

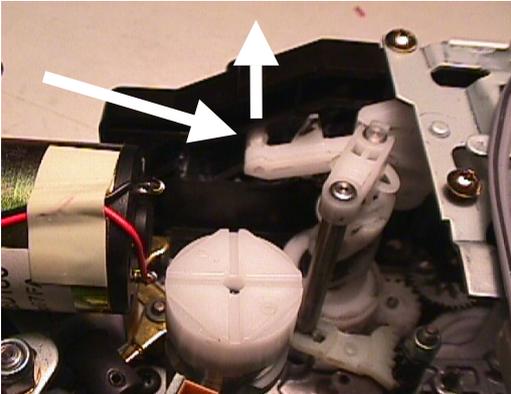
Tape Tension Calibration (valid for SW V3.0 and higher)

Note: Calibration needs Tape Tension Jig (1.864.030.01) and Screwdriver with gear (10.864.030.09/ VFK0330).



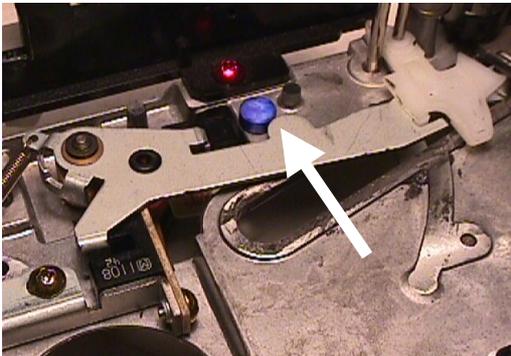
- Switch POWER off.
- Insert the Tape Tension Jig into chassis hole as shown left.
- Press and hold the RECORD1 and RECORD7 keys while switching Power on.
- Release RECORD 1 and RECORD 7 when the display shows
- "1: Checksum Test "
- Press Δ /Yes key until display shows: "15: Tension Sensors Test "

Position of Tape Tension Jig (marked in blue/white arrow for identification)



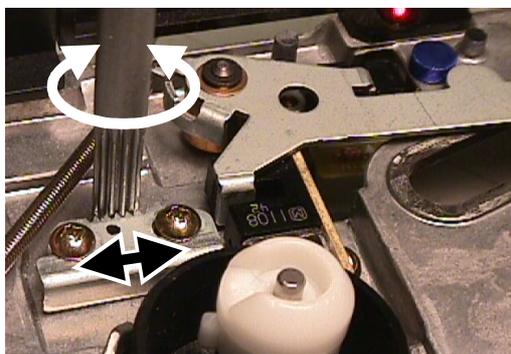
- Press PLAY.
- Lift the door open lever up with the tip of a screwdriver and press FFWD. Note: The lever must be kept in most up position until lever reposes in its working position. Lever is shown on its half the way (80mm; screwdriver is hidden).
- For better view, the Pinch Roller is disassembled but this is not required for the adjustment !

Position of Lift Door Open Lever



- Make sure that the tension arm is firmly touching the Tape Tension Jig (see left).
- Slightly loosen the two screws that hold the tension sensor light barrier.

Tension Arm and Tape Tension Jig



- Adjust the tension sensor using the special geared tool (VFK0330) until the first number in the display shows a value of 115 ± 5 (approx. 24...30 g).
- Tighten the screws and verify that the display is still reading the same value.
- Press **REW** to eject the carriage.
- Remove the Tape Tension Jig and press **EJECT** to exit the tension test.

Tension Sensor Adjustment

Procedure to qualify transports

Introduction

We detected certain transports with sluggish behavior after a couple of tape moves. Following procedure forces transport in a particular condition and allows to discover "bad or good" transport. *All test need software V3.00 or later.*

Procedure

1. Suspect transport is mount in its regular place (chassis V-Eight or in a test fixture)
2. Calibrate tension sensor using "Tape Tension Calibration" (previous page)
3. Power off V-Eight (or test fixture)
4. Press and hold EDIT, turn POWER on, release EDIT
5. Press and hold UTILITY, press 3+0, release UTILITY
6. Press YES
7. Insert tape with 40 or 42 minute, 48kHz, 20 bit formatted tape
8. Wind tape to the middle, so there is equal tape on both hubs (Locate to 20:00)
9. Press FF, wait until tape reaches "Capstan 15x"
10. Press REW, wait until tape reaches "Capstan 15x"
11. Repeat 15 times - redo item 9. .. 10.
12. If test fixture shows "Cap Servo Counter Timeout", mark transport "FAIL"
13. Press PEAK CLEAR key and REWIND key simultaneously
14. If "Cap Boost Count = 0000", mark transport as "**Geprüft SN 00-03**"
15. If "Cap Boost Count > 0000", mark transport as "**Geprüft mit V3.00**"
16. Transport with mark "**Geprüft SN 00-03**" or "**Geprüft mit V3.00**" are labeled by "1.864.030.81" else ask Studer if labeled by "FAIL" sticker.

Refer to Service Manual chapter 1.1 in case of trouble: Power-On Key Combinations (menu - **All Safe** and menu - **Edit**).

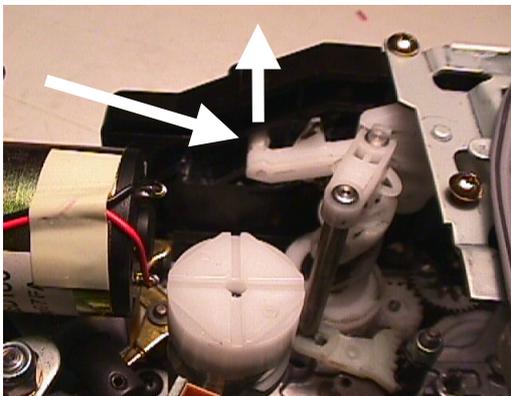
Bandzug Einstellung (gültig ab SW V3.0 und höher)

Achtung: Diese Einstellung benötigt Bandzug-Lehre (1.864.030.01) und Schraubendreher (10.864.030.09/VFK0330).



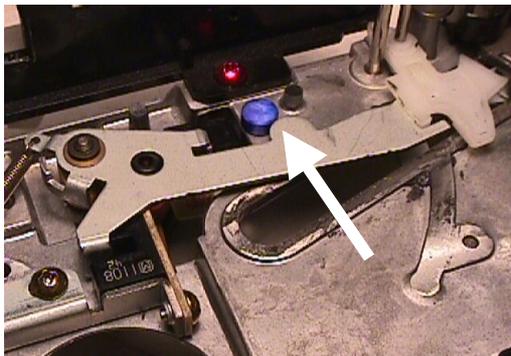
- Gerät ausschalten.
- Bandzug-Lehre wie im Bild links gezeigt ins entsprechende Loch einführen.
- Taste **RECORD1** und gleichzeitig **RECORD7** während POWER on gedrückt halten.
- Beide Tasten RECORD 1 and RECORD 7 loslassen wenn Display "1: Checksum Test" zeigt.
- Taste **Δ/Yes** wiederholt drücken bis Display "15: Tension Sensors Test" zeigt.

Position der Bandzug-Lehre (mit Pfeil markiert)



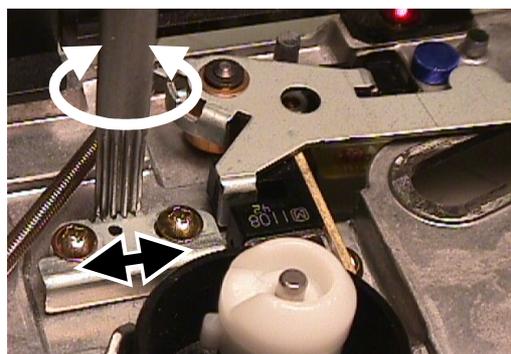
- **PLAY** Taste drücken.
- Mit einem Schraubendreher den mit Pfeilen markierten Ladehebel hochheben - hochhalten und Taste FFWD drücken. Bild zeigt Ladehebel (Schraubendreher nicht sichtbar) auf halbem Weg zu seiner Arbeitsposition. Der Ladehebel muss während ca. 80mm Weg hochgehalten werden bis dieser in seine Arbeitsposition zu ruhen kommt.
- (Achtung: Zur besseren Übersicht ist im Bild die Andruckrolle ausgebaut).

Position des Ladehebels



- Sicherstellen dass Sensorhebel satt auf Bandzug-Lehre aufliegt (siehe Bild links). Achtung: Die Bandzuglehre kann nicht eingesehen werden, da der Kassetten-Schacht über der Lehre liegt und alles abdeckt.
- Beide Schrauben des Bandzugsensors mit Philips-Schraubendreher leicht lösen.

Sensorhebel liegt satt an Bandzug-Lehre (siehe Pfeil)



- Mit Spezialschraubendreher (VFK0330) den Bandzug-Sensor so einstellen, dass im Display (linke Anzeige) ein Wert von 115 ± 5 (ca. 24...30 g) angezeigt wird.
- Beide Schrauben vorsichtig anziehen und darauf achten, dass sich der eingestellte Wert nicht mehr verstellt.
- Taste **REW** drücken. Der Ladeschacht fährt hoch.
- Die Bandzug-Lehre entfernen und Bandzug Menü durch Drücken der **EJECT** Taste verlassen. Die Einstellarbeiten sind abgeschlossen.

Einstellung des Bandzug Sensors

Anleitung Laufwerktest V-Eight (Transport Screening)

Einleitung

Wir haben entdeckt, dass die Laufwerke (LW) in den V-Eights unterschiedliche Beschleunigungswerte aufweisen. Wenn zwei oder mehrere Maschinen zusammenschaltet sind, kann dies zu kritischen Verzögerungen führen. Die Bandmaschinen brauchen zu viel Zeit um zu "locaten".

Die folgende Anleitung zeigt wie solche Laufwerke aufgespührt und "sortiert" werden können. *Die verwendete Software muss minimum V3.00 sein, da nur hier eine spezielle Testroutine eingebaut ist.*

Anleitung

1. Zu testendes Laufwerk ist im Gerät regulär montiert und angeschlossen
2. Kalibrierung des Bandzug Sensors nach Anleitung "Tension Sensor Calibration"
3. Gerät ausschalten
4. Taste EDIT gedrückt halten und Gerät einschalten, Taste EDIT loslassen
5. Mit Taste UTILITY ins Menue 30 gehen (oder UTILITY halten und 3+0 eingeben)
6. Bestätigen der Eingabe "CAPSTAN SPD DISP:Off" mit Taste YES auf "On" schalten
7. Band einlegen mit Spielauer 42 Minuten, 48kHz, 20 bit formattiert
8. Band in die Mitte spulen; beide Spulendurchmesser sind gleich (ca. Locate 20:00)
9. Mit Taste FF Band vorspulen bis im Display "Capstan 15x" erscheint
10. Mit Taste REW Band zurückspulen bis im Display "Capstan 15x" erscheint
11. Diese Prozedur 15 mal wiederholen
12. Wenn "Cap Servo Counter Timeout" erscheint, LW mit **"FAIL"** bezeichnen
13. Zur genaueren Analyse Taste PEAK CLEAR und gleichzeitig Taste REW drücken
14. Wenn "Cap Boost Count = 0000" angezeigt wird, LW als **" Geprüft SN 00-03"** bezeichnen
15. Wenn "Cap Boost Count > 0000" angezeigt wird, LW als **" Geprüft mit V3.00"** bezeichnen
16. Gute LWe mit **"Geprüft SN 00-03"** oder **" Geprüft mit V3.00"** werden mit Aufkleber "1.864.030.81" versehen, diejenigen mit **"FAIL"** werden ausgeschieden.

Bei Probleme bitte Service Manual Kapitel 1.1 vergleichen: Power-On Key Combinations (menu - **All Safe** and menu - **Edit**).

Wichtig: LWe mit Bezeichnung **"Geprüft SN 00-03"** würden ohne "Capstan Boost" (SN 00-02) auskommen. Diese Exemplare haben ein besseres Beschleunigungsverhalten - vorallem im Locate-Betrieb. Damit auch "schwächere" LWe mit Bezeichnung **" Geprüft mit V3.00"** gebraucht werden können, wird mittels Software V3.00 und Hardware entsprechend beschleunigt. *Solche LWe dürfen nur mit Software V3.00 (und höher) - zusammen mit Hardware SN 00-02 verwendet werden.*