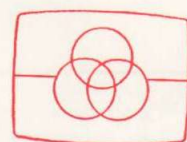


Service
Service
Service

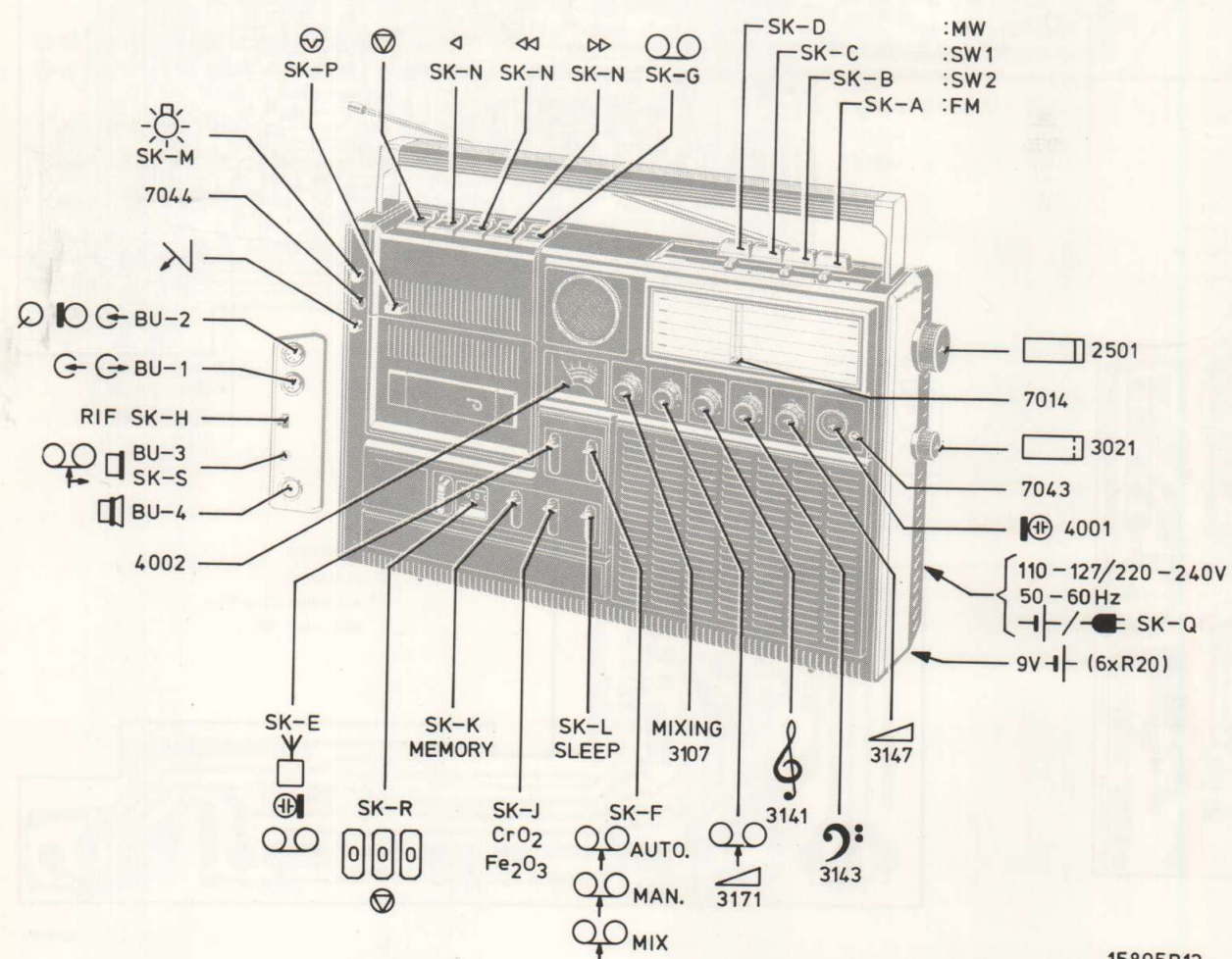


Free service manuals
Gratis schema's

Digitized by

www.freeservicemanuals.info

Service Manual



15805B12

SPECIFICATION

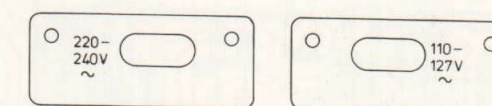
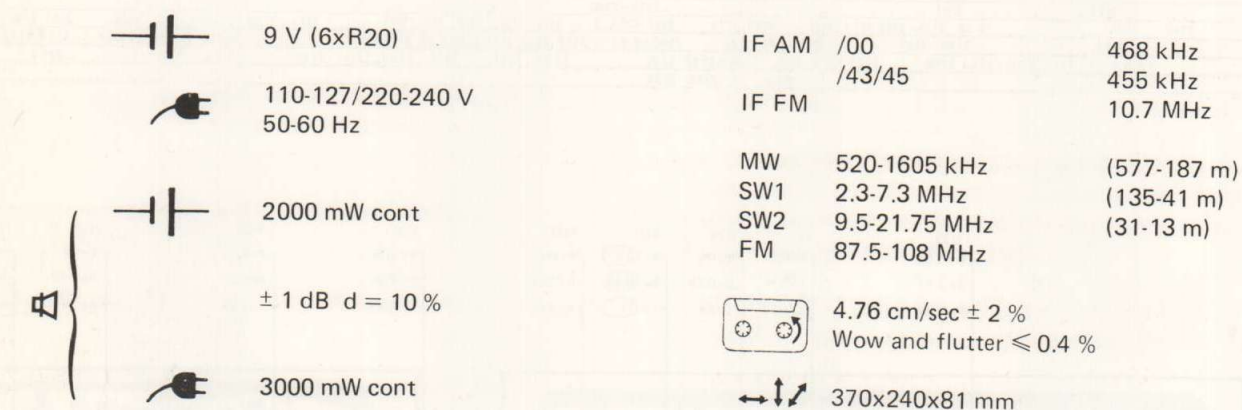


Fig. 1

8503A7

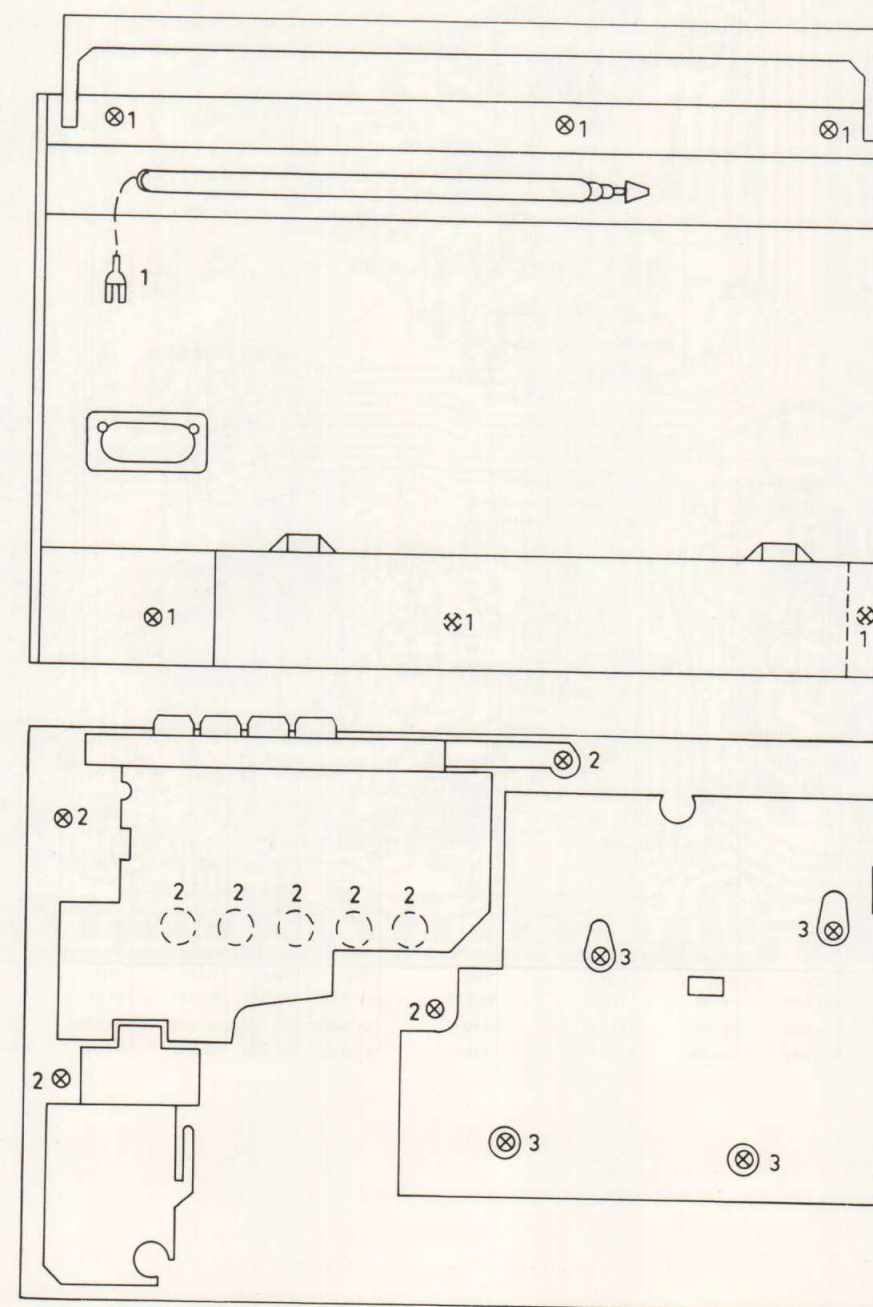


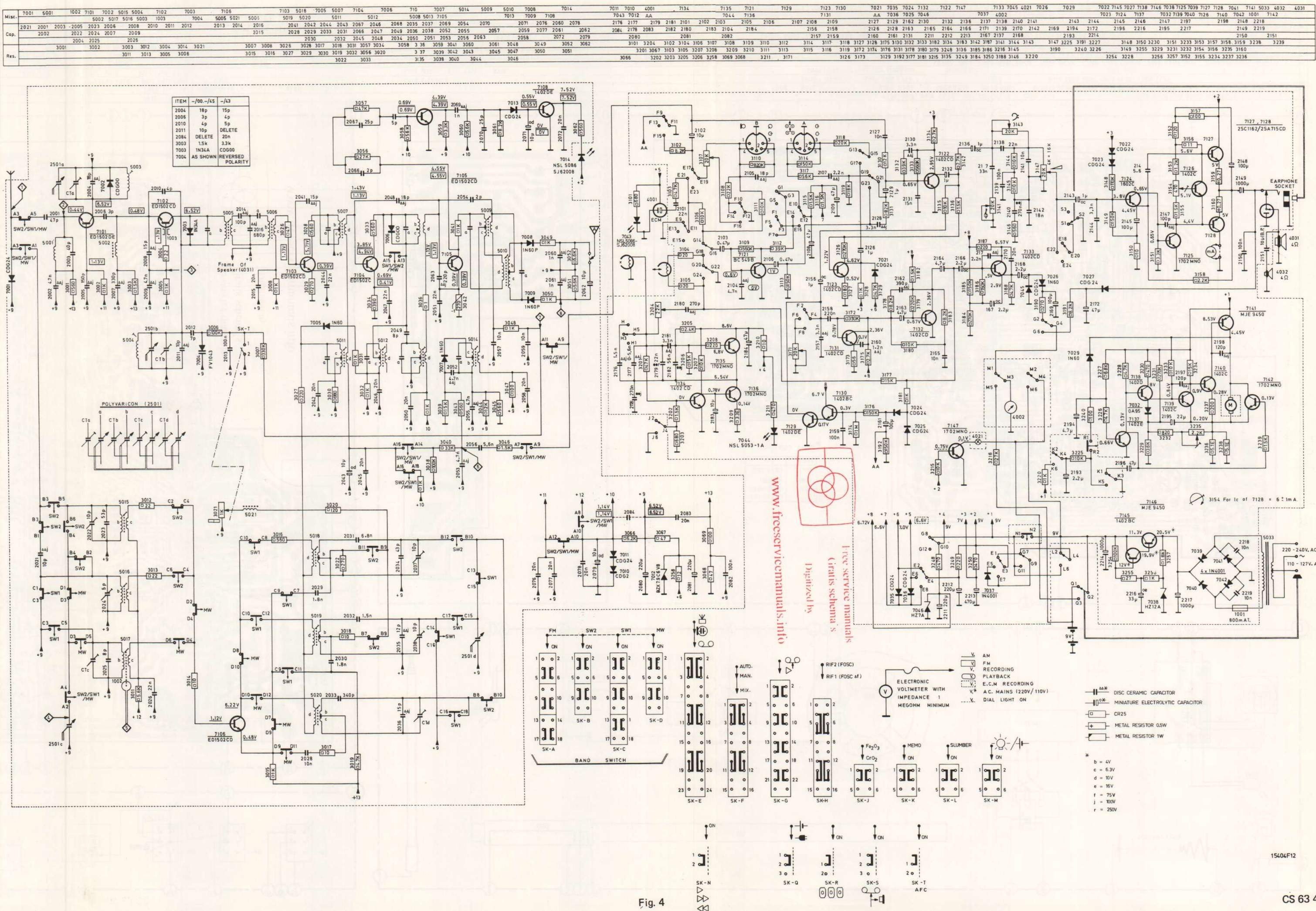
Fig. 2

15382B2

CS 62 462

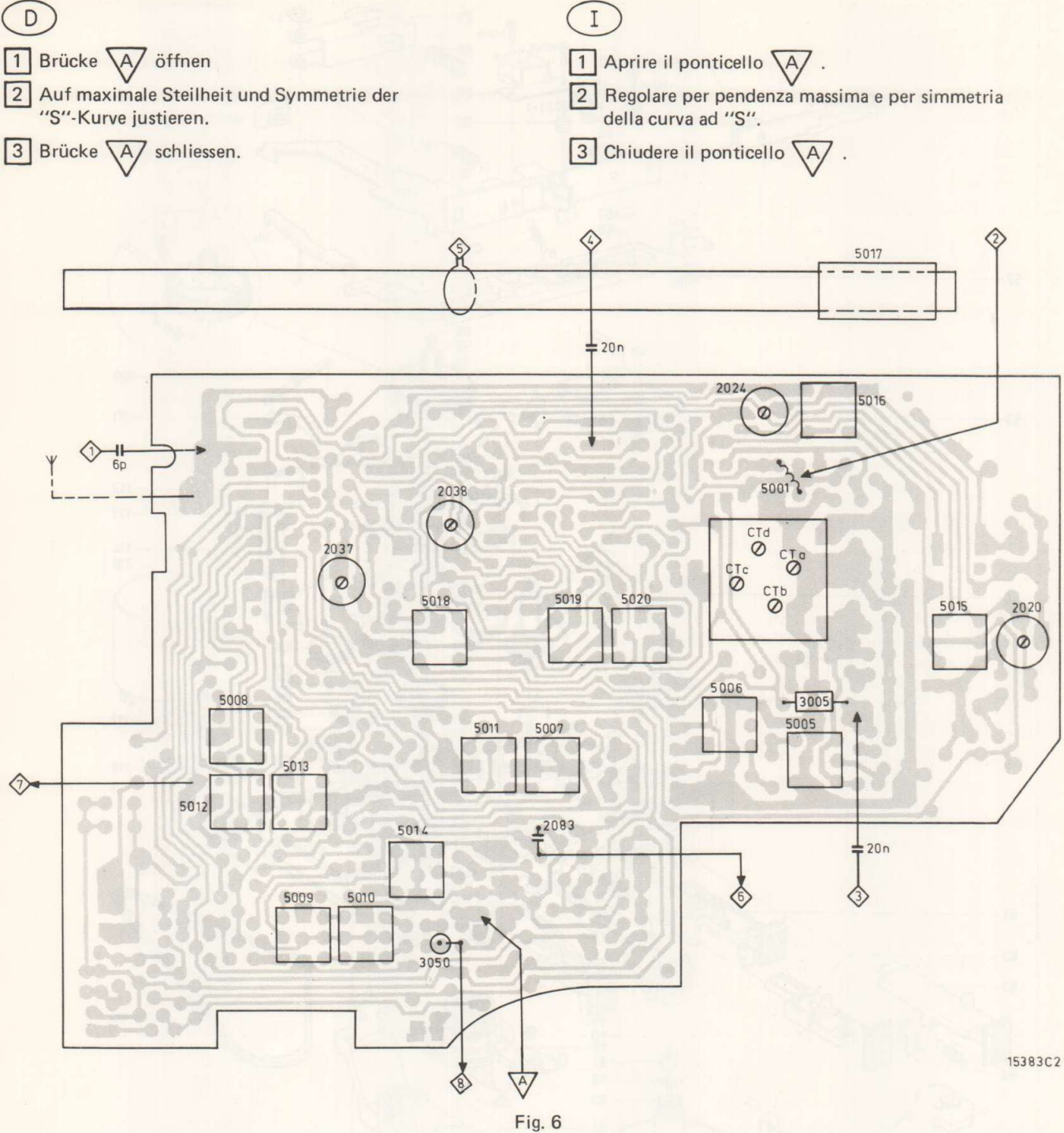








SK.....					
MW (520-1605 kHz)	/00 468 kHz /43/45 455 kHz	via 20 nF 	Min.cap.	5011,5012, 5013,5014	5011,5012, 5013,5014
MW (520-1605 kHz)	512 kHz		Max.cap.		5020
	1635 kHz		Min.cap.		CTd
	600 kHz				5017
	1400 kHz				CTc
SW1 (2.3-7.3 MHz)	2.25 MHz		Max.cap.		5019
	7.45 MHz		Min.cap.		2038
	2.50 MHz				5016
	7.20 MHz				2024
SW2 (9.5-21.75 MHz)	9.30 MHz		Max.cap.		5018
	22.20 MHz		Min.cap.		2037
	10.00 MHz				5015
	21.00 MHz				2022
FM (87.5-108 MHz)	10.7 MHz		Max.cap.	5005,5006 5007,5008 5009,5010	5005,5006
					5007,5008 5009
					5010
FM (87.5-108 MHz)	109 MHz		Min.cap.		CTb
	86.5 MHz		Max.cap.		5004
FM (87.5-108 MHz)	86.5 MHz				5003
	109 MHz				CTa



- GB
- 1 Open jumper .
- 2 Adjust for maximum slope and symmetry of the "S" curve.
- 3 Close jumper .
- NL
- 1 Open brug .
- 2 Regel af op maximale helling en symmetrie van de "S" kromme.
- 3 Sluit brug .
- F
- 1 Ouvrir le pontet .
- 2 Ajuster sur une pente maximum et sur symétrie de la courbe en "S".
- 3 Fermer le pontet .

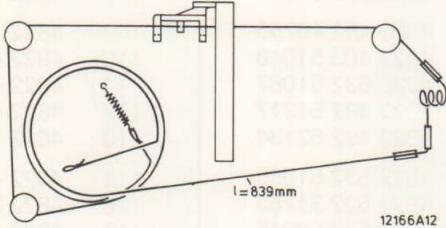


Fig. 7

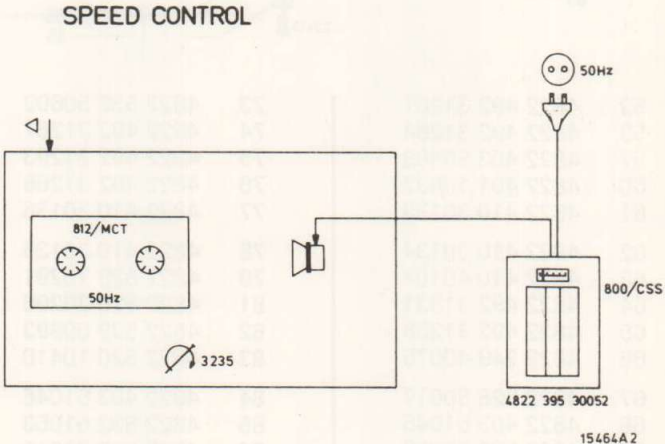


Fig. 8

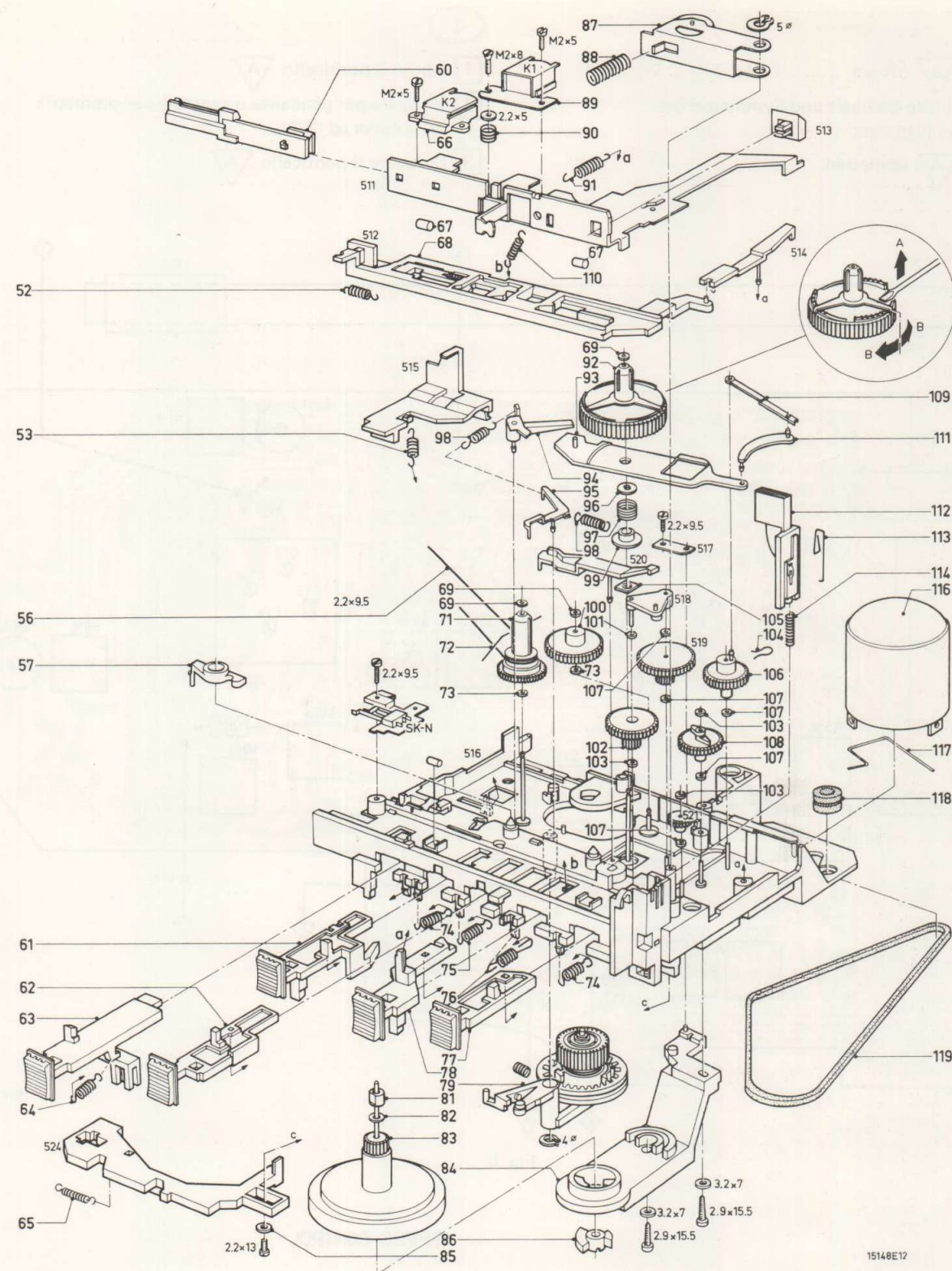


Fig. 9

52	4822 492 31261	73	4822 532 50692	89	4822 249 10032	104	4822 492 40755
53	4822 492 31264	74	4822 492 31267	90	4822 492 40588	105	4822 532 50944
57	4822 403 50883	75	4822 492 31293	91	4822 492 31294	106	4822 522 31262
60	4822 401 10637	76	4822 492 31265	92	4822 528 20213	107	4822 532 51054
61	4822 410 30133	77	4822 410 30136	93	4822 403 51047	108	4822 522 31261
62	4822 410 30134	78	4822 410 30135	94	4822 492 40756	109	4822 403 51049
63	4822 410 40107	79	4822 528 70291	95	4822 403 51048	110	4822 492 31333
64	4822 492 31331	81	4822 520 30296	96	4822 532 51067	111	4822 403 51051
65	4822 492 31268	82	4822 532 50993	97	4822 492 51217	112	4822 410 30162
66	4822 249 40075	83	4822 520 10418	98	4822 492 62134	113	4822 492 40525
67	4822 528 80617	84	4822 403 51046	99	4822 532 51055	114	4822 492 51136
68	4822 403 51045	85	4822 532 51053	100	4822 522 31263	116	4822 361 20151
69	4822 532 50268	86	4822 522 31212	101	4822 532 50945	117	4822 492 61989
71	4822 520 10375	87	4822 403 40069	102	4822 522 31264	118	4822 325 60038
72	4822 492 62035	88	4822 492 40587	103	4822 532 50262	119	4822 358 30194

GB TAPE DECK, Fig. 9**a. Replacing the left carrier 71**

- Remove wire spring 72 and circlip 69
- The left carrier can be replaced.

b. Replacing the right carrier 92

- Remove circlip 69
- The right carrier, combined with the friction, can be replaced.

c. Replacing the pressure roller 87

- Remove circlip.
- The pressure roller can be replaced.

N.B.:

Attention for pressure spring 88. It determines the pressure roller force (400-460 g).

d. Removing the head slide 511

- Remove pressure roller 87 and tension springs 91 and 110.
- The head slide can now be moved to the start position and be put upright.

N.B.:

Attention for the roller bearings 67 under the head slide. They lie loose when the head slide has been taken out.

ADJUSTMENTS AND CHECKS**a. Adjusting the flywheel 83**

Adjust the flywheel to minimum axial play with adjusting screw 86.

b. Azimuth adjustment K1

The azimuth adjustment of the recording/play-back head is performed with the left screw. To this purpose, test cassette 812/MCT can be used, on the 8 kHz side. Adjust the azimuth of the recording/playback head to maximum output voltage measured on the points 3 and 5 of BU1.

c. Check on winding function 92

The friction force can be measured with the friction measuring cassette 4822 395 30054 in "Start" position. The cassette should give the following readings:

- On the winding side 30-60 g
 - The meter indication may vary 10 g.
 - On the rewinding side 3-8 g
 - The friction force is determined by the side sloping upwards and leaf springs, Fig. 9 A and B.
 - The force can be adjusted by displacing the leaf spring some times.
- The wow and flutter can be measured with a wow and flutter meter.

d. Checking the tape speed (Fig. 8)

- Play back the 50 Hz side of the test cassette of the Cassette Service Set (4822 395 30052). The 50 Hz on the test cassette is compared with the mains frequency
- If the tape speed is too low, first check the winding friction and the flywheel play.
- After this, the speed may be readjusted with 3235.

NL LOOPWERK (Fig. 9)**a. Vervanging linker meenemer 71**

De linker meenemer is te vervangen na verwijdering van draadveer 72 en klemring 69.

b. Vervanging rechter meenemer 92

De rechter meenemer, gecombineerd met de frictie, kan vervangen worden na verwijdering van klemring 69.

c. Vervanging van de drukrol 87

Dit kan geschieden door eerst de klemring te verwijderen.

Opm.:

Let op de drukveer 88. Deze bepaalt de drukrolkracht (400-460 g.).

d. Verwijderen van de koppenschuif 511

Om de koppenschuif te verwijderen dient men eerst de drukrol 87 en de trekveren 91 en 110 te verwijderen. Daarna kan de koppenschuif in de richting van de startpositie geschoven worden en dan opgeklapt.

Opm.:

Let op de rollagers 67 onder de koppenschuif. Deze liggen na het verwijderen van de koppenschuif los.

INSTELLINGEN EN CONTROLES**a. Vliegwielinstelling 83**

Het vlieg wiel instellen op de minimale axiale speling met de stelschroef 86.

b. Azimuth-instelling K1

De azimuth-instelling van de opname/weergavekop wordt met linkerschroef ingesteld. Men kan voor deze instelling gebruik maken van de testkassette 812/MCT.

Voor de azimuth-instelling moet de 8 kHz zijde gebruikt worden. Regel de azimuth van de o/w kop af op de maximale uitgangsspanning die gemeten wordt op punt 3 en 5 van BU1.

c. Controle opspoelfrictie 92

De frictiekracht kan worden gemeten met de frictie meet-kassette codenummer 4822 395 30054 in pos. "START".

De kassette moet de volgende meetwaarden aangeven:

- Aan de opspoelkant 30-60 gr m
 - De aanwijzing van de meter mag 10 gram schommelen.
 - Aan de afspoelkant 3-8 gram
 - De frictiekracht wordt bepaald door de schuin oplopende kanten en bladveren, Fig. 9, A en B.
 - De kracht is instelbaar door de bladveer een aantal nokken te verplaatsen.
- De jengel kan gecontroleerd worden met een wow en fluttermeter.

d. Controle van de bandsnelheid (Fig. 8)

- Speel de 50 Hz-zijde van de testcassette af met de "Cassette Service Set", codenummer 4822 395 30052. De 50 Hz van de testcassette wordt vergeleken met de netfrequentie.
- Indien de bandsnelheid te laag is moet eerst gecontroleerd worden of de drukrol, opspoelfrictie, vlieg-wiel enz. niet te zwaar lopen.
- Daarna kan de snelheid worden bijgeregeld worden met 3235.

I IL MECCANISMO (Fig. 9)

a. Sostituzione del pezzo di avanzamento di sinistra 71

- Togliere la molla 72 e l’anello di serraggio 69
- Il pezzo di avanzamento potrà così essere tolto.

b. Sostituzione del pezzo di avanzamento di destra 92

- Togliere anzitutto l’anello di serraggio 69.
- Il pezzo di avanzamento così come la frizione potranno essere tolti.

c. Sostituzione del rullo pressore 87

- Togliere l’anello di serraggio.
- Il rullo potrà così essere sostituito.

Nota:

Stare attenti alla molla di pressione 88. Essa determina la forza di pressione del rullo (400-460 g).

d. Levamento del corsoio di testa 511

- Togliere il rullo pressore 87, le molle 91 e 110.
- Il corsoio delle teste potrà così essere slittato fino alla posizione di avviamento e essere raddrizzato.

Nota:

Satira attenti ai cuscinetti a sfere 67, sotto al corsoio. Vengono liberati dal momento che si toglie il corsoio.

REGOLAZIONI E CONTROLLI

a. Regolazione del volante 83

Regolare il volante perchè il gioco assiale sia al minimo, con la vite 86.

b. Regolazione dell’azimut K1

La regolazione dell’azimut della testa registrazione/ riproduzione si effettua con la vite di sinistra. Si potrà anche utilizzare la cassetta di test 812/MCT, lato 8 kHz. Regolare la tensione di uscita della testa registrazione/ riproduzione sul massimo. Verrà misurata sul punto 3 e 5 di BU1.

c. Verifica della frizione di avvolgimento 92

La forza di frizione viene misurata con la cassetta 4822 395 30054.

L’apparecchio essendo su “START”.

La cassetta deve produrre i valori seguenti:

- 30-60 gr. cm lato avvolto viene ammesso un margine di 10 grcm
- 3-8 gr. cm lato vuotato.
- La fuerza de fricción es determinada por bordes inclinados y resortes líminas, Fig. 9, A e B.
- La fuerza ser ajustada desplanándose al resorte. L’istrumento di “Wow and Flutter”, permette la misura della oscillazioni.

d. Controllo della velocità avanzamento (Fig. 8)

- Far passare il lato 50 Hz della cassetta di prova del “Cassette Service Set”, codice 4822 395 30052. I 50 Hz della cassetta vengono peragonati alla fréquence di rete.
- Se le velocità è troppo bassa, verificare anzitutto la pressione del rullo pressore, la frizione di avvolgimento, il volante etc. e vedere se funzionano senza attrito.
- Regolare quindi la velocità con 3235.

GB MAINTENANCE

It is recommended to clean the recorder and to lubricate the principal lubrication points after approx. 500 hours of operation.

To be cleaned with alcohol or spirit:

- Erase head
- Recording/playback head
- Belts
- Capstan
- Pressure roller

NL ONDERHOUD

Aanbevolen wordt het apparaat na ca. 500 bedrijfsuren schoon te maken en op de belangrijkste punten te smeren.

Schoonmaken met alcohol of spiritus:

- Wiskop
- Opneem-/weergeefkop
- Snaren
- Toonas
- Drukrol

F ENTRETIEN

L’appareil devra être nettoyé après env. 500 heures de marche et lubrifié aux points les plus importants.

Nettoyer les éléments suivants à l’alcool ou à l’alcool à brûler:

- Tête effacement
- Tête enregistrement/reproduction
- Courroies
- Cabestan
- Galet presseur

D WARTUNG

Es empfiehlt sich, das Gerät nach ca. 500 Betriebsstunden zu reinigen und die wichtigsten Schmierpunkte zu schmieren.

Reinigen mit Alkohol oder Spiritus

- Löschkopf
- Aufnahme/Wiedergabe-Kopf
- Seile
- Tonachse
- Andruckrolle

I MANUTENZIONE

E consigliabile pulire l’apparecchio dopo circa 500 ore di funzionamento e di lubrificarne i punti principali.

Pulire con alcool:

- Testina di cancellazione
- Testina di registrazione/riproduzione
- Cinghie
- Cabestan
- Rullo preminastro

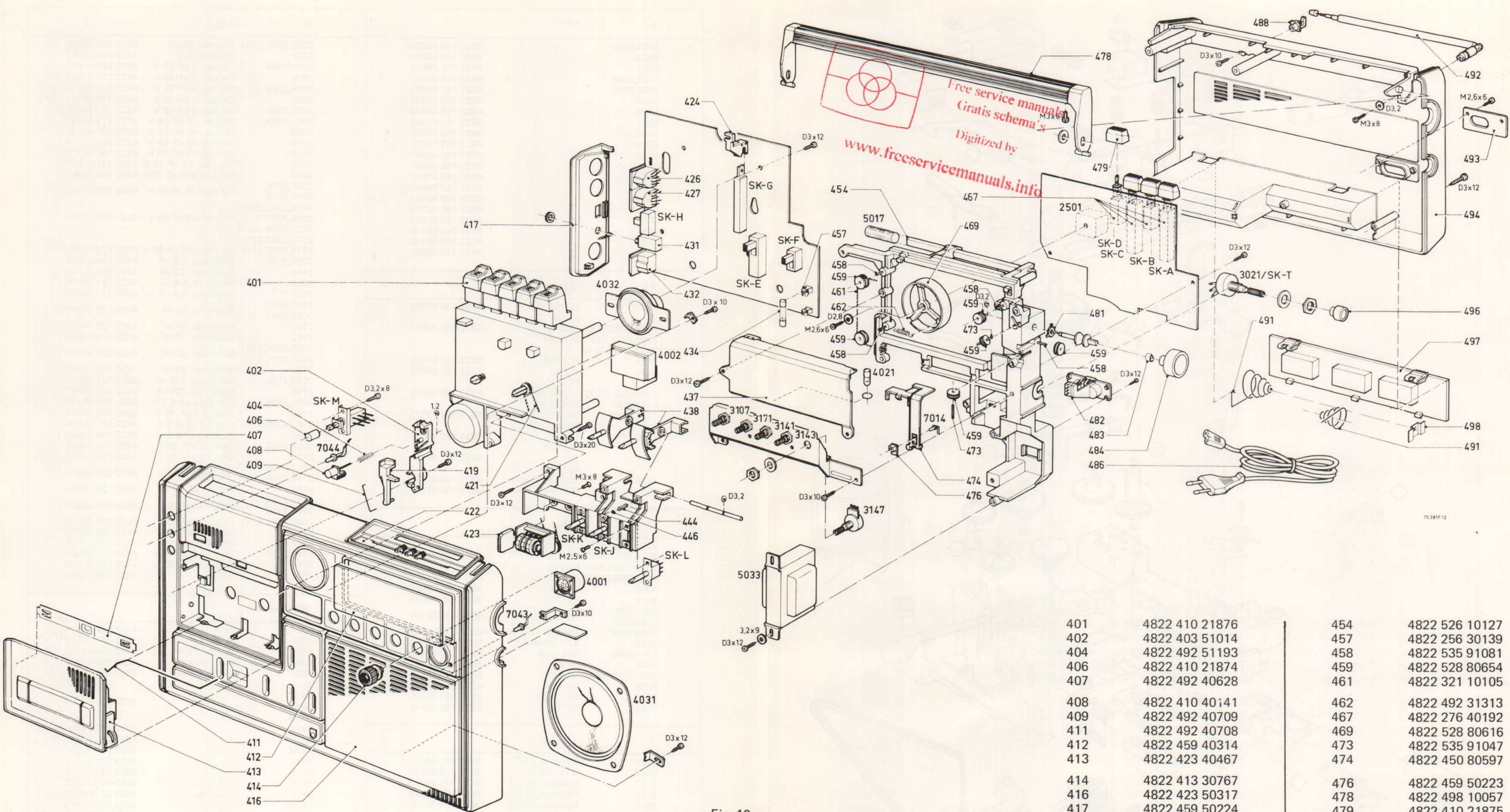


Fig. 10

401	4822 410 21876	454	4822 526 10127
402	4822 403 51014	457	4822 256 30139
404	4822 492 51193	458	4822 535 91081
406	4822 410 21874	459	4822 528 80654
407	4822 492 40628	461	4822 321 10105
408	4822 410 40141	462	4822 492 31313
409	4822 492 40709	467	4822 276 40192
411	4822 492 40708	469	4822 528 80616
412	4822 459 40314	473	4822 535 91047
413	4822 423 40467	474	4822 450 80597
414	4822 413 30767	476	4822 459 50223
416	4822 423 50317	478	4822 498 10057
417	4822 459 50224	479	4822 410 21875
419	4822 403 30278	481	4822 526 10117
421	5322 358 34016	482	4822 267 40231
422	4822 459 40313	483	4822 492 61861
423	4822 349 50089	484	4822 413 40794
424	4822 403 50975	486	4822 321 10105
426	4822 267 40209	486/45	4822 321 10169
427	4822 267 40209	488	4822 256 90199
431	4822 265 30131	491	4822 492 51091
432	4822 267 30271	492	4822 303 30197
434	4822 253 30019	493	4822 459 50189
437	4822 333 40235	494	4822 421 60005
438	4822 403 51015	496	4822 413 30766
444	4822 492 31312	497	4822 423 40468
446	4822 520 40012	498	4822 290 80329

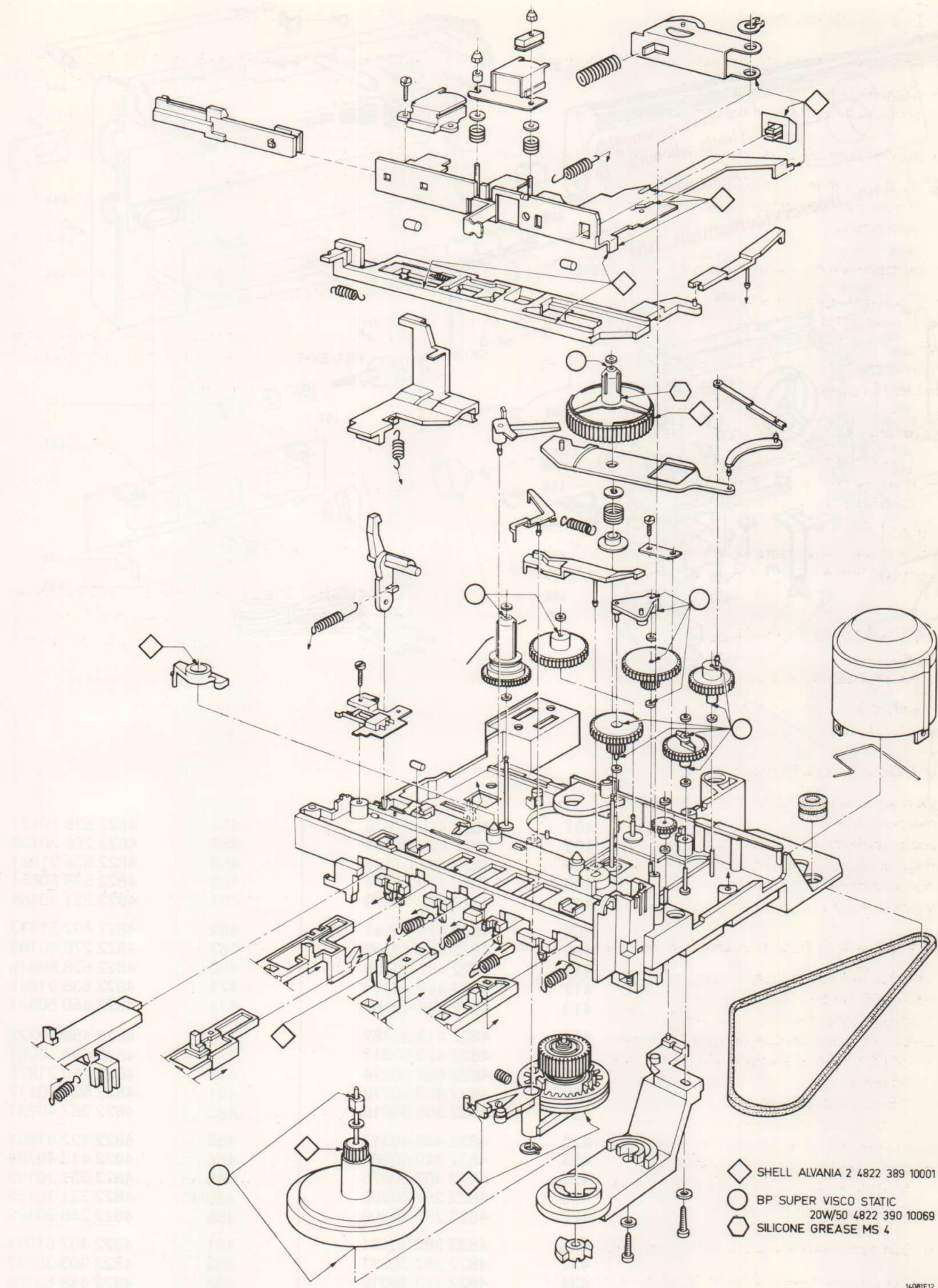


Fig. 11

-S-			-C-		
5001,5003	4822 146 40693		2022,2037,2038	Trimmer 10 pF	4822 125 50062
5002	4822 157 50791		2024	Trimmer 5 pF	4822 125 50077
5004	4822 156 40694		2054,2066	Cer.cap. 2 pF-50 V	4822 122 40091
5005,5006	4822 156 30439		2006	Cer.cap. 3 pF-50 V	4822 122 31223
5007,5008	4822 157 50861		2055,2068	Cer.cap. 5 pF-50 V	4822 122 40103
5009	4822 153 10237		2012	Cer.cap. 7 pF-50 V	4822 122 40137
5010	4822 156 30442		2025,2049	Cer.cap. 8 pF-50 V	4822 122 40097
5011	4822 153 10268		2067,2060	Cer.cap. 25 pF-50 V	4822 122 40134
5012,5013	4822 153 10269		2003	Cer.cap. 40 pF-50 V	4822 122 40135
5014	4822 153 10232		2034	Cer.cap. 43 pF-50 V	4822 122 40104
5015	4822 156 40695		2023	Cer.cap. 53 pF-50 V	4822 122 40136
5016	4822 156 30565		2032	P.S. cap. 1.5 nF-25 V	4822 121 40539
5017	4822 157 50815		2033	P.S. cap. 340 pF-25V	4822 121 50465
5018	4822 157 50857		2057,2059,	Cer.cap. 10 nF-50 V	4822 121 50582
5019	4822 156 40621		2018,2019		
5020	4822 156 30523		2015,2042,2045,		
5021	4822 157 50859		2046,2050,2058,	Cer.cap. 20 nF-50 V	4822 122 30103
4031	4822 240 50118		2072,2076,2077,		
4032	4822 240 30138		2078,2083,2170		
5033	4822 146 30302		2013,2082,2159	Cer.cap. 100 nF-50 V	5322 122 34052
-TS-					
7101÷7107	ED1502 CDE BF494	4822 130 44195	2029,2030	Mylar cap. 1.8 nF	4822 124 20835
7108,7122,7123, 7126,7129,7131, 7134,7138÷7140	1402CD BC548B	4822 130 40937	2144	Mylar cap. 3.3 nF	4822 122 30099
7121	BC549B	4822 130 40936	2056	Mylar cap. 5.6 nF	4822 121 50638
7124	1602C BC558A	4822 130 40962	2031	Mylar cap. 6.8 nF	4822 121 50538
7125,7135,7136	1702MNO BC338/25	5322 130 44121	2065,2028, 2027,2041	Mylar cap. 10 nF	4822 121 50582
7142,7147	25C1162/25A715CD BD226/227	4822 130 41075	2131	Mylar cap. 15 nF	5322 122 34073
7130,7145	1402BC BC548A	4822 130 40948	2142	Mylar cap. 18 nF	4822 124 20836
7137	1402E BC548C	4822 130 44196	2026,2044,2047, 2051,2101,2138	Mylar cap. 22 nF	4822 121 40153
7138	1402D/BC548B	4822 130 40937	2137	Mylar cap. 33 nF	4822 121 50642
7141,7146	MJE9450	4822 130 41239	2139,2150	Mylar cap. 100 nF	4822 121 50639
-D-					
7001,7002,7006, CDG00		4822 130 30702	2158	Mylar cap. 220 nF	4822 121 40427
7010,7011,7013, CDG24			2103,2106	Elco 0.47 µF-6.3 V	4822 124 20719
7021÷7025,7027 BA216			2193	Elco 2.2 µF-16 V	4822 124 20706
7035,7036,7045			2163,2164,2194	Elco 4.7 µF-6.3 V	4822 124 20686
7003	1N34A	4822 130 30869	2102	Elco 10 µF-6.3 V	4822 124 20668
7004	FV1043	4822 130 30845	2062,2183	Elco 10 µF-10 V	4822 124 20697
7005,7007, 7026,7029	1N60	4822 130 30191	2195	Elco 22 µF-10 V	4822 124 20677
7008,7009	1N60P	4822 130 31053	2172,2108, 2109,2196	Elco 47 µF-10 V	4822 124 20678
7012	BZX79C6V8	5322 130 30768	2184	Elco 47 µF-16 V	4822 124 20699
7014,7043	NSL-5086	4822 130 31052	2145,2148, 2161,2169	Elco 100 µF-10 V	4822 124 20679
7032	OA95	4822 130 30191	2080,2081,2211	Elco 220 µF-10 V	4822 124 20681
7037,7039÷7042	1N4001	4822 130 30829	2212	Elco 220 µF-16 V	4822 124 20693
7038	HZ 12A	4822 130 34197	2213	Elco 470 µF-16 V	4822 124 20695
7044	NSL-5053	4822 130 30922	2149,2214	Elco 1000 µF-16 V	4822 124 20834
7046	HZ 7A	5322 130 34278	2217	Elco 1000 µF-25 V	4822 124 20833
			2501	Var.cap.	4822 125 20186
-R-			-Miscellaneous-		
3021	Potmeter 1 kΩ	4822 101 50227	4001	ECM	4822 242 30074
3042	NTC 270 Ω	4822 116 30117	4002	Indicator	4822 347 10165
3107	Potmeter 20 kΩ	4822 101 20478	4021	Lamp 12 V-40 mA	5322 134 44147
3141	Potmeter 20 kΩ	4822 101 20515	1001	Fuse 800 mA T	4822 253 30019
3143	Potmeter 20 kΩ	4822 101 30334	1002	Ferrit Ant.bar	4822 526 10127
3147	Potmeter 20 kΩ log	4822 101 30325	SK-A		4822 276 40194
3154	Trimpotmeter 470 Ω	4822 100 10038	SK-B		
3159,3160	0.27 Ω - 1/2 W	4822 116 60053	SK-C		
3171	Potmeter 20 kΩ	4822 101 50198	SK-D		
3204	Trimpotmeter 22 kΩ	4822 100 10051	SK-E		4822 277 20258
3235	Trimpotmeter 2.2 kΩ	4822 100 10029	SK-F		4822 277 20257
			SK-G		4822 277 30586
			SK-H		4822 277 20256
			SK-J		4822 277 10422
			SK-K		4822 277 10422
			SK-L		4822 277 10422
			SK-M		4822 276 10648
			SK-N		4822 271 30193

(GB)

Safety regulations require that the set be restored to its original condition and that parts which are identical with those specified, be used.

(F)

Les normes de sécurité exigent que l'appareil soit remis à l'état d'origine et que soient utilisées les pièces de rechange identiques à celles spécifiées.

(I)

Le norme di sicurezza esigono che l'apparecchio venga rimesso nelle condizioni originali e che siano utilizzati i pezzi di ricambio identici a quelli specificati.

(NL)

Veiligheidsbepalingen vereisen, dat het apparaat bij reparatie in zijn oorspronkelijke toestand wordt teruggebracht en dat onderdelen, identiek aan de gespecificeerde, worden toegepast.

(D)

Die Sicherheitsvorschriften erfordern, dass das Gerät sich nach der Reparatur in seinem originalen Zustand befindet und dass die benutzten Einzelteile den aufgeführten Teilen identisch sind.

F LA MECANIQUE (Fig. 9)

a. Remplacement de la pièce d'entraînement de gauche 71

- Enlever le ressort 72 et l'anneau de serrage 69.
- La pièce pourra ainsi être ôtée.

b. Remplacement de la pièce d'entraînement de droite 92

- Enlever l'anneau de serrage 69.
- La pièce d'entraînement avec la friction pourront être ôtées.

c. Remplacement du galet presseur 87

- Enlever l'anneau de serrage
- Le galet pourra ainsi être ôté.

Remarque:

Faire attention au ressort de pression 88 c'est lui qui détermine la force du galet presseur (400-460 g).

d. Retrait de la coulisse de têtes 511

- Enlever le galet presseur 87 et les ressorts 91 et 110.
- La coulisse des têtes pourra ainsi être glissée jusqu'en position de démarrage et être redressée.

Remarque:

Attention aux coussinets à billes 67 sous la coulisse. Ils sont libres dès que l'on enlève la coulisse.

REGLAGES ET VERIFICATIONS

a. Réglage du volant 83

Régler le volant pour que le jeu axial soit au minimum par la vis 86.

b. Réglage de l'azimut K1

Le réglage de l'azimut de la tête enregistrement/reproduction se fait par la vis de gauche. On pourra aussi faire usage de la cassette d'essai 812/CT, côté 8 kHz. Ajuster sur tension de sortie maximum de la tête enregistrement/reproduction. La tension sera mesurée sur le point 3 et 5 de BU1.

c. Vérification de la friction d'embobinage 92

La force de friction est mesurable grâce à la cassette 4822 395 30054 en branchant l'appareil sur "START". La cassette doit produire les valeurs suivantes:

- Côte bobiné: 30-60 gr. cm (une marge de 10 grcm est admissible)
- Côte dévidé: 3-8 gr cm
- La force de friction est déterminée par les bords obliques et les ressorts à lame, Fig. 9, A et B.
- La force est réglable en déplaçant le ressort du nombre. Le pleurage pourra être vérifié avec un appareil de mesure du pleurage et scintillement.

d. Vérification de la vitesse de défilement (Fig. 8)

- Faire passer le côté 50 Hz de la cassette de test du "Cassette Service Set" - 4822 395 30052
- Les 50 Hz de la cassette de test sont comparés à la fréquence secteur.
- Si la vitesse de défilement est trop petite il faudra d'abord vérifier le couple de friction et le jeu du volant.
- Ensuite on pourra ajuster la vitesse avec 3235.

D LAUFWERK, Fig. 9

a. Das Ersetzen des linken Mitnehmers 71

- Drahtfeder 72 und Klemmring 69 entfernen.
- Der linke Mitnehmer kann ersetzt werden.

b. Das Ersetzen des rechten Mitnehmers 92

- Klemmring 69 entfernen.
- Der rechte Mitnehmer, mit der Friktion kombiniert, kann ersetzt werden.

c. Das Ersetzen der Anpressrolle 87

- Klemmring entfernen
- Die Anpressrolle kann ersetzt werden.

N.B.:

Bitte auf Druckfeder 88 achten. Diese bestimmt die Anpresskraft (400-460 g).

d. Das Entfernen des Kopfschiebers 511

- Anpressrolle 87 und Zugfedern 91 und 110 entfernen.
- Kopfschieber in Richtung Startposition schieben und aufklappen.

N.B.:

Bitte auf die Rollenlager 67 achten. Sie liegen frei nach Entfernung des Kopfschiebers.

EINSTELLUNG UND KONTROLLEN

a. Schwungradeinstellung 83

Das Axialspiel des Schwungrads ist mit Stellschraube 86 auf Minimal einzustellen.

b. Azimutheinstellung K1

Die Azimutheinstellung des A/W-Kopfes geschieht mit der linken Schraube. Man kann hierbei die Testkassette 812/MCT verwenden, und zwar die 8 kHz Seite. Die Azimutheinstellung des A/W-Kopfes ist auf die maximale Ausgangsspannung, gemessen auf Punkt 3 und 5 von BU1 abzuregeln.

c. Kontrolle Vorlauffriction 92

Die Friktionskraft kann mit der Friktionsmesskassette 4822 395 30054 in "Start"-Position gemessen werden. Die Kassette soll folgende Messwerte anzeigen:

- Aufspulseite 30-60 g cm. Zulässige Schwankung innerhalb dieser Werte 10 g cm.
- Rückspulseite 3-8 g cm.
- Die Reibungskraft wird durch die schrägen Seiten und Blattfedern bestimmt, Fig. 9, A und B.
- Die Kraft lässt sich einstellen, indem die Blattfeder einige Male versetzt wird.
- Wow und flutter kann mit einem Wow und flutter-meter gemessen werden.

d. Überprüfung der Bandgeschwindigkeit (Fig. 8)

- Die 50 Hz-Seite der Testkassette abspielen mit dem "Cassette Service Set", Kodenummer 4822 395 30052.
- Die 50 Hz der Testkassette wird mit der Netzfrequenz verglichen.
- Wenn die Bandgeschwindigkeit zu niedrig ist, muss erst überprüft werden, ob die Anpressrolle, die Aufwickelfriction, das Schwungrad usw., nicht schleifen.
- Die Bandgeschwindigkeit kann dann mit 3235 nachgestellt werden.