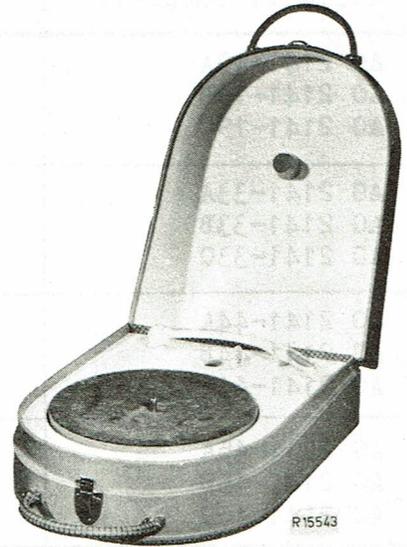


PHILIPS

DOCUMENTATION DE SERVICE

Pour le tournedisque en mallette

AG 2141



1954.

Voir aussi le tableau au verso.

Les lettres A, B et C après les numéros d'exécution dans la colonne 1 indiquent la couleur de la mallette.

A = Vert/Gris	Numéro de code de la mallette	49 914 66
B = Jaune/Beige		49 914 89
C = Rouge		49 914 90

Dans la colonne 2 on a mentionné le type de tournedisque qui est incorporé dans la mallette.

Dans la mallette on a ajouté dans le support destiné pour cela un adaptateur AG 7001 pour la reproduction de disques de 45 tours par minute.

vitesses :

- 1) mettre sur 33T puis mettre brusquement sur 0 le plateau doit encore tourner 22 secondes
- 2) mettre en 78T puis couper brusquement le courant le plateau doit encore tourner 6 secondes
- 3) le moteur doit tourner 8 secondes librement

contrôle de
roulement
plateau
si et 3 sont bons
et pas bon ici
avec roulette caoutchouc
roulement
moteur

93 981 89.1.28

Type de la mallette complète	Type du tourne- disque incorporé	La tension et fréquence à utiliser
AG 2141-19A AG 2141-19B AG 2141-19C	AG 2004-19 Exécution spéciale Z	110-127-220 V 50 c/s
AG 2141-33A AG 2141-33B AG 2141-33C	AG 2004-33	110 V 25 c/s
AG 2141-44A AG 2141-44B AG 2141-44C	AG 2004-44	110 V 40 c/s
AG 2141-45A AG 2141-45B AG 2141-45C	AG 2004-45	110 V 50 c/s
AG 2141-46A AG 2141-46B AG 2141-46C	AG 2004-46	110 V 60 c/s
AG 2141-47A AG 2141-47B AG 2141-47C	AG 2004-47 Exécution spéciale C	110 V 60 c/s
AG 2141-75A AG 2141-75B AG 2141-75C	AG 2004-75	220 V 50 c/s
AG 2141-76A AG 2141-76B AG 2141-76C	AG 2004-76	220 V 60 c/s
AG 2141-95A AG 2141-95B AG 2141-95C	AG 2004-95	110-127-220 V 50 c/s

Gr/MZ