

STUDER A810 TC VU TONBANDMASCHINE

Die nachfolgenden Informationen sind von meinem Studer A810 2-Kanal Time Code Modell mit 3 Bandgeschwindigkeiten und eingebauten VU Anzeigen hergeleitet. Einige dieser Informationen könnten daher nicht für andere A810 Modelle gültig sein, welche in 24 verschiedenen Versionen existieren. Folgen Sie daher immer auch den detaillierten Anweisungen Ihrer Studer Bedienungsanleitung.

Wolfgang Bleier, Juni 2007

Letzte Aktualisierung: 22. November 2008



Es war das Jahr 1982 als Studer Revox die A810 Tonbandmaschine erstmals vorgestellt hat. In diesem Jahr hat Studer Revox auch die neue Verwaltungs- und Produktionsstätte in Regensdorf nahe Zürich bezogen, und die Firma Willi Studer wurde in die Aktiengesellschaft Studer Revox gewandelt. Die letzten A810 Bandmaschinen verließen das Werk im Jahr 1989.

WICHTIGE FEATURES & VERWEISE ZUR STUDER BDA

Betriebsspannung (100, 120, 140, 200, 220 or 240 V)

Nach einem Transport oder Service auf Übereinstimmung mit der örtlichen Spannung prüfen.

Selbstdiagnose und Anzeigen nach dem Einschalten

Die Anzeige von z.B. 0188 zeigt das Datum (KW1 1988) Software, danach folgt Anzeige der Bandposition vor letztem Ausschalten.

Umspulgeschwindigkeiten

10 (Standard), 7, 4 und 1 m/sek. Während des Spulens in der Standardgeschwindigkeit kann durch Drücken der Tastensequenz TRANS ◀ oder TRANS ▶ die Geschwindigkeit auf 7 m/sek reduziert werden. Danach reduziert wiederholtes Drücken der Taste ◀ oder ▶ die Geschwindigkeit auf die nächste niedrigere Stufe. Um vom STOP oder PLAY Modus direkt in die langsamste Spulgeschwindigkeit zu schalten: Tastensequenz TRANS ▶ oder TRANS ◀ drücken. Aufheben reduzierter Umspulgeschwindigkeiten: durch Drücken von TRANS (oder STOP oder PLAY).

Erfahrungen bezüglich zu langsamer Standard-Spulgeschwindigkeit:

Wenn trotz korrekter mechanischer Einstellung der Bandzugsensoren (gem. Studer BDA 3.3, Mechanische Einstellungen) das Umspulen zu langsam erfolgt, kann eine moderate (elektrische) Reduktion des Bandzugs für das Vor- und Rückspulen an den entsprechenden Trimpotentiometern des Tape-Deck Controllers (Studer BDA 3.4.5) eine Verbesserung der Umspulgeschwindigkeit bewirken. Vor dieser Massnahme muss jedoch für die korrekte Justierung des linken und rechten Bandzugs gesorgt werden.

Umschaltung Tape A / B

Tasten STOP und Tape A/B gleichzeitig drücken.

Umschaltung NAB/CCIR Entzerrungen

Tasten STOP und NAB/CCIR gleichzeitig drücken. Der Programmschalter JS7 am Periphery-Controller muss dazu auf JS7=0 stehen, andernfalls (bei JS7=1) gelten für NAB und CCIR Entzerrung die gleichen Audioparameter.

VU-Meter

VU Messung oder PPM intern mit Jumper für jedes VU separat umschaltbar (sh. Studer BDA 4.2.9.5)

Anzeige der aktuellen LOC Adressen

STOP und LOC Tasten gleichzeitig drücken (LOC1, LOC2 oder LOC START,...)

Anzeige der Betriebsstunden

TRANS und ZERO LOC gleichzeitig drücken.

Tape Dump (Papierkorbbetrieb)

Anfangs des Papierkorbbetriebs das Band nach rechts ziehen. Nochmaliges Drücken von TAPE DUMP, oder STOP, schaltet den Papierkorbbetrieb ab.

Reinigen des Bandpfads

Reinigen des Bandpfads wie üblich. Zur Reinigung der Beruhigungsrolle siehe Studer BDA 2.9.

RAM Pufferbatterie (BA1)

Siehe Studer BDA 2.7 und 2.7.1 (reduzierter Betrieb), 3.1.2 (MP Unit) und Section 5 (MP Unit Schaltprogramme).

Den Akku gelegentlich prüfen und allenfalls auffrischen oder nach einigen Jahren wechseln. Stellen Sie sicher, dass Sie vor einem Tausch des Akku's ein Backup der Audio-Parameter Ihres Recorders durchgeführt haben. Nach einem Akkuwechsel die Audio-Parameter unbedingt rüchsichern!

Der Akku befindet sich auf der MP Unit. Type: siehe MP Unit Schaltprogramme in Section 5 Ihrer BDA.

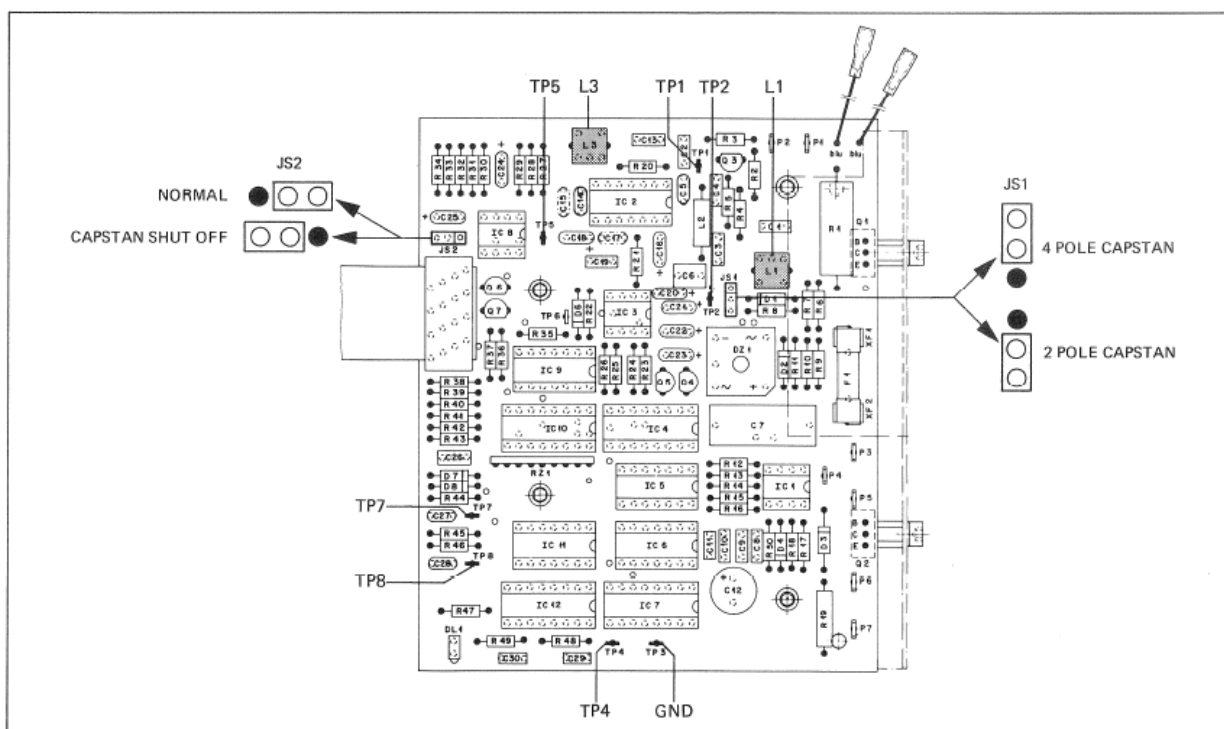
Falls Sie Ihren Recorder nur gelegentlich benutzen kann es erforderlich sein, ihn etwa einmal pro Woche für einige Stunden oder über Nacht eingeschaltet zu lassen um den Akku nachzuladen und den Verlust der kalibrierten Audio-Parameter zu verhindern (im Falle einer Studer A810 Bandmaschine empfiehlt es sich dann, die Steckbrücke JS 2 am Tonmotor-Steuerungsprint auf die Position „Capstan Shut-off“ zu setzen, um übermäßige Abnutzung der Lager des Capstanmotors zu vermeiden (weitere Details siehe unten).

Meine Bandmaschine hat einen Akku von Varta Ni-MH 3/V150H 3,6V 140mAh (3 x 1,2V Zellen, je 140 mAh, verbunden als Accu-pack) eingebaut. Bezugsquellen: VRI GmbH, Wilhelm - Maybach - Strasse 4, D-73479 Ellwangen, Conrad Electronic GmbH & Co KG.

Tonmotor

Siehe Studer BDA 2.9, 3.2.9, 3.4.6, 4.2.9.12, und Section 6 (Tape Transport Diagrams)

Um unnötigem Verschleiss der Lager des Tonmotors vorzubeugen, kann der Brückenstecker JS2 am Tonmotor-Steuerungsprint (Capstan Motor Control PCB / GR26) wie in der Abbildung gezeigt so positioniert werden, dass der Tonmotor bei „Tape Out“ abschaltet (CAPSTAN SHUT OFF).



JS2 am Tonmotor-Steuerungsprint ist von der Rückseite des Gerätes mittels einer Zange erreichbar. Vorsicht, dass der Brückenstecker beim Handieren nicht verloren geht.

Reinigen der Capstanwelle:

Der Tonmotor dreht sich bei dieser Position von JS2 normalerweise nicht wenn kein Tonband eingelegt ist. Zum Reinigen der Capstanwelle ist die linke Bandzugwaage von Hand etwas anzuheben; der Tonmotor läuft danach bis das Gerät ausgeschaltet oder eine der Laufwerkstasten (ausser STOP) betätigt wird.

Verschiedene Betriebsparameter des Recorders und die LOC-Tasten können mit den Schaltern JS0...JS19 an der Command Unit programmiert werden. Die 20 Schalter befinden an der Rückseite der Command Unit.

Anmerkung: Nach dem Ändern der Betriebsparameter an der Command Unit muss die Reset-Taste der MP Unit betätigt, oder das Gerät aus- und nach (frühestens) 5 Sekunden wieder eingeschaltet werden.

Locator Funktionen

Die Programmierung der Tastenfunktionen erfolgt mittels JS13-19 (sh. Tabellen Studer BDA, oder Innenseite Command Unit). Die folgende aktuelle Programmierung der LOC Tasten erschien mir sinnvoll:

- LOC 1 = Speichern der Bandposition. Tastensequenz TRANS & LOC1 (drücken der Taste LOC 1 steuert danach diese Position an)
- LOC 2 = LOCSTART für das Anfahren der letzten Play oder Record Start-Position
- LOC 3 = LIFTER für das Hochfahren der Bandabhebebolzen
- LOC 4 = TAPE DUMP für den Papierkorbbetrieb (Originale Tastenbeschriftung: FADER)

Die Schaltung für obige Programmierung ist folgende: JS13 – JS19 = 1 1 0 0 0 1 0. Natürlich können alle 4 LOC-Tasten (so wie LOC1) auch für die Nutzung als Bandpositionsspeicher programmiert werden. Die Schaltung dafür lautet JS13 – JS19 =0.

Drop-In / Drop-Out (Aufnahme- / Wiedergabeeinstieg)

Aufnahmeeinstieg (von Wiedergabe): derzeit ist Einstieg mittels REC+PLAY programmiert (JS12=1).
 JS12=0 direkter Einstieg nur durch REC Taste
 JS12=1 Einstieg mit Tastenkombination REC+PLAY

Drop-In bzw. Drop-Out: die Zu- bzw. Wegschaltung der Lösch- und Aufnahmeköpfe kann gleichzeitig erfolgen, oder zeitverzögert mit Berücksichtigung der Bandgeschwindigkeit zur Kompensation der Bandbewegung.
 Zeitkompensiert: JS4=0 JS5=0, Gleichzeitig: JS4=1 JS5=1 (sh. auch Studer BDA 3.1.6, 3.5.7, 4.2.9). Mein Recorder ist auf Zeitverzögerung programmiert.

Lifter

Einstellungen mit JS3: JS3=0 Moment-Taste, JS3=1 Flip-Flop Taste

Bandsortenwahl - Tape A/B

Einstellungen mit JS6, JS7 und JS8 (Details sh. Tabellen Studer BDA 4.2.9, oder Rückseite der Command Unit).
 Tasten am Masterpanel sind als Bandsortenwahlschalter programmiert (JS6=0, JS7 und JS8 sind daher wirkungslos)

Derzeit programmierte Betriebsparameter

Stellung aller Programmschalter JS0 JS19

0	(JS 00)	ON	Time Code Mode
1	(JS 01)	OFF	Time Code Mode
2	(JS 02)	ON	Time Code Mode
3	(JS 03)	OFF	Lifter Key (set for momentary mode)
4	(JS 04)	OFF	Drop Out - Rec. & Play head w. time offset (enabled)
5	(JS 05)	OFF	Drop In - Rec. & Play head w. time offset (enabled)
6	(JS 06)	OFF	Tape Type Selection (by push buttons on the master panel)
7	(JS 07)	OFF	Tape Type Selection (no effect)
8	(JS 08)	OFF	Tape Type Selection (no effect)
9	(JS 09)	OFF	Tape Speed (set for 3-speed LS version)
0	(JS 10)	OFF	Tape Speed (set for 3-speed LS version)
1	(JS 11)	OFF	Tape Speed (set for 3-speed LS version)
2	(JS 12)	ON	Drop-In (from play to record mode with REC+PLAY keys)
3	(JS 13)	ON	Programmable Keys (LOC/Function Keys - see above)
4	(JS 14)	ON	Programmable Keys (LOC/Function Keys - see above)
5	(JS 15)	OFF	Programmable Keys (LOC/Function Keys - see above)
6	(JS 16)	OFF	Programmable Keys (LOC/Function Keys - see above)
7	(JS 17)	OFF	Programmable Keys (LOC/Function Keys - see above)
8	(JS 18)	ON	Programmable Keys (LOC/Function Keys - see above)
9	(JS 19)	OFF	Programmable Keys (LOC/Function Keys - see above)

Wichtig:

Nach einer Änderung der Betriebsparameter der Command Unit muss ein Reset des Mikroprozessors durch Drücken der Reset-Taste auf der MP Unit durchgeführt, oder die Maschine aus- und nach (frühestens) 5 Sek. wieder eingeschaltet werden.

