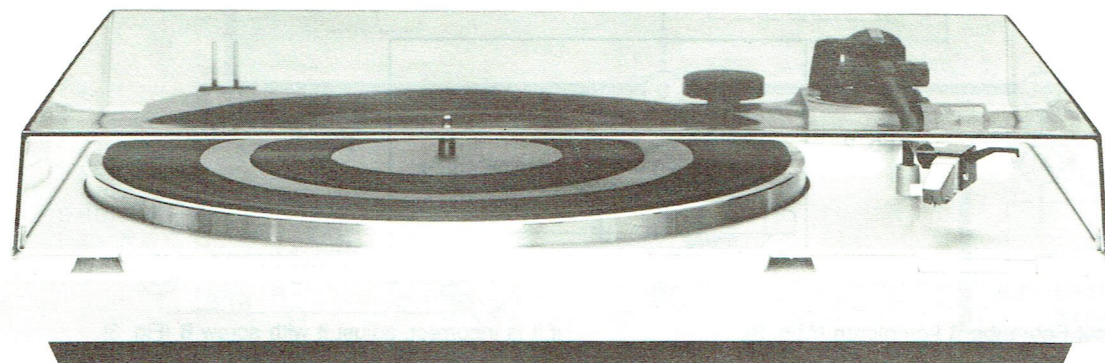


7/84

PS 1700



Abgleich- und Prüfvorschrift Alignment and Testing procedure

- | | |
|---|---|
| 1. Abnehmen der Bodenplatte | 1. Removal of Base Plate |
| 2. Einstellen der Tonarmlifthöhe | 2. Tonearm Lift Adjustment |
| 3. Einstellen der automatischen Tonarmrückführung | 3. Adjustment of Automatic Tonearm Return |
| 4. Einstellen der Umdrehungsgeschwindigkeit | 4. Speed Adjustment |
| 5. Ausbau des Tonarms | 5. Removal of Tonearm |
| 6. Explosionszeichnung | 6. Exploded Views |
| 7. Schaltbild | 7. Schematic Diagram |
| 8. Blockschaltbild | 8. Block Diagram |
| 9. Druckplatte mit Verdrahtung | 9. Printed Circuit Board |

1. Abnehmen der Bodenplatte

- 5 Schrauben **A** herausdrehen, Bodenplatte abnehmen.

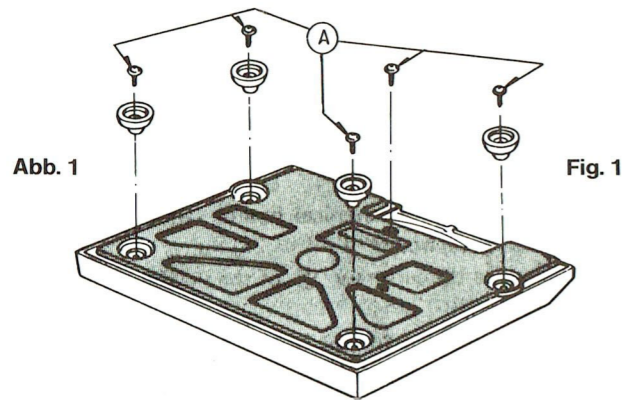


Abb. 1

Fig. 1

1. Removal of Base Plate

- Remove 5 screws **A** and take off base plate.

2. Einstellen der Tonarmliftheöhe

Die Tonarmliftheöhe, Abstand zwischen Nadelspitze und Schallplattenfläche bei angehobenen Lifthebel, ist werksseitig auf 5 mm (Abb. 2) eingestellt.

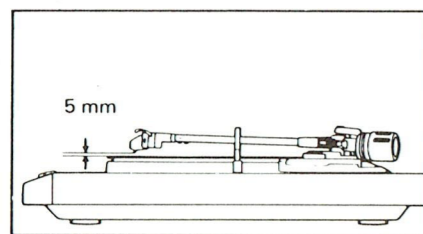


Abb. 2

Fig. 2

2. Tonearm Lift Adjustment

The tonearm lift, ie: the clearance between the stylus tip and the record surface with the tonearm lift (cuing) lever in the "raised" (∇) position, has been adjusted to 5 mm in the factory (Fig. 2).

Bei Abweichung mit Schraube **B** korrigieren (Abb. 3).

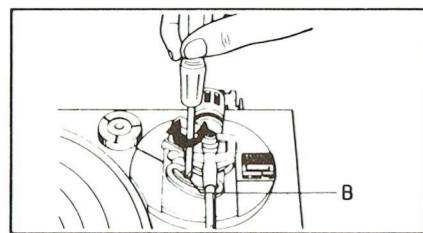


Abb. 3

Fig. 3

If it is incorrect, adjust it with screw **B** (Fig. 3).

- Tonarmlift auf »∇«.
- Tonarm zur Plattenmitte schwenken.
- Schraube **B** im bzw. gegen Uhrzeigersinn drehen.

Drehung im Uhrzeigersinn

Der Abstand wird kleiner.

Drehung gegen Uhrzeigersinn

Der Abstand wird größer.

- Set tonearm lift (cuing) lever to ∇.
- Swing tonearm out towards centre of record.
- Adjust by turning screw **B**:

Turn **clockwise** to **decrease** clearance.

Turn **anticlockwise** to **increase** clearance.

3. Einstellen der automatischen Tonarmrückführung

- Gummikappe abnehmen (Abb. 4), Justierschraube ist nun sichtbar.

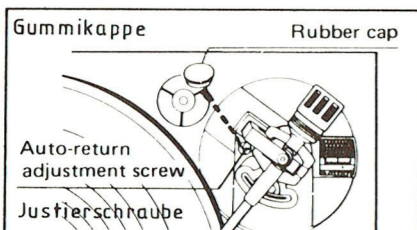


Abb. 4

Fig. 4

3. Adjustment of Automatic Tonearm Return

- Remove rubber cap to gain access to adjustment screw (Fig. 4).

- Nadelschutz aufsetzen.
- Schwenkt der Tonarm zurück, bevor die Platte abgespielt ist, Justierschraube gegen Uhrzeigersinn drehen.
- Schwenkt der Tonarm nach abspielen der Platte nicht zurück, Justierschraube im Uhrzeigersinn drehen.

4. Einstellen der Umdrehungsgeschwindigkeit

- Schalter **S2** auf 45U/min.
- Mit VR101 (Abb. 5) die Geschwindigkeit auf die erforderliche Drehzahl einstellen und mit Stroboskop überprüfen.
- Schalter **S2** auf 33U/min.
- Mit VR102 (Abb. 5) die Geschwindigkeit auf die erforderliche Drehzahl einstellen und mit Stroboskop überprüfen.

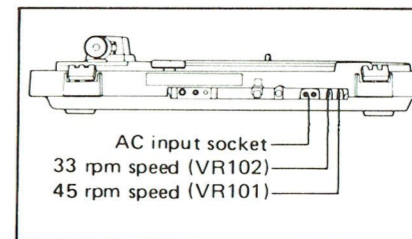


Abb. 5

Fig. 5

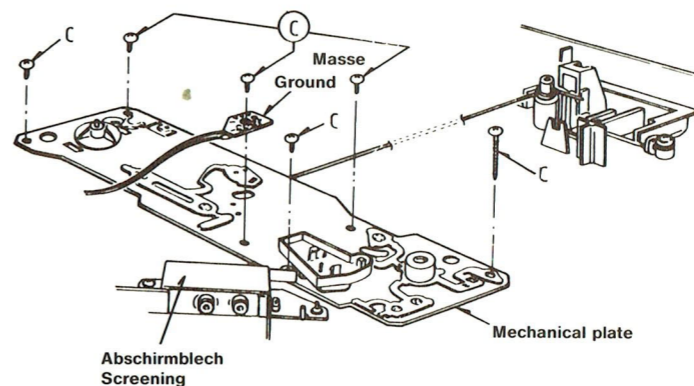
- Fit stylus guard.
- If tonearm returns too soon, turn adjustment screw anticlockwise.
- If tonearm fails to return on reaching run-out groove, turn adjustment screw clockwise.

4. Speed Adjustment

- Set switch **S2** to 45 rpm.
- Adjust speed to required value with VR101 (Fig. 5) checking with stroboscope.
- Set switch **S2** to 33 rpm.
- Adjust speed to required value with VR102 (Fig. 5) checking with stroboscope.

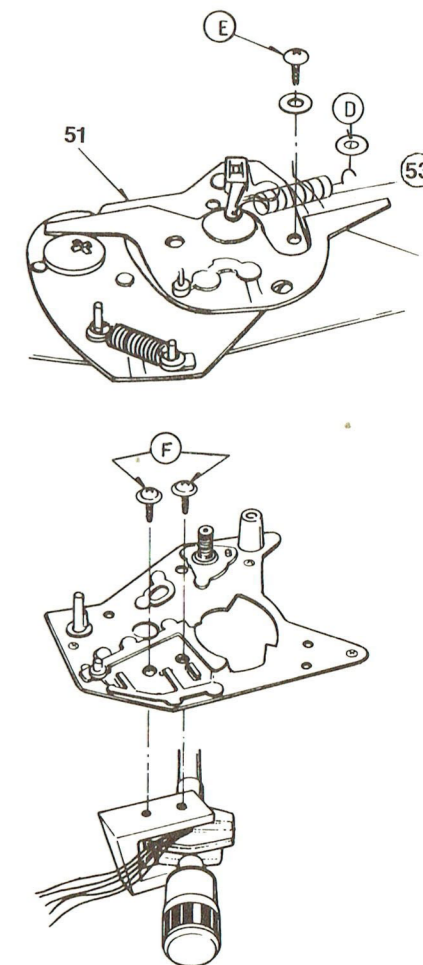
5. Ausbau des Tonarms

- Bodenplatte abnehmen.
- Automatik-Mechanismus-Platte ausbauen
6 Schrauben **C** herausdrehen, Abschirmblech und Mechanismusplatte herausnehmen.
- Sicherungsscheibe **D** abziehen und Feder **53** aushängen.
- Schraube **E** herausdrehen und Platte **51** abnehmen.
- 2 Schrauben **F** herausdrehen und Tonarm auswechseln.
- 6 Leitungen von Masse und Cinchbuchsen ablöten.

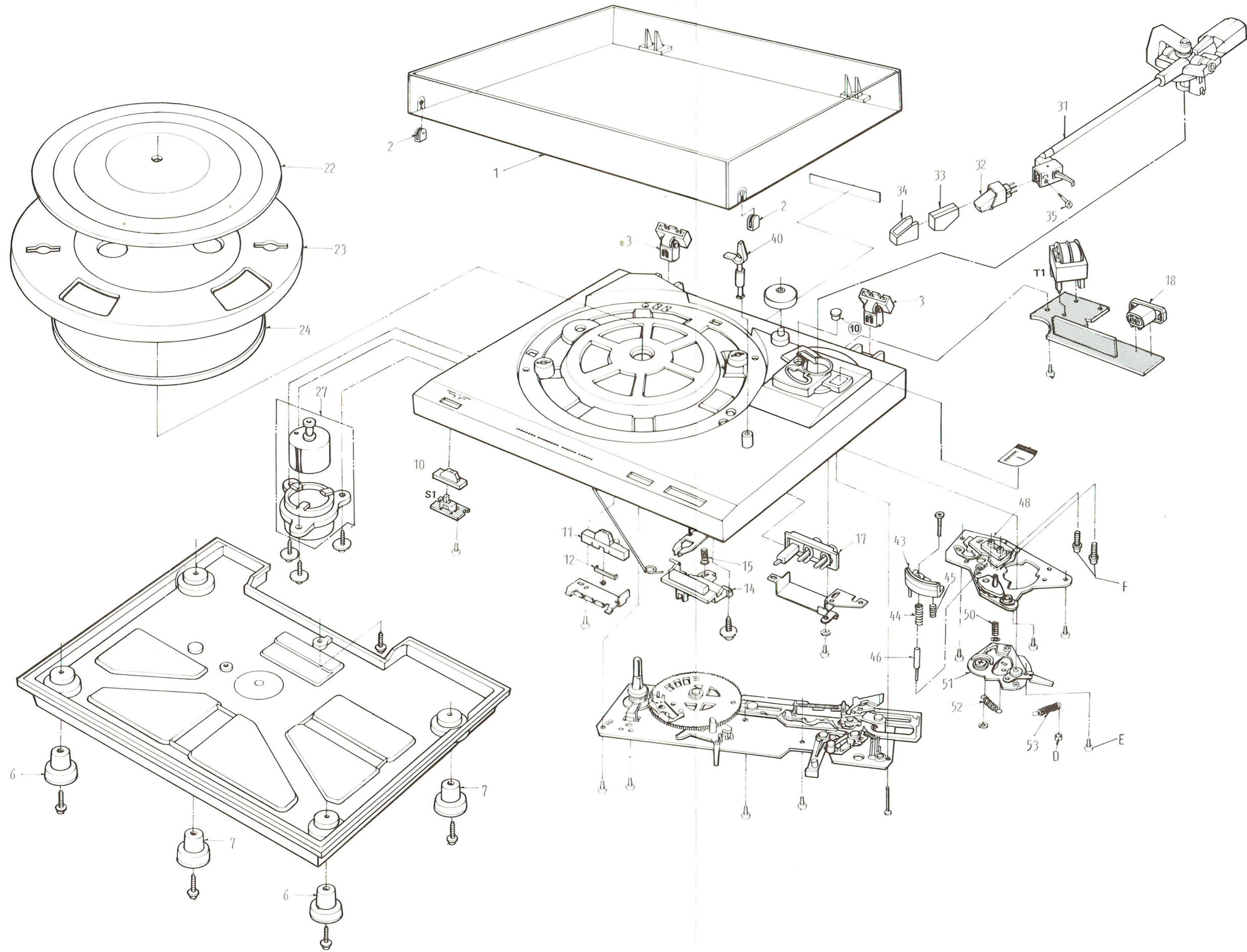


5. Removal of Tonearm

- Remove base plate.
- Remove automatic mechanism guide plate.
Undo 6 screws **C**, then remove screening plate and board.
- Remove retaining washer **D** and hook spring **53**.
- Undo screw **E** and remove plate **51**
- Undo 2 screws **F** and replace tonearm.
- Unsolder 6 leads to chassis and phono sockets.



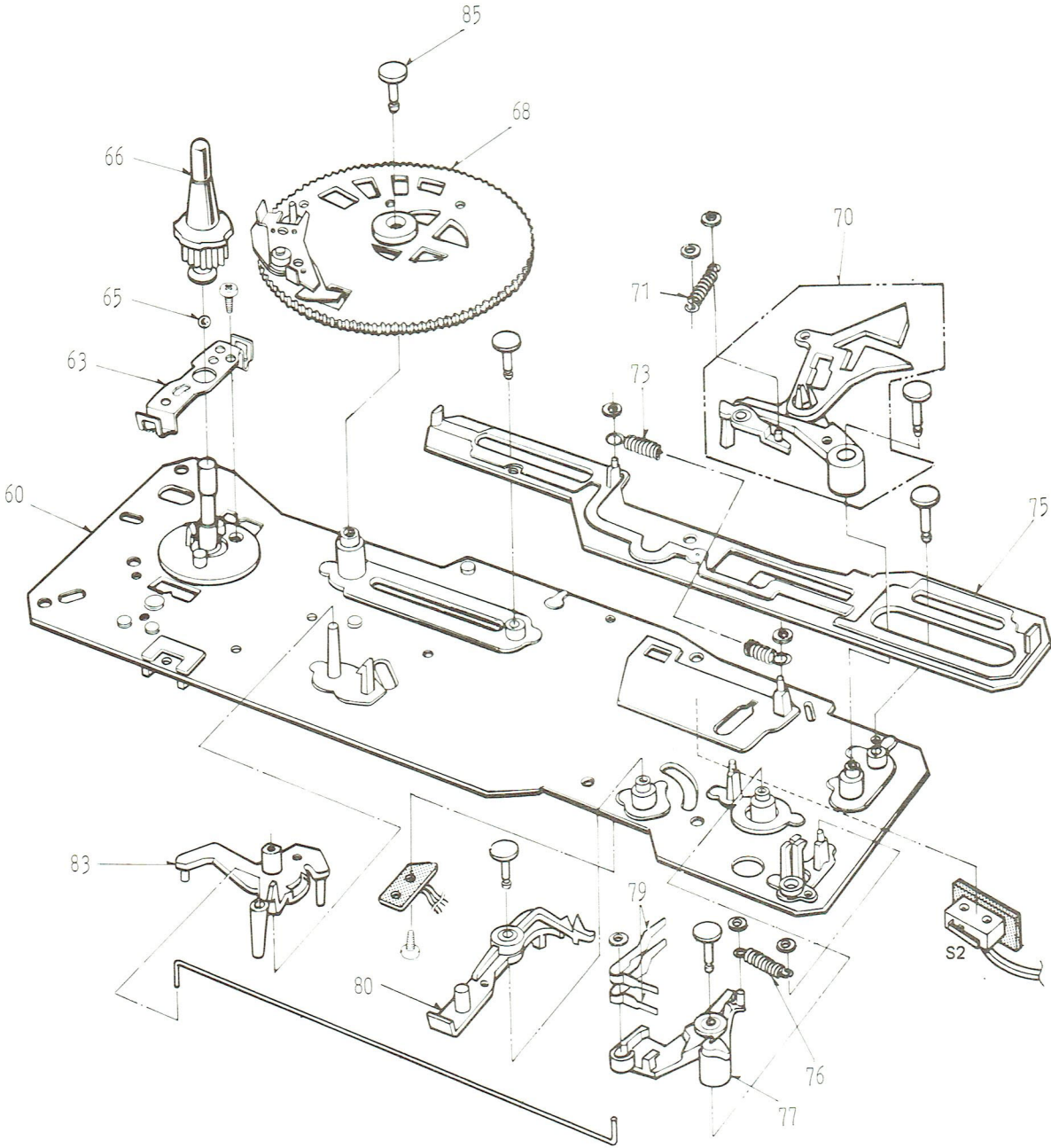
EXPLOSIONSZEICHNUNG
EXPLODED VIEWS



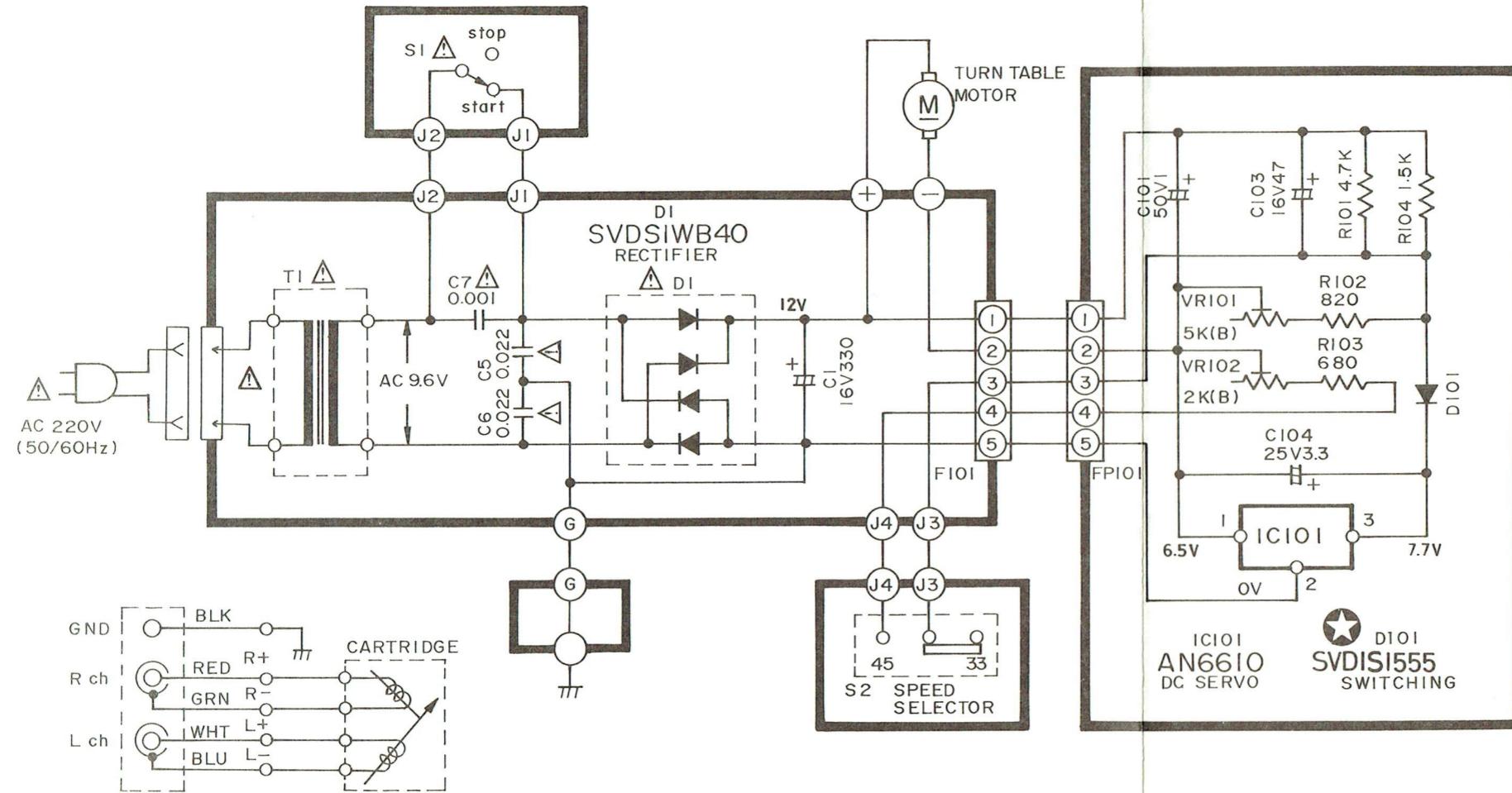
EXPLOSIONSZEICHNUNG
EXPLODED VIEWS



EXPLOSIONSZEICHNUNG / AUTOMATIK-MECHANISMUS-PLATTE
EXPLODED VIEWS / AUTOMATIC MECHANISM PLATE



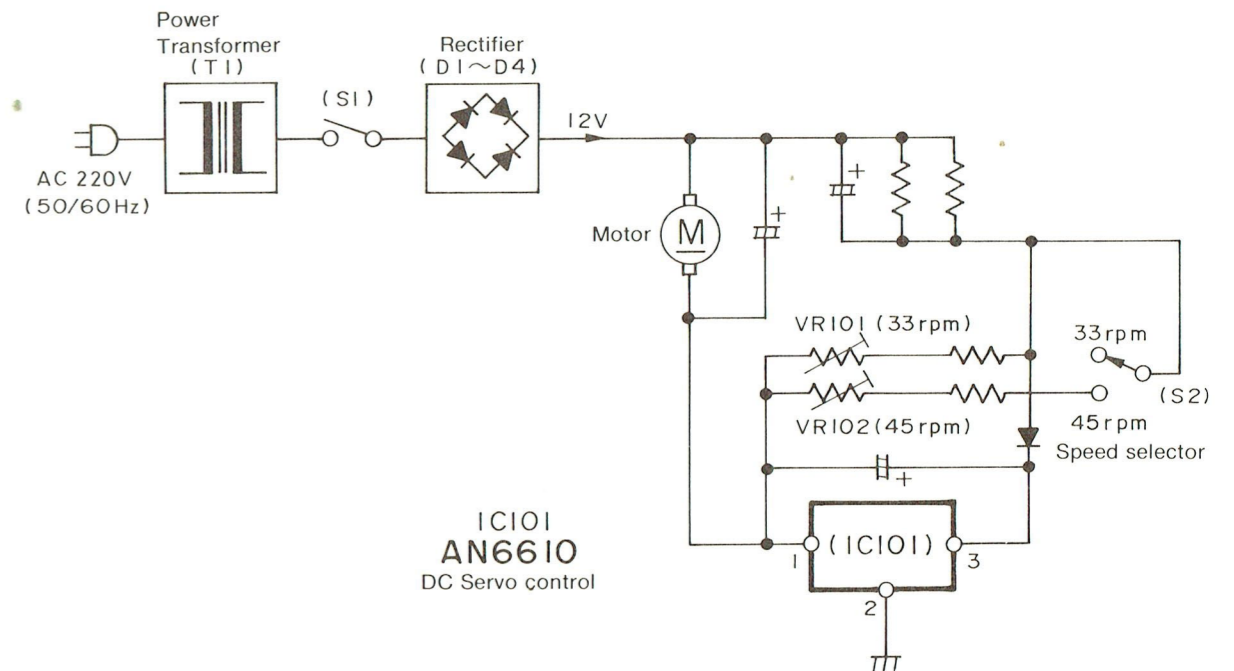
SCHALTBILD
SCHEMATIC DIAGRAM



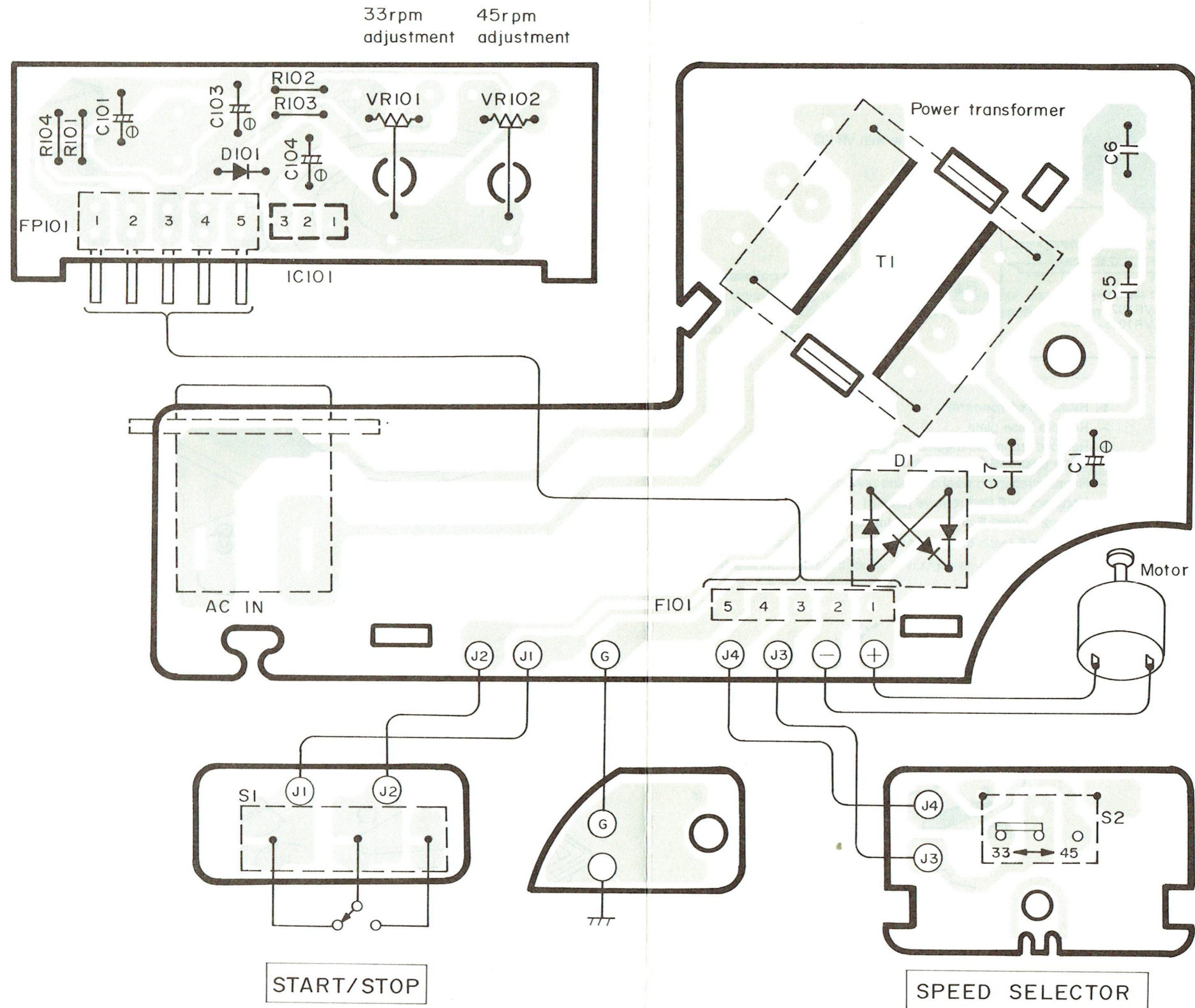
1. S 1: Start/Stop-Schalter in »Start«-Position.
2. S 2: Geschwindigkeitsschalter in »33 U/min «-position.
3. Die Standard-Werte der Messungen sind mit einem Gleichspannungs-Voltmeter und Oszilloskop gegenüber Masse gemessen. Je nach Impedanz können sich Abweichungen ergeben.
4. **Wichtiger Sicherheitshinweis:**
Die mit Δ bezeichneten Bauteile sind für die einwandfreie Gerätefunktion notwendig. Im Ersatzfall dürfen nur Originalteile verwendet werden.
5. VR 101 (33 U/min)
6. VR 102 (45 U/min)

1. S 1: Start/stop switch in "start" position.
2. S 2: Speed selector switch in "33 rpm" position.
3. The voltage value and waveform are the standard values of this measured by DC electronic voltmeter (high impedance) and oscilloscope on the basis of chassis. Therefore, the voltage value and waveform may include some error due to the internal impedance of the tester of the measuring set.
4. **Important safety notice:**
Components identifier by Δ make have special characteristics important for safety. When replacing any of these components, use only manufacturer's specified parts.
5. VR 101 is 33 rpm speed adjustment variable resistor.
6. VR 102 is 45 rpm speed adjustment variable resistor.

BLOCKSCHALTBILD
BLOCK DIAGRAM



DRUCKPLATTE MIT VERDRAHTUNG
PRINTED CIRCUIT BOARD



**GRUNDIG
PS 1700**