Groupe : TOURNE-DISQUES
Type : AG 1014

Index :
RS-1

Concerne : CHANGEMENT INCERTAIN.

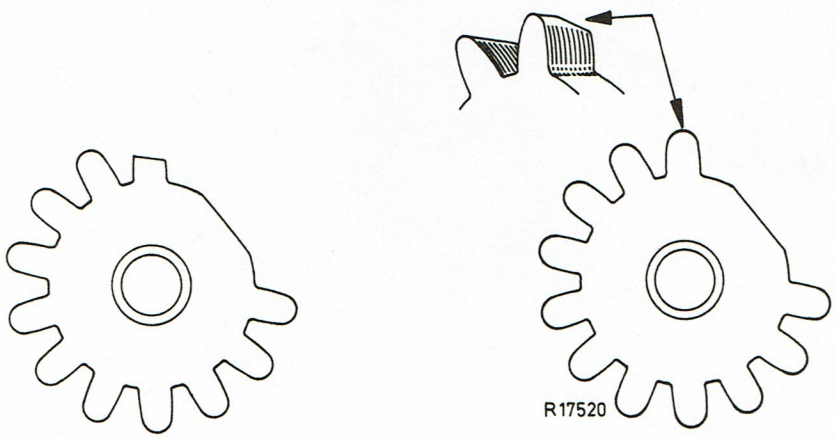
Dans certains cas, il peut arriver qu'après la fin d'un disque, le changement automatique ne fonctionne plus, même en enfonçant la touche de mise en marche.

La cause de ce défaut peut être due au fait que l'axe de commande ne se met en position d'arrêt.

Pour éviter cela, le profil de la dernière dent de la roue hélicoïdale en nylon a été modifié. Ainsi, cette dent sera entraînée plus longtemps par la vis sans fin du plateau et l'axe de commande sera en position correcte d'arrêt.

Cette nouvelle roue dentée peut être obtenue sous le numéro de code :

P5.515.62/56



I.S.3-12/58

Groupe : TOURNE-DISQUES
Type : AG 1014

Index :
RS-2

Concerne : BAGUE DE SERRAGE.

Il se peut qu'en dégageant le plateau pos. 165, on endommage gravement le moyeu de celui-ci à cause d'une bavure sur l'axe. Celle-ci se forme par les heurts du plateau contre les bouts de la bague de sertissage pos. 169 qui s'incurve vers le haut, ce qui provoque une bosse sur l'axe en refoulant la matière environnante (fig. 81).

Afin de remédier à cet inconvénient, un anneau de construction différente doit être utilisé (voir fig. 82). Grâce à celui-ci, la force du plateau est répartie sur une surface plus grande et il ne se produit plus de bavure.

Il est recommandé d'utiliser une pince spéciale pour placer cet anneau (fig. 83).

Numéro de code de la pince : A9.600.30
Numéro de code de l'anneau : B 045 BF9

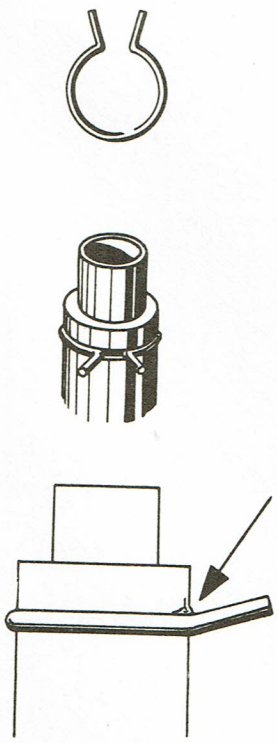


Fig. 81

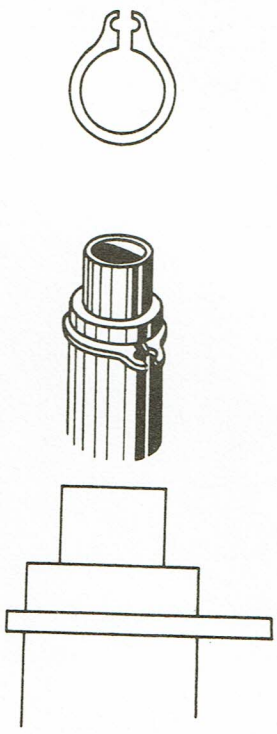


Fig. 82

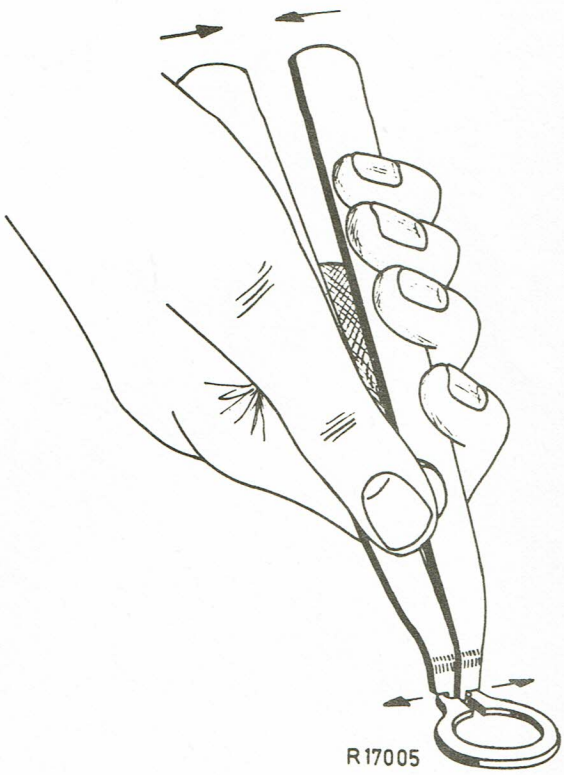


Fig. 83

Groupe : TOURNE-DISQUES
Type : AG 1014

Index :
RS-3

Concerne : POSE AUTOMATIQUE DU BRAS DE P. U.

Il arrive que lors de la pose automatique du bras sur le disque, l'aiguille glisse sur les premiers sillons, ce qui peut provoquer de légers dégâts au disque.

Ceci est dû à une trop faible friction du bras.

En plaçant un ressort, comme il est montré à la fig. 1, la friction est un peu plus grande et cet inconvénient ne se présente plus.

Ajustage : La friction peut être ajustée en incurvant ce ressort. Lorsqu'elle est trop grande, le ressort doit être incurvé dans le sens de la flèche (fig. 1).

Le numéro de code de ce ressort pos. 500 est : AE. 005. 71.

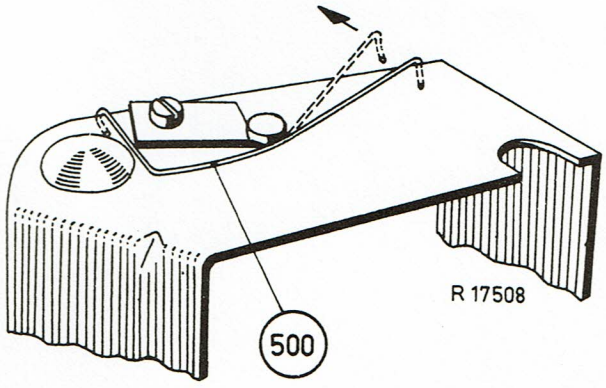


Fig.1

Groupe : TOURNE-DISQUES
Type : AG 1014

Index :
RS-5

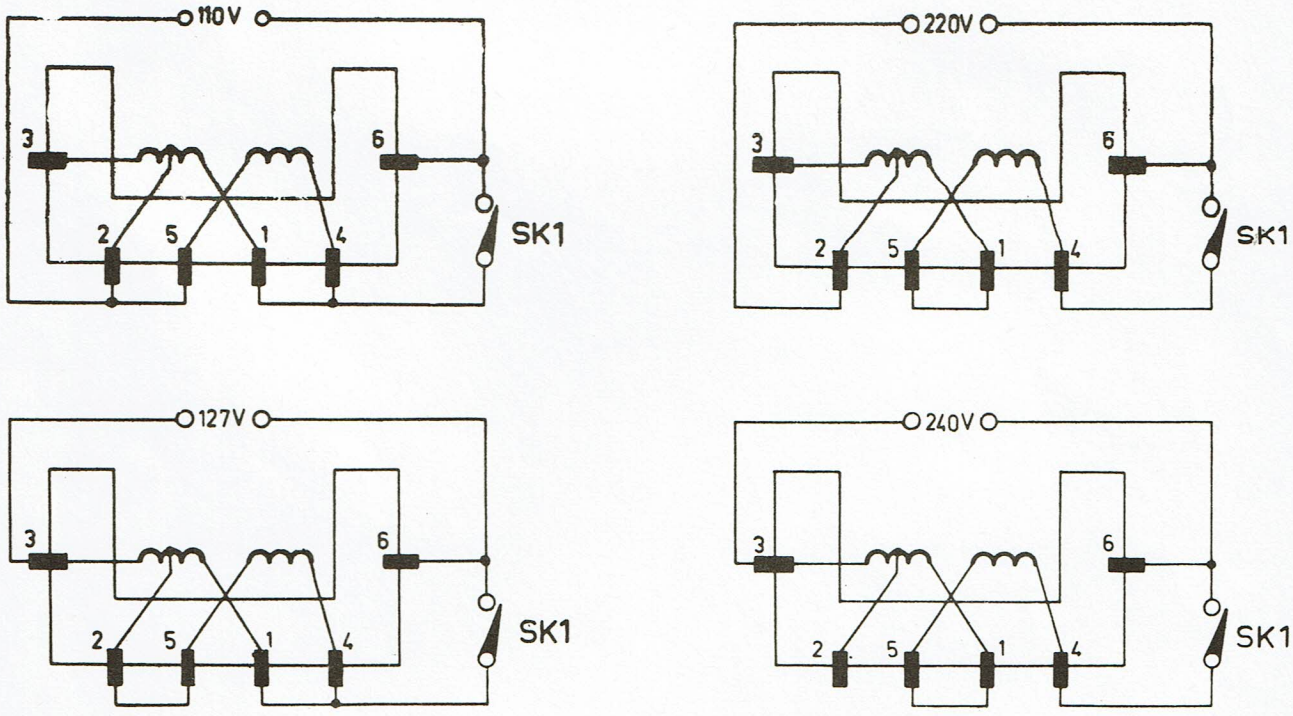
Concerne : NOUVEAU TYPE DE MOTEUR.

Dans le cadre de la standardisation, un nouveau moteur sera fourni pour ce type de changeur.

Ce moteur diffère de l'ancien par le fait que le stator comprend trois enroulements au lieu de deux. Le raccordement correspondant aux diverses tensions du réseau est donné à la figure ci-dessus.

Au cas où l'appareil doit être fréquemment adapté à diverses tensions, le moteur pourra être câblé suivant l'ancien type en n'utilisant que les enroulements de 110 V, le troisième enroulement n'étant pas utilisé.

Le numéro de code de ce moteur est 49.916.28.



Groupe : TOURNE-DISQUES
Type : AG 1014

Index :
RS-6

Concerne : NOUVEAUX N°s de CODE.

Suite à l'utilisation des nouveaux moteurs décrits dans l'Information Service n° 9 Généralités - RS-2, les pièces suivantes portent un nouveau numéro decode :

Moteur 50 c/s : 49.917.09 (anciennement : 49.916.28)
Moteur 60 c/s : 49.917.10 (anciennement : 49.916.24)

Pièces du nouveau moteur :

Poulie 50 c/s ; 49.893.93
Poulie 60 c/s : 49.893.94

Concerne : NOUVEAUX ROULEAUX.

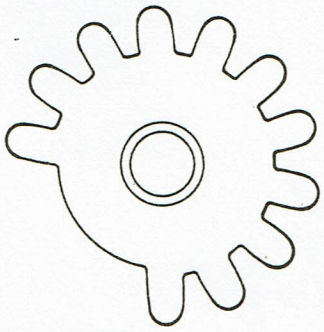
Dans un but de standardisation, le rouleau P5.515.93/94 - pos. 116, fig. 2 de la documentation "Service" - est remplacé par un nouveau modèle. Cependant, comme ce dernier est plus court de 1,5 mm environ, il y a lieu d'utiliser 2 ou 3 rondelles intercalaires.

En cas de remplacement, il faut donc commander ce qui suit :

Rouleau : P5.515.94.2
2 ou 3 rondelles : 988/3

Concerne : CHANGEMENT DIFFICILE.

Par suite du gonflement de la roue hélicoïdale en nylon, des anomalies peuvent se présenter lors du changement de disques ou bien à l'arrêt del'axe de commande.

Afin d'y porter remède, le profil des dents et le matériau utilisé pour cette roue ont été modifiés.

Celle-ci se présente comme dessiné à la figure ci-dessous et peut être commandée sous le numéro de code P5.515.62/333.