

**EINBAUANLEITUNG
MOUNTING INSTRUCTIONS****OPTION 871
STEUERUNG FÜR
VARIABLE BANDGESCHWINDIGKEIT**NACHRUST-KIT

enthaltend:

1 VARISPEED CONTROL-Einheit	1.810.330.82
1 Blindplatte, Modulweite 1	1.810.002.04
4 Inbus-Linsenkopfschrauben M3	1.010.025.21
1 Einbauanleitung	10.23.5100 V2

ANWENDUNG

Für alle Bandmaschinen STUDER A810 der Chassis-Version, bestückt mit maximal 1VU-Meter.
(Für Console-Version ist Option 872 zu verwenden).

EINBAUBenötigtes Werkzeug

1 Inbus-Schraubenzieher	Grösse 2.0	(10.258.003.08)
1 Inbus-Schraubenzieher	Grösse 2.5	(10.258.003.09)

Vorbereitungen

- Geräte-Rückwand [8] entfernen.
- Bedienungsfeld [1] entsprechend einer 2er-Modulweite freimachen.
(Abhängig von der bestehenden Bestückung des Bedienungsfeldes erfolgt die Platzierung der VARISPEED-Einheit wahlweise im Bereich von 4 Modulweiten).

Anschluss / Einbau

- Flachkabelführung [6/9]:
...durch Öffnung [2] in Bedienungsfeld-Rückwand, - unter Laufwerkchassis (im Bereich des Andruckmagneten [10]) hindurch zum Steckerprint "BUS CONNECTOR PCB 1.810.701-00" (Geräte-Rückseite).
- Anschluss: Printstecker P7.
- VARISPEED-Einheit befestigen und Bedienungsfeld (mit Blindplatte [3]) komplettieren.
- Geräte-Rückwand [8] wieder montieren.

Einstellungen

Einstellwert 500 am Feintrieb [4] der VARISPEED-Einheit entspricht der Nominal-Bandgeschwindigkeit (werkseitig justiert).

Bei Bedarf eines Abgleichs ist folgendermassen vorzugehen: (beachte Detailskizze aus VARISPEED CONTROL-Print)

- Digital-Frequenzzähler an R28 (+) und Pin2 oder 5 des Umschalters S1 anschliessen.
- Feintrieb [4] auf den Wert 500 einstellen und arretieren.
- Gerät einschalten.
- Potentiometer R17: Abgleich auf eine Frequenzanzeige am Zähler von 9.6kHz.
- Potentiometer R17 mit Lacktupfen sichern.

**OPTION 871
CONVERSION KIT FOR
VARIABLE SPEED OPERATION**MODIFICATION KIT

consisting of:

1 VARISPEED CONTROL-UNIT	1.810.330.82
1 Blank Panel, modul width 1	1.810.002.04
4 Inbus Hex oval-head Screws M3	1.010.025.21
1 Instruction Sheet	10.23.5100 V2

APPLICATION

Suitable for all STUDER A810 recorders in chassis version which are fitted with one VU-meter maximum.
(For Trolley versions, use option 872).

INSTALLATIONRequired Tools

1 Inbus Hex screwdriver	size 2.0mm	(10.258.003.08)
1 Inbus Hex screwdriver	size 2.5mm	(10.258.003.09)

Preparations

- Remove the rear cover [8].
- On the command panel [1] make available free space corresponding to the width of 2 units.
(Depending on the command panel lay-out, the positioning of the VARI SPEED control panel can be arranged within the space of the width of 4 units).

Installation procedure

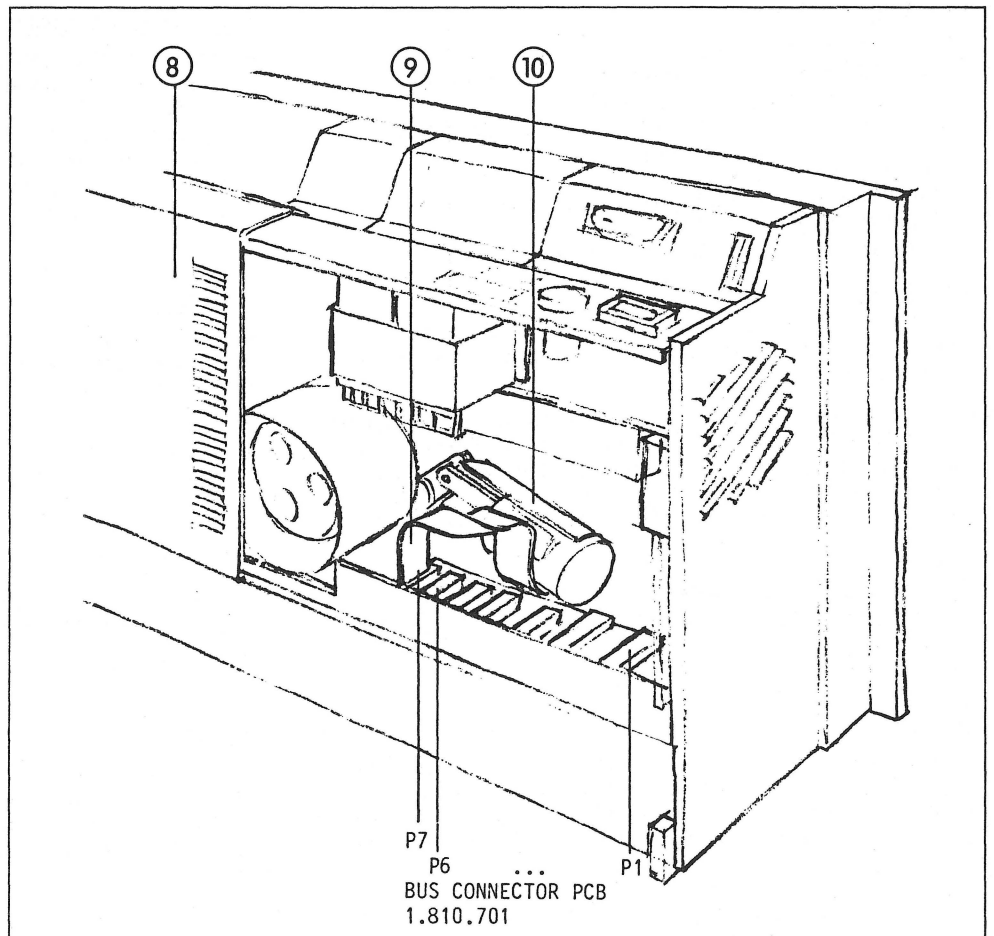
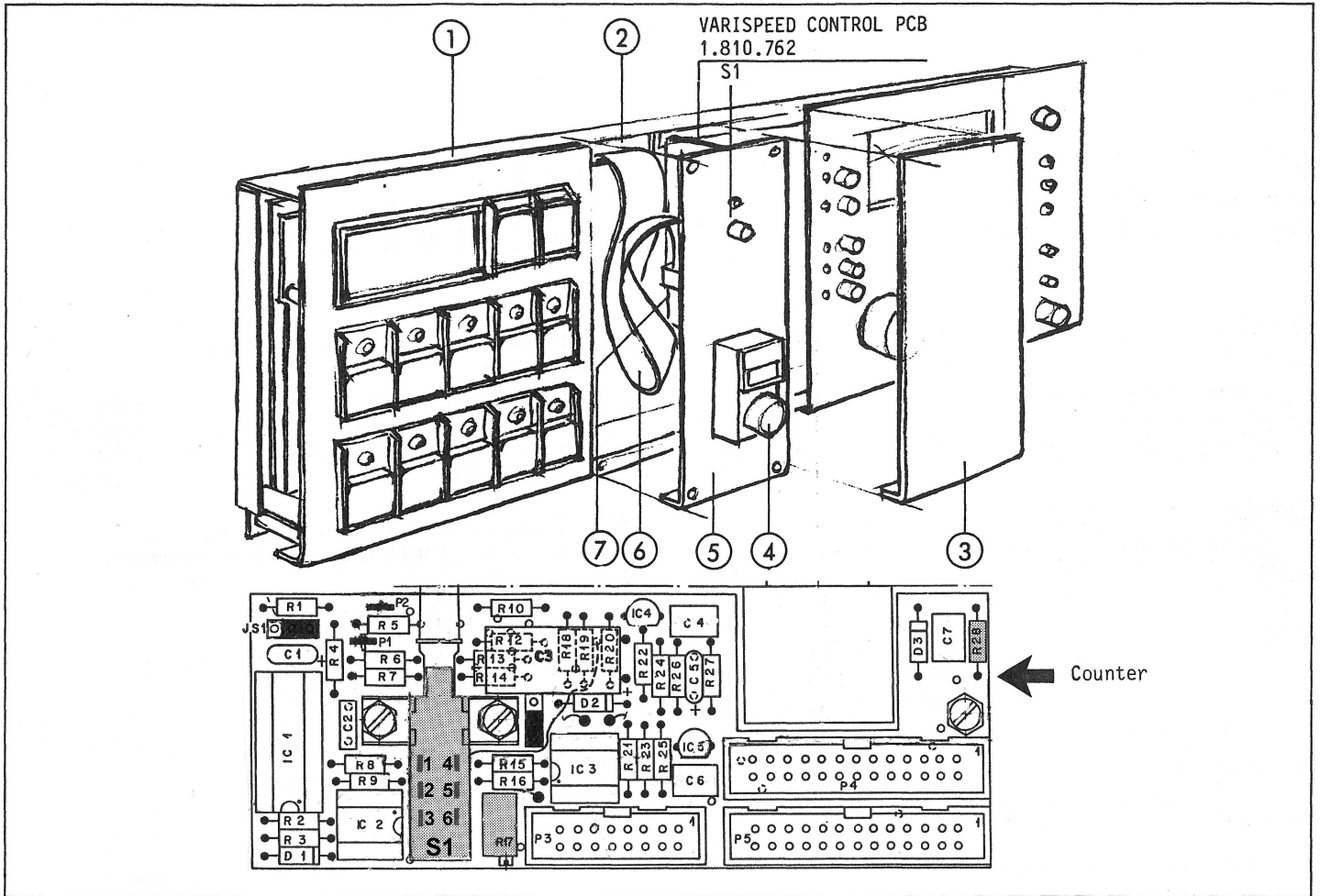
- Guide the flat cable [6/9] through the hole [2] (at the back of the Command panel) down to the PCB BUS CONNECTOR PCB 1.810.701-00 (at the rear of the tape recorder).
- Plug in socket P7.
- Screw down the VARISPEED unit and complete the command panel with blank panel [3].
- Re-install the rear cover [8].

Adjustments

Set the Varispeed display to value 500 by means of the multiturn Potentiometer [4]. This position corresponds to nominal tape speed (factory adjusted).

If an adjustment has to be performed, then proceed as follows (see also detail drawing):

- Connect a frequency counter to R28 (+) and pin2 or 5 of switch S1.
- Set the Varispeed display [4] to value 500 . Lock the multiturn potentiometer.
- Adjust the trimmer R17 until the counter reads 9600Hz.
- Lock trimmer R17 with a drop of laquer.



Prepared and edited by
STUDER REVOX
TECHNICAL DOCUMENTATION
Althardstrasse 10
CH-8105 Regensdorf-Zurich
Switzerland

We reserve the right to make alterations

Copyright by WILLI STUDER AG
Printed in Switzerland

Order No. 10.23.5100 (V2)