

Sch.	Code	Désignation Benaming		
C 516	05/501.100	0.1 μ F	30 V	ceramique
C 517	05/525.000	68 pF	500 V	ceramique
C 518	05/369.000	2 μ F	30 V	elco
C 519	05/705.100	200 pF		styroflex
C 520	05/701.000	470 pF		styroflex
C 521	05/705.100	200 pF		styroflex
C 522	05/705.100	200 pF		styroflex
C 523	05/369.000	3 μ F	50 V	elco
C 524	05/705.100	200 pF		styroflex
C 525	05/705.100	200 pF		styroflex
C 526	05/501.100	0.1 μ F	30 V	ceramique
C 527	05/501.100	0.1 μ F	30 V	ceramique
C 528	05/533.000	10 nF	350 V	ceramique
C 529	05/533.000	10 nF	350 V	ceramique
C 536	05/705.100	200 pF	125 V	styroflex
C 543	05/282.000	2.2 nF		polyester
C 544	05/512.200	1.8 pF		ceramique
C 552	05/705.100	200 pF		styroflex
C 553	05/392.100	8 μ F	250 V	elco
C 555	05/511.300	3.9 pF		ceramique
C 562	05/519.110	33 pF		ceramique
C 563	05/282.000	2.2 nF		polyester
C 564	05/510.300	100 pF		ceramique
C 565	05/533.000	10 nF	350 V	ceramique
C 566	05/501.100	0.1 μ F	30 V	ceramique
C 567	05/533.000	10 nF	350 V	ceramique
C 573	05/511.400	4.7 pF		ceramique
C 579	05/511.400	4.7 pF		ceramique
C 580	05/200.700	0.1 μ F	400 V	polyester
C 581	05/536.000	10 nF		ceramique
C 582	05/710.000	300 pF		styroflex
C 583	05/527.100	22 pF		ceramique
C 584	05/510.300	100 pF		ceramique
C 585	05/710.000	300 pF		styroflex
C 587	05/200.700	0.1 μ F	400 V	ceramique
C 588	05/227.100	10 nF	400 V	
C 589	05/278.400	22 nF	400 V	polyester
C 590	05/200.700	0.1 μ F	400 V	polyester
C 591	05/533.000	10 nF	400 V	ceramique
C 592	05/369.000	2 μ F	30 V	elco
C 593	05/278.400	22 nF	400 V	polyester
C 594	05/501.100	0.1 μ F	30 V	ceramique
C 595	05/200.700	0.1 μ F	400 V	polyester
C 596	05/228.000	0.1 μ F	100 V	polyester
C 597	05/501.600	47 pF		ceramique
C 598	05/501.600	47 pF		ceramique
C 599	05/200.700	0.1 μ F	400 V	polyester
C 601	05/392.000	8 μ F	350 V	elco
C 602	05/750.000	4.7 nF		Styroflex 5 %
C 603	05/709.000	125 pF		stryoflex
C 604	05/200.100	47 nF	400 V	polyester 10 %
C 605	05/200.700	0.1 μ F	400 V	polyester 10 %
C 606	05/237.000	39 nF		polyester
C 607	05/296.000	10 nF	160 V	polyester
C 609	05/303.000	100 μ F	3 V	elco
C 610	05/200.700	0.1 μ F	350 V	polyester
C 611	05/377.000	8 μ F	350 V	elco
C 613	05/745.000	650 pF		styroflex
C 614	05/397.100	100 μ F	64 V	elco
C 615	05/344.200	2.000 μ F	4 V	elco
C 616	05/344.200	2.000 μ F	4 V	elco
C 617	05/397.100	100 μ F	64 V	elco
C 618	05/374.000	50 μ F	25 V	elco
C 619	05/374.000	50 μ F	25 V	elco
C 620	05/245.000	2.2 nF	630 V	
C 621	05/200.700	0.1 μ F	400 V	papier
C 622	05/510.000	100 pF		ceramique 2 %
C 623	05/200.800	6.8 nF		polyester
C 624	05/200.800	6.8 nF		polyester
C 625	05/243.000	3.3 nF		polyester
C 626	05/504.500	820 pF		ceramique
C 627	05/519.130	33 pF	700 V	ceramique
C 701	05/519.110	33 pF		ceramique
C 702	05/510.300	100 pF	500V.DC 350V.AC	ceramique

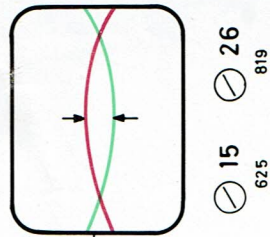
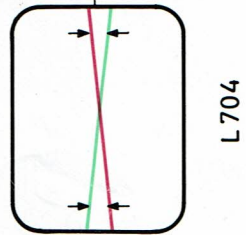
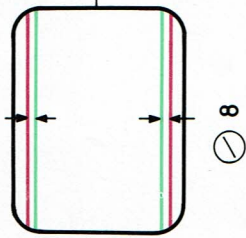
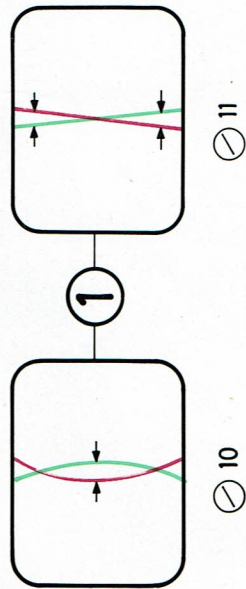
Sch.	Code	Désignation Benaming		
C 703	05/510.300	100 pF	500V.DC 350V.AC	ceramique
C 704	05/744.100	820 pF	500 V	styroflex 5 %
C 705	05/744.100	820 pF	500 V	styroflex 5 %
C 706	05/290.700	100 nF	160 V	polyester
C 707	05/200.070	470 pF	160 V	polyester
C 708	05/283.000	4.7 nF	400 V	polyester
C 709	05/392.000	8 μ F	350 V	elco
C 710	05/700.700	3.3 nF	500 V	styroflex 2,5 %
C 711	05/299.100	150 nF	400 V	polyester 10 %
C 712	05/710.100	300 pF		styroflex 2,5 %
C 713	05/267.200	10 nF	400 V	
C 714	05/710.100	300 pF		styroflex 2,5 %
C 715	05/278.400	22 nF	400 V	polyester
C 717	05/519.110	33 pF		ceramique
C 718	05/519.110	33 pF	400 V	ceramique
C 719	05/397.000	100 μ F	35 V	elco
C 720	05/380.100	4 μ F	400 V	elco
C 721	05/538.100	100 pF	8.000 V	ceramique
C 722	05/569.110	220 pF	8.000 V	ceramique
C 723	05/266.000	0.1 μ F		polycarbonate
C 724	05/244.000	1 nF	1.000 V	papier
C 725	05/390.000	100 μ F	15/18 V	elco
C 726	05/214.200	0.22 μ F	100 V	polyester
C 727	05/214.200	0.22 μ F	100 V	polyester
C 728	05/392.100	8 μ F	250 V	elco
C 729	05/538.100	100 pF	8.000 V	ceramique
C 730	05/501.200	47 nF	30 V	ceramique
C 731	05/501.100	100 nF	30 V	ceramique
C 751	05/235.000	1 nF	400 V	polyester
C 752	05/545.000	47 pF	1.000 V	ceramique
C 753	05/510.600	330 pF		ceramique
C 754	05/235.000	1 nF	400 V	polyester
C 755	05/510.300	100 pF		ceramique
C 756	05/534.000	4.7 nF	400 V	ceramique
C 758	05/266.100	0.1 μ F	1.250 V	papier
C 759	05/538.100	100 pF	8.000 V	ceramique
C 760	05/267.200	10 nF	400 V	polyester
C 761	05/700.700	3.3 nF	500 V	styroflex
C 762	05/287.200	56 nF	400 V	polyester
C 763	05/200.700	0.1 μ F	400 V	polyester
C 764	05/257.100	4.7 nF	1.000 V	polyester
C 765	05/388.000	2 μ F	350 V	elco
C 766	05/299.100	0.15 μ F	250V.AC	polyester
C 801	05/217.000	0.47 μ F		polyester
C 802	05/203.000	10 nF		pol. blindé-afgesch.
C 803	05/288.100	47 nF	400 V	polyester
C 804	05/518.400	15 pF		ceramique
C 805	05/331.000	50 μ F	9 V	elco
C 806	05/288.100	47 nF		polyester
C 807	05/331.000	50 μ F	9 V	elco
C 808	05/571.000	220 pF	ASEV	ceramique
C 809	05/392.000	8 μ F	400 V	elco
C 901	05/244.000	1 nF	400 V	polyester
C 902	05/244.000	1 nF	400 V	polyester
C 903	05/214.200	0.22 μ F		polyester
C 904	05/214.200	0.22 μ F		polyester
C 905	05/374.000	50 μ F	25 V	elco
C 906	05/374.000	50 μ F	25 V	elco
C 907	05/217.000	0.47 μ F	250 V	polyester
C 908	05/217.000	0.47 μ F	250 V	polyester
C 909	05/374.000	50 μ F	25 V	elco
C 910	05/374.000	50 μ F	25 V	elco
C 911	05/214.200	0.22 μ F		polyester
C 912	05/200.800	6.8 nF	400 V	polyester 10 %
C 913	05/310.700	10 μ F	25 V	elco
C 914	05/248.000	0.39 μ F	160 V	polyester
C 915	05/267.200	10 nF	400 V	polyester
C 916	05/310.700	10 μ F	25 V	elco
C 917	05/323.000	2 μ F	350 V	elco
C 1001	05/501.200	47 nF	30 V	ceramique
C 1002	05/394.000	25 μ F	25 V	elco
C 1003	05/390.000	125 μ F	16 V	elco
C 1501	05/542.000	1 nF		polyester
C 3103	05/501.600	47 pF		ceramique

Sch.	Code	Désignation Benaming		
C 3105	05/521.100	68	pF	ceramique
C 3106	05/521.100	68	pF	ceramique
C 3107	05/521.100	68	pF	ceramique
C 3110	05/510.700	100	pF	ceramique
C 3120	05/301.200	10	μ F	10 V tantal
C 3121	05/536.000	10	nF	30 V
C 3122	05/374.000	50	μ F	15 V elco
C 5001	05/267.200	10	nF	400 V polyester
C 5002	05/501.600	47	pF	ceramique
C 5003	05/510.300	100	pF	ceramique
C 5004	05/388.000	2	μ F	350 V elco
C 5005	05/268.000	0.68	μ F	100 V elco
C 5006	05/200.700	0.1	μ F	400 V polyester
C 5007	05/530.900	1.5	nF	ceramique
C 5003	05/530.900	1.5	nF	ceramique
C 5009	05/510.300	100	pF	ceramique
C 5010	05/530.900	1.5	nF	ceramique
C 5011	05/533.000	10	nF	350 V ceramique
C 5012	05/533.000	10	nF	350 V ceramique
C 5013	05/533.000	10	nF	350 V ceramique

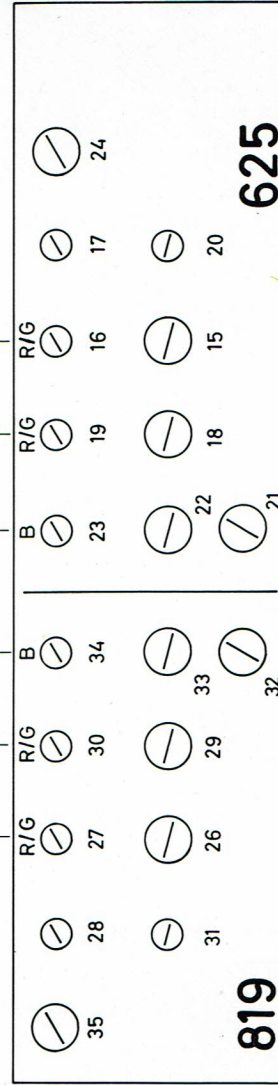
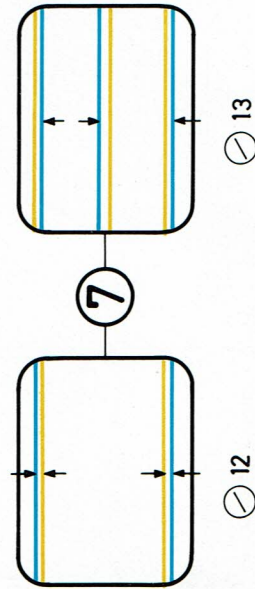
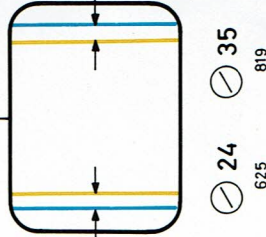
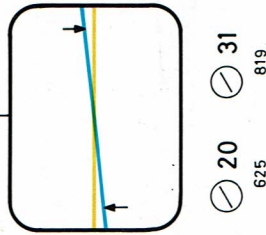
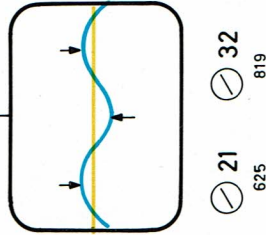
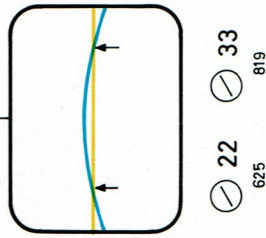
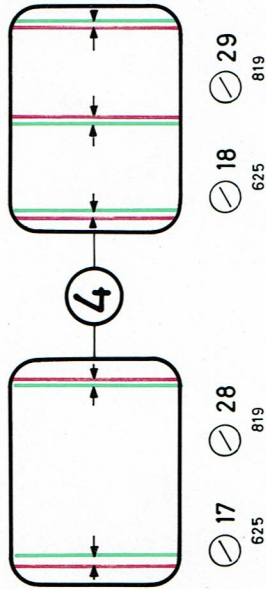
Sch.	Code	Désignation Benaming
SPOELEN BOBINAGES		
L 1	07/526.000	Vertragingslijn 0,8 µS - ligne à retard 0,8 µS Cor. L.A.R.
L 2	18/522.700	
L 203	09/992.000	
L 324	18/528.200	
L 335	18/553.000	
L 337	18/052.000	
L 338	18/527.700	
L 339	18/528.500	
L 341	18/518.200	
L 342	18/527.400	
L 401	18/528.700	Osc. 625 L Osc. 819 L AT 4042/02 AT 4040/57
L 404	18/520.900	
L 405	18/521.110	
L 601	18/522.110	
L 701	18/509.600	
L 702	18/509.600	
L 703	18/747.400	
L 704	18/747.800	
L 705	18/509.600	
L 706	18/522.300	
L 709	18/570.000	Commutatie spoel - Self de commutation
L 710	18/519.300	
L 5001	18/527.700	
L 5002	18/527.700	
L 5003	18/527.700	
L 5004	18/522.300	
S 901	18/747.500	
S 902	18/747.600	
S 903	18/747.500	
S 904	18/747.600	
S 905	18/747.500	Anti-parasite AT 4040/49 AT 4040/53 AT 4040/49 AT 4040/53 AT 4040/49 AT 4040/49 AT 4040/53 AT 4040/53 AT 4040/53 AT 4040/53 AT 4040/53 L/201/L202/L213 L211/L212/C231/C232 L301/L302/C3101/C3102 L303/L315/C3108/C3111 L/305/C3104 L304/C3109 L308/L309 L310/L311/C325/C326 L312/L313/C331/C332 L3101/L3102/C337/C338/C339/C340 L322/L323/C352/C353/C354/C355 L326/C359/C360 L327/L328/C362/C363/C364/C365 L314/C387 L334/L336/L320/C379 L307/C3113
S 906	18/747.500	
S 907	18/747.600	
S 908	18/747.600	
S 909	18/747.600	
S 910	18/747.600	
T 201	18/749.300	
T 202	18/749.100	
T 301	18/760.600	
T 302	18/760.900	
T 303	18/760.400	
T 304	18/760.300	
T 305	18/527.500	
T 306	18/750.400	
T 307	18/749.500	
T 308	18/748.700	
T 310	18/731.600	
T 311	18/731.700	
T 312	18/731.800	
T 314	18/731.900	
T 315	18/732.100	
T 316	18/770.100	
T 317	17/770.100	
T 501	18/742.600	
T 502	18/741.300	
T 503	18/742.700	
T 504	18/760.100	
T 505	18/742.200	
T 508	18/741.800	
T 513	18/742.700	
T 514	18/770.500	
T 515	18/529.310	
T 516	18/770.400	
MODULEN MODULES		
T 203	26/303.531	Détection son AM - AM geluidsdetektie Détection son AM - AM geluidsdetektie Détection chrominance - Kleurhulpdraaggolf detektie
T 204	19/703.310	
T 309	19/703.410	

Sch.	Code	Désignation Benaming
T 313	19/703.400	Détection luminance - Luminantie detektie
T 506	18/741.600	Discri. SECAM B-Y
T 507	18/770.200	Démodulateur PAL B-Y
T 509	18/741.700	Discri. SECAM R-Y
T 510	18/770.600	Démodulateur PAL R-Y
T 511	18/770.300	Comp. phase s/port - Faze verg. hulpdr.
T 512	18/741.100	Extr. identif. SECAM - Id. scheid. SECAM
TRANSFORMATEURS TRANSFORMATOREN		
T 1	07/178.000	Alimentation - Voeding
T 71	07/439.000	Déviation Hor. - Hor. afbuiging (AT 2051/000)
T 72	07/441.000	THT - EHS AT 2052/03
T 61	07/448.100	Sortie trames - Raster uitgang (AT 3512/02)
T 62	07/447.000	Transduct. (AT 4041/06)
T 81	07/217.100	Sortie son - Geluid uitgang
Fusibles Smeltverzekeringen		
F 1	11/658.000	3,15 A rapid. moyenne - Middeltraag
F 2	11/658.000	3,15 A " " "
F 3	11/609.000	0,4 A " " "
F 4	11/612.000	0,6 A " " "
F 5	11/659.000	0,3 A " " "
F 6	11/684.000	0,5 A " " "
Relais		
Rls 1	07/732.000	625/819 L
Rls 2	07/731.000	Colour killer
Rls 3	07/729.000	Electro-aimant - Electro-magneet
Rls 4	07/729.000	" " " "
Rls 5	07/729.000	" " " "
	02/714.800	Pièce de commande pr. electro-aimant bedieningsstuk vr. electro-magneet
	02/714.900	Contre-pièce - Tegenstuk
Combinateurs à glissière Schuifschakelaars		
Rls 3	11/508.200	Chrominance PAL/SECAM overschakelaar PAL/SECAM
Rls 3	11/508.300	Chrominance PAL/SECAM overschakelaar PAL/SECAM
Rls 4	11/508.800	Comm. 625/819 - overschakelaar 625/819
Rls 5	11/508.100	Commut. converg. 625/819 - Overschakelaar 625/819
S 1	11/508.400	Inverseur simple - Eenpolige omschakelaar
S 3	11/508.400	" " " "
S 4	11/508.400	" " " "
S 5	11/508.400	" " " "
	11/576.000	Commut. standards - systemenschakelaar
	26/304.141	C.I. changement standards câblé Bedrade systemen G.S.
DIVERS ALLERLEI		
DL 20	18/053.000	Ligne à retard 64 μ S - Vertragslijn 64 μ S
X 51	27/812.000	Cristal 4.43
	07/092.400	Unité de déviation AT 1027/04 - afbuigeenheid
	07/092.500	Unité de convergence AT 4046/07 - Convergentie eenheid
	07/092.200	Aimant bleu latéral AT 1025/05 - Lateraal blauw magneet
	09/443.600	Couvercle boîtier convergence - Deksel convergentiedoos

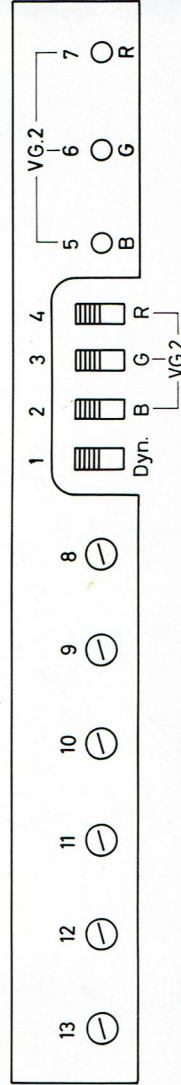
Sch.	Code	Désignation Benaming
	09/443.500	Fond boîtier convergence - Bodem convergentiedoos
	18/610.500	Clavier 4 touches - 4 toetschakelaar
	09/320.800	Axe de charnière - scharnieras
	09/320.900	Demi-charnière - Halve scharnier
	09/319.700	Axe pour potentiomètre Vg2 - As voor potentiometer Vg2
	11/509.200	Prise enregistreur + H.P. suppl. Bandopnemer aansluiting + L.S.
	09/330.600	Bouton pour potentiomètre à glissière Knop voor schuifpotentiometer
	18/054.000	Séparateur VHF-UHF blindé VHF-UHF scheider (afgeschermd)
	11/577.900	Fiche coaxiale - coaxiale stekker
	09/431.071	Dos complet - achterwand
	13/388.000	H.P. Woofer L.S.
	13/390.400	H.P. Tweeter L.S.
	18/528.600	Self degaussing
	02/276.000	Blindage pour tube image - Beeldbuis afscherming
	27/628.000	Tube image A 66 - 120 X - Beeldbuis
	09/142.700	Bouton pour potentiomètre - Knop voor potentiometer
	09/316.300	Rallonge axe pot. ajustable - verlengingsas voor trim-pot.
	09/972.000	Perle ferroxcube - ferroxcube parel
	02/029.070	Ressort fixation blindage, - bevestigingsveer afscherming
	09/319.300	Axe pour pot. 45 mm - as voor 45 mm pot.
	09/319.400	Axe pour pout. 64 mm - as voor 64 mm pot.
	19/665.000	Socket tube image - Socket beeldbuis
	19/659.000	Socket magnoval (PL 504)
	19/631.000	Socket noval
	19/663.000	Socket noval (PY 88)
	19/194.000	Socket décal
	03/318.000	Porte fusible - zekering houder
	05/812.000	Sclateur 10 KV
	05/811.000	Eclateur 1 KV
	09/341.100	Embrase pour transistor - transistorvoet
	18/679.190	Tuner VHF
	18/679.180	Tuner UHF
	19/813.560	LDR sous ensemble - LDR onderdeel
	27/401.000	C.I. TO 18 - TAA 550
	19/892.600	Câble THT - ZHS kabel



L 704



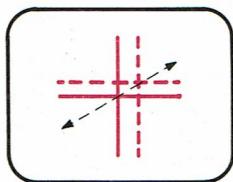
R = ROUGE = ROOD
G = VERT = GROEN
B = BLEU = BLAUW



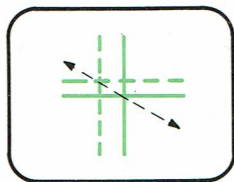
NOVAH 80-11-15

STATIC

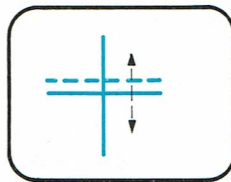
⑧ — ∅ 23 625 ∅ 34 819



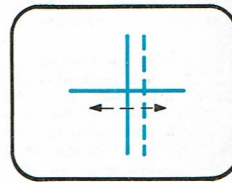
magn. R.



magn. G.

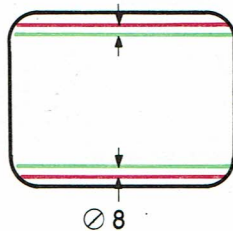


magn. B.



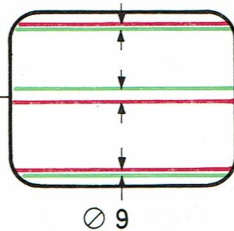
magn. B.lat.

DYNAMIC VERTICAL

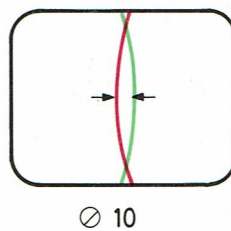


∅ 8

②

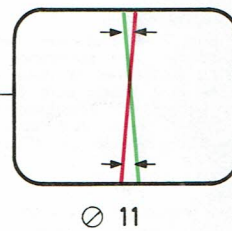


∅ 9

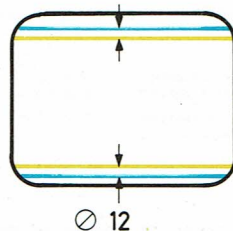


∅ 10

③



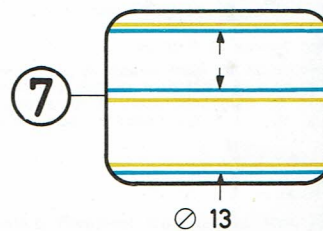
∅ 11



∅ 12

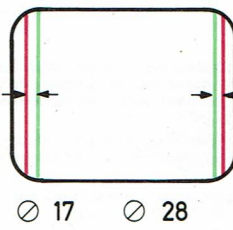
⑦

			35			24		
819						625		
27	30	34	23	19	16			
26	29	33	22	18	15			
		32	21					
	28	31	20	17				
9	11	13	5	6	7			
8	10	12	1	2	3	4		



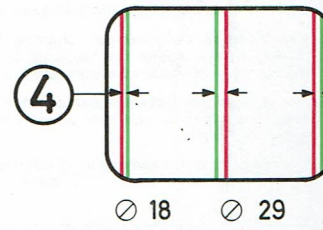
∅ 13

DYNAMIC HORIZONTAL



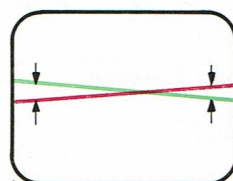
∅ 17 625 ∅ 28 819

④



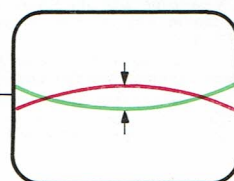
∅ 18 625 ∅ 29 819

④

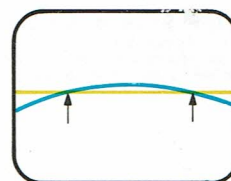


L704

①

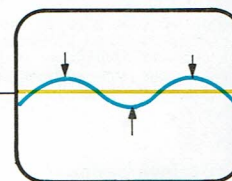


∅ 15 625 ∅ 26 819



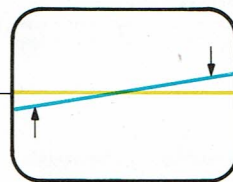
∅ 22 625 ∅ 33 819

⑥



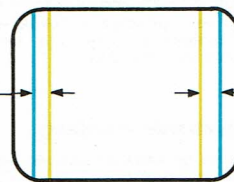
∅ 21 625 ∅ 32 819

⑥

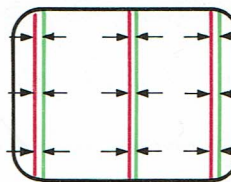


∅ 20 625 ∅ 31 819

⑨

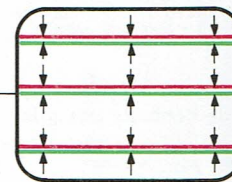


∅ 24 625 ∅ 35 819



∅ 19 625 ∅ 30 819

⑤



∅ 16 625 ∅ 27 819

Mise en service d'un appareil TVC

- 1) Placer l'appareil dans son orientation définitive.
- 2) Mettre l'appareil en marche et laisser chauffer pendant 15 minutes.
- 3) Régler la synchro verticale et la hauteur d'image.
- 4) Vérifier la pureté de couleur sur un signal « blanc ». La vérification s'effectue avec le faisceau rouge seul en service (couper le vert et le bleu par les interrupteurs 2 et 3). S'il y a nécessité de retouche, consultez le chapitre « Réglage de pureté ».
- 5) Vérifier la convergence en 625 et en 819 lignes. Il est impossible d'obtenir une convergence parfaite sur toute la surface de l'écran et les tolérances normales prévoient des écarts de 2 mm sur les bords et de 2,5 mm dans les coins. Si une mise au point s'impose, consultez le chapitre « Réglage de convergence ».

Réglage de pureté

En ayant pris soin d'orienter l'appareil au préalable (éviter de préférence le sens Nord/Sud) et d'effectuer la mise en marche par après, le tube image aura été soumis à l'action du système de démagnétisation automatique. Celle-ci peut être complétée par l'utilisation d'une boucle de démagnétisation extérieure.

Desserrer les écrous de fixation de la bobine de déviation (A).

Reculer la bobine de déviation au maximum.

Faisceaux vert et bleu hors service (interrupteurs 2 et 3).

Tournez les bagues de pureté (P) simultanément ou séparément pour obtenir une surface rouge aussi grande que possible au centre de l'écran.

Déplacer la bobine de déviation jusqu'à obtenir la pureté du rouge sur toute la surface de l'écran.

Resserrer les écrous de fixation.

La démagnétisation du tube image ou un léger déplacement de la bobine de déviation suffisent souvent pour obtenir une pureté correcte.

A noter que la démagnétisation automatique ne s'effectue, à la mise en marche, qu'à condition que l'appareil soit éteint depuis au moins 10 minutes.

Convergence

L'image est obtenue par trois faisceaux d'électrons qui excitent chacun les pastilles d'une couleur déterminée. Lors du balayage, les trois faisceaux doivent converger pour obtenir un même tracé, quoique leurs origines soient différentes et qu'ils subissent des déformations différentes.

Pour procéder aux corrections nécessaires, les faisceaux d'électrons sont soumis séparément à des champs magnétiques fixes et variables. On distingue :

la convergence statique obtenue par champs magnétiques fixes et déplaçant un faisceau d'une valeur égale sur toute la surface de l'écran. Le réglage en sera effectué pour une coïncidence correcte au centre de l'écran.

la convergence dynamique obtenue par champs magnétiques variables s'ajoute à l'action de la convergence statique pour obtenir la coïncidence de tracé en dehors du centre de l'écran.

Les courants variables qui permettent d'obtenir les champs nécessaires à la convergence dynamique sont prélevés à partir des bases de temps horizontale et verticale.

Pour un récepteur fonctionnant en 625 et 819 lignes, les réglages des courants délivrés par la base de temps horizontale sont à effectuer séparément.

Par contre, les réglages agissant sur les courants délivrés par la base de temps verticale sont communs en 625 et 819, la fréquence trames étant dans les deux cas, la même.

Tous les réglages sont plus ou moins interdépendants et un résultat satisfaisant ne s'obtiendra qu'en procédant par retouches successives.

Pour la convergence dynamique, il est plus facile de régler pour obtenir des lignes parallèles que superposées, la superposition se faisant par la suite à l'aide des réglages statiques.

Réglage de convergence

L'opération courante consiste à effectuer un réglage d'appoint, les mises au point principales ayant été effectuées en usine.

Suivre, dans l'ordre de la numérotation encadrée, les opérations illustrées au verso. Les opérations de 1 à 5 sont à faire avec le faisceau bleu hors service (interrupteur 2).

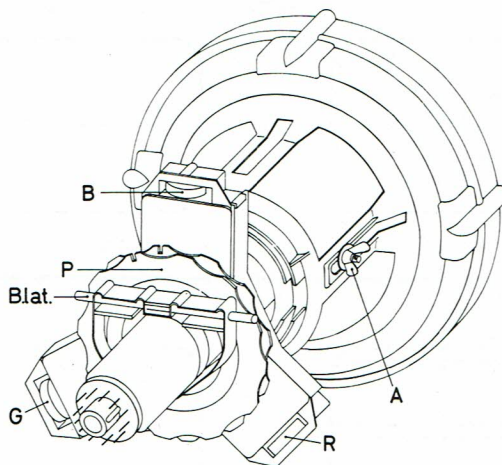
Pour un réglage complet tel qu'il est nécessaire lors d'un remplacement d'élément important (tube image par exemple), il est nécessaire de suivre les instructions du manuel de service.

Réglage de l'échelle des gris

Avec une mire donnant l'échelle des gris, régler la luminosité pour que le dernier palier soit juste noir.

Observer s'il existe une dominante de couleur dans le palier le plus sombre et rectifier par l'un des potentiomètres 5, 6 ou 7.

Il est recommandé d'exécuter ce réglage dans l'obscurité.



In dienst stellen van een KTV apparaat

- 1) Het apparaat richten zoals het definitief geplaatst zal worden.
- 2) Inschakelen en 15 minuten laten opwarmen.
- 3) Vertikale synchronisatie en beeldhoogte regelen.
- 4) Kleurzuiverheid nagaan op een « wit » signaal. Het controleren ervan geschiedt met enkel het rood in dienst (groen en blauw uitschakelen met de schakelaars 2 en 3). Indien bijgesteld moet worden vindt men de nodige richtlijnen in het hoofdstuk « Zuiverheidsinstelling ».
- 5) Convergentie nagaan in 625 en 819 lijnen. De convergentie kan niet perfect zijn op de gehele oppervlakte van het scherm en de normale toleranties kunnen 2 mm afwijking op de randen en 2,5 mm in de hoeken bereiken. Indien bijgesteld moet worden zal men het hoofdstuk « Convergentie instelling » raadplegen.

Zuiverheidsinstelling

Wanneer zorg genomen wordt het apparaat vooraf te richten (vermijd indien mogelijk de richting Noord/Zuid) en slechts daarna in te schakelen, zal de beeldbuis automatisch gedemagnetiseerd worden. Deze actie kan nog vervolledigd worden door gebruik te maken van een demagnetiseringspoel.

De vleugelmoeren (A) losdraaien.

De afbuigingspoel geheel achteruit schuiven.

Groen en blauw buitendienst stellen (schakelaars 2 en 3).

De zuiverheidsringen (P) samen of afzonderlijk draaien voor het bekomen van een zo groot mogelijke rode oppervlakte in het midden van het scherm.

De afbuigingspoel weer naar voor schuiven totdat men zuiver rood bekomt op de ganse oppervlakte van het scherm.

De vleugelmoeren weer vastdraaien.

Het demagnetiseren van de beeldbuis of een kleine verplaatsing van de afbuigingspoel zijn dikwijls voldoende om een goede zuiverheid te bekomen.

Het automatisch demagnetiseren is, bij het inschakelen, slechts doelmatig als het apparaat minstens 10 minuten uitgeschakeld is.

Convergentie

Het beeld wordt bekomen door drie electronenstralen bestemd om de luminoforen van de drie hoofdkleuren te exciteren. Tijdens de afbuiging moet gezorgd worden voor het convergeren van de drie stralen onafgezien van de verschillende oorsprong en onafgezien van de verschillende onderlinge vervormingen.

Om de nodige correctie uit te voeren wordt iedere electronestraal afzonderlijk beïnvloed door vaste of veranderlijke magnetische velden. Men onderscheidt :

de statische convergentie : door vaste magnetische velden waarmede een electronestraal op dezelfde wijze verplaatst wordt op de gehele oppervlakte van het scherm. De regeling ervan wordt uitgevoerd voor het samenvallen van de bundels in het midden van het scherm.

de dynamische convergentie door veranderlijke magnetische velden die de statische convergentie vervolledigt voor het samenvallen van de bundels buiten het midden van het scherm.

De veranderlijke stromen waarmede de magnetische velden bekomen worden voor de dynamische convergentie worden betrokken uit de horizontale en verticale tijdbasisen.

Voor een apparaat bestemd voor ontvangst in 625 en 819 lijnen, moeten de regelingen van de stromen afkomstig van de horizontale tijdbasis in de twee gevallen afzonderlijk uitgevoerd worden.

Daartegenover zijn de regelingen van de stromen van de verticale tijdbasis dezelfde in 625 en 819, aangezien dat de rasterfrequentie in beide gevallen dezelfde is.

Al de regelingen zijn onderling afhankelijk en een behoorlijk resultaat kan slechts bekomen worden door achtereenvolgende bijstellingen.

Voor de dynamische convergentie is het gemakkelijker de regeling uit te voeren om parallelle lijnen te bekomen dan samengevoegde lijnen. De samenvoeging kan achteraf geschieden met behulp van de statische regelingen.

Convergentie instellingen

In de meeste gevallen is slechts een bijstelling noodzakelijk aangezien de volledige instelling in het bedrijf ondernomen werd.

De bewerkingen in volgorde uitvoeren volgens de omliggende nummering van de afbeeldingen op de keerzijde. De 1 tot 5 genummerde bewerkingen zijn uit te voeren met de blauwe electronestraal uitgeschakeld (schakelaar 2).

Voor een volledige instelling zoals noodzakelijk is bij het vervangen van een hoofdonderdeel (beeldbuis bv.), zal men de onderrichtingen volgen van de Service documentatie.

Grijswaarde instelling

Op een grijswaarde patroon regelt men de helderheid om de laatste blok juist zwart te hebben.

Kijken of er een overheersende kleur voorkomt in de donkerste blok en bijstellen met een der potentiometers 5, 6 of 7.

Deze instelling wordt bij voorkeur in het donker uitgevoerd.