

Datum 06.12.94	Ref.-Nr. DA02793R	Modell DTC-57ES, DTC-670, DTC-750	AU
Beanstandung Bandtransportfehler und Tonunterbrechungen [BERICHTIGUNG]			IRIS .663

SYMPTOM

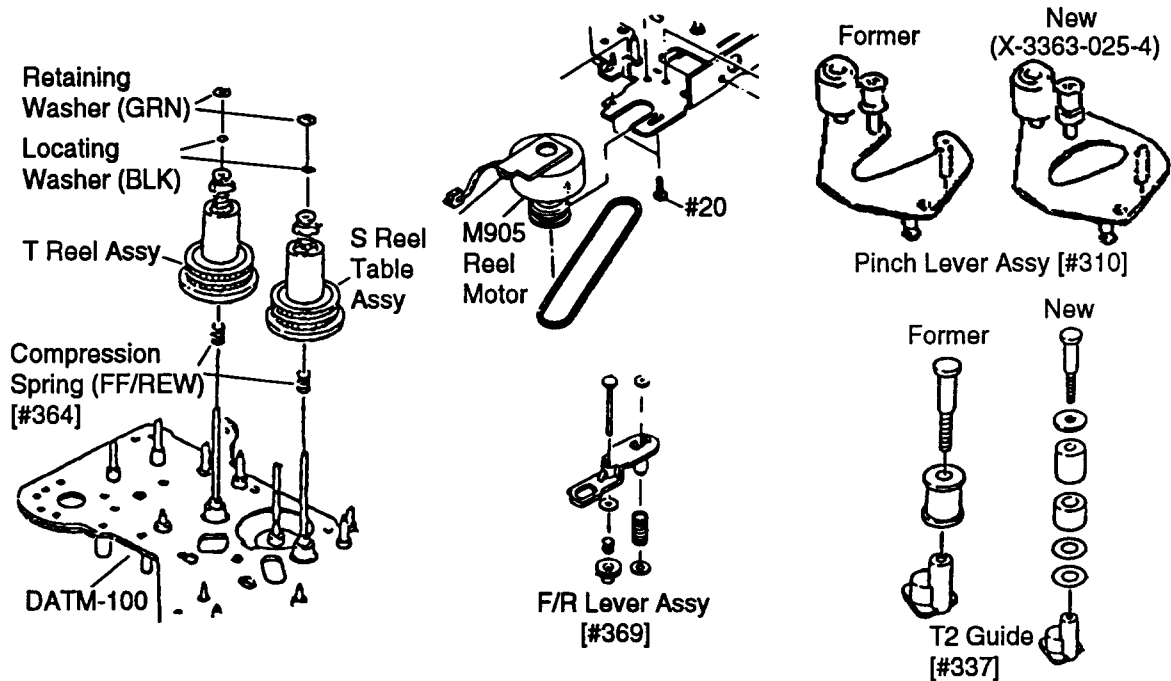
Bandtransportfehler und Tonunterbrechungen.

ABHILFE

Die Fehler werden durch eine Serie von mechanischen und elektronischen Änderungen behoben. Alle benötigten Teile sind in einem Kit (X-3367-348-1) enthalten. Es sei bemerkt, daß nicht alle Geräte dieser Änderungen bedürfen. Bestimmte Geräte sind bereits bei der Produktion teilweise angepaßt worden. Einige der vorgeführten Modifizierungen waren bereits das Objekt einer Servicehilfe.

A. ZU ERSETZENDE MECHANISCHE TEILE (im Kit enthalten)

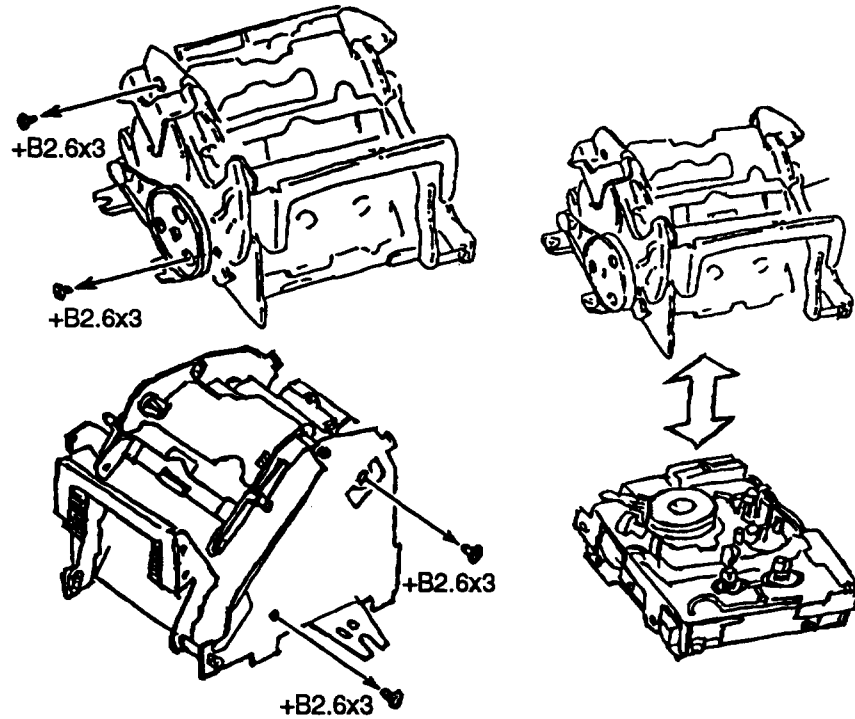
Andruckrollenhebel (# 310), Druckfeder (# 364), F/R-Hebel (# 369), Wickeltellermotor (M905), Bandführungsbolzen T2 (# 337)



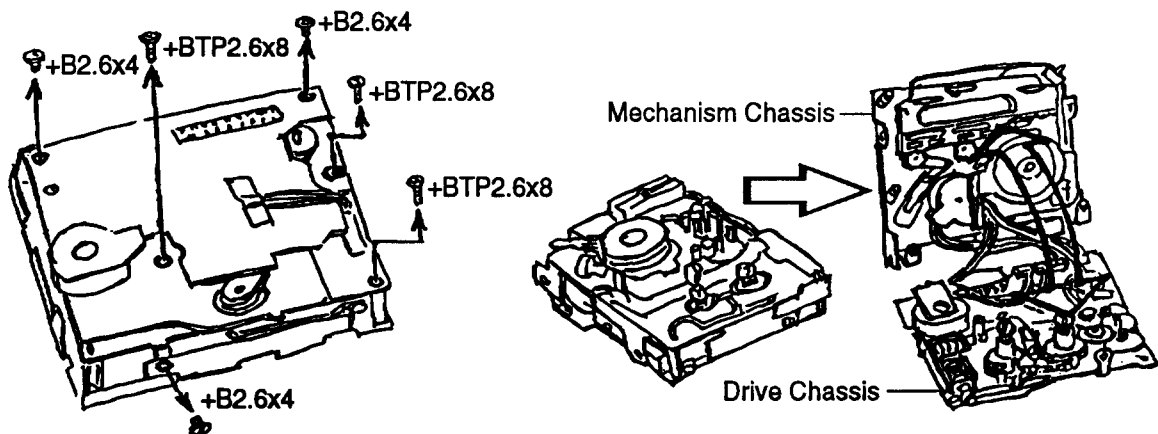
B. MECHANISCHE ÄNDERUNGEN (Reihenfolge einhalten)

Zerlegen des DATM-100 Mechanismus

Die vier +B2.6x3 Schrauben lösen und den DATM-100 Mechanismus vom Cassettenfach trennen.

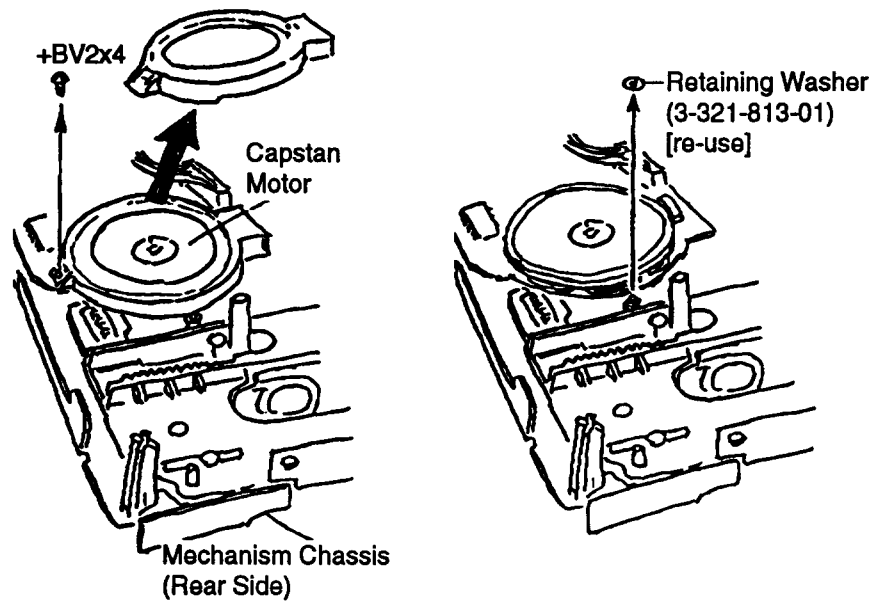


Die drei +B2.6x4 Schrauben und die drei +BTP2.6x8 Schrauben lösen. Danach das Mechanismuschassis vom Motorchassis trennen.

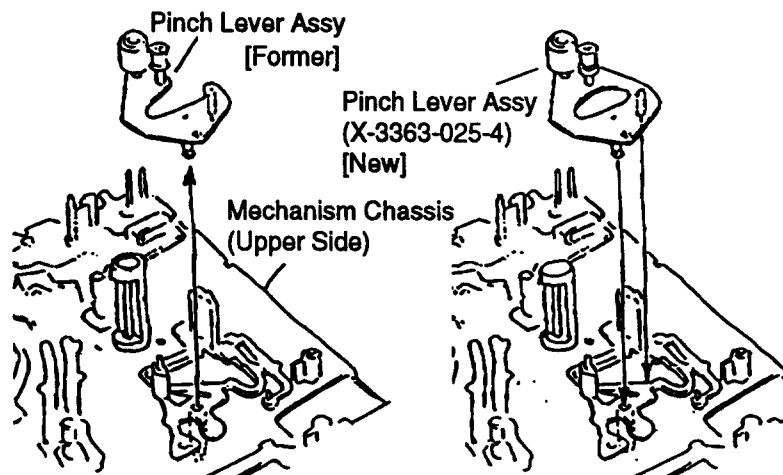


Austausch des Andruckrollenhebels

Die +BV2x4 Schraube lösen und die Capstanmotorabdeckung abnehmen. Danach die Sicherungsscheibe des Andruckrollenhebels entfernen. Diese Scheibe beim Zusammenlegen wiederverwenden.

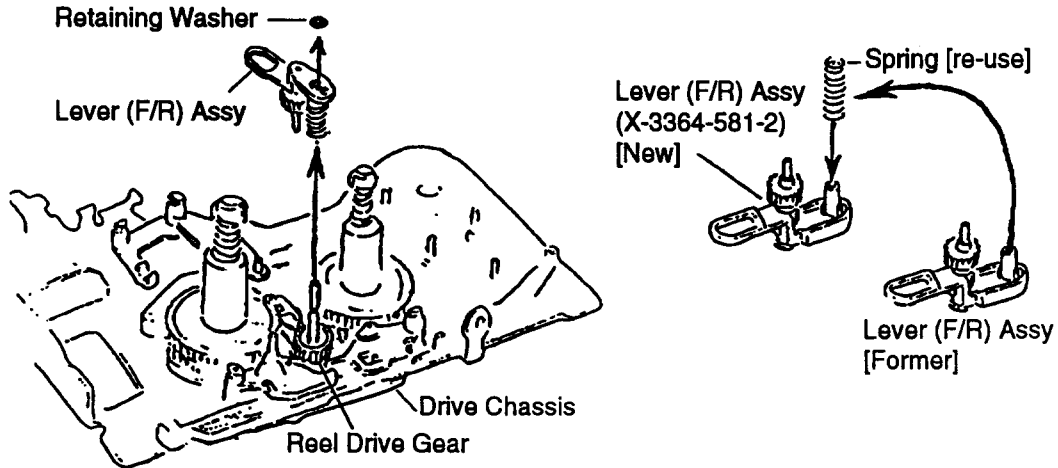


Den Andruckrollenhebel austauschen.

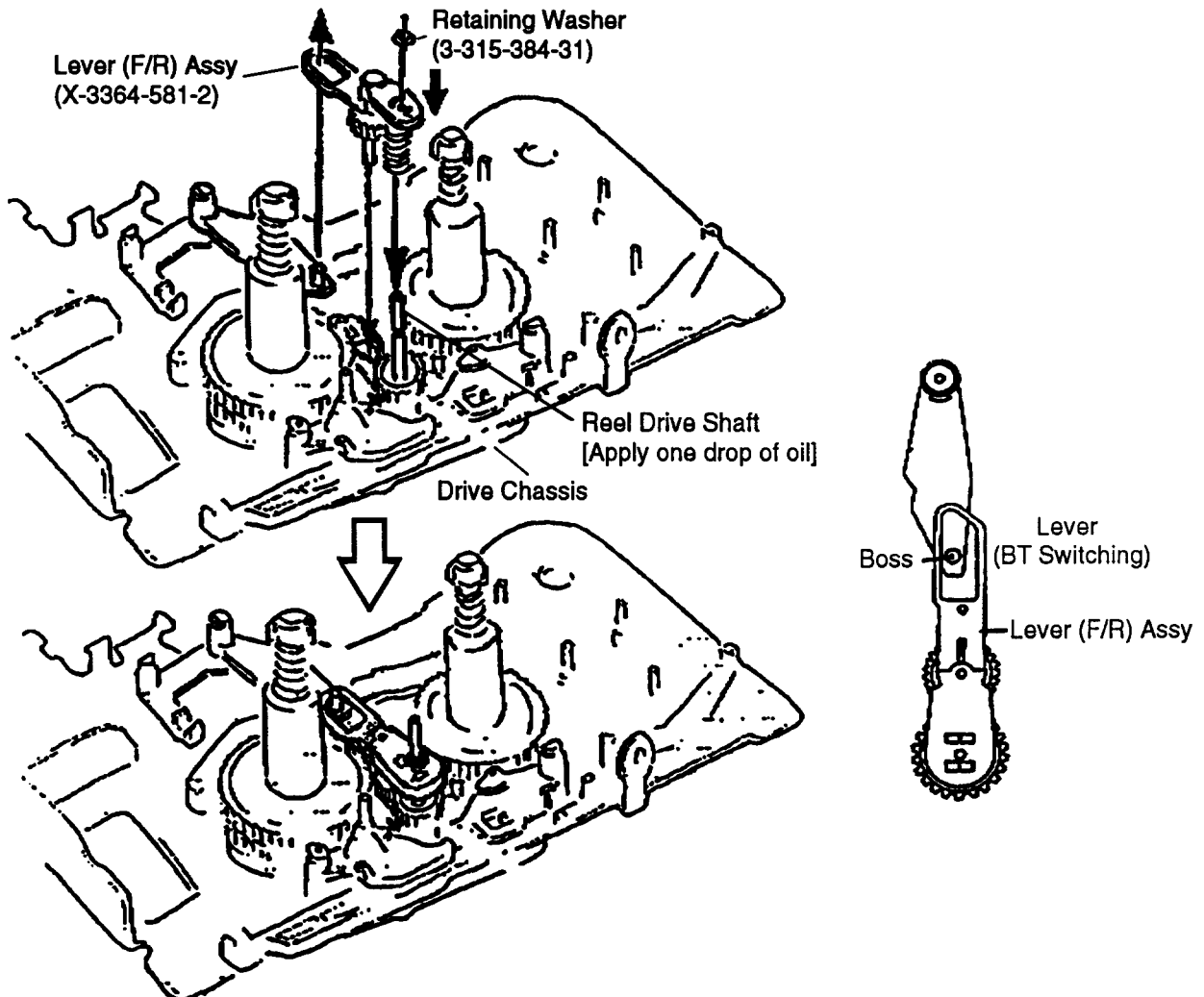


Austausch des F/R-Hebels

Die Sicherungsscheibe und den alten F/R-Hebel ausbauen. Falls vorhanden, ebenfalls die Filzscheibe des Wickeltellerantriebsrades (# 358) ausbauen. Den neuen F/R-Hebel einbauen. Diese Änderung war bereits der Gegenstand der Servicehilfe DA03392.

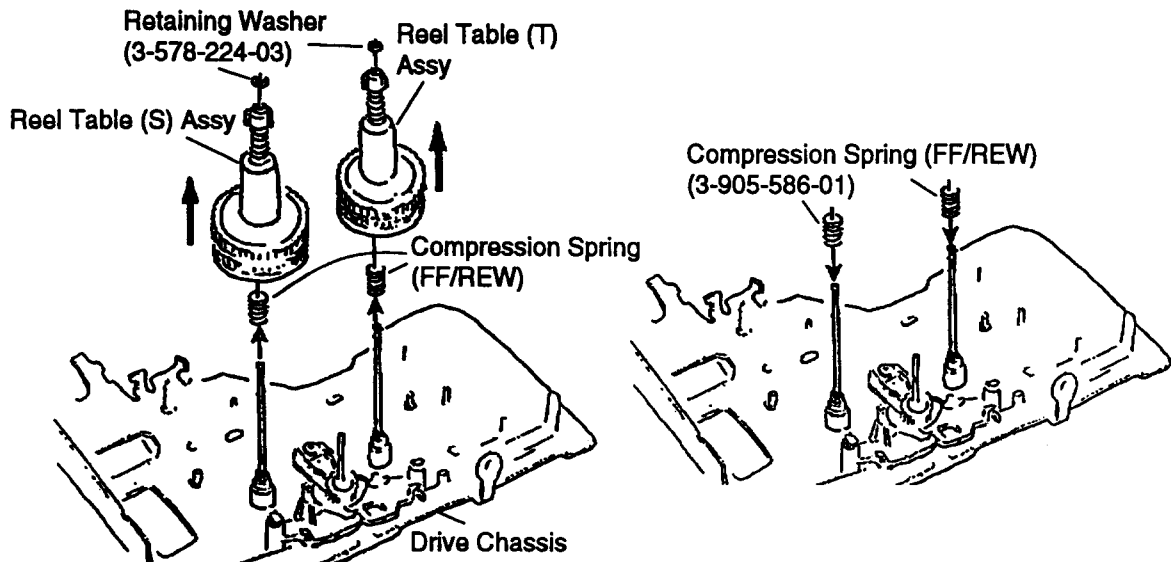


Den neuen F/R-Hebel mit einer Sicherungsscheibe arretieren. Den Zapfen des BT-Schalthebels durch das Langloch des F/R-Hebels führen. Nach dem Einbau des F/R-Hebels einen Tropfen Öl (Teflon oder FLOil) auf die Wickeltellerantriebswelle auftragen.

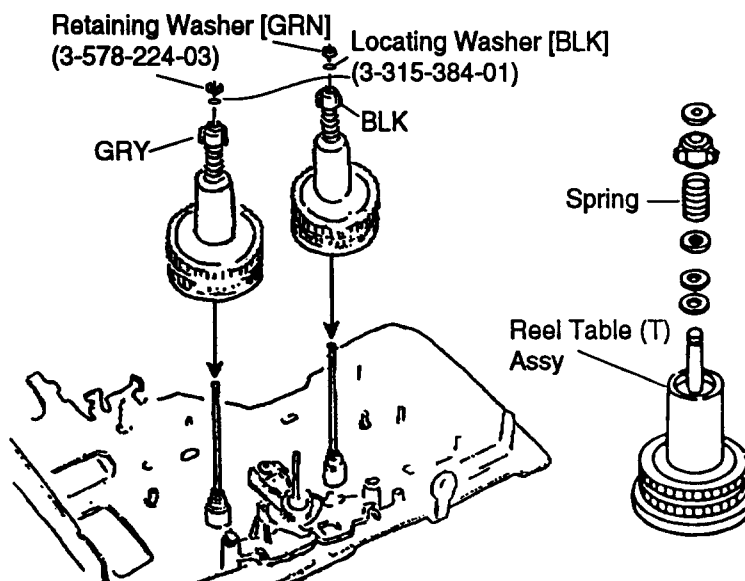


Austausch der Druckfeder

Die Arretierscheibe und die Wickelteller ausbauen. Danach die Druckfedern (3-905-586-01) ersetzen. Die neuen Druckfedern haben mehr Windungen.



Die Wickelteller wieder einbauen und diese mit den Sicherungsscheiben (3-578-224-03) und den Positionsscheiben (3-315-384-01) arretieren.



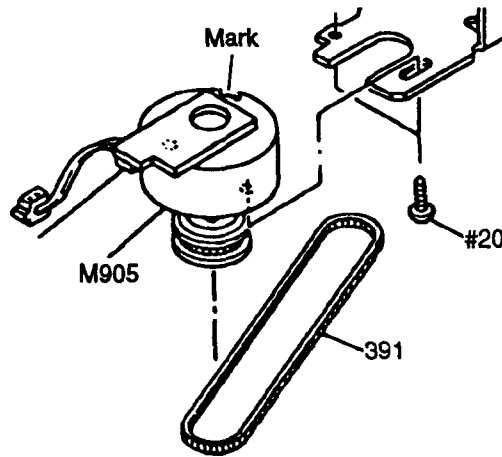
WICHTIG! Der mit einer schwarzen Feder ausgestatte Aufwickelteller ist gegen eine neue Ausführung mit Silberfeder auszutauschen (A-2003-710-H).

Austausch des Wickeltellermotors

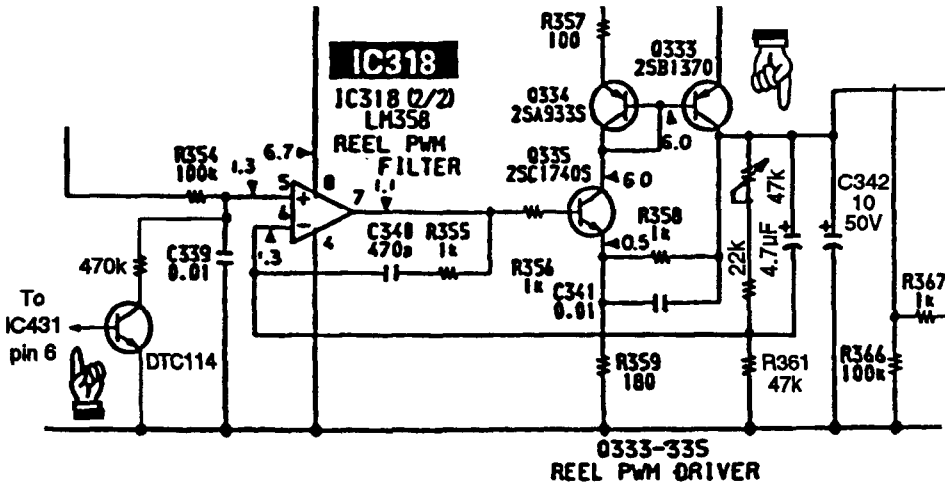
Den Motor M905 (X-3363-110-2) austauschen.

WICHTIG! Die Markierung auf dem Motor gewährleistet eine genaue Positionseinstellung des Motors auf der Anschlußplatine. Der Motor ist mit zwei Schrauben (# 20) an das Chassis befestigt. Das Langloch im Chassis ermöglicht eine Einstellung der Motorriemenspannung.

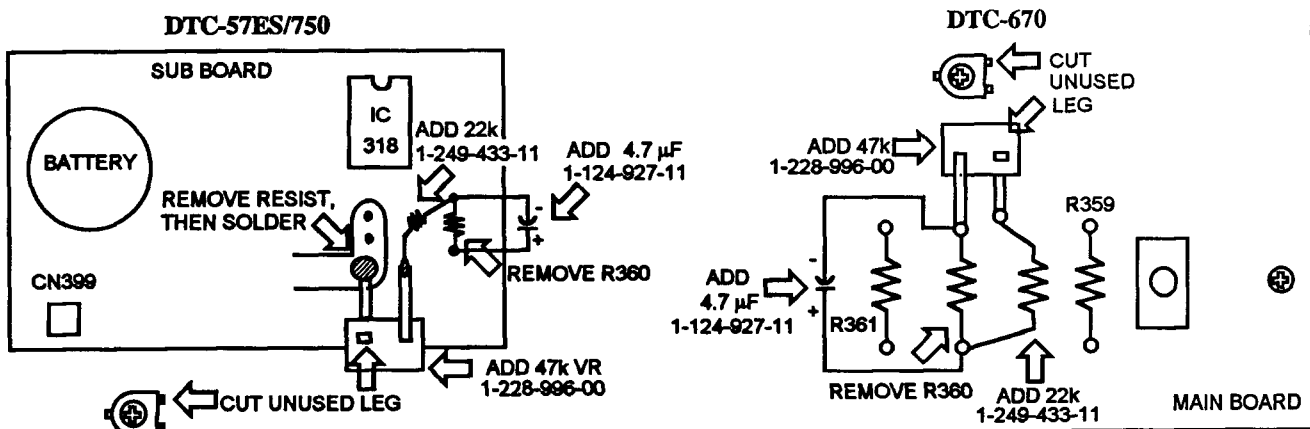
Diese Einstellung erweist sich als sehr kritisch: Bei einer zu kleinen Spannung treten im Schnelrücklaufbetrieb Schwingungen und Geräusche auf, eine zu große Spannung verursacht Bandverwicklungen und Reibungszunahme.



C. ELEKTRISCHE ÄNDERUNGEN



Modifizierung zur Einstellung des Aufwickelzuges

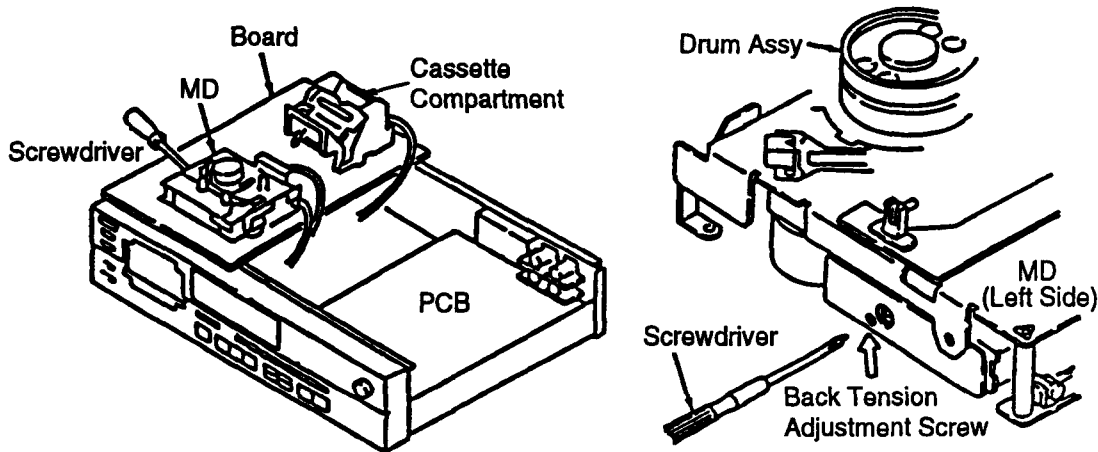


Einbau eines DTC114 Transistors

Die in Servicehilfe DA02392 ermittelte Maßnahme vornehmen, wenn diese nicht in der Produktion durchgeführt ist.

Einstellung des Abwickelzuges

Den Mechanismus und das Cassettenfach ausbauen und voneindertrennen. Beide Teile auf eine Platte legen, ohne sie loszukuppeln.



Testbetrieb durch Erdverbindung der Meßpunkte X TEST MAIN und X TEST SERVO auf dem Main Board auslösen. Drehmomentmeßcassette TW-7131 (8-909-708-71) einlegen und FWD-Taste drücken. Abwickelzug durch leichtes Drehen der Einstellschraube abgleichen. Diese Einstellschraube befindet sich an der linken Seite des DATM-100 Mechanismus. Eine ein- oder zweimalige Betriebsumschaltung (z.B. PLAY - PAUSE - PLAY) während des Vorganges gewährleistet ein genaues Meßergebnis. Der Bandzug soll im Wertbereich 5,0 ~ 6,0 g.cm liegen. Dieser Wert ist während einer Umdrehung der Meßcassette zu erhalten. Bei einer vollständigen Lockerung der Schraube muß der Zugmagnetkern (3-380-525-01) ausgetauscht werden. Der Abgleichvorgang ist innerhalb einer Minute nach dem Auslösen des Testbetriebes zu beenden, sonst wird das Meßergebnis vom warmlaufenden Zugmagnetkern beeinflusst. Die durch Servicehilfe DA03492 ermittelte Abgleichprozedur für den Abwickelzug entfällt.

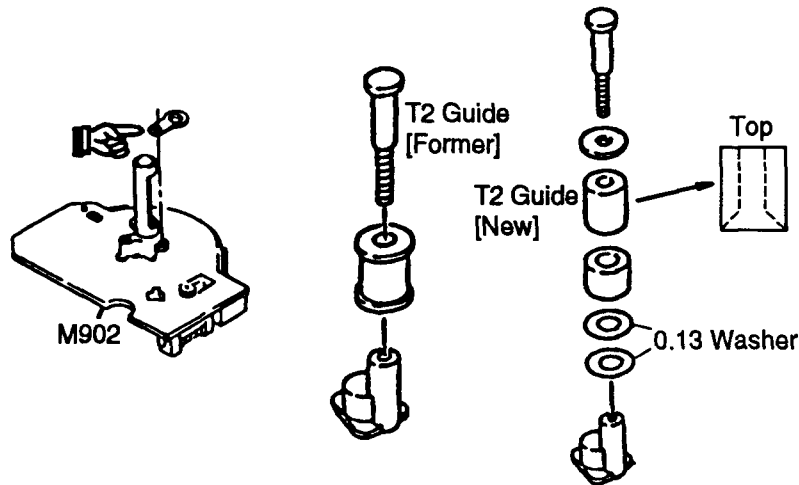
Einstellung des Aufwickelzuges

Testbetrieb durch Erdverbindung der Meßpunkte X TEST MAIN und X TEST SERVO auf dem Main Board auslösen. Drehmomentmeßcassette TW-7131 (8-909-708-71) einlegen und PLAY-Taste drücken. Das 47-k Ω -Potentiometer auf einen Wertbereich von Minimum 10 ~ 11 g.cm und Maximum 16 g.cm abgleichen. Diese Werte sind während einer Umdrehung der Meßcassette TW-7131 zu erhalten. Es sei bemerkt, daß der Meßwert Schwankungen aufweisen kann und daß die Wertanzeige stufenweise erfolgt.

D. ZUSÄTZLICHE MECHANISCHE ÄNDERUNGEN (gilt nicht für alle Geräte)

Capstanmotor

Der Capstanmotor ist mit drei Schrauben an das Chassis befestigt. Bei bestimmten Geräten ist an eine dieser drei Stellen eine Lötöse oder eine dünne Unterlegscheibe befestigt, um die Capstanwelle ein wenig neigen zu lassen. Diese muß entfernt werden.



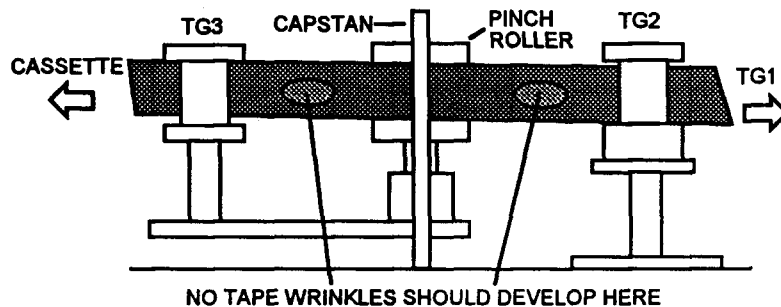
Austausch des Bandführungsbolzens T2

Ein Austausch des Bandführungsbolzens T2 ist nur im Fall einer alten Ausführung aus einem Stück erforderlich.

Einstellung des Bandtransportweges

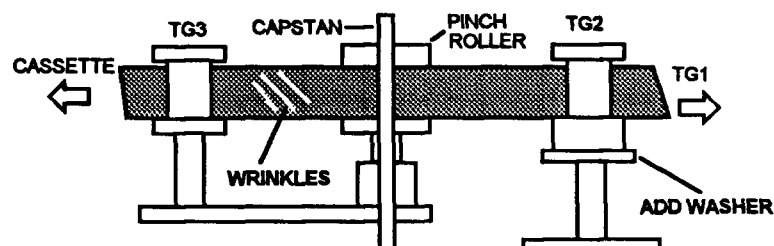
ACHTUNG! Keinesfalls den Testbetrieb auslösen.

Eine fünfminütige LP-Aufnahme am Bandbeginn einer DT-120 Cassette machen und den Bandtransportweg im PLAY- und CUE/REV-Betrieb beobachten. Wird das Band vor und/oder nach dem Capstan zerknittert, so ist eine Höheneinstellung des Bandführungsbolzens TG2 unumgänglich.

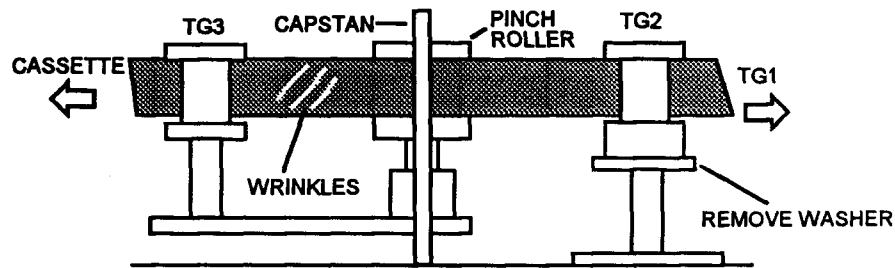


Dabei ergeben sich zwei Fälle:

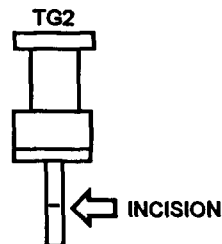
Das Band bewegt sich zum unteren Flansch der Bandführungsbolzen TG2 und TG3 und wird zerknittert. Die Höhe des Bandführungsbolzens TG2 mit einer 0,13 mm dicken Unterlegscheibe (3-701-439-01) einstellen.



Das Band bewegt sich zum oberen Flansch der Bandführungsbolzen TG2 und TG3 und wird zerknittert. Die Höhe des Bandführungsbolzens TG2 durch Ausbau einer 0,13 mm dicken Unterlegscheibe einstellen.

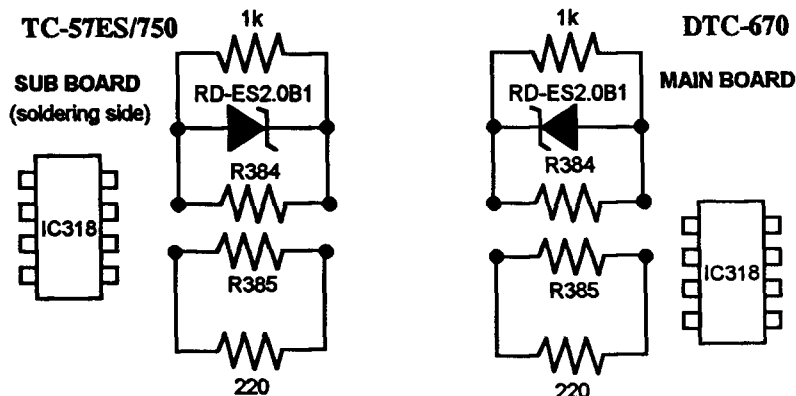
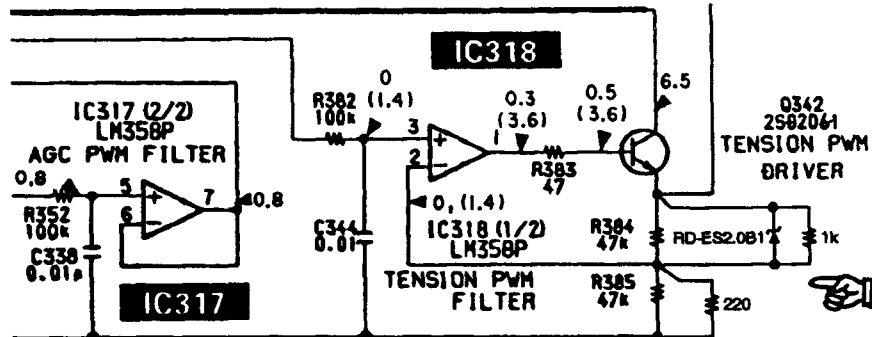


Nach dem Einstellungsvorgang ist der Bandführungsbolzen TG2 zu arretieren. Den Bandführungsbolzen ausbauen und die Welle leicht ankerben, bevor den Bolzen wiedereinzubauen.



E. STABILISIERUNG DES ABWICKELZUGES ZWISCHEN BANDBEGINN UND BANDENDE

Einen 1-k Ω -Widerstand (1-249-417-11) und eine RD-ES2.0B1 Zenerdiode (8-719-109-50) parallel zu R384 (47k Ω) schalten. Die Orientierung der Zenerdiode genau beachten. Ebenfalls einen 220- Ω -Widerstand (1-249-409-11) parallel zu R385 (47 k Ω) einbauen.



ANMERKUNG: Die Überprüfung und eventuelle Einstellung des Abwickelzuges stets vor dem Einbau dieser Komponenten vornehmen. Eine nachherige Einstellung ist nicht mehr möglich. Sollte die Einstellung des Abwickelzuges bei einer späteren Reparatur erforderlich sein, so müssen diese Komponenten zeitweise abgelötet werden. Nach Abschluß aller Änderungen eine Überprüfung und eventuell eine neue Einstellung des Bandtransportweges (Bandführungsbolzen S1 und T1) vornehmen. Dabei ist auf übliche Weise vorzugehen: Testbetrieb auslösen, Meßcassette TY-7252 einlegen, HF-Kurvenform einstellen, ... Die genaue Prozedur ist der Kundendienstanleitung zu entnehmen.

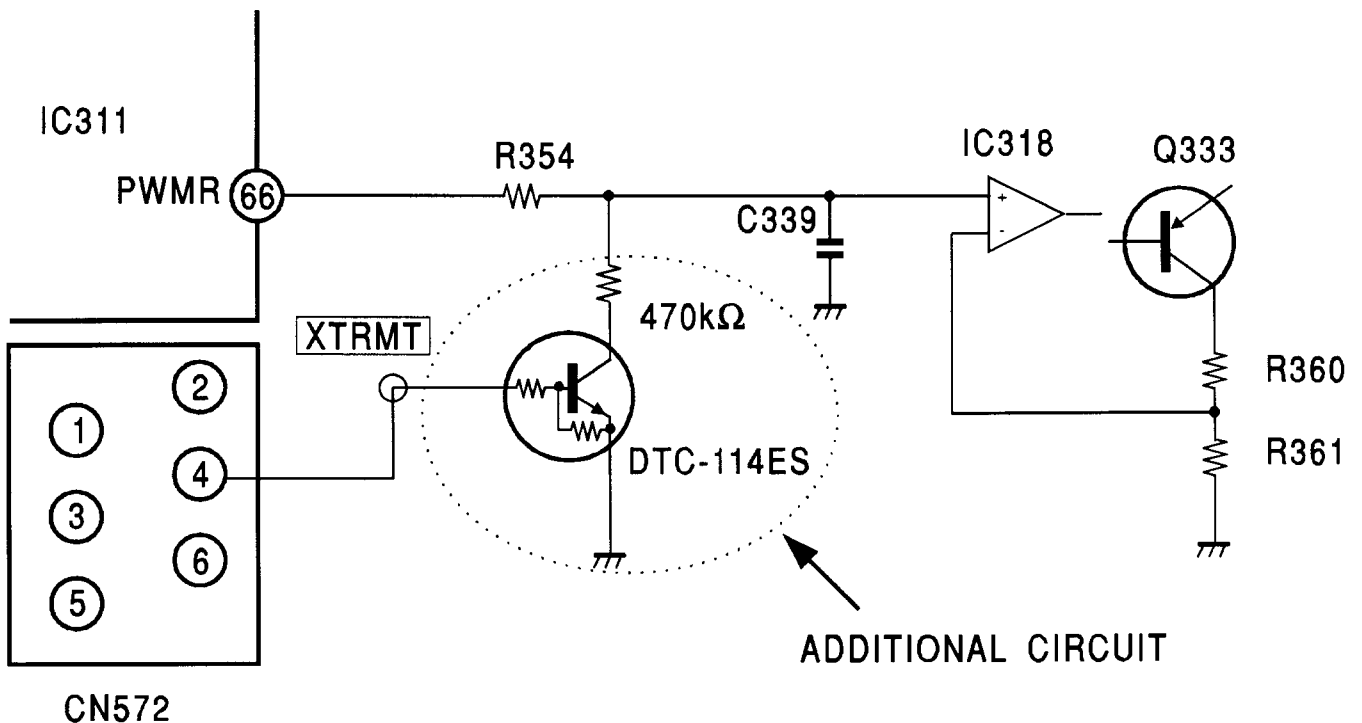
Datum 19.05.92	Ref.-Nr. DA-02392	Modell DTC-57ES, DTC-670, DTC-750	AU
Beanstandung Mechanische Laufgeräusche			Code 641

SYMPTOM

Sowohl bei der Aufnahme als bei der Wiedergabe werden mechanische Laufgeräusche erzeugt.

ABHILFE

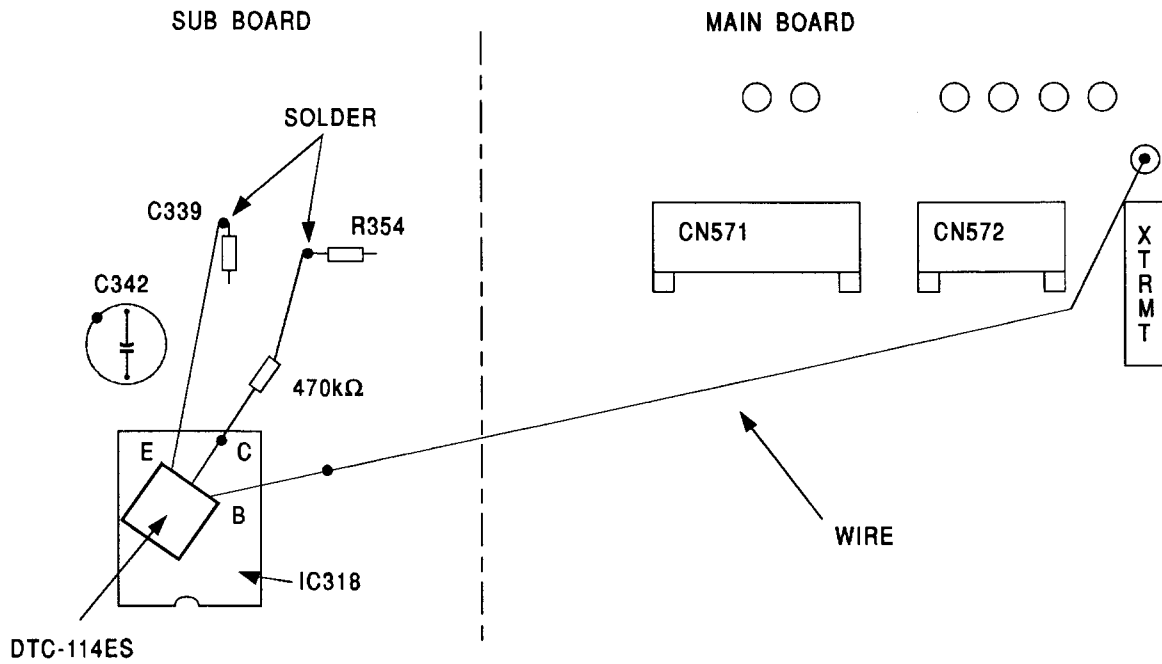
Nehmen Sie auf der Hilfsplatine (DTC-57ES/750) bzw. auf der Hauptplatine (DTC-670) die folgende Modifizierung vor.



Bezeichnung	ET-Nummer
DTC-114ES	8-729-900-80
Carbon resistor 470kΩ	1-247-895-00

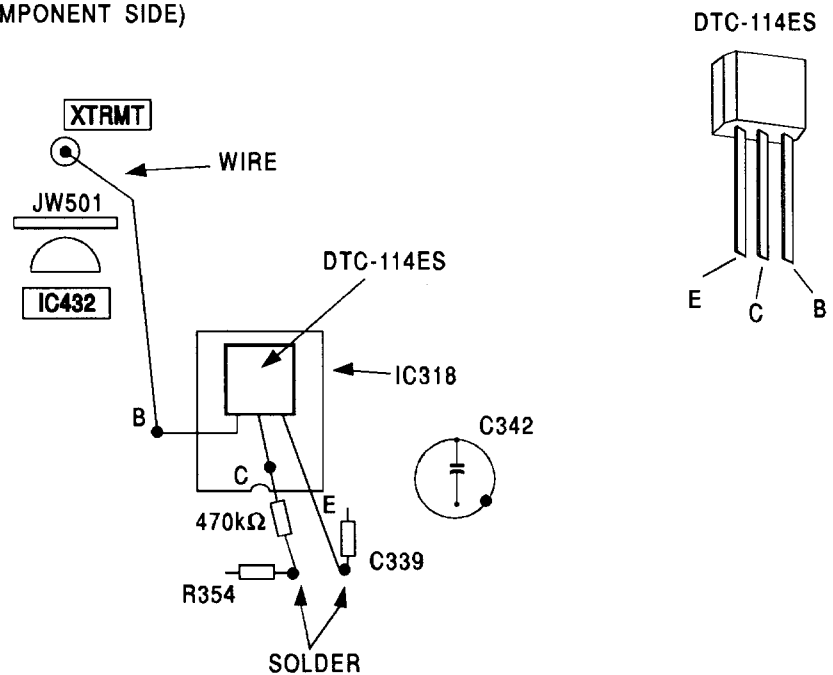
DTC-57ES/750

SUB BOARD/MAIN BOARD (COMPONENT SIDE)



DTC-670

MAIN BOARD (COMPONENT SIDE)



ANMERKUNGEN

- Sollte der Bandtellermotor nach der Modifizierung unregelmäßig laufen, erhöhen Sie den Wert des zusätzlichen Widerstandes auf 680kΩ.
- Nehmen Sie anschließend die in der Kundendienstanleitung beschriebenen Einstellungen des Bandzuges und des Gegenzuges vor.
- Im Falle eines schwankenden Aufwickelbandzuges kann die dünnste der drei Unterlegscheiben (Ref. 395, 396) unter dem Aufwickelteller entfernt werden. Der grüne Anschlag (Ref. 367) des Aufwickeltellers ist nicht wiederverwendbar. Tauschen Sie diesen Anschlag aus.

Datum 31.03.93	Ref.-Nr. DA-00593R	Modell DTC-55ES, DTC-57ES, DTC-77ES, DTC-670, DTC-750	AU
Beanstandung Tonüberspringen [BERICHTIGUNG]			Code 553

SYMPTOM

Die Wiedergabe von fehlerfreien vorbespielten Cassetten weist an denselben Stellen Tonüberspringen oder zeitweise Dropouts auf.

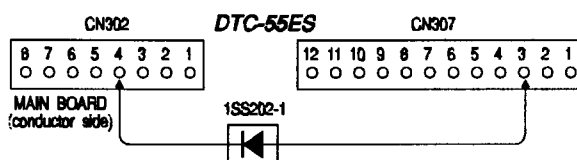
URSACHE

Beim Ein- oder Ausschalten des Netzes mit eingelegter Cassette wird vorübergehend der REC-Betrieb ausgelöst. Dadurch entsteht eine sehr große HF-Kurvenform.

ABHILFE

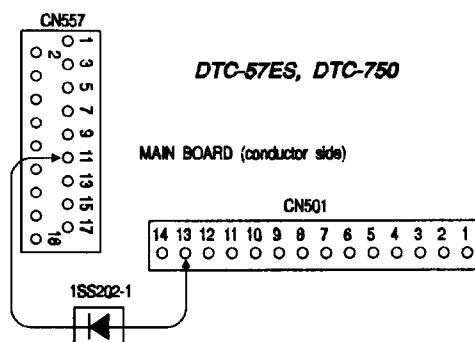
DTC-55ES

Legen Sie eine Diode 1SS202-1 (ET-Nr. 8-719-107-94) zwischen Pin 4 [REEL CW] von CN302 und Pin 3 [REP B] von CN307 (Hauptplatine).



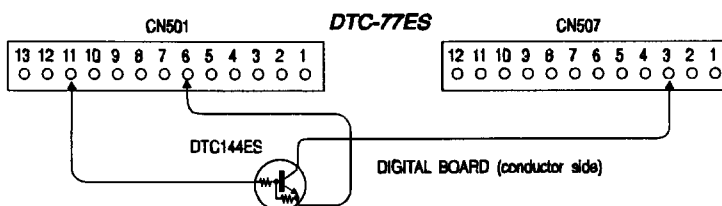
DTC-57ES, DTC-750

Legen Sie eine Diode 1SS202-1 (ET-Nr. 8-719-107-94) zwischen Pin 11 [REEL CW] von CN557 und Pin 13 [REP B] von CN501 (Hauptplatine).



DTC-77ES

Legen Sie einen Transistor DTC144ES (ET-Nr. 8-729-900-89) zwischen Pin 11 [CPD IR] von CN501 und Pin 3 [REP B] von CN507 (Digitalplatine).



DTC-670

Legen Sie eine Diode 1SS202-1 (ET-Nr. 8-719-107-94) zwischen Pin 5 [REEL CW] von IC311 und Pin 13 [REP B] von CN501 (Hauptplatine).

