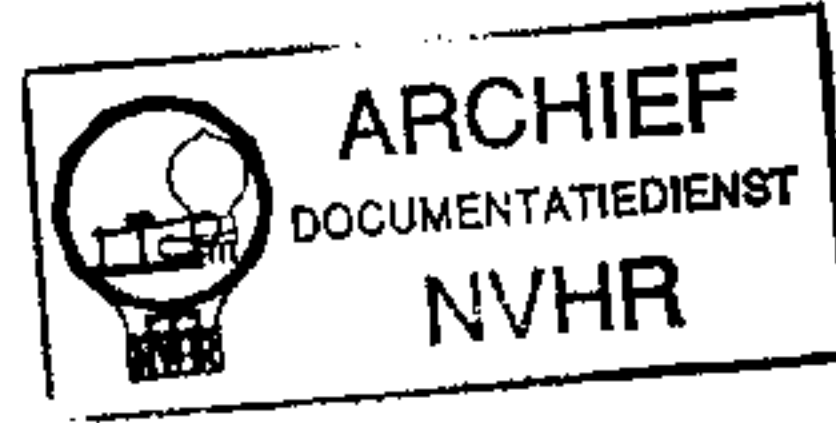


Service  
Service  
Service

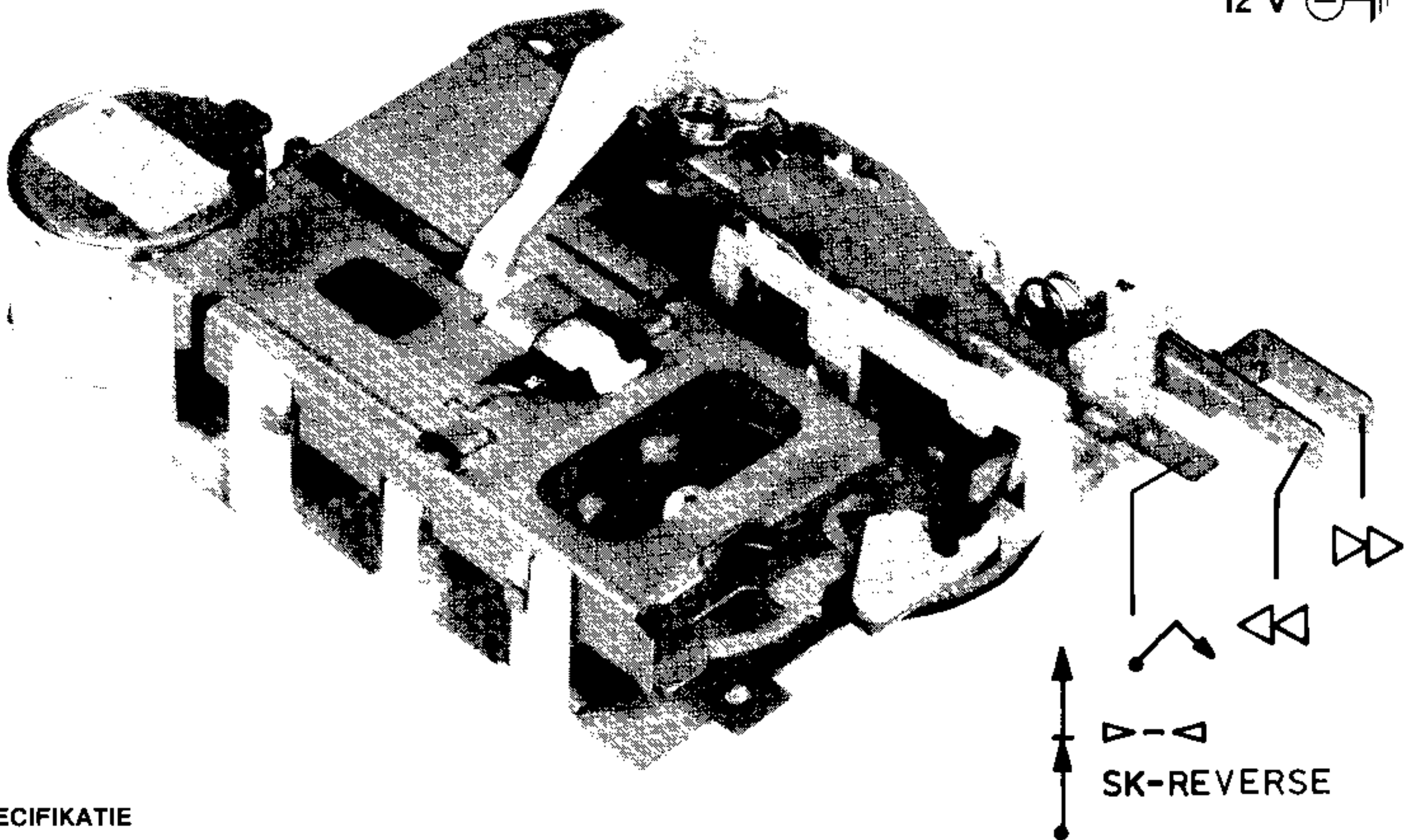
Met dank aan Leo van Herwijnen

Ned. Ver. v. Historie v/d Radio



# Service Manual

12 V



SK-REVERSE

36027 A12

**SPECIFIKATIE**

- Bandsnelheid : 4.76 cm/sec. ± 2% (10-45°C)
- Werkspanning : 8.4-15 V
- Wow en flutter : ≤0.3% (10-45°C)
- Overspraak : ≥35 dB (1 kHz)
- Omspoeltijd (C60) : ≤120 sec.
- Aantal sporen : 2 × 2

## DE WERKING VAN HET LOOPWERK (Fig. 1...5)

In genoemde figuren zijn met pijlen de bewegingen aangegeven, die de onderdelen maken bij een bepaalde handeling.

In bijgevoegde tabellen is de volgorde aangegeven van de bewegingen, zoals die in de figuren gelezen moet worden.

Hierbij is de volgende richtlijn gehanteerd:

- 1 → 3 : beweging van twee verschillende onderdelen  
1 → 2 : beweging van één onderdeel, dat bestaat uit meerdere delen en dat, vanwege duidelijkheid van de figuur, op verschillende plaatsen is getekend (bijv. de friktie).

- Fig. 1 geeft de uitgangspositie weer.  
Fig. 2...4, 6 zijn het resultaat van de bewegingen uitgevoerd in Fig. 1 (cassette ingebracht, het loopwerk in stand weergave).  
Fig. 5 is het resultaat van de bewegingen uitgevoerd in Fig. 4 (loopwerk in stand snelspoelen).

## ONDERHOUD

Het dient aanbeveling het loopwerk periodiek te reinigen en op de belangrijkste punten te smeren

### 1. Schoonmaken met alcohol of spiritus

- de weergeefkop
- de toonassen
- de drukrollen
- de poelies

Voor het reinigen van kop, drukrol en toonassen, kan ook een "drop in" reinigingscassette worden gebruikt (SBC114-4822 389 20015).

### 2. Smeervoorschrift

- Zie exploded view 42312.

## REPERATIEWENKEN

Op een aantal plaatsen zijn onderdelen vergrendeld door kunststof nokjes.

Om deze onderdelen te kunnen demonteren moeten de nokjes worden verbogen, verdraaid, enz.

De tandwielen 107b, 128b en de drukrolbeugels 119 zijn op de assen bevestigd met een snap-verbinding.

Met behulp van een schroevendraaier zijn deze onderdelen te demonteren.

Indien tandwiel 107b (of 128b) wordt vervangen, moet tevens het bijbehorende beugeltje 107a (of 128a) vervangen worden.

Voor het vervangen van de diverse onderdelen zie Fig. 6...10.

## INSTELLINGEN EN KONTROLES

### Benodigde meetinstrumenten

- Universele testcassette SBC419 - 4822 397 30069
- Universele testcassette SBC420 - 4822 397 30071
- Frikte testcassette 4822 395 30054
- AC millivoltmeters
- Veerdrukmeter 3-55
- Wow & flutter meter

### 1. Azimuth (Fig. 11,12)

- Belast beide L.S. uitgangen met 4Ω.
- Sluit over beide L.S. uitgangen een AC-millivoltmeter aan.
- M.b.v. een testcassette SBC419 of SBC420 het 10 kHz-sigitaal weergeven.
- Schroef A instellen op het gemiddelde van de max. uitgangsspanningen.
- Het verschil tussen beide kanalen mag max. 4 dB bedragen.
- Overschakelen naar stand "reverse".
- Indien de gemeten waarde verschilt van eerder gemeten waarde, het lager 118 in het voorste vliegwiel ("reverse") verdraaien.

### 2. Friktes

- Breng de friktie-testcassette in het apparaat. De opspoelfrikte moet 55-70 grcm bedragen (beide richtingen), gemeten na inlooptijd van 2 min.
- De tegenfrikte moet 4,5-7,5 grcm bedragen (beide richtingen).
- Bij afwijkende waarde de betreffende opspoel- of tegenfrikte vervangen.
- De snelspoelfrikte moet 80-130 grcm bedragen (bij droog weer: lage waarde; bij vochtig weer: hoge waarde. Een te hoge waarde kan verholpen worden door bladveer 137a op de 3 uiteinden met een stomp plastic staafje iets in te drukken.

### 3. Drukrol 119

- Controle volgens Fig. 13.

De drukrolkracht is niet in te stellen, bij een afwijkende waarde dient veer 172 vervangen te worden.

### 4. Wow & flutter/bandsnelheid

De controle dient te geschieden met de auto radio compleet en wel als volgt:

- Sluit wow & flutter meter aan op de L.S. uitgangen.
- Breng testcassette SBC419 of SBC420 in en geef het 3150 Hz sigitaal weer.
- De jengelwaarde moet  $\leq 0,3\%$  zijn.
- De bandsnelheid moet zijn  $4,76 \text{ cm/sec} \pm 2\%$ . De snelheid kan worden ingesteld met schroef B (Fig. 11).

Bij een buitensporige jengelwaarde dienen volgende onderdelen op hun juiste werking (instelling) te worden gecontroleerd.

- motor (132)
- drukrollen (119)
- frikte koppelingen (103)
- vliegwiel (116, 137)
- snaar (117)
- lager 113 uitgelopen of een lager dat niet "los" genoeg in chassis 512 zit (lager moet enige speling hebben). Bij vervangen het nieuwe lager eerst even "inlopen" (vliegwiel iets scheef insteken en enkele slagen snel laten ronddraaien).
- schijfje 104. Is de waarde in de (normale) weergave stand te hoog dan moet het voorste schijfje worden vervangen. Bij te hoge waarde in de "reverse"-stand moet het achterste schijfje worden vervangen.

### 5. Vliegwiel 116, 137

- Zie Fig. 14.

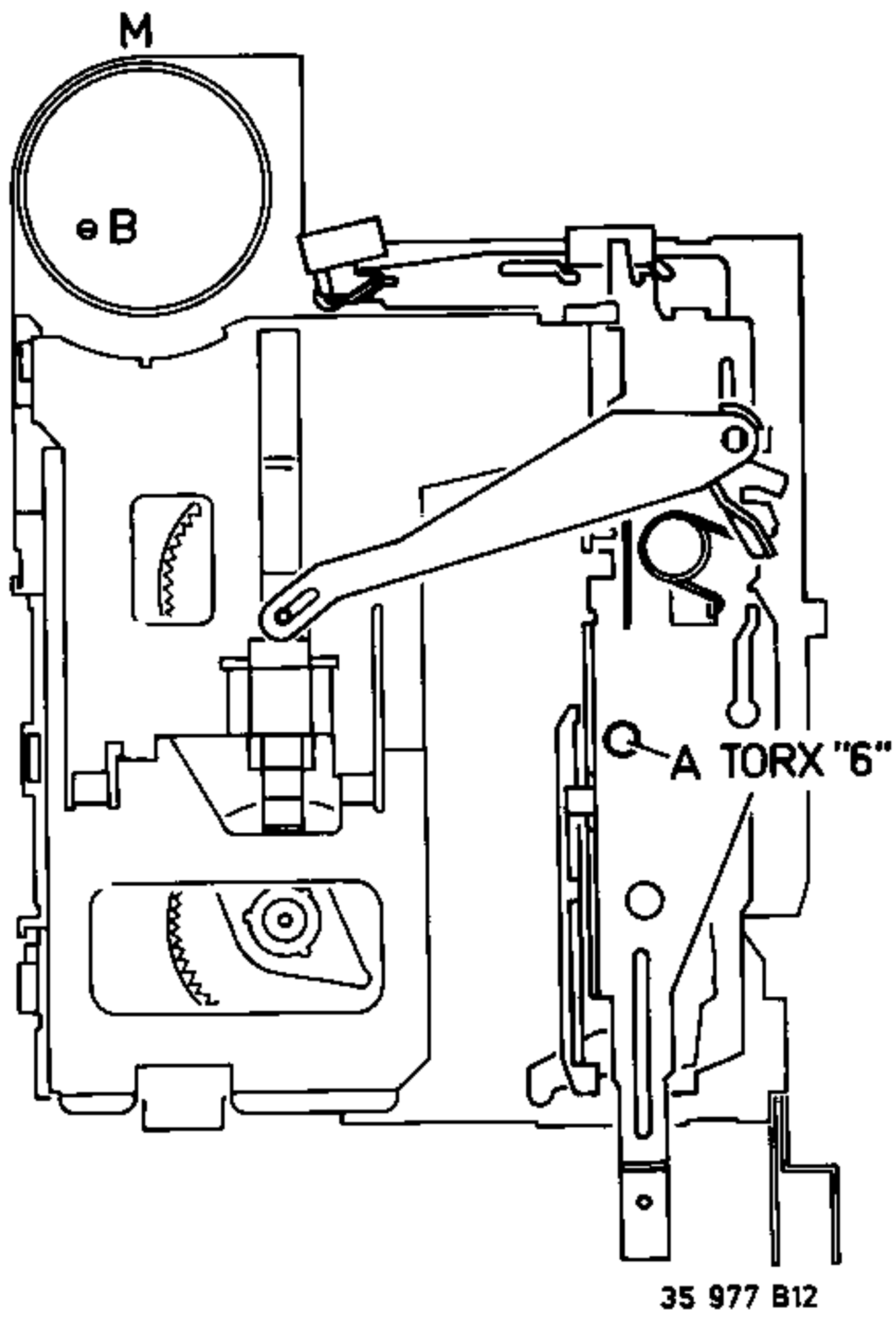


Fig. 11

35 977 B12

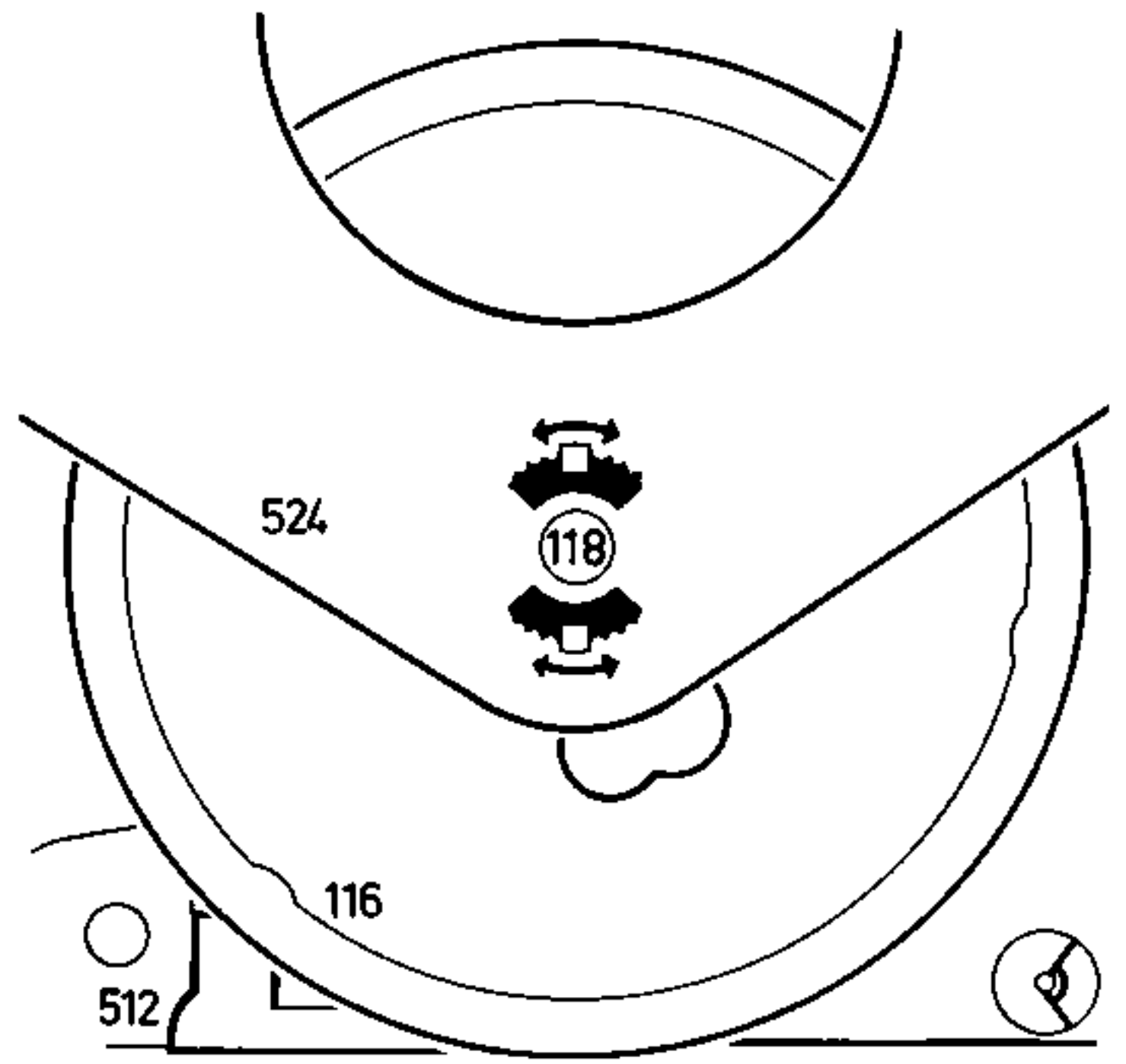


Fig. 12

35 978 A12

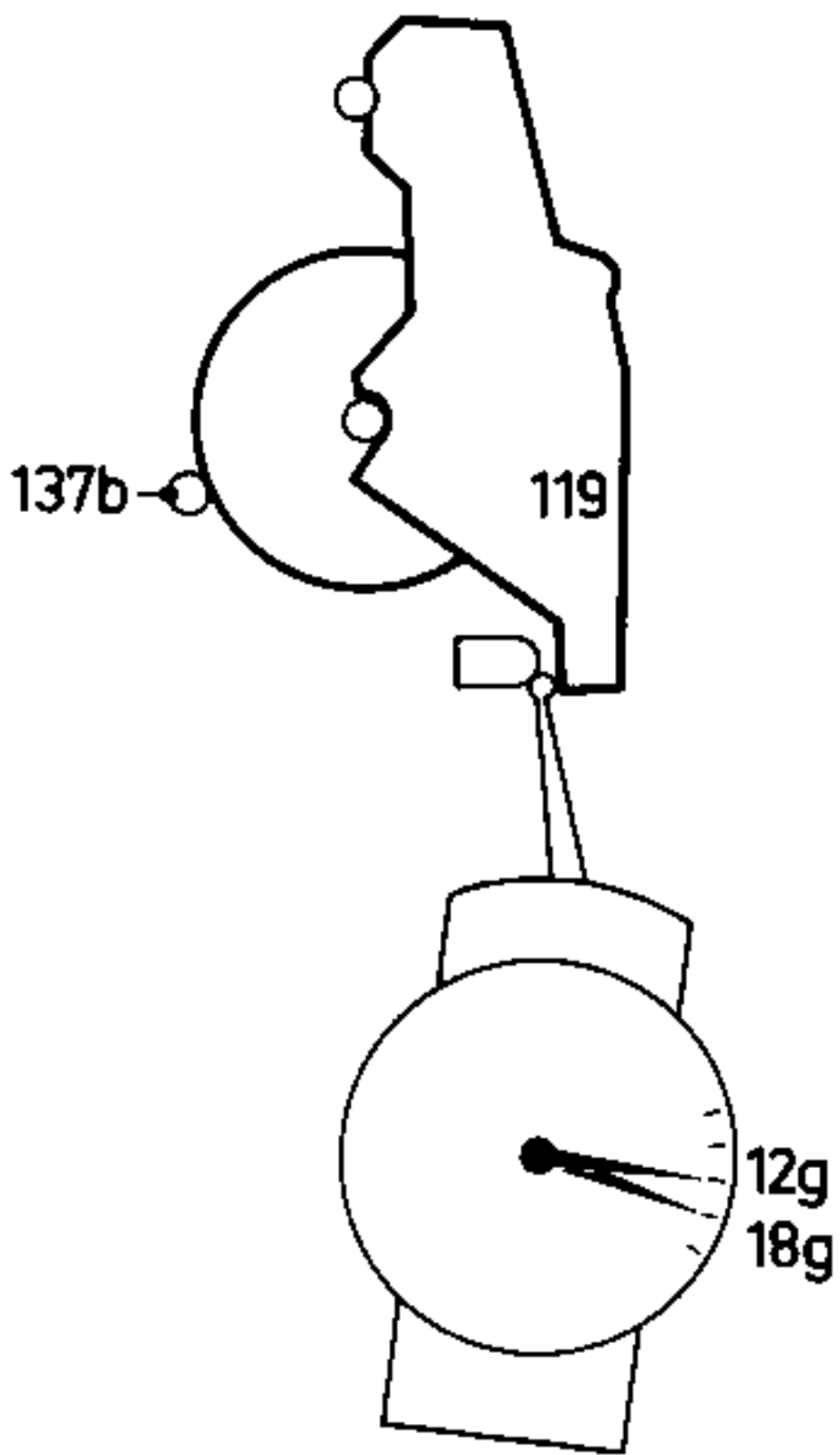


Fig. 13

35 979 A12

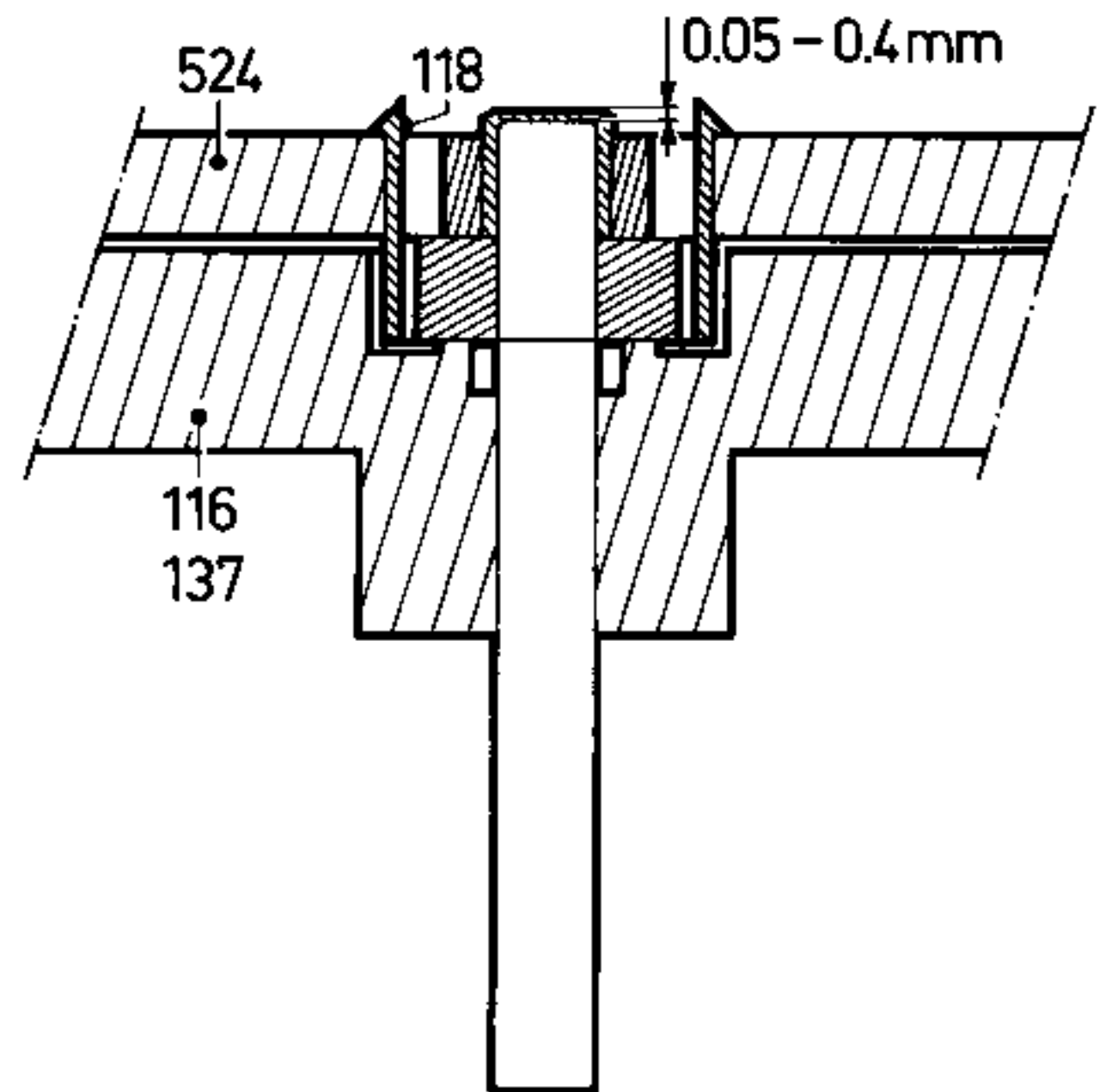
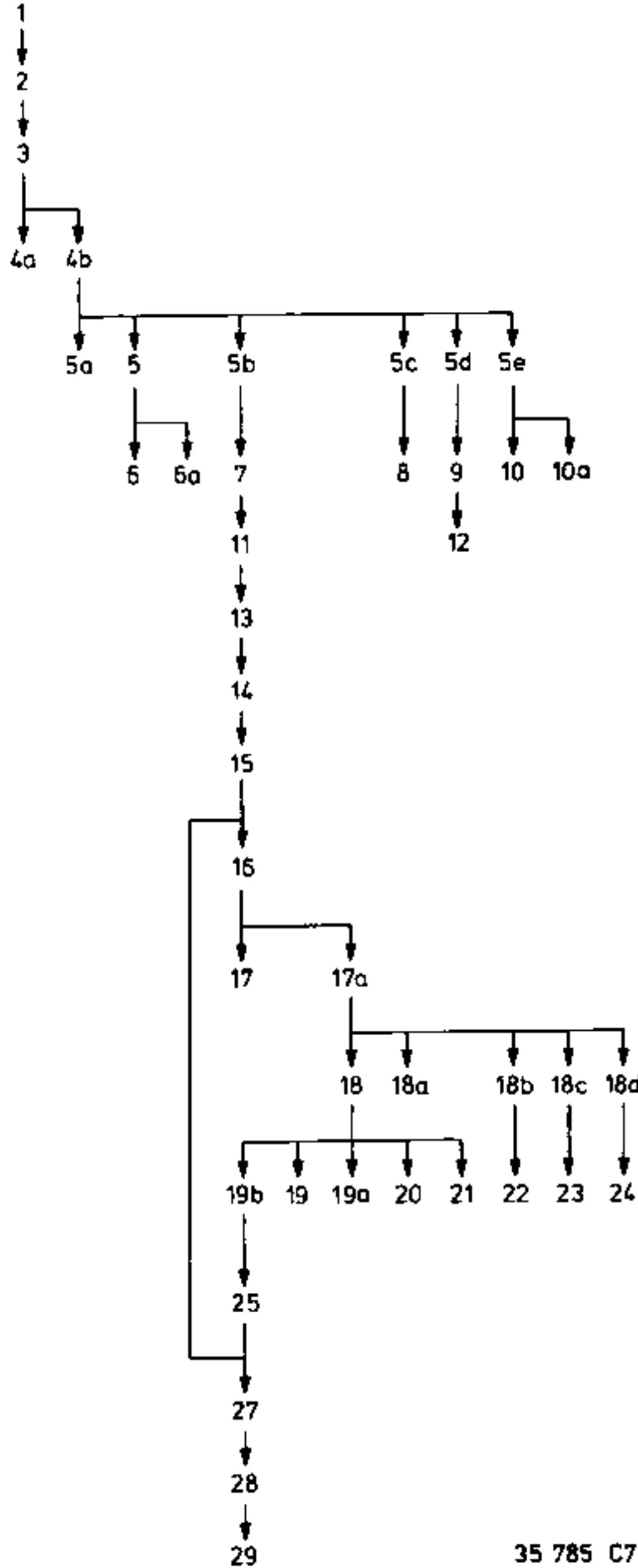
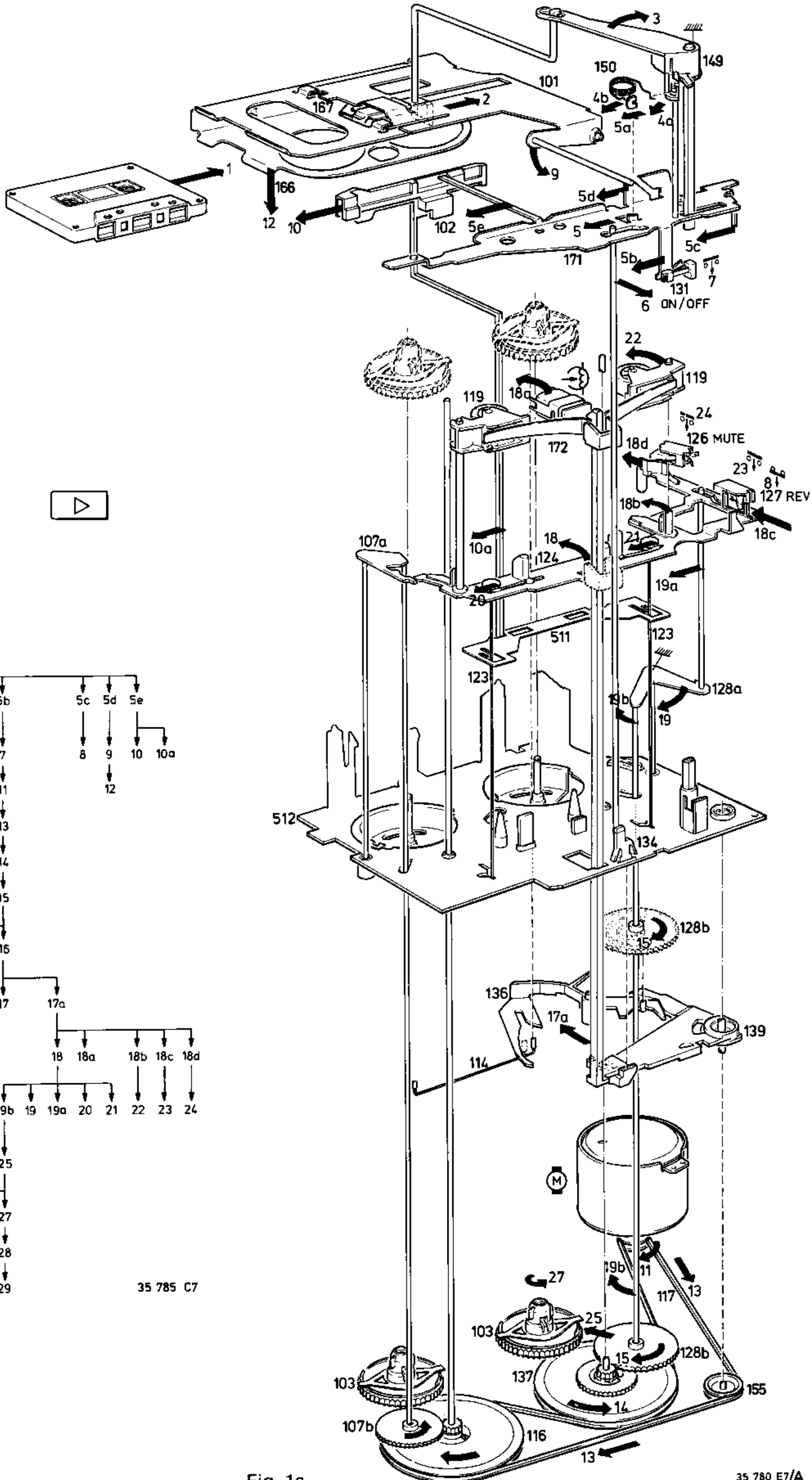


Fig. 14

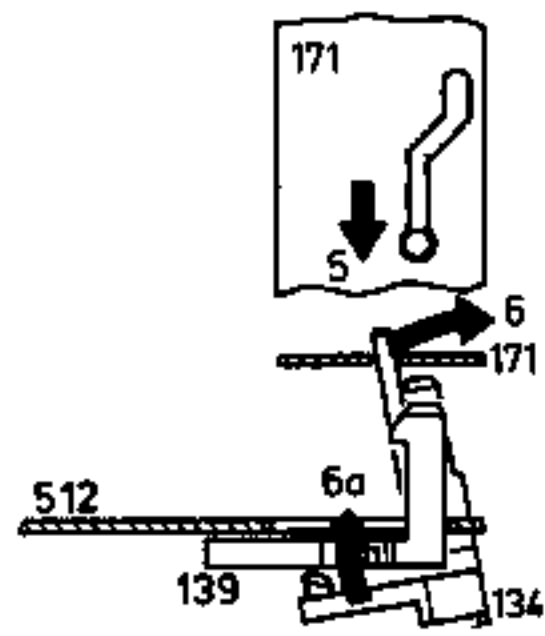
35 980 A12/B



35 785 C7

Fig. 1a

35 780 E7/A



35 768 A7/A  
Fig. 1b

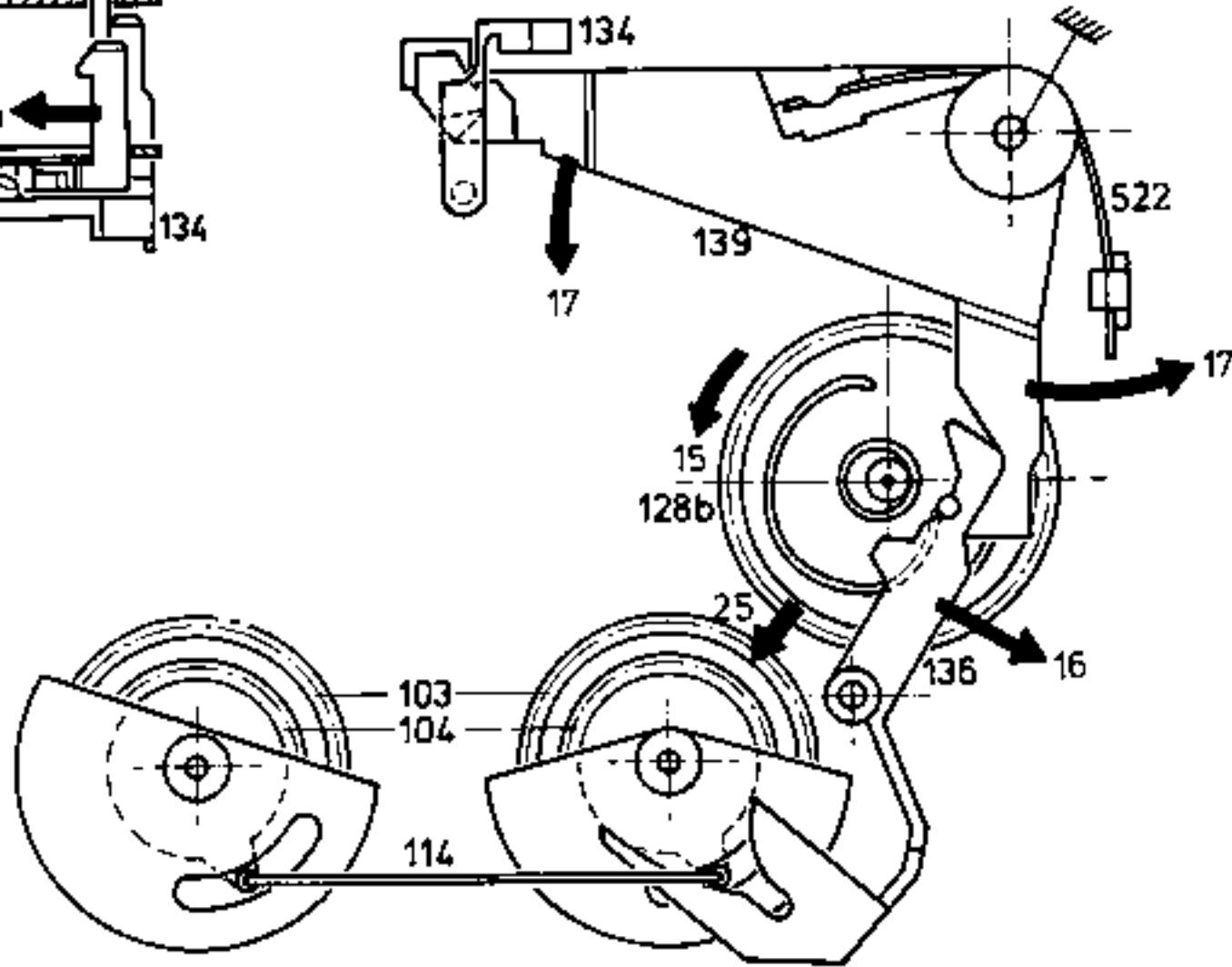
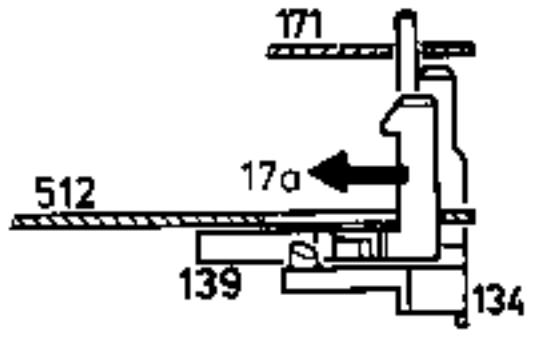


Fig. 1c

35 771 B7/A

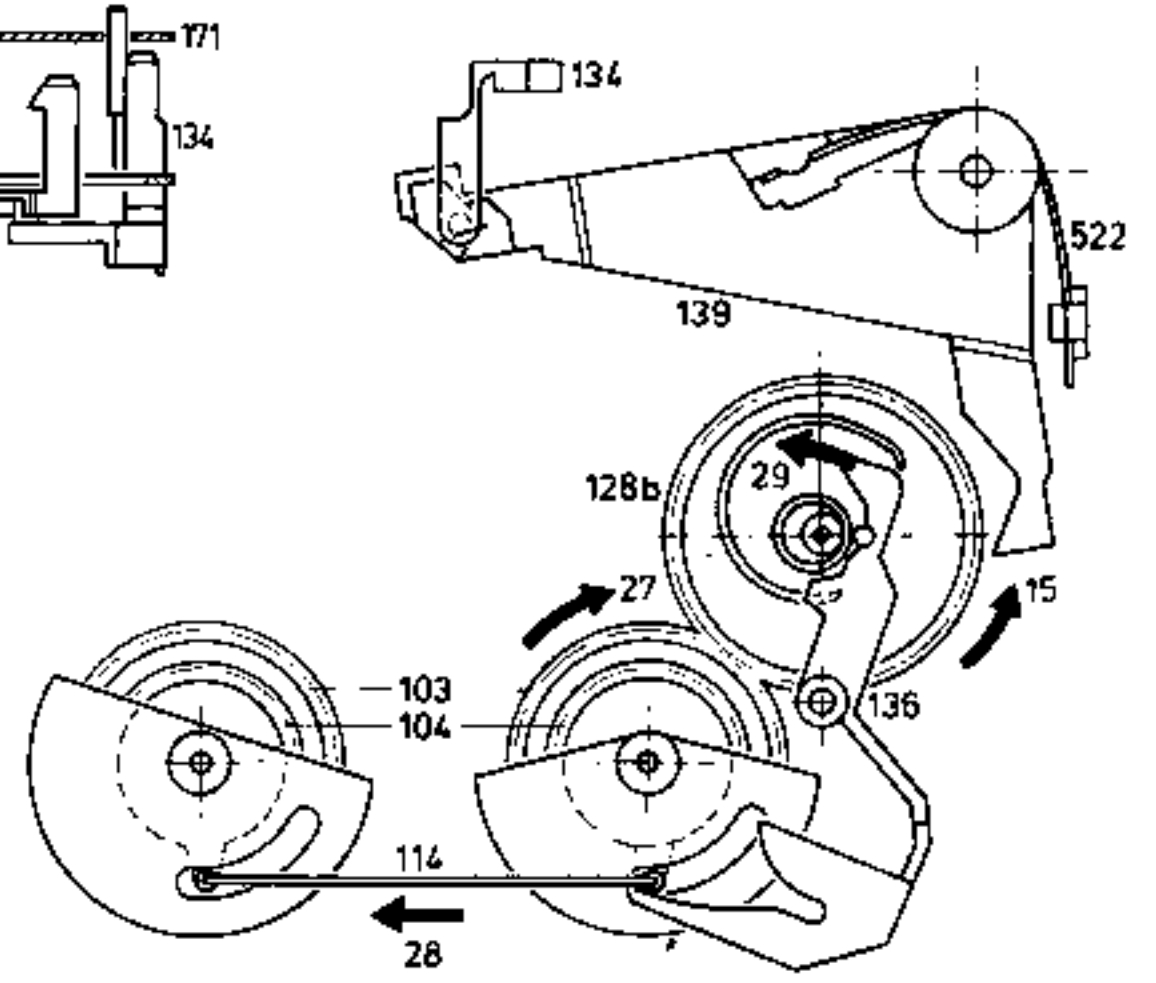
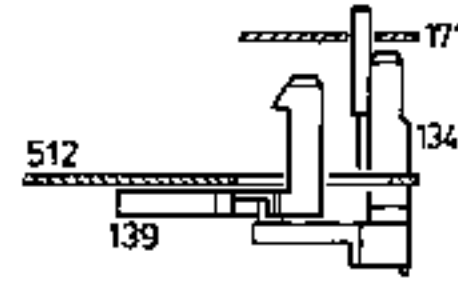


Fig. 1d

35 777 B7/A

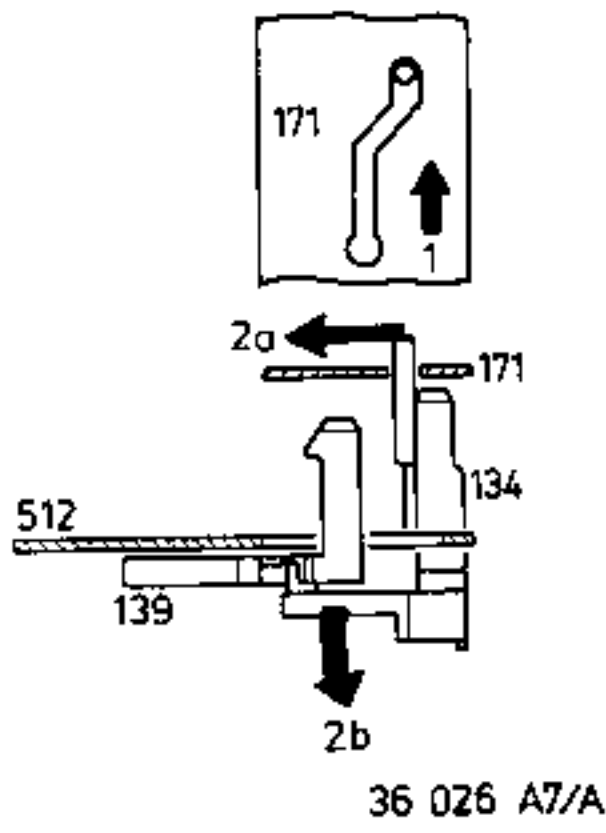


Fig. 2b

36 026 A7/A

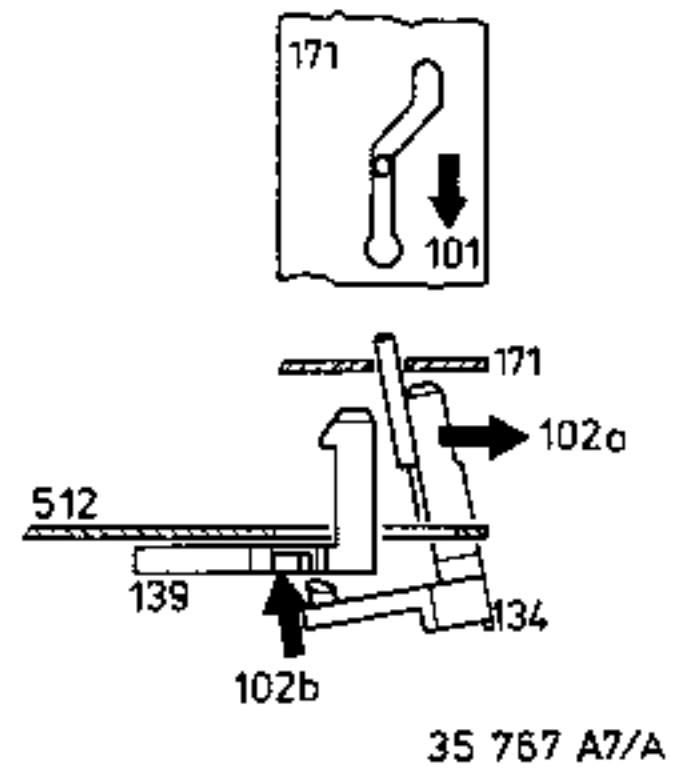


Fig. 2c

35 767 A7/A

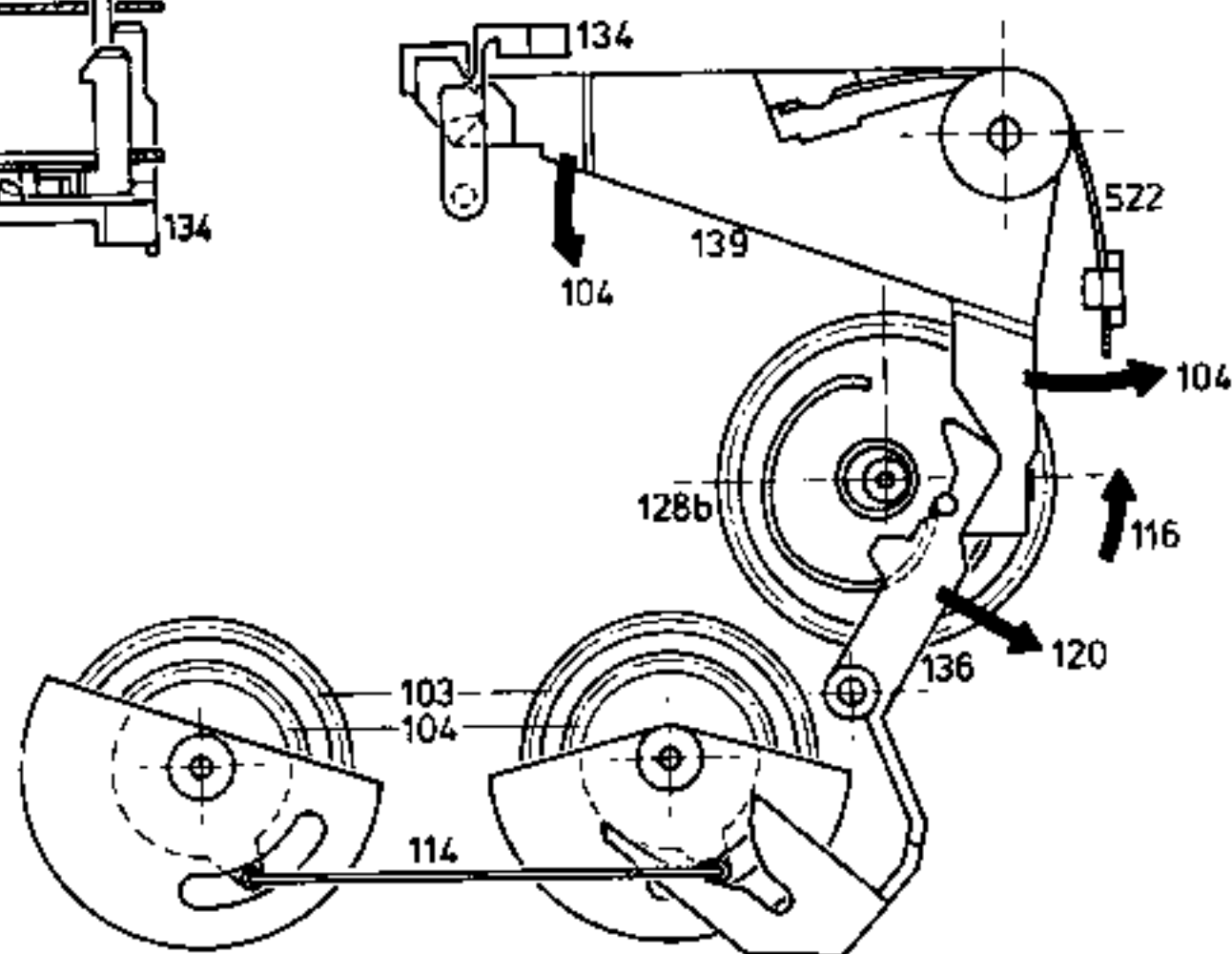
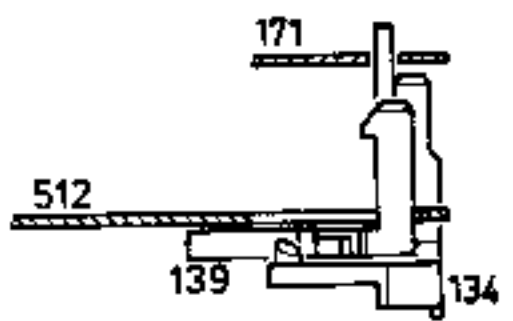


Fig. 2d

35 773 B7/A

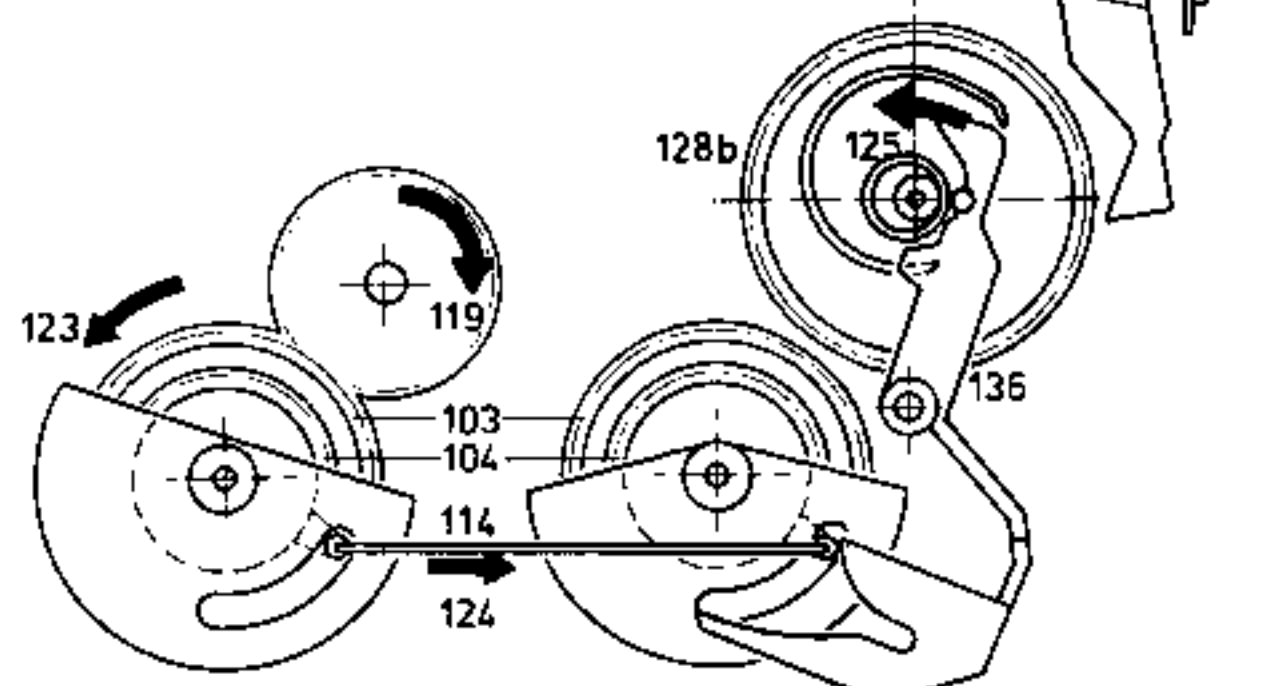
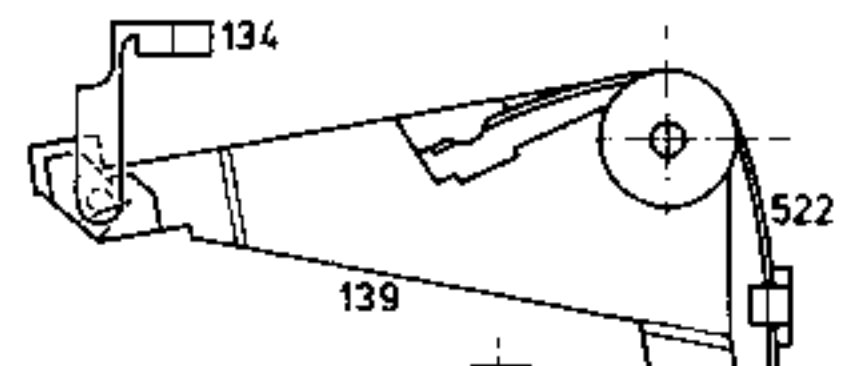
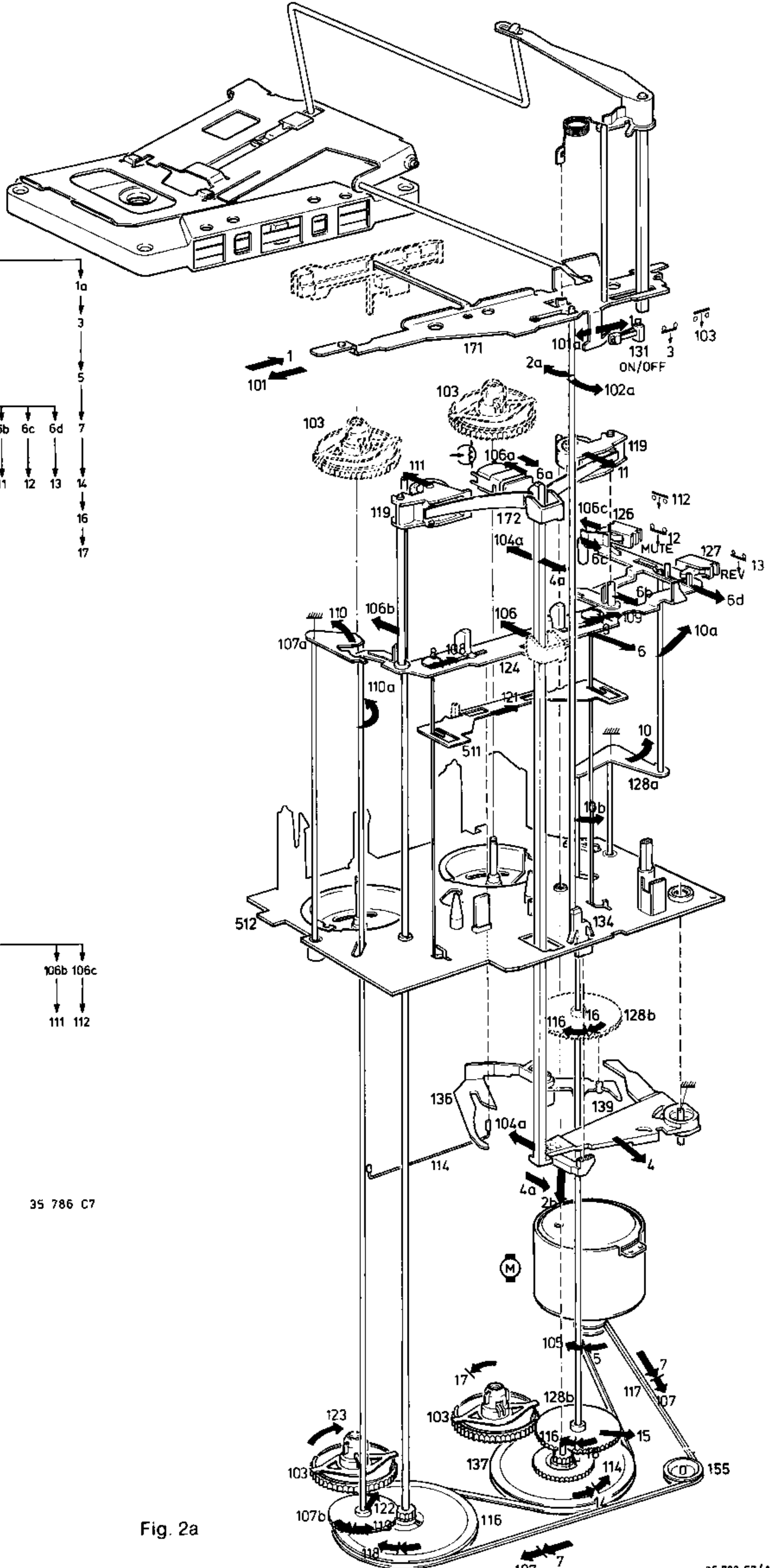
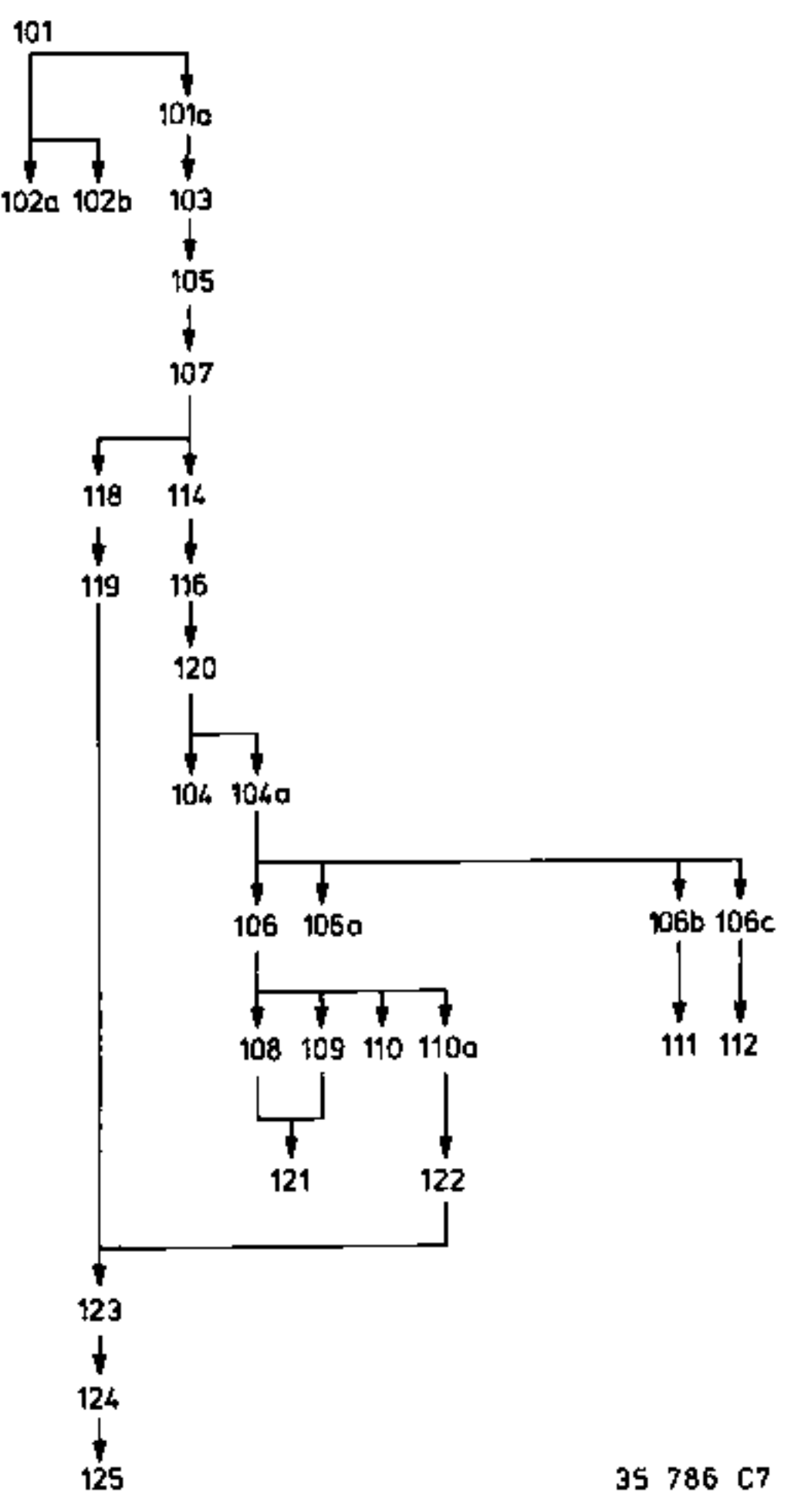
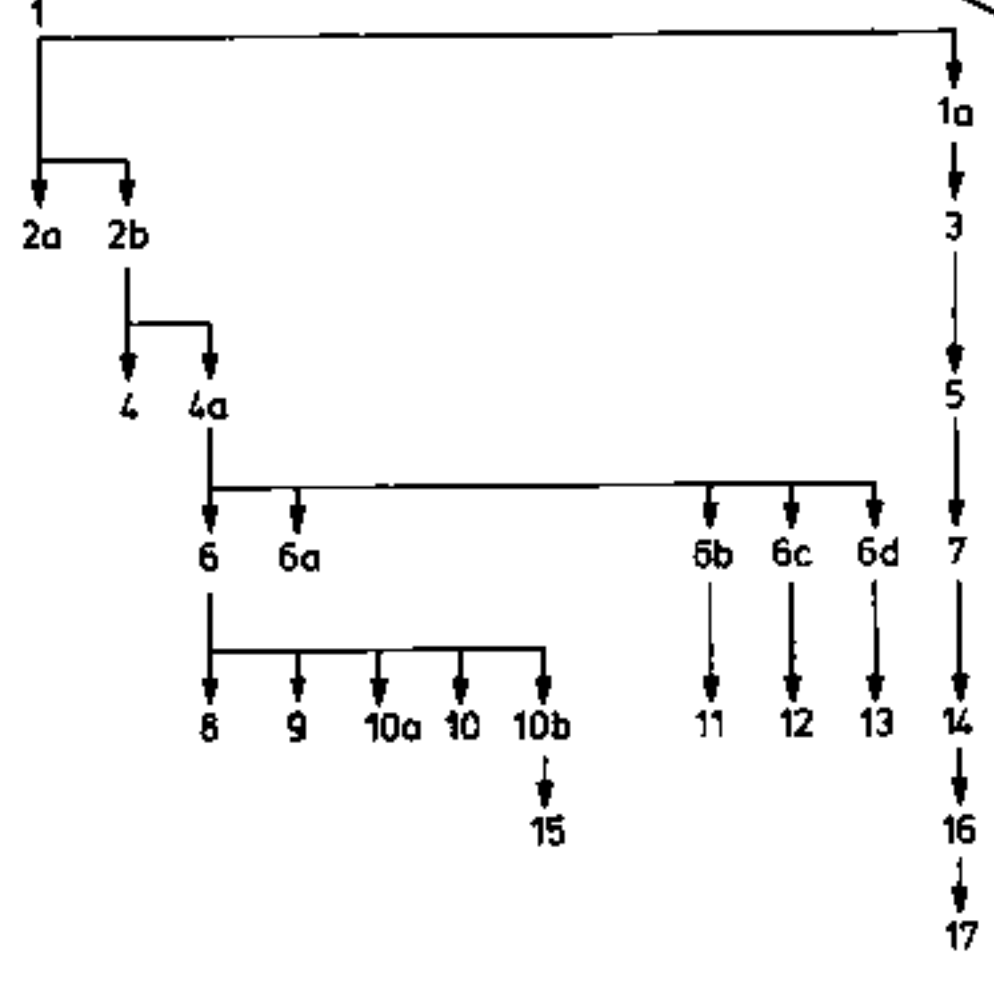


Fig. 2e

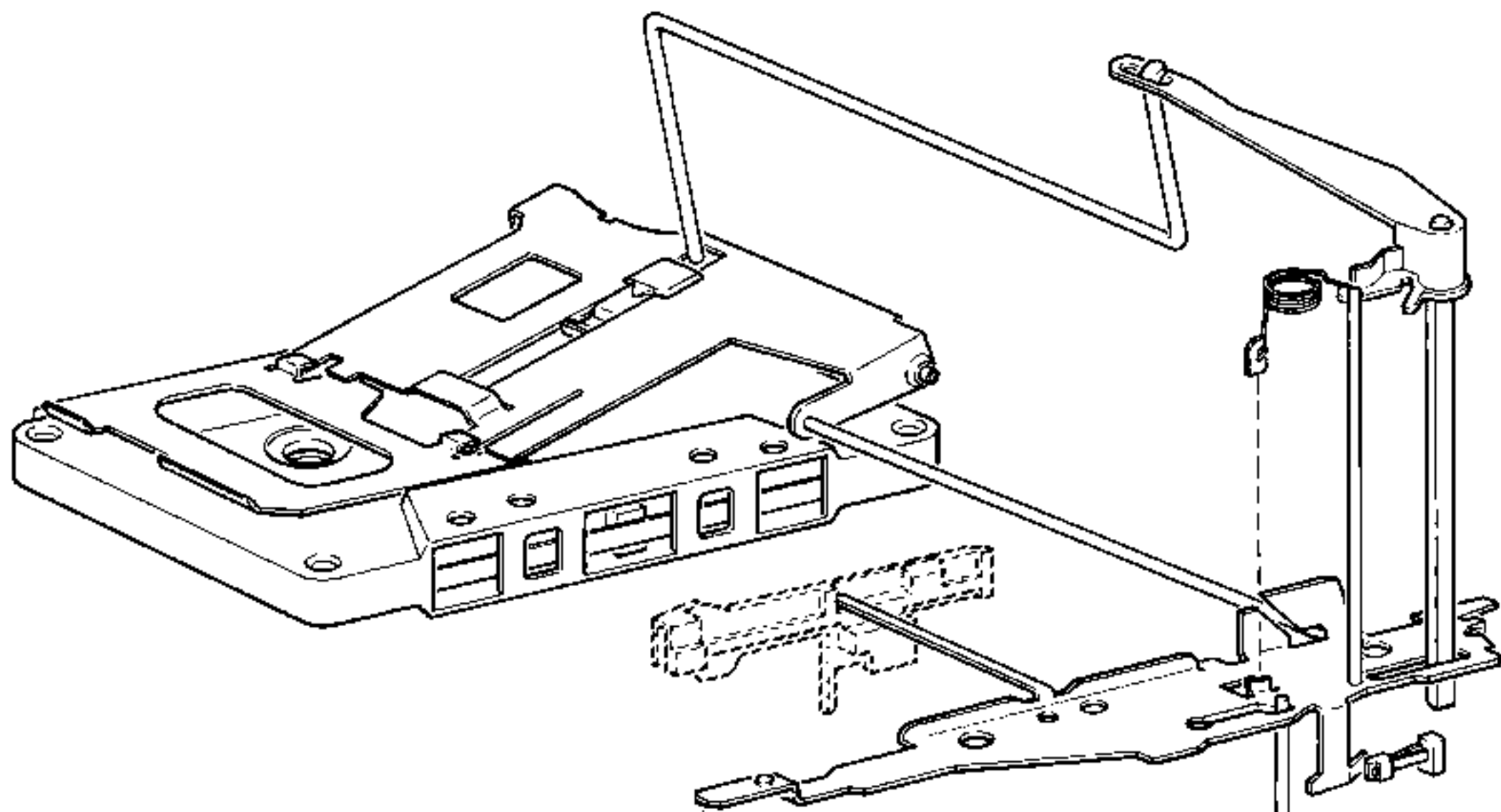
35 778 B7



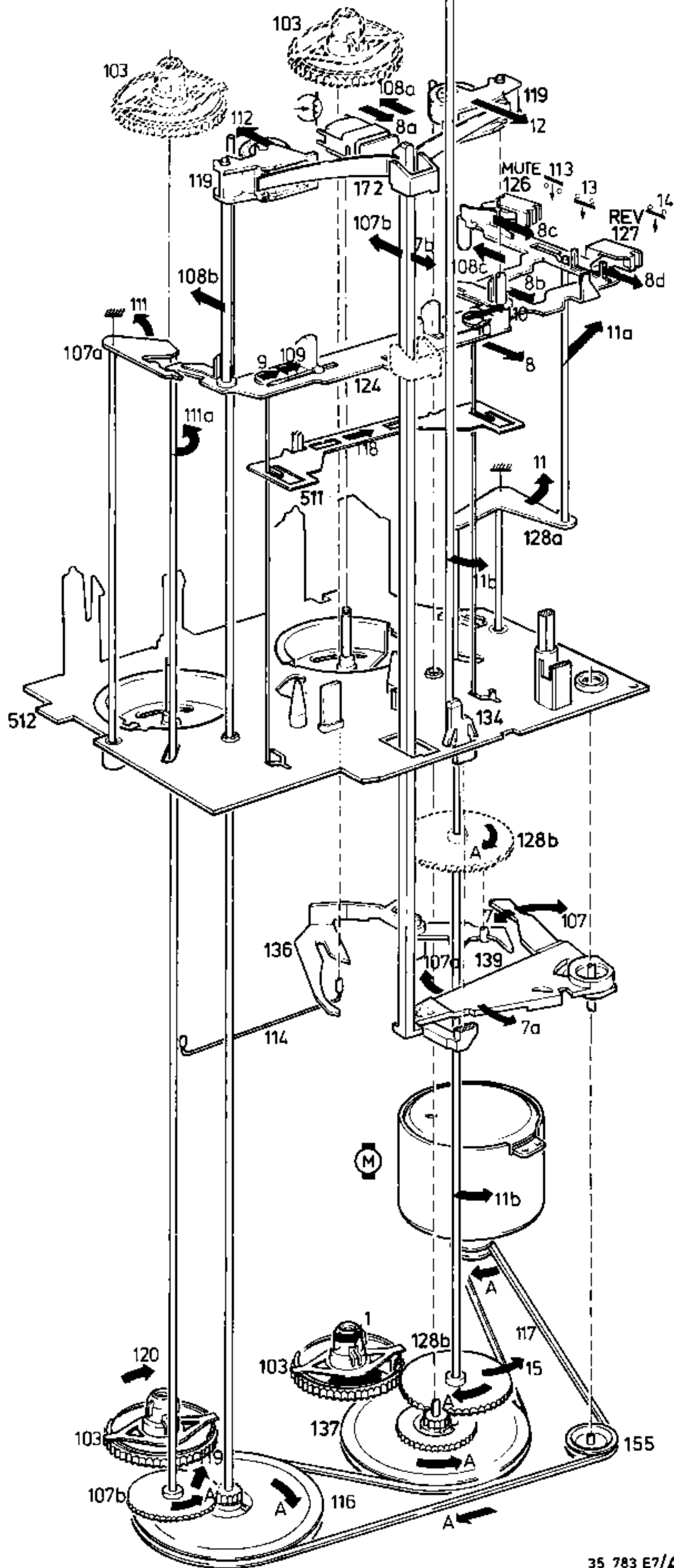
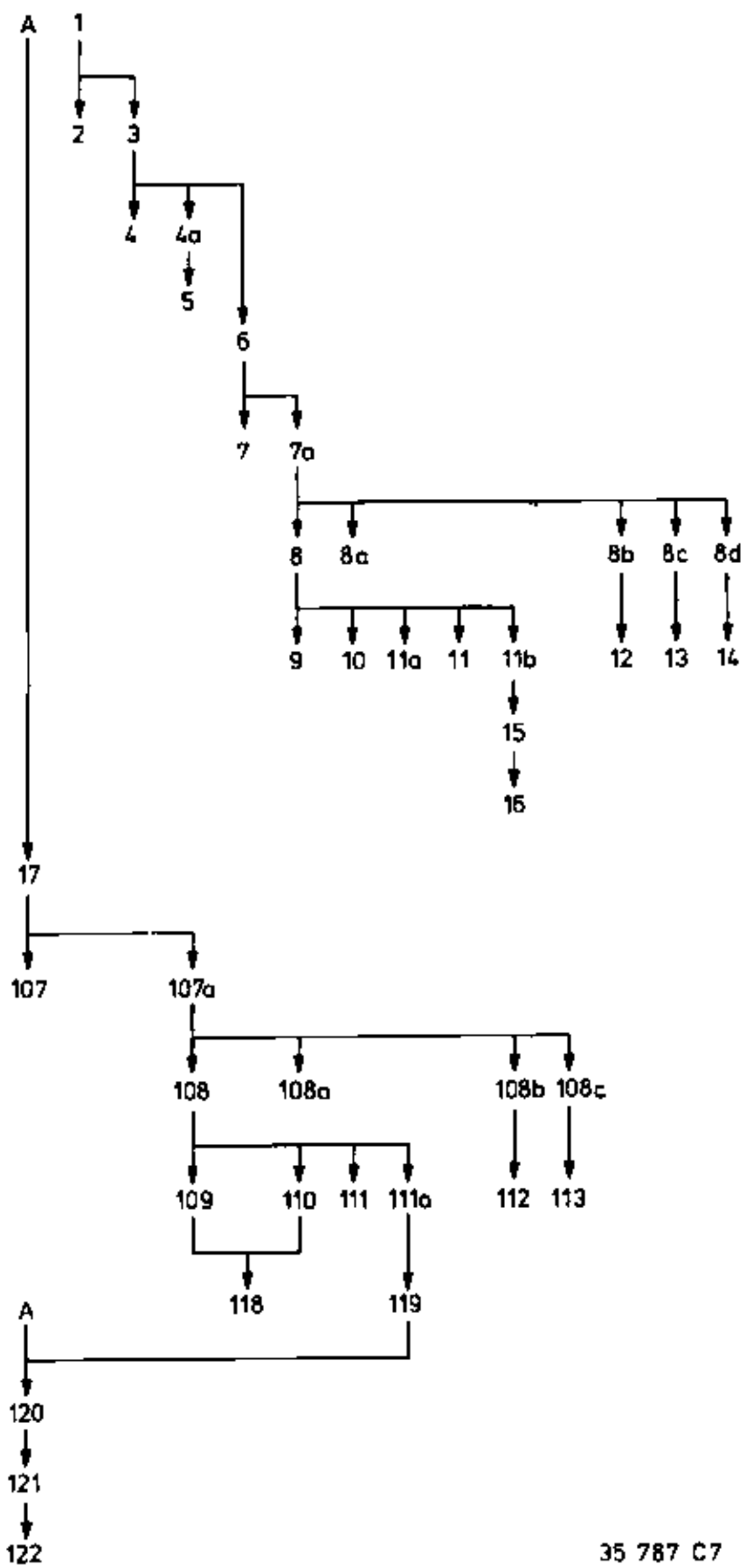
35 786 C7

Fig. 2a

TAPE END



TAPE END



35 787 C7

35 783 E7/A

Fig. 3a



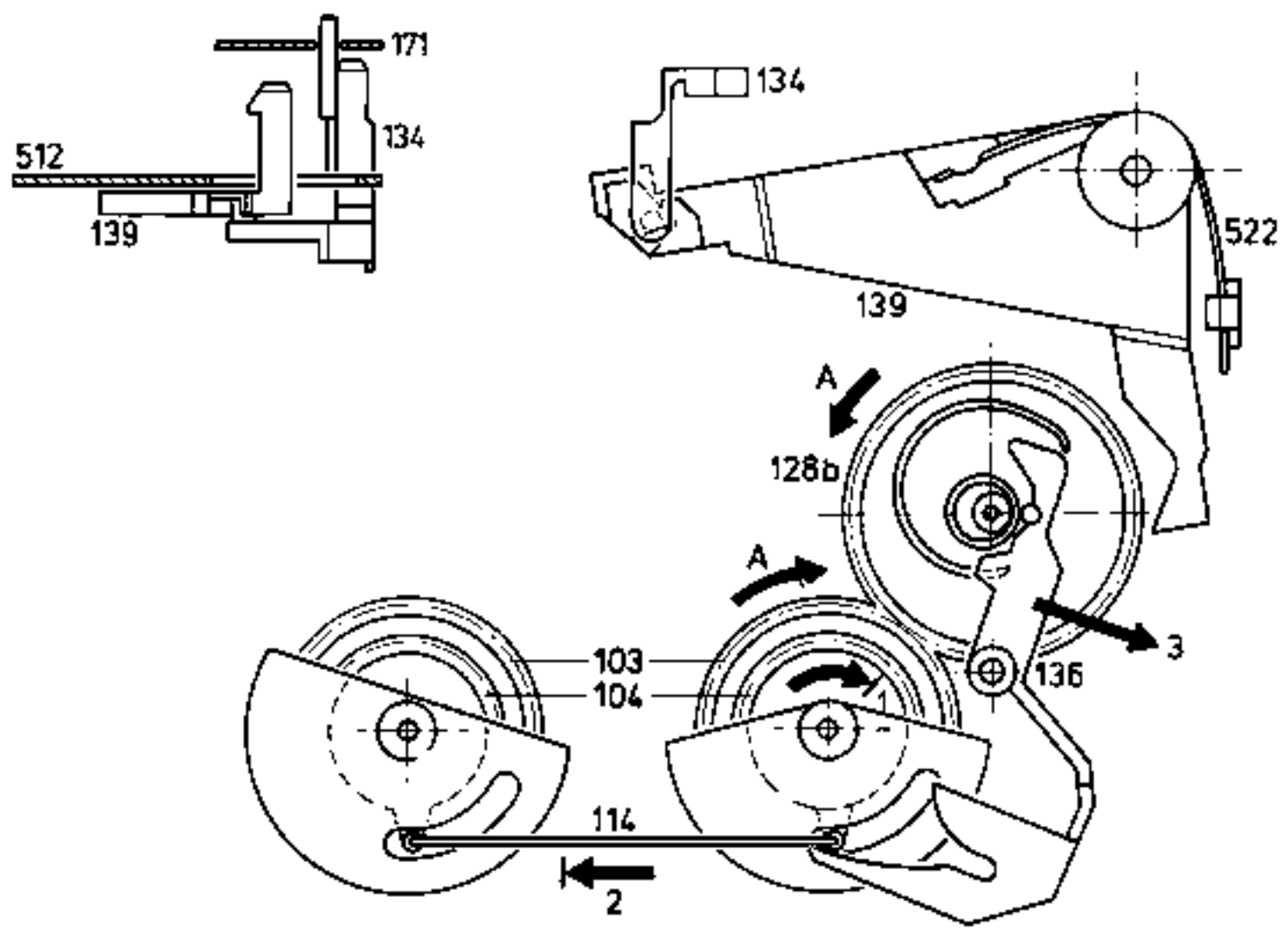


Fig. 3b

35 776 B7/A

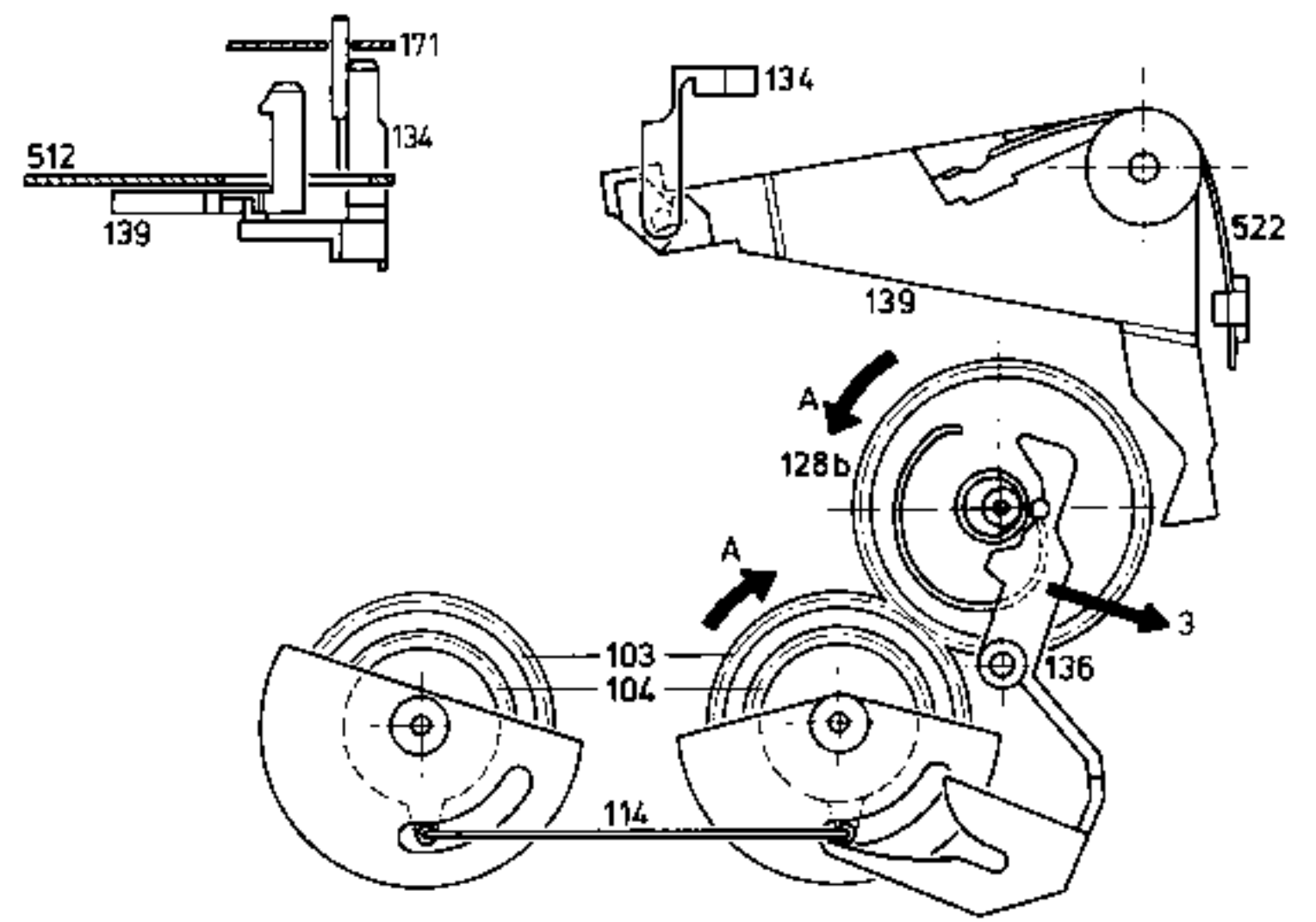


Fig. 3c

35 775 B7/A

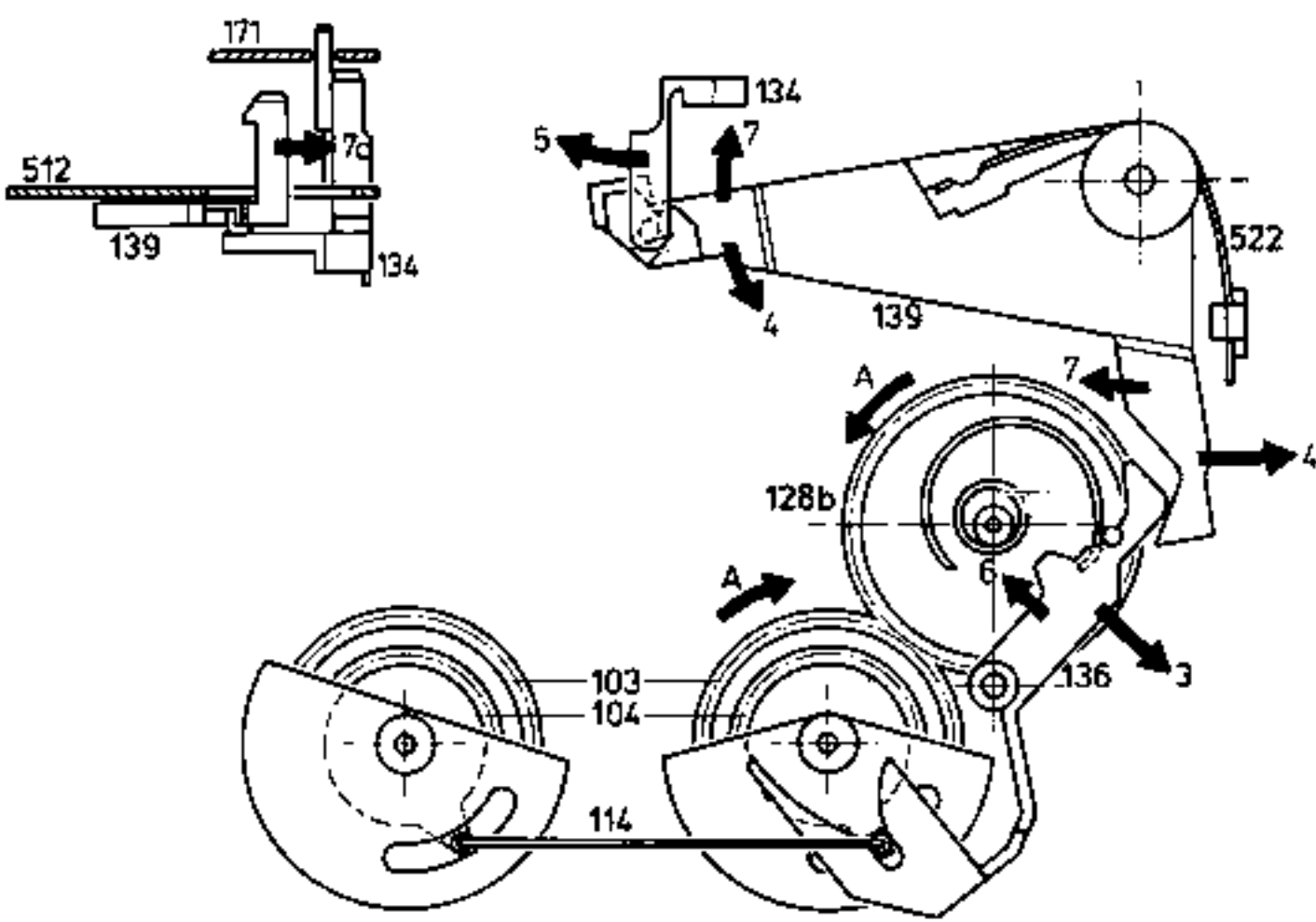


Fig. 3d

35 770 B7/A

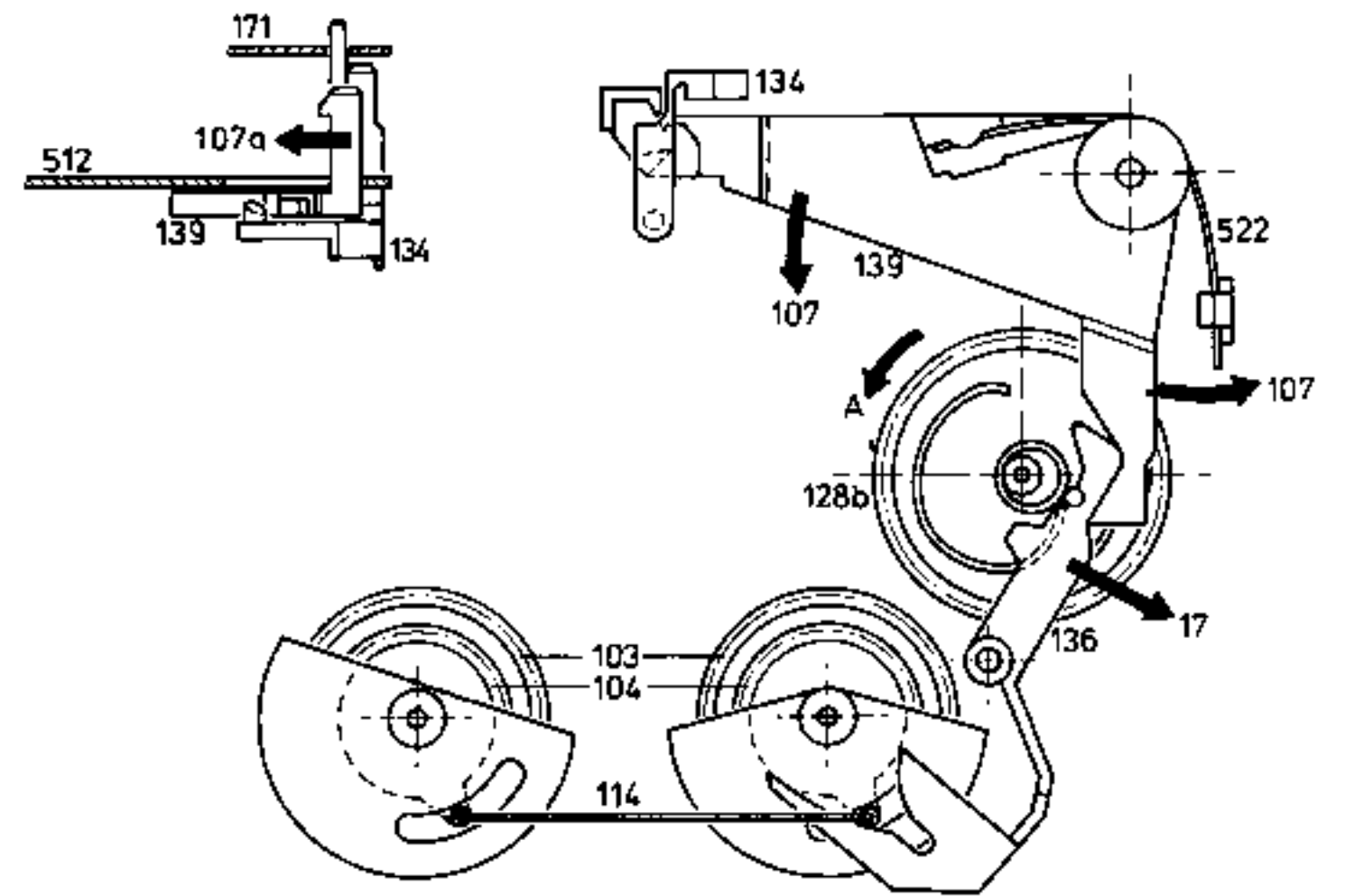


Fig. 3e

35 772 B7/A

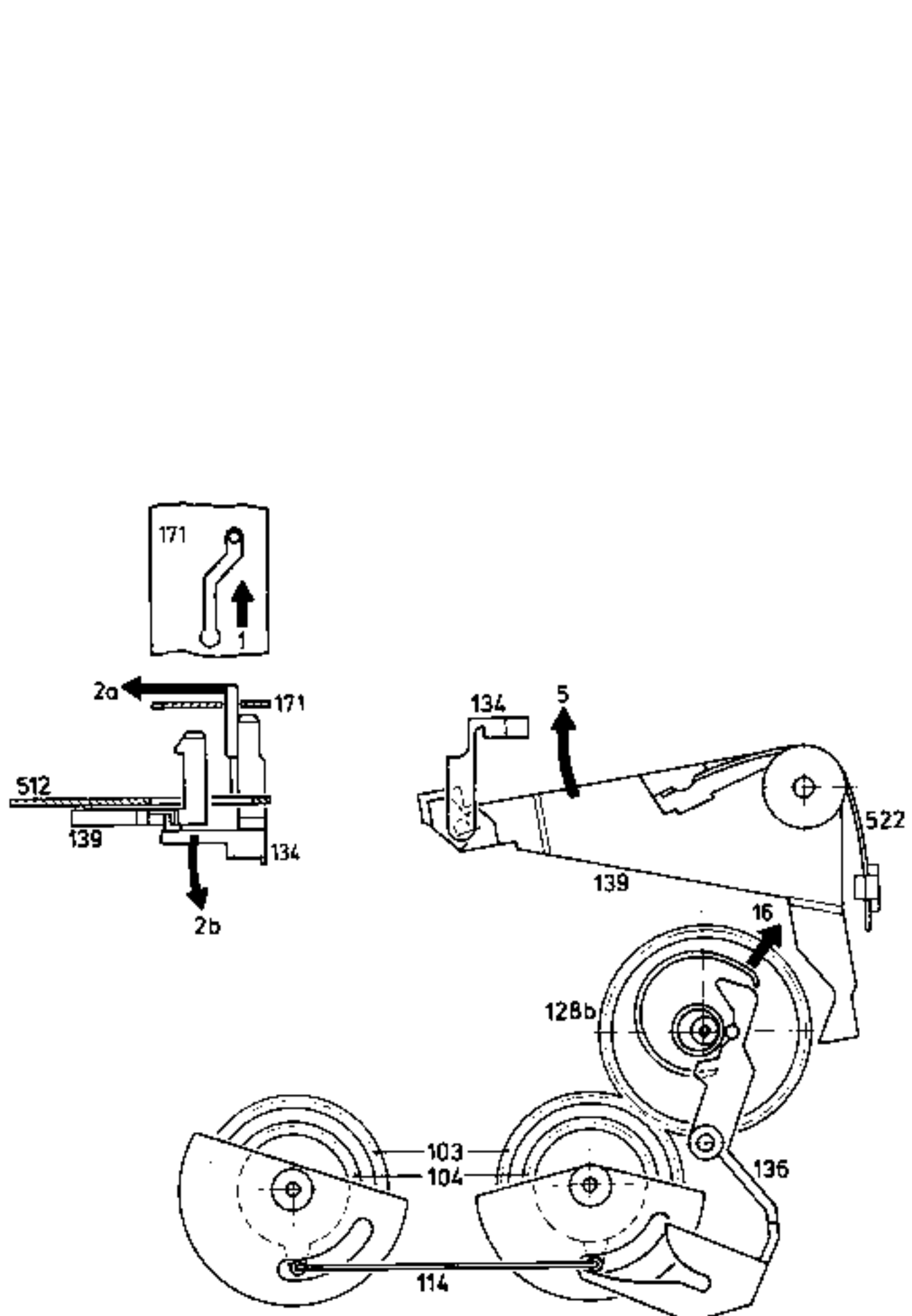


Fig. 4b

35 774 B7/B

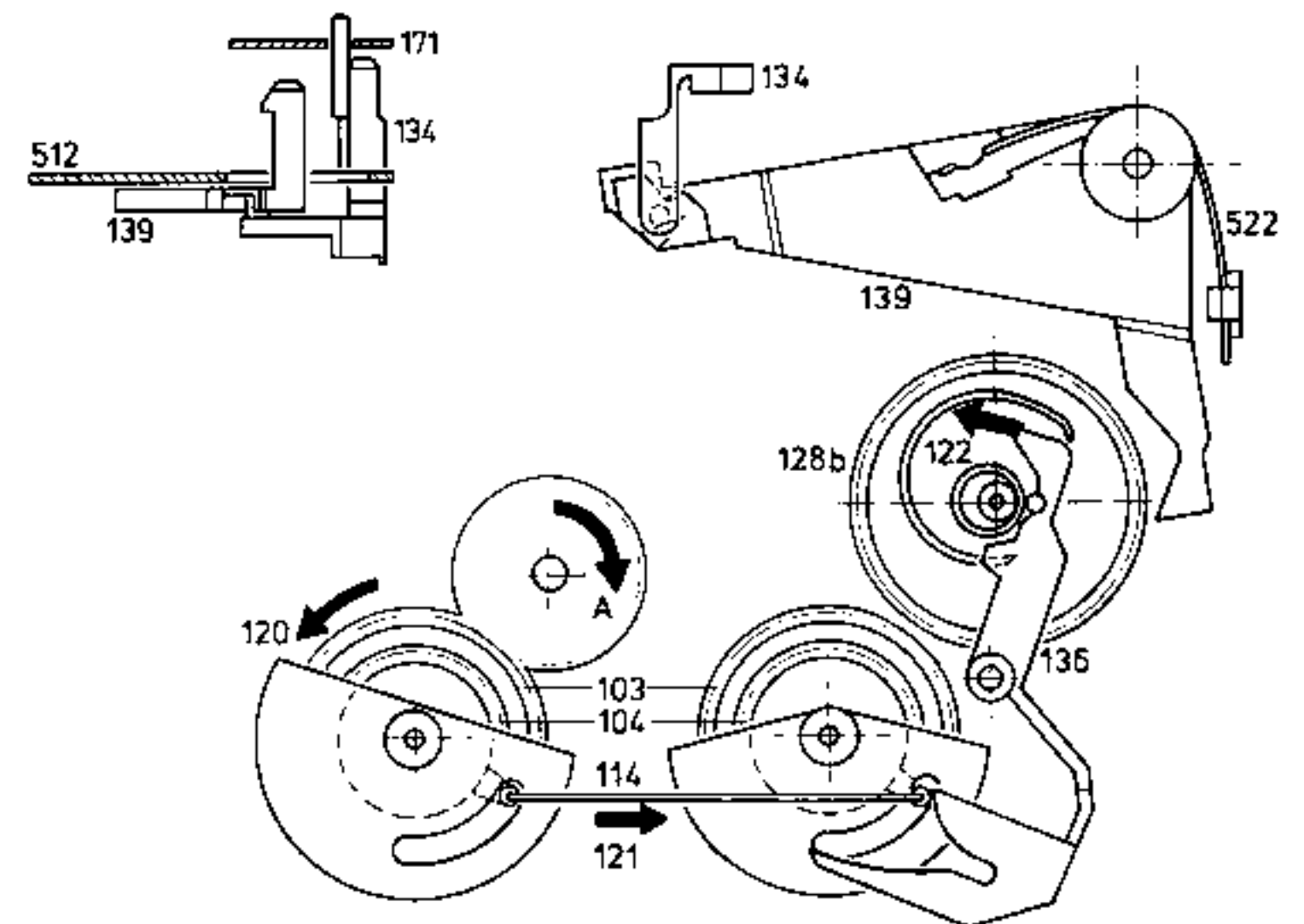


Fig. 3f

35 779 B7/A

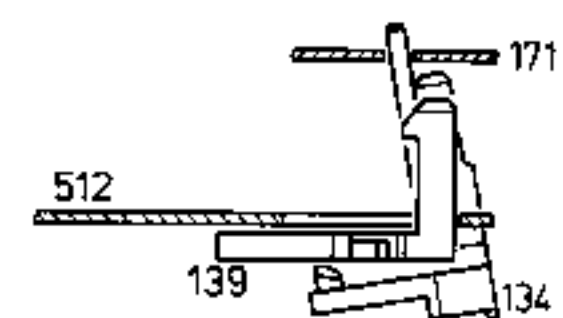


Fig. 4c

35 769 A7/A



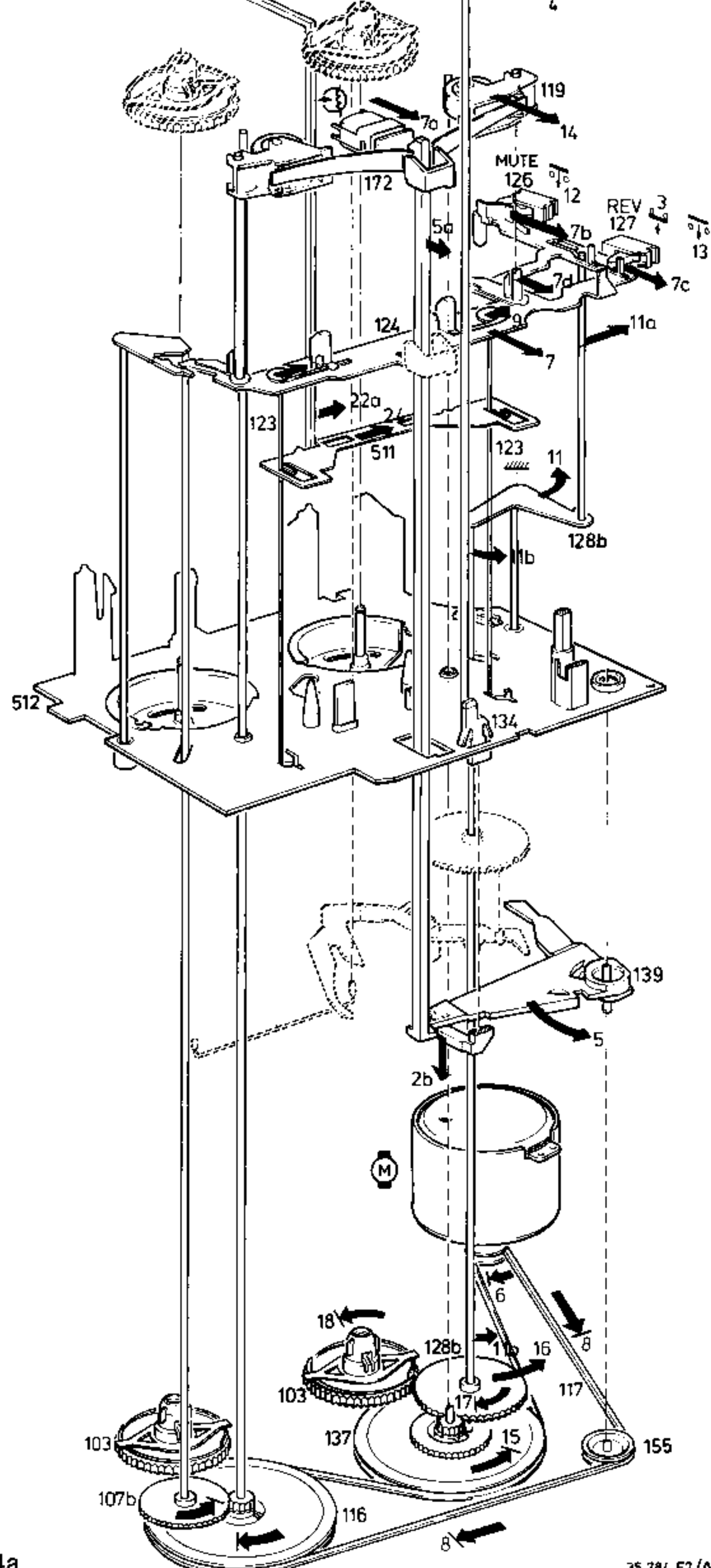
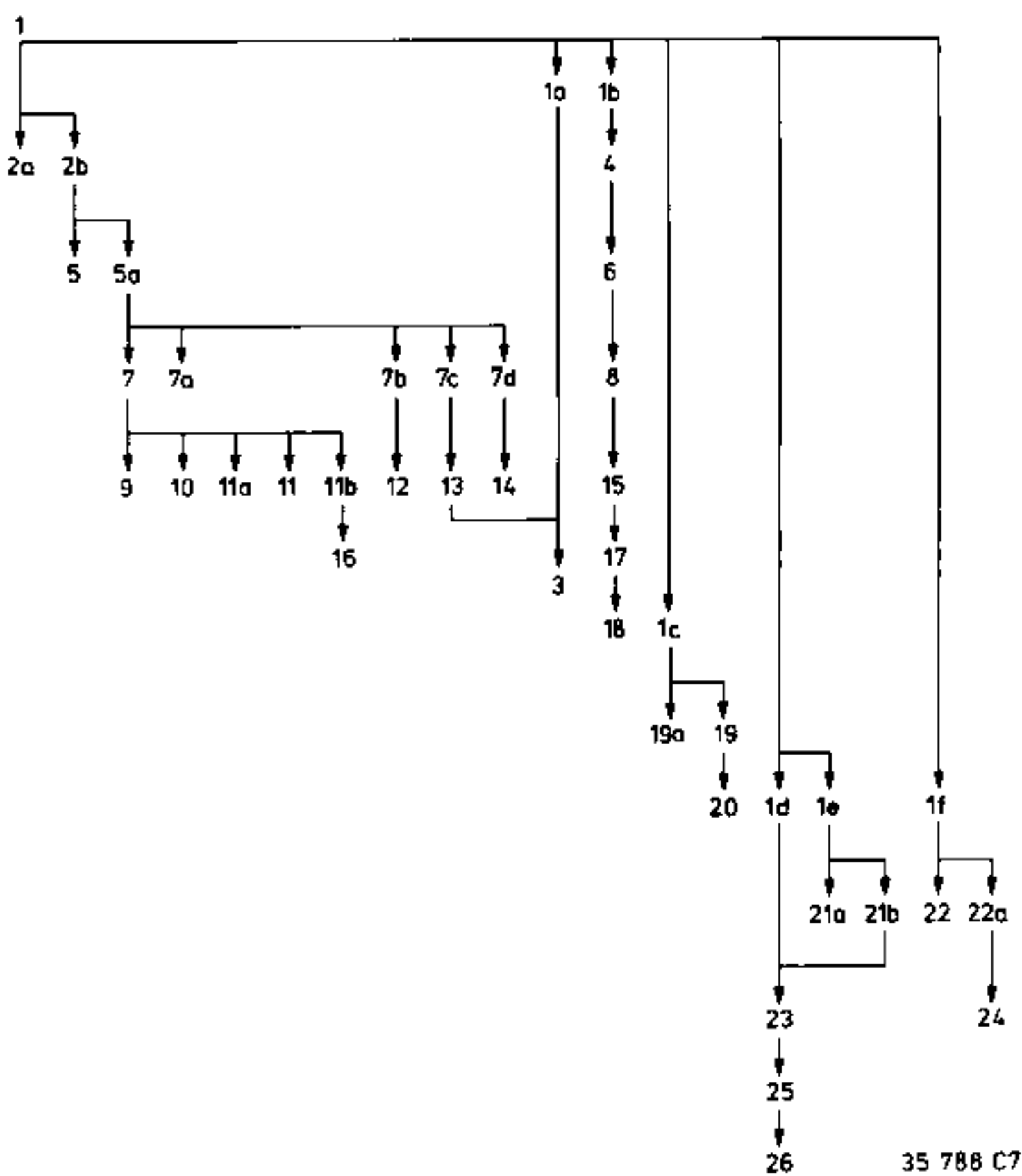
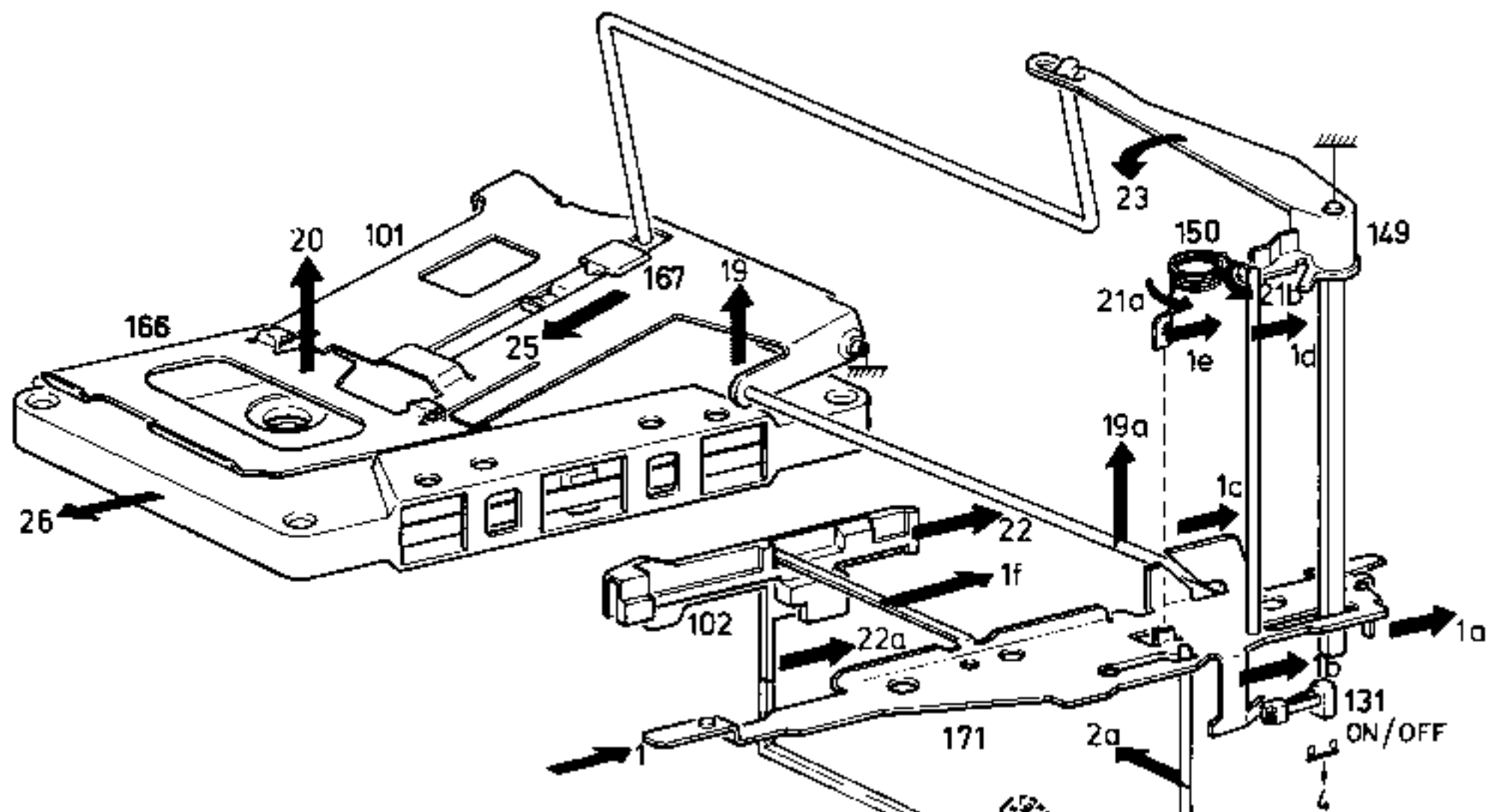
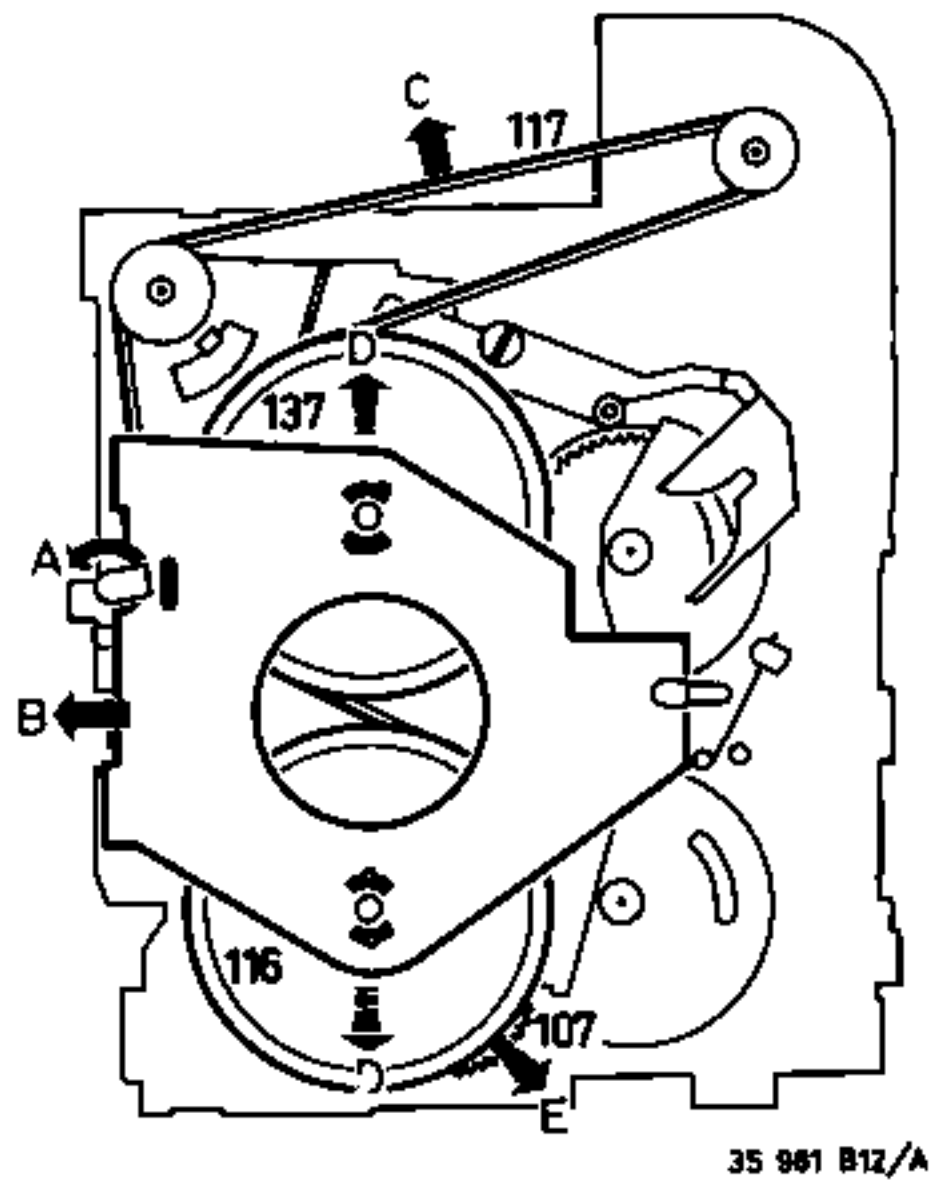


Fig. 4a

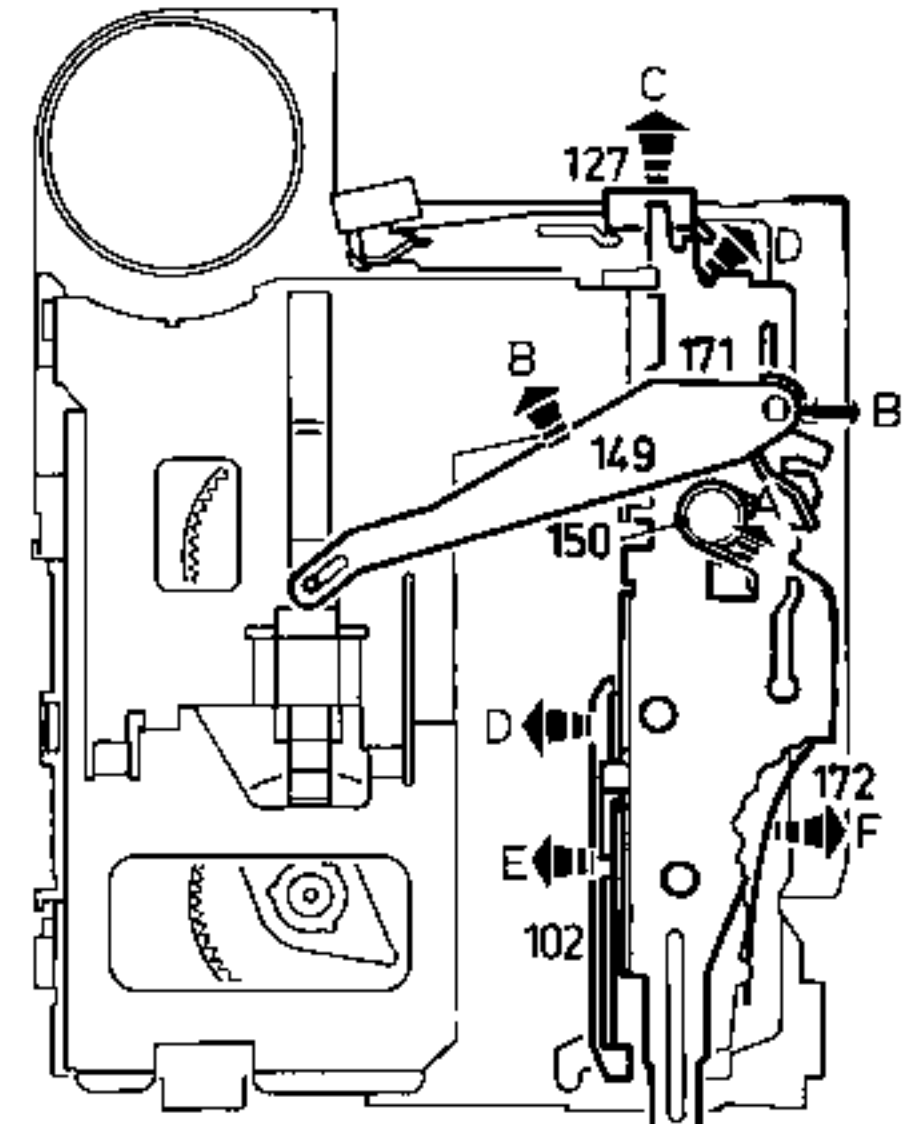
**BELT 117, FLY WHEELS 116, 137, COG WHEEL 107**



35 981 B12/A

Fig. 6

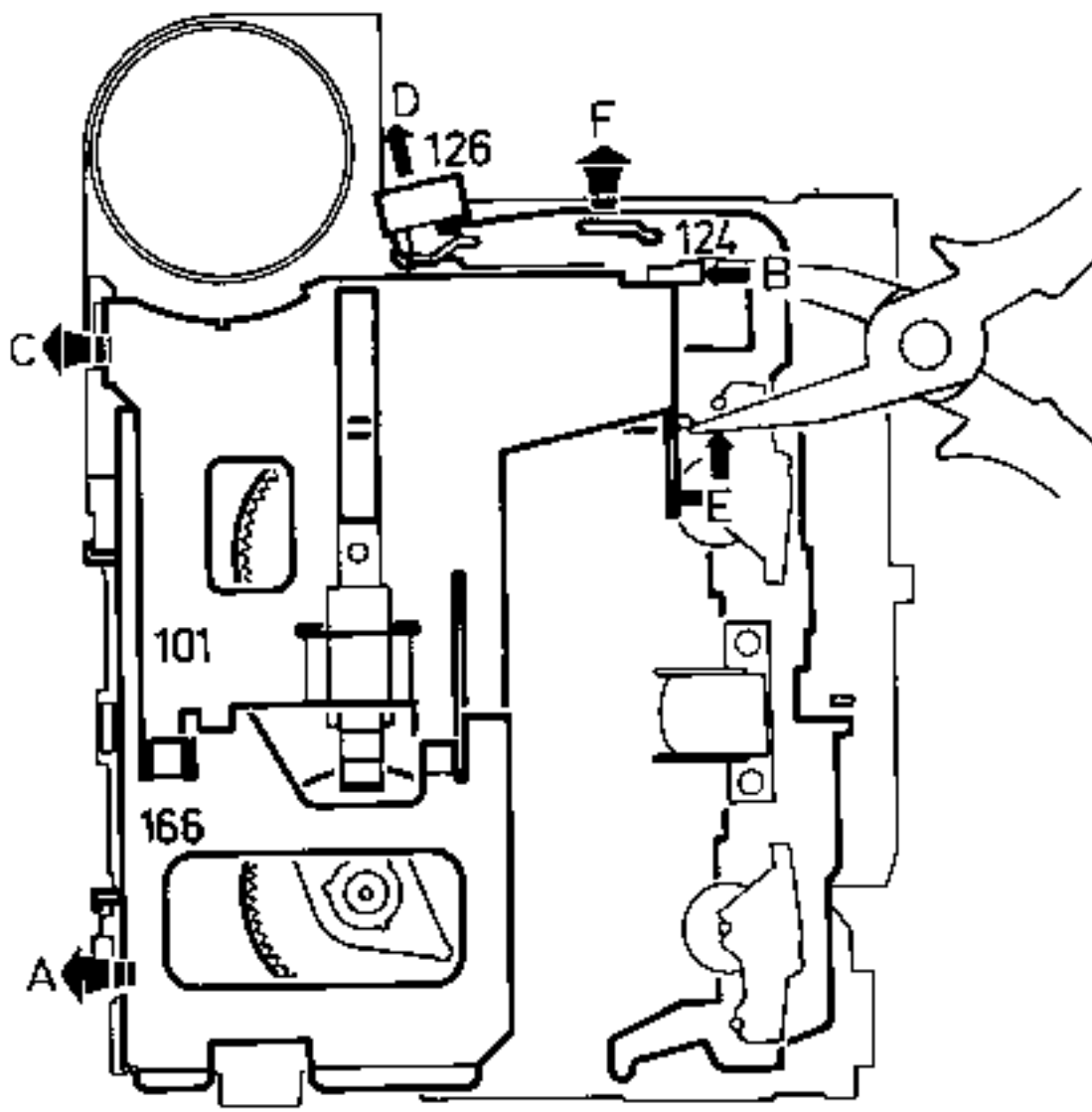
**PRESSURE ROLLER 119, HEAD 122**



35 982 B12/A

Fig. 7

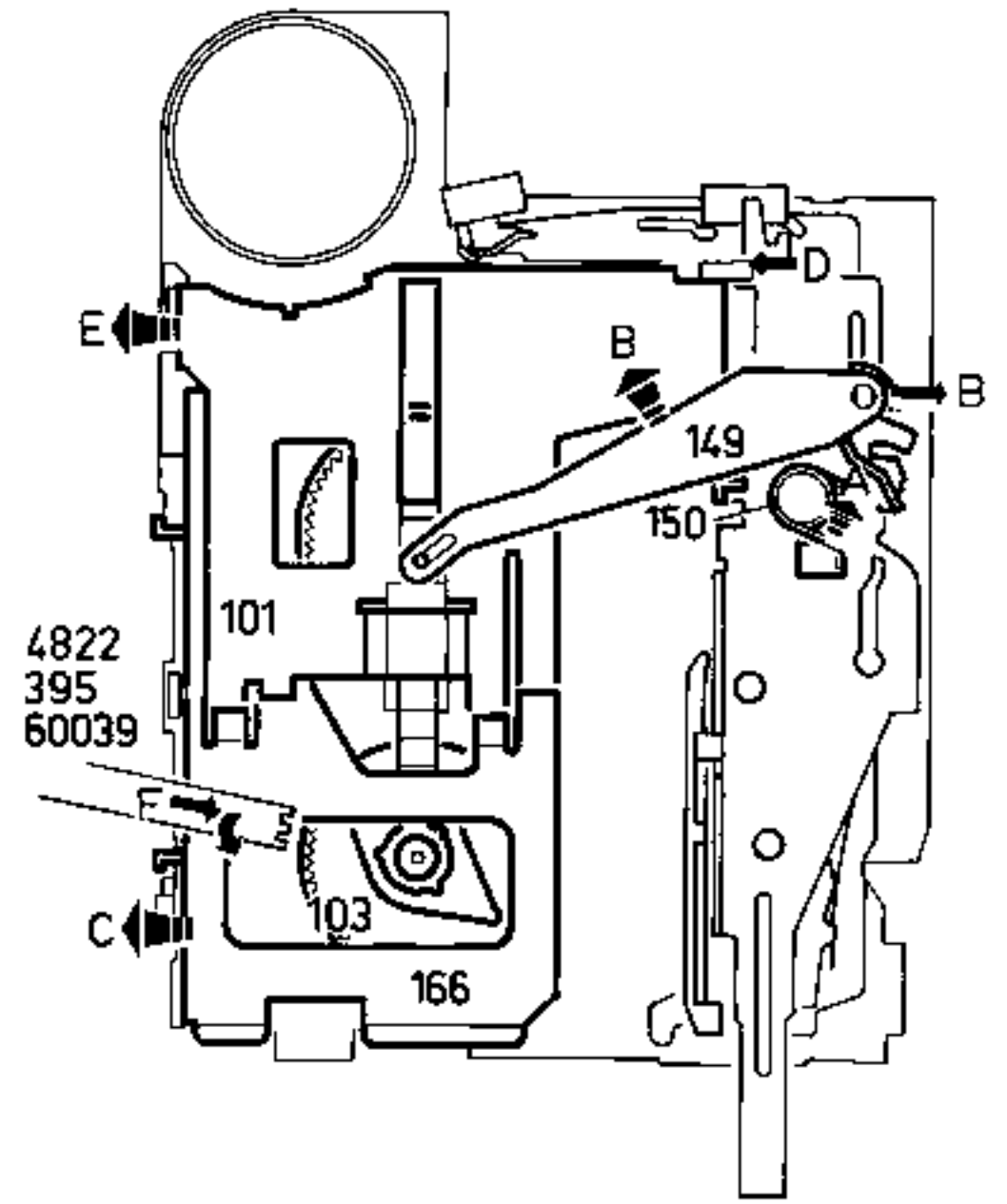
**HEAD BRACKET 124**



35 983 B12/A

Fig. 8

**CLUTCH 103**



35 984 B12/A

Fig. 9

**COG WHEELS 109, 128**

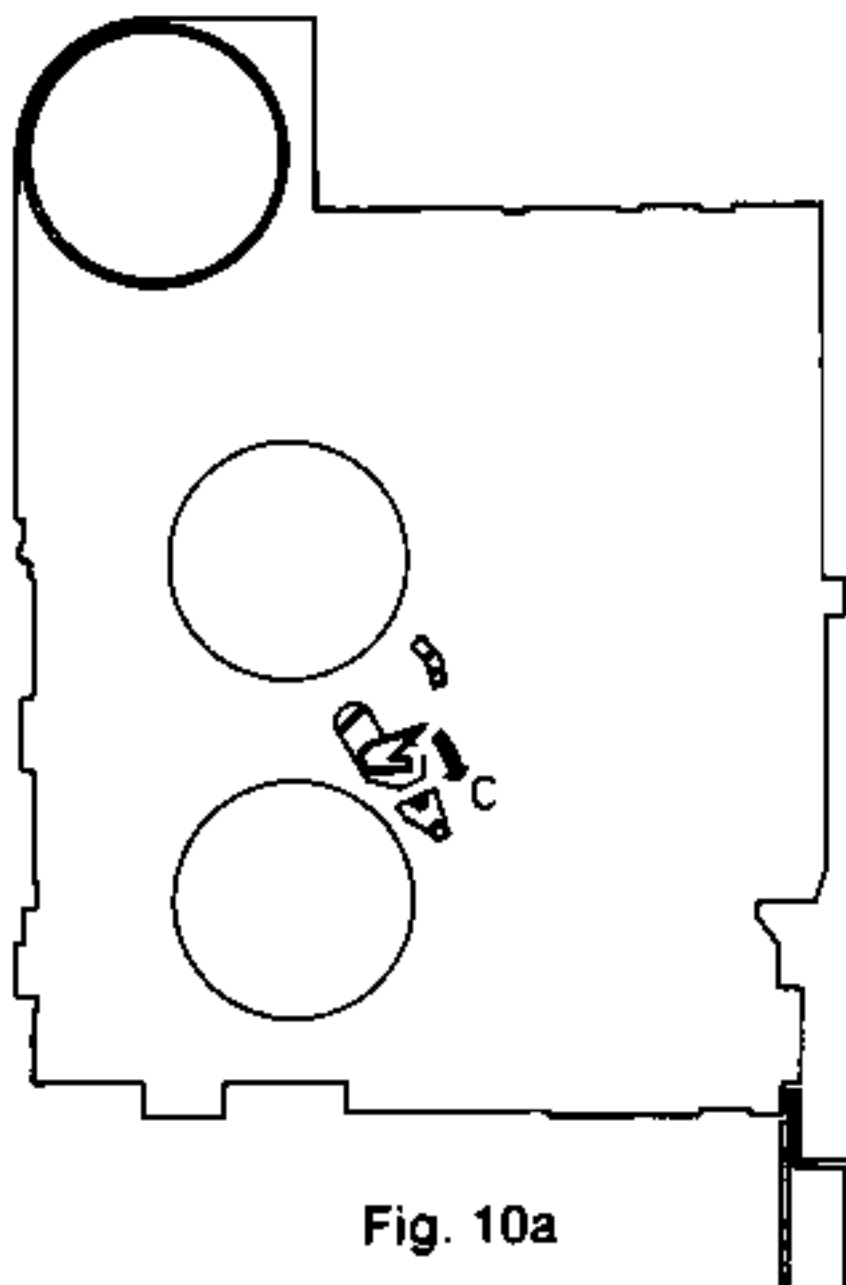


Fig. 10a

35 985 B12

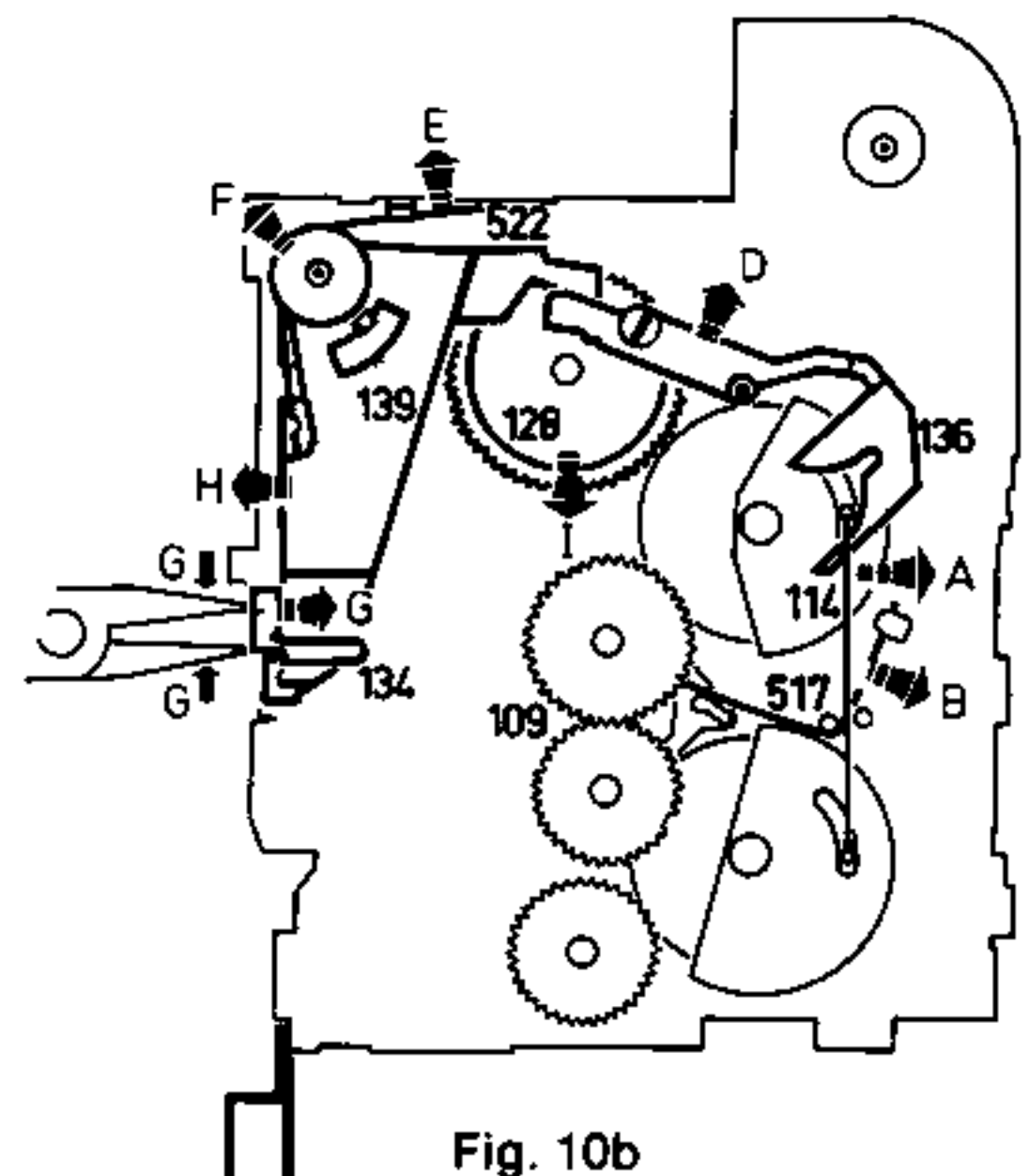
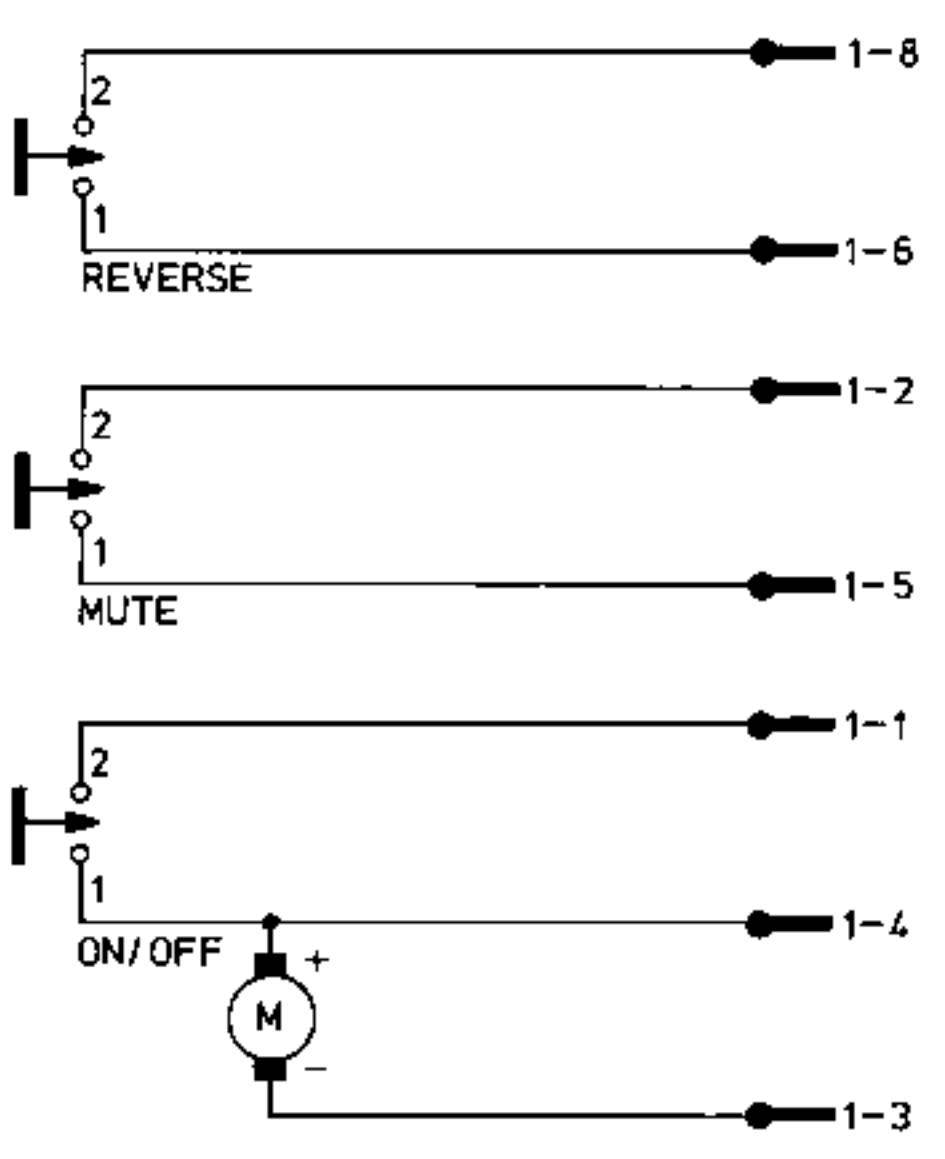
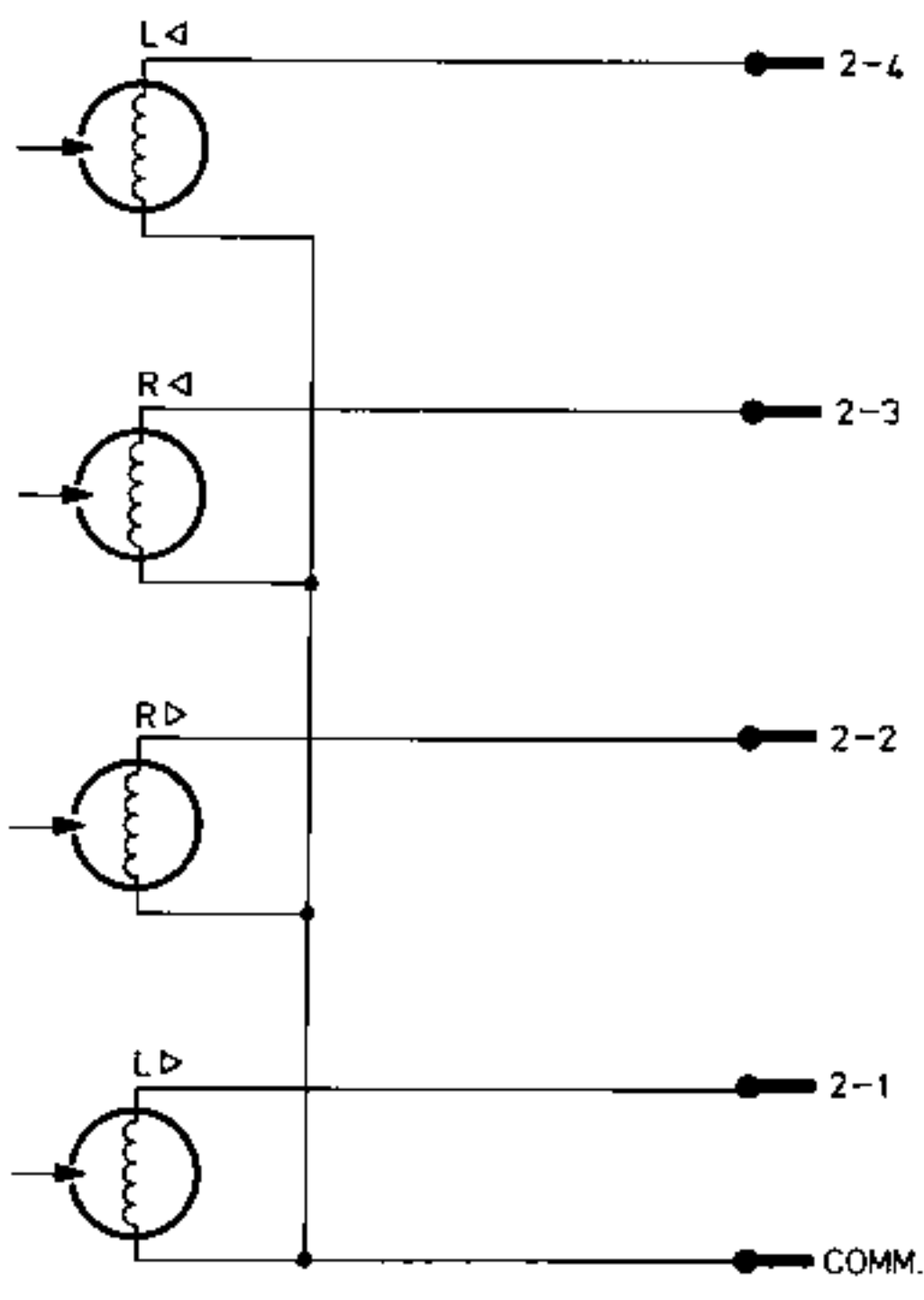
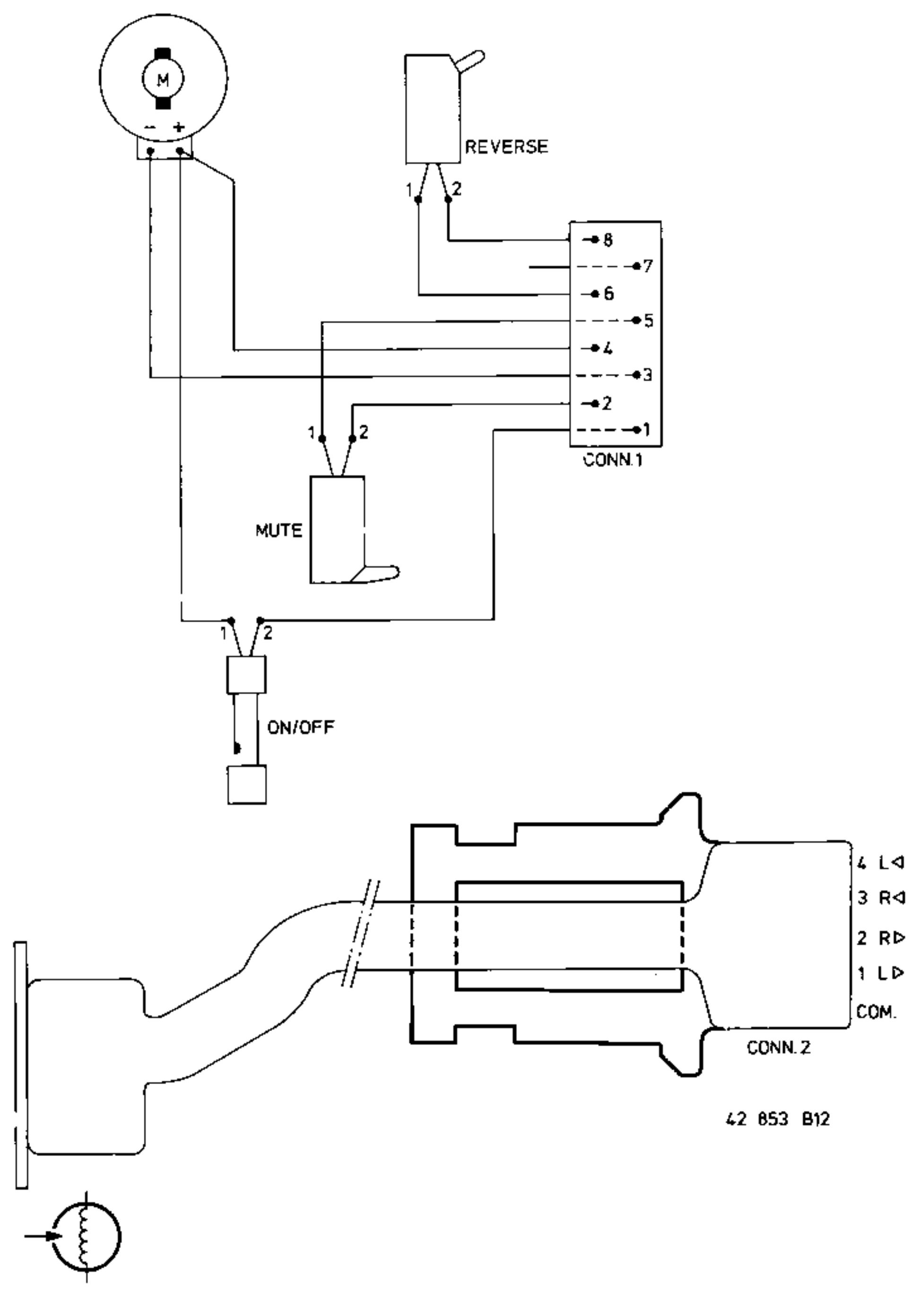


Fig. 10b

35 986 A12



42 854 B12



42 853 B12