



Deze download wordt u gratis aangeboden door Pick-upnaalden.nl

Web : www.pickupnaalden.com
Email : info@pick-upnaalden.nl
Facebook : www.facebook.com/pickupnaalden
Twitter : twitter.com/Pickupnaalden
Google+ : https://plus.google.com/+FCaris_pickupnaalden

Inhalt

Ausstattungsunterschiede 4

Chassis-Mechanik 5-7

Antriebselektronik 8-9

Schaltbilder 10-13

Ersatzteile 14-19

Contents

Characteristics 4

Mechanical construction 5-7

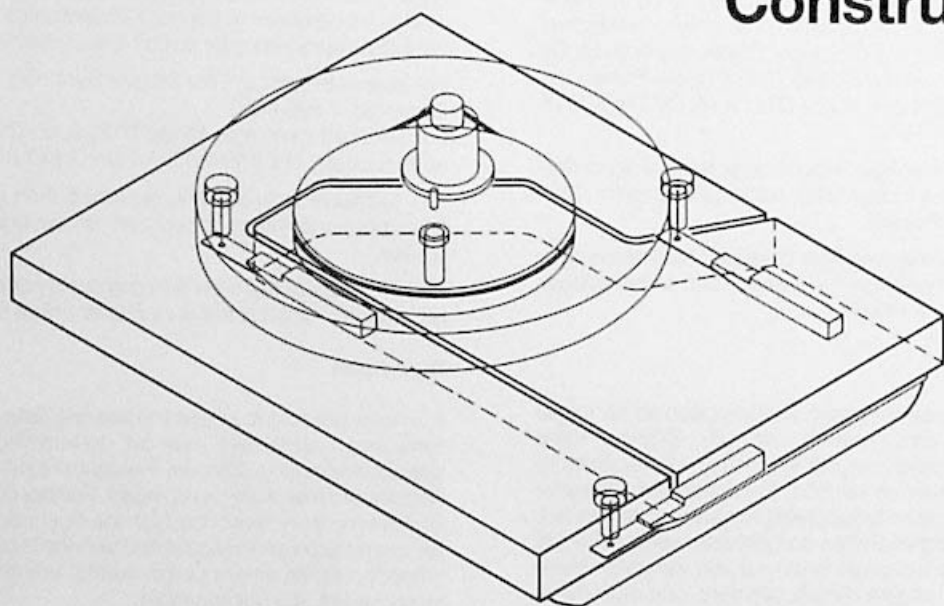
Drive electronics 8-9

Circuit Diagrams 10-13

Replacement Parts 14-19

Tabelle I*Table I*

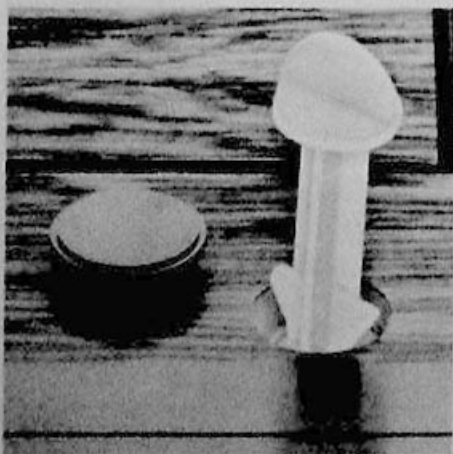
Typ <i>Model</i>	Endschalter <i>Auto Stop</i>	Schaltbild <i>Circuit Diagram</i>	Innenteller <i>Inner Platter</i>	Achse ϕ (mm) Shaft Diam. (mm)	Lageröl <i>Bearing Oil</i>	Tonarm <i>Tone Arm</i>	Effektive Masse (g) Effective Mass (g)
TD 316 <i>TD 316</i>	- -	2 2	Kunststoff <i>Plastic</i>	7 7	7846065 7846065	TP 21 <i>TP 21</i>	12,5 12.5
TD 318 <i>TD 318</i>	+ +	1 1	Kunststoff <i>Plastic</i>	7 7	7846065 7846065	TP 21 E <i>TP 21 E</i>	12,5 12.5
TD 320 bis 1985 <i>TD 320 until 1985</i>	+ +	1 1	Zinkguß <i>Cast Zinc</i>	10 10	7847040 7847040	TP 16 Mk III <i>TP 16 Mk III</i>	7,5 7.5
TD 320 ab 1986 <i>TD 320 after 1986</i>	+ +	1 1	Zinkguß <i>Cast Zinc</i>	10 10	7846065 7846065	TP 16 Mk IV <i>TP 16 Mk IV</i>	12,5 12.5
TD 320/SME <i>TD 320/SME</i>	+ +	1 1	Zinkguß <i>Cast Zinc</i>	10 10	7846065 7846065	SME <i>SME</i>	17,7 17.7
TD 321 <i>TD 321</i>	- -	2 2	Zinkguß <i>Cast Zinc</i>	10 10	7846065 7846065	- -	- -



Schwingchassis

Das Schwingchassis ist an drei Blattfederpaaren aufgehängt (Bild 1). Sie sind justierbar, ohne daß dazu das Gerät demontiert werden muß. Lediglich die drei Abdeckkappen sind zu entfernen. Zur Einstellung ist das Spezialwerkzeug Best. Nr. 6 520 009 oder ein entsprechend angeschliffener Schraubenzieher zu verwenden (Bild 2). Die Einstellung ist richtig, wenn die Oberflächen von Schwingchassis und Chassis eine Ebene bilden. Zur optischen Kontrolle werden der umgedrehte Teller und die Gummimatte aufgelegt. Bei richtiger Justage des Schwingchassis läuft der Antriebsriemen auf dem größten Durchmesser der Motorriemenscheibe. Der Riemen darf nicht an der Riemengabel streifen (Bild 3).

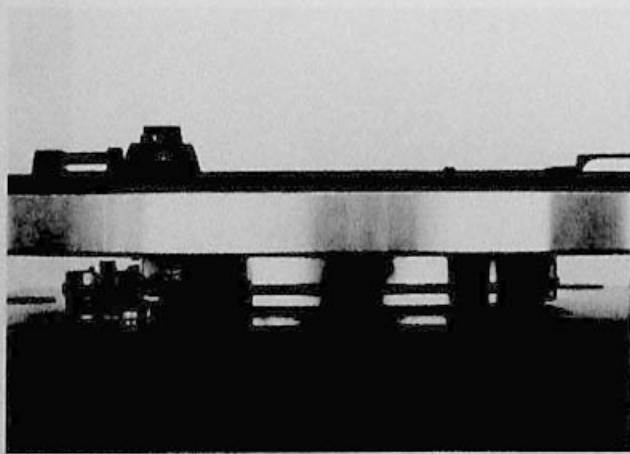
Läßt sich, besonders bei Geräten, die vor 1987 gebaut wurden, dieser Riemenlauf nicht durch Einstellung erzielen, so ist die Riemenscheibe gegen eine neue mit der Bestell-Nr. 6 646 038 auszutauschen.



Suspended Chassis

The chassis is suspended from three pairs of leaf springs (Fig. 1). The springs may be adjusted without disassembling the unit. Only the three cover caps need be removed. The special tool (Order. No. 6 520 009) or an appropriately ground screwdriver should be used for adjustment (Fig. 2). The adjustment is correct when the surfaces of the suspended chassis and the chassis proper lie in the same plane. The alignment may be verified visually with the platter turned upside down and the rubber mat placed on the platter. When the suspended chassis is properly adjusted, the drive belt will run at the largest diameter of the motor pulley. The belt must not rub on the guide fork (Fig. 3).

If it is impossible to achieve the proper belt position, especially on units built before 1987, replace the pulley with the newer version, available under Order No. 6 646 038.



Plattenteller und Motorlager

Wie aus Tabelle I ersichtlich, gibt es innerhalb der Serie 300 zwei Lagerkonstruktionen, die unterschiedliches Öl benötigen. Für die Gleitlager: Titan Super Synt. Öl, THORENS Bestell-Nr. 7 846 065. Für die früher verwendeten Sinterlager: Mobil DTE, A.M. Öl, THORENS Bestell-Nr. 7 847 040

Das Plattenspielerlager braucht erst nach einigen tausend Betriebsstunden oder nach jahrelangem Stillstand eine Nachölung.

Die Lager des mit niedriger Drehzahl laufenden Synchronmotors benötigen während der Lebensdauer des Motors keine Pflege.

Tonarme

Es ist nicht empfehlenswert, Justierungen an der Lagerungseinheit vorzunehmen, da die Größen vieler Tonarm-Parameter nur mit speziellen Meßeinrichtungen ermittelt werden können. Ein schadhafter Tonarm sollte deshalb nach Möglichkeit ausgetauscht werden. Die auf den letzten Seiten dargestellte weitergehende Zerlegung des Tonarmes sollte nur von versierten Feinmechanikern vorgenommen werden; und nur dann, wenn die davor beschriebenen Tonarm-Baugruppen nicht verfügbar sind.

Tonarmausbau

Die Bodenwanne entfernen. Sie ist mit vier Schrauben befestigt. An der Rückwand der Bodenwanne sind die Netzbuchse und die Tonarmleitung eingesteckt. Hinter der Gehäusemasseschraube ist eine interne Masseleitung aufgesteckt. Die Verbindungsleitung zur Endschalter-Gebereinheit und die interne Masseleitung zum Tonarm werden abgezogen. Nach Lösen der drei Befestigungsschrauben in der Tonarmträgerplatte kann die ganze Einheit nach oben herausgezogen werden.

Tonarmeinbau

Beim Befestigen der Tonarmträgerplatte ist darauf zu achten, daß die lange Kante der Leiterplatte am Tonarm, also die Kante, die sich nächst der Absenkeinheit befindet, dann parallel zu den Kanten des Tonarmausschnittes im Schwingchassis positioniert ist.

Turntable Platter and Motor Bearing

As is indicated in Table I, two different bearing assemblies have been used in Series 300 turntables. A different type of oil is required for each type of bearing.

For sleeve bearings: Titan Super Synt. Oil, THORENS Order No. 7 846 065

For sintered bearings: Mobil DTE, A.M. Oil, (used on early models) THORENS Order No. 7 847 040

The turntable bearing requires lubrication only after a few thousand hours' operation or several years of disuse.

The bearings of the slow running synchronous motors require no maintenance during their entire service life.

Tone Arms

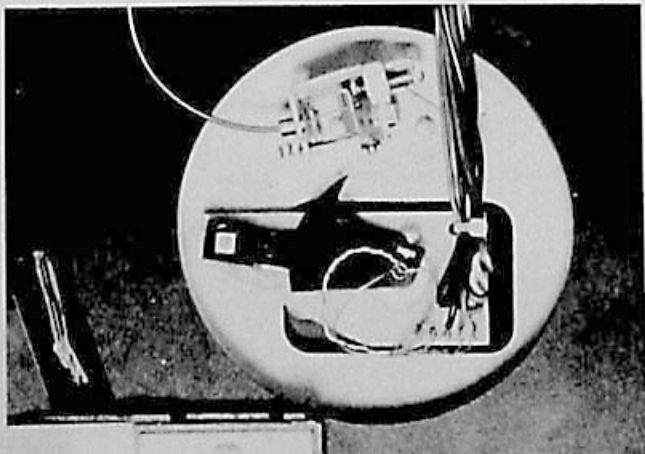
It is not advisable to adjust the bearing assembly, since tone arm parameters may be determined only with special measuring devices. If possible a defective tone arm should therefore be replaced. Further disassembly of the tone arm, described on the final pages, should be undertaken only by qualified service technicians, or when the replacement components, identified on previous pages, are not available.

Tone Arm Removal

Remove the bottom cover, which is mounted with four screws. The power socket and the tone arm leads are inserted through the rear panel of the cover. An internal grounding lead is inserted behind the housing grounding screw. Remove the connecting leads to the auto-stop sensor and the internal grounding lead to the tone arm. After removing the three screws on the tone arm mounting plate, the entire assembly can be lifted out.

Tone Arm Installation

When installed, the long edge of the circuit board underneath the tone arm (that is, the edge near the lift mechanism) must be positioned parallel to the edges of the tone arm cutout in the suspended chassis.



Zur mechanischen Justierung der Lichtblende wird der Tonarm in seiner Raste befestigt. Die Lichtblende wird nun so eingestellt, daß ihre rückwärtige gerade Kante ca. 2 mm aus der Lichtschränke übersteht (Bild 4). Der Strahl der Lichtschränke ist also unterbrochen. Bei der Einstellung ist darauf zu achten, daß sich die Lichtblende ungefähr in der Mitte der Lichtschränkengabel bewegt.

Zum elektrischen Abgleich wird das Gerät eingeschaltet und am Testpunkt 3 (Schaltbild 1) ein Gleichspannungs-Meßgerät angeschlossen. Der Tonarm wird ganz zur Plattenmitte geschwenkt. Mit Potentiometer P3 sind nun 0,3 V einzustellen. Befindet sich der Tonarm in seiner Raste, so sind ca. 4,7 V zu messen.

Tonarmlift

Die Liftbank wird so eingestellt, daß sich die Nadelspitze in abgehobenem Zustand 5 – 6 mm über der Plattenoberfläche befindet. Dazu wird ein 2 mm Sechskantschlüssel benötigt.

Tonarmgegengewichte TP 16 MkIII und MkIV

Für die Tonarme TP 16 MkIII und MkIV gibt es zwei Gegengewichte mit unterschiedlicher Masse.

Das Gegengewicht 7 872 031 ist die Standardausrüstung des Tonarmes TP 16 MkIV. Mit ihm können die Gewichte von Tonabnehmersystemen im Bereich zwischen 2,5 und 8 g ausgeglichen werden.

Das Gegengewicht 7 876 203 ist leichter und gehört zur Ausrüstung des Tonarms TP 16 MkIII. Gegebenenfalls kann es auch am Tonarm TP 16 MkIV verwendet werden, wenn ein extrem leichter Tonabnehmer auszubalancieren ist.

Before performing mechanical adjustments of the auto-stop shutter, secure the tone arm in the tone arm rest. The shutter should be adjusted so that its rear edge extends approx. 2 mm (3/32 in.) from beyond the optical path (Fig. 4). The light beam is therefore interrupted. When adjusting, make sure that the shutter moves about in the middle of the light path region.

Electrical adjustment is performed by switching on the unit and connecting a DC voltmeter to Test Point 3 (Circuit Diagram 1). Move the tone arm to the inner grooves of the record. Adjust potentiometer P3 for a reading of 0.3 V. When the tone arm is in the rest, a reading of about 4.7 V should be obtained.

Tone Arm Lift

The tone arm platform should be adjusted so that the stylus tip hovers 5 – 6 mm (about 1/4 in.) above the surface of the record. A 2 mm hex key is required for this adjustment.

Tone Arm Counterweights TP 16 MkIII and MkIV

Two counterweights with different masses are provided for tone arm models TP 16 MkIII and MkIV.

Counterweight 7 872 031
Standard equipment with the TP 16 MkIV Tone Arm. Allows pickup cartridges weighing between 2.5 and 8 grams to be balanced.

Counterweight 7 876 203
Low-mass counterweight for the TP 16 MkIII tone arm. May also be used on the TP 16 MkIV, if required for balancing an extremely lightweight pickup cartridge.

Antriebselektronik

Die Plattenspieler der Serie 300 werden mit einer Wechselstrom-Niederspannung zwischen 15 und 20 Volt betrieben. Diese Spannung liefert ein Steckertransformator. Ihr Absolutwert ist von geringer Bedeutung, weil die Spannung nach der Gleichrichtung für die Versorgung kritischer Baugruppen elektronisch stabilisiert wird.

Als Stabilisator wirkt einer der Operationsverstärker aus dem IC Z 103 in Verbindung mit der Zenerdiode D 104.

Die vier Operationsverstärker des IC Z 201 dienen in Verbindung mit ihren zugehörigen Komplementär-Transistorenstufen T 101 ... T 108 als Antriebselektronik für den Synchronmotor M. Dafür sind jeweils zwei dieser Verstärker zu einer Brückenschaltung zusammengefaßt. Zwei Verstärker speisen also je eine der beiden Motorwicklungen. Da diese Motorwicklungen um 90° phasenverschoben angesteuert werden müssen, genügt eine einfache Rückkopplung über zwei frequenzbestimmende RC-Elemente, um die Schaltung gleichzeitig als Sinusgenerator für die Antriebsfrequenz wirken zu lassen.

Mit dem Potentiometer P 1 wird die Frequenz für 33 1/3 U/min und mit P 2 für 45 U/min eingestellt.

Endabschaltung

Der Verstärker Z 102 wirkt durch die Beschaltung mit C 111, R 139 und R 138 als Differenzierer. Fährt die Abtastnadel in die Auslaufrille der Schallplatte, so wird die Ausgangsspannung von Z 103/1 schnell erhöht. Die Spannung am Ausgang des Differenzierers Z 102 steigt infolgedessen auf einen Wert von nahezu 15 V an. Über D 105 und R 132 wird der Eingang der selbsthaltenden Triggerschaltung Z 103/4 angesteuert, und am Ausgang fällt die Spannung von 15 V auf 1,5 V zurück. Der Transistor T 110 öffnet und schaltet den Haltemagneten HB ab. Gleichzeitig wird über D 107 die Schwingung des Motor-Antriebsgenerators unterbrochen.

Soll der Antriebsmotor wieder gestartet werden, so wird der Tastkontakt S 2 (START) geschlossen und der Eingang 6 des Schwellwertschalters Z 103/4 an 0 V gelegt. Der Ausgang von Z 103/4 erhält eine Spannung 15 V, welche den Transistor T 101 durchschaltet.

Der Transistor T 101 versorgt den Haltemagneten HM. Nach Absenken des Tonarms wird der Anker angelegt und gehalten. Die Differenzierschaltung Z 102 wird wirksam und damit auch die Endabschaltung. Gleichzeitig wird die Schwingungssperre über D 107 aufgegeben, und der Antriebsmotor startet.

Drive Electronics

Series 300 turntables are powered from a low-voltage AC source between 15 and 20 Volts. This voltage is provided by a plug transformer. The exact value of the power voltage is of little importance, since it is rectified and electronically stabilized for supplying critical components in the turntable.

Stabilization is performed with the operational amplifier in Z 103 together with Zener diode D 104.

The four operational amplifiers of Z 201 with the associated complementary power transistors T 101 - T 108 are arranged in two bridge circuits as the drive electronics for the synchronous motor M. Two amplifiers thus feed each of the two motor windings. Since the winding drive signals must be separated by an angle of 90, simple feedback through two frequency-determining RC networks allows the circuit to be used simultaneously as a sine-wave generator for the drive frequency.

The frequency for 33-1/3 rpm is adjusted with potentiometer P 1, for 45 rpm with P 2.

Auto-Stop

Amplifier Z 102 functions as a differentiator with C 111, R 139 and R 138. When the pickup stylus enters the lead-out groove of the record, the output voltage of Z 103/1 quickly rises. The voltage at the output of differentiator Z 102 increases as a result to a level near 15 V. The input of the latching trigger circuit is driven through D 105 and R 132, and the voltage at the output falls from 15 V to 1.5 V. Transistor T 110 is turned off, thus releasing holding magnet HB. Oscillation of the motor drive generator is simultaneously interrupted via D 107.

The motor is restarted by closing pushbutton contact S 2 (START) and connecting input 6 of threshold switch Z 103/4 to 0 V. A voltage of 15 V appears at the output of Z 103/4, turning on transistor T 101.

Transistor T 101 switches holding magnet HM. After the tone arm has been lowered, the armature is pulled in and held.

The differentiating circuit Z 102 is activated and thereby the auto-stop function, as well. The interruption of oscillation via D 107 is likewise cancelled, and the drive motor starts.

Einstellungen und Meßwerte

Mit dem Potentiometer P 1 wird die Geschwindigkeit 33 1/3 U/min eingestellt, mit dem Potentiometer P 2 erfolgt die Einstellung für 45 U/min.

Zur Geschwindigkeits-Ermittlung benutzt man zweckmäßigerweise eine geeignete Stroboskopscheibe. Genauer wird die Messung bei Verwendung einer Meßschallplatte in Verbindung mit einem Zähler.

Zur eventuell notwendigen Fehlerermittlung dienen die Spannungsangaben in Tabelle II.

Adjustments and Measurement Data

The speed is adjusted for 33-1/3 rpm with potentiometer P 1, for 45 rpm with potentiometer P 2.

A suitable stroboscope disk may be used for determining the rotational speed. More exact measurements may be made with a test record and electronic counter.

The voltage data in Table II may be used for determining possible defects.

Tabelle II Elektronik Meßwerte

Table II Circuit Measurements

Bezugspunkt für alle Messungen ist TP 2

Reference point for all measurements is TP 2

1. Geräte mit Endscharter (siehe Tab. I)

Units with auto-stop (see Tab. I)

Schalter 1 Switch	U ~ N ₁ -N ₂	J ~ N ₁ -N ₂	U - TP 1	U - TP 5	U - TP 6	U - TP 7	U ~ TP 8 . . . TP 11
Stop	ca. 19 V	-	ca. 1 V	-	-	-	-
33 U/Min laufend, running	16 V	148 mA	17 V	5 V	unverändert 4,7 V ± 5% invariable	die Hälfte des Meßwertes an TP 1 Half of the value measured at TP 1	3,3 V
45 U/Min laufend, running	16,6 V	115 mA	18,5 V	5 V			3,3 V
33 U/Min stehend, stopped *	18,4 V	37 mA	22,5 V	1,5 V			-
45 U/Min stehend, stopped *	18,4 V	37 mA	22,5 V	1,5 V			-

* Stopfunktion durch den Endscharter ausgelöst

Stop function activated by tone arm switch

2. Geräte ohne Endscharter (siehe Tab. I)

Units without auto-stop (see Tab. I)

Schalter 1 Switch	U ~ N ₁ -N ₂	J ~ N ₁ -N ₂	U - TP 1			U - TP 7	U ~ TP 8 . . . TP 11
33 U/Min laufend, running	17 V	100 mA	19 V			die Hälfte des Meß- wertes TP 1 Half the value of TP 1	3,3 V
45 U/Min laufend, running	17,7 V	65 mA	20,8 V				3,3 V

4 203 259

4 203 261

4 x 8 053 164

2 x 6 646 015

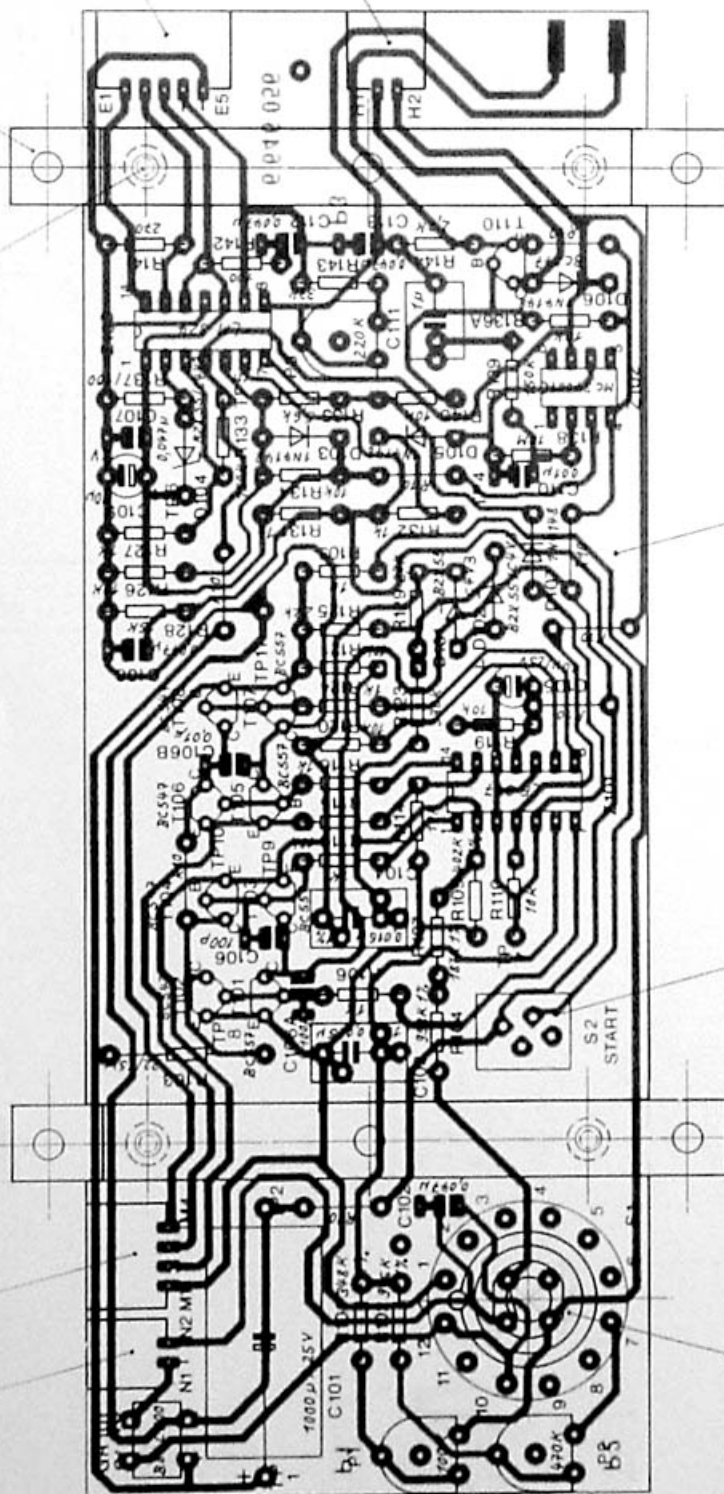
4 203 262

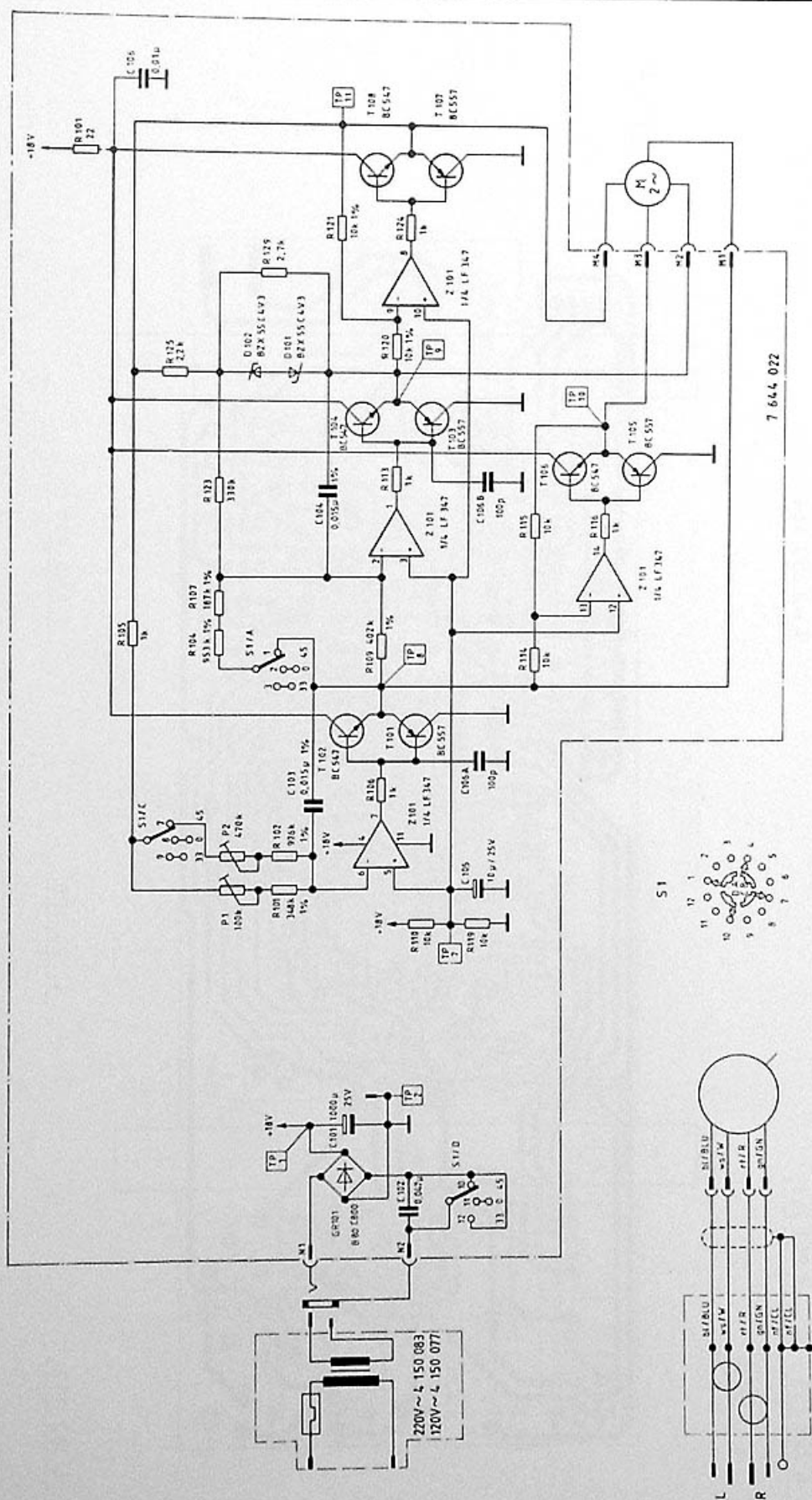
4 203 259

4 182 117

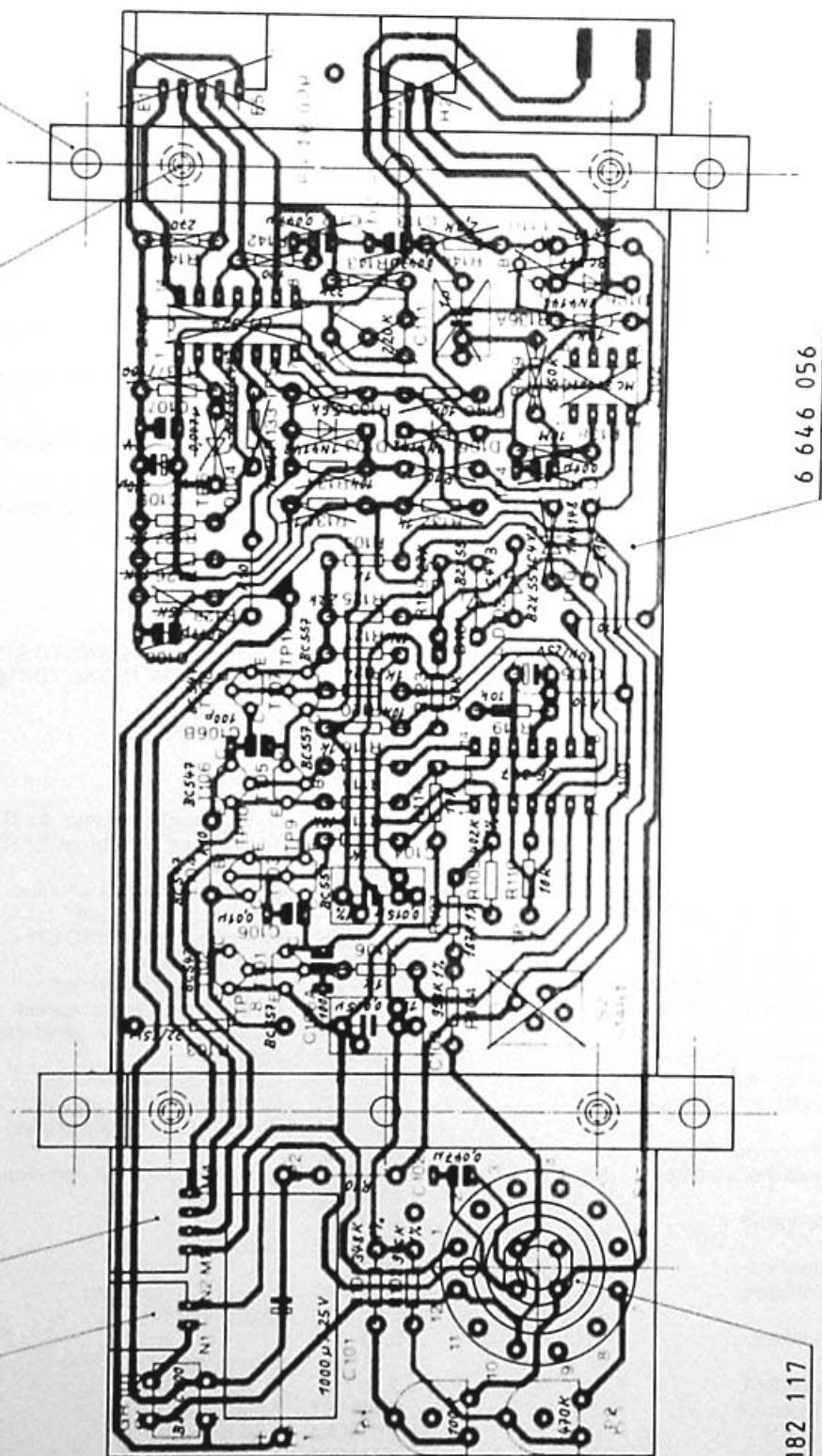
4 184 100

6 646 056



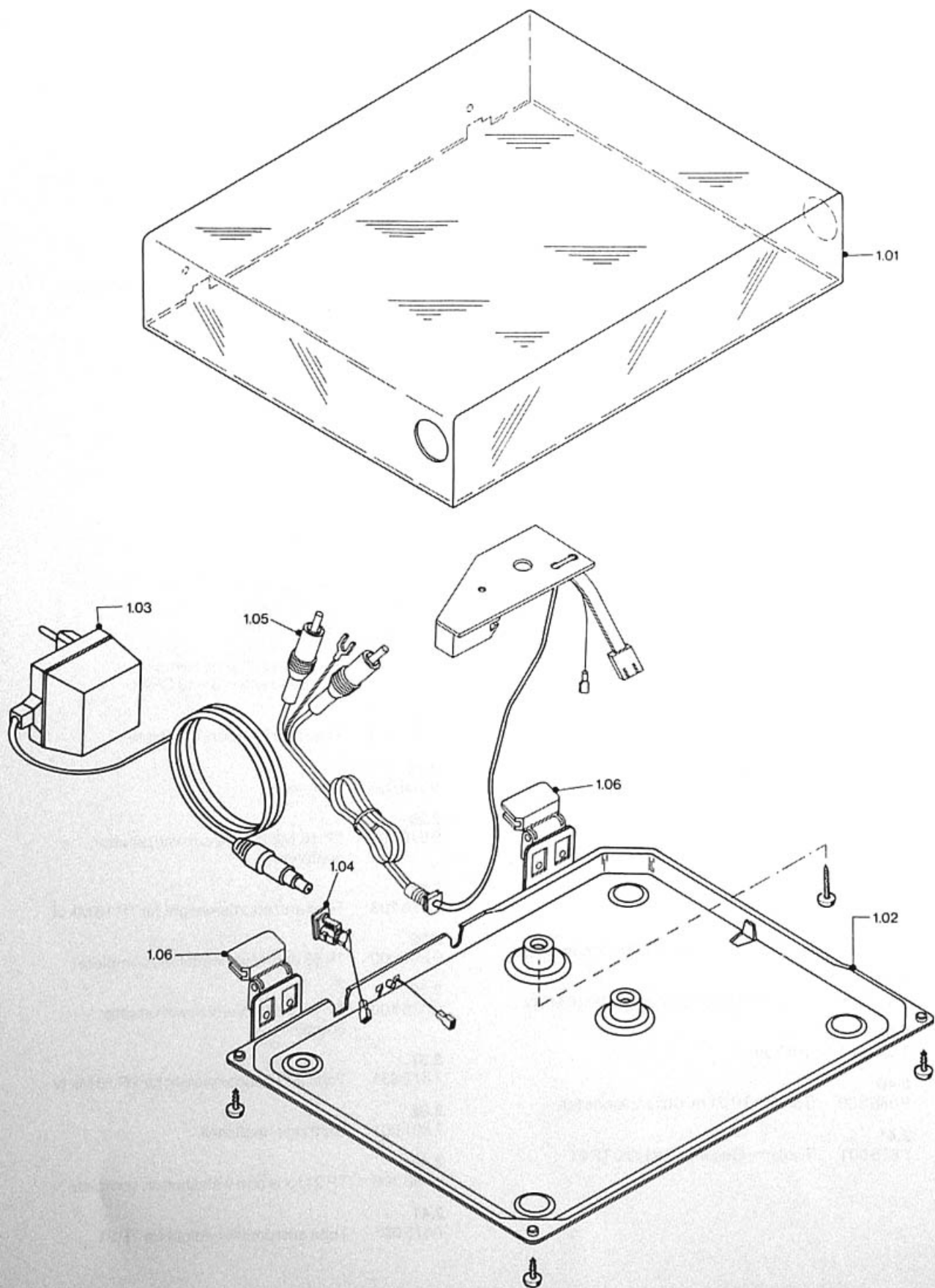


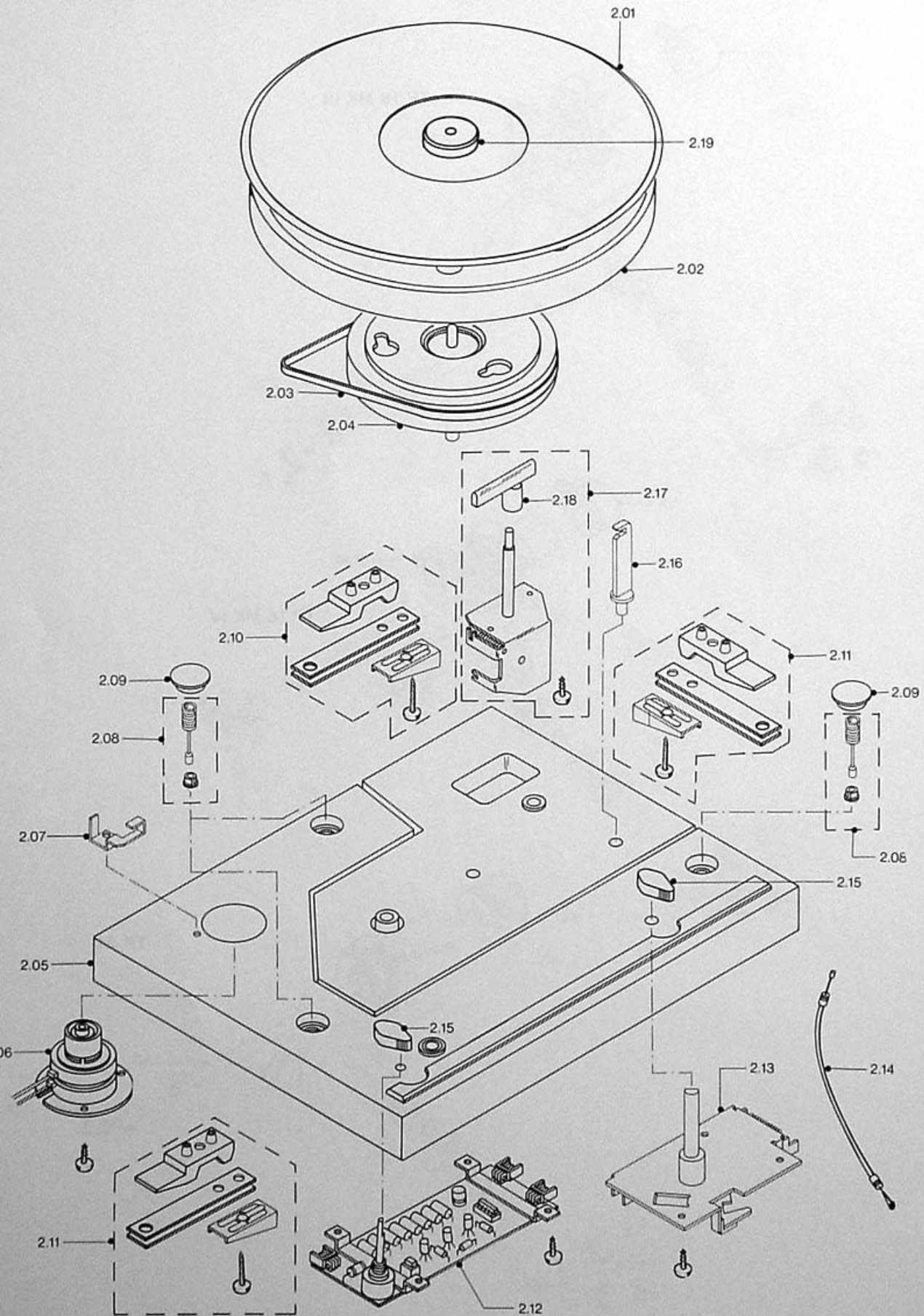
2x6 646 015



X = nicht bestückt für TD 316 / 321

2.11		2.11	
6 646 001	Federhalter 1	6 646 001	Spring holder 1
6 646 003	Deckplatte	6 646 003	Cover plate
6 646 006	Blattfeder 0,6	6 646 006	Leaf spring 0.6
6 646 021	Federhalter 2	6 646 021	Spring holder 2
8 499 133	H.-Schraube 4.5 x 45 SPAX	8 499 133	Mounting screw 4.5 x 45 SPAX
2.12		2.12	
7 646 056	Leiterplatte kpl. für TD 318 / TD 320	7 646 056	Circuit board, compl. for TD 318 / TD 320
7 644 022	Leiterplatte kpl. für TD 316 / TD 321	7 644 022	Circuit board, compl. for TD 316 / TD 321
2.13		2.13	
7 646 018	Liftschalteinheit kpl. für TD 318 / TD 320	7 646 018	Lift switching assembly, complete for TD 318 / TD 320
7 644 001	Liftschalteinheit kpl. für TD 316	7 644 001	Lift switching assembly, complete for TD 316
4 320 021	Zugfeder	4 320 021	Tension spring
4 320 034	Zugfeder	4 320 034	Tension spring
4 320 033	Zugfeder	4 320 033	Tension spring
7 646 020	Magnet kompl.	7 646 020	Magnet ass'y
2.14		2.14	
6 646 034	Bowdenzug	6 646 034	Bowden cable
2.15		2.15	
6 861 023	Schaltknopf	6 861 023	Switch knob
2.16		2.16	
6 646 022	Tonarmstütze	6 646 022	Tone arm rest
2.17		2.17	
7 862 010	Lift kpl.	7 862 010	Lift, complete
4 320 022	Zugfeder	4 320 022	Tension spring
4 320 024	Zugfeder	4 320 024	Tension spring
4 320 033	Zugfeder	4 320 033	Tension spring
7 843 304	Auflagebank kpl.	7 843 304	Tone arm platform, complete
8 499 105	H.-Schrauben 3 x 13 SPAX	8 499 105	Mounting screw 3 x 13 SPAX
2.18		2.18	
7 843 304	Auflagebank kpl.	7 843 304	Tone arm platform, complete
2.19		2.19	
6 846 093	Adapter	6 846 093	Adapter
2.20		2.20	
9 876 300	Tonarm TP 16 Mk III m. Schaltblende kpl.	9 876 300	TP 16 Mk III tone arm with shutter, complete
2.21		2.21	
7 876 203	Tonarm-Gegengewicht zu TP 16 Mk III	7 876 203	Tone arm counterweight for TP 16 Mk III
2.22		2.22	
9 881 000	Tonkopf TP 63 kpl.	9 881 000	TP 63 cartridge headshell, complete
2.30		2.30	
9 976 400	Tonarm TP 16 Mk IV m. Schaltblende kpl.,	9 976 400	TP 16 Mk IV tone arm with shutter, complete
2.31		2.31	
7 872 031	Tonarm-Gegengewicht zu TP 16 Mk IV	7 872 031	Tone arm counterweight for TP 16 Mk IV
2.32		2.32	
7 891 001	Tonkopf	7 891 001	Cartridge headshell
2.40		2.40	
9 886 300	Tonarm TP 21 m. Schaltblende kpl.	9 886 300	TP 21 tone arm with shutter, complete
2.41		2.41	
7 875 001	Tonarm-Gegengewicht zu TP 21	7 875 001	Tone arm counterweight for TP 21





2.21

TP 16 MK III

2.20

2.23

2.31

2.30

TP 16 MK IV

2.32

2.41

TP 21

2.40

2.32

Weitergehende Zerlegung

LTP 16 Mk IV

4250 014	Kugel
4321 039	Druckfeder
6872 022	Rahmen
6872 029	Abdeckkappe
6872 052	Wählscheibe
6876 450	Schraube
6876 451	Zentrierstück
6886 025	Vertikalachse
7872 017	Ring
7872 031	Gegengewicht
7872 063	Magnethalter
7874 010	Lagerschraube kompl.
7874 014	Lagerschraube
7876 010	Kardanring
7876 013	Antiskating-Einrichtung
7876 400	Tonarmrohr kompl.
7886 009	Lagerhülse

TP 21

6872 022	Rahmen
6872 029	Abdeckkappe
6874 007	Einschraubbolzen
6874 011	Zusatzgewicht
6874 018	Abdeckring
6886 025	Vertikalachse
7874 006	Halterung kompl.
7874 009	Stütze kompl.
7874 010	Stopmutter
7874 012	Antiskatinggewicht
7874 014	Lagerschraube
7875 004	Kardanring
7875 010	Gegengewicht
7886 003	Halterung
7886 009	Lagerhülse

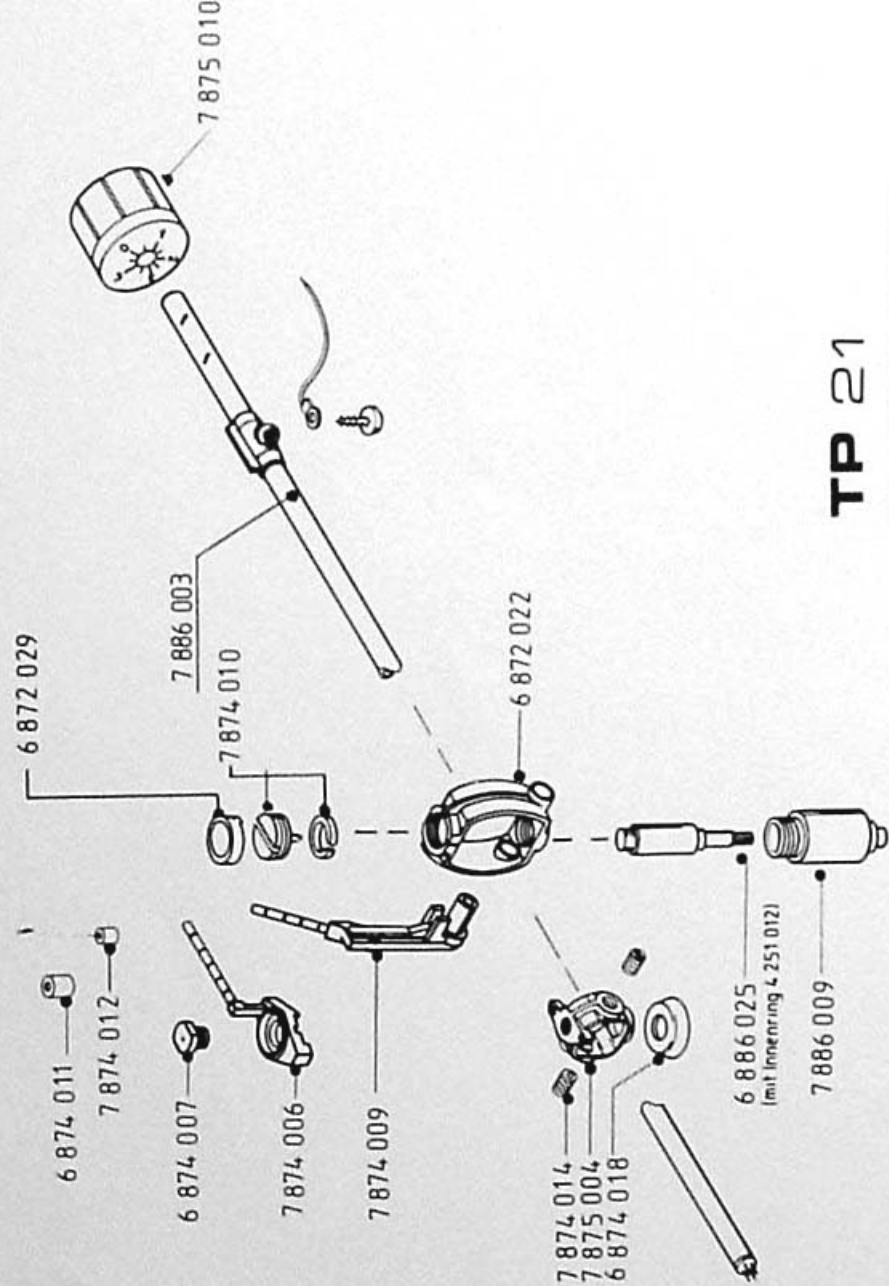
Further Disassembly

LTP 16 MK IV

4250 014	Ball
4321 039	Pressure spring
6872 022	Frame
6872 029	Cap assembly
6872 052	Dial
6876 450	Screw
6876 451	Centering device
6886 025	Vertical shaft
7872 017	Ring
7872 031	Counterweight
7872 063	Magnet holding assembly
7874 010	Bearing screw assembly
7874 014	Bearing screw
7876 010	Gimbal
7876 013	Antiskating assembly
7876 400	tone arm tube assembly
7886 009	Bearing sleeve

TP 21

6872 022	Frame
6872 029	Cap assembly
6874 007	Screw-in bolt
6874 011	Add. antiskating weight
6874 018	Collar cover
6886 025	Vertical shaft
7874 006	Holding assembly
7874 009	Antiskating lever
7874 010	Retaining nut
7874 012	Antiskating weight
7874 014	Bearing screw
7875 004	Gimbal
7875 010	Counterweight
7886 003	Holding assembly
7886 009	Bearing sleeve



TP 21
9 886 000



Tonarm Montage-Anleitung
Tone Arm Installation Manual
Mode de montage d'un bras lecteur

TD 321

Deutschland:

Gerätewerk Lahr Vertriebs- und Service GmbH, D-7630 Lahr, Postfach 1560
Telefon: 07221 / 7025, Telex 0754946

Schweiz:

THORENS-FRANZ AG, Hardstrasse 41, CH-5430 Wettingen
Telefon 056 / 262861, Telex 53682

Tonarm-Montage TD 321

Der TD 321 ist mit einem ungebohrten Tonarmträger ausgerüstet.

Auf diesem Tonarmträger können fast alle Tonarme mit 9" Länge montiert werden.

Der Einbau-Anweisung des Tonarmherstellers entnehmen Sie bitte den Einbauradius R . Der Einbauradius R ist die Strecke zwischen dem Tonarmdrehpunkt T und dem Plattenteller-Drehpunkt P .

Zumeist ist dieser Einbauradius auf einer Pappschablone fixiert.

Die Differenz der effektiven Länge L zum Einbauradius R nennt man den Überhang H . Die genaue Einhaltung des Überhangs H garantiert einen kleinen tangentialen Spurfehlwinkel und damit ein Minimum an geometrisch bedingten Abtastverzerrungen.

Für einige Tonarme hat THORENS fertig vorgebohrte Tonarmträger. Z. Zt. sind Tonarmträger für den SME 3009 (Best. Nr. 6647013) und den Mission 774 LC sowie Linn LVX (Best. Nr. 6647023) erhältlich.

Nach Anweisung des Herstellers die Bohrpositionen für den Tonarm kennzeichnen. Zum Bearbeiten den Tonarmträger nach Lösen der vier Befestigungsschrauben aus dem TD 321 entfernen.

Nach der Montage des gebohrten Tonarmträgers den Tonarm einbauen.

Die Bodenplatte entfernen.

Das Tonarmkabel anstecken und in einer großzügigen Schleife nach Befestigen mit der Zugentlastungsschelle nach außen führen.

Das Schwingchassis darf in seiner Schwingfreiheit nicht behindert werden.

Nach fertigem Einbau des Tonarms muß das Schwingchassis in der Höhe eingestellt werden. Den Plattenspieler so horizontal wie möglich lagern.

Den Plattenteller und die Gummimatte auflegen sowie die Tonarmgewichte montieren.

Nach Entfernen der Kunststoffkappen über den Aufhängepunkten die Justierschrauben so einstellen, daß sich das Schwingchassis in einer Ebene zum Hauptchassis befindet.

Zum Schluß die Plastikabdeckklappen wieder befestigen.

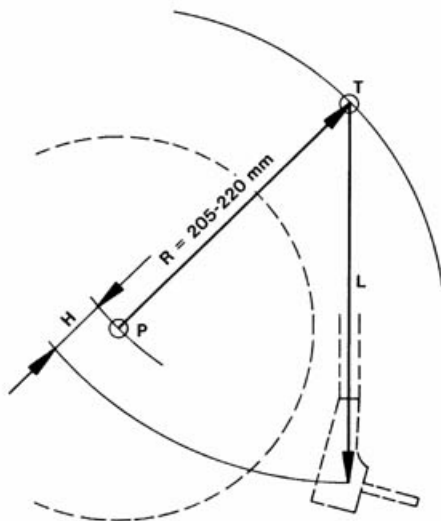


Bild / Figure 19

Installation of a tone arm on the TD 321

As a rule the TD 321 turntable is delivered with a blank arm mounting board.

Nearly all 9" tone arms can be mounted onto this mounting board.

The installation radius **R** shown in the illustration is provided in the mounting instructions supplied with the tone arm. This radius **R** is equal to the distance between the tone arm pivot point **T** and the turntable spindle **P**. A template with installation radius **R** is generally supplied with the tone arm.

The difference between the effective length **L** and the installation radius **R** is called the overhang **H**. The overhang differs depending on the tone arm in use. It must be set exactly in order to minimize the tracking angle error and thus also the distortion resulting from geometric misalignment.

On special request, precut mounting boards are available from THORENS for SME 3009 tone arms under cat. no. 6647913, and for Mission 774 LC and Linn LVX tone arms under cat. no. 6647023.

Determine the exact location of the necessary cutouts on the board, per instructions of the tone arm manufacturer.

After removing the four screws, take out the mounting board and cut out the necessary holes.

After replacing and screwing on the drilled mounting board, proceed to the installation of the tone arm.

Remove the bottom cover of the unit.

Connect the audio cables to the tone arm and feed them loosely to the cable clamp at the rear of the base. Make sure that free motion of the suspended chassis is not restricted.

After installation of the tone arm, the height of the suspended chassis must be adjusted.

Place the turntable on a horizontal support, and install the turntable and its rubber mat as well as the tone arm counterweights.

After removing the plastic caps covering the three suspension points, adjust the adjustment screws in such a way that the suspended chassis lies in the same plane as the main chassis.

Replace the three plastic caps after adjustment.

Installation d'un bras lecteur sur la table de lecture TD 321

La table de lecture TD 321 est en règle générale équipée d'une planchette support de bras nonpercée.

La quasi totalité des bras lecteurs de 9" de longueur peut être tiré des instructions de montage fournies avec le bras lecteur. Ce rayon de montage **R** est égal à la distance entre le point de pivot de pivotement du bras **T** et le centre de rotation du plateau **P**. Il est souvent porté sur un gabarit de montage livré avec le bras lecteur.

La différence entre la longueur effective **L** et le rayon de montage **R** est appelée „dépassement" **H**. Ce dépassement **H**, différent pour chaque type de bras, doit être exactement respecté afin de maintenir au minimum l'erreur d'angle de lecture et, par conséquent, les distortions résultant de la géométrie du bras lecteur.

THORENS livre sur demande des planchettes préparées pour quelques types de bras lecteurs: réf. no. 6647013 pour bras SME 3009 et réf. no. 6647023 pour les bras Mission 774LC et Linn LVX

Repérer la position exacte des perçages à effectuer selon les instructions du fabricant du bras lecteur, puis enlever la planchette support du bras, après avoir dévissé les 4 vis de fixation, pour effectuer le perçage. Après avoir remis en place et vissé la planchette percée, procéder au montage du bras.

Enlever le fond de l'appareil.

Connecter les câble du bras lecteur et les conduire à la bride de fixation sur l'arrière du socle puis à l'extérieur, en leur laissant suffisamment de liberté afin de ne pas empêcher le libre flottement du châssis suspendu.

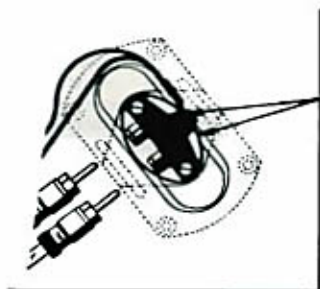
Après avoir terminé le montage du bras il faut ajuster la hauteur du châssis suspendu. Poser la table de lecture sur une surface aussi horizontale que possible.

Pour ce réglage, il faut mettre en place le plateau et sa nappe caoutchouc ainsi que les contre-poids du bras lecteur.

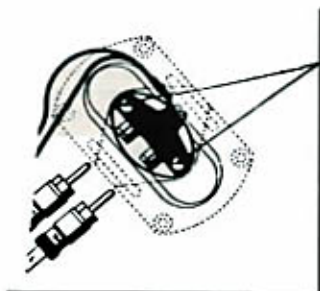
Après avoir enlevé les capuchons recouvrant les 3 points de suspension, ajuster les 3 vis de réglage de manière à ce que le châssis suspendu se trouve bien horizontal, dans le même plan que le châssis principal.

Pour terminer, remettre en place les capuchons de protection.

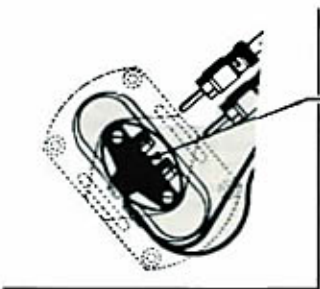
Umbauanleitung für die Tonarme:
Modification à effectuer lors du montage des bras:
Modification of the tone arms:
 SME 3009/II S 2; SME 3009 R;
 SME 3009 III; SME 3009 III/S



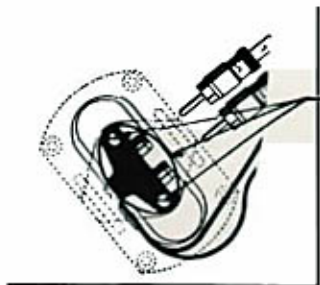
1. Schraube und Abdeckhülse entfernen
 retirer vis et boîtier
 remove the screw and the cover



2. Schrauben lösen
 dévisser
 loosen the screws



3. Cinch-Sockel um 180° drehen
 retourner le socle de 180°
 turn the Cinch base to 180°



4. Schrauben anziehen und Abdeckhülse befestigen
 resserrer les vis et remettre le boîtier en place
 tighten the screws and mount the cover