

# STUDER

PROFESSIONAL AUDIO EQUIPMENT

## Service Information

Umbauanleitung zu engem Kopfträger  
A800 / Conversion instructions to  
narrow headassembly update kit A800  
No. 1.020.799.00  
Service Information SI 51/80 D/E

Umbauanleitung zu engem Kopfträger  
A800 / Conversion instructions to  
narrow headassembly update kit A800  
No. 1.020.799.00  
Service Information SI 51/80 D/E

- |  |  |
|--|--|
| 1.) Aufnahme- und Wiedergabekopf abdecken.   | 1.) Put a protection cover on the record and the playback head.  |
| 2.) Deckel des Kopfträgers durch Lösen der 3 Stk. 2,5 mm Imbus-schrauben entfernen.  | 2.) Remove the top cover of the head-block assembly by loosening 3 pcs. 2,5 mm allen screws.   |
| 3.) AMP-Stecker auf der Unterseite lösen (5 mm Steckschlüssel)   | 3.) Remove the AMP connectors on the bottom side of the headblock assembly (use 5 mm socket wrench).   |
| 4.) Kopfträger-Rückwand, nach Lösen der zwei Linsen-Imbusschrauben entfernen.  | 4.) Remove backpanel of headblock after loosening the two allen screws.  |
| 5.) Köpfe von unten her abschrauben. Pro Kopf 1 Stk. 3 mm Imbus.   | 5.) Unscrew the heads from the bottom (3 mm allen key)   |
| 6.) Köpfe mitsamt Gehäuse, Kabel usw. entfernen.   | 6.) Remove heads including cables.   |
| 7.) Wenn statt zwei Löschköpfe ein In-Line Kopf eingebaut werden muss, gemäss Zeichnung ① :<br>Pin 26, 27, 43, 44 austossen und in neuen Stecker einsetzen.<br>Kanal 16 auf dem Relaisprint auslöten und neuen Kopf anlöten.<br>rot→grün weiss→orange.<br>Bei 16 Kanal: Umschaltung 16-24<br>Kanal einsetzen: Pin 29 und 30 verbinden. | 7.) If two erase heads have to be replaced by an in-line erase head, please proceed as follows:<br>Remove pin 26, 27, 43, 44 with a pin extractor from the plug and insert them into the plug which is delivered with the in-line head (see picture ① ).<br>Unsolder channel 16 or 24 on the relay-board and resolder the new head.<br>red→green white→orange.<br>16-track headblock: Insert a link between pin 29 and 30. (16 to 24 track switching). |

- |   |  |
|---|--|
| <p>8.) Im alten und neuen Kopfträger Deckblech abmontieren und Kopfklappe im alten abschrauben.</p>   | <p>8.) Remove the bottom cover plate of the old and the new headblock assembly. Remove the head shield from the old headblock.</p>   |
| <p>9.) Im neuen Kopfträger die Kopfklappe montieren und Deckblech wieder befestigen.</p>  | <p>9.) Install the head shield on the new headblock and reinstall the bottom cover plate.</p>  |
| <p>10.) Stecker in den engen Kopfträger einführen, Schrauben nur soweit (5 mm Sechskant) anziehen, bis der Widerstand spürbar ansteigt. Die Stecker müssen sich noch frei bewegen können.</p>   | <p>10.) Insert the AMP-plugs (with the heads) to the narrow headblock. Tighten the screws only so far until you just feel the resistance increasing. The plugs can still be moved. (use 5 mm socket wrench).</p>   |
| <p>11.) Alle 3 Köpfe montieren.</p>   | <p>11.) Install all three heads.</p>   |
| <p>12.) Zwischenberuhigungsrolle aus breitem Kopfträger entfernen (Gabelschlüssel 14 mm, Steckschlüssel 18 mm) und im engen Kopfträger als Vorberuhigungsrolle wieder einsetzen.</p>  | <p>12.) Remove the guide roller from the wide headblock (use socket wrench 18 mm, spanner 14 mm). Install the roller in the narrow headblock.</p>  |
| <p>13.) Köpfe entmagnetisieren.</p>   | <p>13.) Demagnetize heads.</p>   |
| <p>14.) Kopfspiegel einstellen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Kopfbefestigungsschrauben nur soweit anziehen, dass die Köpfe gerade noch von Hand verdreht werden können. (Dabei auf keinen Fall die Taulmelplatte von der Unterseite her verstellen).</li> <li>-Kopfträger auf Maschine aufsetzen.</li> <li>-Köpfe auf der Lauffläche mit Fettstift kennzeichnen.</li> <li>-Band auflegen und in Play laufen lassen.</li> <li>-Nach ca. 30 Sek. Band abheben und Abriebstelle kontrollieren. Sie muss genau in Kopfmitte liegen.</li> <li>-Gegebenenfalls Köpfe etwas verdrehen.</li> </ul> | <p>14.) Adjust head wrap:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Tighten the head screws so far that the heads can still be turned by hand. (<u>In no case</u> disadjust the swivel plate from the bottom side).</li> <li>-Install the headblock on the machine.</li> <li>-Mark the part of the heads which should touch the tape with a grease pencil.</li> <li>-Put a tape on the machine go in play for a few seconds.</li> <li>-Remove the tape and check if the mark has been wiped out exactly in the middle of the head.</li> <li>-Readjust the heads if necessary.</li> </ul> |

- |   |  |
|---|--|
| -Bandzüge gemäss Tabelle korrigieren. ②   | -Adjust the tape tensions according to table ②   |
| -Kopfspiegel noch einmal kontrollieren.   | -Readjust again the head wrap.   |
| -Köpfe festziehen und wieder kontrollieren.   | -Tighten the heads and check wrap again.   |
| 15.) Azimuth mit Messband einstellen (Wiedergabe).  | 15.) Adjust azimuth of the playback head with a test tape.   |
| 16.) Löschstrom gemäss Tabelle korrigieren. ③   | 16.) Correct erase current according to table ③  |
| 17.) Einzelne Kanäle auf HF-Driver abgleichen.<br>(Led = minimales Leuchten).   | 17.) Adjust the channels with potentiometers on the HF-drivers<br>(LED = minimal light).   |
| 18.) Löschstrom nachkorrigieren.  | 18.) Readjust erase current if necessary.  |
| 19.) Azimuth des Aufnahmekopfes mit eigener Aufnahme einstellen.  | 19.) Adjust azimuth of record head with the machine in "record" (10 kHz, - 10 dB).   |
| 20.) <u>Achtung:</u><br>Die Software vom 16.7.79 hat zwar die Delaykorrektur für den engen Kopfträger eingebaut, jedoch relativ ungenau.<br>Die neue Software sollte auch nachgerüstet werden.<br><br>Jumper auf Delay Kontrolle in Position C bringen. | 20.) <u>Attention:</u><br>The software dated 16.7.79 has already the delay correction for the narrow head assembly. The delay time however is not very accurate with this software.<br>A new software has been especially designed for the narrow head assembly.<br><br>-Check if machine is equipped with this software.<br><br>-Set the jumper on 1.180.551 to position C. |

Werkzeug:

Imbus: 2,5 mm / 3 mm  
 Steckschlüssel: 5 mm / 18 mm  
 Gabelschlüssel: 14 mm / 5 mm  
 Ausstosswerkzeug AMP  
 LötKolben

Bestellnummern für In-Line Löschköpfe:

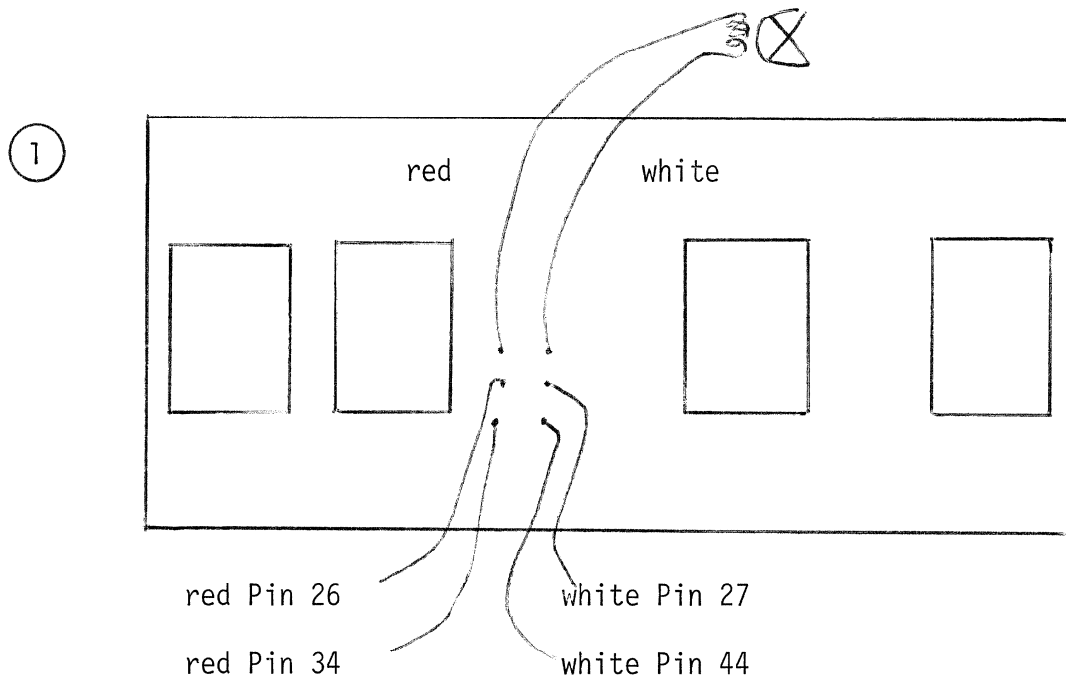
8-Kanal: 1.216.725.00  
 16-Kanal: 1.216.925.00  
 24-Kanal: 1.216.825.00

Tools:

Allen keys: 2,5 / 3 mm  
 Socket wrench: 5 mm / 18 mm  
 Spanners: 14 mm / 5 mm  
 Pin extractor AMP  
 Soldering iron

Order No. for In line erase heads:

8-channel: 1.216.725.00  
 16-channel: 1.216.925.00  
 24-channel: 1.216.825.00



②

Inch	A800 up to serial No. 20199	A800 off serial No. 20200
1	220 / 270 p	220 / 270 p
2	320-330 / 420 p	310 / 400 p

③

	A800
8 channel	1,2 Veff
16 channel	1,2 Veff
24 channel	1,0 Veff

