capstanprint

6.1 Während der Funktionskontrolle Tasten auf Schmutz, klemmen, quitschen kontrollieren.

6.2

Funktion	Taste gedrückt	Taste beleuchtet	Andruckrolle angezogen Band läuft	Band spult zurück	Band spult vorwärts	Band steht still
Wiedergabe	Play	Play	X			
Aufnahme	Play Rec. left right	Play Rec. left right	X			
Pause	Pause	Stop Play				X
* Repe- tieren	Rep.			X		
Rück- spulen	<	<		X		
Pause	Pause	Stop <				X
Vorspulen	>	>			X	
Pause	Pause	Stop >				X
Stop	Stop	Stop				X

* Taste lösen, Maschine schaltet auf Play.

6.3 Capstanprint

Taste 3 3/4 drücken
Taste 7 1/2 drücken
Taste 15 drücken

Bei erreichter Sollgeschwindigkeit muss die gedrückte Taste leuchten.

6.4 Zähler auf Null stellen, Klemmen, Schmutz, Schrift kontrollieren.

100

10

300

301

302

303

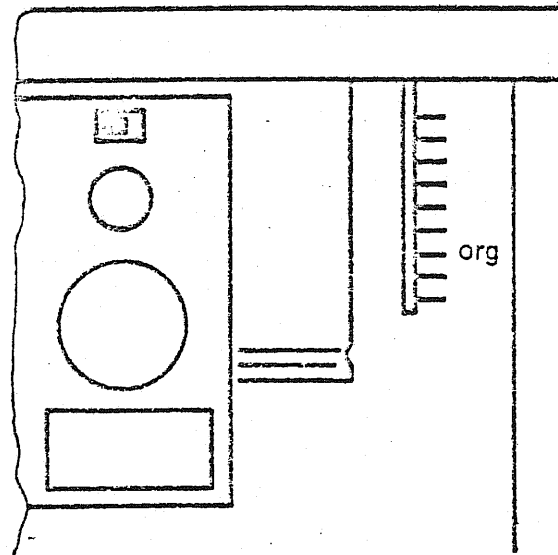
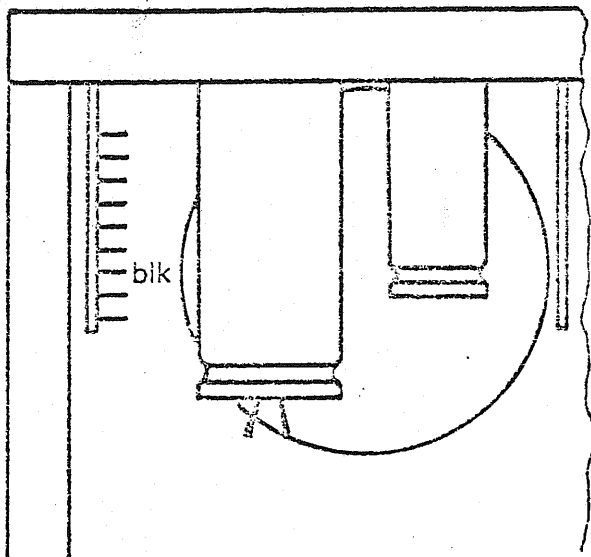
304

Die beiden Signale sind sinushalbwellenförmig und müssen ungefähr gleiche Amplitude haben. (Wichtig: Signal darf nicht mit einer Schwingung überlagert sein!)

richtig



falsch



8. Capstan Regelprint

A 700: Capstangeschwindigkeit 15

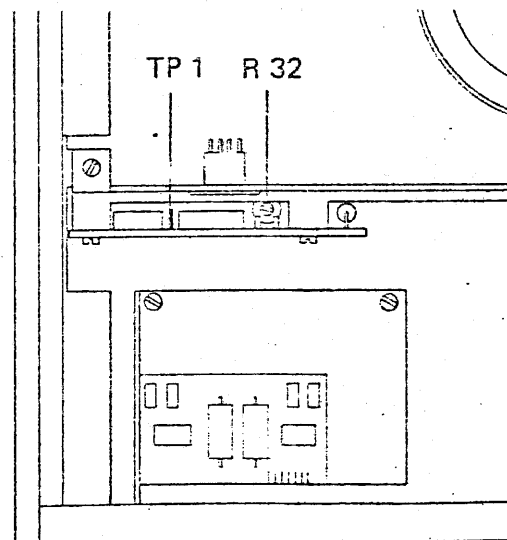
Taste Play gedrückt

KO (2 V/cm, 0.2 msec/cm)

Kabel an Messpunkt TP 1 anschliessen.

Rechteckspannung mit Pot. R32

Symmetrie einstellen.



richtig



falsch



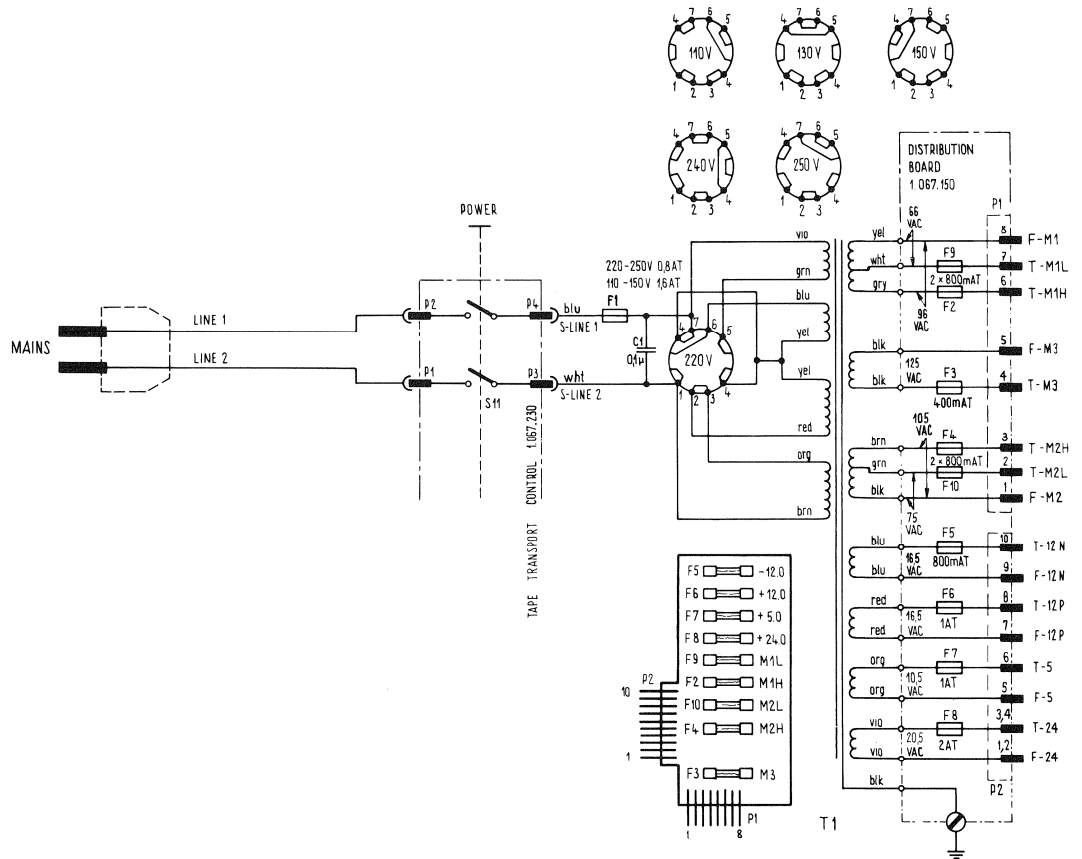


Fig. 4.2.—1

4. Funktionsbeschreibung der Laufwerk-Elektronik

4.1. Allgemeines

Diese Beschreibung soll zum besseren Verständnis der Laufwerk-Elektronik und ihrer Kontrollen dienen und die Schaltungen erläutern.

4.2. Stromversorgung (A2)

Der Netzanschluss führt über den zweipoligen Netzschalter zu Netzspannungswähler und Transformator (Fig. 4.2.—1). Sekundärseitig liefert der Transformator die Spannungen für die Wickelmotoren, den Tonmotor und die Elektronik. Die Sekundärkreise sind einzeln abgesichert. Die Sicherungen befinden sich auf dem Verteilerprint (1.067.150).

4. Functional description of the tape transport electronics

4.1. General

This description should serve to a better understanding of the tape transport electronics, how to carry out checks and to explain the circuits used.

4.2. Current supply (A2)

The mains connector leads via a double pole mains switch to the voltage selector and transformer (fig. 4.2.—1). The transformer secondary supplies the voltages for the spooling motors, the capstan motor and the electronics. The secondary circuits are individually fused. The fuses can be found on the distribution board (1.067.150).

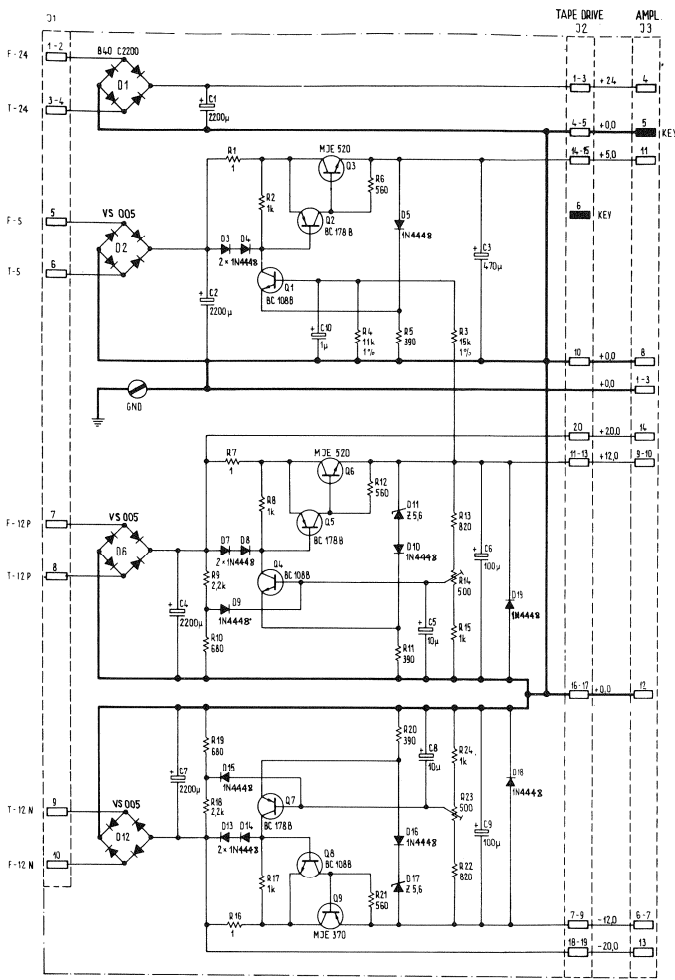


Fig. 4.3.-1

4.3. Netzteil 1.067.160 (A4)

Für den Betrieb der Elektronik liefert das Netzteil 1.067.160 (Fig. 4.3.-1) die Speisespannungen.

Schaltungsbeschreibung der Stabilisierschaltung für + 12 V

Nach Einschalten des Gerätes lädt sich der Kondensator C4 auf. Durch den Spannungsteiler R9 und R10 wird die Starterspannung erzeugt, die über D9 den Transistor Q4 durchschaltet. Dessen Kollektorstrom steuert Q5 und Q6. Diese Schaltung stabilisiert die Ausgangsspannung durch Vergleich der Basis-Spannung und der Emitterspannung von Q4. Der Ausgangsstrom wird überwacht; als dessen Kriterium gilt der Spannungsabfall über dem Widerstand R7 und über Emmitter-Basis von Q5. Dieser Spannungsabfall wird mit der Spannung über den Dioden D7 und D8 verglichen. Bei Überstrom sperrt der Spannungsabfall über R7 den Transistor Q5, dieser schaltet über Q6 die Ausgangsspannung ab.

Die Schaltung für -12 V mit umgekehrter Polarität ist komplementär der obigen. Der Stabilisator für +5 V erhält die Referenzspannung von +12 V. Der Schaltungs-Nullpunkt ist durch die Schraube GND mit dem Gerätegehäuse verbunden.

4.3. Power supply unit 1.067.160 (A4)

The power supply unit 1.067.160 (fig. 4.3.-1) delivers the supply voltages to run the electronics.

Circuit description for the stabilized + 12 V supply

After switching the recorder on the capacitor C4 charges up. From the divider R9 and R10 a voltage is produced which turns transistor Q4 on via D9. The collector current of Q4 drives Q5 and Q6. This circuit stabilizes the output voltage by comparing the base and the emitter voltage of Q4. The output current is monitored: the criterion is the voltage drop across the resistor R7 and the emitter base from Q5. This voltage drop is compared to the voltage across the diodes D7 and D8. When excess current flows, the voltage drop over R7 cuts off the transistor Q5 which switches the output voltage off via Q6.

The circuit for -12 V is complementary to the above with reversed polarity. The reference voltage for the + 5 V stabilizer is obtained from the + 12 V supply. The circuit zero point is connected to the recorder case via the screw GND.




	Push button bulbs Tastenlampen Lampes des touches						Solenoids Magnete Electro-aimant					
	AUTO	<	>	PLAY	STOP	REC	Pressure Andruck Presse	No pressure Kein Andruck Relaché	Braking Bremsung Freinage	Brakes lifting Bremsen gelöst Freins relâchés	Normal position Normale Stellung Position normale	Tape drawn off Band abgehoben Bande repoussée
							L	O	O	L	O	L
POWER On Ein Enclenché	O	O	O	O	L	O	O	O	O	O	O	O
Threading the tape Band einlegen Placer la bande	O	O	O	O	L	O	O	O	O	O	O	O
Play Wiedergabe Lecture	O	O	O	L	O	O	L	L	L	L	L	O
Record Aufnahme Enregistrement	O	O	O	L	O	L	L	L	L	L	L	O
STOP	O	O	O	O	L	O	O	O	O	O	O	O
Forward > Vorspulen > Avance rapide >	O	O	L	O	O	O	O	O	L	L	L	L
Rewind < Rückspulen < Rebobinage <	O	L	O	O	O	O	O	O	L	L	L	L
PLAY (Braking phase) (Bremsphase) (Phase de freinage)	O	O	O	L	L	O	O	O	O	O	O	L
Play Wiedergabe Lecture	O	O	O	L	O	O	L	L	L	L	L	O
PAUSE (Button depress) (Taste gedrückt) (Touche pressée)	O	O	O	L	L	O	O	O	O	O	O	O
PAUSE (Button free) (Taste freilassen) (Touche relâchée)	O	O	O	L	O	O	L	L	L	L	L	O
Repeat button depress Repetiertaste gedrückt  Touche de répétition pressée	O	L	O	O	O	O	O	O	L	L	L	L
Repeat button free (Braking phase) Repetiertaste freilassen (Bremsphase)  Touche de répétition relâchée (Phase de freinage)	O	O	O	L	L	O	O	O	O	O	O	L
Repeat button (Braking ended) Repetiertaste (Bremsung beendet)  Touche de répétition (Freinage terminé)	O	O	O	L	O	O	L	L	L	L	L	O
AUTO	L	O	O	L	O	O	L	L	L	L	L	O
Tape end (Transparent leader) Bandende (Transparentband) Fin de bande (Amorce transparente)	L	L	O	L	O	O	O	O	L	L	L	L
Rewind automatic Rückspulen automatisch Rebobinage automatique	L	L	O	L	O	O	O	O	L	L	L	L
Tape start, Play ¹⁾ Record ²⁾ Bandanfang, Wiedergabe ¹⁾ Aufnahme ²⁾ Début de bande, Lecture ¹⁾ Enregistrement ²⁾	L	O	O	L	L	O ¹ L ²	O	O	L	L	L	L
Speed selector off (Braking phase) Geschwindigkeitstasten ausschalten (Bremsphase) Sélecteur de vitesse déclenché (Phase de freinage)	L	O	O	L	O	O	L	L	L	L	L	O
Capstan stop Capstan Stillstand Cabestan à l'arrêt	O	O	O	O	L	O	O	O	O	O	O	O

Fig. 4.4.-1

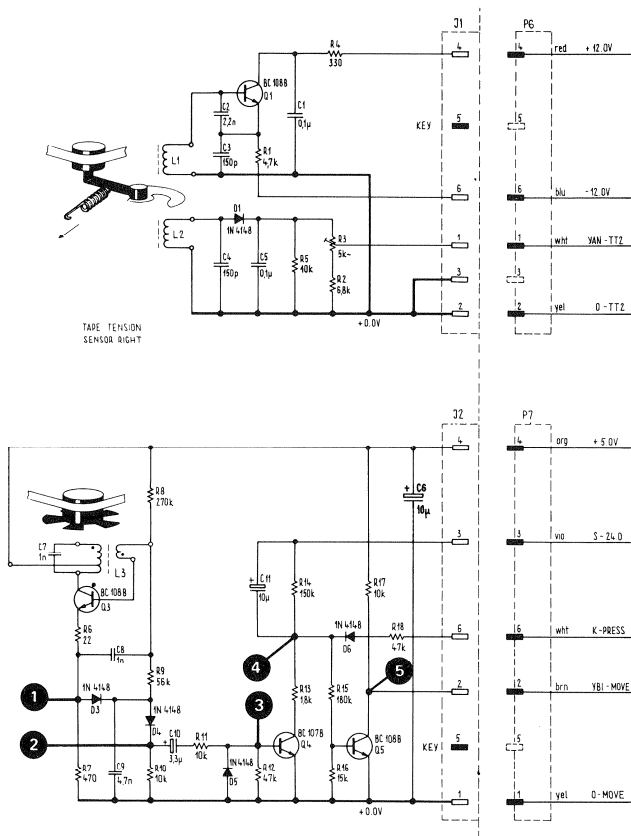


Fig. 4.5.-1

4.4. Laufwerk-Regler 1.067.230 (A5)

Für die ganze Steuer-Logik wird ein einziger integrierter Schaltkreis (IC 1) verwendet. Die Steuerbefehle, die vom Tastensatz im Gerät oder von der Fernbedienung eintreffen, werden in der Steuer-Logik gespeichert. Der Speicher berücksichtigt auch Signale des Bandbewegungs-Sensors und des Endschalters und stellt die logischen Verknüpfungen zum Bandbewegungs-zustand her. Die IC-Schaltung steuert über externe Treiber die Tastenlampen im Gerät, bzw. in der Fernbedienung und die Magnete. Die Ausgangssignale sind in der Laufwerk-Funktionstabelle zusammengestellt (Fig. 4.4.-1).

4.5. Bandbewegungs-Sensor (A7)

Der Sensor (Fig. 4.5.-1) besteht aus einem Oszillator. Die Schwingung wird durch Näherung einer aus Eisenblech gefertigten Zahnscheibe so stark gedämpft, dass die Schwingung abreißt. Durch Verdrehen der Scheibe wird die Oszillatordspule wieder frei und der Oszillator schwingt wieder an. Bei sich drehender Zahnscheibe entsteht über R10 ein Rechtecksignal (Fig. 4.5.-2). Das Signal wird differenziert und bei jedem positiven Impuls schaltet der Transistor Q4 durch. Der Kondensator C11 wird bei diesen Impulsen über R13 aufgeladen. Hält das Tonband an, bleiben die Impulse aus, C11 entlädt sich über R14 bis die Basis-Spannung an Q5 ausreicht, diesen zu schalten. Bei stillstehendem Band

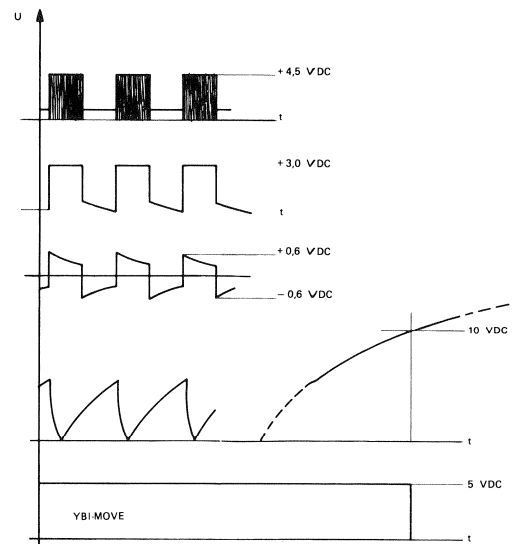


Fig. 4.5.-2

4.4. Tape transport controller 1.067.230 (A5)

A single integrated circuit (IC 1) is employed for the entire control logic. The control signals from the press buttons in the recorder or from the remote control are stored in the control logic. The memory takes into account signals from the tape motion sensors, the end-of-tape switches and establishes the logical relationship to the state of movement of the tape. The IC controls the press button lamps in the recorder or in the remote control and also the solenoids with the help of external drivers. The output signals are summarized in the tape transport operating mode table (fig. 4.4.-1).

4.5. Tape motion sensor (A7)

The sensor consists of an oscillator (fig. 4.5.-1) which is heavily damped by the proximity of a sheet iron toothed disc, so that the oscillations cease. When the disc is turned and the oscillator coil is no longer damped then the oscillations start again. When the toothed disc turns continuously a square wave signal appears across R10 (fig. 4.5.-2). The signal is differentiated and at every positive pulse, Q4 is switched on charging C11 through R13. If the tape stops, no pulses occur and C11 discharges through R14 until the base voltage on Q5 is enough to switch the transistor on. When the tape is stationary the output signal YBI-MOVE is

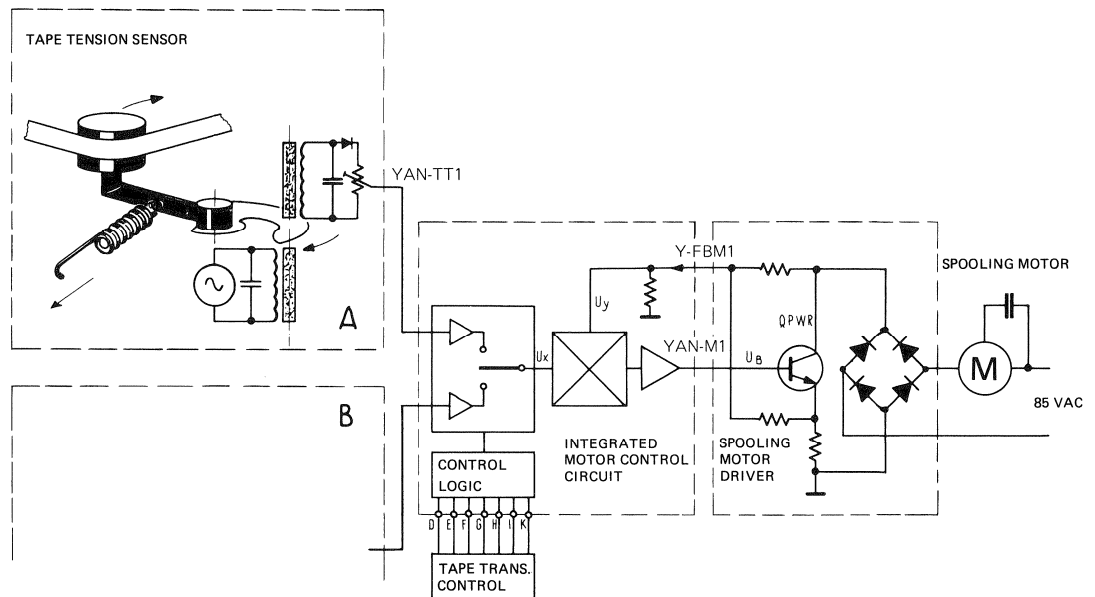


Fig. 4.6.—1

ist das Ausgangssignal YBI-MOVE gleich "0". Bei laufendem Band ist es "L".

Beim Umspulen ist das Signal K-PRESS = +24 V, damit wird R18 zu R14 (über D6) parallel geschaltet und verkürzt die Entladezeit. Dadurch entsteht das Signal "Band steht" früher als nach PLAY-Betrieb.

4.6. Bandzug-Regelung (A6, A7)

Die Regelung wird anhand des Prinzipschaltbildes (Fig. 4.6.—1) erläutert.

Der *Bandzug-Sensor* besteht aus einem Oszillator, der dauernd schwingt. Der Auskoppelkreis ist auf dieselbe Frequenz abgestimmt. Zwischen den beiden Spulen befindet sich eine Blende, die als Abschirmung wirkt. Die Ausgangsspannung ist abhängig von der Stellung der Abschirmung. Das gewonnene Signal YAN-TT1 wird zum *Motorsteuer-IC* geführt.

Für die Steuerung der verschiedenen Betriebsarten des Wickelmotors sorgt die Logik, die im gleichen Baustein integriert ist. Die Logik berücksichtigt die von der Laufwerksteuerung gelieferten Signale wie PLAY, Vorwickeln, Rückwickeln, Bremsvorgänge, Pause und Stopp. Die Eingangsschaltung dieses ICs liefert die Spannung U_x . Das Signal Y-FBM 1 wird vom Regeltransistor des Wickelmotors zurückgeführt und ist daher sinus-halbwellenförmig. Die Rückführungswiderstände von Kollektor und von Emitter sind so dimensioniert, dass die Amplitude von Y-FBM 1 bei jeder Aussteuerung des Regeltransistors nahezu konstant bleibt. Die Amplitude von YAN-M 1 ist zu der Steuerspannung U_x proportional, jedoch sinus-halbwellenförmig. Dadurch wird der Strom über den Motor sinusförmig gesteuert.

Beim Umspulen werden die Bandzugsensoren umgeschaltet. Der Bandzug wird auf der Aufwickelseite gemessen und die Abwickelseite so gesteuert, dass der Bandzug nicht unter den Wert, der im PLAY-Betrieb eingestellt ist, absinkt.

logical low level. When the tape is moving it is a logical high level.

During fast winding the signal K—PRESS = + 24 V, so that R18 and R16 are effectively in parallel (via D6) and the discharge time constant is made shorter. In this way the signal "tape stationary" occurs sooner than in the PLAY mode.

4.6. Tape tension controller (A6, A7)

The controller will be explained with reference to the schematic circuit diagram fig. 4.6.—1.

The *tape tension sensor* consists of a permanently running oscillator. The output coupling circuit is tuned to the same frequency. Between the two coils is a shutter which introduces screening. The output voltage is a function of the position of this shutter. The signal so obtained YAN—TT1 is fed to the *motor control IC*.

Logic in the same integrated circuit controls the various modes of operation of the spooling motor. Signals from the tape transport controls such as play, fast forward, rewind, brake, pause and stop are also taken into account by the logic. The input circuit of this IC provides the voltage U_x . The signal Y—FBM1 is fed back from the spooling motor control transistor and is therefore a half sine wave. The feedback resistances from collector and emitter are so chosen that the amplitude of Y—FBM1 remains practically constant for any drive of the control transistor. The amplitude of YAN—M1 is proportional to the control voltage U_x , however, in the form of a half sine wave. In this way the current controlling the motor is a sine wave.

During rewind the tape tension sensors are switched over. The tape tension is measured at the take-up side and the unwind side controlled so that the tape tension does not fall below the values set for the play mode.

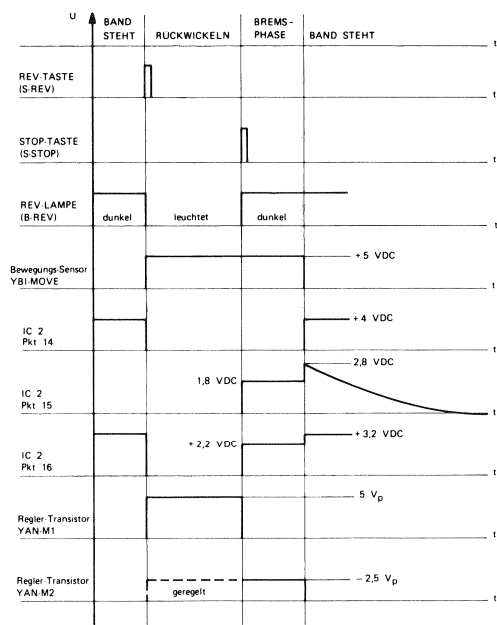


Fig. 4.6.—2

In der Bremsphase wird der Abwickelmotor weiter geregelt und abgeschaltet, wenn das Band hält. Der zeitliche Steuerablauf wird in Fig. 4.6.—2 beim Rückwickeln gezeigt. Beim Vorwickeln ist der Ablauf derselbe, jedoch sollen die Signale an IC 3 gemessen werden.

4.7. Tonmotorregelung 1.067.235 (A15)

Durch das induktive Tachometer (Ringabtaster) wird eine zur Bandgeschwindigkeit proportionale Frequenz erzeugt. Sie wird durch die Eingangsschaltung mit IC 1 von Brummspannung befreit und begrenzt. Der nachfolgende IC 2 Typ TDA 1000 ist eine Frequenz- und Phasenvergleichschaltung mit quartzgesteuertem Referenzoszillator. Im IC werden durch exakte Frequenzteilung die Referenzfrequenzen (400, 800 und 1600 Hz), die den Bandgeschwindigkeiten zugeordnet sind, erzeugt. Die Umschaltung erfolgt durch Steuerung der dafür vorgesehenen Anschlüsse an IC 2 (Punkt 14, 15 und 16). Das Ausgangssignal — gemessen an TP 1 — ist stetig "L" bei Hochlaufen des Motors, bis die Drehzahl erreicht ist. Nach Herunterschalten auf eine kleinere Bandgeschwindigkeit wird es "0". Bei Synchronlauf wird aus der Phasendifferenz des Tachosignals und des Referenzsignals ein Rechtecksignal gebildet (siehe Fig. 4.7.—1). Der Synchronlauf wird durch die in den Tasten eingebauten Lampen angezeigt, geschaltet von Q3. Läuft der Motor nicht synchron, so wird die Basis von Q2 über D3 auf Masse geschaltet, die Transistoren Q2 und Q3 gesperrt und die Lampe abgeschaltet.

Ein Tiefpassfilter bildet aus dem Rechtecksignal den Gleichspannungs-Mittelwert, der die Integrierte Schaltung IC 3 steuert. Das Netzwerk bestehend aus C13, C14, R26 und R27 sorgt für die Stabilität des Regelkreises. Der Motorsteuer-IC 3 Type TCA 561 verfügt über einen Eingangsverstärker, eine Multiplizierschaltung und einen Ausgangsverstärker. Die Funktionsweise der Capstanmotor-Regelung entspricht der Wickelmotor-Regelung.

Die interne Quarzreferenz kann durch eine externe Referenz mit einem variablen Oszillator ersetzt werden.

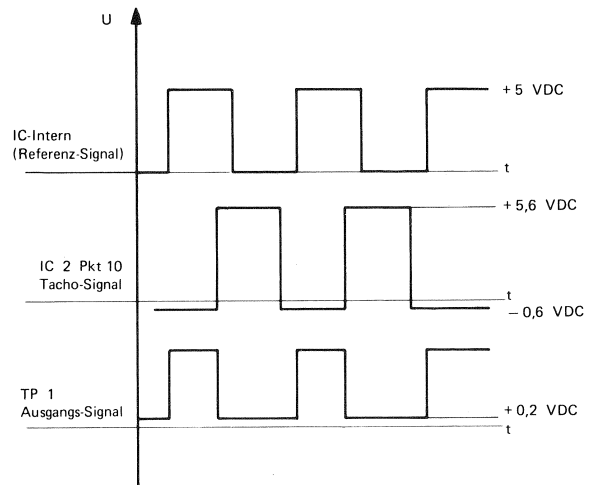


Fig. 4.7.—1

During the braking phase the unwinding motor is further controlled and switched off when the tape stops. The control cycle as a function of time during rewind is shown in fig. 4.6.—2. The process is the same when winding in the forward direction except that the signals are measured at IC 3.

4.7. Capstan motor control 1.067.235 (A15)

A frequency proportional to the tape speed is produced by the inductive tachometer. This signal is limited and mains hum is removed by the input circuit of IC 1. The following IC 2 type TDA 1000 is a frequency and phase comparator with quartz controlled reference oscillator. The reference frequencies (400, 800 and 1600 Hz) associated with the three tape speeds are produced in the IC by frequency division. The change over is made by controlling the three connections on IC 2 provided for this purpose (pins 14, 15 and 16). The output signal — measured at TP 1 — is always high while the motor is running up and until the speed is reached. After switching to a slower tape speed the signal is low. When running synchronously a rectangular pulse train is formed from the phase difference between the tacho signal and the reference signal (see fig. 4.7.—1). Synchronous running is indicated by the lamps in the press buttons which are driven by Q3. If the motor runs asynchronously, the base of Q2 is switched to ground via D3, transistors Q2 and Q3 cut off and the lamp is extinguished.

A low pass filter produces an average DC value from the rectangular signal which controls the integrated circuit IC 3. The network consisting of C13, C14, R26 and R27 ensures the stability of the circuit. The motor control IC 3 type TCA 561 consists of an input amplifier, multiplier circuit and an output circuit. The mode of operation of the capstan motor control is the same as that of the spooling motor.

The internal quartz reference can be replaced by an external reference with a variable oscillator.

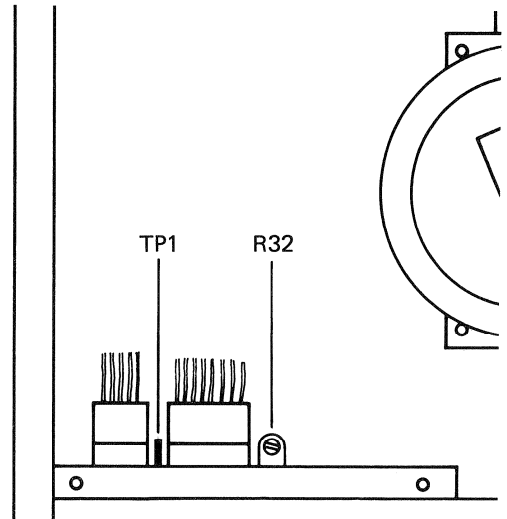


Fig. 5.2.—1

5. Elektrische Laufwerk-Einstellungen

5.1. Vorbereitungen

Stabilisierte Speisespannungen kontrollieren (+12,0 / -12,0 / +5,0). Korrekturen können an den Trimpotentiometern R14 (+12,0) resp. R23 (-12,0) auf dem Netzteilprint 1.067.160 vorgenommen werden (A4).

Anmerkung:

Bei den folgenden Illustrationen sind jeweils nur die zur Messung und Einstellung nötigen Positionen und Schaltzustände der Bedienungselemente vermerkt.

5.2. Einstellung des Capstan-Synchronlaufes

- Tonbandmaschine mit Bandgeschwindigkeit 38 cm/s (15 ips) auf Wiedergabe starten.
- Ein Universalinstrument (mindestens 20 000 Ohm/V DC an Testpunkt TP 1 auf der Capstansteuerung 1.067.234/235 anschliessen (siehe Fig. 5.2.—1).
- Am Potentiometer R32 langsam drehen, bis die eingeschaltete Tastenlampe "15" aufleuchtet.
- Capstanmotor von Hand blockieren. Spannung am Universalinstrument ablesen.
- Capstanmotor drehen lassen. Feinjustierung am Potentiometer R32, bis sich am Universalinstrument die Spannung auf die Hälfte des vorhin abgelesenen Wertes einstellt.

Bemerkung:

Wird das Potentiometer R32 an den rechten Anschlag gestellt, dreht der Capstanmotor zu schnell ($U_{TP\ 1} = 0\text{ V}$).

Am linken Anschlag des Potentiometers steht der Capstanmotor in Ruhelage ($U_{TP\ 1} = 4\text{ bis }5\text{ V}$). In beiden Extrem-Lagen erlischt die Tastenlampe "15".

5. Electrical adjustments to the tape transport

5.1. Preliminaries

Check the stabilized supply voltages (+ 12.0/-12.0/+ 5.0). Corrections can be made by using the trimmer potentiometers R14 (+ 12.0) or R23 (-12.0) on the power supply board 1.067.160 (A4).

Note:

In the following examples only the positions and switch conditions of the control components which need to be measured and adjusted are mentioned.

5.2. Adjustment to the capstan motor

- Start the recorder on playback at 15 ips (38 cm/s).
- Connect a multimeter (at least 20 kohms/V DC) to test point TP 1 on the capstan control 1.067.234/235 (see fig. 5.2.—1).
- Turn potentiometer R32 slowly until the press button lamp "15" lights.
- Stop the capstan motor by hand. Read the voltage on the multimeter.
- Allow the capstan motor to rotate. Make a fine adjustment to the potentiometer R32, until the voltage is half the previously measured value.

Note:

If the potentiometer R32 is turned fully clockwise the capstan motor turns too fast ($U_{TP\ 1} = 0\text{ V}$).

With the potentiometer turned fully anti-clockwise the motor idles ($U_{TP\ 1} = 4\text{ to }5\text{ V}$). In both extreme positions the "15" button lamp extinguishes.

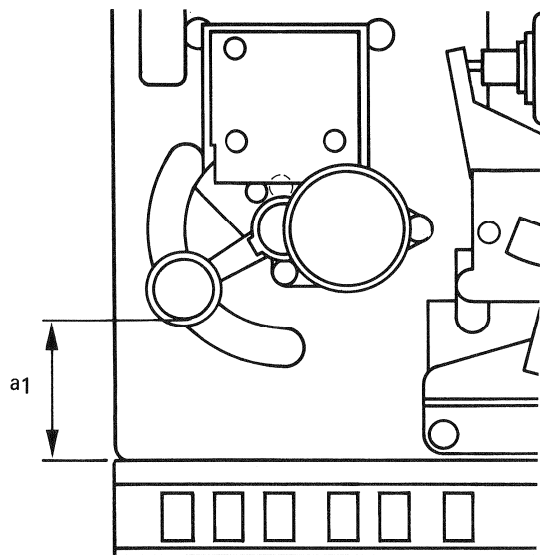


Fig. 5.3.-1

5.3. Vor-Einstellung der Bandzugwaagen

- Frontabdeckung abschrauben (siehe Kap 2.2.6.).
 - Bandführungselemente wieder montieren.
 - Band auflegen.
 - Tonbandmaschine auf Wiedergabe starten.
 - Linke Bandzugwaage: Potentiometer R3 (Fig. 5.3.-1) so verstellen bis der Abstand a_1 von Oberkante der Tastenschiene bis zum Fühlerarm 46 mm beträgt.
 - Rechte Bandzugwaage: Potentiometer R3 (Fig. 5.3.-2) so verstellen bis der Abstand a_2 von Oberkante der Tastenschiene bis zum Fühlerarm 50 mm beträgt.
- Kann diese Einstellung nicht erfüllt werden, so muss auf dem linken Abtasterprint (1.067.190) bzw. dem rechten Abtasterprint (1.067.210), der Widerstand R5 von 4,7 k auf 10 k erhöht werden.

5.4. Einstellung des Bandzuges

- Im Bandlauf zwischen Spule und Bandführungsrolle ein Bandzug-Messgerät einschlaufen.
- Taste PLAY drücken.
- Bandzug auf der linken Seite auf 60 p (0,6 N) einstellen an R3 (links).
- Bandzug auf der rechten Seite auf 90 p (0,9 N) einstellen an R3 (rechts).

Die im Kapitel 5.3. eingestellten Abstände a_1 bzw. a_2 dürfen sich um maximal ± 1 mm ändern.

Bei grösseren Abweichungen müssen die Bandzugwaagen-Federn ausgewechselt werden und die Bandzug-Einstellungen (Kap. 5.3. und 5.4.) wiederholen.

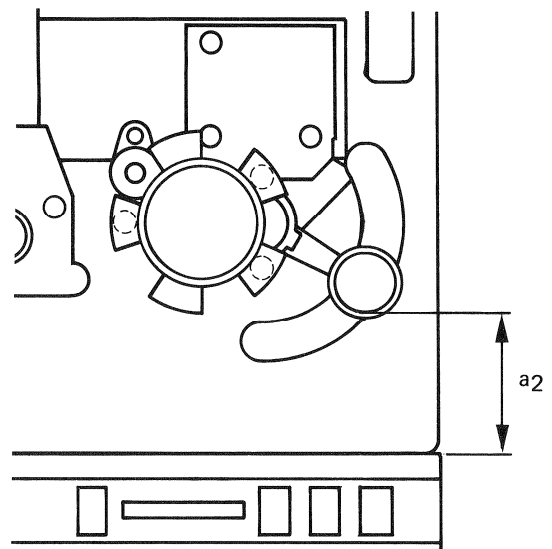


Fig. 5.3.-2

5.3. Pre-adjustment of the tape tension sensors

- Unscrew front cover (see 2.2.6.).
- Replace tape guides.
- Thread a tape (equal winding diameter on both sides).
- Start recorder on playback.
- Left-hand tension sensor: adjust potentiometer R3 (fig. 5.3.-1) until the distance a_1 from the upper edge of the press button rail to the sensing arm is 46 mm (1 13/16").
- Right-hand tension sensor: adjust potentiometer R3 (fig. 5.3.-2) until the distance a_2 from the upper edge of the press button rail to the sensing arm is 50 mm (1 31/32").

If this adjustment cannot be made, then the resistor R5 on the left-hand sensor circuit board (1.067.190) or the right-hand sensor circuit board (1.067.210) must be increased from 4.7 kohms to 10 kohms (to have a better range).

5.4. Adjusting the tape tension

- Introduce a tape tension measuring instrument into the tape between the spool and the tape guide roller.
- Press the PLAY button.
- Adjust the tape tension to 60 g (0.6 N) on the left-hand side using R3 (left).
- Adjust the tape tension to 90 g (0.9 N) on the right-hand side using R3 (right).

The distances a_1 or a_2 as set up in 5.3. should not change more than ± 1 mm (0.04").

If changes greater than this occur then the tape tension springs must be replaced and the adjustments in 5.3. and 5.4. repeated.

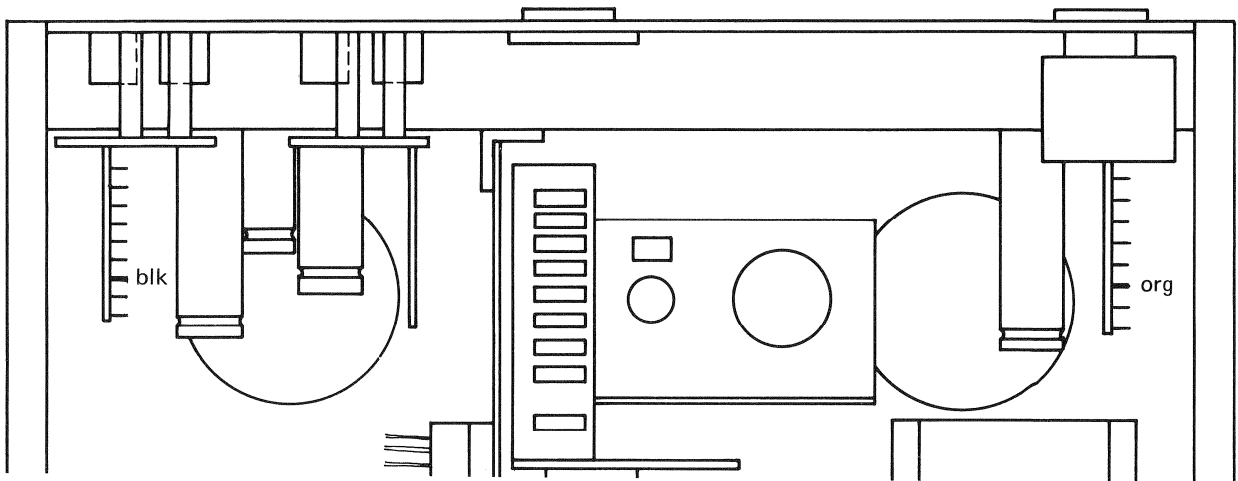


Fig. 5.5.—1

5.5. Kontrolle der Wickelmotorregelung

- Band auflegen und Umspulen, dass die Wickel auf beiden Seiten ungefähr gleichen Durchmesser aufweisen.
- Zwei-Kanal Oszilloskop anschliessen (Fig. 5.5.—1):
 1. Kanal an Anschluss 8 (orange Litze) des Wickelmotor-Reglers A8 (Abwickelseite).
 2. Kanal an Anschluss 8 (schwarze Litze) des Wickelmotor-Reglers A10 (Aufwickelseite).
- Tonbandmaschine auf Wiedergabe starten. Die beiden Signale sind sinushalbwellenförmig und müssen ungefähr gleiche Amplitude haben.

Anmerkung:

Durch Verschieben des linken Fühlerarms verändert sich das Signal an der linken Wickelmotor-Steuerung. Analog erfolgt der gleiche Vorgang bei Betätigen des rechten Fühlerarms.

5.6. Kontrolle des Foto-Transistors

Infolge der breiten Exemplar-Streuungen der verwendeten Foto-Transistoren ist nach dem Auswechseln eines solchen Bauelementes diese Kontrolle durchzuführen. Der erforderliche Messpunkt (A) befindet sich auf dem Laufwerk-Regler 1.067.230 (A5).

- Im beleuchteten Zustand muss am Punkt (A) (Fig. 5.6.—1) eine Gleichspannung von 4,2 V sein. (Messung mit einem Universalinstrument mit mindestens 20 000 Ohm/V DC.) Das Potentiometer soll auf Mittelstellung stehen.
- Bei eingelegtem Band (PE 36 RX) muss die Gleichspannung am Punkt (A) kleiner als 1 V sein.

5.5. Checking the spooling motor control

- Thread a tape and wind on so that about the same diameter of tape is on both sides.
- Connect a double beam oscilloscope as follows (fig. 5.5.—1):

Channel 1 on terminal 8 (orange lead) on the spooling motor controller A8 (unwind side).

Channel 2 on terminal 8 (black lead) on the spooling motor controller A10 (wind-on side).
- Start the recorder on playback. Both signals are half sine waves, and should be of approximately the same amplitude (see 5.3.).

Note:

Displacing the left-hand sensor arm alters the signal on the left-hand spooling motor controller. The same effect occurs when the right-hand arm is moved.

5.6. Checking the photo-transistor

Because of the wide spread in the characteristics of the photo-transistor employed, it is necessary to carry out the following adjustments when this component is replaced. The necessary measurement point (A) can be found on the tape transport controller 1.067.230 (A5).

- When illuminated a DC voltage of 4.2 V must be present at point (A) (fig. 5.6.—1); measured with an instrument with at least 20 kohms/V DC. The potentiometer should be in the centre position.
- With a tape in position (PE 36 RX) the DC voltage at point (A) should be less than 1 V.

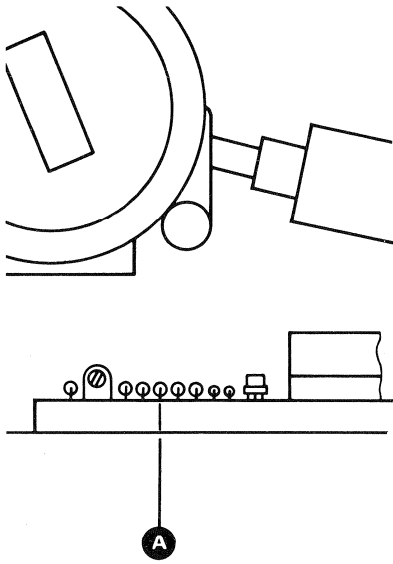


Fig. 5.6.-1

7. Verstärker-Einstellungen

7.1. Allgemeines

Das Prüfprotokoll gibt an, für welche Bandsorte und für welche Leitungspegel das Gerät eingestellt ist. Dabei sind die Pegelverhältnisse grundsätzlich auf CCIR- oder NAB-Messband bezogen. Die Unterschiede dieser Normen sind unbedingt zu beachten. Eine Gegenüberstellung der Bezugspegel zeigt folgende wichtige Unterschiede:

NAB Bezugspegel (operating level) entspricht 0 VU. Dieser Pegel liegt 6 dB unter Vollaussteuerung (peak recording level).
Magnetisierung (Bandfluss):
Bezugspegel (operating level) 200 nWb/m
Vollaussteuerung (peak recording level) 400 nWb/m

CCIR Bezugspegel entspricht Vollaussteuerung.
Magnetisierung (Bandfluss):
Bezugspegel (Vollspur, Zweispur) 320 nWb/m
(Stereo 2,75 mm Spurbreite) 510 nWb/m

Zum besseren Verständnis der Kontrollen und Einstellmethoden an den Verstärker-Einheiten sind dessen Konzeptionsmerkmale nachfolgend erläutert.

Der Verstärkerkorb ist nach Hinunterklappen der unteren Frontabdeckung bzw. des Bedienungs-Panels (VU-Meter Panel) erreichbar. Die zwei oberen seitlich angebrachten Schrauben am Panel müssen dazu vorgängig gelöst werden.

Im Verstärkerkorb sind folgende Einschübe untergebracht:

Nr. 1	Wiedergabe-Verstärker Kanal 1 (REPRODUCE AMPL CH 1)	1.067.710
Nr. 2	Wiedergabe-Verstärker Kanal 2 (REPRODUCE AMPL CH 2)	1.067.710

7. Amplifier adjustment

7.1. General

The test report shows for which tape type and for which line level the recorder is adjusted. Level ratios are referred specifically to CCIR or NAB measurement tapes. Attention must be paid to the differences between these standards. A comparison between the reference levels shows the following important differences:

NAB Reference (operating) level corresponds to 0 VU. This lies 6 dB under the peak recording level.
Magnetization (tape flux):
Operating level 200 nWb/m
Peak recording level 400 nWb/m

CCIR Reference level corresponds to peak recording level.
Magnetization (tape flux):
Reference level
(full track, half track) 320 nWb/m
(stereo 2.75 mm track width) 510 nWb/m

In order that the test and adjustment methods on the amplifier units can be better understood, these features are explained in more detail later.

The amplifier rack can be reached after folding down the lower front cover i.e. the control and VU-meter panel. The two screws at the side and top of the panel must be first unscrewed.

In the amplifier rack are the following plug-in units:

Nr. 1	REPRODUCE AMPL CH 1	1.067.710
Nr. 2	REPRODUCE AMPL CH 2	1.067.710

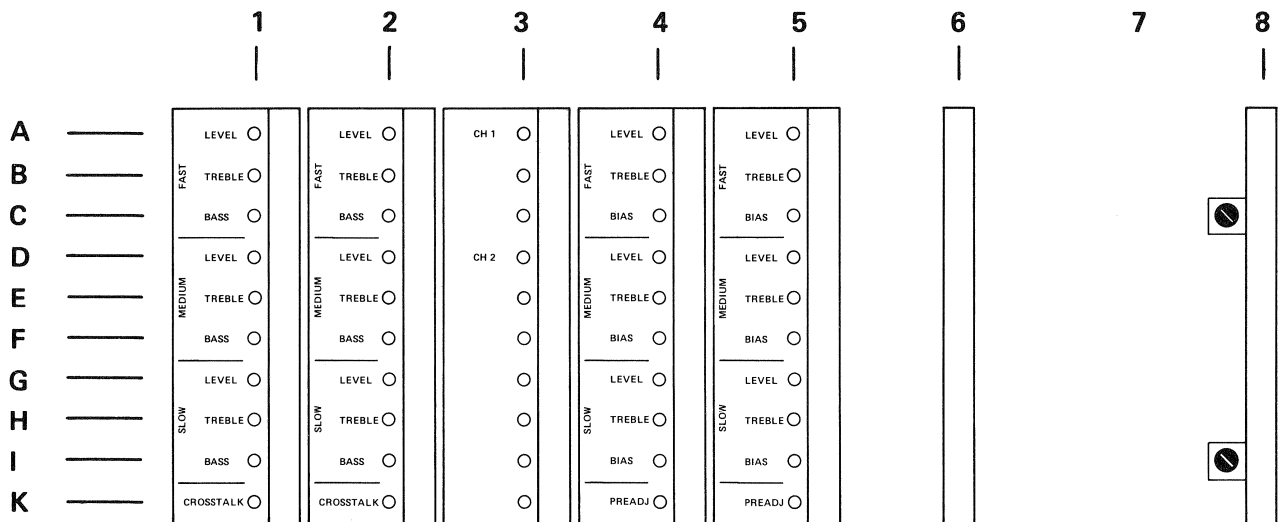
Nr. 3	Übersteuerungs-Detektor 1-Kanal / 2-Kanal (OVERLOAD DETECTOR 1 CH / 2 CH) oder Mono-Stereo Schalter (MONO-STEREO SWITCH)	1.067.721/722 1.067.715	Nr. 3	OVERLOAD DETECTOR CH I / CH II or MONO-STEREO SWITCH	1.067.721/722 1.067.715
Nr. 4	Aufnahme-Verstärker Kanal 1 (RECORD AMPL CH 1)	1.067.711	Nr. 4	RECORD AMPL CH I	1.067.711
Nr. 5	Aufnahme-Verstärker Kanal 2 (RECORD AMPL CH 2)	1.067.711	Nr. 5	RECORD AMPL CH II	1.067.711
Nr. 6	Oszillator (OSCILLATOR)	1.067.712	Nr. 6	OSCILLATOR	1.067.712
Nr. 7	Pilotton-Verstärker (PILOT AMPL)	1.067.716	Nr. 7	PILOT AMPL	1.067.716
Nr. 8	Stabilisator (STABILIZER)	1.067.713	Nr. 8	STABILIZER	1.067.713

Die Aufnahme- und Wiedergabe-Verstärker arbeiten in zwei getrennten Kanaleinschüben. Auf den Kanaleinschüben RECORD AMPL und REPRODUCE AMPL sind die entsprechenden Abgleichregler für Aufnahme und Wiedergabe zusammengefasst. Im obersten Teil des Einschubes erfolgen die Einstellungen für die hohe Bandgeschwindigkeit, im mittleren Teil für die mittlere Bandgeschwindigkeit und im untersten Teil für die niedrige Bandgeschwindigkeit.

Eine Koordinaten-Einteilung ermöglicht das bequemere Auffinden der Abgleichregler. In der waagrechten Achse sind die Einschübe mit Zahlen von 1 ... 8 nummeriert. In der senkrechten Achse sind die Abgleichregler mit versalen Buchstaben von A ... K bezeichnet.

There are separate plug-in units for each channel of the record and playback amplifiers. In these plug-in units the relevant adjustment controls for record and playback are collected together. In the top part of the plug-in units are the adjustments for the fast tape speed, in the middle part for the middle tape speed and in the lower part for the slow tape speed.

A coordinate grouping enables the controls to be found easily. On the horizontal axis the units are numbered from 1 to 8. On the vertical axis the controls are referred to by the capital letters A to K.



Aufnahmeverstärker (RECORD AMPL)

- ④A Pegelregler
LEVEL/FAST
- ④B Höhenregler
TREBLE/FAST hohe Band-
geschwindigkeit
- ④C Vormagnetisierungsregler
BIAS/FAST

- ④D Pegelregler
LEVEL/MEDIUM
- ④E Höhenregler
TREBLE/MEDIUM mittlere Band-
geschwindigkeit
- ④F Vormagnetisierungsregler
BIAS/MEDIUM

- ④G Pegelregler
LEVEL/SLOW
- ④H Höhenregler
TREBLE/SLOW niedrigere Band-
geschwindigkeit
- ④I Vormagnetisierungsregler
BIAS/SLOW

- ④K Grundabgleichregler
PREADJ

Übersteuerungs-Detektor (OVERLOAD DET)

- ③A Übersteuerungsregler

Kanal 2 (CH 2)

Wiedergabeverstärker (REPRODUCE AMPL)

- ②A Pegelregler
LEVEL/FAST
- ②B Höhenregler
TREBLE/FAST hohe Band-
geschwindigkeit
- ②C Tiefenregler
BASS/FAST

RECORD AMPL

- ④A LEVEL/FAST
- ④B TREBLE/FAST fast tape speed
- ④C BIAS/FAST

- ④D LEVEL/MEDIUM
- ④E TREBLE/MEDIUM medium tape speed
- ④F BIAS/MEDIUM

- ④G LEVEL/SLOW
- ④H TREBLE/SLOW slow tape speed
- ④I BIAS/SLOW

- ④K PREADJ

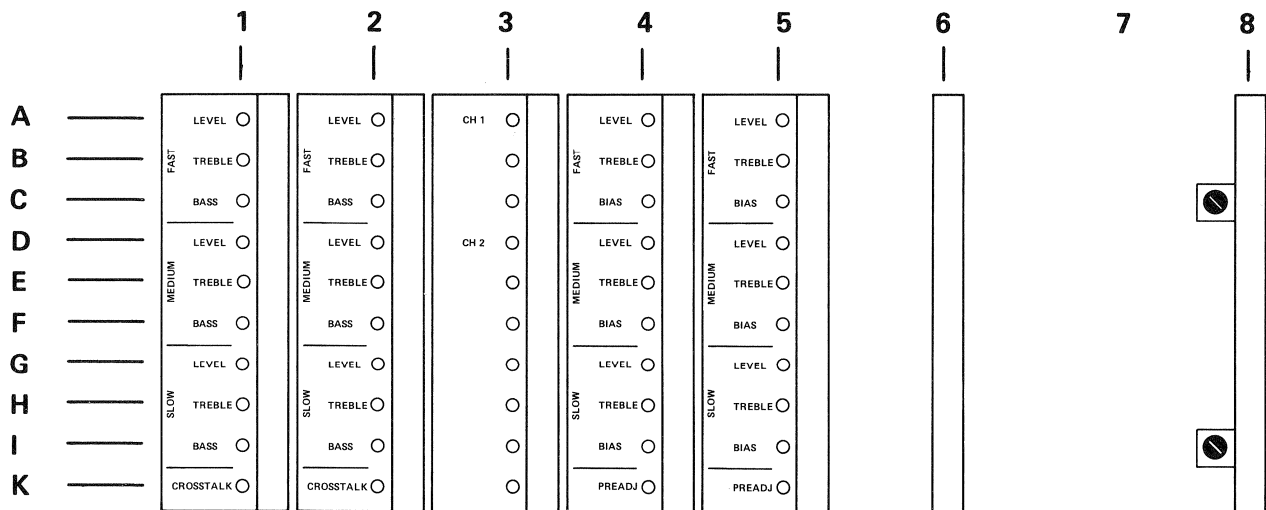
OVERLOAD DETECTOR

- ③A OVERLOAD DET

Channel 2 (CH II)

REPRODUCE AMPL

- ②A LEVEL/FAST
- ②B TREBLE/FAST fast tape speed
- ②C BASS/FAST



Achtung:

- Vor dem Auswechseln der Einschübe Gerät ausschalten.
- Vor Kontrollen und Einstellungen an den Verstärkern sind die Tonköpfe und Bandführungen sorgfältig zu reinigen und zu entmagnetisieren.

Attention:

- Before removing plug-in units switch off the recorder.
- The tape heads and tape guides should be carefully cleaned and demagnetized before making adjustments to the amplifiers.

7.1.1. Bezeichnungen der Einstellregler

Kanal 1 (CH 1)

Wiedergabeverstärker (REPRODUCE AMPL)

- ①A Pegelregler
LEVEL/FAST
- ①B Höhenregler
TREBLE/FAST hohe Band-
geschwindigkeit
- ①C Tiefenregler
BASS/FAST
- ①D Pegelregler
LEVEL/MEDIUM
- ①E Höhenregler
TREBLE/MEDIUM mittlere Band-
geschwindigkeit
- ①F Tiefenregler
BASS/MEDIUM
- ①G Pegelregler
LEVEL/SLOW
- ①H Höhenregler
TREBLE/SLOW niedere Band-
geschwindigkeit
- ①I Tiefenregler
BASS/SLOW
- ①K Übersprechregler
CROSSTALK

7.1.1. Designation of the adjustment controls

Channel 1 (CH I)

REPRODUCE AMPL

- ①A LEVEL/FAST
- ①B TREBLE/FAST fast tape speed
- ①C BASS/FAST
- ①D LEVEL/MEDIUM
- ①E TREBLE MEDIUM medium tape speed
- ①F BASS/MEDIUM
- ①G LEVEL/SLOW
- ①H TREBLE/SLOW slow tape speed
- ①I BASS/SLOW
- ①K CROSSTALK

- ②D Pegelregler
LEVEL/MEDIUM
- ②E Höhenregler mittlere Band-
TREBLE/MEDIUM geschwindigkeit
- ②F Tiefenregler
BASS/MEDIUM

- ②G Pegelregler
LEVEL/SLOW
- ②H Höhenregler niedere Band-
TREBLE/SLOW geschwindigkeit
- ②I Tiefenregler
BASS/SLOW

- ②K Übersprechregler
CROSSTALK

Aufnahmeverstärker (RECORD AMPL)

- ⑤A Pegelregler
LEVEL/FAST
- ⑤B Höhenregler hohe Band-
TREBLE/FAST geschwindigkeit
- ⑤C Vormagnetisierungsregler
BIAS/FAST

- ⑤D Pegelregler
LEVEL/MEDIUM
- ⑤E Höhenregler mittlere Band-
TREBLE/MEDIUM geschwindigkeit
- ⑤F Vormagnetisierungsregler
BIAS/MEDIUM

- ⑤G Pegelregler
LEVEL/SLOW
- ⑤H Höhenregler niedere Band-
TREBLE/SLOW geschwindigkeit
- ⑤I Vormagnetisierungsregler
BIAS/SLOW

- ⑤K Grundabgleichregler
PREADJ

Übersteuerungs-Detektor (OVERLOAD DET)

- ③D Übersteuerungsregler

- ②D LEVEL/MEDIUM
- ②E TREBLE/MEDIUM medium tape speed
- ②F BASS/MEDIUM

- ②G LEVEL/SLOW
- ②H TREBLE/SLOW slow tape speed
- ②I BASS/SLOW

- ②K CROSSTALK

RECORD AMPL

- ⑤A LEVEL/FAST
- ⑤B TREBLE/FAST fast tape speed
- ⑤C BIAS/FAST

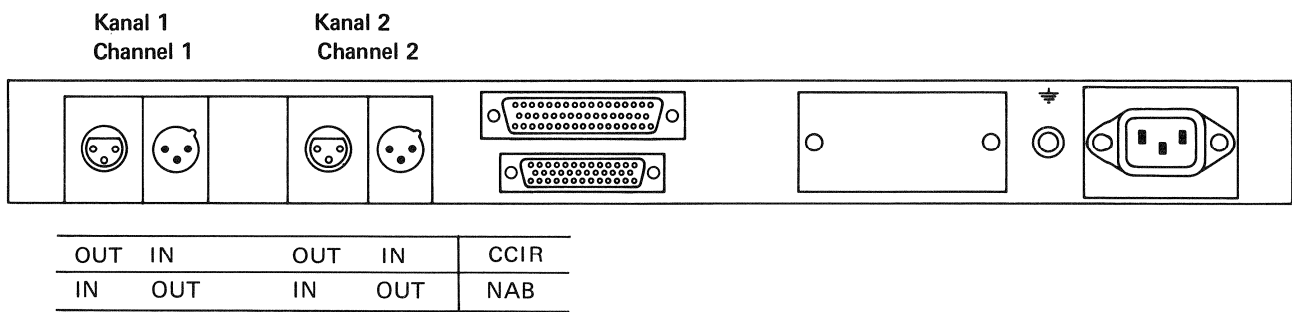
- ⑤D LEVEL/MEDIUM
- ⑤E TREBLE/MEDIUM medium tape speed
- ⑤F BIAS/MEDIUM

- ⑤G LEVEL/SLOW
- ⑤H TREBLE/SLOW slow tape speed
- ⑤I BIAS/SLOW

- ⑤K PREADJ

OVERLOAD DETECTOR

- ③D OVERLOAD DET



Stabilisator (STABILIZER)

ⓈC + 12 V Abgleichregler

ⓈI -12 V Abgleichregler

Audio Anschlüsse

Leitungs-Eingang Kanal 1

Leitungs-Ausgang Kanal 1

Leitungs-Eingang Kanal 2

Leitungs-Ausgang Kanal 2

7.1.2. Messgeräte und Hilfsmittel

Entmagnetisierungs-Drossel

Tonfrequenz-Millivoltmeter oder Röhrenvoltmeter

Tonfrequenz-Generator

Klirrfaktor-Messgerät

Oszilloskop oder Digital-Zähler (Counter)

Tonhöschwankungsmesser

Anmerkung:

Die Ausgangspegel werden in der folgenden Einstellungsanleitung mit einem externen Instrument gemessen. Für Geräte mit VU-Meter Bestückung können die Ausgangspegel an den VU-Metern abgelesen werden.

STABILIZER

ⓈC + 12 V adjustment

ⓈI -12 V adjustment

Audio connections

Line input channel 1

Line output channel 1

Line input channel 2

Line output channel 2

7.1.2. Measuring instruments etc.

Demagnetizing choke

AF millivoltmeter or valve voltmeter

AF generator

Distortion measuring instrument

Oscilloscope or digital counter

Wow and flutter measuring instrument

Note:

In the instructions which follow the output levels for the adjustments were made with an external instrument. For recorders equipped with VU-meters these can be used to read the output levels.

7.2. Einstellungen nach CCIR

7.2.1. Wiedergabe-Einstellungen

Die Wiedergabe-Einstellungen sind nach der folgenden tabellarischen Aufstellung durchzuführen:

Es ist dabei folgende Reihenfolge einzuhalten:

1. Einstellungen mit hoher Bandgeschwindigkeit (FAST)
Pegel-Einstellung
Spalt-Einstellung
Frequenzgang-Abgleich
2. Einstellungen mit niedriger Bandgeschwindigkeit (SLOW)
Pegel-Einstellung
Spalt-Einstellung
Frequenzgang-Abgleich
3. Einstellungen mit mittlerer Bandgeschwindigkeit (MEDIUM)
Pegel-Einstellung
Spalt-Einstellung
Frequenzgang-Abgleich

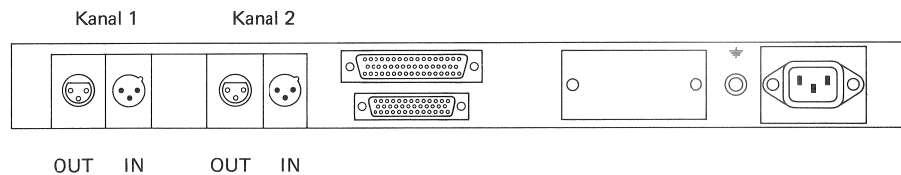
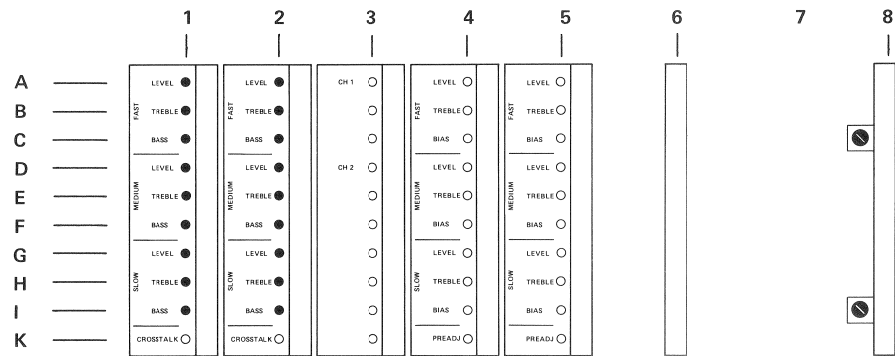
7.2. Adjustments to CCIR

7.2.1. Playback adjustments

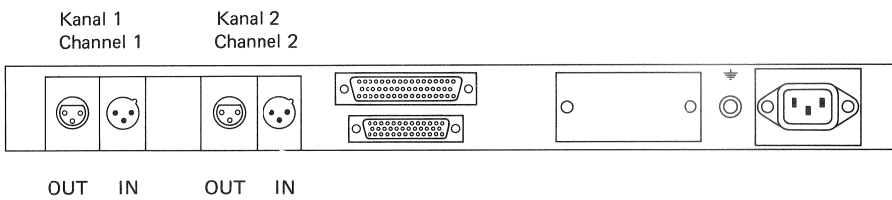
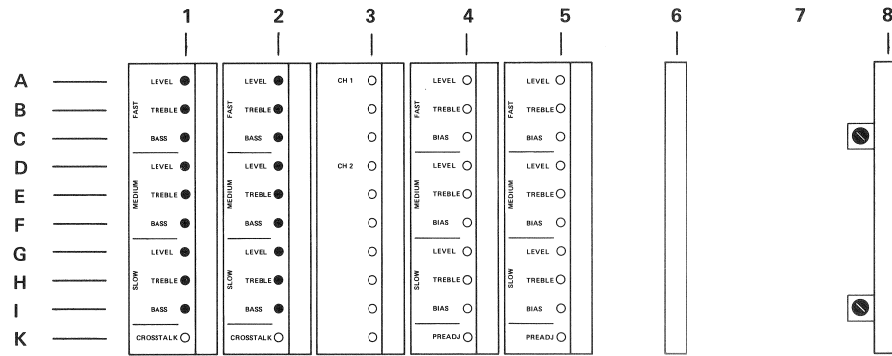
The playback adjustments should be carried out according to the table which follows.

The sequence in which they are to be carried out is shown below:

1. Adjustments with FAST tape speed
Level adjustment
Azimuth adjustment
Frequency response
2. Adjustments with SLOW tape speed
Level adjustment
Azimuth adjustment
Frequency response
3. Adjustments with MEDIUM tape speed
Level adjustment
Azimuth adjustment
Frequency response



Bandgeschwindigkeit	Pegel-Einstellung		Spalt-Einstellung		Frequenzgang-Abgleich	
	Kanal 1	Kanal 2	MONO	STEREO	Kanal 1	Kanal 2
FAST 38 cm/s 15 ips	Messband "38" im Abschnitt "Bezugspegel 100C Hz" auf Wiedergabe. Ausgangspegel auf 1,55 V einstellen mit: Regler LEVEL/FAST (1A)	Regler LEVEL/FAST (2A)	Mono Messband "38" Abschnitt "Spalteinstellung 10 kHz" auf Wiedergabe. Max. Ausgangspegel mit Justierschraube (P) am Wiedergabekopf einstellen.	Mono Messband "38" Abschnitt "Spalteinstellung 10 kHz" auf Wiedergabe. Min. Phasenwinkel mit Justierschraube (P) am Wiedergabekopf einstellen. Max. Abweichung 10°	Messband "38" im Abschnitt "Bezugspegel 1000 Hz" auf Wiedergabe. Ausgangspegel von 1,55 V kontrollieren und evtl. nachstellen mit: Regler LEVEL/FAST (1A) Regler LEVEL/FAST (2A) Messband "38" im Abschnitt "Frequenzgang" auf Wiedergabe. Höheneinstellung bei 18 kHz auf 0 dB Abweichung mit: Regler TREBLE/FAST (1B) Regler TREBLE/FAST (2B) Tiefeneinstellung bei 60 Hz auf + 2 dB Abweichung mit: Regler BASS/FAST (1C) Regler BASS/FAST (2C)	
SLOW 9,5 cm/s 3 3/4 ips	Messband "9,5" im Abschnitt "Bezugspegel 1000 Hz" auf Wiedergabe. Ausgangspegel auf 1,55 V einstellen mit: Regler LEVEL/SLOW (1G)	Regler LEVEL/SLOW (2G)	gleiche Einstellungen wie bei hoher Bandgeschwindigkeit, jedoch mit Messband "9,5".	Max. Phasenabweichung: 30°	Messband "9,5" im Abschnitt "Bezugspegel 1000 Hz" auf Wiedergabe. Ausgangspegel von 1,55 V kontrollieren und evtl. nachstellen mit: Regler LEVEL/SLOW (1G) Regler LEVEL/SLOW (2G) Messband "9,5" im Abschnitt "Frequenzgang" auf Wiedergabe. Höheneinstellung bei 12 kHz auf 0 dB Abweichung mit: Regler TREBLE/SLOW (1H) Regler TREBLE/SLOW (2H) Tiefeneinstellung bei 60 Hz auf + 1 dB Abweichung mit: Regler BASS/SLOW (1I) Regler BASS/SLOW (2I)	
MEDIUM 19 cm/s 7 1/2 ips	Messband "19" im Abschnitt "Bezugspegel 100C Hz" auf Wiedergabe. Regler LEVEL/MED (1D)	Regler LEVEL/MED (2D)	Definitive Einstellungen analog der hohen Bandgeschwindigkeit, jedoch mit Messband "19".	Max. Phasenabweichung: 20°	Messband "19" im Abschnitt "Bezugspegel 1000 Hz" auf Wiedergabe. Ausgangspegel von 1,55 V kontrollieren und evtl. nachstellen mit: Regler LEVEL/MED (1D) Regler LEVEL/MED (2D) Messband "19" im Abschnitt "Frequenzgang" auf Wiedergabe. Höheneinstellung bei 15 kHz auf 0 dB Abweichung mit: Regler TREBLE/MED (1E) Regler TREBLE/MED (2E) Tiefeneinstellung bei 60 Hz auf + 1,5 dB Abweichung mit: Regler BASS/MED (1F) Regler BASS/MED (2F)	
Tonfrequenz-Millivoltmeter an Anschluss: Leitungs-Ausgang 1 Leitungs-Ausgang 2		Tonfrequenz-Millivoltmeter an Leitungs-Ausgang anschliessen.		2-Kanal-Oszilloskop an Leitungs-Ausgänge 1 und 2		Tonfrequenz-Millivoltmeter an Anschluss Leitungs-Ausgang 1 Leitungs-Ausgang 2
Erforderliche Messgeräte						



Tape Speed	Level Adjustment		Azimuth Adjustment		Frequency response	
	Channel 1	Channel 2	MONO	STEREO	Channel 1	Channel 2
FAST 15 ips 38 cm/s	Calibration tape "38" (15") section "1000 Hz reference level" on playback. Adjust output level to 1.55 V with: Control LEVEL/FAST (1A)	Control LEVEL/FAST (2A)	Mono calibration tape "38" (15") section "azimuth adjustment 10 kHz" on playback. Adjust screw (P) on playback head for max. output level.	Adjust screw (P) on playback head for min. phase angle max. difference 10°	Calibration tape "38" (15") section "reference level 1000 Hz on playback." Check output level for 1.55 V and if necessary adjust with: Control LEVEL/FAST (1A) Control LEVEL/FAST (2A) Calibration tape "38" (15") section "frequency response" on playback. Treble adjustment at 18 kHz with 0 dB deviation with Control TREBLE/FAST (1B) Control TREBLE/FAST (2B) Bass adjustment at 60 Hz with + 2 dB deviation with Control BASS/FAST (1C) Control BASS/FAST (2C)	
SLOW 3 3/4 ips 9.5 cm/s	Calibration tape "9.5" (3 3/4") section "1000 Hz reference level" on playback. Adjust output level to 1.55 V with: Control LEVEL/SLOW (1G)	Control LEVEL/SLOW (2G)	Same adjustment as by fast tape speed, however, with calibration tape "9.5" (3 3/4")	max. phase difference 30°	Calibration tape "9.5" (3 3/4") section "reference level 1000 Hz" on playback. Check output level for 1.55 V and if necessary adjust with: Control LEVEL/SLOW (1G) Control LEVEL/SLOW (2G) Calibration tape "9.5" (3 3/4") section "frequency response" on playback. Treble adjustment at 12 kHz with 0 dB deviation with Control TREBLE/SLOW (1H) Control TREBLE/SLOW (2H) Bass adjustment at 60 Hz with + 1 dB deviation with Control BASS/SLOW (1I) Control BASS/SLOW (2I)	
MEDIUM 7 1/2 ips 19 cm/s	Calibration tape "19" (7 1/2") section "1000 Hz reference level" on playback. Control LEVEL/MED (1D)	Control LEVEL/MED (2D)	Final adjustment analogous to fast tape speed, however, with calibration tape "19" (7 1/2")	max. phase difference 20°	Calibration tape "19" (7 1/2") section "reference level 1000 Hz" on playback. Check output level for 1.55 V and if necessary adjust with: Control LEVEL/MED (1D) Control LEVEL/MED (2D) Calibration tape "19" (7 1/2") section "frequency response" on playback. Treble adjustment at 15 kHz with 0 dB deviation with Control TREBLE/MED (1E) Control TREBLE/MED (2E) Bass adjustment at 60 Hz with + 1.5 dB deviation with Control BASS/MED (1F) Control BASS/MED (2F)	
	Audio frequency millivoltmeter at connector Line output 1	Line output 2	Connect AF millivoltmeter to line outputs	Connect double beam oscilloscope to line outputs 1 and 2	Audio frequency millivoltmeter at connector: Line output 1 Line output 2	

Instruments necessary

7.2.2. Aufnahme-Einstellungen

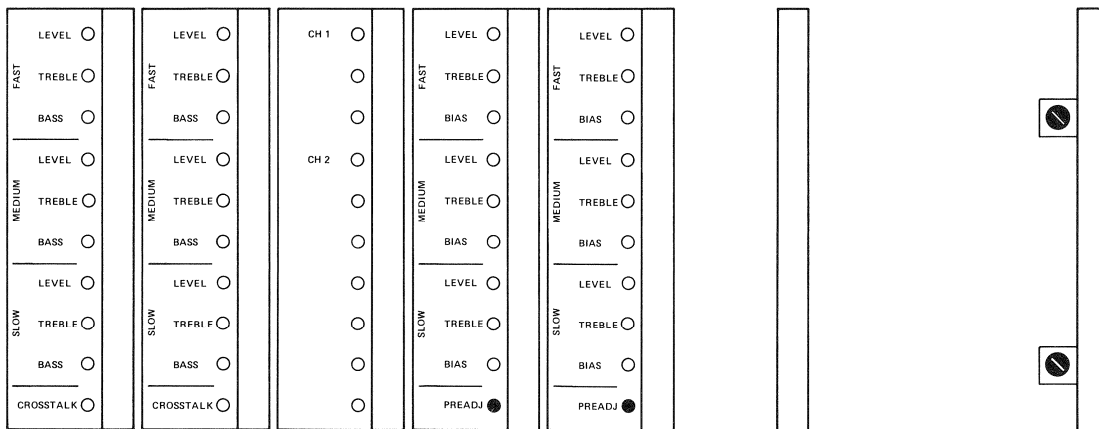
Kontrolle der Oszillatorfrequenz

1. Maschine auf beliebige Bandgeschwindigkeit schalten.
2. Digital-Frequenzzähler auf der Oszillatorsteckkarte an die beiden Lötflanschen anschliessen (Bezeichnung auf der Steckkarte beachten).
3. Neuwertiges, leeres Band auflegen und die Maschine auf Aufnahme starten. Die Aufnahme-Vorwahltasten LEFT und RIGHT müssen gedrückt sein.
4. Oszillatorfrequenz messen. Diese soll $150 \text{ kHz} \pm 3 \text{ kHz}$ betragen. Liegt die Oszillatorfrequenz ausserhalb des Toleranzbereiches, muss der Oszillator nachjustiert werden.
5. Maschine ausschalten. Oszillator-Einschub herausziehen. Verlängerungs-Steckkarte (1.010.022.49) einsetzen und Oszillator-Einschub auf Verlängerungssteckkarte aufstecken.
6. Maschine mit beliebiger Bandgeschwindigkeit auf Aufnahme starten.
7. Oszillatorfrequenz mit T1 auf 150 kHz abgleichen.
8. Maschine ausschalten. Verlängerungssteckkarte herausziehen. Oszillator-Einschub wieder in Rack einsetzen.
9. Maschine mit beliebiger Bandgeschwindigkeit auf Aufnahme starten.
10. Kontrollmessung der Oszillatorfrequenz. Liegt die Frequenz des eingesteckten Oszillator-Einschubes ausserhalb des Toleranzbereiches, so sind die Einstellungen ab Position 5. zu wiederholen.

7.2.2. Record adjustments

Checking the oscillator frequency

1. Switch on the recorder at any tape speed.
2. Connect up a digital frequency counter to the two solder tags on the oscillator plug-in board (note the markings on the board).
3. Thread a new unrecorded tape on the machine and start on record. The preselect buttons LEFT and RIGHT must be pressed.
4. Measure the oscillator frequency. This should be $150 \text{ kHz} \pm 3 \text{ kHz}$. If the frequency lies outside the tolerance range the oscillator must be readjusted.
5. Switch off the recorder. Pull out the oscillator board. Plug in an extension board (1.010.022.49) and plug the oscillator board into it.
6. Start the recorder on record with any tape speed.
7. Adjust the oscillator frequency to 150 kHz T1.
8. Switch off the recorder. Remove extension board. Replace oscillator board in the rack.
9. Start the recorder on record with any tape speed.
10. Recheck the oscillator frequency. If it is still out of tolerance repeat the adjustment from step 5.



Grund-Einstellungen der Aufnahmeverstärker

Anmerkung:

Vor Beginn der Aufnahme-Einstellungen ist die Grund-Einstellung der Aufnahmeverstärker vorzunehmen. Der Verbindungsstecker auf der Aufnahmeverstärker-Steckkarte ist in Position NORM einzustzen. Nach Bedarf kann das Aufnahmesignal durch Umstecken der Verbindung um 10 dB, 20 dB oder 30 dB reduziert werden.

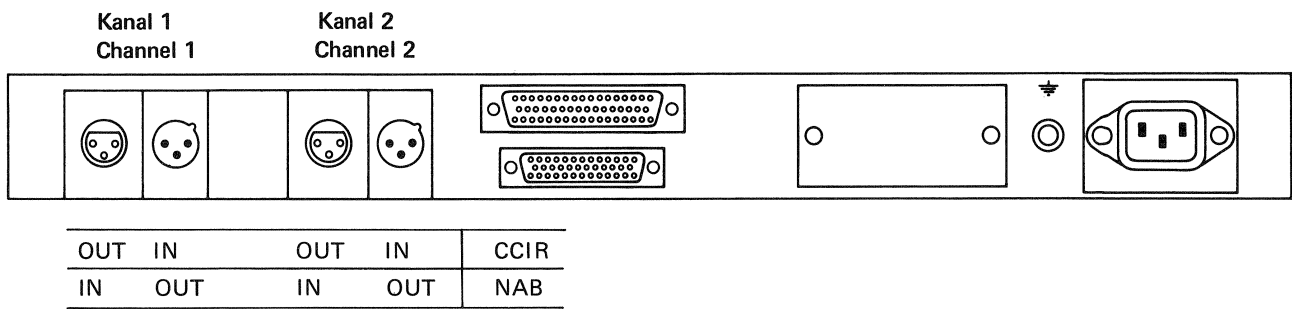
1. Bei ausgeschalteter Maschine den Aufnahmeverstärker-Einschub (Kanal 1) herausziehen. Verlängerungssteckkarte (1.010.022.49) einsetzen und den Aufnahmeverstärker-Einschub auf Verlängerungssteckkarte aufstecken.
2. Maschine einschalten.
3. Messleitung von Tonfrequenz-Millivoltmeter an Steckeranschluss 10 auf dem Aufnahmeverstärker anschliessen.
4. Tonfrequenz-Generator an den Leitungs-Eingang 1 anschliessen.
Frequenz: 1 kHz
Pegel: Bezugspegel (1,55 V)
5. Mit dem Regler PREADJUST (4K) auf eine Anzeige von 300 mV am Tonfrequenz-Millivoltmeter einstellen.
6. Maschine ausschalten. Verlängerungssteckkarte herausziehen. Aufnahmeverstärker-Einschub wieder in Rack einsetzen.
7. Grund-Einstellung für Kanal 2 analog vornehmen. Der zugehörige Anschluss und Regler ist:
Leitungs-Eingang 2
Regler PREADJUST (5K)

Pre-adjustments to the record amplifier

Note:

Before beginning the record adjustments the pre-adjustments to the record amplifier must be carried out. The connecting plug on the plug-in amplifier board should be set to the position NORM. When necessary the record signal can be reduced by 10 dB, 20 dB or 30 dB by replugging the connector.

1. With the recorder switched off pull out the record amplifier board (channel 1). Plug in an extension board (1.010.022.49), and plug the record amplifier into it.
2. Switch on the recorder.
3. Connect the probe from an AF millivoltmeter to terminal 10 on the record amplifier.
4. Connect an AF generator to the line input 1.
Frequency: 1 kHz
Level: reference level (1.55 V)
5. Adjust the control PREADJUST (4K) to obtain a reading of 300 mV on the millivoltmeter.
6. Switch off the recorder. Pull out the extension board. Replace the record amplifier unit in the rack.
7. Carry out the analogue pre-adjustment for channel 2. The relevant connection and control is:
Line input 2
Control PREADJUST (5K)

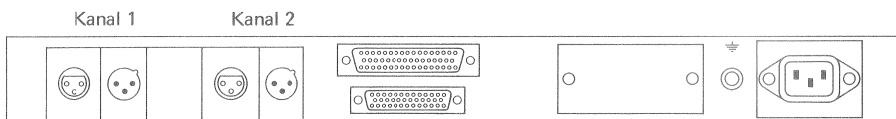
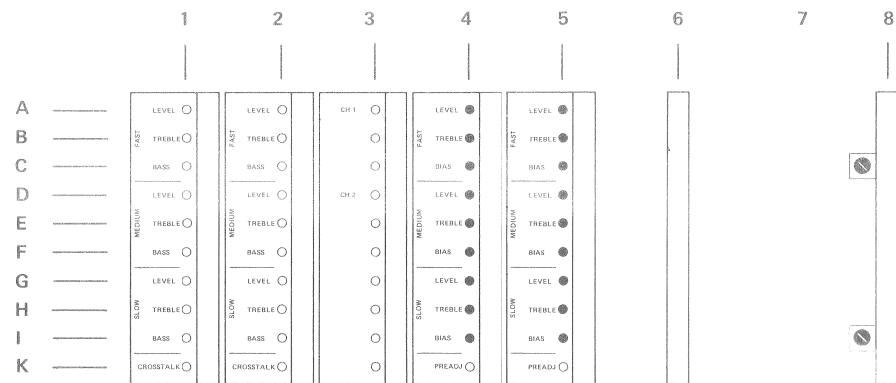


Die weiteren Aufnahme-Einstellungen sind in Tabellenform aufgeführt. Es ist dabei folgende Mess-Reihenfolge einzuhalten:

1. Einstellungen mit mittlerer Bandgeschwindigkeit (MEDIUM)
Pegel-Voreinstellung
Spalt-Einstellung
Vormagnetisierungs-Einstellung
Pegel- und Frequenzgang-Einstellung
2. Einstellung mit hoher Bandgeschwindigkeit (FAST)
Pegel-Voreinstellung
Spalt-Einstellung
Vormagnetisierungs-Einstellung
Pegel- und Frequenzgang-Einstellung
3. Einstellungen mit niedriger Bandgeschwindigkeit (SLOW)
Pegel-Voreinstellung
Spalt-Einstellung
Vormagnetisierungs-Einstellung
Pegel- und Frequenzgang-Einstellung

The additional record adjustments are shown below in tabular form. The calibration should be carried out in the following order.

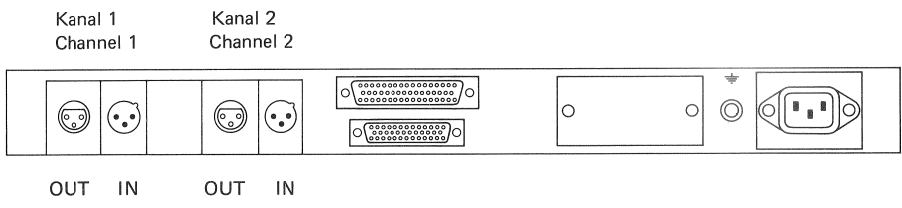
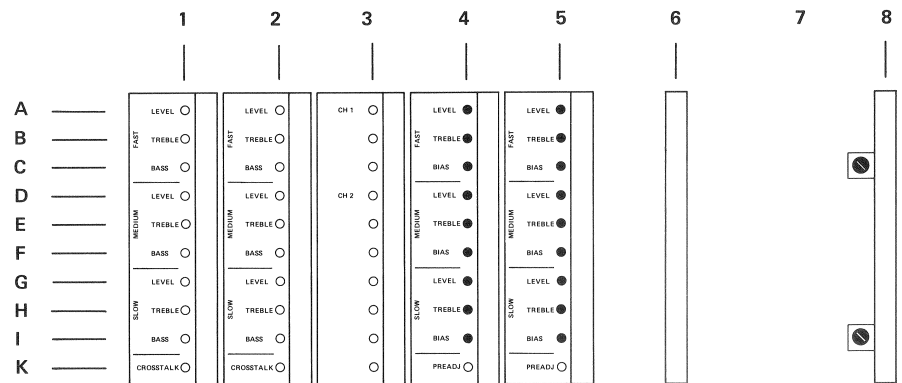
1. Adjustments with MEDIUM tape speed.
Level pre-adjustment
Azimuth adjustment
Bias adjustment
Level and frequency response adjustment
2. Adjustments with FAST tape speed
Level pre-adjustment
Azimuth adjustment
Bias adjustment
Level and frequency response adjustment
3. Adjustments with SLOW tape speed
Level pre-adjustment
Azimuth adjustment
Bias adjustment
Level and frequency response adjustment



OUT IN OUT IN

Bandgeschwindigkeit	Pegel-Voreinstellung		Spalt-Einstellung		Vormagnetisierungs-Einstellung		Pegel-Einstellung u. Frequenzgang-Abgleich	
	Kanal 1	Kanal 2	MONO	STEREO	Kanal 1	Kanal 2	Kanal 1	Kanal 2
MEDIUM 19 cm/s 7 1/2 ips	Generator auf Bezugspegel (1,55 V) und 1 kHz einstellen. Leeres Band auflegen; Aufnahme starten. Ausgangspegel auf 1,55 V einstellen mit Regler LEVEL/MED (4D)	Regler LEVEL/MED (5D)	Generator auf 10 dB unter Bezugspegel und 1 kHz einstellen. Leeres Band auflegen; Aufnahme starten. Max. Ausgangspegel mit Justierschraube (R) am Aufnahmekopf einstellen.	Generator auf 20 dB unter Bezugspegel und 10 kHz einstellen. Min. Phasenwinkel mit Justierschraube (R) am Aufnahmekopf einstellen. Max. Phasenabweichung 20°!	Generator auf 20 dB unter Bezugspegel und 10 kHz einstellen. Leeres Band auflegen (PER 525); Aufnahme starten. Regler BIAS/MED (4E) Regler BIAS/MED (5F)	Vom linken Anschlag in Uhrzeigerichtung drehen bis Max. Anzeige am Ausgang. Weiter drehen bis 5 dB Absenkung erreicht ist.	Generator auf Bezugspegel (1,55 V) und 1 kHz einstellen. Leeres Band auflegen; Aufnahme starten. Ausgangspegel auf 1,55 V einstellen mit Regler LEVEL/MED (4D) Regler LEVEL/MED (5D)	Generator auf 20 dB unter Bezugspegel und 12 kHz verstellen. Höhereinstellung auf 0 dB Frequenzgang-Abweichung mit: Regler TREBLE/MED (4E) Regler TREBLE/MED (5E)
FAST 38 cm/s 15 ips	Generator auf Bezugspegel (1,55 V) und 1 kHz einstellen. Leeres Band auflegen; Aufnahme starten. Ausgangspegel auf 1,55 V einstellen mit Regler LEVEL/FAST (4A)	Regler LEVEL/FAST (5A)			Generator auf 20 dB unter Bezugspegel und 10 kHz einstellen. Leeres Band auflegen (PER 525); Aufnahme starten. Regler BIAS/FAST (4C) Regler BIAS/FAST (5C)	Vom linken Anschlag in Uhrzeigerichtung drehen bis Max. Anzeige am Ausgang. Weiter drehen bis 4 dB Absenkung erreicht ist.	Generator auf Bezugspegel (1,55 V) und 1 kHz einstellen. Leeres Band auflegen; Aufnahme starten. Ausgangspegel auf 1,55 V einstellen mit Regler LEVEL/FAST (4A) Regler LEVEL/FAST (5A)	Generator auf 20 dB unter Bezugspegel und 15 kHz verstellen. Höhereinstellung auf 0 dB Frequenzgang-Abweichung mit: Regler TREBLE/FAST (4B) Regler TREBLE/FAST (5B)
SLOW 9,5 cm/s 3 3/4 ips	Generator auf Bezugspegel (1,55 V) und 1 kHz einstellen. Leeres Band auflegen; Aufnahme starten. Ausgangspegel auf 1,55 V einstellen mit: Regler LEVEL/SLOW (4G)	Regler LEVEL/SLOW (5G)			Generator auf 20 dB unter Bezugspegel und 10 kHz einstellen. Leeres Band auflegen (Scotch 207); Aufnahme starten. Regler BIAS/SLOW (4I) Regler BIAS/SLOW (5I)	Vom linken Anschlag in Uhrzeigerichtung drehen bis Max. Anzeige am Ausgang. Weiter drehen bis 6 dB Absenkung erreicht ist.	Generator auf Bezugspegel (1,55 V) und 1 kHz einstellen. Leeres Band auflegen; Aufnahme starten. Ausgangspegel auf 1,55 V einstellen mit Regler LEVEL/SLOW (4G) Regler LEVEL/SLOW (5G)	Generator auf 20 dB unter Bezugspegel und 10 kHz verstellen. Höhereinstellung auf 0 dB Frequenzgang-Abweichung mit: Regler TREBLE/SLOW (4H) Regler TREBLE/SLOW (5H)
	Tonfrequenz-Millivoltmeter an Anschluss Leitungs-Ausgang 1 Leitungs-Ausgang 2 Tonfrequenz-Generator an Anschluss Leitungs-Eingang 1 Leitungs-Eingang 2		Tonfrequenz-Millivoltmeter an Leitungs-Ausgang. Tonfrequenz-Generator an Leitungs-Eingang.	1-Kanal-Oszilloskop an Leitungs-Ausgänge 1 und 2. Tonfrequenz-Generator parallel an die Leitungs-Eingänge 1 und 2.	Tonfrequenz-Millivoltmeter an Anschluss Leitungs-Ausgang 1 Leitungs-Ausgang 2 Tonfrequenz-Generator an Anschluss Leitungs-Eingang 1 Leitungs-Eingang 2		Tonfrequenz-Millivoltmeter an Anschluss Leitungs-Ausgang 1 Leitungs-Ausgang 2 Tonfrequenz-Generator an Anschluss Leitungs-Eingang 1 Leitungs-Eingang 2	

Erforderliche Messgeräte

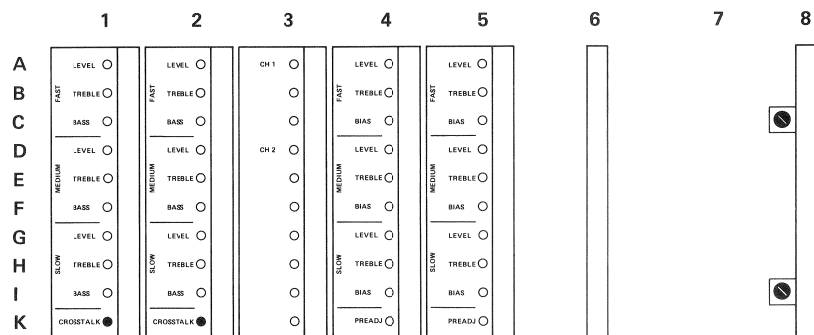


Tape Speed	Level Pre-adjustment		Azimuth adjustment		Bias adjustment		Level adjustment and frequency response	
	Channel 1	Channel 2	MONO	STEREO	Channel 1	Channel 2	Channel 1	Channel 2
MEDIUM 7 1/2 ips 19 cm/s	Set generator to reference level (1.55 V) and 1 kHz. Thread empty tape; start recording. Adjust output level to 1.55 V with Control LEVEL/MED (4D)	Control LEVEL/MED (5D)	Set generator 10 dB under reference level at 1 kHz Thread empty tape; start recording Adjust screw (R) on record head for max. output level. If a large correction to screw (R) is required then level pre-adjustment must be checked and repeated if necessary.	Set generator 20 dB under reference level at 10 kHz. Adjust screw (R) on record head for min. phase angle. Max. phase difference 20°	Set generator 20 dB under reference level at 10 kHz. Thread empty tape (PER 525); start recording. Control BIAS/MED (4F) Control BIAS/MED (5F) Turn clockwise from the left-hand stop until max. output reading. Turn further until this is reduced by 5 dB.	Set generator to reference level (1.55 V) and 1 kHz. Thread empty tape; start recording. Adjust output level to 1.55 V with Control LEVEL/MED (4D) Control LEVEL/MED (5D) Readjust generator 20 dB under reference level at 12 kHz. Treble adjustment for 0 dB frequency response variation: Control TREBLE/MED (4E) Control TREBLE/MED (5E)		
FAST 15 ips 38 cm/s	Set generator to reference level (1.55 V) and 1 kHz. Thread empty tape; start recording. Adjust output level to 1.55 V with Control LEVEL/FAST (4A)	Control LEVEL/FAST (5A)			Set generator 20 dB under reference level at 10 kHz. Thread empty tape (PER 525); start recording. Control BIAS/FAST (4C) Control BIAS/FAST (5C) Turn clockwise from the left-hand stop until max. output reading. Turn further until this is reduced by 4 dB.	Set generator to reference level (1.55 V) and 1 kHz. Thread empty tape; start recording. Adjust output level to 1.55 V with Control LEVEL/FAST (4A) Control LEVEL/FAST (5A) Readjust generator 20 dB under reference level at 15 kHz. Treble adjustment for 0 dB frequency response variation: Control TREBLE/FAST (4B) Control TREBLE/FAST (5B)		
SLOW 3 3/4 ips 9.5 cm/s	Set generator to reference level (1.55 V) and 1 kHz. Thread empty tape; start recording. Adjust output level to 1.55 V with Control LEVEL/SLOW (4G)	Control LEVEL/SLOW (5G)			Set generator 20 dB under reference level at 10 kHz. Thread empty tape (Scotch 207); start recording. Control BIAS/SLOW (4I) Control BIAS/SLOW (5I) Turn clockwise from the left-hand stop until max. output reading. Turn further until this is reduced by 6 dB.	Set generator to reference level (1.55 V) and 1 kHz. Thread empty tape; start recording. Adjust output level to 1.55 V with Control LEVEL/SLOW (4G) Control LEVEL/SLOW (5G) Readjust generator 20 dB under reference level at 10 kHz. Treble adjustment for 0 dB frequency response variation: Control TREBLE/SLOW (4H) Control TREBLE/SLOW (5H)		
	Audio frequency millivoltmeter at connector Line output 1 Line output 2 Audio frequency generator at connector Line input 1 Line input 2		AF millivoltmeter at line output. AF generator at line input	Single beam oscilloscope at line outputs 1 and 2. AF generator at line inputs 1 and 2 (in parallel).	AF millivoltmeter at connector Line output 1 Line output 2 AF generator at connector Line input 1 Line input 2	AF millivoltmeter at connector Line output 1 Line output 2 AF generator at connector Line input 1 Line input 2		

Instruments necessary

**Frequenzgang "Über Band"
Übersprechen – Kompensation**

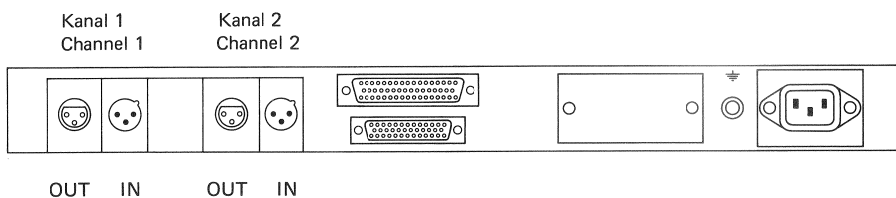
Kontrollieren bzw. einstellen für hohe, mittlere und niedere Bandgeschwindigkeit gemäss folgender Tabelle:



Bandgeschwindigkeit	Kontrolle: Frequenzgang "Über Band"		Übersprechen – Kompensation	
	Kanal 1	Kanal 2	Kanal 1 ► Kanal 2	Kanal 2 ► Kanal 1
FAST 38 cm/s 15 ips	Generator auf 20 dB unter Bezugspegel einstellen. Leeres Band auflegen (PER 525); Aufnahme starten. Generator durchstimmen 30 ... 18 000 Hz, Frequenzgang kontrollieren.		Generator auf Bezugspegel und 1 kHz einstellen. Leeres Band auflegen; Aufnahme starten. Übersprechen auf Minimum-Anzeige am Tonfrequenz-Millivoltmeter einstellen mit: Regler CROSSTALK (1K) Regler CROSSTALK (2K)	
MEDIUM 19 cm/s 7 1/2 ips	Gleicher Ablauf wie bei hoher Bandgeschwindigkeit (Band PER 525). Frequenzgang-Bereich: 30 ... 15 000 Hz.		Einstellung für alle 3 Bandgeschwindigkeiten auf ungefähr identische Übersprech-Werte abgleichen. (50 ... 60 dB, Typ. 45 dB)	
SLOW 9,5 cm/s 3 3/4 ips	Gleicher Ablauf wie bei hoher Bandgeschwindigkeit (Band Scotch 207). Frequenzgang-Bereich: 30 ... 12 000 Hz.			
		Tonfrequenz-Millivoltmeter an Anschluss Leitungs-Ausgang 1 Leitungs-Ausgang 2	Tonfrequenz-Millivoltmeter über 1 kHz-Selektiv-Filter an Anschluss Leitungs-Ausgang 2 Leitungs-Ausgang 1	
		Tonfrequenz-Generator an Anschluss Leitungs-Eingang 1 Leitungs-Eingang 2	Tonfrequenz-Generator an Anschluss Leitungs-Eingang 1 Leitungs-Eingang 2	
Erforderliche Messgeräte				

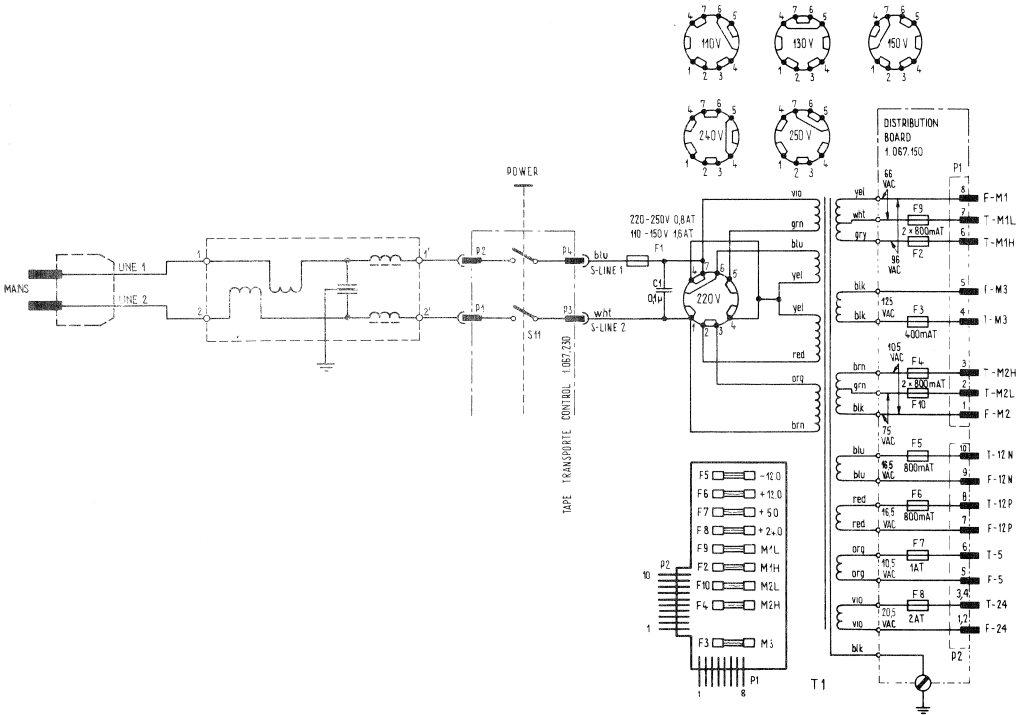
**Frequency response: record-reproduce
Crosstalk compensation**

Check or adjust for fast, medium and slow tape speeds using the table below:

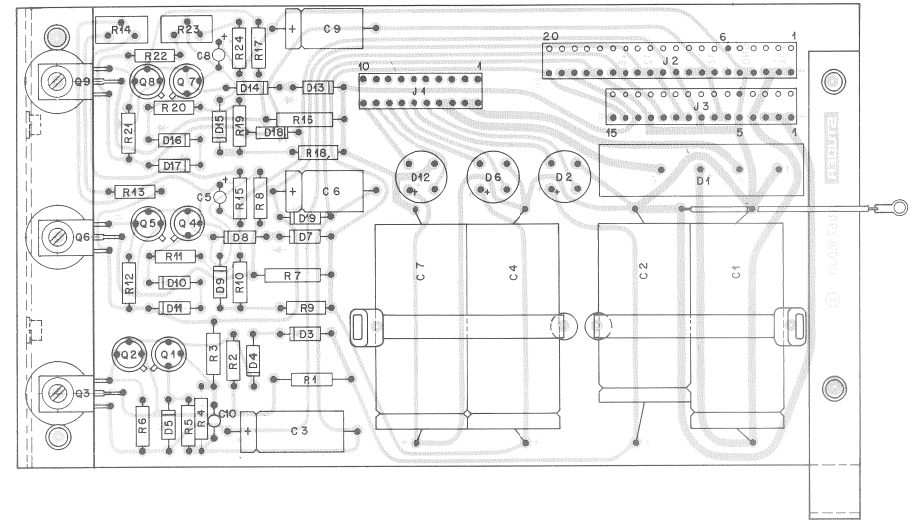
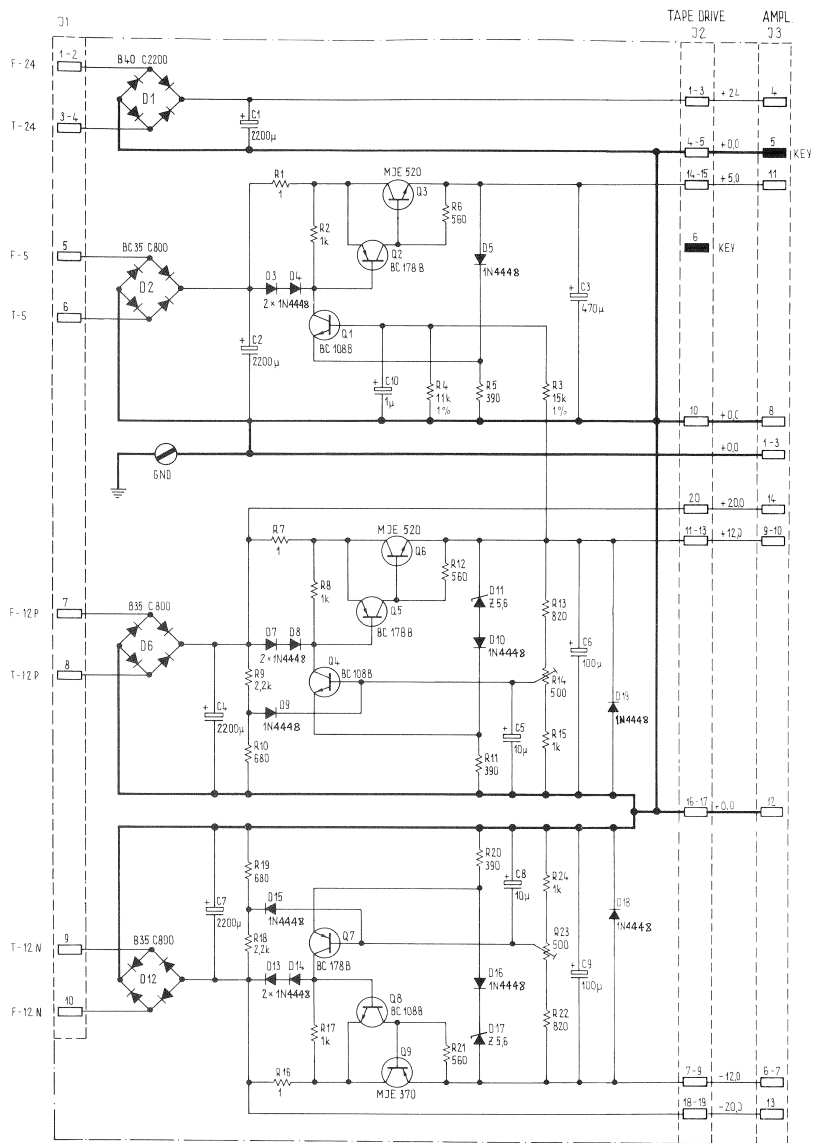


Tape Speed	Frequency response: Record – Reproduce		Crosstalk compensation	
	Channel 1	Channel 2	Kanal 1 ► Kanal 2	Kanal 2 ► Kanal 1
FAST 15 ips 38 cm/s	Adjust generator 20 dB under reference level. Thread empty tape (PER 525); start recording. Vary generator from 30 Hz to 18 kHz, check frequency response.		Set generator to reference level and 1 kHz. Thread empty tape; start recording. Adjust crosstalk to a minimum at AF millivoltmeter with: Control CROSSTALK (1K) Control CROSSTALK (2K)	
MEDIUM 7 1/2 ips 19 cm/s	Same procedure as for fast tape speed (PER tape). Frequency response range 30 Hz to 15 kHz.		Adjust for approx. the same crosstalk values for the three tape speeds. (50 to 60 dB, typical 45 dB)	
SLOW 3 3/4 ips 9.5 cm/s	Same procedure as for fast tape speed (Scotch 207 tape). Frequency response range 30 Hz to 12 kHz.			
		AF millivoltmeter at connector Line output 1 Line output 2 AF generator at connector Line input 1 Line input 2	AF millivoltmeter via 1 kHz selective filter at connector Line output 2 Line output 1 AF generator at connector Line input 1 Line input 2	
Instruments necessary				

A2 MAINS TRANSFORMER ASSEMBLY
1.067.140



A 2 MAINS TRANSFORMER ASSEMBLY 1.067.140



A4

Power supply
Netzteil
Alimentation

1.067.160

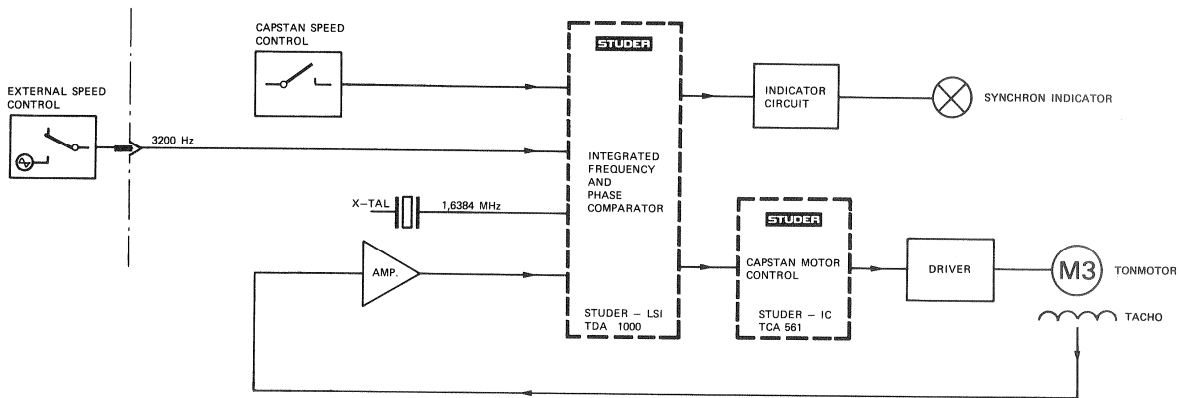
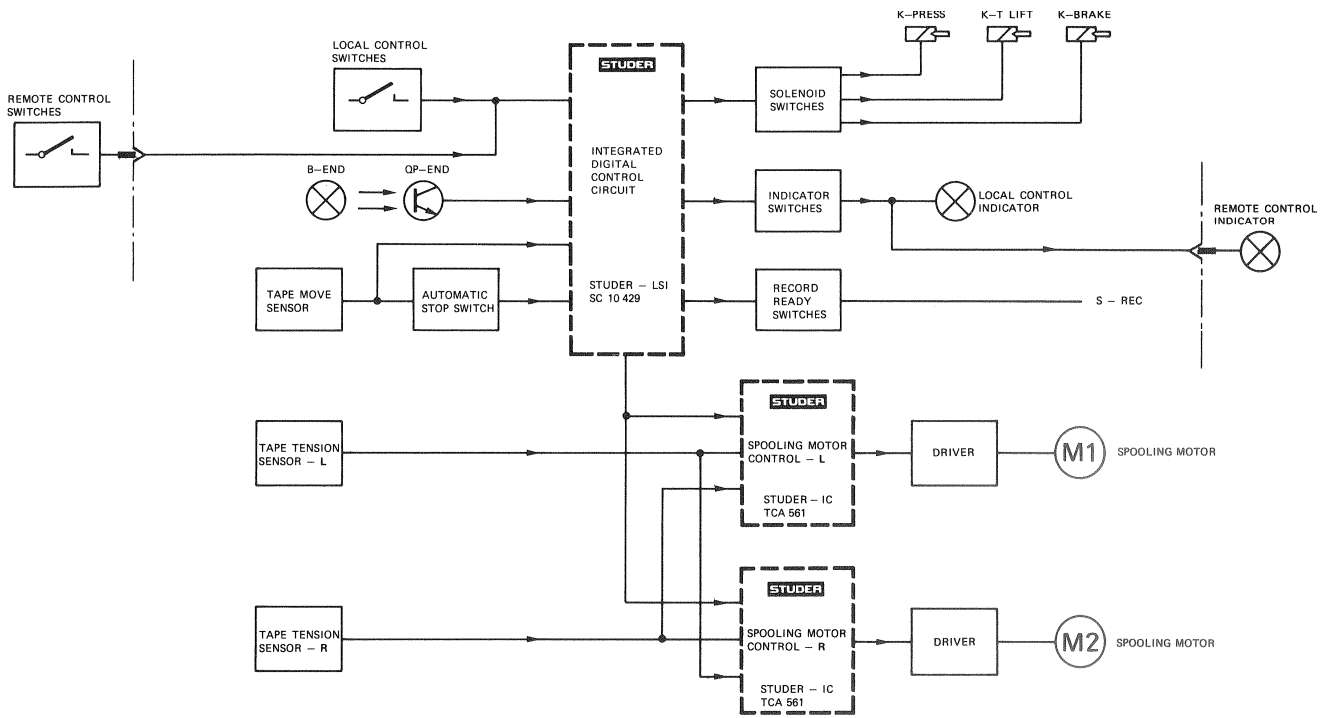
04.75

POSITION	ORDER NUMBER	SPECIFICATIONS		
		Value	Tolerance %	Notes

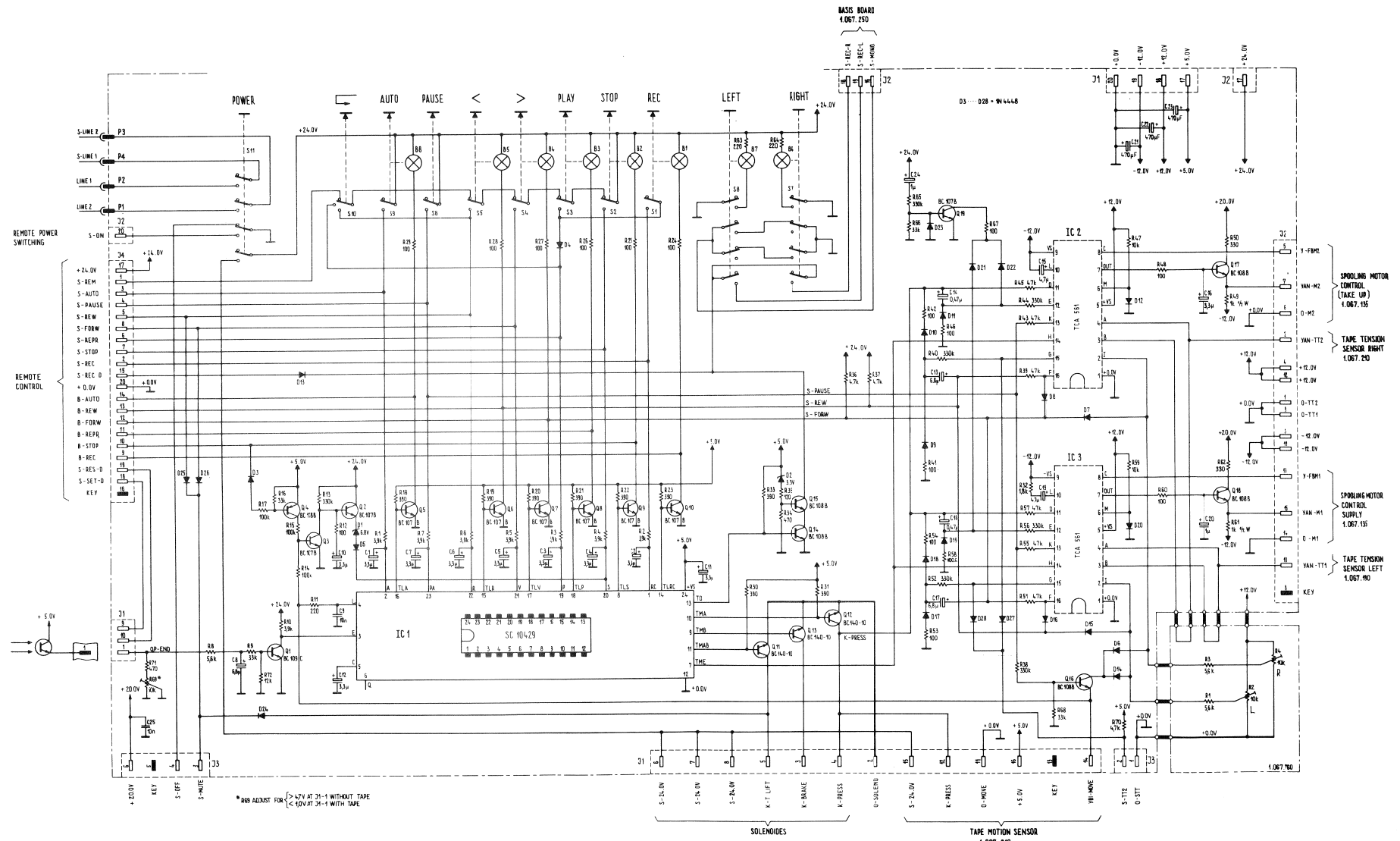
	1.067.160	Power Supply			
C 1	59.25.5222	2.2 m	50	35 V	EL
C 2	59.25.3222	2.2 m	50	16 V	EL
C 3	59.25.1471	470 u	50	6.3 V	EL
C 4	59.25.4222	2.2 m	50	25 V	EL
C 5	59.30.4100	10 u	50	16 V	TA
C 6	59.25.3101	100 u	50	16 V	EL
C 7	59.25.4222	2.2 m	50	25 V	EL
C 8	59.30.4100	10 u	50	16 V	TA
C 9	59.25.3101	100 u	50	16 V	EL
D 1	70.01.0212	B 40 / C 2200			SI
D 2	70.01.0222	B 35 / C 800			SI
D 3	50.04.0109	1 N 4448			SI
D 4	50.04.0109	1 N 4448			SI
D 5	50.04.0109	1 N 4448			SI
D 6	70.01.0222	B 35 / C 800			SI
D 7	50.04.0109	1 N 4448			SI
D 8	50.04.0109	1 N 4448			SI
D 9	50.04.0109	1 N 4448			SI
D 10	50.04.0109	1 N 4448			SI
D 11	50.04.1108	5.6 V	5	0.4 W	Z
D 12	70.01.0222	B 35 / C 800			SI
D 13	50.04.0109	1 N 4448			SI
D 14	50.04.0109	1 N 4448			SI
D 15	50.04.0109	1 N 4448			SI
D 16	50.04.0109	1 N 4448			SI
D 17	50.04.1108	5.6 V	5	0.4 W	Z
D 18	50.04.0109	1 N 4448			SI
D 19	50.04.0109	1 N 4448			SI
J 1	54.01.0242	Socket Strip			AMP
J 2	54.01.0226	Socket Strip			AMP
J 3	54.01.0219	Socket Strip			AMP
Q 1	50.03.0409	BC 108 B			NPN
Q 2	50.03.0306	BC 178 B			PNP
Q 3	50.03.0447	MJE 520			NPN
Q 4	50.03.0409	BC 108 B			NPN
Q 5	50.03.0306	BC 178 B			PNP
Q 6	50.03.0447	MJE 520			NPN
Q 7	50.03.0306	BC 178 B			PNP
Q 8	50.03.0409	BC 108 B			NPN
Q 9	50.03.0446	MJE 370			PNP

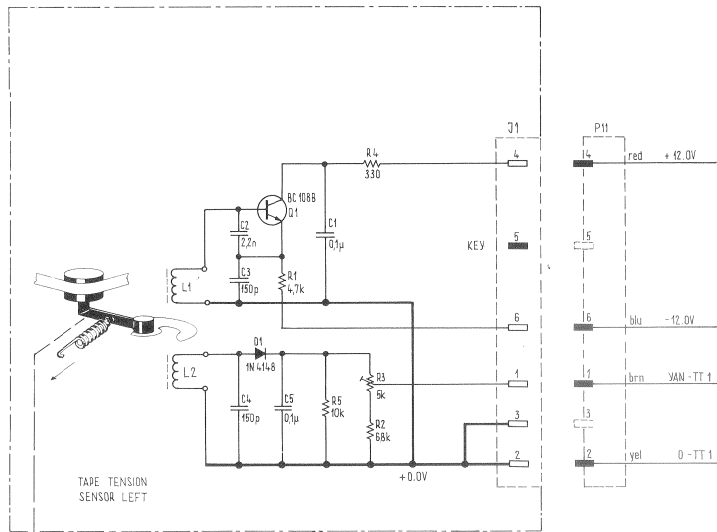
POSITION	ORDER NUMBER	SPECIFICATIONS		
		Value	Tolerance %	Notes

R 1	57.42.4109	1	5	0.33 W	CSCH
R 2	57.41.4102	1 k	5	0.25 W	CSCH
R 3	57.39.1502	15 k	1	0.35 W	MF
R 4	57.39.1102	11 k	1	0.35 W	MF
R 5	57.41.4391	390	5	0.25 W	CSCH
R 6	57.41.4561	560	5	0.25 W	CSCH
R 7	57.42.4109	1	5	0.33 W	CSCH
R 8	57.41.4102	1 k	5	0.25 W	CSCH
R 9	57.41.4222	2.2 k	5	0.25 W	CSCH
R 10	57.41.4681	680 k	5	0.25 W	CSCH
R 11	57.41.4391	390	5	0.25 W	CSCH
R 12	57.41.4561	560	5	0.25 W	CSCH
R 13	57.41.4821	820	5	0.25 W	CSCH
R 14	58.02.4501	500	20	0.1 W	PCSCH
R 15	57.41.4102	1 k	5	0.25 W	CSCH
R 16	57.42.4109	1	5	0.33 W	CSCH
R 17	57.41.4102	1 k	5	0.25 W	CSCH
R 18	57.41.4222	2.2 k	5	0.25 W	CSCH
R 19	57.41.4681	680 k	5	0.25 W	CSCH
R 20	57.41.4391	390	5	0.25 W	CSCH
R 21	57.41.4561	560	5	0.25 W	CSCH
R 22	57.41.4821	820	5	0.25 W	CSCH
R 23	58.02.4501	500	20	0.1 W	PCSCH
R 24	57.41.4102	1.0 k	5	0.25 W	CSCH



Tape Transport Control
Laufwerk-Steuerung
Commande du mécanisme

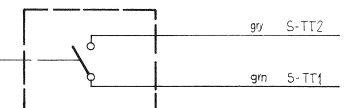
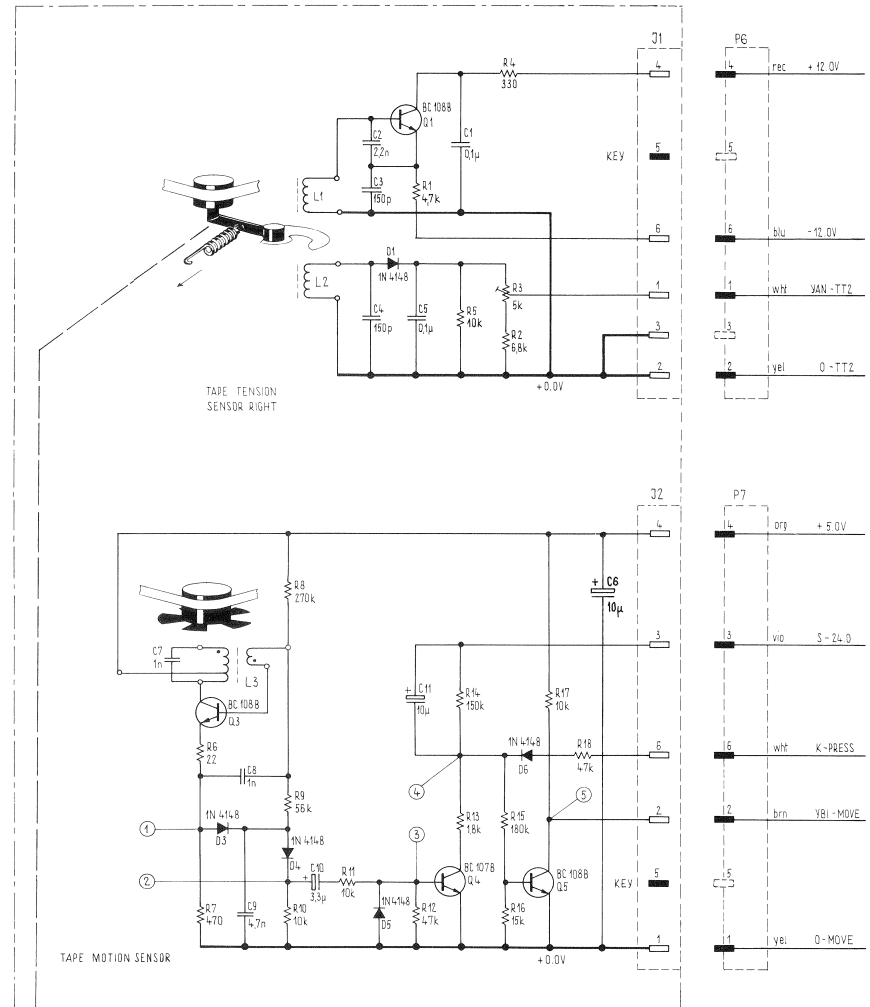




A 6

Sensor board, left
Abtasterprint, links
Circuit analyseur, gauche

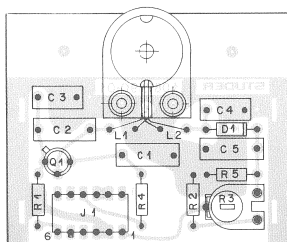
1.067.190



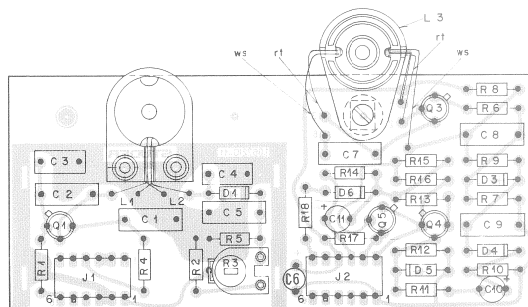
A 7

Sensor board, right
Abtasterprint, rechts
Circuit analyseur, droit

1.067.210



1.067.190



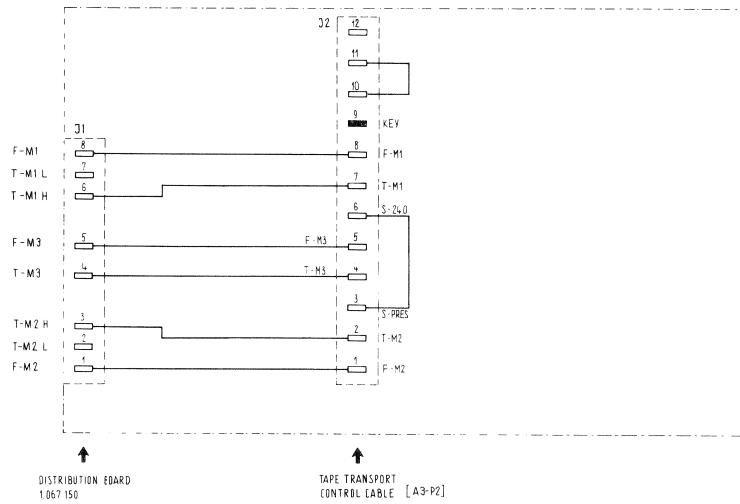
1.067.210

POSITION	ORDER NUMBER	SPECIFICATIONS			Notes
		Value	Tolerance %		

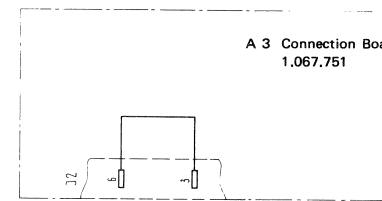
1.067.190 Sensor Board, Left					
C 1	59.31.1104	100 n	20	100 V	MPETP
C 2	59.11.6222	2.2 n	5	400 V	MPC
C 3	59.11.3151	150 p	5	160 V	MPC
C 4	59.11.3151	150 p	5	160 V	MPC
C 5	59.31.1104	100 n	20	100 V	MPETP
D 1	50.04.0102	1 N 4148			SI
J 1	54.01.0214	Socket Strip			AMP
L 1	1.067.194.00	140 u / 14 mm			SCHKE
L 2	1.067.194.00	140 u / 14 mm			SCHKE
Q 1	50.03.0409	BC 108 B			SI
R 1	57.41.4472	4.7 k	5	0.25 W	CSCH
R 2	57.41.4682	6.8 k	5	0.25 W	CSCH
R 3	58.02.5502	5 k	20	0.2 W	PCSCH
R 4	57.41.4331	330	5	0.25 W	CSCH
R 5	57.41.4103	10 k	5	0.25 W	CSCH

POSITION	ORDER NUMBER	SPECIFICATIONS			Notes
		Value	Tolerance %		

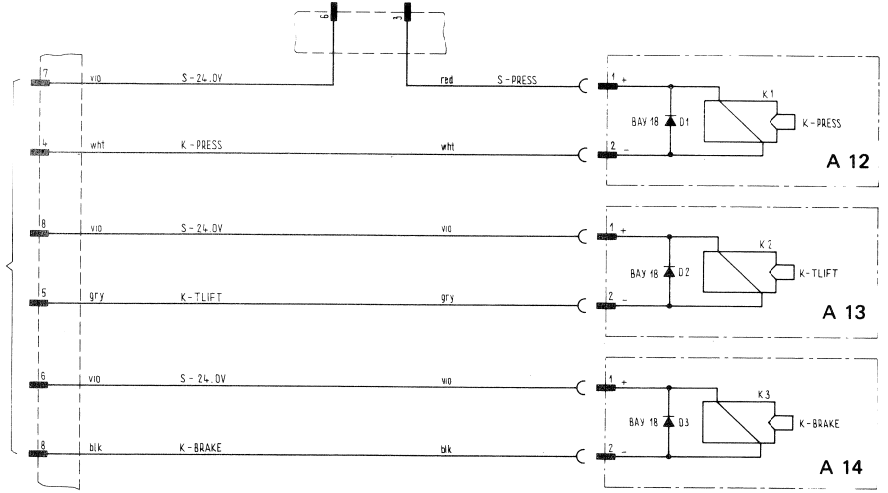
1.067.210 Sensor Board, Right					
C 1	59.31.1104	100 n	20	100 V	MPETP
C 2	59.11.6222	2.2 n	5	400 V	MPC
C 3	59.11.3151	150 p	5	160 V	MPC
C 4	59.11.3151	150 p	5	160 V	MPC
C 5	59.31.1104	100 n	20	100 V	MPETP
C 6	59.30.4100	10 u	50	16 V	TA
C 7	59.11.5102	1 n	10	400 V	MPC
C 8	59.31.3102	1 n	20	400 V	PETP
C 9	59.31.4472	4.7 n	20	160 V	PETP
C 10	59.30.4339	3.3 u	50	16 V	TA
C 11	59.30.6100	10 u	50	35 V	TA
D 1	50.04.0102	1 N 4148			SI
D 3	50.04.0102	1 N 4148			SI
D 4	50.04.0102	1 N 4148			SI
D 5	50.04.0102	1 N 4148			SI
D 6	50.04.0102	1 N 4148			SI
J 1	54.01.0214	Socket Strip			AMP
J 2	54.01.0214	Socket Strip			AMP
L 1	1.067.194.00	140 u / 14 mm			SCHKE
L 2	1.067.194.00	140 u / 14 mm			SCHKE
L 3	1.067.214.00	25 u / 14 mm			SCHKE
Q 1	50.03.0409	BC 108 B			NPN
Q 3	50.03.0409	BC 108 B			NPN
Q 4	50.03.0408	BC 107 B			NPN
Q 5	50.03.0409	BC 108 B			NPN
R 1	57.41.4472	4.7 k	5	0.25 W	CSCH
R 2	57.41.4682	6.8 k	5	0.25 W	CSCH
R 3	58.02.5502	5 k	20	0.2 W	PESCH
R 4	57.41.4331	330	5	0.25 W	CSCH
R 5	57.41.4103	10 k	5	0.25 W	CSCH
R 6	57.41.4220	22	5	0.25 W	CSCH
R 7	57.41.4102	1 k	5	0.25 W	CSCH
R 8	57.41.4274	270 k	5	0.25 W	CSCH
R 9	57.41.4563	56 k	5	0.25 W	CSCH
R 10	57.41.4103	10 k	5	0.25 W	CSCH
R 11	57.41.4103	10 k	5	0.25 W	CSCH
R 12	57.41.4473	47 k	5	0.25 W	CSCH
R 13	57.41.4182	1.8 k	5	0.25 W	CSCH
R 14	57.41.4154	150 k	5	0.25 W	CSCH
R 15	57.41.4184	180 k	5	0.25 W	CSCH
R 16	57.41.4153	15 k	5	0.25 W	CSCH
R 17	57.41.4103	10 k	5	0.25 W	CSCH
R 18	57.41.4473	47 k	5	0.25 W	CSCH



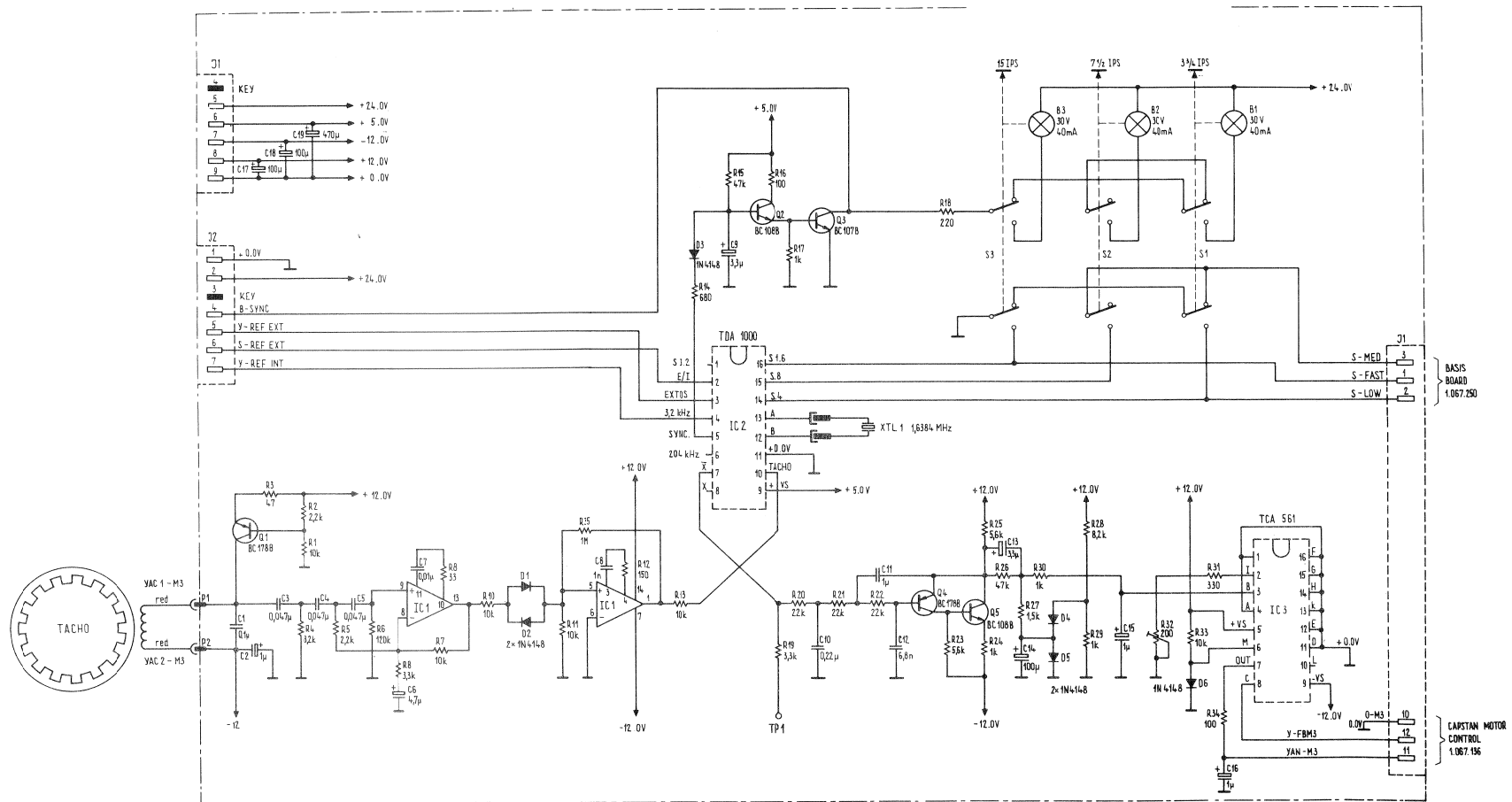
A 3 CONNECTION BOARD 1.067.751



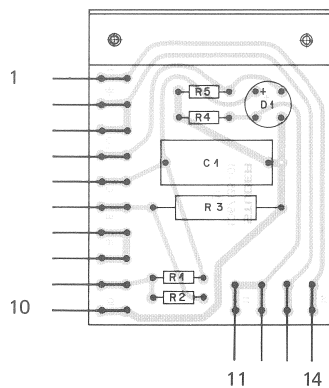
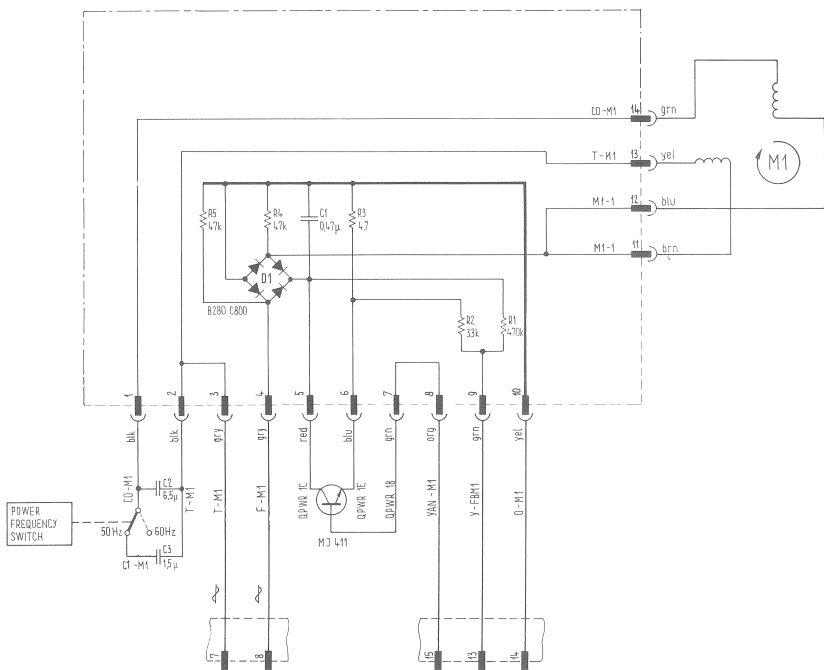
A5 TAPE TRANSPORT CONTROL
1.067.130



A 12, A 13, A 14 SOLENOID SECTION 1.067.100



A 15 CAPSTAN SPEED CONTROL 1.067.235

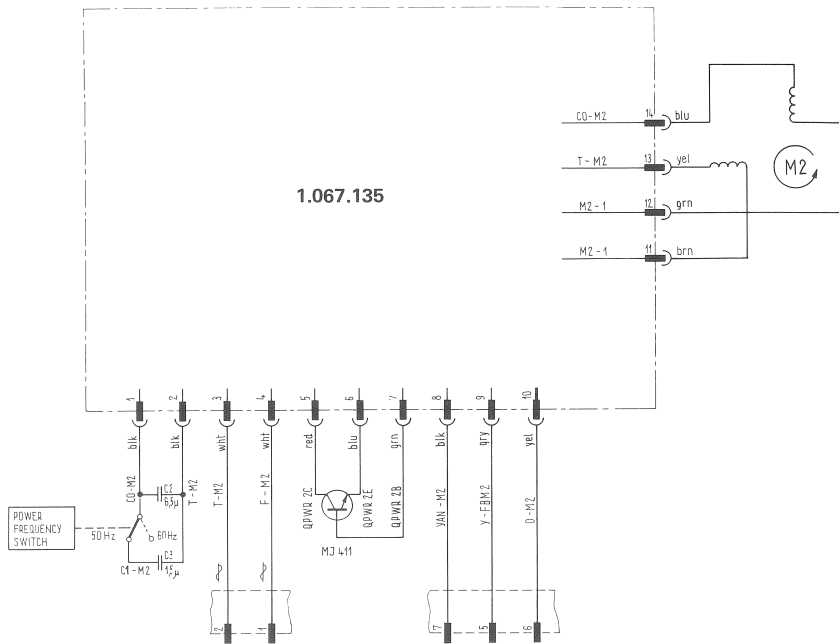


04.75

A8

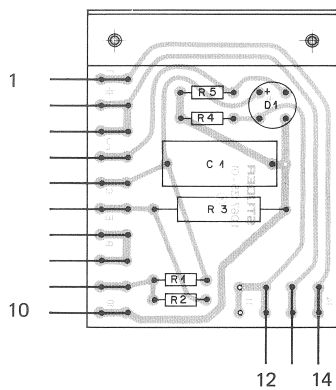
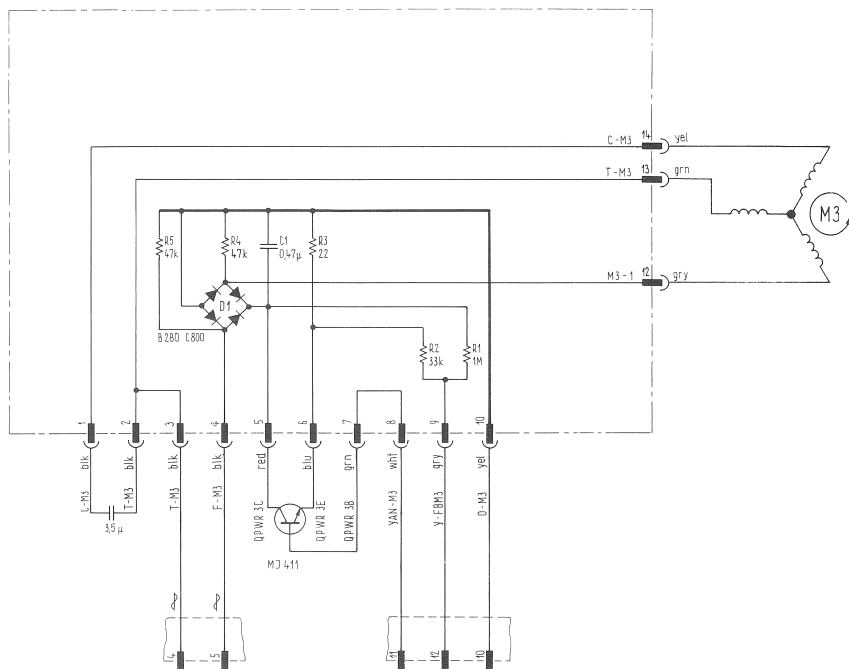
Spooling motor control (Supply)
 Wickelmotor Regler (Abwickelseite)
 Réglage du moteur de bobinage (Côté débuteur)

1.067.135



A10

Spooling motor control (Take up)
 Wickelmotor Regler (Aufwickelseite)
 Réglage du moteur de bobinage (Côté récepteur)



A16 Capstan motor control
 Capstanmotor Regler
 Réglage du moteur de cabestan

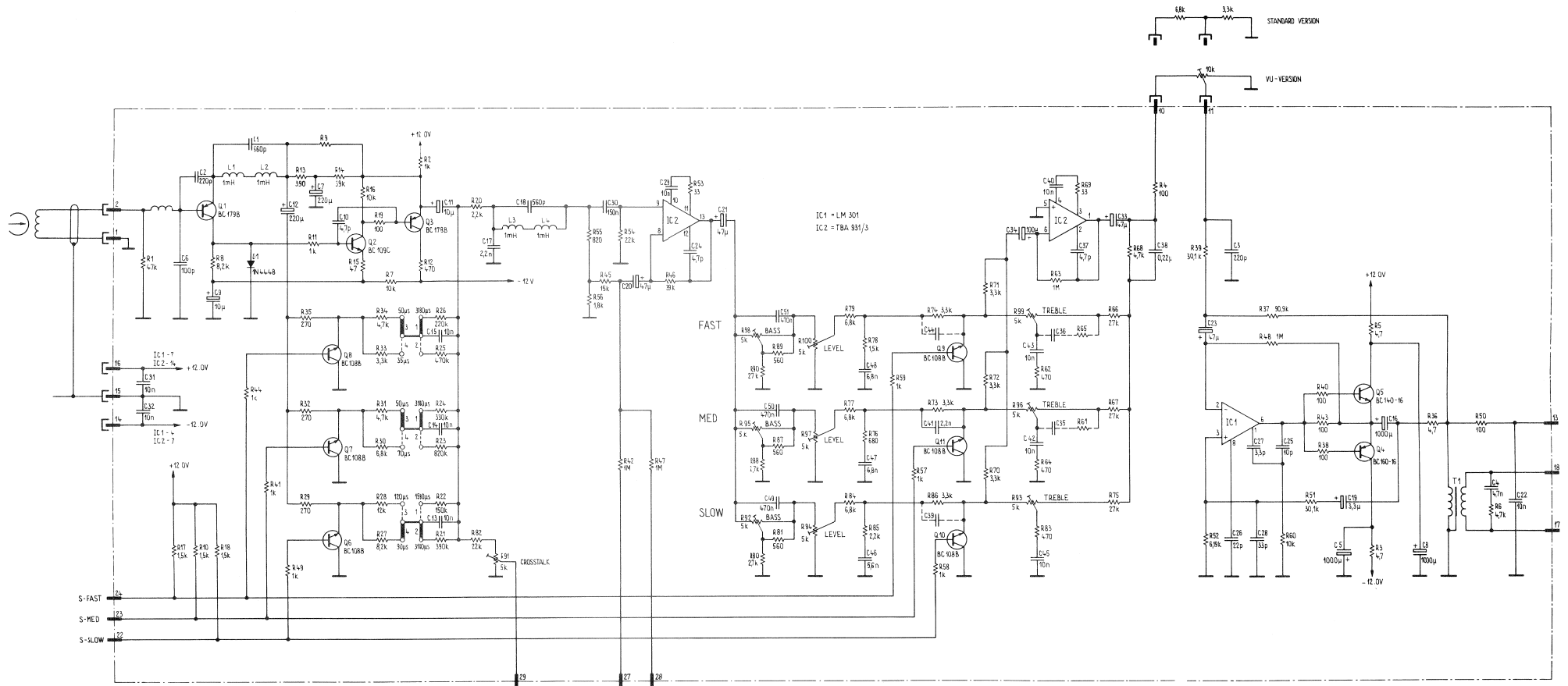
1.067.136

POSITION	ORDER NUMBER	SPECIFICATIONS		
		Value	Tolerance %	Notes

1.067.135		Spooling Motor Control			
C 1	59.99.0450	0.47 u	20	150 V	MP
D 1	70.01.0223	B 280 / C 800			SI
P	54.02.0328	Flat Pin			
R 1	57.41.4474	470 k	5	0.25 W	CSCH
R 2	57.41.4333	33 k	5	0.25 W	CSCH
R 3	57.56.4479	4.7	5	4.2 W	DR
R 4	57.41.4473	47 k	5	0.25 W	CSCH
R 5	57.41.4473	47 k	5	0.25 W	CSCH

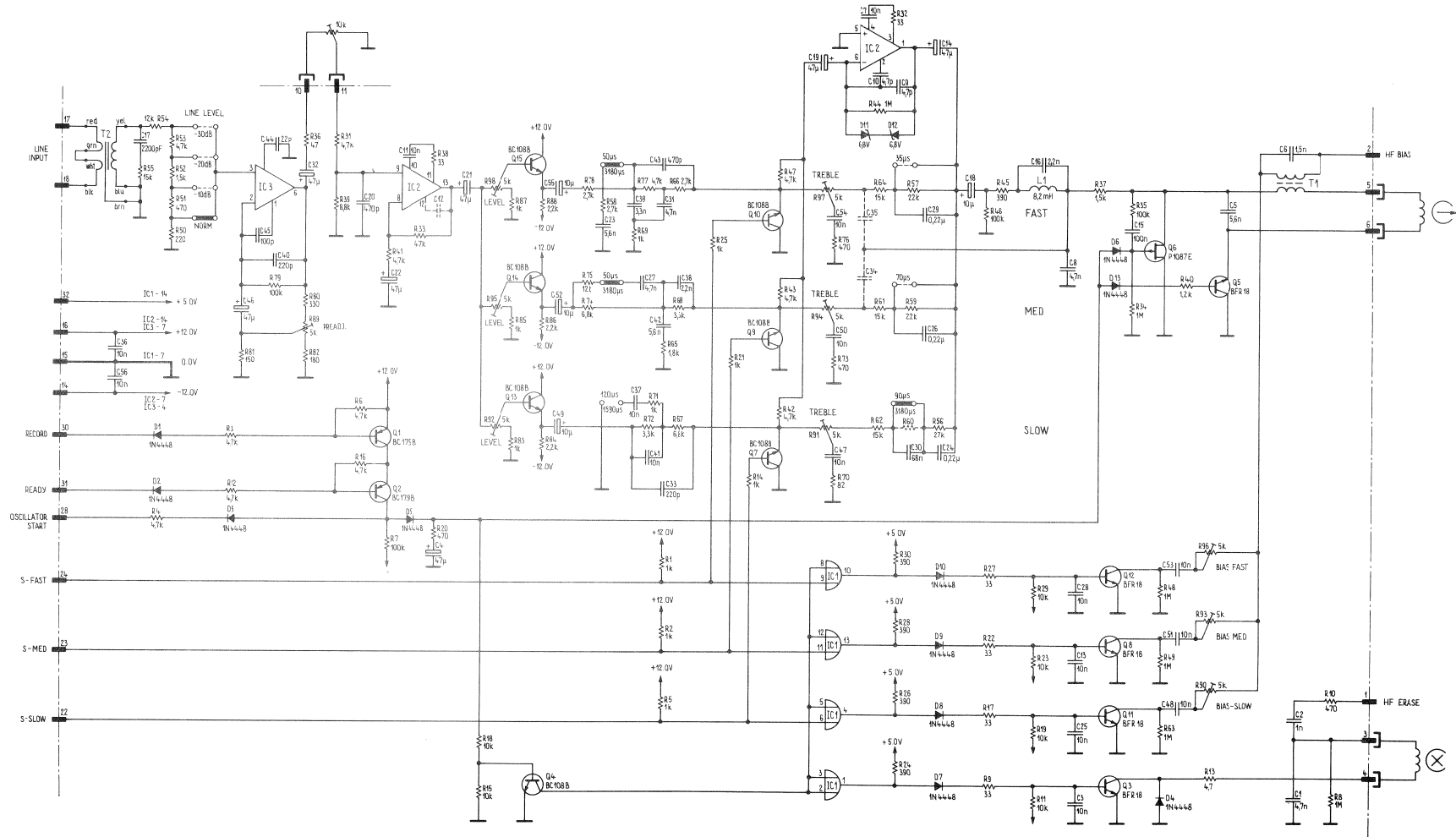
POSITION	ORDER NUMBER	SPECIFICATIONS		
		Value	Tolerance %	Notes

1.067.136		Capstan Motor Control			
C 1	59.99.0450	0.47 u	20	150 V	MP
D 1	70.01.0223	B 280 / C 800			SI
P	54.02.0328	Flat Pin			
R 1	57.41.4105	1 M	5	0.25 W	CSCH
R 2	57.41.4333	33 k	5	0.25 W	CSCH
R 3	57.56.4220	22	5	4.2 W	DR
R 4	57.41.4473	47 k	5	0.25 W	CSCH
R 5	57.41.4473	47 k	5	0.25 W	CSCH



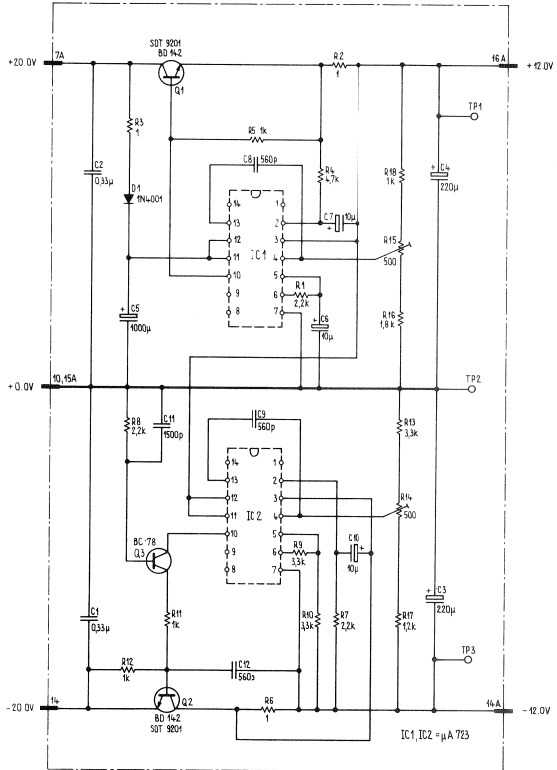
Order Pos	Order Number	Specifications	Order Pos	Order Number	Specifications
C 1	59.11.3562	C 50P 5% 400V PC	D 1	50.04.0125	D 1N 4448 SI
C 2	59.34.4221	C 220P N 750 KFR	IC 1	50.05.0144	IC LM 301
C 3	59.34.4221	C 220P	IC 2	50.05.0141	IC TBA 931-3
C 4	59.31.4472	C 4.7N 20% 160V PFP	L 1	62.01.0114	L 1M 5% 5D STKE
C 5	59.25.3102	C 1000U -10% 16V EL	L 2	62.01.0114	L 1M
C 6	59.34.4101	C 100P 5% N 750 KFR	L 3	62.01.0114	L 1M
C 7	59.30.1221	C 220U -20% 3V TA	L 4	62.01.0114	L 1M
C 8	59.25.3102	C 1000U -10% 16V EL			
C 9	59.30.4100	C 10U -20% TA			
C 10	59.99.0183	C 4.7P .25P N150 KFR			
C 11	59.30.4100	C 10U -20% 16V TA			
C 12	59.30.1221	C 220U 3V			
C 13	59.11.3103	C 10N 5% 160V PC	Q 1	50.03.0332	Q BC 179 B, P - low-noise PNP
C 14	59.11.3103	C 10N	Q 2	50.03.0407	Q BC 109 C NPN
C 15	59.11.3103	C 10N	Q 3	50.03.0306	Q BC 178 B PNP
C 16	59.25.3102	C 1000U -10% 16V EL	Q 4	50.03.0315	Q BC 160 - 16 PNP
C 17	59.11.6222	C 2.2N 5% 400V PV	Q 5	50.03.0316	Q BC 140 - 16 NPN
C 18	59.11.6561	C 560P PC	Q 6	50.03.0409	Q BC 108 B NPN
C 19	59.30.6339	C 3.3U -20% 35V TA	Q 7	50.03.0409	Q BC 108 B
C 20	59.30.1470	C 47U 3V	Q 8	50.03.0409	Q BC 108 B
C 21	59.30.5470	C 47U 20V	Q 9	50.03.0409	Q BC 108 B
C 22	59.32.3103	C 10N +80% 25V KFR	Q 10	50.03.0409	Q BC 108 B
C 23	59.30.1470	C 47U -20% 3V TA	Q 11	50.03.0409	Q BC 108 B
C 24	59.99.0183	C 4.7P .25P N150 KFR			
C 25	59.34.1100	C 10P 5% NPO			
C 26	59.34.2220	C 22P N150	R 1	57.41.4473	R 47k 5% .25W CSCH
C 27	59.34.0339	C 3.3P 25P P100	R 2	57.41.4102	R 1.0k
C 28	59.34.2330	C 33P	R 3	57.12.4479	R 4.7 .33W
C 29	59.11.3103	C 10N 160V PC	R 4	57.41.4101	R 100 .25W
C 30	59.02.2154	C 150N 100V MPC	R 5	57.12.4479	R 4.7 .33W
C 31	59.32.3103	C 10N +80% 25V KFR	R 6	57.41.4472	R 4.7k .25W
C 32	59.32.3103	C 10N	R 7	57.41.4103	R 10k
C 33	59.30.5470	C 47U -20% 20V TA	R 8	57.41.4822	R 8.2k
C 34	59.30.1101	C 100U 3V	R 9		
C 35			R 10	57.41.4152	R 1.5k
C 36			R 11	57.41.4102	R 1.0k
C 37	59.99.0183	C 4.7P .25P N150 KFR	R 12	57.41.4471	R 470
C 38	59.12.2224	C .22U 5% 100V MPFEP	R 13	57.41.4391	R 390
C 39			R 14	57.41.4393	R 39k
C 40	59.11.3103	C 10N 5% 160V PC	R 15	57.41.4470	R 47
C 41	59.11.6222	C 2.2N 400V PV	R 16	57.41.4103	R 10k
C 42	59.11.3103	C 10N 160V PC	R 17	57.41.4152	R 1.5k
C 43	59.11.3103	C 10N	R 18	57.41.4152	R 1.5k
C 44			R 19	57.41.4101	R 100
C 45	59.11.3103	C 10N	R 20	57.41.4222	R 2.2k
C 46	59.11.3562	C 5.6N	R 21	57.41.4394	R 390k
C 47	59.11.3682	C 6.8N	R 22	57.41.4154	R 150k
C 48	59.11.3682	C 6.8N	R 23	57.41.4824	R 820k
C 49	59.02.0474	C 470N 63V MPC	R 24	57.41.4334	R 330k
C 50	59.02.0474	C 470N	R 25	57.41.4474	R 470k
C 51	59.02.0474	C 470N	R 26	57.41.4224	R 220k

Order Pos	Order Number	Specifications	Order Pos	Order Number	Specifications
R 27	57.41.4822	R 8.2k 5% .25W CSCH	R 79	57.41.4682	R 6.8k
R 28	57.41.4123	R 12k	R 80	57.41.4272	R 2.7k
R 29	57.41.4271	R 270	R 81	57.41.4561	R 560
R 30	57.41.4682	R 6.8k	R 82	57.41.4223	R 22k
R 31	57.41.4472	R 4.7k	R 83	57.41.4471	R 470
R 32	57.41.4271	R 270	R 84	57.41.4682	R 6.8k
R 33	57.41.4332	R 3.3k	R 85	57.41.4222	R 2.2k
R 34	57.41.4472	R 4.7k	R 86	57.41.4332	R 3.3k
R 35	57.41.4271	R 270	R 87	57.41.4561	R 560
R 36	57.41.4479	R 4.7	R 88	57.41.4272	R 2.7k
R 37	57.39.9092	R 90.9k 1% MF	R 89	57.41.4561	R 560
R 38	57.41.4101	R 100 5% CSCH	R 90	57.41.4272	R 2.7k
R 39	57.39.3012	R 30.1k 1% MF	R 91	58.01.6502	R 5.0k 20% .5W PMG
R 40	57.41.4101	R 100 5% CSCH	R 92	58.01.6502	R 5.0k
R 41	57.41.4102	R 1.0k	R 93	58.01.6502	R 5.0k
R 42	57.41.4105	R 1.0M	R 94	58.01.6502	R 5.0k
R 43	57.41.4101	R 100	R 95	58.01.6502	R 5.0k
R 44	57.41.4102	R 1.0k	R 96	58.01.6502	R 5.0k
R 45	57.41.4153	R 1.5k	R 97	58.01.6502	R 5.0k 20% .5W PMG
R 46	57.41.4393	R 39k	R 98	58.01.6502	R 5.0k
R 47	57.41.4105	R 1.0M	R 99	58.01.6502	R 5.0k
R 48	57.41.4105	R 1.0M	R 100	58.01.6502	R 5.0k
R 49	57.41.4102	R 1.0k			
R 50	57.41.4101	R 100			
R 51	57.39.3012	R 30.1k 1% MF			
R 52	57.39.6191	R 6.19k	T 1	1.022.351.00	Output Transformer
R 53	57.41.4330	R 33 5% CSCH			
R 54	57.41.4223	R 22k			
R 55	57.41.4821	R 820			
R 56	57.41.4182	R 1.8k			
R 57	57.41.4102	R 1.0k			
R 58	57.41.4102	R 1.0k			
R 59	57.41.4102	R 1.0k			
R 60	57.41.4103	R 10k			
R 61					
R 62	57.41.4471	R 470 5% .25W CSCH			
R 63	57.41.4105	R 1.0M			
R 64	57.41.4471	R 470			
R 65					
R 66	57.41.4273	R 27k			
R 67	57.41.4273	R 27k			
R 68	57.41.4472	R 4.7k			
R 69	57.41.4330	R 33			
R 70	57.41.4332	R 3.3k			
R 71	57.41.4332	R 3.3k			
R 72	57.41.4332	R 3.3k			
R 73	57.41.4332	R 3.3k			
R 74	57.41.4332	R 3.3k			
R 75	57.41.4273	R 27k			
R 76	57.41.4681	R 680			
R 77	57.41.4682	R 6.8k			
R 78	57.41.4152	R 1.5k			

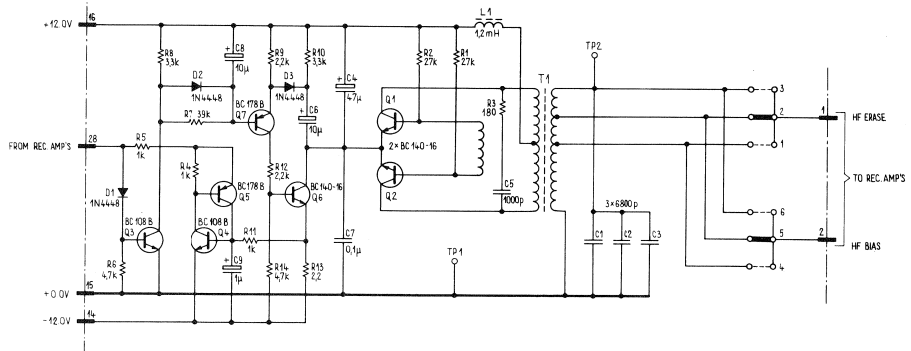


Pos	Order Number	Specifications	Pos	Order Number	Specifications
C 1	59.11.4472	C 4,7N 2,5% 16oV PC	C 53	59.11.3103	C 10N 5% 16oV PC
C 2	59.11.6102	C 1,0N 5% 4oV	C 54	59.11.3103	C 10N
C 3	59.32.3103	C 10N +80% 25V KER	C 55	59.30.6100	C 10U -20% 35V TA
C 4	59.30.5470	C 47U -20% 20V TA	C 56	59.32.3103	C 10N +80% 25V KER
C 5	59.11.3562	C 5,6N 5% 16oV PC			
C 6	59.32.1152	C 1,5N 10% 5oV KER	D 1	50.04.0109	D N 103 aequiv. SI
C 7	59.11.3103	C 10N 5% 16oV PC	D 2	50.04.0109	D N 103 aequiv.
C 8	59.11.4472	C 4,7N 2,5%	D 3	50.04.0109	D N 103 aequiv.
C 9	59.99.0183	C 4,7P .25P N150 KER	D 4	50.04.0125	D 1N 4448
C 10	59.99.0183	C 4,7P	D 5	50.04.0109	D N 103 aequiv.
C 11	59.11.3103	C 10N 5% 16oV PC	D 6	50.04.0109	D N 103 aequiv.
C 13	59.32.3103	C 10N +80% 25V KER	D 7	50.04.0109	D N 103 aequiv.
C 14	59.30.5470	C 47U -20% 2oV TA	D 8	50.04.0109	D N 103 aequiv.
C 15	59.31.1104	C .1U 20% 1oV MPETP	D 9	50.04.0109	D N 103 aequiv.
C 16	59.11.6222	C 2,2N 5% 4oV PV	D 10	50.04.0109	D N 103 aequiv.
C 17	59.11.6222	C 2,2N	D 11	50.04.1102	D 6,8V 5% .4W Z
C 18	59.30.6100	C 10U -20% 35V TA	D 12	50.04.1102	D 6,8V
C 19	59.30.1470	C 47U 3V	D 13	50.04.0109	D N 103 aequiv. SI
C 20	59.32.2471	C 470P 10% 5oV KER			
C 21	59.30.5470	C 47U -20% 2oV TA			
C 22	59.30.1470	C 47U 3V			
C 23	59.11.3562	C 5,6N 5% 16oV PC	IC 1	50.05.0135	IC SN 7402 N TTL
C 24	59.12.2224	C .22U 1oV MPETP	IC 2	50.05.0140	IC TBA 931 - 2
C 25	59.32.3103	C 10N +80% 25V KER	IC 3	50.05.0144	IC LM 301
C 26	59.12.2224	C .22U 5% 1oV MPETP			
C 27	59.11.4472	C 4,7N 2,5% 16oV PC			
C 28	59.32.3103	C 10N +80% 25V KER	L 1	62.02.1822	L 8,2M 5% 6D
C 29	59.12.2224	C .22U 5% 1oV MPETP			
C 30	59.02.5683	C 68N 25oV MFC			
C 31	59.11.4472	C 4,7N 16oV PC			
C 32	59.30.5470	C 47U -20% 2oV TA	Q 1	50.03.0305	Q BC 179 B PNF
C 33	59.34.4221	C 220P 5% N750 KER	Q 2	50.03.0305	Q BC 179 B
C 34			Q 3	50.03.0434	Q BFR 18 NFN
C 35			Q 4	50.03.0409	Q BC 108 B
C 36	59.32.3103	C 10N +80% 25V KER	Q 5	50.03.0434	Q BFR 18
C 37	59.11.3103	C 10N 5% 16oV PC	Q 6	50.03.0329	Q P 1087 E NDFET
C 38	59.11.6222	C 2,2N 4oV PV	Q 7	50.03.0409	Q BC 108 B NFN
C 39	59.11.6332	C 3,3N	Q 8	50.03.0434	Q BFR 18
C 40	59.34.4221	C 220P N 750 KER	Q 9	50.03.0409	Q BC 108 B
C 41	59.11.3103	C 10N 16oV PC	Q 10	50.03.0409	Q BC 108 B
C 42	59.11.3562	C 5,6N	Q 11	50.03.0434	Q BFR 18
C 43	59.11.6471	C 470P 4oV	Q 12	50.03.0434	Q BFR 18
C 44	59.34.2220	C 22P N150 KER	Q 13	50.03.0409	Q BC 108 B
C 45	59.34.4101	C 100P N750	Q 14	50.03.0409	Q BC 108 B
C 46	59.30.1470	C 47U -20% 3V TA	Q 15	50.03.0409	Q BC 108 B
C 47	59.11.3103	C 10N 5% 16oV PC			
C 48	59.11.3103	C 10N			
C 49	59.30.6100	C 10U -20% 35V TA			
C 50	59.11.3103	C 10N 5% 16oV PC			
C 51	59.11.3103	C 10N			
C 52	59.30.6100	C 10U -20% 35V TA			

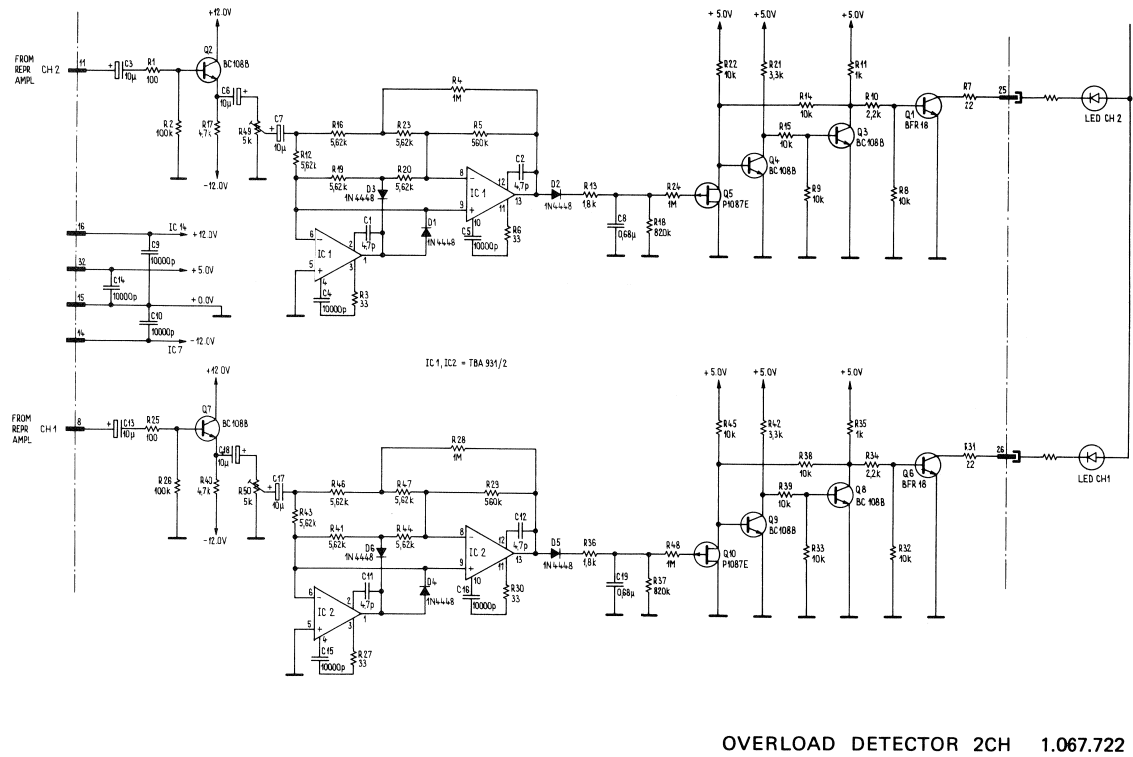
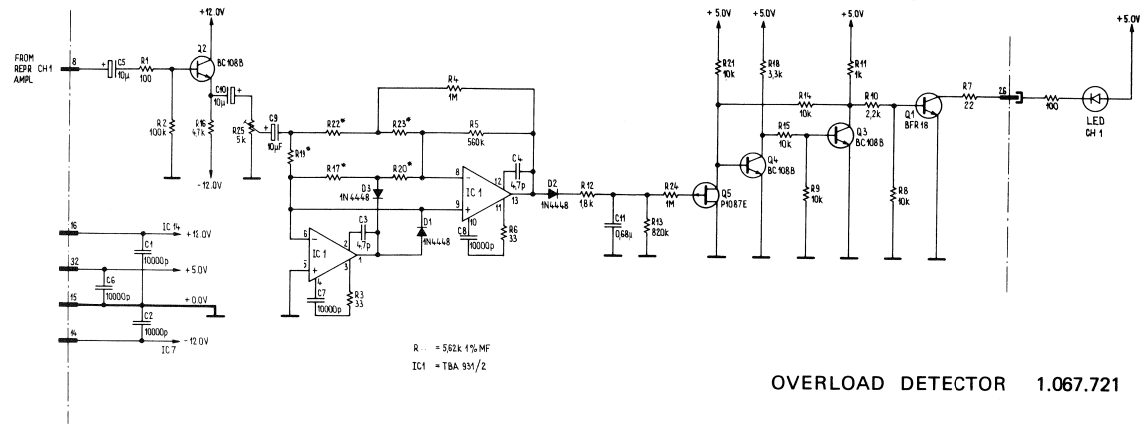
Pos	Order Number	Specifications	Pos	Order Number	Specifications
R 1	57.41.4102	R 1 k 5% .25W CSCH	R 53	57.41.4472	R 4,7k
R 2	57.41.4102	R 1 k	R 54	57.41.4123	R 12k
R 3	57.41.4472	R 4,7k	R 55	57.41.4153	R 15k
R 4	57.41.4472	R 4,7k	R 56	57.41.4273	R 27k
R 5	57.41.4102	R 1 k	R 57	57.41.4223	R 22k
R 6	57.41.4472	R 4,7k	R 58	57.41.4272	R 2,7k
R 7	57.41.4104	R 100k	R 59	57.41.4223	R 22k
R 8	57.41.4105	R 1,0M	R 60		
R 9	57.41.4330	R 33	R 61	57.41.4153	R 15k
R 10	57.02.5471	R 470 10% CMA	R 62	57.41.4153	R 15k
R 11	57.41.4103	R 10k 5% CSCH	R 63	57.41.4105	R 1,0M
R 12	57.41.4472	R 4,7k	R 64	57.41.4153	R 15k
R 13	57.02.5479	R 4,7 10% CMA	R 65	57.41.4182	R 1,8k
R 14	57.41.4102	R 1,0k 5% CSCH	R 66	57.41.4272	R 2,7k
R 15	57.41.4103	R 10k	R 67	57.41.4682	R 6,8k
R 16	57.41.4472	R 4,7k	R 68	57.41.4332	R 3,3k
R 17	57.41.4330	R 33	R 69	57.41.4102	R 1 k
R 18	57.41.4103	R 10k	R 70	57.41.4820	R 82
R 19	57.41.4103	R 10k	R 71	57.41.4102	R 1,0k 5% .25W CSCH
R 20	57.41.4471	R 470	R 72	57.41.4332	R 3,3k
R 21	57.41.4102	R 1,0k	R 73	57.41.4471	R 470
R 22	57.41.4330	R 33	R 74	57.41.4682	R 6,8k
R 23	57.41.4103	R 10k	R 75	57.41.4123	R 12k
R 24	57.41.4391	R 390	R 76	57.41.4471	R 470
R 25	57.41.4102	R 1,0k	R 77	57.41.4472	R 4,7k
R 26	57.41.4391	R 390	R 78	57.41.4272	R 2,7k
R 27	57.41.4330	R 33	R 79	57.41.4104	R 100k
R 28	57.41.4391	R 390	R 80	57.41.4331	R 330
R 29	57.41.4103	R 10k	R 81	57.41.4151	R 150
R 30	57.41.4391	R 390	R 82	57.41.4181	R 180
R 31	57.41.4472	R 4,7k	R 83	57.41.4102	R 1,0k
R 32	57.41.4330	R 33	R 84	57.41.4222	R 2,2k
R 33	57.41.4473	R 47k	R 85	57.41.4102	R 1,0k
R 34	57.41.4105	R 1,0M	R 86	57.41.4222	R 2,2k
R 35	57.41.4104	R 100k	R 87	57.41.4102	R 1,0k
R 36	57.41.4470	R 47 5% .25W CSCH	R 88	57.41.4222	R 2,2k
R 37	57.41.4152	R 1,5k	R 89	58.01.6502	R 5k 20% .5W IMG
R 38	57.41.4330	R 33	R 90	58.01.6502	R 5k
R 39	57.41.4682	R 6,8k	R 91	58.01.6502	R 5k
R 40	57.41.4122	R 1,2k	R 92	58.01.6502	R 5k
R 41	57.41.4472	R 4,7k	R 93	58.01.6502	R 5k
R 42	57.41.4472	R 4,7k	R 94	58.01.6502	R 5k
R 43	57.41.4472	R 4,7k	R 95	58.01.6502	R 5k
R 44	57.41.4105	R 1,0M	R 96	58.01.6502	R 5k
R 45	57.41.4391	R 390	R 97	58.01.6502	R 5k
R 46	57.41.4104	R 100k	R 98	58.01.6502	R 5k
R 47	57.41.4472	R 4,7k			
R 48	57.41.4105	R 1,0M			
R 49	57.41.4105	R 1,0M			
R 50	57.41.4221	R 220	T 1	1.022.141.00	HF Transformer
R 51	57.41.4471	R 470	T 2	1.022.302.00	Input Transformer
R 52	57.41.4152	R 1,5k			



Pos	Order Number	Specifications
C 1	59.31.0334	C .33U 20% 63V MPTEP
C 2	59.31.0334	C .33U
C 3	59.25.3221	C 220U -10% 16V EL
C 4	59.25.3221	C 220U
C 5	59.25.5102	C 1000U 40V
C 6	59.30.6100	C 10U -20% 35V TA
C 7	59.30.6100	C 10U
C 8	59.32.0561	C 560P 20% 500V KER
C 9	59.32.0561	C 560P
C10	59.30.6100	C 10U -20% 35V TA
C11	59.32.1152	C 1,5N 10% 500V KER
C12	59.32.0561	C 560P 20%
D 1	50.04.0122	D 1N4001 equiv. SI
IC 1	50.05.0119	IC MC 1723 CG
IC 2	50.05.0119	IC MC 1723 CG
Q 1	50.03.0475	Q S D T 9201 NPN
Q 2	50.03.0475	Q S D T 9201
Q 3	50.03.0306	Q BC 178 B PNP
R 1	57.41.4222	R 2,2k 5% .25W CSCH
R 2	57.54.5109	R 1 10% 1W DR
R 3	57.54.5109	R 1
R 4	57.41.4472	R 4,7k 5% .25W CSCH
R 5	57.41.4102	R 1,0k
R 6	57.54.5109	R 1 10% 1W DR
R 7	57.41.4222	R 2,2k 5% .25W CSCH
R 8	57.41.4222	R 2,2k
R 9	57.41.4332	R 3,3k
R 10	57.41.4332	R 3,3k
R 11	57.41.4102	R 1,0k
R 12	57.41.4102	R 1,0k
R 13	57.41.4332	R 3,3k
R 14	58.01.6501	R 500 20% .5W PMG
R 15	58.01.6501	R 500
R 16	57.41.4182	R 1,8k 5% .25W CSCH
R 17	57.41.4122	R 1,2k
R 18	57.41.4102	R 1,0k

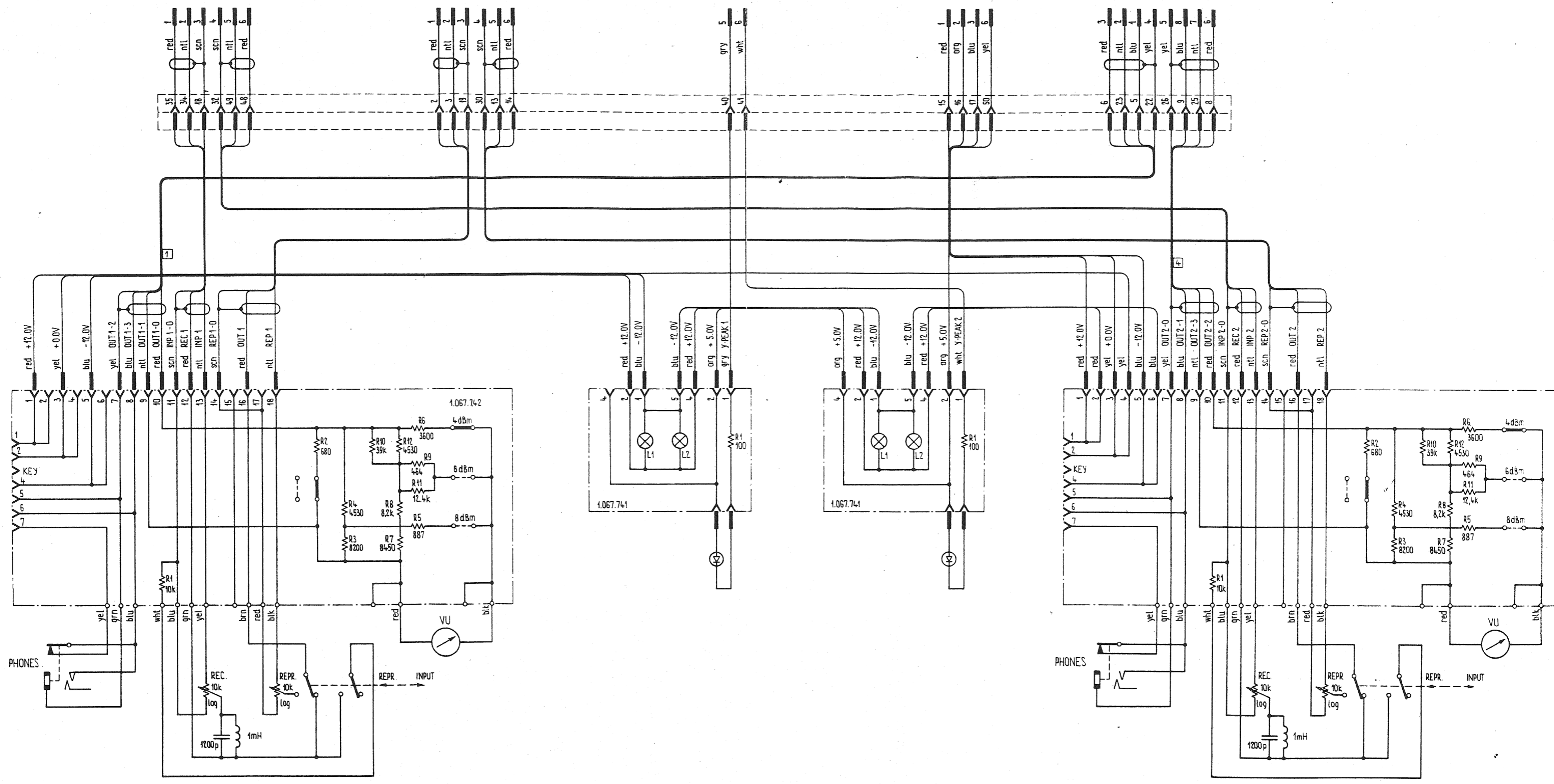


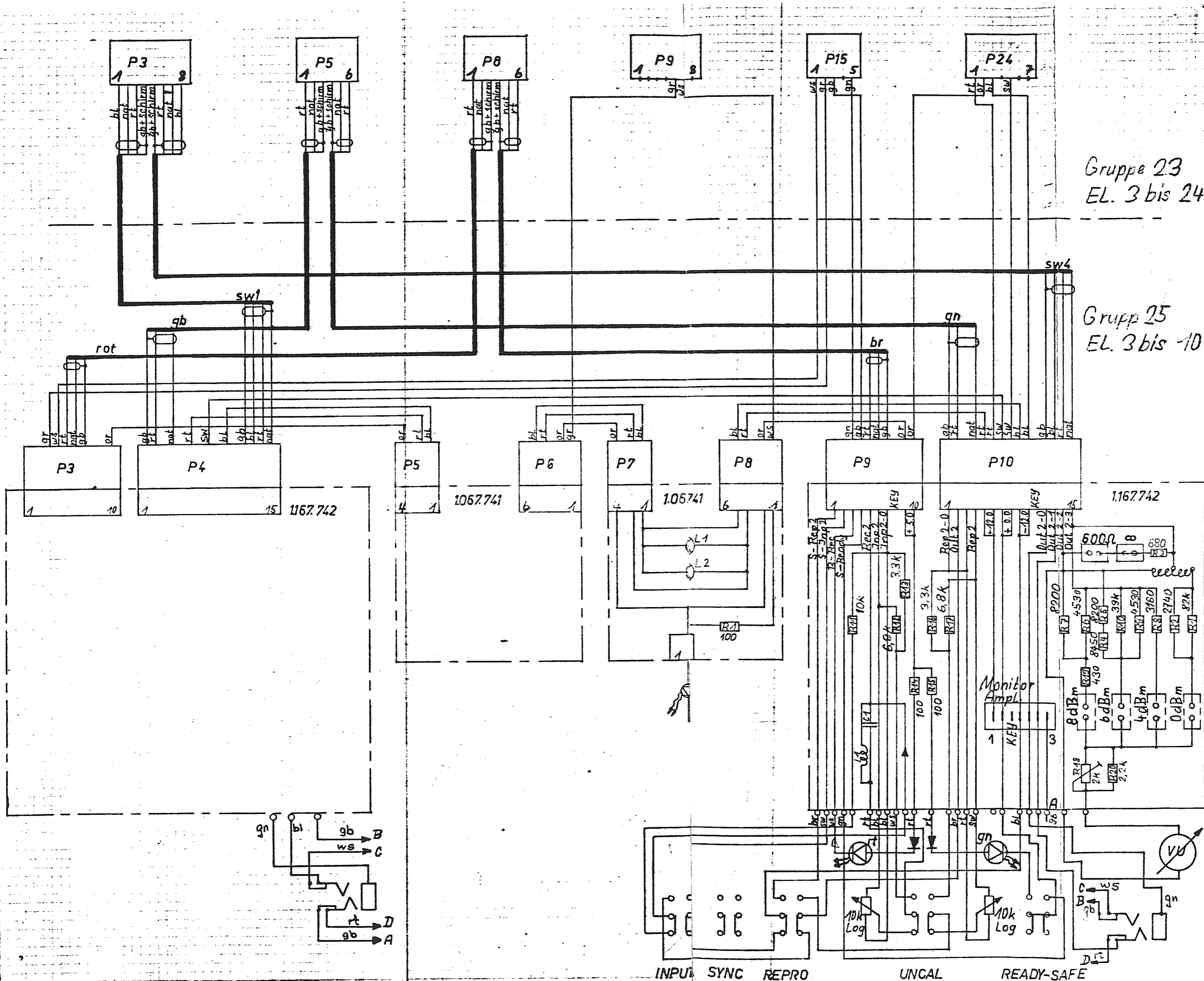
Pos	Order Number	Specifications
C 1	59.99.0515	C 6,8N 5% 160V PC
C 2	59.99.0515	C 6,8N
C 3	59.99.0515	C 6,8N
C 4	59.25.6470	C 47U -10% 63V EL
C 5	59.11.6102	C 1,0N 5% 400V PC
C 6	59.30.6100	C 10U -20% 35V 7A
C 7	59.31.1104	C 0,1U 20% 100V MEETP
C 8	59.30.6100	C 10U -20% 35V 7A
C 9	59.30.6109	C 1,0U
D 1	50.04.0109	D N 103 aequiv. SI
D 2	50.04.0109	D N 103
D 3	50.04.0109	D N 103
L 1	62.02.2122	L 1,2M 5% 10 D
Q 1	50.03.0316	C BC 140 - 16 NPN
Q 2	50.03.0316	C BC 140 - 16
Q 3	50.03.0409	C BC 108 B
Q 4	50.03.0409	C BC 108 B
Q 5	50.03.0306	C BC 178 B FNP
Q 6	50.03.0316	C BC 140 - 16 NPN
Q 7	50.03.0306	C BC 178 B FNP
R 1	57.41.4273	R 27k 5% 25W CSCH
R 2	57.41.4273	R 27k
R 3	57.02.4181	R 180 CMP
R 4	57.41.4102	R 1,0k CSCH
R 5	57.41.4102	R 1,0k
R 6	57.41.4472	R 4,7k
R 7	57.41.4393	R 39k
R 8	57.41.4332	R 3,3k
R 9	57.41.4222	R 2,2k
R 10	57.41.4332	R 3,3k
R 11	57.41.4102	R 1,0k
R 12	57.41.4222	R 2,2k
R 13	57.41.4229	R 2,2
R 14	57.41.4472	R 4,7k
T 1	1.022.163.00	Oscillator coil



Order Pos	Order Number	Specifications
C 1	59.32.3103	C 10V 80% 25V KER
C 2	59.32.3103	C 10N
C 3	59.99.0183	C 4,7P .25P N 150
C 4	59.99.0183	C 4,7P
C 5	59.30.4100	C 10U -20% 16V TA
C 6	59.32.3103	C 10N 80% 25V KER
C 7	59.11.3103	C 10N 5% 160V PC
C 8	59.11.3103	C 10N
C 9	59.30.4100	C 10U -20% 16V TA
C 10	59.30.4100	C 10U
C 11	59.02.0684	C .68U 5% 63 MPC
D 1	50.04.0109	D N 103 aequiv. SI
D 2	50.04.0109	D N 103
D 3	50.04.0109	D N 103
Q 1	50.03.0434	Q BFR 18 NPN
Q 2	50.03.0409	Q BC 108 B
Q 3	50.03.0409	Q BC 108 B
Q 4	50.03.0409	Q BC 108 B
Q 5	50.03.0329	Q P 1087 E P-Chan. FET
R 1	57.41.4101	R 100 5% .25W CSCH
R 2	57.41.4104	R 100k
R 3	57.41.4330	R 33
R 4	57.41.4105	R 1,0M
R 5	57.41.4564	R 560k
R 6	57.41.4330	R 33
R 7	57.41.4220	R 22
R 8	57.41.4103	R 10 k
R 9	57.41.4103	R 10 k
R 10	57.41.4222	R 2,2k
R 11	57.41.4102	R 1,0k 5% .25W CSCH
R 12	57.41.4182	R 1,8k
R 13	57.41.4824	R 820k
R 14	57.41.4103	R 10k
R 15	57.41.4103	R 10k
R 16	57.41.4472	R 4,7k
R 17	57.39.5621	R 5,62k 1% MF
R 18	57.41.4332	R 3,3k 5% CSCH
R 19	57.39.5621	R 5,62k 1% MF
R 20	57.39.5621	R 5,62k
R 21	57.41.4103	R 10k 5% CSCH
R 22	57.39.5621	R 5,62k 1% MF
R 23	57.39.5621	R 5,62k
R 24	57.41.4105	R 1,0M 5% CSCH
R 25	58.01.6502	R 5,0k 20% .5W PMG
IC 1	50.05.0140	IC TBA 931-2

Order Pos	Order Number	Specifications	Order Pos	Order Number	Specifications
C 1	59.99.0183	C 4,7 P .25P N150 KER	R 6	57.41.4330	R 33
C 2	59.99.0183	C 4,7 P	R 7	57.41.4220	R 22
C 3	59.30.4100	C 10 U -20% 16V TA	R 8	57.41.4103	R 10k
C 4	59.11.3103	C 10 N 5% 160V PC	R 9	57.41.4103	R 10k
C 5	59.11.3103	C 10 N	R 10	57.41.4222	R 2,2k
C 6	59.30.4100	C 10 U -20% 16V TA	R 11	57.41.4102	R 1,0k
C 7	59.30.4100	C 10U	R 12	57.39.5621	R 5,62k 1% MF
C 8	59.02.0684	C .68 U 5% 63V MPC	R 13	57.41.4182	R 1,8k 5% CSCH
C 9	59.32.3103	C 10 N 80% 25V KER	R 14	57.41.4103	R 10k
C 10	59.32.3103	C 10 N	R 15	57.41.4103	R 10k
C 11	59.99.0183	C 4,7 P .25P N150	R 16	57.39.5621	R 5,62k 1% MF
C 12	59.99.0183	C 4,7 P	R 17	57.41.4472	R 4,7k 5% CSCH
C 13	59.30.4100	C 10 U -20% 16V TA	R 18	57.41.4824	R 820k
C 14	59.32.3103	C 10 N 80% 25V KER	R 19	57.39.5621	R 5,62k 1% MF
C 15	59.11.3103	C 10 N 5% 160V PC	R 20	57.39.5621	R 5,62k
C 16	59.11.3103	C 10 N	R 21	57.41.4332	R 3,3k 5% CSCH
C 17	59.30.4100	C 10 U -20% 16V TA	R 22	57.41.4103	R 10k
C 18	59.30.4100	C 10 U	R 23	57.39.5621	R 5,62k 1% .25W MF
C 19	59.02.0684	C .68 U 5% 63V MPC	R 24	57.41.4105	R 1,0M 5% CSCH
			R 25	57.41.4101	R 100
			R 26	57.41.4104	R 100k
D 1	50.04.0109	D N 103 aequiv. SI	R 27	57.41.4330	R 33
D 2	50.04.0109	D N 103	R 28	57.41.4105	R 1,0M
D 3	50.04.0109	D N 103	R 29	57.41.4564	R 560k
D 4	50.04.0109	D N 103	R 30	57.41.4330	R 33
D 5	50.04.0109	D N 103	R 31	57.41.4220	R 22
D 6	50.04.0109	D N 103	R 32	57.41.4103	R 10k
			R 33	57.41.4103	R 10k
			R 34	57.41.4222	R 2,2k
IC 1	50.05.0140	IC TBA 931-2	R 35	57.41.4102	R 1,0k
IC 2	50.05.0140	IC TBA 931-2	R 36	57.41.4182	R 1,8k
			R 37	57.41.4824	R 820k
			R 38	57.41.4103	R 10k
Q 1	50.03.0434	Q BFR 18 NPN	R 39	57.41.4103	R 10k
Q 2	50.03.0409	Q BC 108 B	R 40	57.41.4472	R 4,7k
Q 3	50.03.0409	Q BC 108 B	R 41	57.39.5621	R 5,62k 1% MF
Q 4	50.03.0409	Q BC 108 B	R 42	57.41.4332	R 3,3k 5% CSCH
Q 5	50.03.0329	Q P 1087E P-Chan. FET	R 43	57.39.5621	R 5,62k 1% MF
Q 6	50.03.0409	Q BFR 18 NPN	R 44	57.39.5621	R 5,62k
Q 7	50.03.0409	Q BC 108 B	R 45	57.41.4103	R 10k 5% CSCH
Q 8	50.03.0409	Q BC 108 B	R 46	57.39.5621	R 5,62k 1% MF
Q 9	50.03.0409	Q BC 108 B	R 47	57.39.5621	R 5,62k
Q 10	50.03.0329	Q P 1087E P-Chan. FET	R 48	57.41.4105	R 1,0M 5% CSCH
			R 49	58.01.6502	R 5,0k 20% .5W PMG
			R 50	58.01.6502	R 5,0k
R 1	57.41.4101	R 100 5% .25W CSCH			
R 2	57.41.4104	R 100k			
R 3	57.41.4330	R 33			
R 4	57.41.4105	R 1,0M			
R 5	57.41.4564	R 560k			





Gruppe 23
EL. 3 bis 24

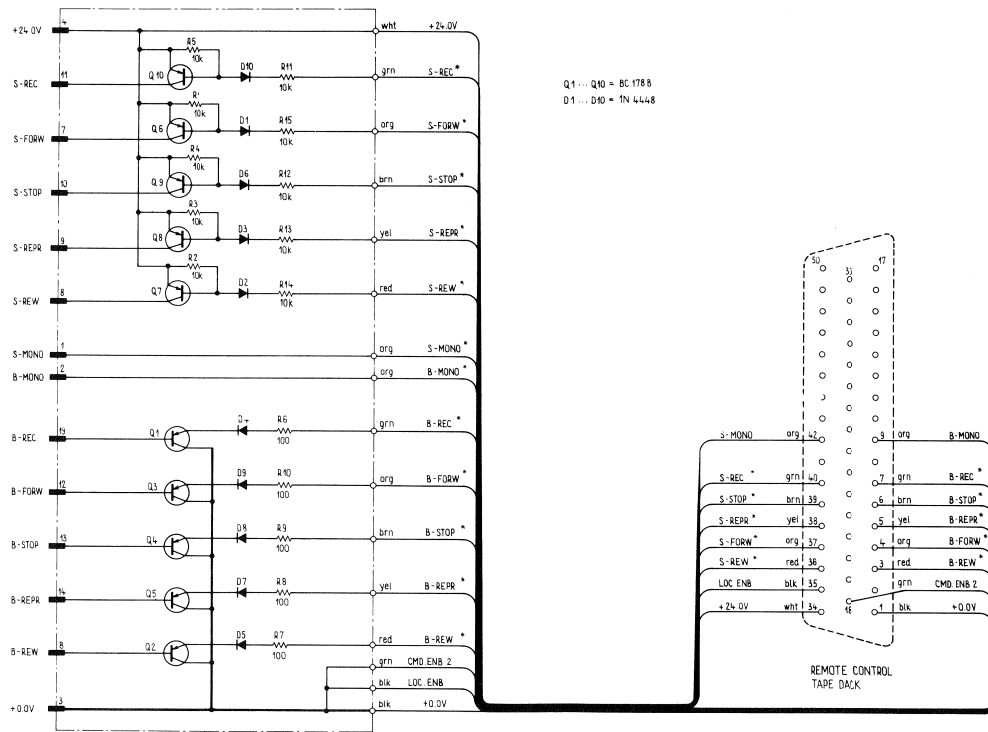
Gruppe 25
EL. 3 bis 10

Gez.: *R. Schmid* Bezeichnung: *1167.602 2CH*

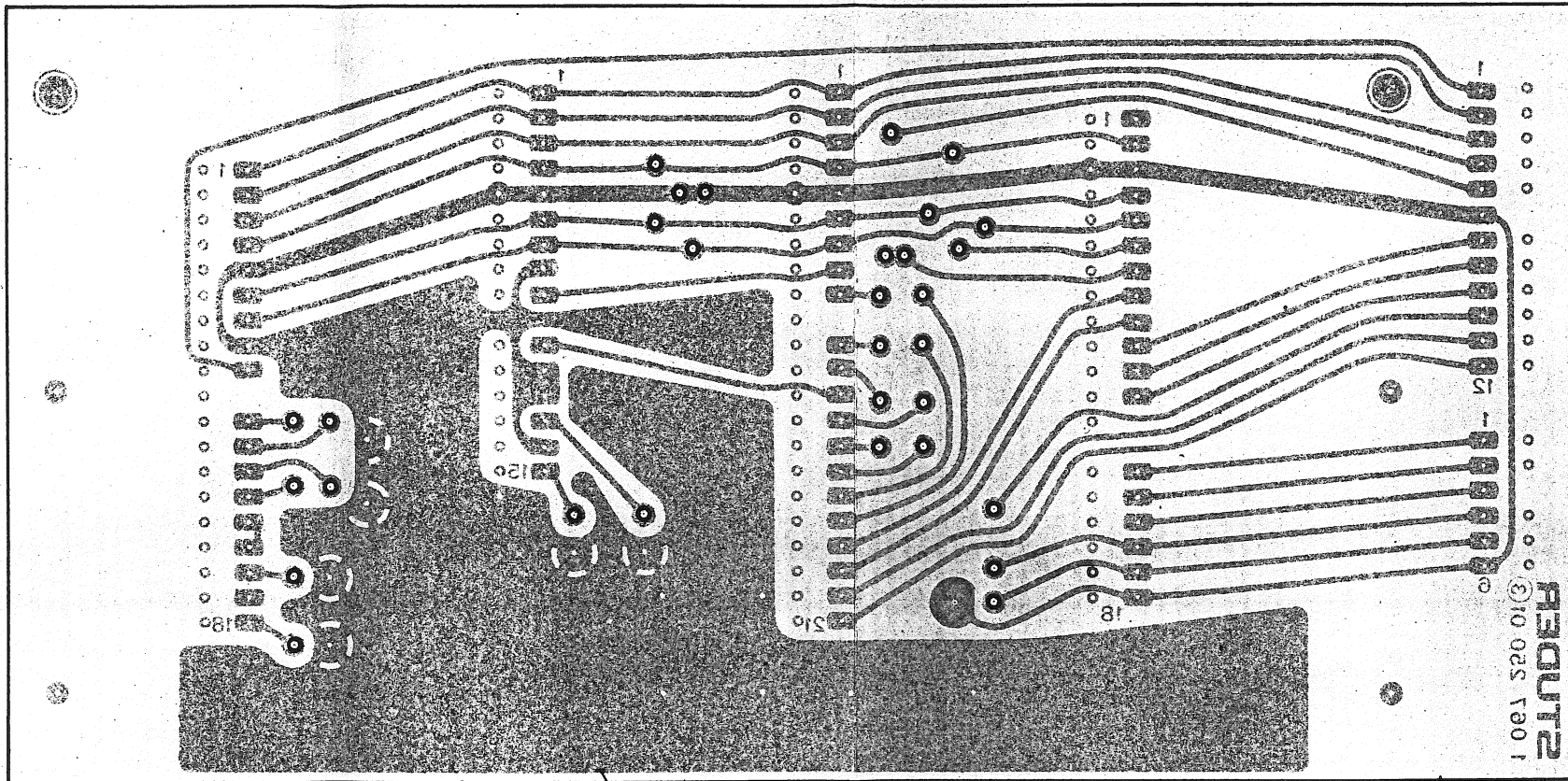
Dat.: *2.7.76* Nummer: *1.167.602*

Gerät: *B67*

STUDER



Pos	Order Number	Specifications
D ₁	50.04.0109	D N 103 aequiv. SI
D ₂	50.04.0109	D N 103
D ₃	50.04.0109	D N 103
D ₄	50.04.0109	D N 103
D ₅	50.04.0109	D N 103
D ₆	50.04.0109	D N 103
D ₇	50.04.0109	D N 103
D ₈	50.04.0109	D N 103
D ₉	50.04.0109	D N 103
D ₁₀	50.04.0109	D N 103
Q ₁	50.03.0306	Q BC 178 B PNP
Q ₂	50.03.0306	Q BC 178 B
Q ₃	50.03.0306	Q BC 178 B
Q ₄	50.03.0306	Q BC 178 B
Q ₅	50.03.0306	Q BC 178 B
Q ₆	50.03.0306	Q BC 178 B
Q ₇	50.03.0306	Q BC 178 B
Q ₈	50.03.0306	Q BC 178 B
Q ₉	50.03.0306	Q BC 178 B
Q ₁₀	50.03.0306	Q BC 178 B
R ₁	57.41.4103	R 10k 5% 0.25W CSCH
R ₂	57.41.4103	R 10k
R ₃	57.41.4103	R 10k
R ₄	57.41.4103	R 10k
R ₅	57.41.4103	R 10k
R ₆	57.41.4101	R 100 5% 0.25 CSCH
R ₇	57.41.4101	R 100
R ₈	57.41.4101	R 100
R ₉	57.41.4101	R 100
R ₁₀	57.41.4101	R 100
R ₁₁	57.41.4103	R 10k 5% 0.25W CSCH
R ₁₂	57.41.4103	R 10k
R ₁₃	57.41.4103	R 10k
R ₁₄	57.41.4103	R 10k
R ₁₅	57.41.4103	R 10k



1.067.250-01

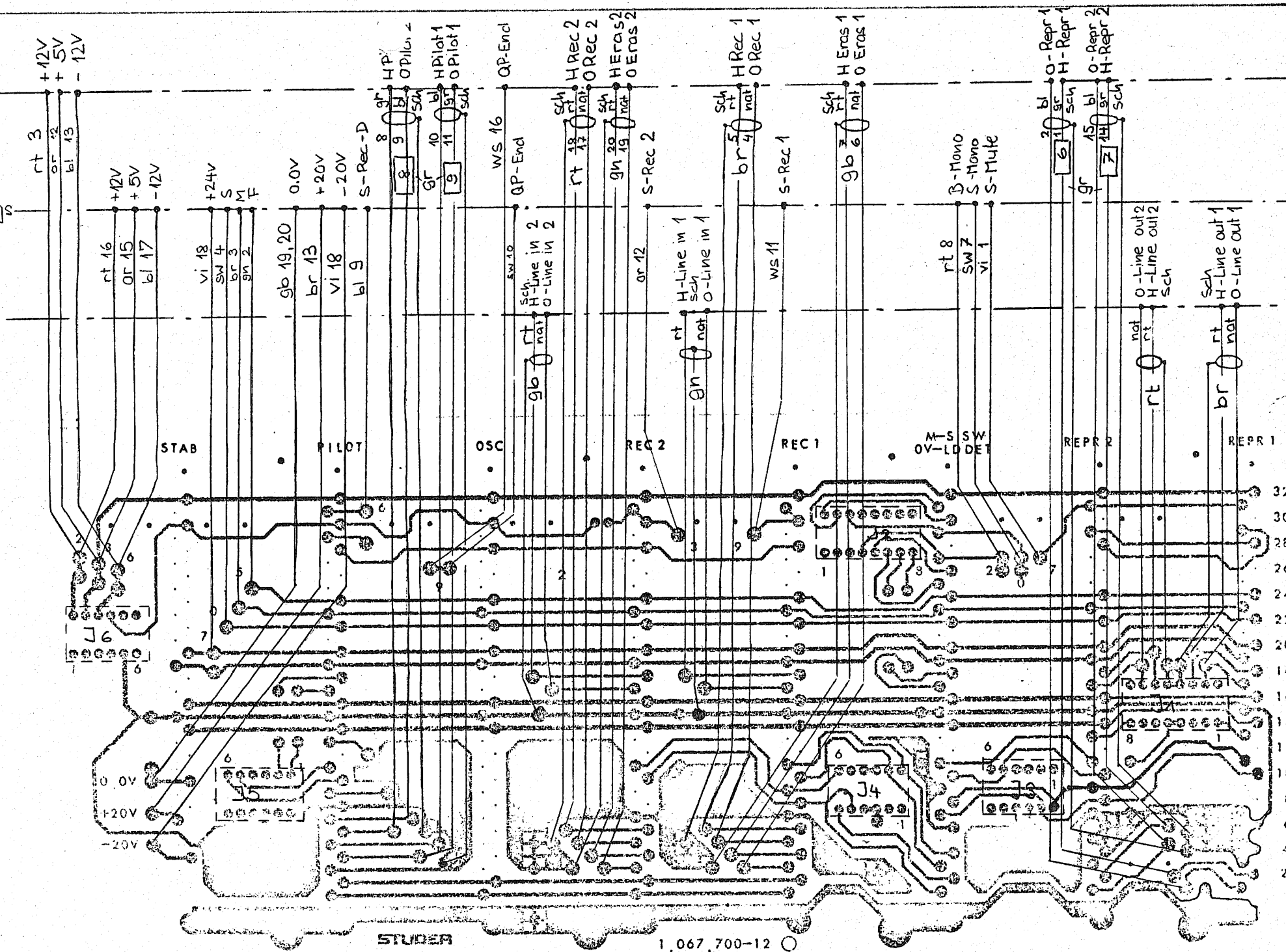
○ 28.21.0101
von Elementenseite
her bestückt

Werkstoff	Norm-Nr.:	Güte:		Anderung						③	
	DIN-Bez.:	Beh.:									②
	Abmessung:				16.1.75	FA	FM				①
Zugehörige Unterlagen:		Freimasstoleranz:	Maßstab:	Ausgabe	6.12.74	HO	FM			④	
		±	2:1	Datum		Gez.	Gepr.	Ges.	Index		
Ersatz für:		Ersetzt durch:		Kopie für: AVOR							
STUDER REGENSDORF ZÜRICH		Benennung: Basisprint genietet		Nummer: 6.067.250 2. Jan. 1975							

Kopfräger
Stecker

Verbindungs
Print

Anschluss
schiebe

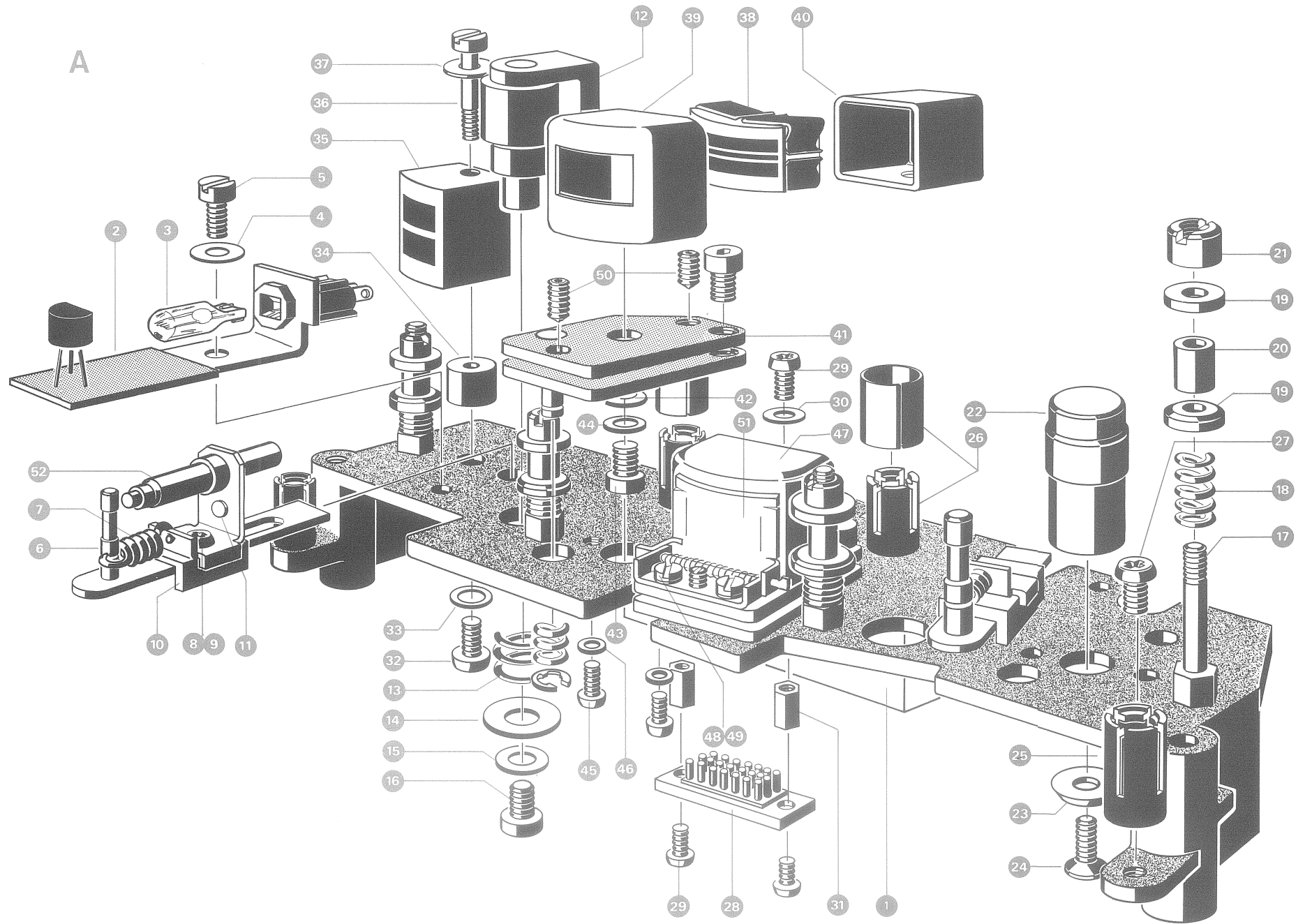


1.067.700

BASIS PRINT

Ersatzteil–Liste	Replacement Parts List	Liste des pièces détachées
A Kopfträger	A Tape Head Assembly	A Support des têtes
B Andruckaggregat	B Pinch-Roller Mechanism	B Agrégat galet presseur
C Bremsaggregat	C Brake System	C Agrégat des freins
D Bandzugwaagen	D Tape Tension Sensors	D Palpeurs
E Wickelmotor	E Spooling Motor	E Moteur de bobinage
F Tonmotor	F Capstan Motor	F Moteur de cabestan

A



Index Index Index	Anzahl Quantity Quantité	Bezeichnung Description Désignation	Artikel Nr. Article Nr. Numéro d'article
A		Kopfträger Tape Head Assembly Support des têtes	
		Kopfträger kompl. 2-Spur Stereo 1/4" 2 mm Trennspur Tape Head Assembly compl. 2-track Stereo 1/4" 2 mm track separation Châssis de défilement 2-pistes stéréo 1/4" 2 mm pistes de séparation	1.020.830
		Kopfträger kompl. Vollspur 1/4" Tape Head Assembly full-track 1/4" Châssis de défilement pleine piste 1/4"	1.020.832
		wie 2-Spur Stereo, jedoch: identical with 2-track stereo, except the following positions: comme pour 2-pistes stéréo, cependant:	
	1	Aufnahmekopf Vollspur 1/4" Record Head full-track 1/4" Tête d'enregistrement pleine piste 1/4"	1.116.012
	1	Wiedergabekopf Vollspur 1/4" Playback Head full-track 1/4" Tête de lecture pleine piste 1/4"	1.116.017
	1	Löschkopf Vollspur 1/4" Erase Head full-track 1/4" Tête d'effacement pleine piste 1/4"	1.116.097
	1	Anschlusskabel zu Vollspurkopf Connecting Cable Prise de raccordement	1.020.836
		Kopfträger kompl. Stereo 0,75 mm Trennspur Tape Head Assembly compl. stereo 0.75 mm track separation Châssis de défilement stéréo 0,75 mm pistes de séparation	1.020.833
		wie 2-Spur Stereo, jedoch: identical with 2-track stereo, except for the following positions: comme pour 2-pistes stéréo, cependant:	
	1	Aufnahmekopf Record Head Tête d'enregistrement	1.116.072
	1	Wiedergabekopf Playback Head Tête de lecture	1.116.073
	1	Anschlusskabel Connecting Cable Prise de raccordement	1.020.837
1	1	Kopfträgerchassis Tape Head Chassis Bloc des têtes	
2	1	Abschalterprint komplett End-of-Tape Circuit Board, complete Plaque d'arrêt automatique	1.020.804

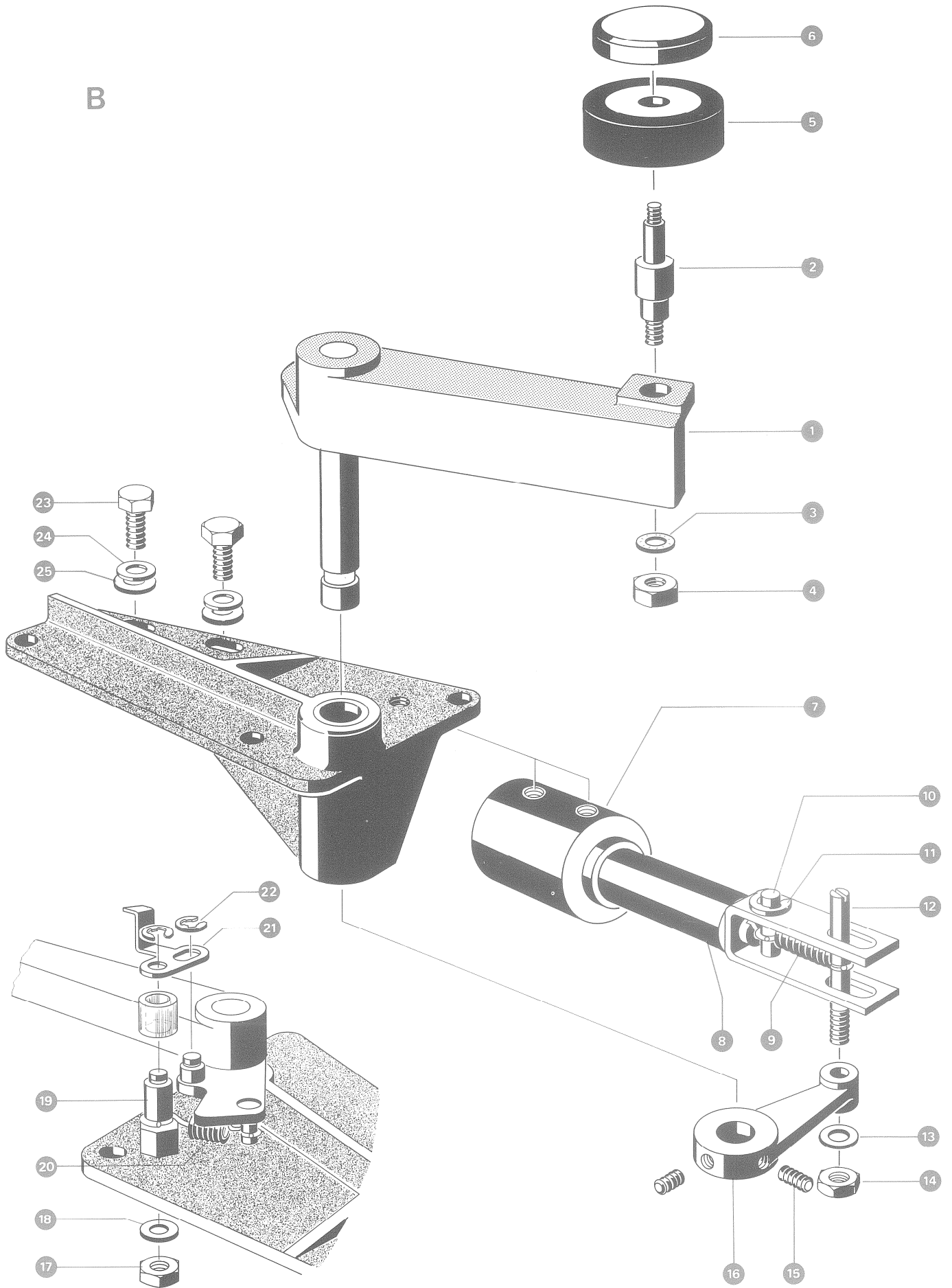
Index Index Index	Anzahl Quantity Quantité	Bezeichnung Description Désignation	Artikel Nr. Article Nr. Numéro d'article
3	1	Signallampe Light Bulb Lampe témoin	51.02.0140
4	1	Unterlagsscheibe Washer Rondelle	24.16.1030
5	1	Schraube Screw Vis	21.26.0354
6	2	Schieber genietet Slider, riveted Glissière rivée	1.020.803
7	2	Zugfeder Tension Spring Ressort	1.020.820-17
8	2	Unterlagsscheibe Washer Rondelle	24.16.1030
9	2	Schraube Screw Vis	21.26.0357
10	2	Schiebergehäuse Slider Housing Guide de glissière	1.020.820-03
11	1	Schraube Screw Vis	21.51.8355
12	1	Beruhigungsrolle komplett Idler complete Tambour amortisseur	1.020.806
13	1	Zugfeder Tension Spring Ressort de compression	1.020.820-16
14	1	Unterlagsscheibe Washer Rondelle	23.01.3032
15	1	Sicherungsscheibe Lock Washer Rondelle Grower	24.16.1030
16	1	Schraube Screw Vis	21.26.0354
17	4	Bandführungsbolzen Tape Guide Pin Pivot de guidage	1.020.820-07

Index Index Index	Anzahl Quantity Quantité	Bezeichnung Description Désignation	Artikel Nr. Article Nr. Numéro d'article
18	4	Druckfeder Pressure Spring Ressort	1.020.820-12
19	8	Führungsscheibe Guide Disk Flasque de guidage	1.077.145-01
20	4	Distanzhülse Spacer Entretoise	1.077.145-02
21	4	Schlitzmutter Slotted Nut Ecrou fendu	1.010.025-22
22	1	Kopfattrappe Dummy Head Simulateur de tête	1.020.820-18
23	1	Unterlagsscheibe, massiv Cup Washer Rondelle épaisse	1.010.003-23
24	1	Schraube Screw Vis	21.26.2456
25	2	Klemmhülse Snap Socket Douille de fixation	1.077.100-05
26	2	Klemmhülse komplett Snap Socket, complete Douille de fixation complète	1.077.115
27	3	Schraube Screw Vis	21.26.0354
28	1	Anschlusskabel Connecting Cable Prise de raccordement	1.020.805
29	4	Schraube Screw Vis	21.01.0280
30	1	Unterlagsscheibe Washer Rondelle	24.16.1025
31	2	Distanzstück Spacer Entretoise filetée	1.010.046-27
32	1	Schraube Screw Vis	21.26.0455
33	1	Sicherungsscheibe Lock Washer Rondelle Grower	24.16.1040

Index Index Index	Anzahl Quantity Quantité	Bezeichnung Description Désignation	Artikel Nr. Article Nr. Numéro d'article
		Distanzstück Spacer Entretoise	
35	1	Löschkopf 2-Spur komplett Erase Head complete Tête d'effacement 2-pistes complète	1.116.092-01
36	1	Schraube spezial Screw, special Vis spéciale	1.077.130-02
37	1	Unterlagsscheibe Washer Rondelle	1.017.250-02
38	1	Aufnahmekopf 2-Spur Record Head 2-track Tête d'enregistrement 2-pistes	1.116.022
39	1	Abschirmdeckel Head Housing, outer Blindage extérieur	1.077.155-05
40	1	Abschirmgehäuse Head Housing, inner Blindage intérieur	1.077.155-06
41	2	Kopfträgerplatte komplett Head Mounting Plate, complete Plaque de base complète	1.020.801
42	2	Unterlagsscheibe Washer Rondelle	23.15.1032
43	2	Schraube Screw Vis	21.99.0118
44	2	Sicherungsscheibe Lock Washer Rondelle Grower	24.16.1030
45	4	Schraube Screw Vis	21.26.0354
46	4	Sicherungsscheibe Lock Washer Rondelle Grower	24.16.1030
47	1	Wiedergabekopf 2-Spur Playback Head 2-track Tête de lecture 2-pistes	1.116.027
48	2	Sicherungsscheibe Lock Washer Rondelle Grower	24.16.1020
49	2	Schraube Screw Vis	21.01.0202

Index Index Index	Anzahl Quantity Quantité	Bezeichnung Description Désignation	Artikel Nr. Article Nr. Numéro d'article
50	4	Madenschraube Set Screw Vis pointeau	21.18.6354
51	1	Abschirmung komplett Shielding Lid, complete Volet de blindage complet	1.020.807
52	1	Bandabhebung, manuell, kompl. Tape Lift, manual, compl. Ecarteur de bande, manuel, compl.	1.020.831

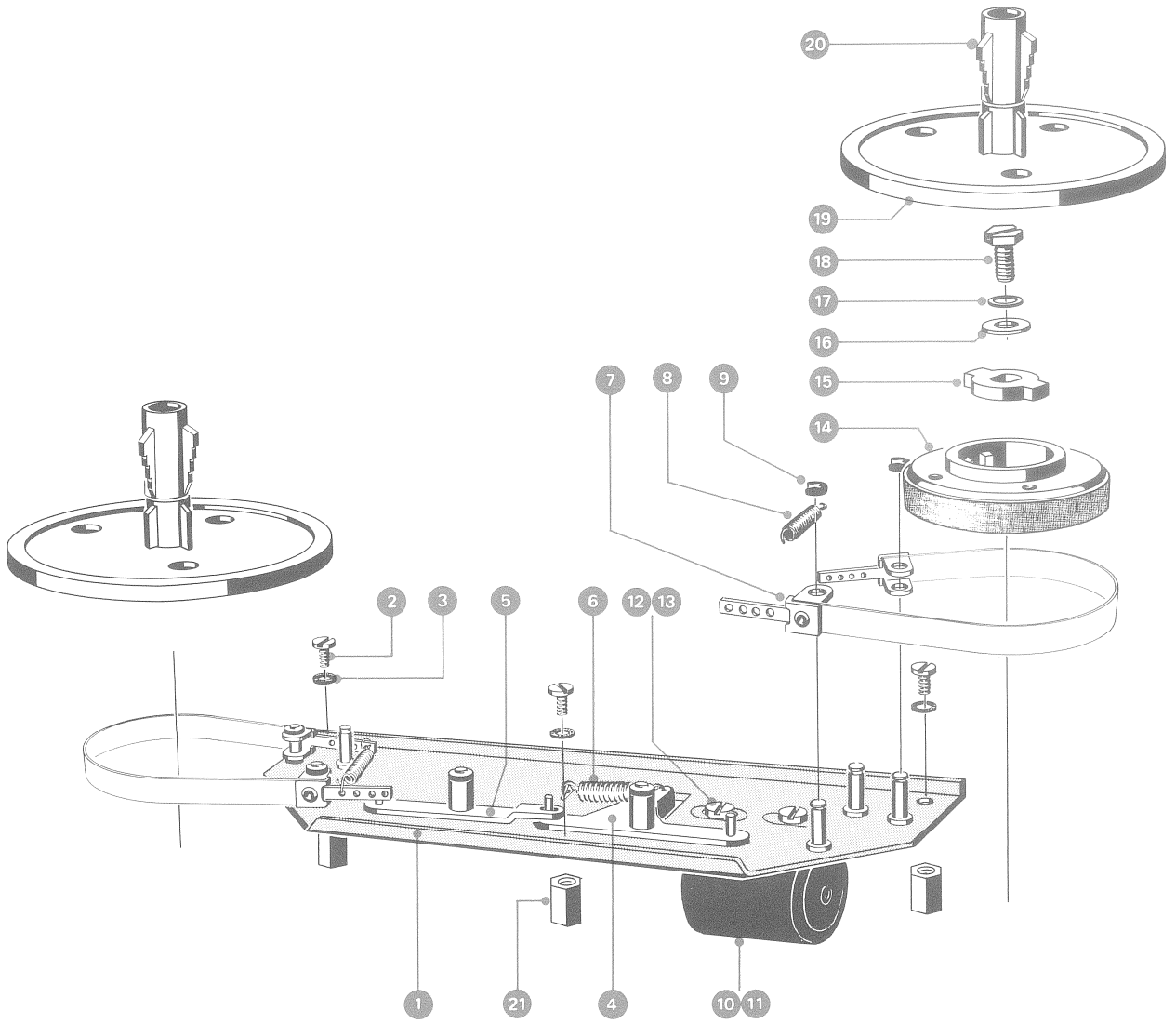
B



Index Index Index	Anzahl Quantity Quantité	Bezeichnung Description Désignation	Artikel Nr. Article Nr. Numéro d'article
B		Andruckaggregat Pinch-Roller Mechanism Agrégat galet presseur	
	1	Andruckaggregat komplett Pinch-Roller Mechanism, cplt. Agrégat galet presseur complet	1.067.170
1	1	Andruckarm Pinch-Roller Arm Bras presseur	1.067.175
2	1	Rollenachse Roller Shaft Axe du galet presseur	1.067.170-10
3	1	Sicherungs-Scheibe Lock Washer Rondelle Grower	24.16.1040
4	1	Sechskant-Mutter M4 Hexagonal Nut M4 Ecrou six-pans M4	22.01.5040
5	1	Andruckrolle Pinch-Roller Galet presseur	1.067.178
6	1	Deckel Screw-on Cap Capuchon	1.067.119
7	1	Andruckmagnet Pinch-Roller Solenoid Electro-aimant presseur	1.014.715
8	1	Anker kompl. mit Bügel Plunger cplt. with Clevis Noyau plongeur compl. avec étrier	1.067.173
9	1	Zugfeder Tension Spring Ressort de traction	1.080.125-04
10	1	Bolzen Pin Clavette	1.067.170-11
11	2	Wellensicherung Retaining Clip Circlips	24.16.3040
12	1	Achse Shaft Axe	1.067.170-05
13	1	Sicherungs-Scheibe Lock Washer Rondelle Grower	24.16.1040

Index Index Index	Anzahl Quantity Quantité	Bezeichnung Description Désignation	Artikel Nr. Article Nr. Numéro d'article
14	1	Sechskant-Mutter M4 Hexagonal Nut M4 Ecrou six-pans M4	22.01.8040
15	2	Madenschraube Set Screw Vis pointeau	1.077.325-03
16	1	Hebel Level Levier	1.067.170-02
17	1	Sechskant-Mutter M3 Hexagonal Nut M3 Ecrou six-pans M3	22.01.8030
18	1	Sicherungs-Scheibe Lock Washer Rondelle Grower	24.16.1030
19	1	Lagerbolzen Bearing Pin Pivot fileté	1.067.170-03
20	1	Zugfeder Tension Spring Ressort	1.067.170-08
21	1	Mitnehmer Driver Bracket Coupleur	1.067.170-04
22	2	Wellensicherung Retaining Clip Circlips	24.16.3023
23	2	Sechskant-Schraube Hex-Head Screw Ecrou six-pans	21.60.4455
24	2	Sicherungs-Scheibe Retaining Clip Rondelle Grower	24.16.1040
25	2	Unterlagsscheibe Washer Rondelle	23.01.2043

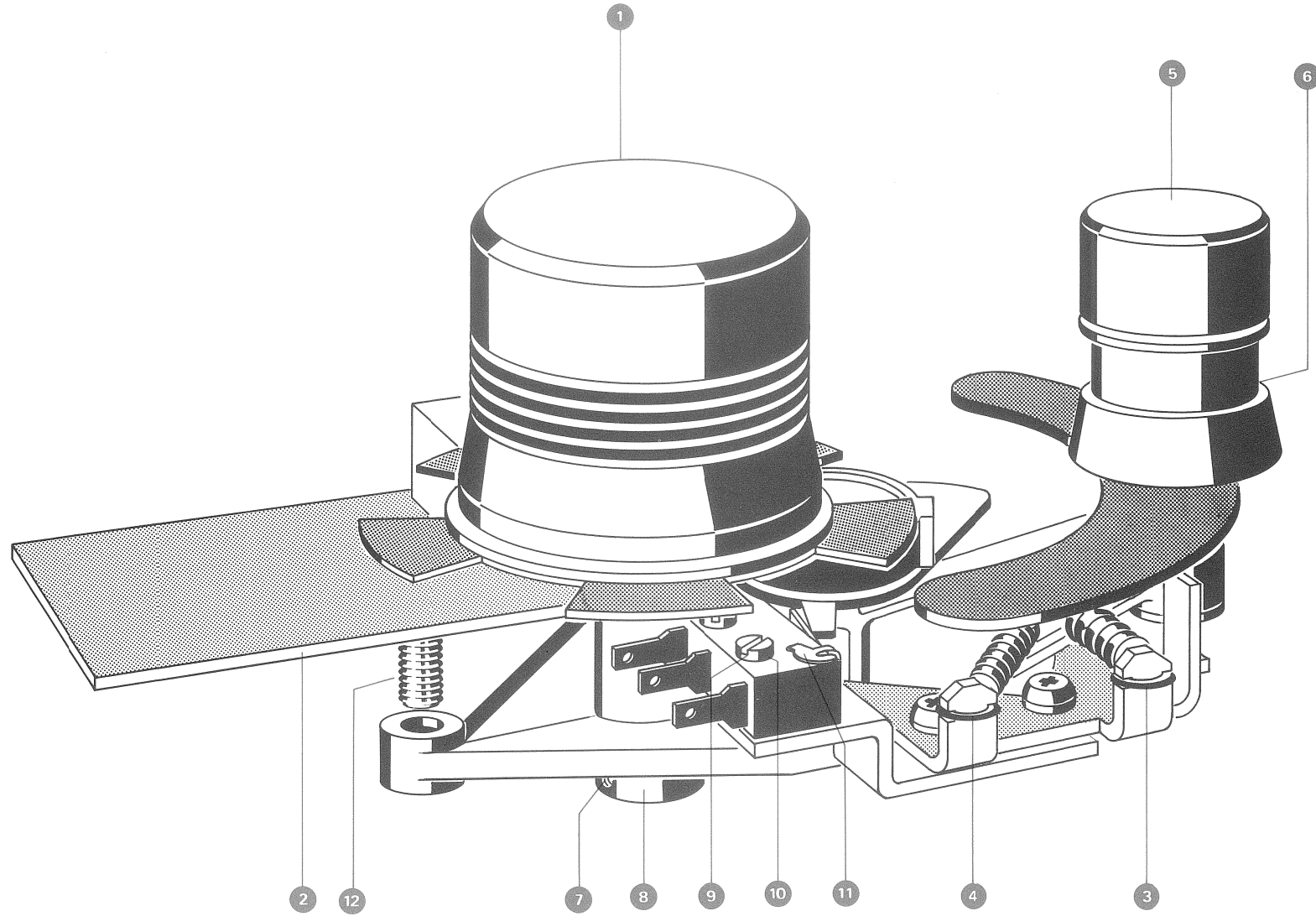
C



Index Index Index	Anzahl Quantity Quantité	Bezeichnung Description Désignation	Artikel Nr. Article Nr. Numéro d'article
C		Bremsaggregat Brake System Agrégat des freins	
1	1	Bremschassis Brake Chassis Châssis des freins	1.077.405
2	3	Schraube Screw Vis	21.53.0354
3	3	Fächerscheibe Star Washer Rondelle éventail	24.99.0105
4	1	Bremshebel Brake Lever Lever de commande des freins	1.077.410
5	1	Bremshebel Brake Lever Lever des freins	1.077.415
6	1	Feder Return Spring Ressort	1.062.210-06
7	2	Bremsband Brake Band Bande de freinage	1.077.421
8	2	Bremszugfeder Brake Tension Spring Ressort de frein	1.077.100-13
9	6	Wellensicherung d= 3.2 mm Retaining Clip Circlips (ø 3,2 mm)	24.16.3032
10	1	Bremsmagnet Brake Solenoid Electro-aimant des freins	1.014.705
11	1	Anker kompl. mit Mitnehmerschraube und Sicherungsscheibe Plunger cpl't. with Screw and Lock Washer Noyau complet, avec vis et rondelle Grower	1.014.708
12	2	Schraube M4 x 5 (max. 5 mm lang) Screw M4 x 5 (max. length 5 mm) Vis M4 x 5 (longueur max. 5 mm)	21.53.0453
13	2	Federscheibe Spring Washer Rondelle élastique	24.99.0106

Index Index Index	Anzahl Quantity Quantité	Bezeichnung Description Désignation	Artikel Nr. Article Nr. Numéro d'article
14	2	Bremsrolle kompl. mit Belag Brake Drum cplt. with Lining Tambour de frein complet, avec garniture	1.067.242
15	2	Mitnehmerscheibe Driver Rondelle d'entraînement	1.067.100-27
16	2	Unterlagsscheibe Washer Rondelle	23.01.3043
17	2	Sicherungscheibe Lock Washer Rondelle Grower	24.16.1040
18	2	Sechskant-Schraube M4x8 Hex-Head Screw M4/8 mm Vis à tête six-pans M4x8	21.01.4455
19	2	Spulenteller kompl. 1/4" Turntable compl. 1/4" Plateau de bobine 1/4"	1.067.688
20	3	Klemmhülse Shaft Section, 3-pronged Douille à trois ergots	1.067.100-20
21	3	Gewindebolzen Threaded Spacer Entretoise fileté	1.067.100-20

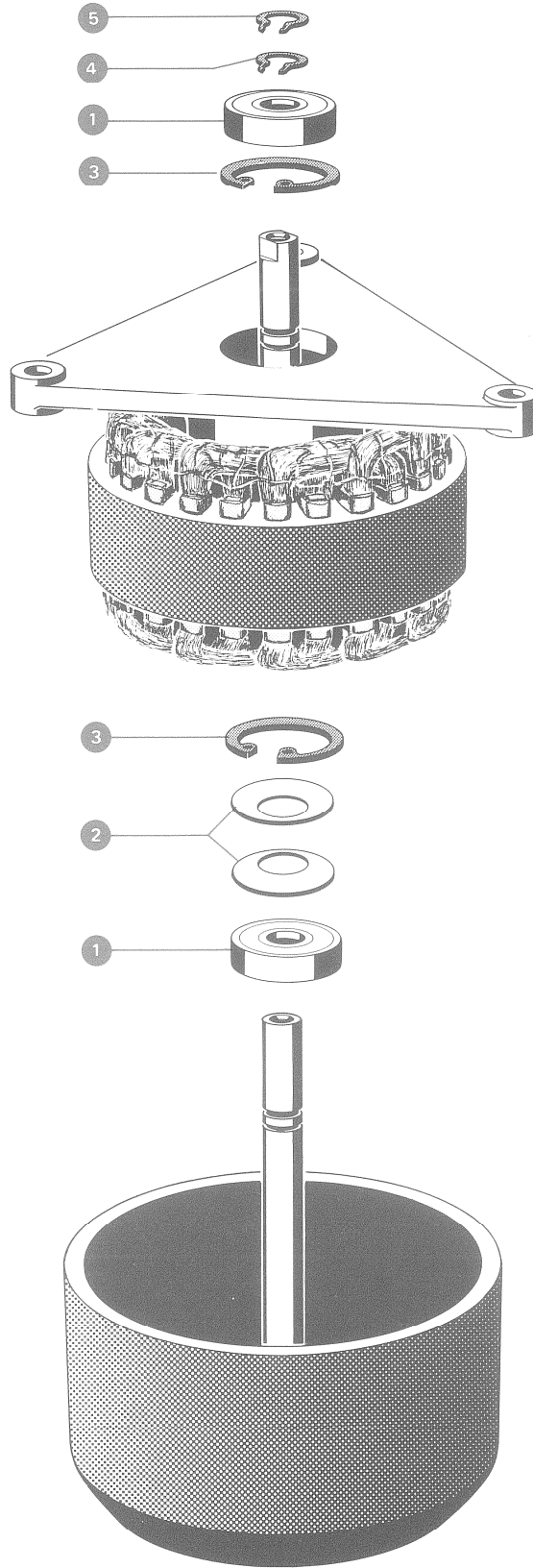
D



Index Index Index	Anzahl Quantity Quantité	Bezeichnung Description Désignation	Artikel Nr. Article Nr. Numéro d'article
D		Bandzugwaagen Tape Tension Sensors Palpeurs	
	1	Bandzugwaage links kompl. Tape Tension Sensor Left, cplt. Palpeur gauche, complet	1.067.670
1	1	Umlenkrolle Idler Roller Poulie	1.067.672
2	1	Print Printed Circuit Board Circuit imprimé	1.067.190
3	1	Feder, lang Tension Spring, long Ressort, long	1.067.180–13
4	1	Feder Tension Spring Ressort	1.067.670–01
5	1	Deckel Screw-on Cap Capuchon	1.067.659
6	1	Rolle Guide Roller Poulie de guidage	1.067.687
		Die Ersatzteile der rechten Bandzugwaage entsprechen denjenigen der linken Bandzugwaage Ausgenommen folgende Positionen:	
		Replacement parts for the right-hand tape tension sensor are identical with those for the left-hand sensor, except for the following:	
		Les pièces détachées du palpeur droit, sont identiques à celle du palpeur gauche à part les positions suivantes:	
	1	Bandzugwaage rechts kompl. Tape Tension Sensor Right, cplt. Palpeur droit, complet	1.067.671
2	1	Print Printed Circuit Board Circuit imprimé	1.067.210
4	1	Feder Tension Spring Ressort	1.067.671–01

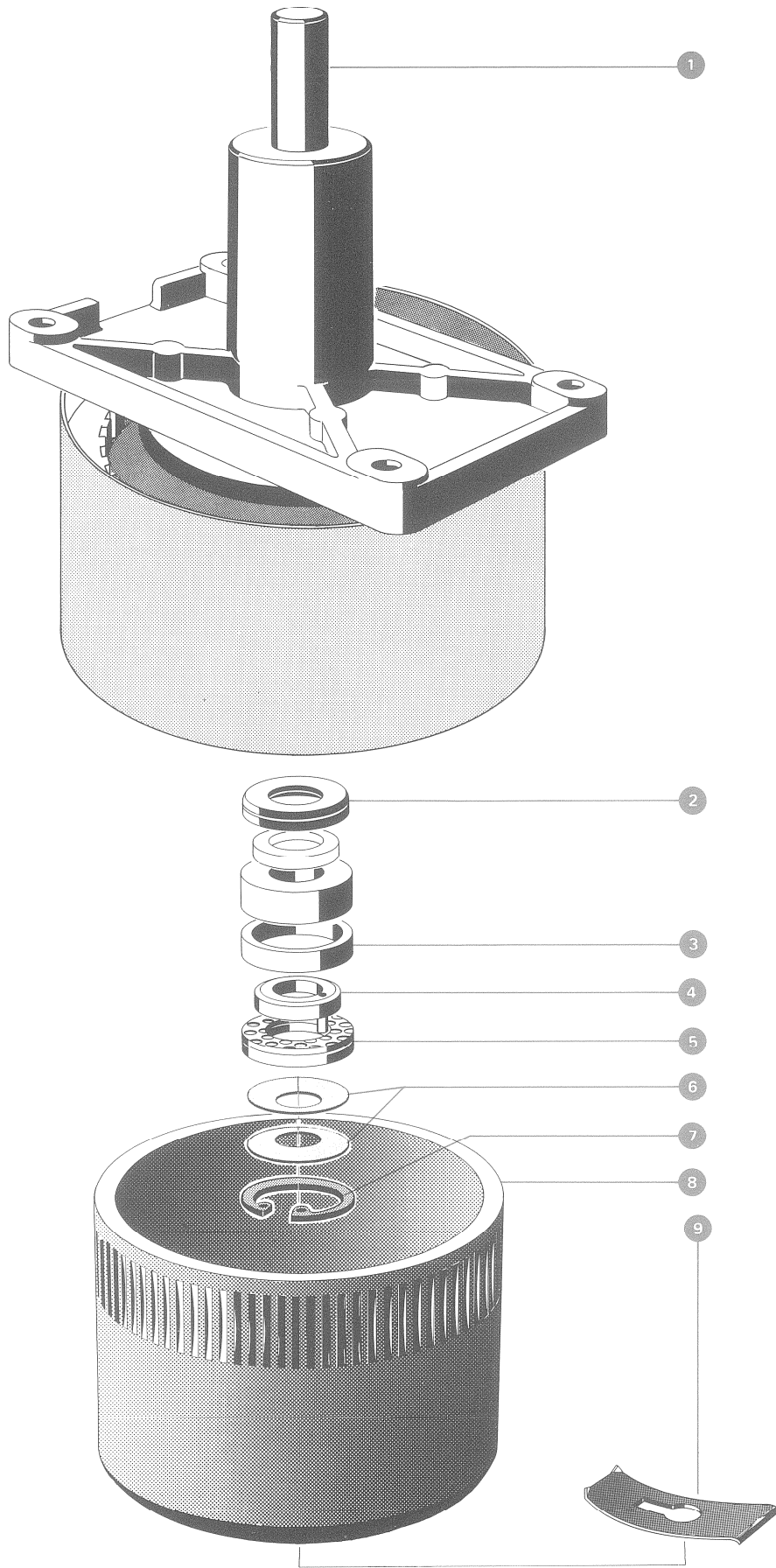
Index Index Index	Anzahl Quantity Quantité	Bezeichnung Description Désignation	Artikel Nr. Article Nr. Numéro d'article
7	2	Madenschraube Set Screw Vis pointeau	21.59.5352
8	1	Zählerrolle Counter-drive Pulley Poulie du compteur	1.067.200-02
9	2	Schraube M2 x 10 Screw M2 x 10 Vis M2 x 10	21.01.0206
10	2	Sicherungsscheibe Lock washer Rondelle grower	24.16.1020
11	1	Micro-Switch Micro-Switch Micro-Switch	55.01.0131
12	3	Schraube M3 x 12 Screw M3 x 12 Vis M3 x 12	21.53.0357

E



Index Index Index	Anzahl Quantity Quantité	Bezeichnung Description Désignation	Artikel Nr. Article Nr. Numéro d'article
E		Wickelmotor Spooling Motor Moteur de boninage	
	1	Wickelmotor, komplett Spooling Motor, cplt. Moteur de boninage, complet	1.021.256
1	2	Kugellager Ball Bearing Roulement à billes	41.99.0105
2	2	Tellerfeder Cup Washer Rondelle élastique	37.02.0206
3	2	Innensicherung (Seeger) Circlip, inside Circlips intérieur	24.16.4220
4	2	Aussensicherung (Seeger) Circlip, outside Collier d'étranglement	24.16.5080
5	1	Aussensicherung, geschliffen Circlip, ground faces Collier d'étranglement, ajusté	1.021.256-04

F



Index Index Index	Anzahl Quantity Quantité	Bezeichnung Description Désignation	Artikel Nr. Article Nr. Numéro d'article
F		Tonmotor Capstan Motor Moteur de cabestan	
		1 Tonmotor, komplett Capstan Motor, cplt. Moteur de cabestan, complet	1.021.155
	1	1 Tonwelle 9.5/19/38 cm/s Capstan Shaft 3.75/7.5/15 ips Axe de cabestan 9.5/19/38 cm/s	1.021.155-02
	2	2 Kunststoffhaube Plastic Cap Capuchon en plastique	1.077.220-02
	3	1 Distanzring Spacer Anneau	1.021.160-08
	4	1 Kammlager Thrust-bearing Palier à collet	1.021.162
	5	1 Anlaufscheibe Low Friction Washer Rondelle à faible friction	1.021.160-09
	6	2 Tellerfeder Cap Washer Rondelle élastique	37.02.0106
	7	1 Innensicherung (Seeger) Circlip, inside Circlips intérieur	24.16.4220
	8	1 Rotor Rotor Rotor	1.021.161
9	1 Wellensicherung Shaft Lock Ressort de bloquage	1.021.160-10	