

CARACTERISTIQUES

Le TC 3 est un appareil à 2 gammes d'ondes PO - GO, équipé de 6 transistors et d'1 diode.

Il existe 2 modèles :

- a) coffret bois façon teck
- b) coffret gainé matelassé gris

Pour ces 2 modèles, la façade est la même.

- Poignée articulée en aluminium poli.
- Alimentation par 2 piles plates 4,5 V.
- Haut parleur de 12 cm.
- Prise antenne auto commutée.
- Dimensions 270 x 160 x 80 mm.
- Poids : 1,250 kg (sans piles)

DEMONTAGE

DEMONTAGE DE L'ENSEMBLE DU POSTE

- Dévisser les 2 vis se trouvant sur les côtés droit et gauche (angle côté poignée) et la vis du milieu située sur la partie inférieure du coffret. Ensuite, basculer l'ensemble façade et cadran vers l'avant.

- Pour dégager complètement l'ensemble du boîtier, déconnecter les 2 fils d'alimentation bleu et rouge raccordés, fixés par cosse AMP sur circuit imprimé et les 2 fils bleu et vert de l'antenne auto raccordés, fixés de la même façon.

ATTENTION : bien repérer ces fils pour ne pas les inverser au remontage (surtout ceux de l'alimentation).

DEMONTAGE DU CADRAN

- Sortir les boutons de réglage emmanchés à force sur leur axe.
- Pour démonter le cadran (accès au système entraînement de l'aiguille de station) desserrer l'enjoliveur supérieur chromé de la face avant (pattes à droite et à gauche serties sur le support de circuit imprimé et de haut parleur).

ACCES AU CIRCUIT IMPRIME

- Démontage du cadran (voir plus haut).
- Déconnecter les fils du HP.
- A l'aide d'un tournevis fin, en regardant l'arrière de l'ensemble, dévisser les 2 vis extrêmes dans la partie comprenant le système d'entraînement d'aiguille et maintenant les 2 butées de l'enjoliveur supérieur (celles-ci formant écrous). Ensuite, retirer la vis avec écrou se trouvant dans la même partie mais au milieu.

Avec une clé à tube de 5 mm dévisser l'écrou se trouvant en bas du circuit imprimé.

Pour le remontage, procéder aux opérations inverses.

CHANGEMENT DU CLAVIER

- Repérer la position exacte de l'aiguille par rapport au condensateur variable fermé.
- Démontez le système d'entraînement de l'aiguille recherche de station en démanchant la poulie montée sur l'axe du condensateur variable et la poulie montée folle sur l'axe du potentiomètre (ne pas tirer brutalement de façon à ne pas détériorer la bande perforée d'entraînement).
- Dessouder les fils des bobines du cadre et démonter le potentiomètre en dévissant l'écrou de 14 mm.
- Dévisser les 2 vis retenant l'ensemble du clavier et circuit imprimé sur support en aluminium.
- Dessouder le clavier du circuit imprimé.
- Pour le remontage, procéder aux opérations inverses.

CHANGEMENT DU CONDENSATEUR VARIABLE

Mêmes opérations que précédemment sauf dessoudage du clavier.

- Dessouder le fil de masse.
- Dessouder les fils des 2 condensateurs ajustables.
- Dévisser les 2 vis maintenant le CV sur le circuit imprimé.

CHANGEMENT DU POTENTIOMETRE

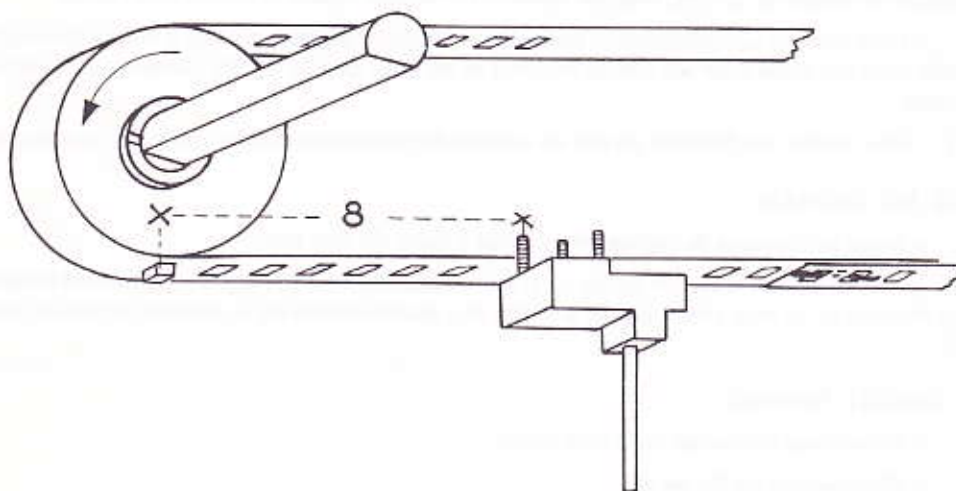
- Dessouder les fils du potentiomètre.
- Sortir la poulie folle du système entraînement aiguille (repérer la position aiguille).
- Dévisser l'écrou de 14 mm.

SYSTEME D'ENTRAINEMENT DE L'AIGUILLE

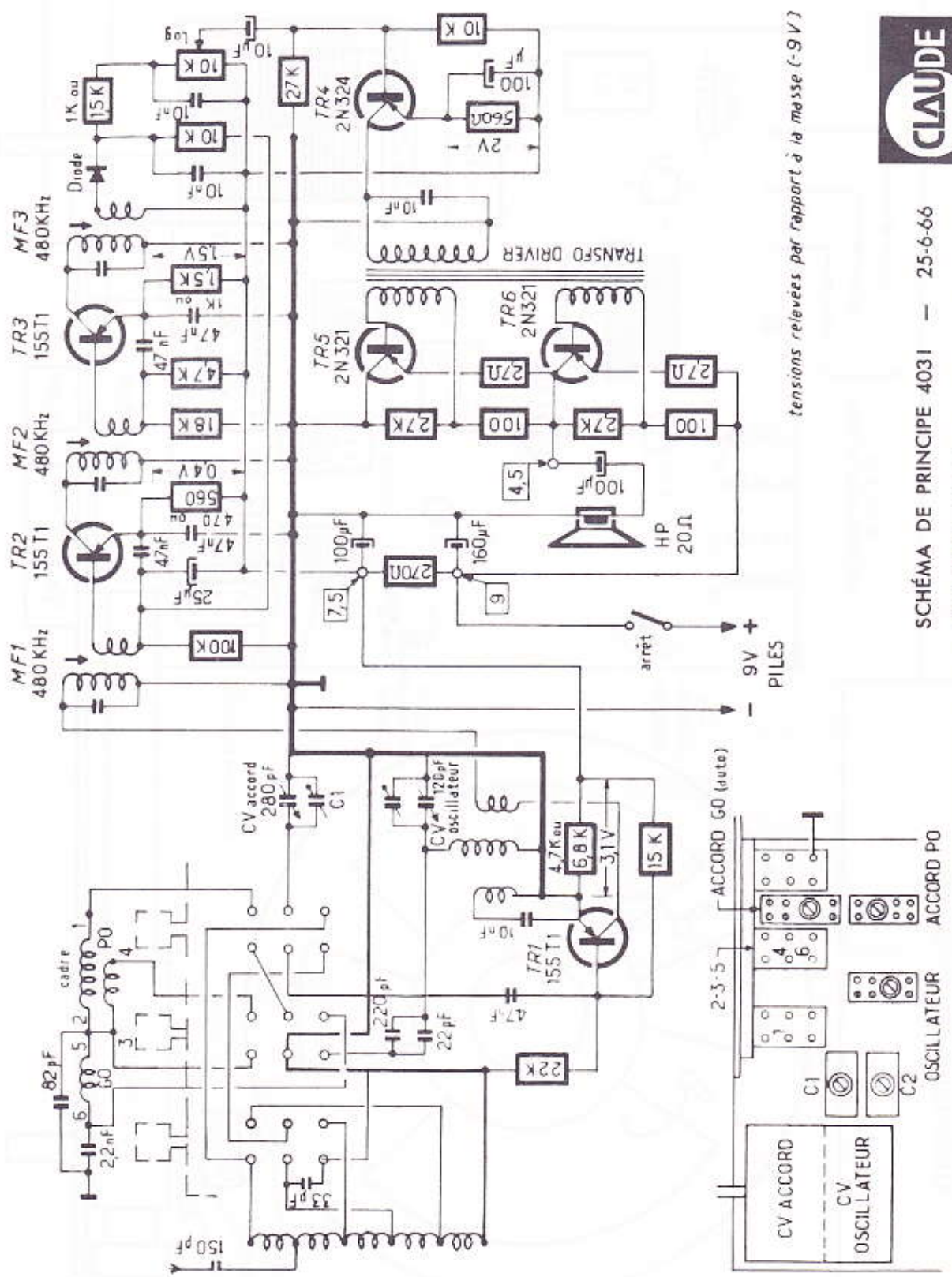
- Remplacement de la bande perforée.

Mettez une nouvelle bande en effectuant la liaison par barette passée dans 2 crans du chevauchement suivant croquis ci-joint.

Remettez le chariot support de l'aiguille dans le 8ème trou en partant de l'axe du condensateur variable (celui-ci étant fermé lames rentrées) et l'arrêtez en collant les 3 tétons sur la bande par l'arrière.



REMPACEMENT DE LA BANDE PERFOREE
ENTRAINEMENT AIGUILLE TC 3.

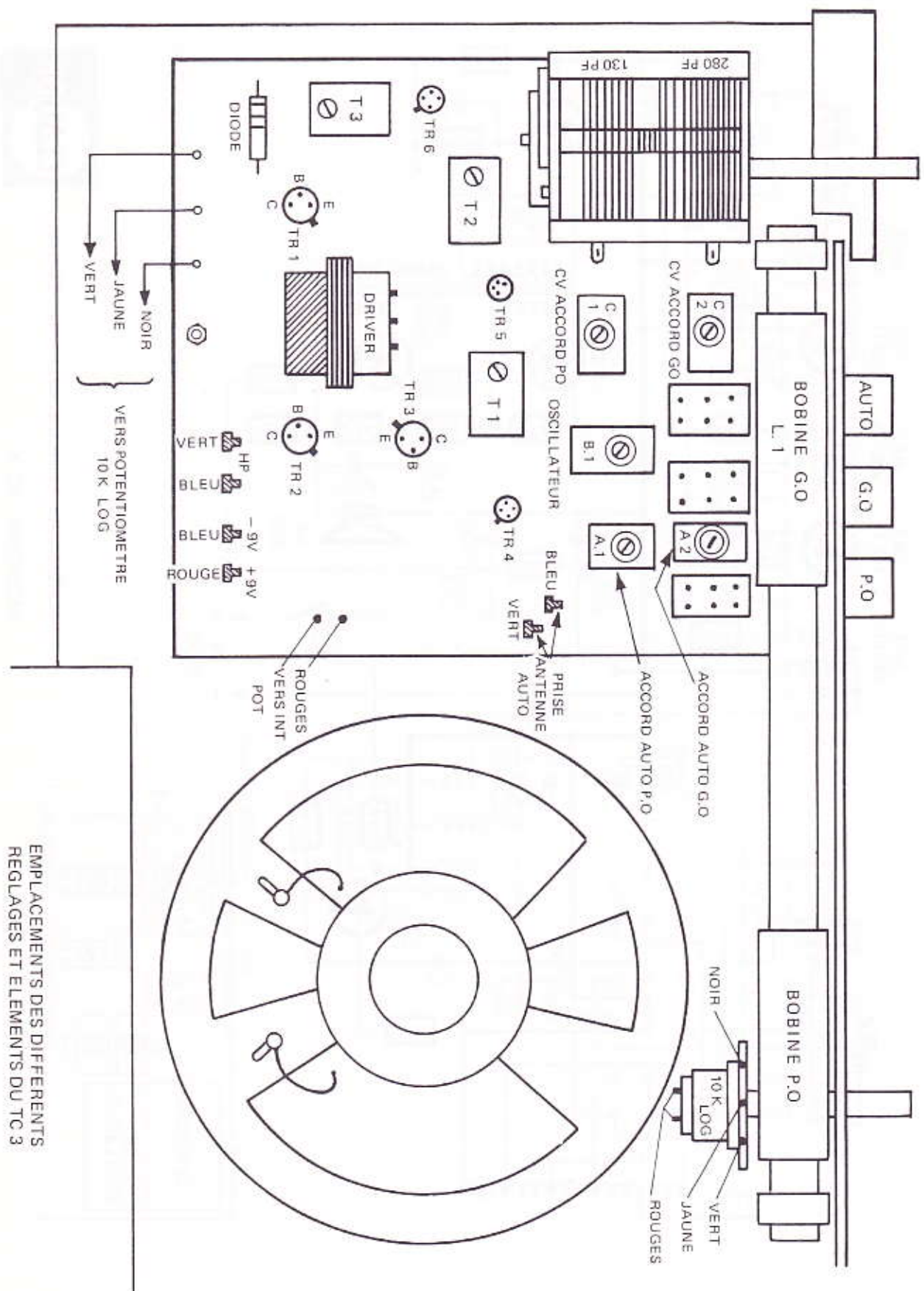


tensions relevées par rapport à la masse (-9V)

SCHÉMA DE PRINCIPE 4031 — 25-6-66

RÉCEPTEUR TC 3





EMPLACEMENTS DES DIFFERENTS
REGLAGES ET ELEMENTS DU TC 3

ETALONNAGE ET REGLAGE

Voir tableau et croquis ci-joint.

OPERATION	BRANCHEMENT DU GENERATEUR	POSITION DU GENERATEUR	POSITION DU COMMUTATEUR	POSITION AIGUILLE	REGLER POUR UN MAXIMUM DE DEVIATION	REPÈRE SCHEMA
1	SUR LA BOUCLE DE RAYONNEMENT	480 KHz	P.O CADRE	BUTÉE DROITE	1er FI. 2è FI. 3è FI.	T1 - T2 - T3.
2		520 KHz			OSCILLATEUR	B 1
3		1,400 KHz		sur 1400KHz	ACCORD P.O.	C 1
4		200 KHz	G.O.	B.B.C.	ACCORD G.O.	C 2
5		200 KHz	CADRE	B.B.C.	BOBINE CADRE G.O.	L 1
REPRENDRE DANS L'ORDRE LES OPERATIONS : 2-3-4-5.						
6	PRISE ANTENNE AUTO	600 KHz	P.O. AUTO	600 KHz	ACCORD P.O. AUTO	A 1
7		200 KHz	G.O. AUTO	B.B.C.	ACCORD P.O. AUTO	A 2

ALIGNEMENT DU T.C. 3

PIECES DETACHEES CODIFIEES

Cadre complet TC 3	73 04 053
Circuit imprimé complet	73 05 703
Coffret gainé équipé gris	73 06 700
Coffret teck équipé	73 06 701
Condensateur variable	73 07 003
Contacteur 3 touches	73 07 203
Façade préparée	73 12 203
Haut parleur	73 14 303
Transfo driver	73 35 303
1 E transfo MF rouge	73 35 305
2 E transfo MF ivoire	73 35 306
3 E transfo MF ivoire	73 35 307
Transistor 159 T 1	73 35 710
Transistor 2 N 324	73 35 715
Transistor 2 N 321	73 35 713

PETITES FOURNITURES NON CODIFIEES

Diode 1 N 60
 Jeu de bobine PO - GO
 Condensateur ajustable mica
 Potentiomètre 10 K Ω log. inter
 Bac à piles
 Touche noire
 Aiguille montée sur chariot
 Bouton potentiomètre
 Poulie entrainement
 Enjoliveur chromé supérieur
 Condensateur ajustable trimmer accord oscillateur
 Cadran Claude
 Poignée (axe de fixation).