

Abb. 10 Aufbau der Spulenträger

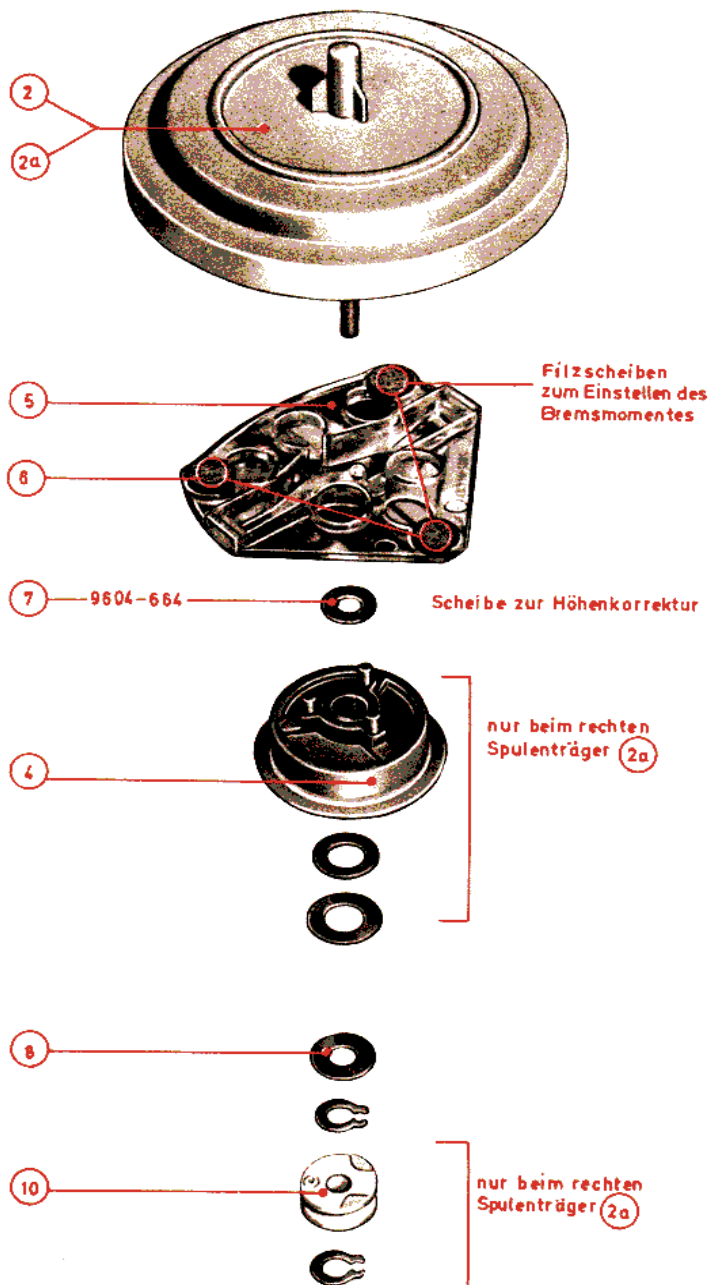
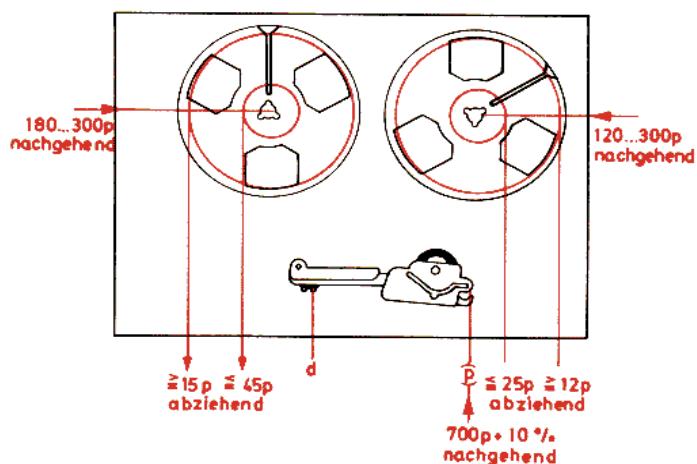


Abb. 11 Mechanische Meßpunkte



Bei stromlosem Gerät, auf START geschaltet, müssen an den Kupplungen abziehend folgende Bremsmomente zu messen sein (Abb. 11):

Links	volle Spule	≥ 15 p
	leere Spule	≤ 45 p
Rechts	volle Spule	≥ 12 p
	leere Spule	≤ 25 p

Korrektur durch Wahl anderer Einlegepunkte für die 3 Filzscheiben in der Friktionsscheibe (5). Auch unsymmetrisches Einlegen der Filzscheiben ist zulässig.

Die Beläge (18) (19) sollen in Stellung START $\geq 0,8$ mm von den Spulenträgern (2) (2a) abstehen und in Stellung Stop $\geq 0,6$ mm von den Anschlägen (i) (k) abheben.

Korrektur durch Nachbiegen der Anschläge.

Der Andruck der Spulenträger an die Motor-Antriebs-scheibe (69) beträgt nachgehend gemessen (Abb. 11):

Am linken Spulenträger (in Stellung Rücklauf) 180... 300 p
am rechten Spulenträger (in Stellung Vorlauf) 120... 300 p

Die Umspulsicherheit des Gerätes hängt von folgenden Faktoren ab. Ist der Andruck des Spulenträgers an die Motorwelle zu groß, so sinkt die Motordrehzahl in Folge zu hoher Achslast – ist der Andruck zu gering, so entsteht zu hoher Schlupf.

Für den rechten Spulenträger (2a) wurden beim neuen Gerät die Federeinhängepunkte wie folgt ermittelt:

50 Hz Geräte – mittlerer Einhängpunkt

60 Hz Geräte – linker Einhängpunkt

Der linke Spulenträger (2) ist unkritischer und hat deshalb nur einen Einhängpunkt. Wird die Umspulsicherheit beanstandet, so muß der Rücklauf nach Reinigen der Lauf-flächen wieder einwandfrei funktionieren. Im Vorlauf kann die Umspulsicherheit bei einem Gerät, das schon mehrere Jahre alt ist, nachlassen. Die Feder (63) ist dann weiter nach links zu hängen. Sie darf auf keinen Fall ohne Prü-fung weitergehängt werden, weil sonst die Umspulsicherheit durch zu hohe Achslast beeinträchtigt werden kann. Ist der Schlupf bei links eingehängter Feder (63) noch zu groß, so ist der Riemen 7881-715 zu wechseln, weil er nicht mehr die nötige Achslast liefert. Die Feder ist danach wie beim neuen Gerät einzuhängen. Das Zwischenrad (13) muß in Stellung „Schneller Vorlauf“ oben anlaufen.

Korrektur durch Biegen an der Lagernadel.

Das Zwischenrad (13) soll in Stellung START vom rechten Spulenträger (2a) $\geq 0,5$ mm Abstand haben und von der Antriebsscheibe (69) 50 Hz-Ausführung ≥ 1 mm; 60 Hz-Ausführung ≥ 2 mm.

Korrektur durch Biegen am Federeinhängelappen (l).

Zur Kontrolle des Bandlaufes ist das Andruckband (54) auszubauen.

Die Prüfung erfolgt mit 18 µ-Band (Trippleband). Zunächst ist ausreichend Tonband auf die linke Spule zurückzuspu-len, um Höhenunterschiede zwischen dem linken Umlenk-bolzen (35) und der Höhenlage des Bandwickels in der linken Spule auszugleichen. In Stellung START muß das Band frei durch den Höhenführungsbolzen (36.1) laufen. Korrektur: Nach Lockern der beiden Schrauben (f) ist das Lager (37) mittels Justierschlüssel 5999-035 nachzustellen. Die Andruckrolle (52.7) soll mittig zum Tonband laufen. Korrektur durch Hinzufügen oder Wegnehmen von Schei-ben 9604-680. In Stellung PAUSE muß der Spalt zwischen Tonwelle (t) und Andruckrolle (52.7) parallel sein.

Korrektur: An der Biegestelle (s) der Justierplatte (52.3). Bei START ohne Band muß die Andruckrolle (52.7) unten laufen, bzw. wenn sie angehoben wird, nach 3... 6 Um-drehungen wieder unten laufen.

Korrektur: Nach Lockern der Schraube (o) ist die Justier-platte (52.3) mittels Justierschlüssel 5999-035 nachzustellen. Die Andruckrolle (52.7) muß mit 700 p + 10% gegen die Tonwelle (t) drücken, nachgehend an Punkt (p) gemessen bei laufendem Motor in Stellung START ohne Band.

Korrektur an der Schraube (d).