

PHILIPS Service

INFORMATION

4-11-1966

EL 3582

Ee 16



Improved drive belts can be ordered under the following code numbers:

- 4822 358 30011 replaces WT 496 14
- 4822 358 30043 replaces WT 496 11
- 4822 358 30045 replaces WT 496 13

The code number of the belt, driving the counter mechanism is not stated in the Service Notes. This belt is identical to belt item 14: 4822 358 30011.

The complete cord with plug for earphone type EL 3775/50 can be ordered under code number 4822 321 20093.

Survey of modifications concerning EL 3582 - EL 3582A - EL 3582B.

19-3-62 Relay RE, and the slide switch on the printed board have been replaced by one relay RE3. Thus a greater reliability of the record/playback switch was achieved.

19-3-62 Pressure lever was reinforced.

15-5-62 The idler wheel did not come back in position after fast winding. This was remedied by replacing the relevant spring by a stronger one.

22-5-62 Sometimes the counter mechanism stuck. This was eliminated by changing the fastening of the winding roller.

5-6-62 To reduce parasitic oscillations C20 was changed from 3.2 μF into 12.5 μF .

26-6-62 The contact of the contact bridge was gold-plated.

6-7-62 To prevent damage during transport two fixing screws of the winding relay have been changed from M2 into M2.3.

23-7-62 To reduce h.f. leakage C23 (560 pF) has been added and R28 has been changed from 220 Ω into 470 Ω .

27-8-62 The mounting of the bias potentiometer was improved.

20-8-62 The material of the case was changed so that scratches on the case occurred less frequently.

29-8-62 To prevent the counter drive belt from sliding off the winding roller the belt was provided with a ring. To reduce parasitic oscillations C8 was changed from 25 μF into 100 μF .

- 25-9-62 To prevent damage during transport the auxiliary relay and the buzzer were modified and fitted elsewhere.
- 9-10-62 To prevent oil from being spilled when the machine is used at 60 c/s mains voltage an extra disc was mounted on the motor shaft.
- 25-11-62 The thermal stability was improved and the tendency to oscillate was reduced by changing R24 from 1800Ω into 3300Ω .
- 28-1-63 Playback quality was improved by providing the chassis with a screening bracket.
- 29-1-63 To prevent adjustment difficulties the buzzing time of the apparatus is prolonged until the apparatus is switched off automatically.
- 31-1-63 The reset cord of the pointer was made thinner so that the cord does not slip off the roller anymore.
- week 14/63 Input transistor OC 75 was replaced by AC 107 to reduce the noise level.
- week 17/63 Relay RE3 was made dust-proof.
- week 17/63 C24 (4700 pF) was added to reduce mains distortion.
The motor suspension was changed; less noise.
- week 24/63 The earth of the motor was made more reliable.
- week 30/63 The pressure mechanism was improved.
- from serial number 90810 The apparatus was improved and made more reliable in several points.
The mechanical noise was decreased.
- B version
- week 07/65 The arrangement of the parts on the small print was changed and R16 was fitted elsewhere to simplify production.
- week 10/65 The pushbuttons were modified.
- week 13/65 The serial number was stamped on the upper side of the chassis.
- week 26/65 The tendency to oscillate was decreased.
- week 30/65 The counter mechanism was improved.
- week 02/66 The clutch was improved.
- week 05/66 Noise of the counter shaft eliminated. Wiring improved.
- week 07/66 Brakes improved.
The core of the record/playback head was earthed to reduce the influence of static charges.
- week 09/66 The rectangular lever pushing the tape against the erase head when erasing was bent at the top end.
Tape toggle can consequently reach the left hand cassette and is thus no longer stopped by the top end of this lever after the machine is switched off automatically.

Maintenance instructions for dictating machine, type EL 3582.

Proceed as follows in accordance with the diagram below:

1. Clean the contact surface for the tape on the recording/playback head and on the erase head with alcohol.
2. Replace recording/playback head. Clean heads with alcohol.
3. Clean tape pressure felt with a brush or, in case of wear, replace felt.
4. Clean pressure roller with alcohol and lubricate sinter bearing. Lubricate the pivots of the pressure bracket.
5. Replace pressure roller. Lubricate roller and bracket. Clean roller.
6. Clean guide for tape threader and grease lightly. Check whether the rubber cord pulls the tape threader back without impediments. If necessary, replace cord.
7. Clean time scale with lukewarm soap suds.
8. Clean the rubber layer on the drive rollers with alcohol and, if worn, replace the rollers. Lubricate the bearings with one drop of oil.
9. Check that the brakes do not slip and, if necessary, readjust.
10. Lubricate the spindle of the counter with Molykote G.
11. Replace all drive cords.
12. Lubricate the pivots of the push-buttons with Molykote G.
13. Lubricate armature pivot of lifting magnets with Molykote G.
14. Clean the contact surfaces of cord and idler with flywheel. Lubricate the bearing with a drop of oil. Clean the capstan. If the capstan is no longer sound the flywheel should be replaced.
15. Lubricate motor bearing and clean pulleys.
16. Check motor and, if necessary, replace.
17. Check the adjustment of the winding mechanism for play and, if necessary, readjust.
18. Check copper cord, connected to push-buttons - , ← and ▲ for weak spots and, if necessary, replace.

Number of

operating Nature of the maintenance according to the above survey.
hours

1000	1	3	4	6	7	8	9	15					
2000	2	3	5	6	7	8	9	10	12	13	14	16	17
3000	1	3	4	6	7	8	9	15					
4000	2	3	5	6	7	8	9	10	12	13	14	16	18
5000	1	3	4	6	7	8	9	15					
etc.													

Verbesserte Antriebspesen können unter folgenden Code-Nummern bestellt werden:

4822 358 30011 ersetzt WT 496 14
 4822 358 30043 ersetzt WT 496 11
 4822 358 30045 ersetzt WT 496 13

Die Code-Nummer für die Pese, mit der die Zählwerkachse angetrieben wird, ist nicht in der Kundendienstanleitung erwähnt. Diese Code-Nummer ist, wie für Pos. 14, 4822 358 30011.

Die Komplette Pese mit Stecker für Kopfhörer Typ EL 3775/50 kann unter Code-Nummer 4822 321 20093 bestellt werden.

Übersicht der Änderungen EL 3582 - EL 3582A - EL 3582B.

- 19-3-62 Relais RE3 und der Schiebeschalter auf der Printplatte wurden durch ein Relais RE3 ersetzt, wodurch eine bessere Zuverlässigkeit des Aufnahme/Wiedergabe-Schalters erzielt wurde
- 19-3-62 Andruckbügel verstärkt
- 15-5-62 Das Nichtzurückfallen der Zwischenrolle nach schnellem Vor- und Rücklauf wurde durch Ersetzen der diesbezüglichen Feder durch eine stärkere behoben
- 22-5-62 Das Hängenbleiben des Zählwerks wurde durch Anpassung der Wickelrollenbefestigung beseitigt
- 5-6-62 Zur Beschränkung der Schwingneigung wurde C20 von 3,2 μF in 12,5 μF geändert
- 26-6-62 Die Kontakte der Kontaktbrücke wurden vergoldet
- 6-7-62 Zur Vergrösserung der Transportsicherheit wurden zwei von den drei Befestigungsschrauben des Spulenrelais von M2 in M2,3 geändert
- 23-7-62 Zur Verkleinerung des HF-Leckens wurde C23 (560 pF) hinzugefügt, und R28 von 220 Ω auf 470 Ω erhöht
- 27-8-62 Die Printplatte wurde derart geändert, dass eine stabilere Montage des Einstellers erzielt wurde
- 20-8-62 Das Material für das Gehäuse wurde geändert, wodurch das Gehäuse weniger kratzempfindlich ist
- 29-8-62 Um zu verhindern, dass die Antriebspese für den Zählmechanismus von der Wickelrolle gleitet, wurde ein Ring um die Pese angebracht
- 29-8-62 Zur Verminderung der Schwingneigung wurde C8 von 25 μF in 100 μF geändert
- 25-9-62 Zur Vermeidung von Beschädigungen des Hilfsrelais bei der Montage wurde das Relais geändert und verstellt. Auch wurde der Summer geändert und an einer anderen Stelle angebracht
- 9-10-62 Zur Vermeidung von Ölverlust bei 60-Hz-Betrieb wurde auf der Motorachse eine zusätzliche Scheibe angebracht
- 25-11-62 Dadurch, dass man R24 von 1800 Ω in 3300 Ω änderte, wurde die thermische Stabilität verbessert und die Generierneigung verminder
- 28-1-63 Auf der Montageplatte wurde ein Abschirmbügel angebracht, wonach die Wiedergabequalität besser wurde
- 29-1-63 Zur Vermeidung von Einstellschwierigkeiten wurde die Summzeit des Geräts bis zur automatischen Ausschaltung verlängert

- 31-1-63 Die Schnur zum Zurückziehen des Zeigers wurde dünner gemacht, so dass sie nicht mehr von der Wickelrolle fällt
- Woche 14/63 Durch Ersatz des Eingangstransistors OC75 durch AC107 wurde das Rauschen verringert
- Woche 17/63 Relais RE3 staubdicht gemacht
- Woche 17/63 C24 (4700 pF) hinzugefügt, um Netzstörungen zu vermindern
- Woche 17/63 Die Motoraufhängung wurde geändert; weniger Lärm
- Woche 24/63 Die Erdung des Motors wurde zuverlässiger gemacht
- Woche 30/63 Der Andruckmechanismus wurde verbessert
- Ab Seriennummer 90810 - Das ganze Gerät erfuhr Verbesserungen und wurde zuverlässiger gemacht. Der mechanische Lärm wurde verringert
- B-Ausführung
- Woche 07/65 Zur Vereinfachung der Fabrikation wurde die Anordnung der Einzelteile auf der kleinen Printplatte geändert und R16 an einer anderen Stelle angebracht
- Woche 10/65 Tasten wurden geändert
- Woche 13/65 Seriennummer wurde auf Oberseite des Chassis gestempelt
- Woche 20/65 Befestigung von C12 verbessert
- Woche 26/65 Generierneigung vermindert
- Woche 30/65 Zählwerk verbessert
- Woche 02/66 Rutschkupplung verbessert
- Woche 05/66 Lärm der Zahlwerkachse vermindert
Verdrahtungsfehler beseitigt
- Woche 07/66 Bremsen verbessert. Kern des Aufnahme/Wiedergabe-Kopfes geerdet, um den Einfluss des statischen Aufladens zu vermindern
- Woche 09/66 Wenn beim Schnell-Löschen das Bandende am Schluss nach dem Abschalten durch das Stop-Relais nicht in der Aufwickelkassette verschwindet, kann der Schnellöschandruckhebel nicht richtig justiert sein. Der Fangkeil schlägt dann im stumpfen Winkel gegen den Andruckhebel und kan ihn nicht beiseite drücken.
Das Ende des Andruckhebel-Bleches wurde etwas abgebogen, damit der Fangkeil den im Rückschnellen begriffenen Andruckhebel wegdriicken kann. Der Fangkeil wird daher nicht gebremst und läuft bis zum Anschlag in die Kassette

Zur Erreichung einer optimalen Lebensdauer werden folgende Wartungsarbeiten vorgeschlagen:

1. AW-Kopf und Löschkopf auf Bandlaufläche mit Alkohol reinigen.
2. AW-Kopf ersetzen, Löschkopf auf Bandlaufläche mit Alkohol reinigen.
3. Kopfanpressfilz mit Bürstchen reinigen. Wenn abgenutzt, erneuern.
4. Anpressrolle durch Lösen der Schraube abnehmen. Rolle mit Alkohol reinigen, Sinterlager mit einem Tropfen Öl schmieren und Anpressrolle wieder einbauen. Lagerung des Anpresshebels auf Bolzen mit einem Tropfen Öl schmieren.
5. Anpressrolle ersetzen, dabei einen Tropfen Öl auf Sinterlager der Anpressrolle und einen Tropfen auf Lagerung des Anpresshebels anbringen.
6. Führungsschienen für Einfädler reinigen und leicht einfetten. Prüfen, ob Gummirückzugschnur den Einfädler noch einwandfrei zurückzieht; ggf. ersetzen.
7. Zählwerkskala mit lauwarmem Seifenwasser reinigen.
8. Gummiauflage der Antriebsrollen für Vorlauf SVL, SRL und RS mit Alkohol reinigen, bei starker Abnutzung der Gummiringe Rollen ersetzen.
Lager mit einem Tropfen Öl ersetzen.
9. Bremsen auf schlaufenfreie Funktion überprüfen, bei Abnutzung nachjustieren.
10. Zählwerkspindel mit Molykote G nachschmieren.
11. Alle Antriebspesete ersetzen.
12. Die Rastflächen der Tasten mit Molykote G nachschmieren.
13. Bei Hubmagneten Zapfen der Ankerlagerung mit Molykote G nachschmieren.
14. Lauflächen und Ritzeleinstieg der Schwungmasse reinigen, Lager oben und unten mit je einem Tropfen Öl nachölen. Sollte Tonachse angerieben sein, Schwungmasse ersetzen.
15. Motorlager oben und unten mit je einem Tropfen Öl nachölen. Ritzelnuten reinigen.
16. Motor ersetzen.
17. Justierung der Vorlaufschere auf Spiel überprüfen; ggf. nachstellen.
18. Pese für SVL und SRL sowie Schnellöschen auf schadhafte Stellen untersuchen und evtl. ersetzen.

Anzahl der Betriebs- stunden	Art der Wartung nach vorstehender Liste.
------------------------------------	--

1000	1	3	4	6	7	8	9	15				
2000	2	3	5	6	7	8	9	10	12	13	14	16
3000	1	3	4	6	7	8	9	15				
4000	2	3	5	6	7	8	9	10				
5000	1	3	4	6	7	8	9	15				

usw

Verbeterde aandrijfsnaren kunnen worden besteld onder de volgende codenummers:

- 4822 358 30011 vervangt WT 496 14
- 4822 358 30043 vervangt WT 496 11
- 4822 358 30045 vervangt WT 496 13

Het codenummer voor de snaar waarmee de telwerkas wordt aangedreven staat in de documentatie niet vermeld. Dit is gelijk aan pos. 14 n.l. 4822 358 30011.

Het complete snoer met steker voor oortelefoon EL 3775/50 kan onder nummer 4822 321 20093 geleverd worden.

Overzicht van wijzigingen. EL 3582 - EL 3582A - EL 3582B.

- 19-3-62 Relais RE3 en de schuifschakelaar op de print vervangen door één relais RE3. Waardoor betere betrouwbaarheid van de opname/weergave schakelaar verkregen werd.
- 19-3-62 Aandrukbeugel verstevigd.
- 15-5-62 Het niet terugvallen van de tussenrol na snel spoelen werd opgeheven door de desbetreffende veer te vervangen door een stevigere.
- 22-5-62 Het telwerk vertoonde neiging tot steken blijven. Dit werd opgeheven door de bevestiging van de wikkelsrol aan te passen.
- 5-6-62 Om de neiging tot oscilleren te reduceren werd C20 van $3,2 \mu\text{F}$ veranderd in $12,5 \mu\text{F}$.
- 26-6-62 De kontakten van de kontaktbrug werden verguld.
- 6-7-62 Om de transport zekerheid te vergroten werden 2 van de 3 bevestigingsschroeven van het spoelrelais van M2 veranderd in M2, 3.
- 23-7-62 Om de h.f.-lekkage te verkleinen werd C23 (560 pF) toegevoegd en werd R28 van 220Ω op 470Ω gebracht.
- 27-8-62 De print werd zodanig veranderd dat een stabielere montage van de instelregelaar verkregen werd.
- 20-8-62 Het materiaal voor het huis werd veranderd waardoor het huis minder gevoelig werd voor krassen.
- 29-8-62 Om te voorkomen dat de aandrijfsnaar voor het telmechanisme van de wikkelsrol glijdt is een ring om de snaar aangebracht.
- 29-8-62 Ter vermindering van de oscilleerdeiging werd C8 van $25 \mu\text{F}$ veranderd in $100 \mu\text{F}$.
- 25-9-62 Om te voorkomen dat het hulprelais tijdens montage wordt beschadigd, werd het relais gewijzigd en verplaatst. Tevens werd de zoemer gewijzigd en verplaatst.
- 9-10-62 Om olieverlies bij 60 Hz-bedrijf tegen te gaan werd op de motoras een extra schijf aangebracht.
- 25-11-62 De thermische stabiliteit werd verbeterd en de genereerdeiging verminderd door R24 te veranderen van 1800Ω in 3300Ω .
- 28-1-63 Op de montageplaat werd een afschermbeugel aangebracht waardoor de weergavekwaliteit beter werd.
- 29-1-63 Om instelmoeilijkheden te voorkomen werd de zoemtijd van het apparaat verlengd tot aan de automatische uitschakeling.
- 31-1-63 Het koord om de wijzers terug te trekken werd dunner gemaakt waardoor het niet meer van de wikkelsrol valt.

- Week 14/63 Ingangstransistor OC75 vervangen door AC107 waardoor minder ruis.
- Week 17/63 Relais RE3 stofdicht gemaakt.
- Week 17/63 C24 (4700 pF) toegevoegd om netstoringen te verminderen.
- Week 17/63 De motorophanging werd veranderd; minder lawaai.
- Week 24/63 De aarding van de motor werd meer betrouwbaar gemaakt.
- Week 30/63 Het aandrukmechanisme werd verbeterd.
- vanaf serie- nr. 90810 B uitvoering. Het apparaat werd over het geheel verbeterd en meer betrouwbaar gemaakt. Het mechanisch lawaai werd verminderd.
- Week 07/65 Ter vereenvoudiging van de fabrikage werd de indeling van de onderdelen op de kleine print veranderd en R16 verplaatst.
09/65
- Week 10/65 Toetsen werden gewijzigd.
- Week 13/65 Serienummer werd op bovenzijde van het chassis gestempeld.
- Week 20/65 Bevestiging van C12 verbeterd.
- Week 26/65 Neiging tot genereren verminderd.
- Week 30/65 Telwerk verbeterd.
- Week 02/66 Slipkoppeling verbeterd.
- Week 05/66 Lawaai van de telleras verminderd.
Bedradingsfout verwijderd.
- Week 07/66 Remmen verbeterd. Kern opname/weergave kop geaard ter vermindering van de invloed van statisch opladen.
- Week 09/66 De hefboom welke de tape bij het snel wissen tegen de wiskop drukt werd aan het uiteinde iets verbogen. De "pimpel" kan deze beugel nu gemakkelijker wegdrukken en de linkercassette bereiken, nadat de machine automatisch uitschakelt.

Onderhoudsvoorschrift voor dicteermachine type EL 3582.

De hierna genoemde handelingen dienen volgens het aansluitend gegeven plan te worden uitgevoerd.

1. Het loopvlak voor de tape op de opname/weergave en de wiskop met alcohol reinigen.
2. Opname/weergave kop uitwisselen. Kappen reinigen met alcohol.
3. Bandaandrukviltje reinigen met een borsteltje of vernieuwen als het viltje versleten is.
4. Aandrukrol reinigen met alcohol en het sinterlager smeren. Draaipunten van de aandrukbeugel smeren.
5. Aandrukrol uitwisselen. Rol en beugel smeren. Rol schoonmaken.
6. Geleider voor bandinbrenger reinigen en licht invetten. Nagaan of de rubber snaar de bandinbrenger zonder haperen terugtrekt. Zo nodig snaar vervangen.
7. Tijdschaal met lauw zeepwater reinigen.
8. Rubberlaag op de aandrijfrollen reinigen met alcohol en bij grote slijtage de rollen uitwisselen. De lagers van een druppel olie voorzien.
9. Remmen testen op slip en zo nodig opnieuw instellen.
10. De as van het telwerk smeren met Molykote G.
11. Alle aandrijfsnaren uitwisselen.
12. De draaipunten van de toetsen smeren met Molykote G.
13. Ankerlagering van hefmagneten smeren met Molykote G.
14. Snaarloopvlak en tussenwielloopvlakken van het vlieg wiel schoonmaken. Lagering van een druppeltje olie voorzien. Toonas schoonmaken. Als de toonas niet meer gaaf is dient het vlieg wiel uitgewisseld te worden.
15. Motorlagers smeren en de poelies schoonmaken.
16. Motor controleren en indien nodig uitwisselen.
17. De instelling van het spoelmechanisme op speling beproeven en zo nodig opnieuw instellen.
18. Kopersnaartjes verbonden met de toetsen +, - en ▲ controleren op zwakke plaatsen en eventueel vernieuwen.

Aantal

bedrijfs-	Aard van het onderhoud volgens bovenstaand overzicht.
uren	

1000	1	3	4	6	7	8	9	15						
2000	2	3	5	6	7	8	9	10	12	13	14	16	17	18
3000	1	3	4	6	7	8	9	15						
4000	2	3	5	6	7	8	9	10	12	13	14	16	17	18
5000	1	3	4	6	7	8	9	15						
enz.														

Les cordes d'entraînement améliorées peuvent être commandées sous les numéros de code suivants:

4822 358 30011 remplace WT 496 14	4822 358 30016 remplace WT 496 08
4822 358 30043 remplace WT 496 11	
4822 358 30045 remplace WT 496 13	

Le numéro de code pour la corde qui entraîne l'axe du mécanisme de comptage n'est pas mentionné dans la documentation. Son numéro est identique au repère 14:
4822 358 30011.

Aperçu des modifications des EL 3582 - EL 3582A - EL 3582B.

- 19-3-62 Le relais RE3 et le commutateur coulissant sur la platine imprimée ont été remplacés par un seul relais RE3, ce qui résultait en une plus grande sûreté des commutateurs d'enregistrement/reproduction.
- 19-3-62 Renforcement de l'équerre de pression.
- 15-5-62 On remédie au fait que le rouleau intermédiaire ne retombe pas après le bobinage accéléré lorsqu'on remplace le ressort en question par un exemplaire plus solide.
- 22-5-62 Le mécanisme de comptage avait tendance à s'accrocher. On y a remédié en adaptant la fixation du rouleau de bobinage.
- 5-6-62 Afin de réduire la tendance à l'oscillation, la valeur de C20, qui était de 3,2 μF , est changée en 12,5 μF .
- 26-6-62 Les contacts du pont de contact ont été dorés.
- 6-7-62 Afin d'augmenter la sûreté du défilement, deux des trois vis de fixation du relais de bobine de M2 ont été modifiées en M2,3.
- 23-7-62 Pour réduire la fuite HF, C23 (560 pF) a été ajouté et la valeur de R28 a été modifiée en 470 Ω (ancienne valeur 220 Ω).
- 27-8-62 La platine imprimée a été modifiée pour qu'il s'obtienne un montage plus stable de la commande de réglage.
- 20-8-62 Le matériel du boîtier a été modifié, de sorte que le boîtier est moins sensible aux rayures.
- 29-8-62 Pour éviter que la corde d'entraînement pour le mécanisme de comptage glisse, du rouleau de bobinage il a été prévu une bague autour de la corde.
- 29-8-62 Pour réduire la tendance à l'oscillation, la valeur de C8, qui était de 25 μF , est changée en 100 μF .
- 25-9-62 Pour éviter l'endommagement du relais auxiliaire pendant le montage, le relais a été modifié et déplacé. De plus, le ronfleur a été modifié et déplacé.
- 9-10-62 La stabilité thermique a été améliorée et la tendance à la génération réduite par la modification de R24 (1800 Ω) en 3300 Ω .
- 28-1-63 Sur la plaque de montage a été prévue un étrier de blindage ce qui entraînait une amélioration de la qualité de reproduction.
- 29-1-63 Afin d'éviter des difficultés de réglage, le temps de ronflement a été prolongé jusqu'au déclenchement automatique de l'appareil.
- 31-1-63 La corde pour retirer l'aiguille a été rendue plus mince de sorte qu'elle ne glisse plus du rouleau de bobinage.
- Semaine 14/63 Le transistor d'entrée OC75 a été remplacé par AC107, ce qui réduit le bruit.
- Semaine 17/63 Le relais RE3 a été rendu étanche à la poussière.

- Semaine 17/63 C24 (4700 pF) a été ajouté pour réduire les perturbations du secteur.
- Semaine 17/63 La suspension du moteur a été modifiée; moins de bruit.
- Semaine 24/63 La mise à la terre du moteur est devenue plus sûre.
- Semaine 30/63 Le mécanisme de pression a été amélioré.
- depuis no. de Dans son ensemble l'appareil a été amélioré et rendu plus sûr.
série 90810
version B Le bruit mécanique a été réduit.
- Semaine 07/63 Pour simplifier la fabrication, la répartition des composants sur
09/63 la petite platine imprimée a été modifiée et R16 a été déplacée.
- Semaine 10/65 Les touches ont été modifiées.
- Semaine 13/65 Le numéro de série a été marqué sur la face supérieure du châssis.
- Semaine 20/65 La fixation de C12 a été améliorée.
- Semaine 26/65 La tendance à la génération a été réduite.
- Semaine 30/65 Le mécanisme de comptage a été amélioré.
- Semaine 02/66 L'accouplement à friction a été amélioré.
- Semaine 05/66 Le bruit de l'axe du mécanisme de comptage a été réduit. Un défaut dans le câblage a été supprimé.
- Semaine 07/66 Les freins ont été améliorés. Le noyau de la tête d'enregistrement/reproduction a été mis à la terre pour réduire l'influence de la charge statique.
- Semaine 09/66 Lorsqu'en cas d'effacement accéléré, la fin de la bande ne disparaît pas dans la cassette d'embobinage après le déclenchement par le relais d'arrêt, le levier de pression pour effacement rapide peut être incorrectement réglé. Le diabolo de fin de bande touche alors le levier de pression par un coin obtus et il ne peut l'écartier. Si l'extrémité de la patte du levier de pression est légèrement courbée, le diabolo repousse le levier de pression qui est en train de rebondir. Le diabolo n'est alors pas freiné et tourne jusqu'à la butée dans la cassette.

Instructions d'entretien de la machine à dicter, type EL 3582.

Les opérations mentionnées ci-après doivent être effectuées selon le plan donné à la fin. :

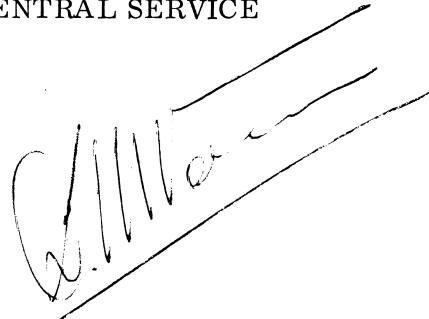
1. Nettoyer à l'alcool la surface de roulement de la bande sur la tête d'enregistrement/reproduction et sur la tête d'effacement.
2. Remplacer la tête d'enregistrement/reproduction. Nettoyer les têtes à l'alcool.
3. Nettoyer le feutre de pression avec une brosse ou le remplacer s'il est usé.
4. Nettoyer le galet presseur à l'alcool et lubrifier le palier fritté. Lubrifier les pivots de l'équerre de pression.
5. Remplacer le galet presseur. Lubrifier le galet et l'équerre. Nettoyer le galet.
6. Nettoyer la glissière pour le guide de bande et le lubrifier légèrement. Vérifier si la corde en caoutchouc retire le guide de bande sans entrave.
7. Nettoyer le cadran avec de l'eau savonneuse tiède.
8. Nettoyer le tuyau en caoutchouc sur les galets presseurs à l'alcool et remplacer les galets en cas d'usure avancée. Mettre une goutte d'huile dans les paliers.
9. Essayer si les freins patinent et les réajuster si besoin est.
10. Lubrifier l'axe du mécanisme de comptage du Molykote C.
11. Remplacer toutes les cordes d'entrainement.
12. Lubrifier les pivots des touches du Molykote C.
13. Lubrifier le palier de l'induit des aimants de levage du Molykote C.
14. Nettoyer la surface de roulement pour la corde et celles pour la roue intermédiaire du volant. Mettre une goutte d'huile dans le palier. Nettoyer le cabestan. Lorsque le cabestan est affecté, il faut remplacer le volant.
15. Lubrifier les paliers de moteur et nettoyer les poulies.
16. Vérifier le moteur et le remplacer si besoin est.
17. Vérifier si le mécanisme de bobinage ne présente pas de jeu et réajuster si besoin est.
18. Vérifier si la corde en cuivre, reliée aux touches - , - et ▲, présente des défauts et la remplacer au besoin.

Nombre d'heures de fonctionnement

Nature de l'entretien d'après ce qui précède.

1000	1	3	4	6	7	8	9	15						
2000	2	3	5	6	7	8	9	10	12	13	14	16	17	18
3000	1	3	4	6	7	8	9	15						
4000	2	3	5	6	7	8	9	10	12	13	14	16	17	18
5000	1	3	4	6	7	8	9	15						
etc.														

CENTRAL SERVICE



D. W. Waldus

CS 1597