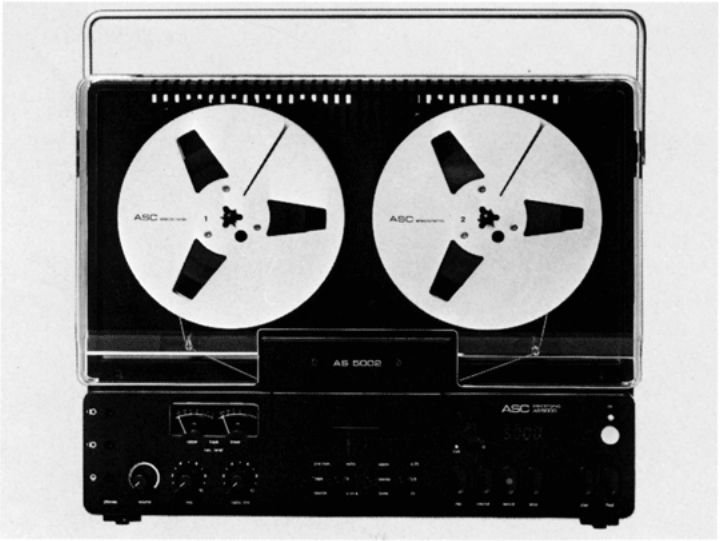


ASC
electronic

Bedienungs-anleitungen

ASP 5000
ASP 6000
ASD 5000/6000
ASE/ASF 6010
ASG 10

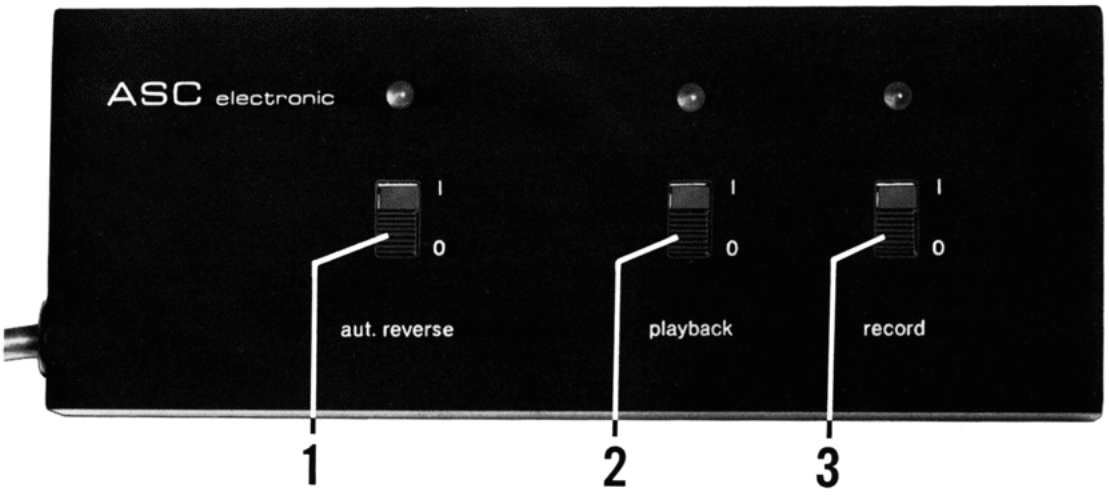
Programmsteuereinheit ASP 5000

1. Allgemeines

Die Programmsteuereinheit ASP 5000, angeschlossen an die Tonbandmaschine AS 5002 oder AS 5004 gestattet:

1. bestimmte zwischen zwei Schaltfolien befindliche Bandstellen fortlaufend wiederzugeben.
2. für Schaltuhrbetrieb die gewünschte Funktion, Aufnahme oder Wiedergabe, vorzuprogrammieren.

Die Programmsteuereinheit ASP 5000 besteht im wesentlichen aus einem Bedienteil, in dem die Elektronik untergebracht ist und aus dem Anschlußkabel mit 14-poligem Stecker.



2. Anschließen

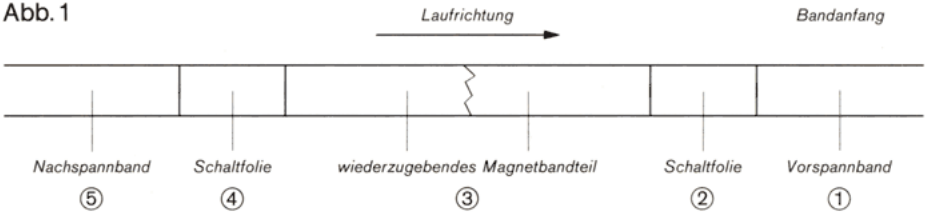
Der 14-polige Stecker der ASP 5000 wird in die Buchse »fernbedienung« auf der Bodenplatte der Tonbandmaschine AS 5002 oder AS 5004 eingesteckt.

Bei Verwendung der Kupplung (1515001) ist es möglich, zusätzlich zur Programmsteuerung eine Fernbedienung bzw. eine Geschwindigkeitsregelung anzuschließen.

3. Bedienung

Grundsätzlich können auch bei angeschlossener Programmsteuereinheit ASP 5000 und daran angeschlossener Fernbedienungseinheit ASF 5000 die Laufwerksfunktionen an der Tonbandmaschine selbst oder an der Fernbedienungseinheit gesteuert werden.

Abb. 1



3.1 Fortlaufende Wiedergabe einer bestimmten Bandstelle

Die wiederzugebende Bandstelle muß sich zwischen zwei Schaltfolien befinden. (In der BASF-Hobby-Box findet man das benötigte Schaltfolien-, Vorspann- und Klebebandmaterial.) Das Band wird nach Abb.1 konfektioniert.

① Vorspannband: Die erforderliche Länge richtet sich nach der Länge des wiederzugebenden Magnetbandteils und beträgt höchstens 7 m.

② + ④ Schaltfolie: Mindestlänge 15 cm.

③ Wiederzugebender Magnetbandteil: Die Mindestlaufzeit im Wiedergabebetrieb soll 15 Sekunden betragen.

⑤ Nachspannband: Mindestlänge 1 m

Am Bedienteil der ASP 5000 alle Schalter (1), (2), (3) auf Stellung»0« bringen. Tonbandmaschine einschalten. Band einlegen und so weit transportieren (schneller Vorlauf), bis die erste Schaltfolie sich zwischen dem rechten Fühlhebel und der Aufwickelspule befindet.
AS 5002 oder AS 5004 durch Druck auf Taste »stop« anhalten.
An ASP 5000 Schiebeschalter (1) »aut. reverse« von »0« auf »|« schalten. Mit Taste »start« Tonbandmaschine für Wiedergabebetrieb starten.
Die Tonbandmaschine transportiert das Band in Wiedergabebetrieb bis zur 2. Schaltfolie. Dort wird in Rücklauf geschaltet. Das Band wird bis zur ersten Schaltfolie zurückgespult und abgebremst. Danach schaltet die Programmsteuereinheit ASP 5000 die Tonbandmaschine erneut in Wiedergabebetrieb. Der Wiedergabebefehl dauert so lange bis die 1. Schaltfolie die Fühlhebel passiert hat. Die Wiedergabefunktion bleibt während der Laufzeit des Tonbandes erhalten. Diese Vorgänge wiederholen sich fortlaufend bis der Schiebeschalter (1) »aut. reverse« in Stellung »0« gebracht wird.

4. Schaltuhrbetrieb

4.1 Anschließen der Geräte

Netzstecker der Schaltuhr in Steckdose und Netzstecker der Tonbandmaschine in Steckdose der Schaltuhr stecken.
ASP 5000 und evtl. ASF 5000 wie unter 2 beschrieben anschließen (Abb. 2). Empfangsanlage wie in Bedienungsanleitung für AS 5002 bzw. AS 5004 unter 4.1 . . . 4.10 dargestellt mit Tonbandmaschine verbinden.

4.2 Bedienung

Nach Bedienungsanleitung der verwendeten Schaltuhr die gewünschte Aufnahme- bzw. Wiedergabezeit vorwählen.
An Tonbandmaschine Band einlegen und so weit transportieren bis sich die erste Schaltfolie zwischen Aufwickelspule (rechte Spule) und rechtem Fühlhebel befindet. Netztaste der Tonbandmaschine in eingeschaltetem Zustand belassen.

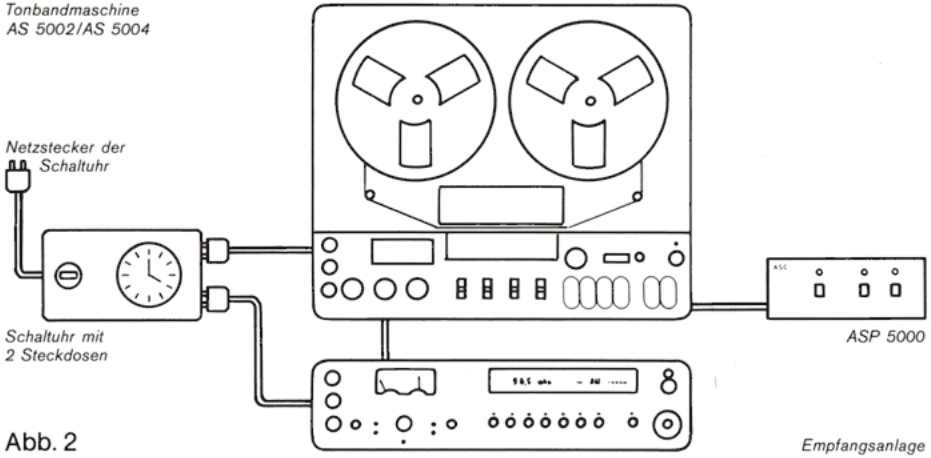


Abb. 2

4.2.1 Wiedergabebetrieb

Soll während der an der Schaltuhr vorprogrammierten Zeit Wiedergabebetrieb durchgeführt werden, so ist an ASP 5000 Schiebeschalter (2) »playback« von »0« auf »|« zu schalten.
Das Gerät läuft dann zur vorprogrammierten Zeit so lange bis am Bandende die Schaltfolie oder der Bandendschalter das Gerät stoppt oder bis die Schaltuhr das Gerät ausschaltet, wenn die vorprogrammierte Zeit kürzer ist als die Laufzeit des Tonbandes.

4.2.2 Aufnahmebetrieb

Soll während der an der Schaltuhr vorprogrammierten Zeit eine Aufnahme z. B. von einer angeschlossenen Empfangslage durchgeführt werden, so ist an der ASP 5000 Schiebeschalter (3) »record« von »0« auf »|« zu schalten.
Vorher ist der gewünschte Sender am Empfänger einzustellen und an der Tonbandmaschine anzusteuern. (Bedienungsanleitung für AS 5002 bzw. AS 5004 Punkt 5.2.1).
Die Tonbandmaschine läuft zur vorprogrammierten Zeit so lange in Aufnahmebetrieb, bis die Schaltfolie oder der Bandendschalter das Gerät am Bandende stoppt oder bis die Schaltuhr das Gerät ausschaltet, wenn die vorprogrammierte Zeit kürzer ist als die Laufzeit des Tonbandes.

4.3 Fortlaufende Wiedergabe zu vorprogrammierten Zeiten.

Das Band muß, wie in Abb.1 dargestellt, vorkonfektioniert sein. Bedienung und Anschluß wie in 4.1 und 4.2 beschrieben.
An der ASP 5000 werden die Schiebeschalter (1) »aut reverse« und (2) »playback« von »0« auf »|« geschaltet. Wie unter 3.1 beschrieben wird die Information zwischen den beiden Schaltfolien fortlaufend wiedergegeben. Sinnvoll ist diese Funktion nur, wenn die wiederzugebende Information kürzer ist als die vorprogrammierte Zeit. Ist dies nicht der Fall, so ist wie unter 4.2.1 beschrieben zu verfahren.

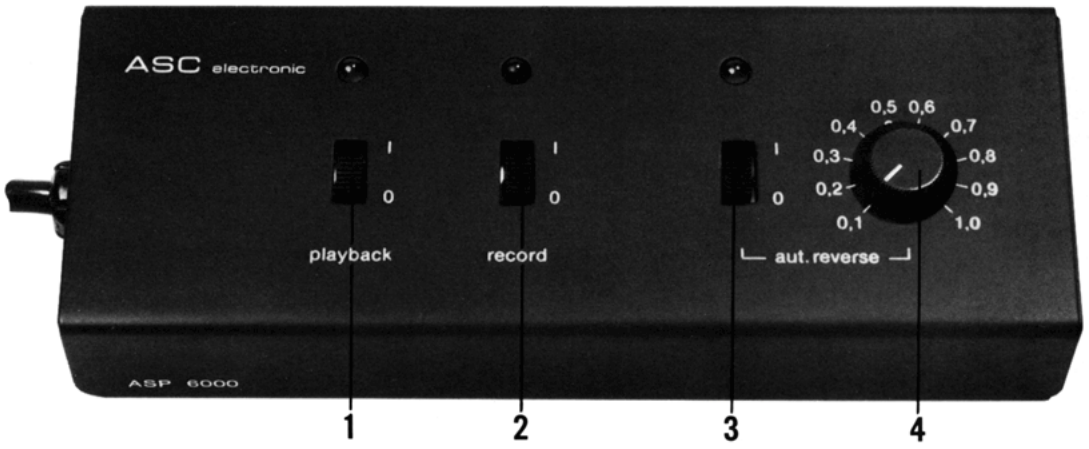
Programmsteuereinheit ASP 6000

1. Allgemeines

Die Programmsteuereinheit ASP 6000, angeschlossen an die Tonbandmaschine AS 6002 oder AS 6004 gestattet:

1. bestimmte zwischen zwei Klarsichtfolien befindliche Bandstellen fortlaufend wiederzugeben.
2. für Schaltuhrbetrieb die gewünschte Funktion, Aufnahme oder Wiedergabe, vorzuprogrammieren.

Die Programmsteuereinheit ASP 6000 besteht im wesentlichen aus einem Bedienteil, in dem die Elektronik untergebracht ist und aus dem Anschlußkabel mit 14-pol. Stecker.



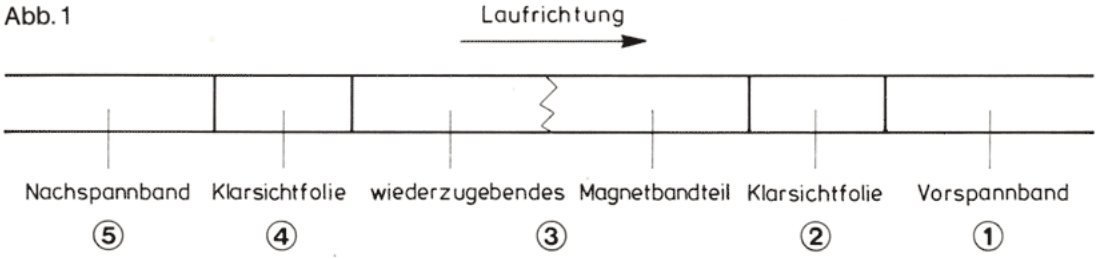
2. Anschließen

Der 14-polige Stecker der ASP 6000 wird in die Buchse »remote control« der Tonbandmaschine AS 6002 oder AS 6004 eingesteckt.
Bei Verwendung der Kupplung (1515 001) ist es möglich, zusätzlich zur Programmsteuerung eine Fernbedienung bzw. eine Geschwindigkeitsregelung anzuschließen.

3. Bedienung

Grundsätzlich können auch bei angeschlossener Programmsteuereinheit ASP 6000 und angeschlossener Fernbedienungseinheit ASF 6000/6001 die Laufwerksfunktion an der Tonbandmaschine selbst oder an der Fernbedienungseinheit gesteuert werden.

Abb. 1



3.1 Fortlaufende Wiedergabe einer bestimmten Bandstelle

Die wiederzugebende Bandstelle muß sich zwischen zwei Klarsichtfolien befinden. Das Band wird nach Abb. 1 konfektioniert.

① Vorspannband: Die erforderliche Länge richtet sich nach der Länge des wiederzugebenden Magnetbandteils und beträgt max. 10 m.
② + ④ Klarsichtfolie: Mindestlänge 2 cm
③ Wiederzugebender Magnetbandteil: Die Mindestlaufzeit im Wiedergabebetrieb soll 15 Sekunden betragen.
⑤ Nachspannband: Mindestlänge 1 m

Am Bedienteil der ASP 6000 alle Schalter (1), (2), (3) auf Stellung »0« bringen. Tonbandmaschine einschalten. Band einlegen und so weit transportieren (schneller Vorlauf), bis die erste Klarsichtfolie sich zwischen dem rechten Fühlhebel und der Aufwickelspule befindet.

AS 6002 oder AS 6004 durch Druck auf Taste »stop« anhalten. An ASP 6000 Schiebeschalter (3) »aut. reverse« von »0« auf »|« schalten. Mit Taste »start« Tonbandmaschine für Wiedergabebetrieb starten. Die Tonbandmaschine transportiert das Band in Wiedergabebetrieb bis zur 2. Klarsichtfolie. Dort wird in Rücklauf geschaltet. Das Band wird bis zur ersten Klarsichtfolie zurückgespult und gebremst. Danach schaltet die Programmsteuereinheit ASP 6000 die Tonbandmaschine erneut in Wiedergabebetrieb.
Die Dauer des Wiedergabebefehls wird mit dem Einsteller (4) abhängig von der Länge des Vorspannbandes bzw. der Bandgeschwindigkeit eingestellt. Der Wiedergabebefehl soll mindestens solange dauern, bis die Klarsichtfolie den Kopfträger passiert hat. Diese Vorgänge wiederholen sich fortlaufend bis der Schiebeschalter (3) »aut. reverse« in Stellung »0« gebracht wird.

4. Schaltuhrbetrieb

4.1 Anschließen der Geräte

Netzstecker der Schaltuhr in Steckdose und Netzstecker der Tonbandmaschine in Steckdose der Schaltuhr stecken. ASP 6000 wie unter 2 beschrieben anschließen (Abb. 2). Empfangsanlage wie in der Bedienungsanleitung AS 6000 beschrieben anschließen.

4.2 Bedienung

Nach Bedienungsanleitung der verwendeten Schaltuhr die gewünschte Aufnahme- bzw. Wiedergabezeit vorwählen.
An Tonbandmaschine Band einlegen und so weit transportieren bis sich die erste Klarsichtfolie zwischen Aufwickelspule (rechte Spule) und rechtem Fühlhebel befindet. Netztaste der Tonbandmaschine in eingeschaltetem Zustand belassen.

4.2.1 Wiedergabebetrieb

Soll während der an der Schaltuhr vorprogrammierten Zeit Wiedergabebetrieb durchgeführt werden, so ist der Schiebeschalter (1) »playback« von »0« auf »|« zu schalten. Das Gerät läuft dann zur vorprogrammierten Zeit so lange bis am Bandende die Klarsichtfolie das Gerät stoppt oder bis die Schaltuhr das Gerät ausschaltet, wenn die vorprogrammierte Zeit kürzer ist als die Laufzeit des Tonbandes.

4.2.2 Aufnahmebetrieb

Soll während der an der Schaltuhr vorprogrammierten Zeit eine Aufnahme z. B. von einer angeschlossenen Empfangsanlage durchgeführt werden, so ist der Schiebeschalter (2) »record« von »0« auf »|« zu schalten. Vorher ist der gewünschte Sender am Empfänger einzustellen und an der Tonbandmaschine auszusteuern.
Die Tonbandmaschine läuft zur vorprogrammierten Zeit so lange in Aufnahmebetrieb, bis die Klarsichtfolie das Gerät am Bandende stoppt oder bis die Schaltuhr das Gerät ausschaltet, wenn die vorprogrammierte Zeit kürzer ist als die Laufzeit des Tonbandes.

4.3 Fortlaufende Wiedergabe zu vorprogrammierten Zeiten

Band muß, wie in Abb. 1 dargestellt, vorkonfektioniert sein. Bedienung und Anschluß wie in 4.1 und 4.2 beschrieben.
An der ASP 6000 werden die Schiebeschalter (3) »aut. reverse« und (1) »playback« von »0« auf »|« geschaltet.
Wie unter 3.1 beschrieben wird die Information zwischen den beiden Schaltfolien fortlaufend wiedergegeben.

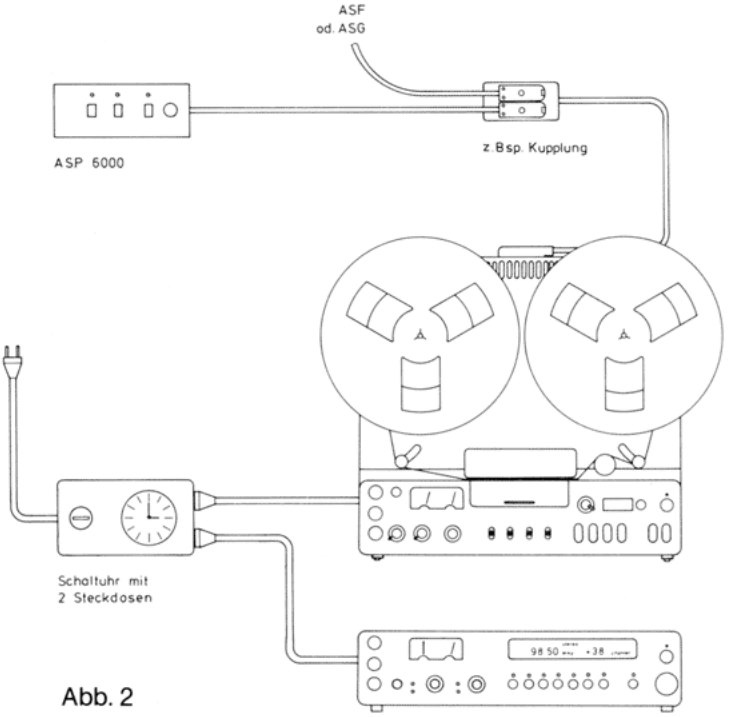


Abb. 2

Sinnvoll ist diese Funktion nur, wenn die wiederzugebende Information kürzer ist als die vorprogrammierte Zeit. Ist dies nicht der Fall, so ist wie unter 4.2.1 beschrieben zu verfahren.

Dia-Synchronisations-Nachrüstsatz ASD 5000/6000

1. Allgemeines

Der Dia-Synchronisations-Nachrüstsatz ASD besteht im wesentlichen aus dem Synchronisationskopf mit Umschalter, der im Kopfträger, und aus einem Elektronik-Baustein, der im Chassis ihrer ASC-Tonbandmaschine eingebaut ist. Die so vorbereitete Maschine ermöglicht zusammen mit dem Synchronisationshandstück (Abb.1) das Koppeln von Dias mit Tonband.

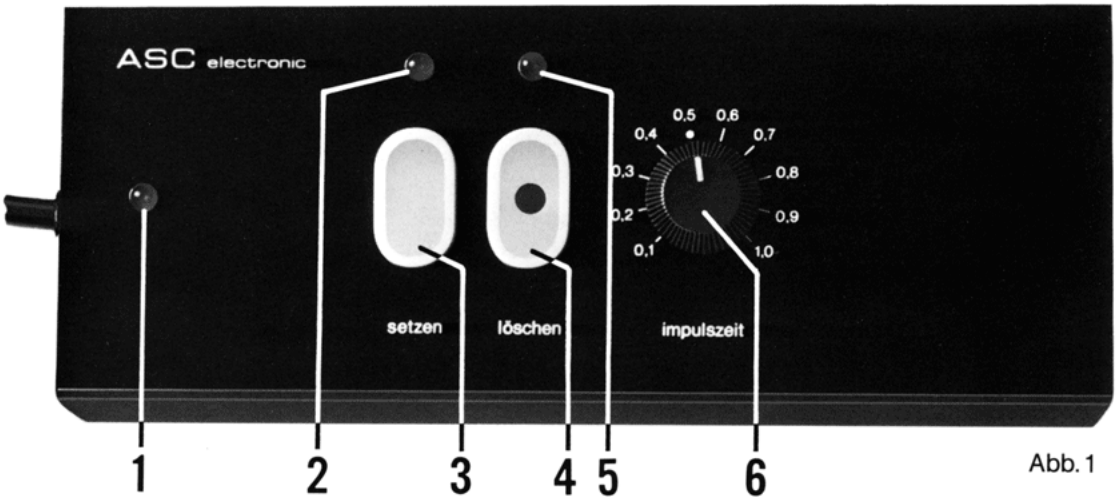


Abb. 1

Bei Halbspurmaschinen werden die Steuerungsimpulse in die magnetisch neutrale Zone zwischen beiden Tonspuren gesetzt, so daß die Vertonung von Dia-Serien nicht nur wie sonst üblich monofon, sondern auch stereofon erfolgen kann. Bei Viertelspurmaschinen werden die Steuerungsimpulse normgerecht auf Spur 4 aufgezeichnet. Die zur Steuerspur »gehörenden« Tonspuren befinden sich auf Spur 1 (linker Kanal) und Spur 3 (rechter Kanal). Im zweiten Banddurchlauf kann dann noch Spur 2 zur Aufzeichnung einer monofonen Information benutzt werden. (Abb. 2.)

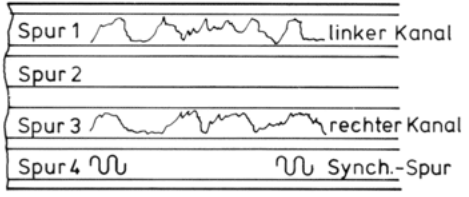


Abb. 2

2. Einige Tips zur Gestaltung einer Ton-Dia-Schau

Es hat sich als zweckmäßig erwiesen, als erstes den Tonteil auf Band aufzunehmen, sowohl den Kommentarteil als auch die evtl. gewünschte Hintergrundmusik. Erst wenn der Tonteil »steht« werden Dia-Wechsel-Impulse gesetzt.
Bei einfachen und kurzen Diaserien wird man ohne schriftlich festgelegtes Konzept auskommen. Bei längeren und auch komplexen Serien wird man jedoch auf einen schriftlich niedergelegten »Fahrplan« nicht verzichten können.
Folgendes Schema hat sich dabei bewährt:

Nr.	Dia Titel	Kommentar – Text	Musik – Geräusch

Kommentar und Musik bzw. Geräusche können mit dem 4-kanaligen Mischpult der Tonbandmaschine zusammengestellt werden (siehe Bedienungsanleitung).

Hinweis: Im Handel sind Geräuschschallplatten sowohl in monofoner als auch in stereofoner Ausführung mit einer Auswahl zahlreicher Geräuschereignisse erhältlich.

3. Anschließen

Netzkabel des Projektors in Netzsteckdose stecken. Mit dem beiliegenden Projektorkabel Steuerungsbuchse des Projektors mit Buchse »Projektor« der Tonbandmaschine verbinden. Synchronisationshandstück in Buchse »dia« einstecken. Schalter im Kopfträger nach links schieben (Abb. 3), Tonbandmaschine nach Bedienungsanleitung mit den gewünschten Quellen (Mikrofon, Steuergerät etc.) und der Wiedergabeanlage verbinden (siehe Bedienungsanleitung). Bei Wiedergabe von 2/4 Spur-Bändern ohne Dia-Impulse sollte der Dia-Umschalter nach rechts (Stellung »film«) gebracht werden. (Abb. 3.)

Abb. 3

4. Vorbereitungen

Tonbandmaschine mit der Netztaste einschalten, Anzeigelampe (1) am Handstück leuchtet.
Bei schon einmal bespielten Tonbändern empfiehlt es sich, durch Druck auf Taste (4) mit 19 cm/s das Band einmal durchlaufen zu lassen, um alte Aufnahmen auf der Impulsspur zu löschen.
DIA-Projektor einschalten.

5. Setzen der Dia-Wechsel-Impulse

Tonband an den Anfang zurückspulen. Dia-Kassette in den Projektor geben und Bildtransport einschalten. Tonbandmaschine auf Wiedergabe schalten und Ton abhören.
An den gewünschten Stellen werden nun mit der Taste (3) »setzen« – Lampe (2) leuchtet – die Impulse gesetzt.
Mit dem Regler (6) »impulszeit« kann die Länge der Impulszeit von 0,1 – 1,0 s eingestellt werden. Bei den meisten Projektortypen ist 0,5 s gebräuchlich. Durch einige Versuche ermitteln Sie am besten die geeignete Impulszeit für Ihren Projektor.

6. Löschen von Impulsen

Soll die Impulsfolge geändert werden, muß vor dem neuen Setzen der Impulse die Löschtaste (4) getippt werden – rote Lampe (5) leuchtet. Während des Löschvorgangs werden die alten Impulse gelöscht, gleichzeitig können die neuen Impulse durch Taste (3) gesetzt werden.

Der Löschspeicher im ASD wird nur durch Betätigen der Tasten »vorlauf« oder »rücklauf« der Tonbandmaschine wieder ausgeschaltet.

7. Wiedergabe

Dia-Projektor einschalten, Tonbandgerät auf Wiedergabe (siehe Bedienungsanleitung) schalten, Lautstärke an Wiedergabeanlage auf gewünschten Pegel stellen.

Ist am Projektor nur ein Anschluß für Fernbedienung oder Steuerung von Tonband vorhanden, kann der Anschluß über den Adapter 1506378 erfolgen.

8. Schmalfilme

Nach Schieben des Schalters im Kopfträger der Tonbandmaschine nach rechts (Abb. 3), wird für die Vertonung von Schmalfilmen der Dia-Kopf separat auf den Punkten 9 und 6 der Buchse »dia« (6 = Masse) herausgeführt.
Es können sowohl Schmalfilmprojektoren mit eingebautem Tonkoppler als auch Projektoren mit separatem Tonkoppler verwendet werden.
Auf alle Fälle ist die Bedienungsanleitung des Projektors und des Tonkopplers zu beachten.

Infrarotfernbedienung ASE/ASF 6010

1. Allgemeines

Die Infrarotfernbedienung besteht aus dem Bedienteil ASF 6010 und dem Empfänger ASE 6010. Sie gestattet die drahtlose Fernsteuerung aller Laufwerksfunktionen der Tonbandmaschinen AS 5002, AS 5004, AS 6002 oder AS 6004.
Mit einem Bedienteil ASF 6010 können bis zu 3 Tonbandmaschinen (bei Verwendung der entsprechenden Empfänger) getrennt ferngesteuert werden.

2. Aufstellung

Die Tonbandmaschinen können an beliebiger Stelle des Raumes aufgestellt werden. Das Fenster am Empfänger sollte in Richtung der Bedienperson ausgerichtet werden. Die größte Reichweite (max. 15 m) wird erreicht, wenn das Fenster im Bedienteil in Richtung Empfänger ausgerichtet wird. In normalen Wohnräumen ist ein genaues Ausrichten wegen der Reflektion der Infrarotstrahlen nicht notwendig.

3. Einsetzen der Batterie

Das Bedienteil und die Batterie aus der Verpackung entnehmen. Den Verschlußdeckel am Boden des Bedienteils durch leichten Druck in Pfeilrichtung öffnen. Das Anschlußstück auf die Kontakte der Batterie aufstecken. Die Batterie in das Batteriefach einlegen und Verschlußdeckel schließen. Bei Batteriewechsel bitte gleichen Batterietyp verwenden.

4. Anschluß bei Betrieb mit einer Tonbandmaschine

Tonbandmaschine ausschalten und 14poligen Stecker des ASE 6010 (Ausführung für Einfachsteuerung) in Buchse »remote control« der Tonbandmaschine einstecken. Empfänger an geeigneter Stelle aufstellen und Tonbandmaschine einschalten.

5. Anschluß bei Betrieb mit max. 3 Tonbandmaschinen

Empfänger (Ausführung für Mehrfachsteuerung wie unter 4. beschrieben)einstecken. Die Zuordnung der Empfänger zum Tastenfeld des Bedienteils ist aus dem Typenschild des Empfängers ersichtlich.

6. Bedienung

Zur Bedienung der gewünschten Tonbandmaschine ist das entsprechende Tastenfeld zu verwenden.
Empfänger mit Einfachsteuerung sind auf Tastenfeld 1 eingestellt. Die Funktionen Repetieren, Rücklauf, Vorlauf, Stop und Wiedergabe werden durch einfaches Antippen der Tasten »rep.«, »rew.«, »ffwd«, »stop« und »play« ausgelöst. Zum Auslösen der Aufnahmefunktion sind die Tasten »rec.« und »play« kurz nacheinander zu drücken.

Geschwindigkeitsregelbaustein ASG 10

1. Allgemeines

Der Geschwindigkeitsregelbaustein ASG 10 erlaubt eine Veränderung der Soll-Bandgeschwindigkeit an den Tonbandmaschinen AS 5000 (nur die Tonbandmaschinen mit den rechteckförmigen 14-poligen Fernbedienungsbuchsen sind für den Anschluß eines ASG 10 vorbereitet) und AS 6000.

2. Anschließen

Den 14-poligen Anschlußstecker in die Buchse »remote« einstecken.
Hinweis: Über die Kupplung (ASC Sach-Nr. 1515 001) ist ein gleichzeitiger Anschluß von einem weiteren Zusatzgerät wie ASF, ASP usw. möglich.

3. Betrieb

Den Schiebeschalter am ASG 10 in Stellung »I« bringen– damit ist die geräteinterne Geschwindigkeitsreferenz ausgeschaltet. Mit dem Knopfregler kann die Bandgeschwindigkeit nun um ca. ± 30% von der an der Tonbandmaschine eingestellten Geschwindigkeit variiert werden.

Hinweis: Es empfiehlt sich, bei der höchsten an der Tonbandmaschine einstellbaren Geschwindigkeit (19 cm/s bzw. 38 cm/s) auf eine weitere Erhöhung mittels Einstellregler zu Gunsten der Lebensdauer des Antriebsmotors zu verzichten.

ASC electronic

Audio System
Componenten GmbH & Co.
Electronic Produktions KG

Seibelstraße 4
8752 Hösbach
Telefon 06021/53021
Telex 04188571