

I. RÉPARATIONS

a) Remplacement du support de cassette rep. 52 (fig. 1 et 2)

Retirer le fond

Détacher les ressorts rep. 61

Maintenir l'appareil en position de bobinage

Ecarter légèrement la came A

Il est dès lors possible de retirer le support de cassette

b) Remplacement de l'équerre de commande rep. 58 de la tête de reproduction rep. 77 ou du galet presseur rep. 78 (fig. 1 et fig. 3).

Retirer le circlip rep. 6

Retirer le ressort rep. 60

Il est dès lors possible de sortir l'équerre de commande du boîtier puis de remplacer la tête de reproduction ou le galet presseur.

c) Remplacement de la courroie d'entraînement rep. 62 (fig. 1)

Oter la plaque de fond rep. 64 du blindage moteur, maintenue par la vis rep. 9, la courroie peut alors être retirée.

d) Remplacement de la courroie de l'ensemble friction rep. 70

Il est nécessaire de retirer l'équerre palier rep. 71 maintenue par les vis rep. 8 afin de permettre le retrait de la courroie.

e) Remplacement du moteur

Desserrer la vis fixant la plaque de fond du blindage moteur, enlever la plaque de fond

Le moteur peut être retiré de son blindage

Dessouder les fils de connexion du moteur aux bobines antiparasites S1 et S2

Pour le remontage, opérer dans l'ordre inverse.

f) Remplacement des entraîneurs à bobines rep. 81-88

Oter les circlips rep. 11 et 16, on peut alors retirer les entraîneurs.

g) Remplacement de l'accouplement à friction (fig. 1 et 4)

Retirer le circlip rep. 16

Retirer le volant rep. 69

Il est dès lors possible de retirer le disque de friction rep. 87, de l'axe, puis de démonter la friction entière.

Nota : Dégraisser l'axe d'entraînement après remontage du volant.

II. RÉGLAGES MÉCANIQUES

Verticalité de la tête de reproduction rep. 77

Mettre une cassette d'essai (U 08 030) dans l'appareil

Commuter l'appareil en position reproduction

Ajuster la verticalité de la tête à l'aide de la vis rep. 4 de telle sorte qu'une tension maximale soit mesurée aux bornes du haut-parleur.

Nota : cette vis de réglage est accessible par une ouverture située à la partie inférieure du coffret.

Galet presseur rep. 78

En position reproduction le galet presseur doit être écarté de 0,5 mm minimum de sa butée. Cet écart est visible et ajustable à travers l'ouverture rectangulaire pratiquée vers le haut de l'équerre de commande rep. 58.

La force exercée par le galet presseur doit se situer entre 150 et 190 g, mesurés au point de travail du ressort au

moment où le galet presseur se libère de sa butée.

Tête de reproduction

En position reproduction, la tête de reproduction doit être engagée d'environ 3,5 mm dans la cassette.

Cette position peut être contrôlée en retirant le support de cassette et en plaçant dans l'appareil une cassette dont la partie située au-dessus de la tête de reproduction aura été préalablement découpée.

REGLAGE DE LA VITESSE DE DEFILEMENT.

Placer une cassette d'essai (U 08 030) dans l'appareil.

Commuter l'appareil en reproduction.

Le temps s'écoulant entre 2 signaux de 800 Hz (modulés sur la cassette d'essai tous les 4,75 m) doit être compris entre 95 et 103 sec. ;

Si cette durée est inférieure à 95 s, la vitesse est trop élevée, si elle est supérieure à 103 s, la vitesse est trop lente.

R 20 permet de régler cette vitesse.

CONTROLE DE L'ACCOUPEMENT A FRICTION

Le couple de la friction d'embobinage doit être compris entre 30 et 50 g.

Il est possible de contrôler ce couple en otant le support de cassette et en plaçant une cassette d'essai (U 08 039) dans l'appareil.

Le déplacement du curseur de la cassette d'essai nous fournira les indications concernant la valeur du couple de la friction d'embobinage.

III. MESURES ÉLECTRIQUES

Contrôle de la commande moteur

a) Brancher une résistance de 150 Ω au lieu et place du moteur

Le potentiomètre R 20 doit permettre le réglage de la tension aux bornes de cette résistance de 2,8 à 4 V.

b) Régler à l'aide de R 20 une tension de 3,75 V aux bornes de la résistance de 150 Ω .

Cette tension doit rester stable quand la tension d'alimentation varie entre 6 et 9 V.

Consommation

a) A vide : 95 mA

b) A une puissance de sortie de 50 mW : 120 mA

c) A une puissance de sortie de 500 mW : 195 mA

d) Sans moteur et sans signal : de 15 à 30 mA

e) A une puissance de sortie de 50 mW sans moteur : max. 50 mA

f) Pour une puissance de sortie de 500 mW sans moteur : max. 125 mA

Sensibilité par étage

Appliquer à R 1 un signal de 1 KHz, 35 mV provenant d'un générateur BF, par l'intermédiaire d'une résistance de 22 K Ω .

Tourner R 6 à fond vers la droite.

Les tensions suivantes devront être mesurées.

	TS 1	TS 2	TS 3	TS 4	TS 5
Collecteur	1,1 mV	12 mV	940 mV	-	-
base	-	1,1 mV	4,7 mV	910 mV	940 mV

VUE GÉNÉRALE

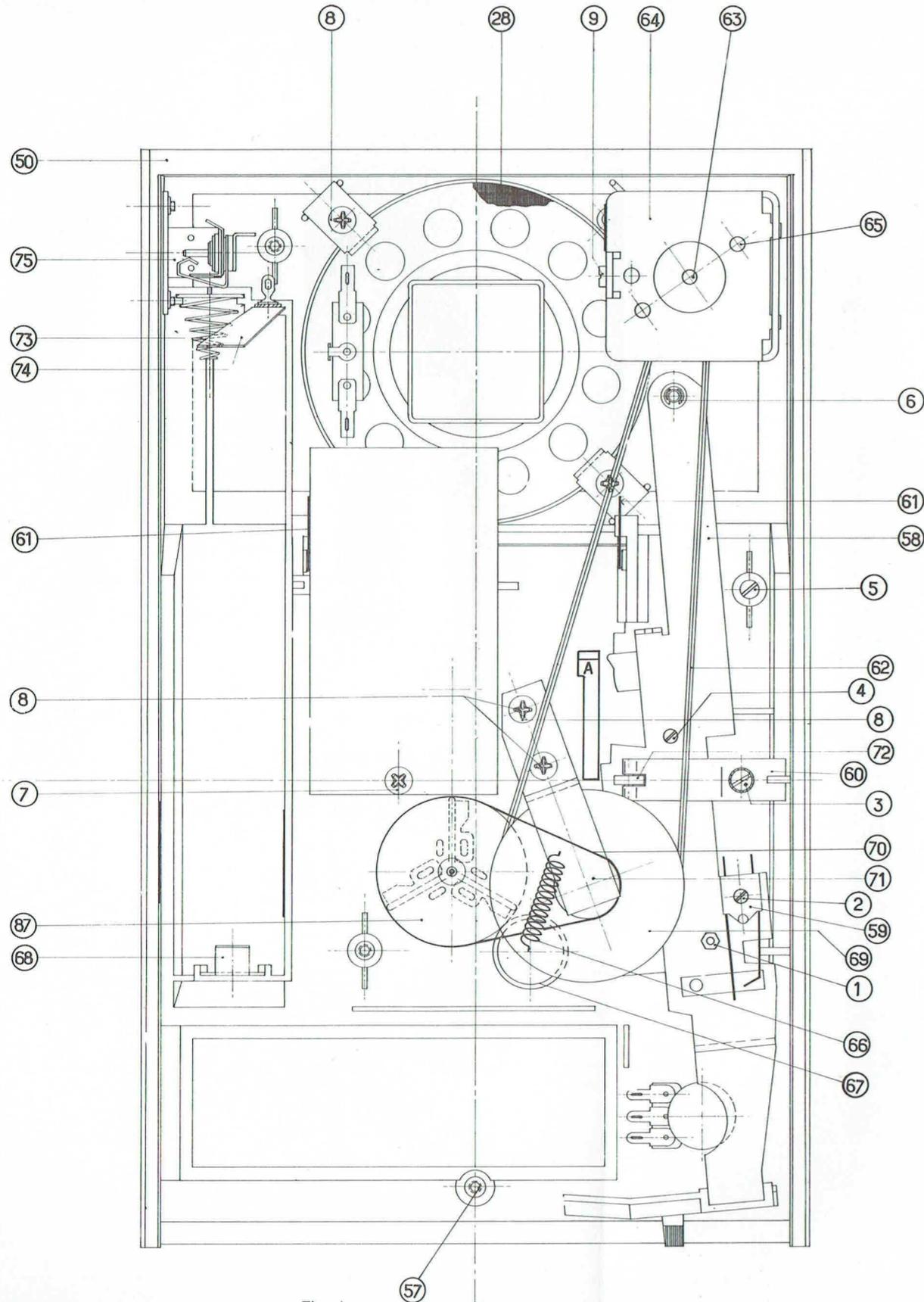
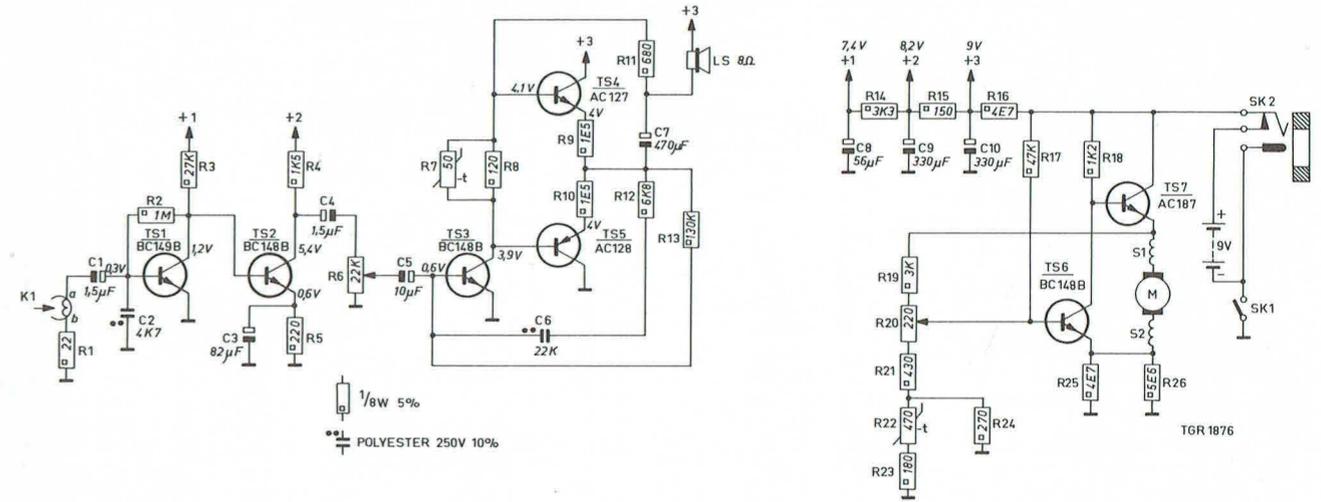


Fig. 1

R: 1.	2.	3.	4, 5.	6.	7.	8.	9, 10.	11, 12, 13.	14, 19, 20, 21, 22, 23, 15.	24, 16.	17.	25, 18.	26.
C: 1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.				

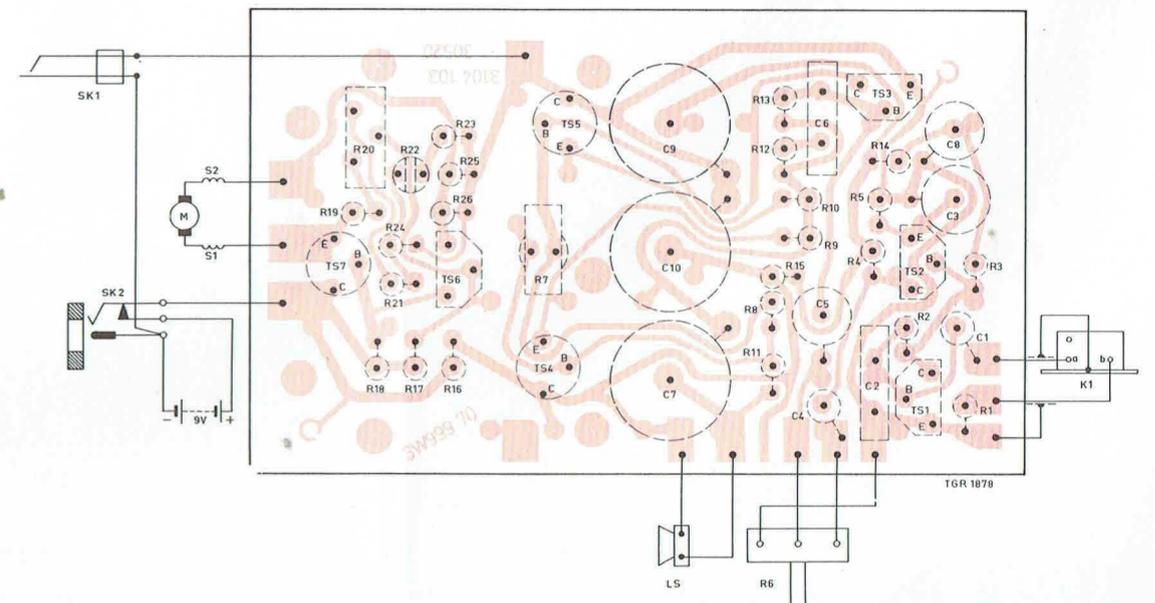


NOMENCLATURE DES PIÈCES ÉLECTRIQUES

Ind.	Valeur	N° de code
R 6	22 kΩ	A 00 142
R 7	50 Ω	B 13 024
R 20	220 Ω	A 01 192
R 22	470 Ω	B 13 062
R 25	4,7 Ω	B 00 058
R 26	5,6 Ω	B 00 112
C 1 - C 4	1,5 μF	D 00 237
C 3	82 μF	D 00 254

Ind.	Valeur	N° de code
C 5	10 μF	D 00 256
C 7	470 μF	D 00 257
C 8	56 μF	D 00 238
C 9 - C 10	330 μF	D 00 255
S 1 - S 2		G 07 278
SK 1		N 06 082
SK 2		L 05 051
HP		P 40 100

R: 19, 20, 24, 18, 21, 22, 17, 16, 23, 25, 26.	7.	13, 12, 8, 11, 15, 10, 9, 6, 5, 4, 14, 2.	3, 1.
C: 6, 5, 4, 2.	8, 3, 1.	9, 10, 7.	



NOMENCLATURE DES PIÈCES MÉCANIQUES

Rep.	Désignation	N° de code	Rep.	Désignation	N° de code
1	Ecrou 2 x 1,6	K 71 800 / 2	68	Ressort de batterie	X 02 264
2	Vis 2,6 x 10	K 60 142	69	Volant	U 49 207
3	Vis 3 x 8	K 74 802/6	70	Courroie	U 11 452
4	Vis	K 60 151	71	Palier de butée	W 05 095
5	Vis 3 x 12	K 60 810/3x12	72	Rouleau	U 11 450
6	Circlip 2,3 mm	K 74 802/2,3	73	Ressort	X 02 279
7	Vis autotaraudeuse 4 x 1/4"	K 62 900/3x10	74	Ressort de batterie	X 02 263
8	Vis autotaraudeuse 6 x 5/16"	K 62 066	75	Fiche	L 05 051
9	Vis 2,6 x 4	K 60 801/2,6x6	76	Guide bande	U 01 140
10	Rondelle 2,2 mm	K 67 805/2 x 6	77	Tête de reproduction	U 06 115
11	Circlip 1,5 mm	K 74 802 / 1,5	78	Ensemble galet presseur	U 03 252
12	Vis 3 x 6	K 60 810/3 x 5	79	Ressort de pression	V 02 220
13	Vis 2,6 x 4	K 60 801/2,6x6	80	"	V 02 221
57	Vis	K 60 154	81	Capuchon + axe de plateau	U 19 147
58	Equerre	U 03 467	82	Entretoise entraîneur	U 19 148
59	Commutateur SK 1	N 06 082	83	Ressort de pression	O 19 129
60	Ressort de bloquage	V 04 159	84	"	V 02 222
61	Ressort	V 00 172	85	Plateau d'entraînement	U 49 201
62	Courroie d'entraînement	U 11 451	86	Patin de freinage	U 03 468
63	Moteur	W 67 111	87	Disque de friction	U 49 203
64	Couvercle du boîtier moteur	U 06 092	88	Capuchon + axe plateau	U 19 149
65	Bouchon caoutchouc	U 11 343	89	Disque de friction	U 49 202
66	Ressort de traction	V 01 464			
67	Galet intermédiaire	U 11 453			

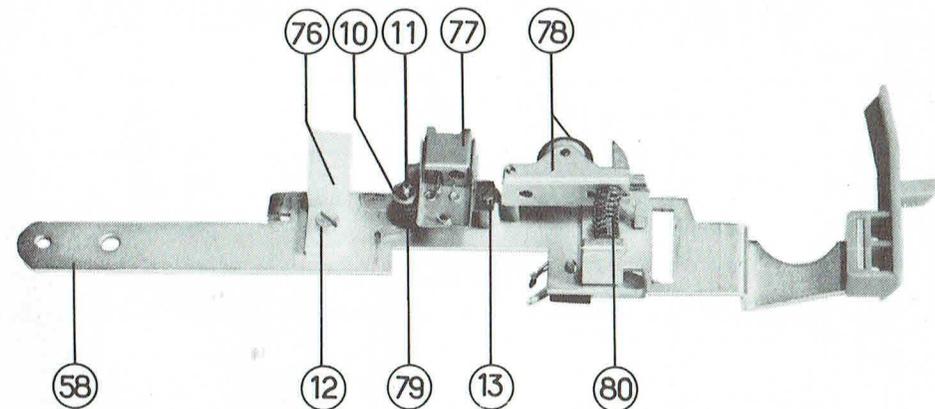


Fig. 3

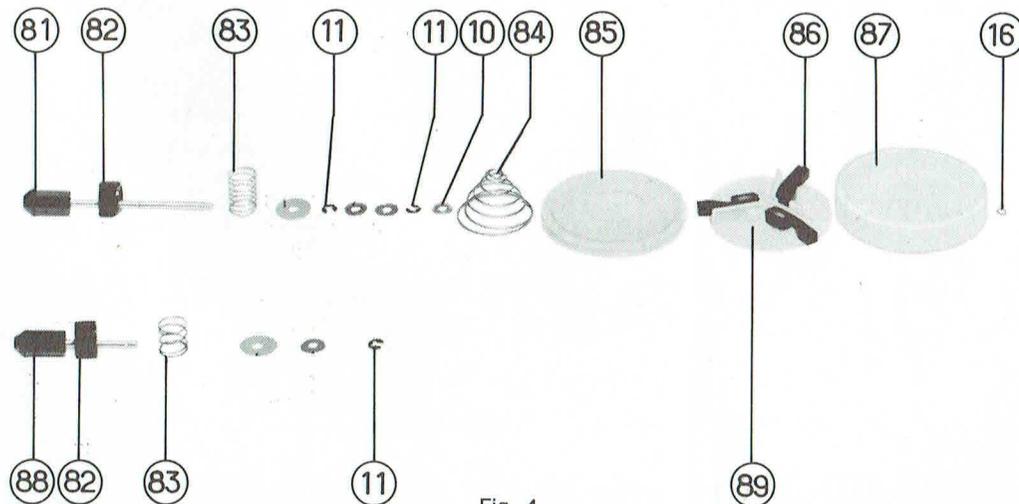


Fig. 4

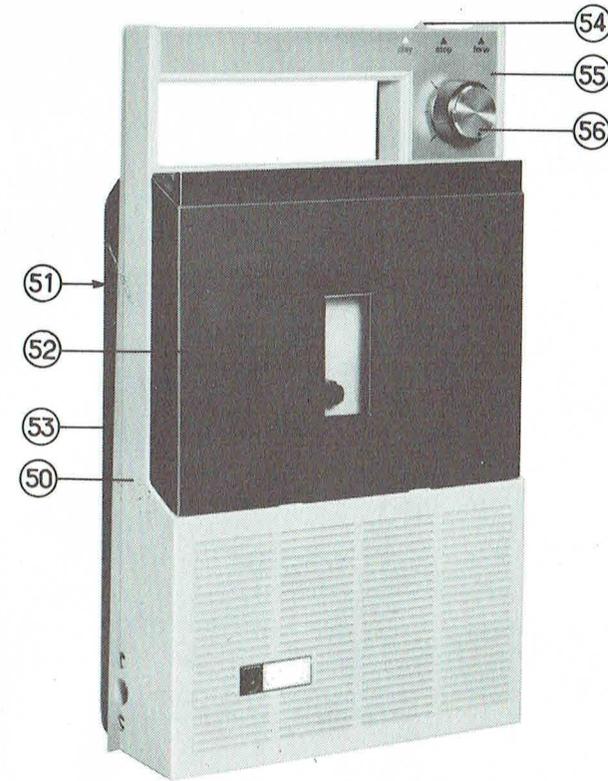


Fig. 2

NOMENCLATURE DU BOITIER

Rep.	Désignation	N° de code
50	Coffret	S 82 684
51	Couvercle de batterie	S 82 687
52	Support de cassette	S 82 685
53	Fond	S 82 686
54	Bouton de commande	O 05 199
55	Plaque décorative	T 00 327
56	Bouton volume	O 00 566

Outillage accessoire :

Cassette d'essai 6300 Hz + 800 Hz : U 08 030
 Cassette d'essai pour la mesure du couple de friction : U 08 039

