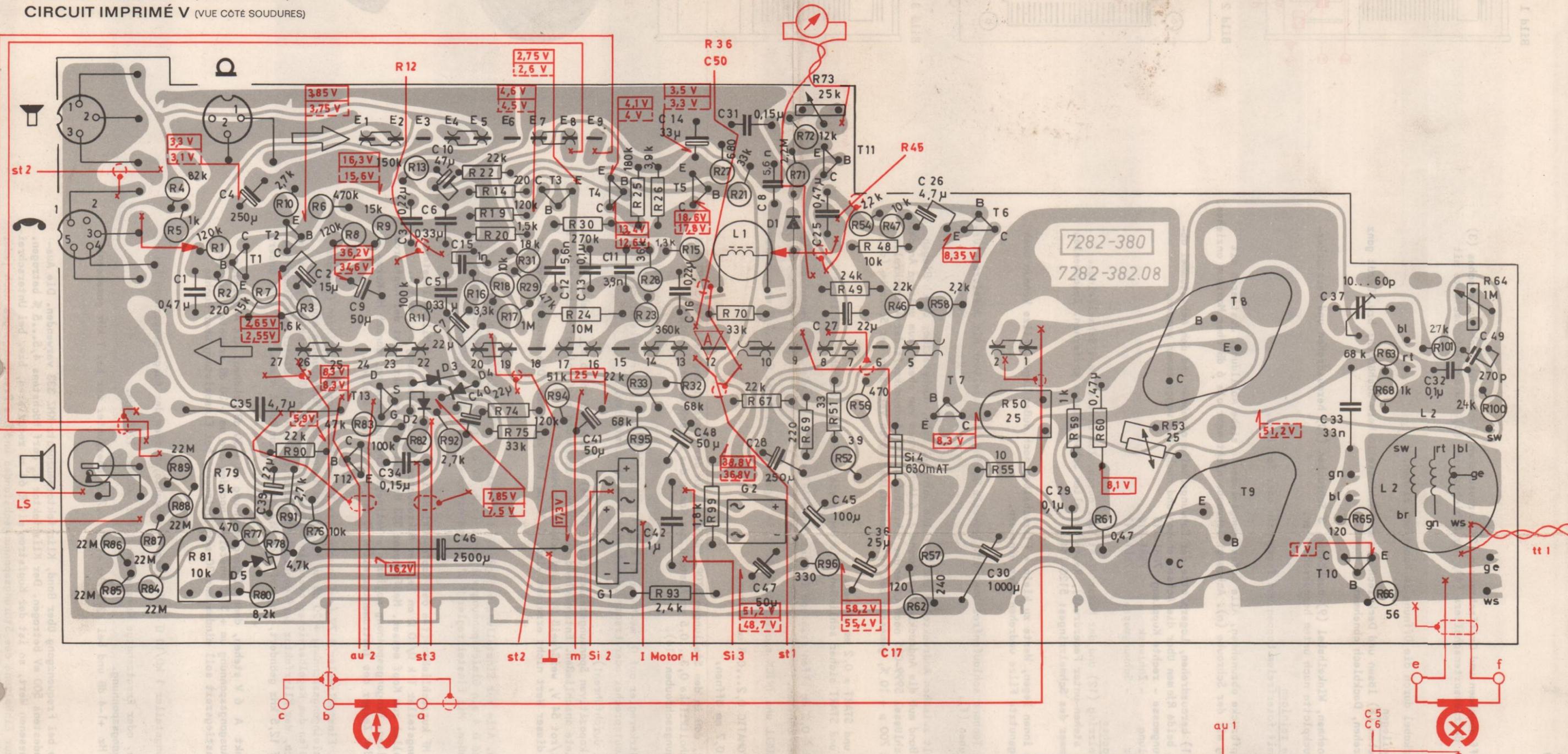
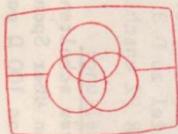
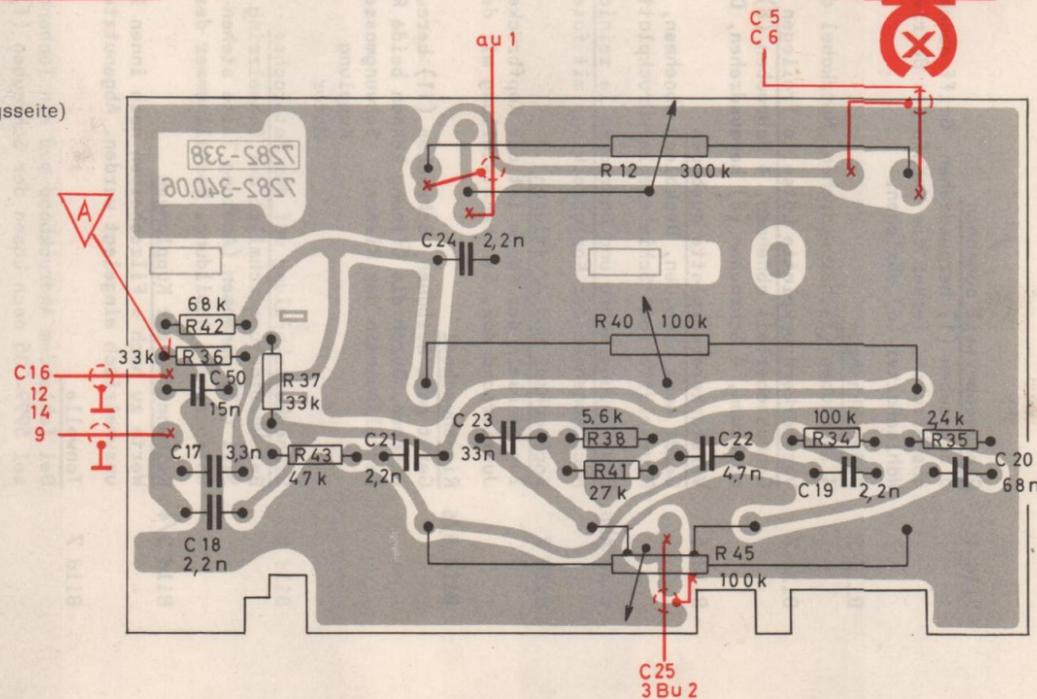


Druckplatte V (Ansicht von der Lötseite)
PRINTED CIRCUIT V (SOLDER TAG VIEW)
CIRCUIT IMPRIMÉ V (VUE CÔTÉ SOUDURES)



Druckplatte R (Ansicht von der Bestückungsseite)
PRINTED CIRCUIT R (COMPONENT SIDE)
CIRCUIT IMPRIMÉ R (CÔTÉ D'EQUIPEMENT)



Free service manuals
Gratis schema's
Digitized by

www.freeservicemanuals.info

Druckschaltungsplatten mit Verdrahtung
PRINTED CIRCUIT PANELS WITH WIRING
PLAQUES CIRCUIT IMPRIMÉ AVEC CABLAGE

TK 126

GRUNDIG

Bild 1 Gehäuseoberseite abnehmen
5 Schrauben (1) herausdrehen, Griff abnehmen und Griffschrauben (2) herausdrehen, Deckel des Sicherungsfaches (3) abschrauben, ferner die Knöpfe des Betriebsartenschalters (4), der Schieberegler (5) und der Aufnahmetaste mit Wählschalter (6) abziehen.

Bild 2 Boden abnehmen
4 Schrauben (7) herausdrehen, Netzkabel durch die Öffnung im Kabelfach ziehen.

Bild 7 Verstärkerdruckplatte Lötseite freilegen
Gehäuseoberseite abnehmen, 4 Schrauben (8) lösen und Deckblech aus den Schlüssellöchern aushängen; bzw. Gerät ganz ausbauen, 4 Schrauben (8) herausdrehen, Deckblech abnehmen.

Bild 5 Verstärkerdruckplatte ausbauen
Gerät ganz ausbauen, Deckblech abnehmen, Winkelhebel (9) aushängen, 3 Schrauben (10) herausdrehen und Verstärker-Druckplatte samt Schieberegler-Druckplatte nach unten herausschwenken.

ohne Abb. Bandführung Köpfe und Andruckrolle reinigen
Nach Abnehmen der Kopfbedeckung, mit faserfreiem Lappen und Testbenzin oder Spiritus.

Bild 7 Kopfwechsel und -Justieren
Zum Wechseln der Köpfe ist die Kopfbrücke abzunehmen. Alle Befestigungselemente siehe Abbildung. Justieren mit Justierband 462. Senkrechtstellung mit der Schraube (n). Achtung! Schraube nicht mehr als 6 dB über Maximum anziehen.

Bild 5/6 Riemenwechsel
Gerät ganz ausbauen, Schrauben (11) herausdrehen, Lagerplatte der Schwungscheibe abnehmen und den Achsstummel abwaschen. Durch die Öffnung können beide Riemen über die Achse gehoben und nach oben weggenommen werden.
Bestellnummern der Riemen:
Schwungmasse - rechte Kupplung 7881-715
Kupplung - Zählwerk 7881-716
Motor - Schwungmasse 7881-741

Bild 8 Sicherheitskupplung auf der Motorachse
Bei Überlastung schmilzt der Schmelzring (12) und der Motor dreht leer durch. Zum Erneuern des Schmelzringes Siri (13) abnehmen (Achtung Teile stehen unter Federdruck), Reste des alten Schmelzringes entfernen. Zusammenbau entsprechend Abbildung. Bestellnummer des Schmelzringes: 5120-144

Bild 3/4 Reibmomente der Kupplungen
Werte zu hoch = Filzscheiben nach innen legen, Werte zu klein = Filzscheiben nach außen legen. Filze können auch unsymmetrisch eingelegt werden. Abgenutzte Filze umdrehen oder erneuern.

Bild 7 Tonwelle
Bei fehlendem Andruckband muß ein Tonband schlaufenfrei über die Tonwelle laufen, nachstellbar mit Justierschlüssel 5999-035 nach Lösen der Schrauben (f).

Bild 7 Andruckrolle
In Stellung PAUSE muß der Luftspalt zwischen Andruckrolle und Tonwelle parallel sein, nachstellbar durch Biegen bei (s). In Stellung START, ohne Band muß die Andruckrolle während 3..6 Umdrehungen vom oberen zum unteren Anschlag laufen, nachstellbar mit Justierschlüssel 5999-035 nach Lösen der Schraube(o). Die Andruckkraft der Andruckrolle an die Tonwelle bei START beträgt 700 p + 10 %, gemessen bei (p) nachstellbar durch Verdrehen der Schraube (d).

Bild 5 Federsätze
st 1 muß in den Stellungen PAUSE und START = 0,2 mm öffnen.
st 2 muß in den Stellungen PAUSE und START sicher schließen. Die Gegenfeder muß dabei sichtbar von ihrem Stützblech abheben.
st 3 muß in Stellung PAUSE sicher $\geq 0,2$ mm offen sein und in Stellung START sicher schließen. Die Gegenfeder muß dabei sichtbar von ihrem Stützblech abheben.
au 1 muß in Stellung Aufnahme MANUELL und TRICK sicher schließen. Die Gegenfeder muß dabei 0,2...0,3 mm von ihrem Stützblech abheben.
au 2 muß in Stellung Aufnahme AUTOMATIC 0,2...0,3 mm öffnen.
tt 1 muß in Stellung TRICK 0,5...0,7 mm öffnen.

Bild 7 Der Endabschalter ist so justiert, daß in den Stellungen STOP, PAUSE und in der Raststellung zwischen START und schnellem Vorlauf die Nase der Schaltklinke 0,3...0,5 mm Abstand zur Kante des Ankerbleches aufweist. Korrektur nach Lösen der Befestigungsschrauben (14).

Einstellen der Endstufenruhestromes
Gerät auf Wiedergabe/Pause schalten, Lautstärkeregler auf 0, mA-Meter Ri $< 20 \Omega$ anstelle Si 4 (auf Verstärkerdruckplatte) anschließen. Mit R 50 bei angeschlossenem Lautsprecher oder Ersatzwiderstand 4 Ω 50 mA einstellen.

HF-Einstellung: (unbedingt nach Kopfwechsel durchführen!)
Gerät auf Aufnahme Manuell/Pause schalten, kapazitiven Spannungsteiler (z.B. VST 24) an Punkte a und b = 1 (Kombikopf) bzw. f und e = 1 (Löschkopf) der Kopfanschlußleiste anschließen. Entsprechend der Farbkennzeichnung am Kombikopf sollen mit C 37 folgende Spannungen eingestellt werden: rot/rot 54 V, weiß/weiß 61 V und schwarz/schwarz 68 V. Am Löschkopf stehen mindestens 37 V, falls dieser Wert nicht erreicht wird, C 37 um 180° verdrehen. Die Generatorfrequenz darf zwischen 64,5 und 73 kHz liegen.

Grundeinstellung der Automatik
Gerät auf Aufnahme Automatik/Pause schalten. Alle zur Einstellung nötigen Bauteile sind auf Druckplatte V zu finden. R 84 - R 89 überbrücken, parallel zu D 3 und D 4 ein Gleichspannungsvoltmeter (z.B. RV 3) anschließen. (Meßinstrument mit Plus an R 91 und mit Minus an R 92 anschließen. Mit Einstellregler R 81 am Meßinstrument + 0,8 V einstellen.

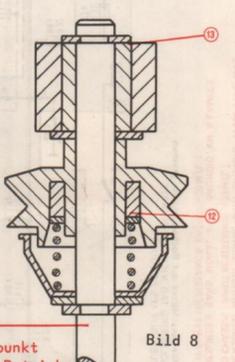
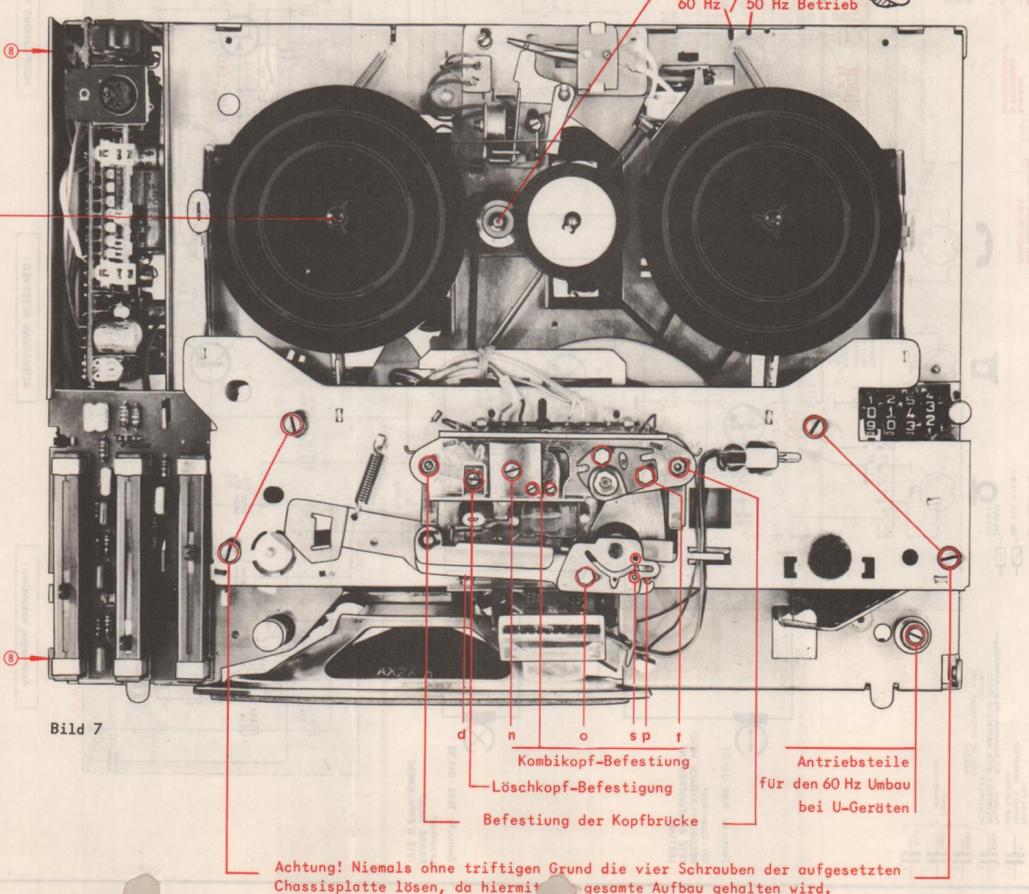
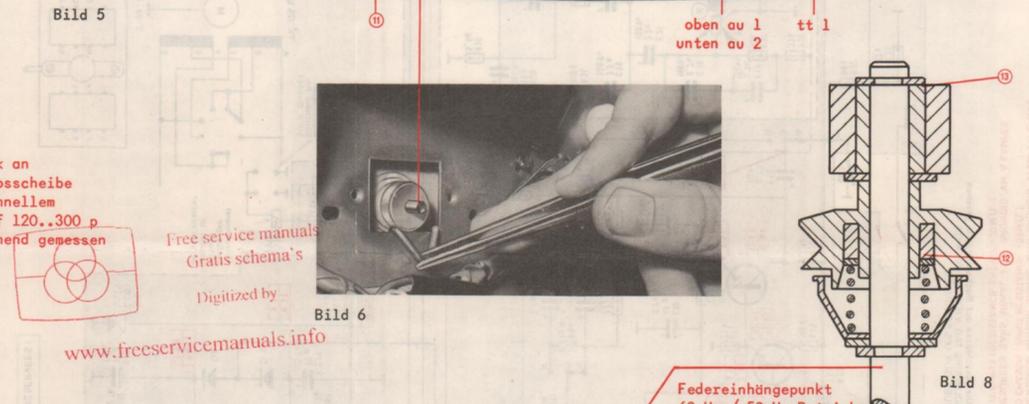
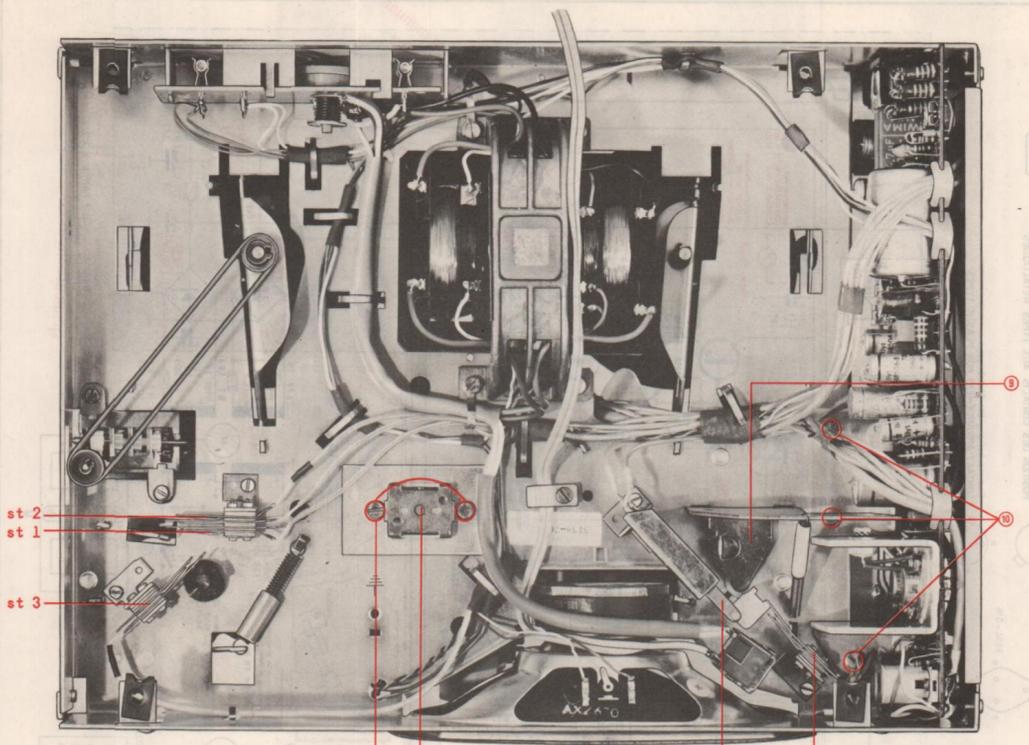
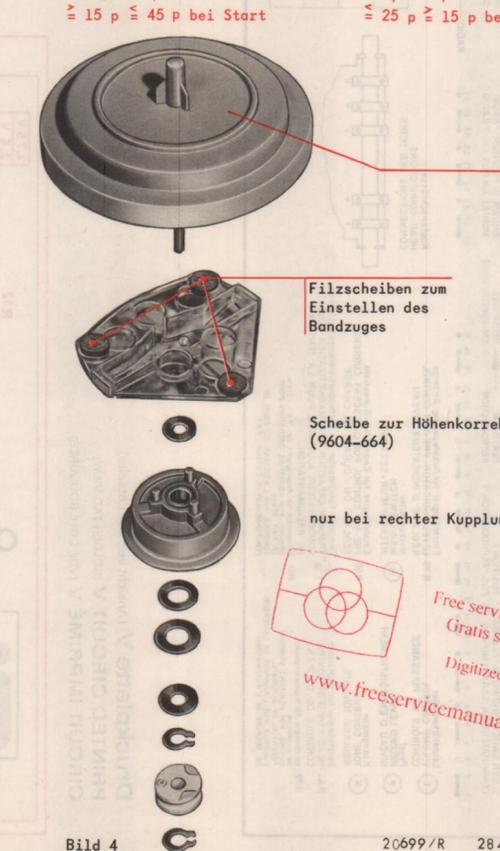
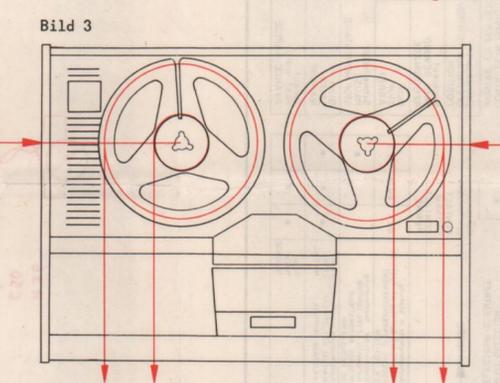
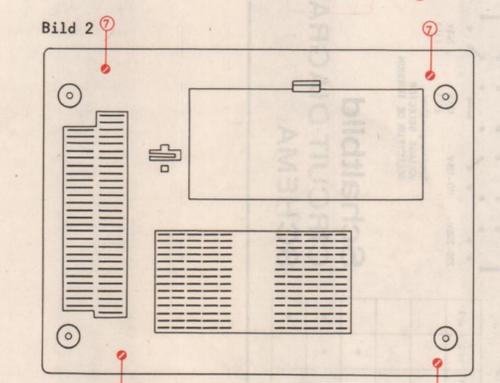
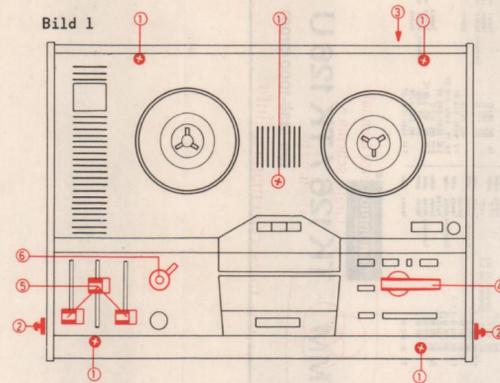
Kopfstrom- und Instrumenteneinstellung:
Gerät auf Aufnahme Manuell/Pause schalten, HF kurzschließen (f-e der Kopfanschlußleiste). Spannungen mit Millivoltmeter (z.B. RV 55) messen. Einspeisen über Spannungsteiler 1 k Ω /10 Ω an l+2 der Mikrobuchse, Kontrollspannung am Punkt A. Kopfstrom als Spannungsabfall an 100 Ω parallel zum Kopf messen. Meßfrequenz 333 Hz. Bei 6 V am Punkt A ist der Kopfstrom auf 85 μA = 8,5 mV/100 Ω mit R 64 einzustellen. Eingangsspannung notieren = Vollpegeleingangsspannung, danach HF-Kurzschluß entfernen und bei 6 V am Punkt A den Zeiger des Instrumentes mit R 73 auf die Marke 7 stellen.

Einstellen des Automatikteilers
Gerät auf Aufnahme Automatik/Start bringen, Einstellregler R 79 (auf Druckplatte V) auf Rechtsanschlag bringen (von der Leiterdruckseite aus gesehen), mit Vollpegeleingangsspannung + 20 dB an l+2 an der Mikro- oder Radiobuchse einspeisen, mit R 79 6 V am Punkt A einstellen. Zum Prüfen des Regelbereiches nochmals Eingangsspannung um + 20 dB erhöhen. Spannung am Punkt A darf sich max. um ± 1 dB ändern, der Klirrfaktor darf dabei nicht größer als 2 % sein. Bleibt die Eingangsspannung konstant und wird die Frequenz auf 12,5 kHz geändert, so darf sich die Spannung am Punkt A max. um ± 1 dB ändern.

Messung der Anstiegszeit der Automatik
Einspeisen über Buchse Radio, so daß am Punkt A 6 V stehen, denn Eingangsspannung um + 30 dB erhöhen. Als Anstiegszeit wird die Zeit bezeichnet, in der die Ausgangsspannung um + 3 dB ansteigt, nachdem die um + 30 dB erhöhte Eingangsspannung um - 10 dB reduziert wurde, die Anstiegszeit soll mindestens 30 sek. betragen, bei Einspeisung über Buchse Mikro um den Faktor 4..5 weniger.

Frequenzgangmessung über Band:
Einspeisen bei Aufnahme Manuell über Spannungsteiler 1 k Ω /10 Ω an l+2 der Mikrobuchse, Messen der Ausgangsspannung bei Wiedergabe an 3+2 der Radiobuchse.
Bandmaterial: Leerteil des DIN-Bezugsbandes, oder Ersatzcharge Frequenzen: 1 kHz, 40 Hz, 12,5 kHz.
Eingangsspannung: 20 dB unter Vollpegeleingangsspannung.
Die Wiedergabeausgangsspannung darf bei 40 Hz +1-4 dB und bei 12,5 kHz +1,3- 6,7 dB über/unter der bei 1 kHz gemessenen Spannung liegen.

Klirrfaktormessung:
Frequenz: 333 Hz, einspeisen und messen wie bei Frequenzgang über Band, Klirrfaktormesszusatz KMZ 333 verwenden. Die Ausgangsspannung der Vollpegelaufnahme muß mindestens 500 mV betragen. Der Klirrfaktor k_3 darf höchstens 4,5...5 % betragen. Überschreitet der Klirrfaktor k_3 den zugelassenen Wert, so ist der Kopfstrom mit R 64 zu reduzieren, bzw. bei Unterschreitung zu erhöhen. Diese Einstellungen sind zur Einhaltung des Störungsspannungsabstandes und des Frequenzganges nach jeder Reparatur am elektrischen Teil vorzunehmen.



Andruck an Motorwelle bei Rücklauf 180..300 p nachgehend gemessen

Andruck an Antriebsscheibe bei schnellem Vorlauf 120..300 p nachgehend gemessen

Free service manuals
Gratis schema's
Digitized by
www.freeservicemanuals.info

$\geq 15 p \leq 45 p$ bei Start $\leq 25 p \geq 15 p$ bei Start

Free service manuals
Gratis schema's
Digitized by
www.freeservicemanuals.info

Achtung! Niemals ohne triftigen Grund die vier Schrauben der aufgesetzten Chassisplatte lösen, da hiermit der gesamte Aufbau gehalten wird.