

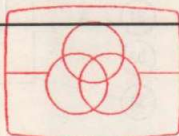
GRUNDIG SERVICE MANUAL



Ⓛ Btx * 32700 #

11/85

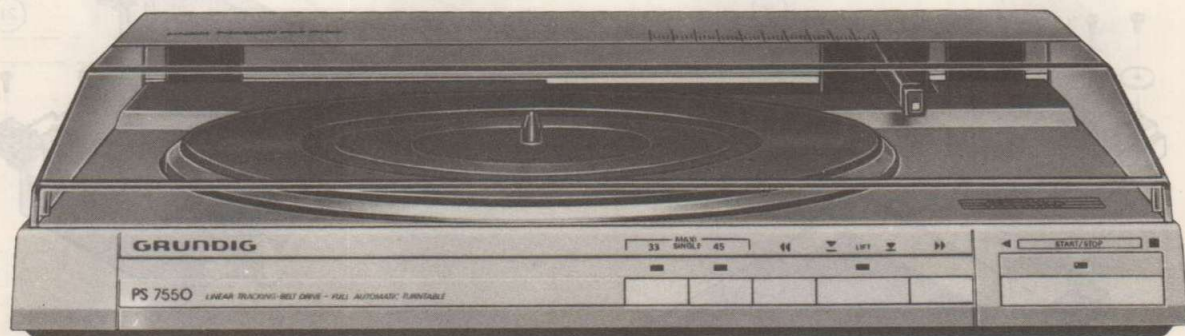
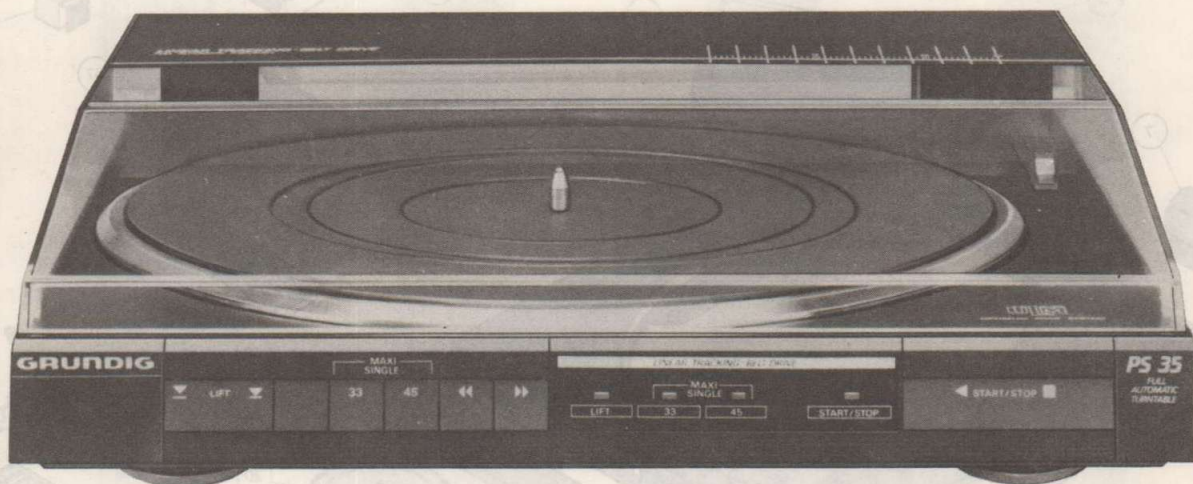
PS 35
PS 7550



Free service manuals
Gratis schema's

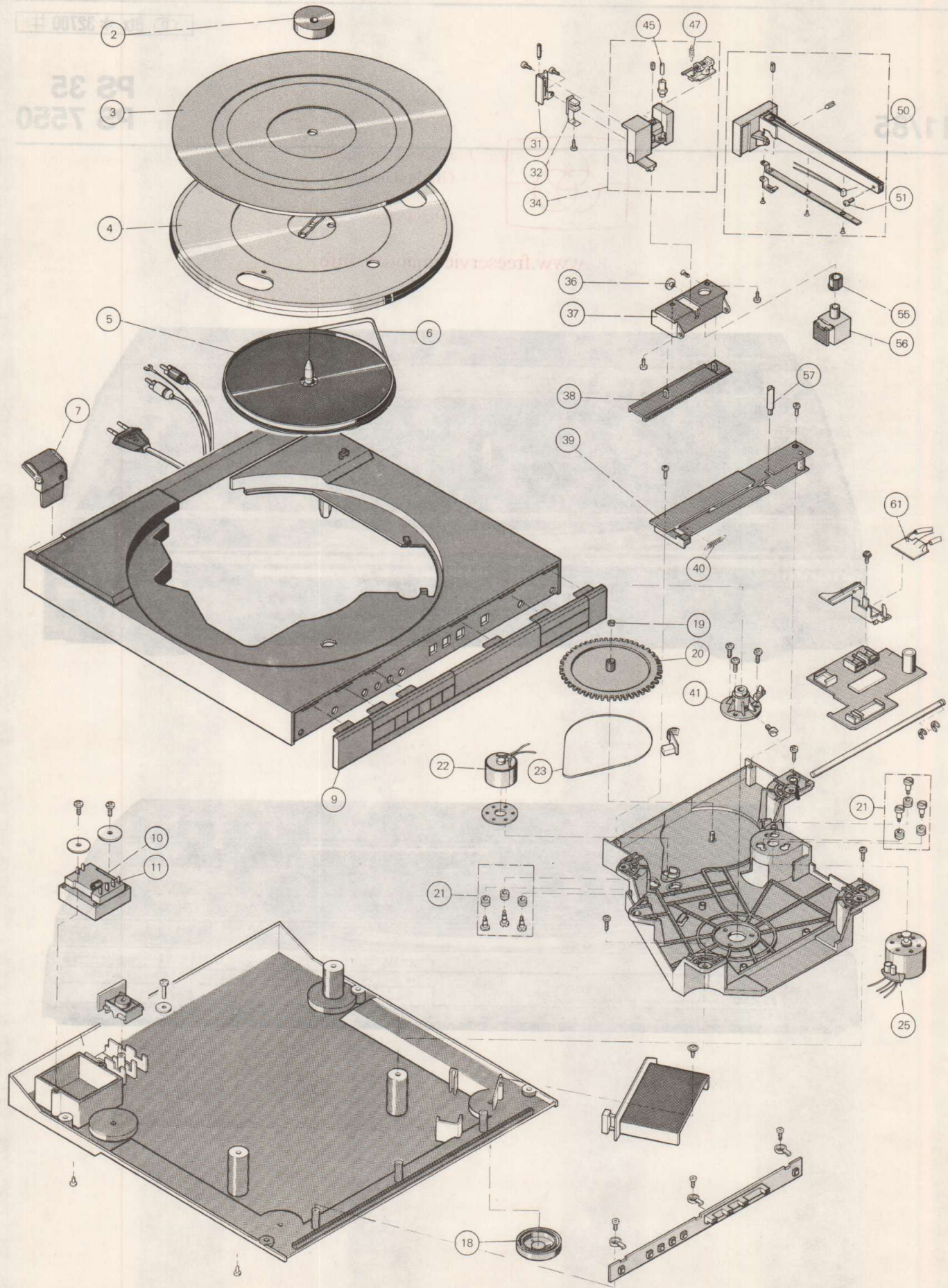
Digitized by

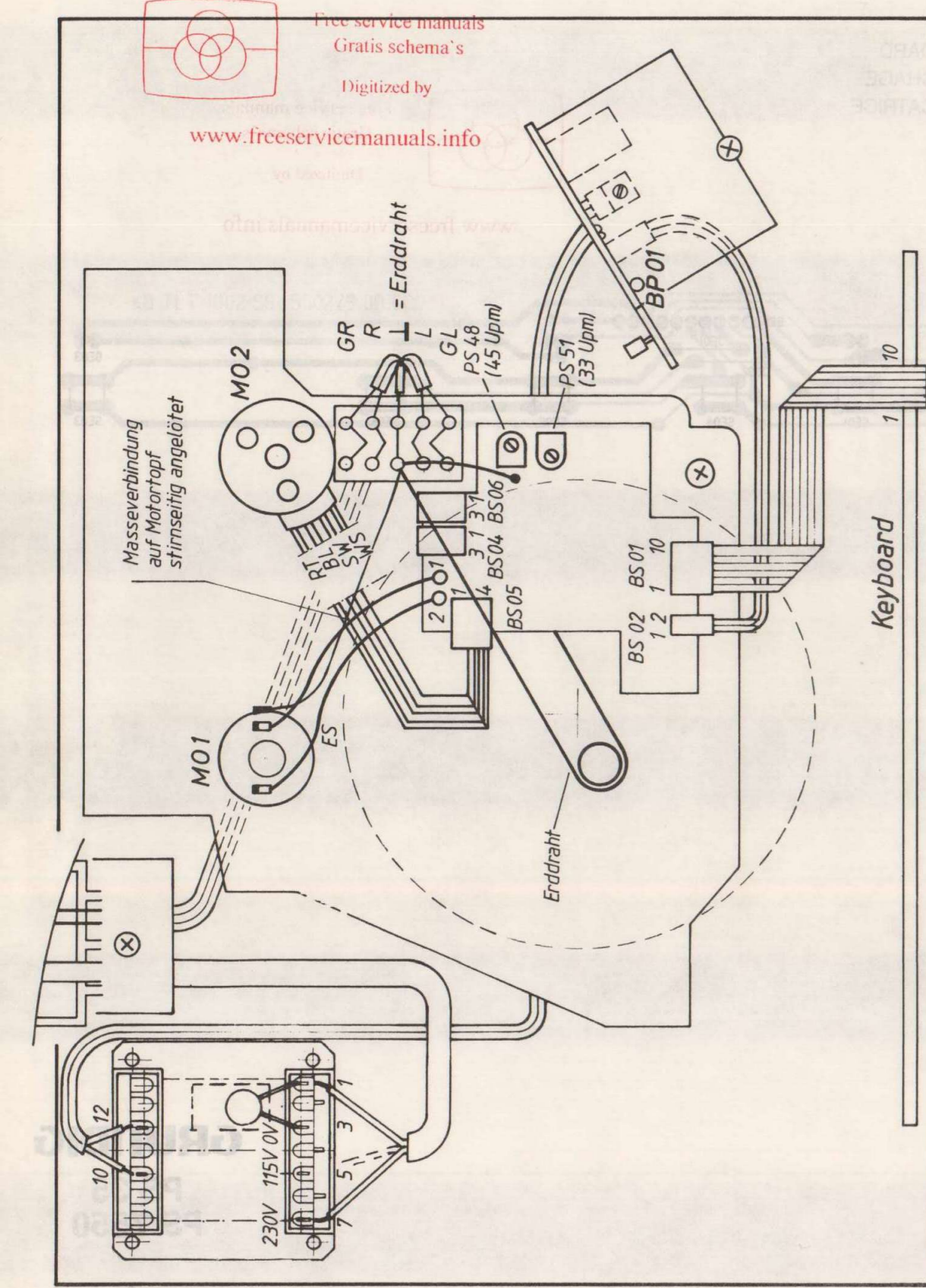
www.freeservicemanuals.info



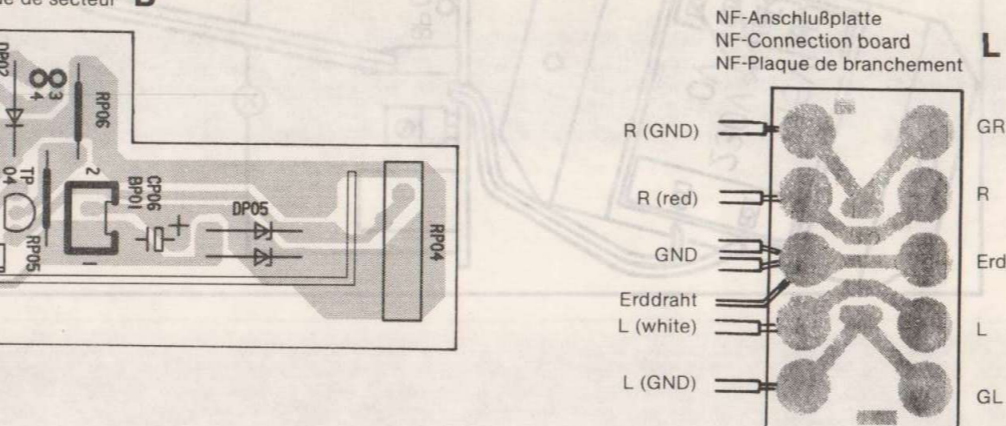
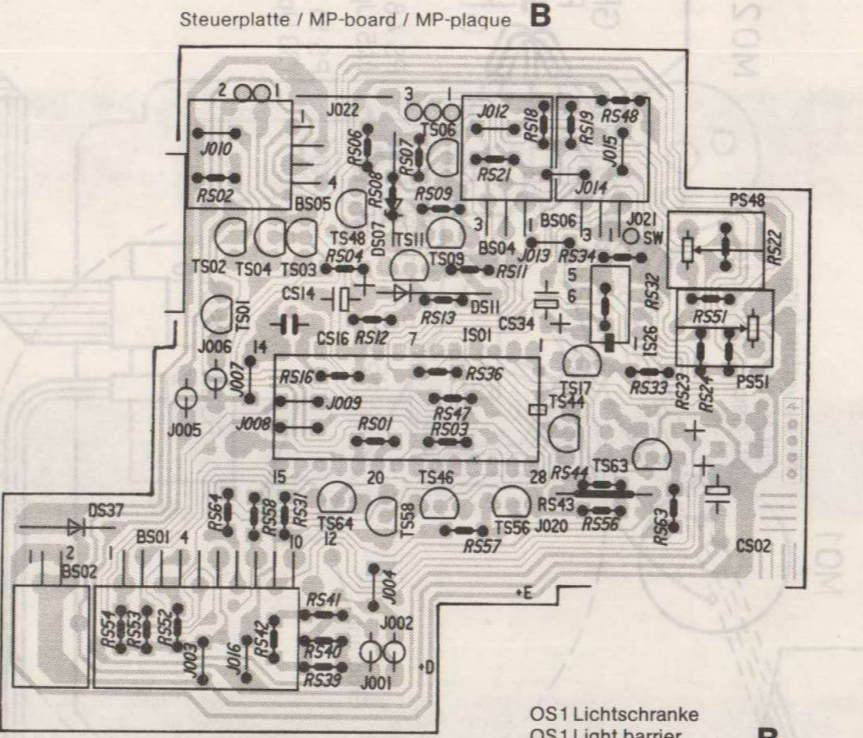
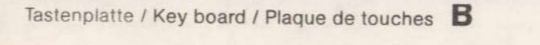
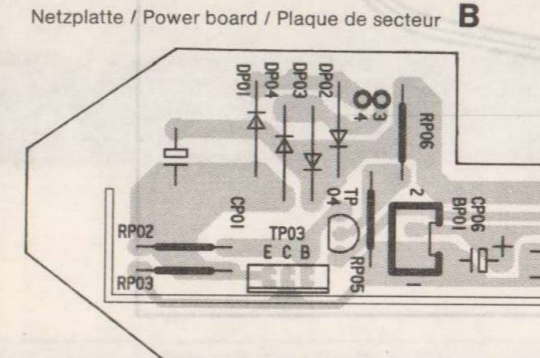
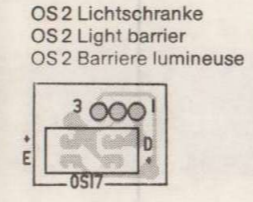
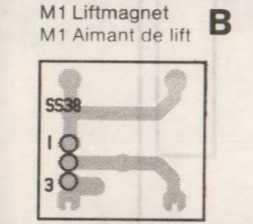
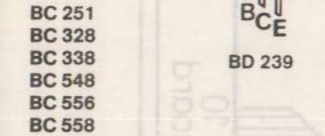
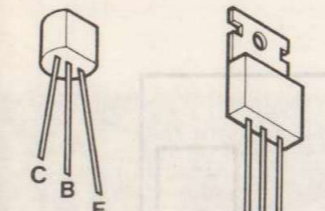
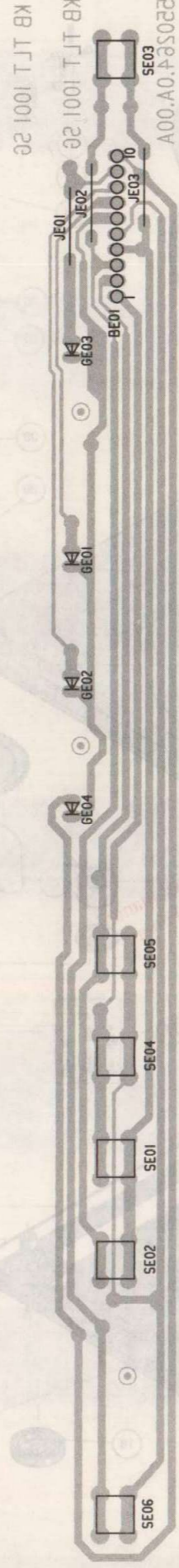
PS 35

GRUNDIG SERVICE MANUAL

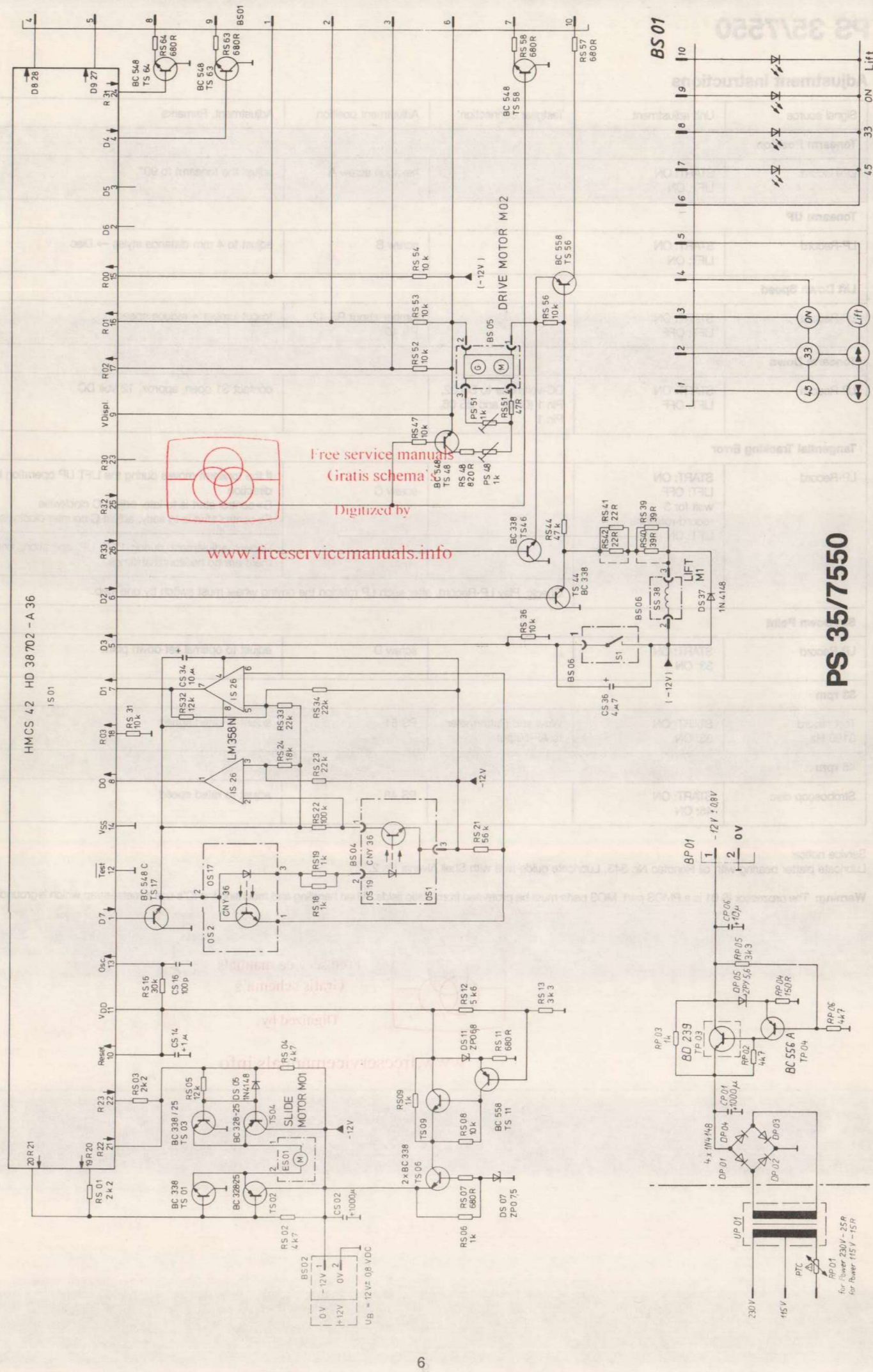




ANZEIGEPLATTE
INDICATION BOARD
INDICATEUR PLAQUE
PIASTRA D'INDICAZIONE



L = Leiterseite / Wiring side / Côté de conducteur
B = Bestückungsseite / Equipment side / Côté de composants



Prozessor HD 38702-A 36 (IS 01) - Pin Connection - Pinbelegung

Pin	Signal	Remarks - Bemerkungen
1	Opto Sensor OS 1, OS 2 ON	Switch ◀, ▶
2		
3		
4	LED Start ◀ ON	Switch ◀, ▶
5	Contact S1 closed	Lift Up - Tonarm abheben, Liftkontakt S1 geschlossen
6	Solenoid M1 ON	Lift Down - Tonarm abgesenkt
7	Opto Sensor OS 2 (Counter)	Counterpulse from driving wheel - Zählpulse Antriebsrad
8	Opto Sensor OS 1 (Tracking)	tangential tracking error < 90° - tangentialer Spurfehrwinkel < 90°
9	0 Volt	
10	Reset	Power ON - Spannung ein
11	+ 2,7 Volt	
12	+ 12 Volt	
13	Oscillator 400 kHz	saw tooth - Sägezahn
14	UBAT + 12 Volt	
15	Switch 45, Switch ▶	
16	Switch 33, Switch ▶	
17	Switch Start ◀, Switch Lift ▶	
18	+ 12 Volt	
19		search scan left/right, fast or slow Tonarm Rechts- und Linkslauf, langsam oder schnell
20	see Logic Matrix	
21	Slide Motor MO 1	
22		
23		
24	LED 33 ON, Drive Motor MO 2 33 Upm	Switch 33
25	LED 45 ON, Drive Motor MO 2 45 Upm	Switch 45
26	Drive Motor MO 2 ON	Switch Start ◀, ▶
27	Pulse for Switch Matrix ▶, ◀, ▶	
28	Pulse for Switch Matrix ◀, 33, 45	

Signification - Bezeichnung:
4 → Output
← Input
J Signal HIGH active
L Signal LOW active

OS 1: Opto Sensor Tracking, in the tonearm - Lichtschanke im Tonarm für Spurfehrwinkel
OS 2: Opto Sensor Counter, on the driving wheel - Lichtschanke am Antriebsrad
MO 1: Slide Motor - Tonarmvorschubmotor
MO 2: Drive Motor - Plattentellerantriebsmotor
S 1: Contact Lift - Liftkontakt
M 1: Solenoid Lift - Liftmagnet

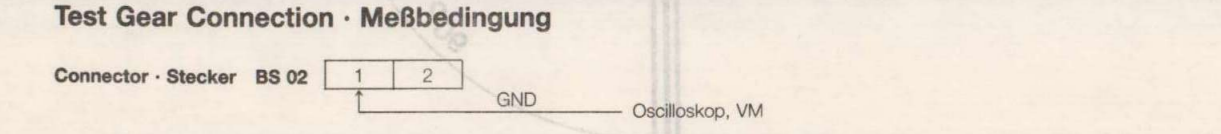
Logic Matrix

Pin	19	20	21	22
slow left - Linkslauf langsam	H	X	H	H
quick left - Linkslauf schnell	L	L	H	H
slow right - Rechtslauf langsam	H	H	X	H
quick right - Rechtslauf schnell	H	H	L	L

Slide Motor MO 1

Pin ES	1	2
10,5 V	8,7 V	
10,5 V	0,9 V	
9 V	11 V	
1,2 V	11 V	

Signification - Bezeichnung:
H = ca. 11,5 V DC
L = ca. 0,2 V DC
X = ca. 8 V DC



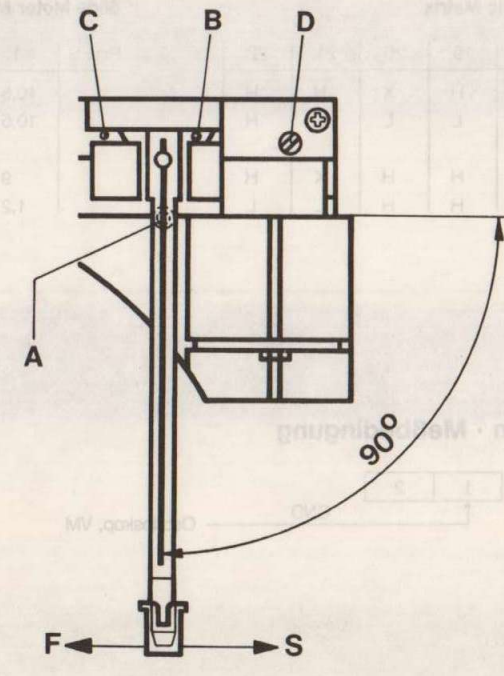
PS 35/7550

Abgleichanleitung

Signalquelle	Einstellung Gerät	Meßgerät Anschluß	Abgleichposition	Abgleich, Bemerkung
Grundstellung Tonarm				
Musik-LP	START: EIN LIFT: EIN		Sechskant A	Tonarm auf 90° einstellen
Tonarmhöhe				
Musik-LP	START: EIN LIFT: EIN		Schraube B	auf 4 mm Abstand Nadel → Platte einstellen
Absenk-Liftgeschwindigkeit				
Musik-LP	START: EIN LIFT: AUS		Brücken über RS 42, RS 40	Brücken auftrennen = Geschwindigkeit langsamer
Tonarm abgesenkt				
Musik-LP	START: EIN LIFT: AUS	DC-Voltmeter an BS 02, Pin 1 (GND) und BS 06, Pin 1		Schaltkontakt S1 offen, ca. 12 Volt
Tangentiale Spurfehlwinkel				
Musik-LP	START: EIN LIFT: AUS 3 Plattenumdrehungen abwarten LIFT: EIN		Schraube C	Bewegt sich der Tonarm beim Abheben in Richtung S=Regelensatz zu spät, C im Uhrzeigersinn drehen F=Regelensatz zu früh, C gegen Uhrzeigersinn drehen Abgleich wiederholen, bis beim Abheben des Tonarmes kein Versatz feststellbar ist. Kontrolle: Musik-LP abspielen, nach jeder Plattenumdrehung soll das Antriebsrad um eine Teilung weitschalten.
Aufsetzpunkt				
Musik-LP	START: EIN 33: EIN		Schraube D	auf optimalen Aufsetzpunkt einstellen
Drehzahl 33 Upm				
Gleichlaufmeßplatte 3150 Hz	START: EIN 33: EIN	Wow und Fluttermeter an NF-Ausgang	PS 51	auf Sollgeschwindigkeit einstellen
Drehzahl 45 Upm				
Stroboskopscheibe	START: EIN 45: EIN		PS 48	auf Sollgeschwindigkeit einstellen

Wartungs-Hinweis:
Tellerlager mit Haftöl Renotac Nr. 343 ölen. Führungssache mit Shell Alvania Nr. 2 fetten.

Achtung: Der Prozessor IS 01 ist ein PMOS-Bauteil. MOS-Bauteile sind unbedingt vor dem Einfluß statischer Felder zu schützen. Berühren und Einsetzen des IC's nur mit Metallarmband und angeschlossener Erdleitung.



PS 35/7550

Adjustment instructions

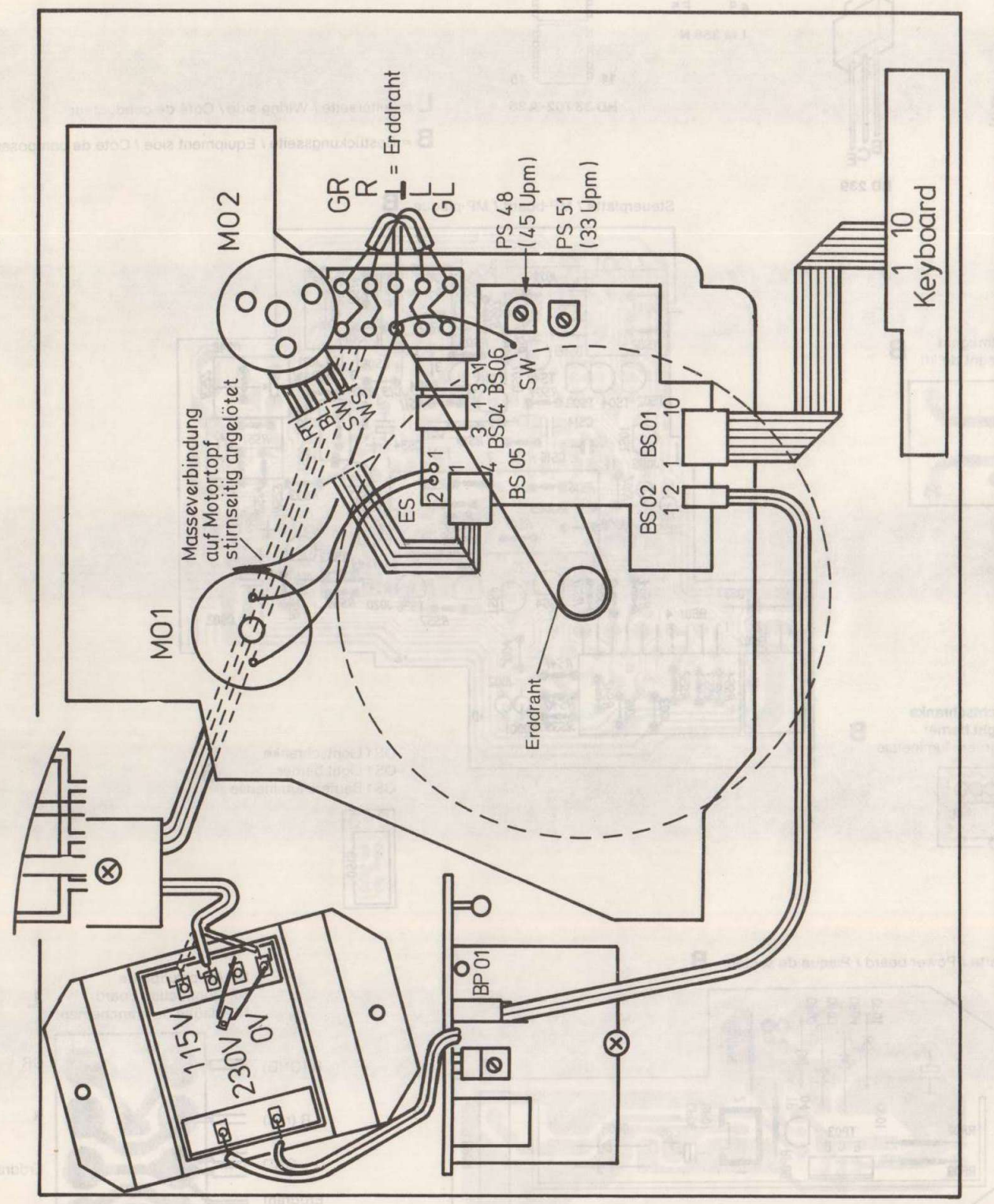
Signal source	Unit adjustment	Testgear connection	Adjustment position	Adjustment, Remarks
Tonearm Position				
LP-Record	START: ON LIFT: ON		hexagon screw A	adjust the tonearm to 90°
Tonearm UP				
LP-Record	START: ON LIFT: ON		screw B	adjust to 4 mm distance stylus → Disc
Lift Down Speed				
LP-Record	START: ON LIFT: OFF		jumper about RS 42, RS 40	to cut jumper = reduce speed
Tonearm Down				
LP-Record	START: ON LIFT: OFF	DC-voltmeter to BS 02, Pin 1 (GND) and BS 06, Pin 1		contact S1 open, approx. 12 Volt DC
Tangential Tracking Error				
LP-Record	START: ON LIFT: OFF wait for 3 record-rotations LIFT: ON		screw C	If the tonearm moves during the LIFT UP operation in direction S=control start is to late, adjust C clockwise F=control start is to early, adjust C counter clockwise Repeat adjustment during LIFT UP operation, until there are no horizontal shiftings. Check: Play LP-Record, after each LP rotation the driving wheel must switch by one step.
Set Down Point				
LP-Record	START: ON 33: ON		screw D	adjust to optimal set down point
33 rpm				
Test record 3150 Hz	START: ON 33: ON	Wow and Fluttermeter to AF-output	PS 51	adjust to rated speed
45 rpm				
Stroboscop disc	START: ON 45: ON		PS 48	adjust to rated speed

Service notice:
Lubricate platter bearing with oil Renotac Nr. 343. Lubricate guide-axle with Shell Alvania Nr. 2.

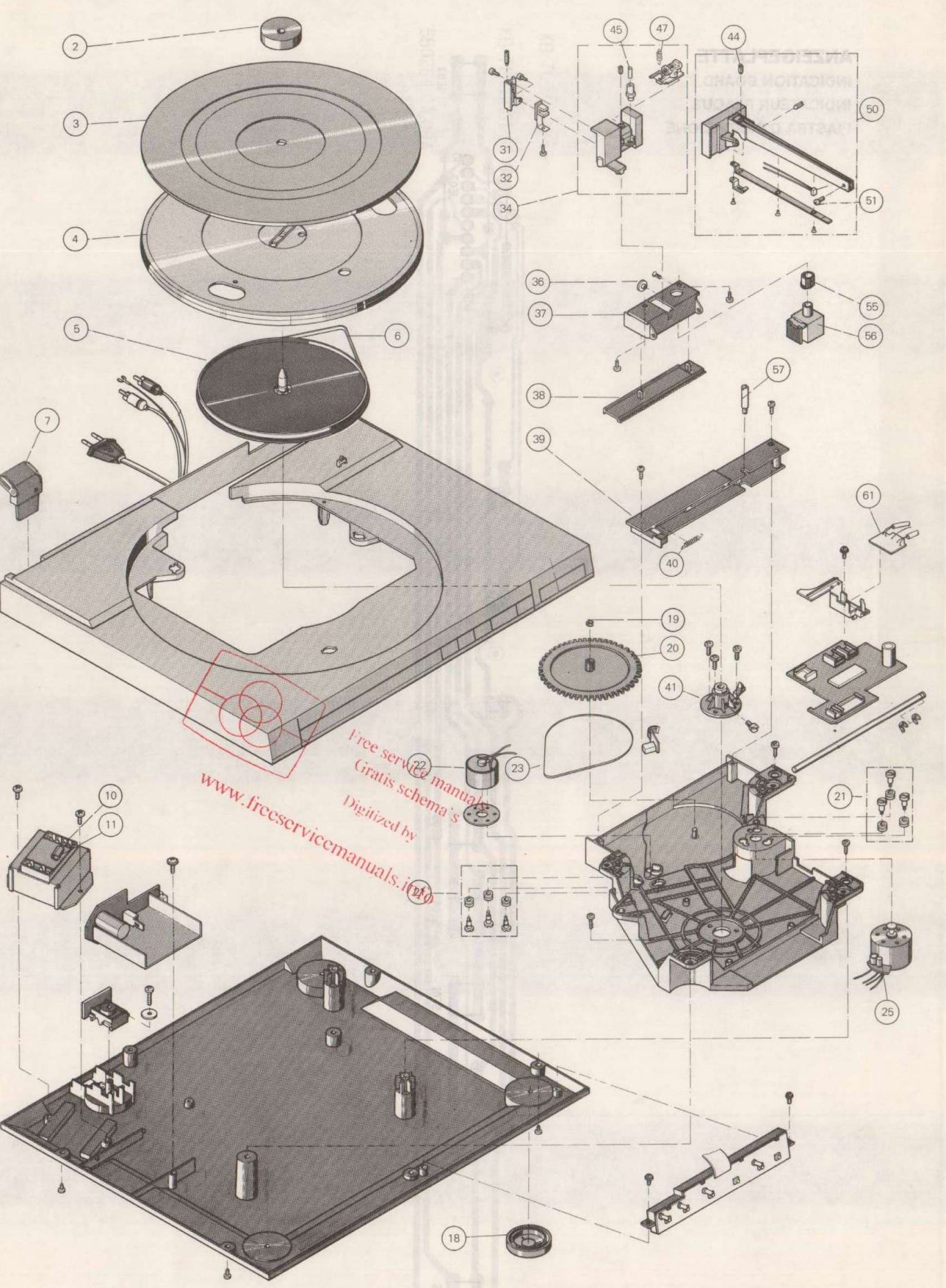
Warning: The processor IS 01 is a PMOS part. MOS parts must be protected from static fields. When handling and mounting the IC's use a metal-strap which is grounded.

Free service manuals
Gratis schema's
Digitized by
www.freeservicemanuals.info

PS 7550

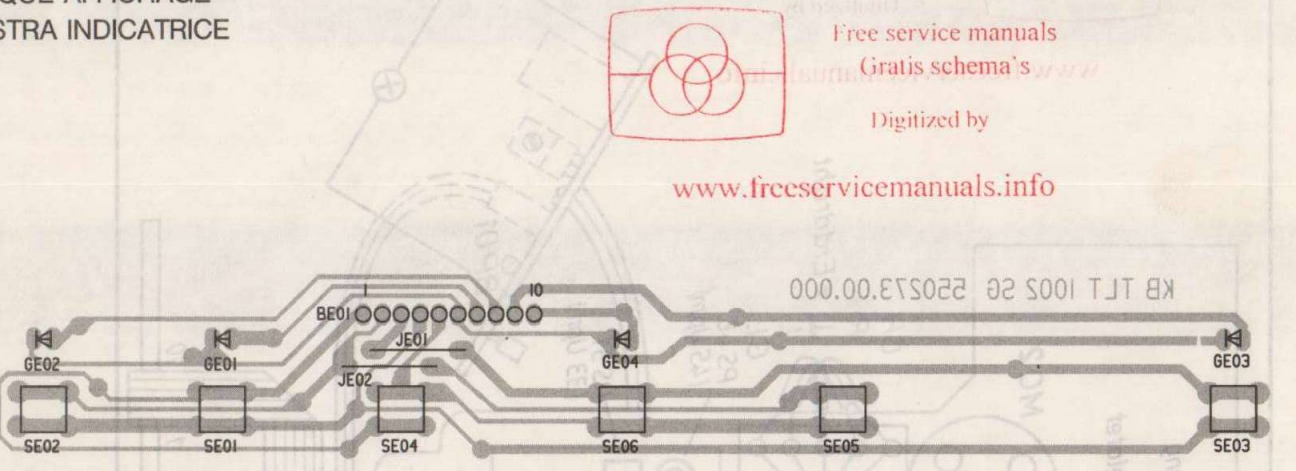


PS 7550



PS 7550

Anzeigeplatte INDICATOR BOARD PLAQUE AFFICHAGE PIASTRA INDICATRICE



GRUNDIG
PS 35
PS 7550