

I. Dérouleur livré en emballage

(cas de remplacement d'unité ou d'extension dans une armoire déjà livrée.)

- ouvrir le carton par le haut.
- retirer les 4 coins en mousse
- enlever la planche de protection supérieure.
- sortir du carton l'ensemble dérouleur plus cadre de transport.
- vérifier la conformité de l'unité (voir paragraphe V)
- vérifier l'état du matériel (porte plexiglass, panneau opérateur, etc...)
- enlever la vis BTR de blocage (3/16 inch) et la conserver (fig 1)
- avec un tournevis cruciforme, tourner la vis de verrouillage (fig. 3)
- enlever les cales de blocage des charnières (vis BTR 9/64 inch) (fig 1 vue A)

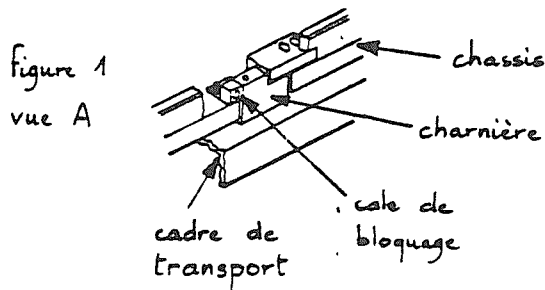
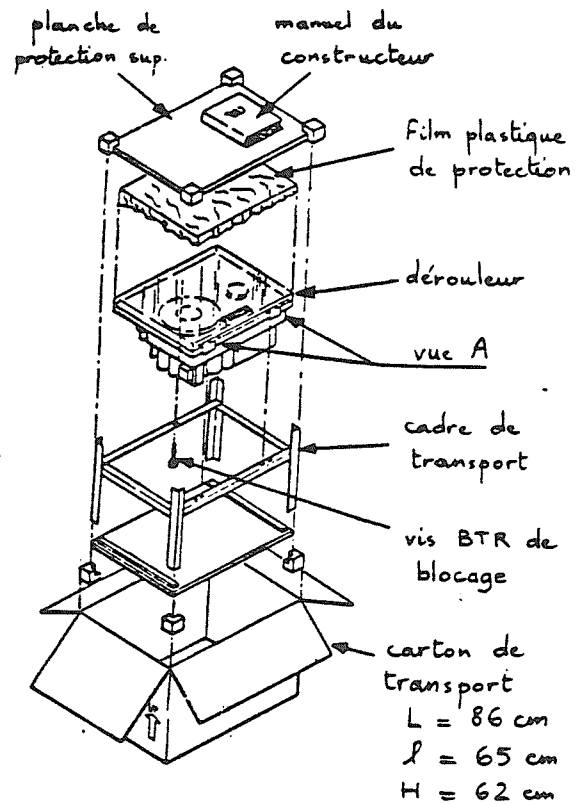


Figure 1.

Poids total 60 Kg

II. Montage mécanique en armoire

Préparation

a. Dans le cas d'une extension

- vérifier que l'on dispose bien de tout le matériel nécessaire décrit dans la nomenclature (fig. 2)
- Démontez les bandeaux de face avant de l'armoire et leurs fixations sur une hauteur de 18 U (vis BTR clé 4mm) (1 U inoccupé au sommet)
- Sur le montant droit de l'armoire (vue de face) monter les supports de charnière ② et les charnières femelles ① comme indiqué sur la fig. 2
- Sur le montant gauche monter la butée de verrouillage ③ comme indiqué sur la fig. 2
- Monter les équerres ⑨ de soutien du formateur
- Installer le formateur en appui sur ces équerres ⑨ et le fixer avec les vis ⑤
- Fixer le bandeau de face avant ④



WANG CO modele 10

N° Document.

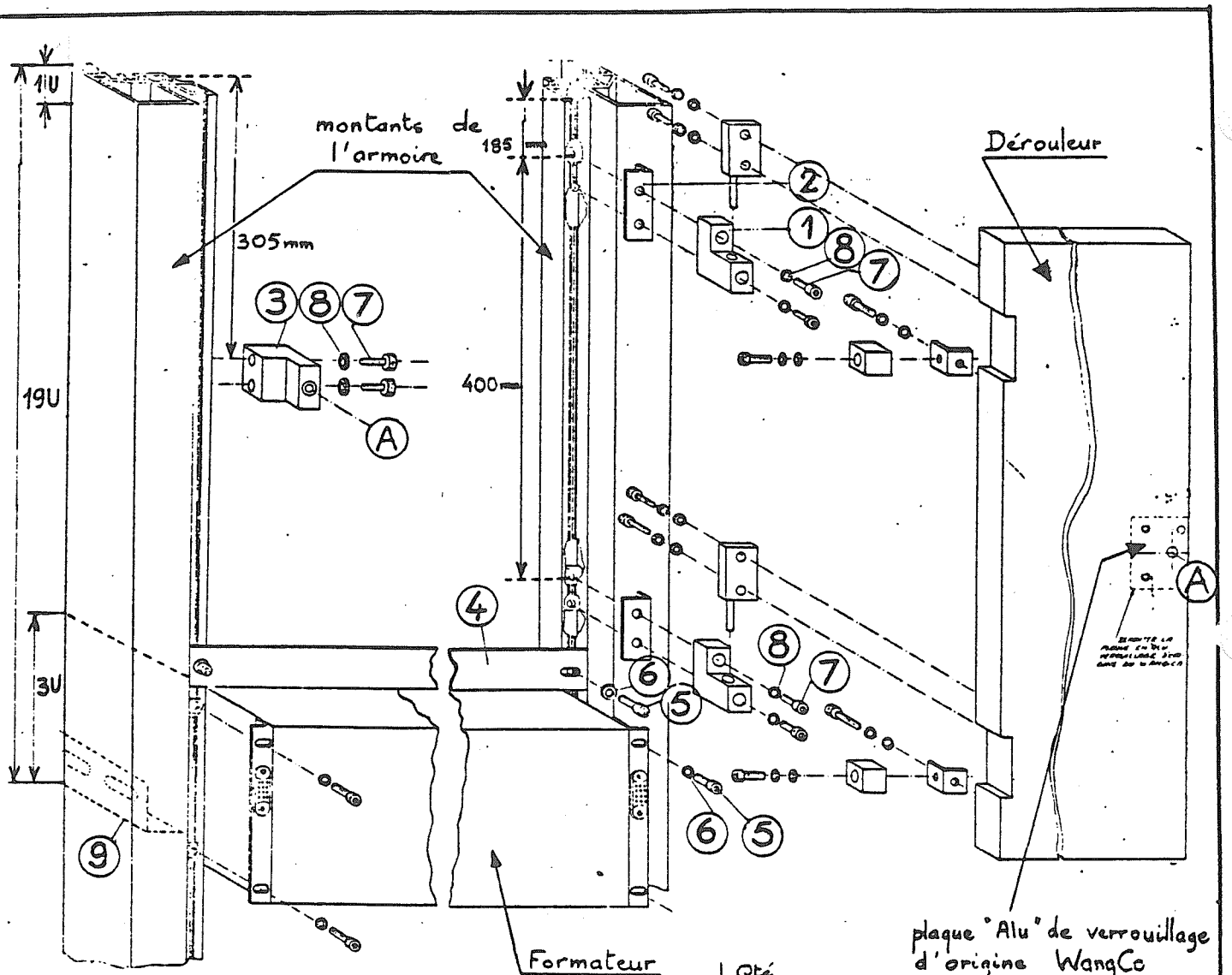
Date

Page

71 F7 31MS

547

I. 1.1



	Qté
① Charnière femelle W3 - 1.131.294.01	2
② Support de charnière W3 - 1.131.293.01	2
③ Butée de verrouillage W3 - 1.131.292.01	1
④ Face avant 1U+12,7 W3 - 1.131.228.01	1
⑤ Vis CHC M5x16 V10 - VG - 105 - 1601	6
⑥ Rondelle plate $\phi 15/5,2$ V10 - RG - 90 - 501	6
⑦ Vis CHC M5x25 V10 - VG - 105 - 2501	6
⑧ Rondelle éventail M5 V1 - 66 - 0500	6
⑨ Equerre 40x40 W3 - 1.131.160.01	2

plaque "Alu" de verrouillage
d'origine WangCo

Figure 2

- b. Dans le cas d'un remplacement démonter le dérouleur à changer
- Débrancher les câbles de liaison dérouleur-formateur
 - " le cordon secteur du dérouleur
 - Couvrir la porte plexiglass et enlever la vis de verrouillage située au fond d'un trou de la face avant (fig 3)
 - Refermer la porte plexiglass et faire tourner sur ses gonds le dérouleur en prenant soin de le soutenir fermement

Attention

le porte-à-faux ainsi provoqué risque de faire basculer l'armoire

Bull



SPS 5

WANG CO modele 10

N° Document

Date

Page

71 F7 31MS

547

I. 1.2

- le dérouleur étant à 90° par rapport à la face avant de l'armoire, le soulever afin de le faire sortir de ses gonds.
- Poser le dérouleur verticalement en équilibre stable par appui sur le transformateur d'alimentation.

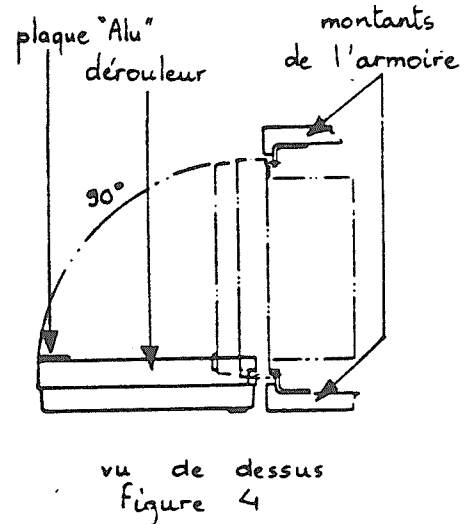
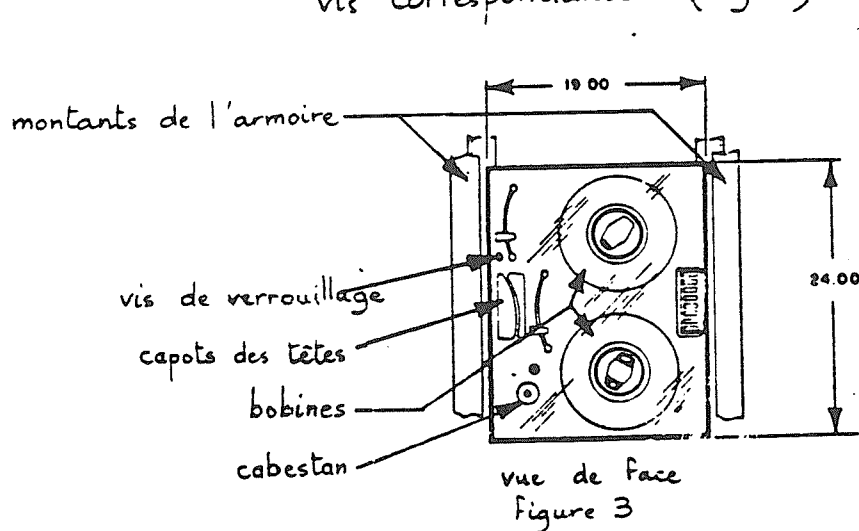
Installation du dérouleur

- s'assurer que les charnières femelles et la butée de verrouillage sont bien positionnées et solidement fixées.
- sur le dérouleur à monter, enlever la plaque en "alu" de verrouillage d'origine Wang Co (voir fig. 2 et 4)
- soulever en le faisant tourner sur ses gonds, le dérouleur à 90° par rapport au cadre de transport et le sortir de ses gonds en le faisant glisser longitudinalement
- le poser verticalement sur le sol.

Important

Ne jamais soutenir le dérouleur par la porte plexiglass très fragile

- amener le dérouleur verticalement à 90° par rapport à la face avant de l'armoire (fig.4)
- faire glisser les unes dans les autres les 2 charnières tout en continuant à soutenir le dérouleur.
- les charnières étant bien enfoncées, repousser le dérouleur contre l'armoire et le verrouiller en remplaçant la vis correspondante (Fig.3)



- Dans le cas de remplacement, le dérouleur changé devra obligatoirement être renvoyé complètement emballé c'est à dire fixé sur le cadre de transport et entouré de toutes les protections : planches et coins de plastique
- Dans le cas d'extension dans une armoire déjà installée l'emballage complet (cadre de transport, planches, carton, coins plastiques) devra être conservé chez le client.
- Dans le cas normal d'extension, le dérouleur est livré déjà monté dans l'armoire.

Bull



SPS 5

WANG CO modele 10

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

I. 1.3

III - Préparation

- Vérifier les fixations mécaniques : cartes, moteurs, etc...
- " que les moteurs des bobines et du cabestan tournent librement (fig.3)
- Vérifier l'enfichage de toutes les prises "MOLEX"
- " que les bouchons terminateurs sont bien en place (voir fig.5)

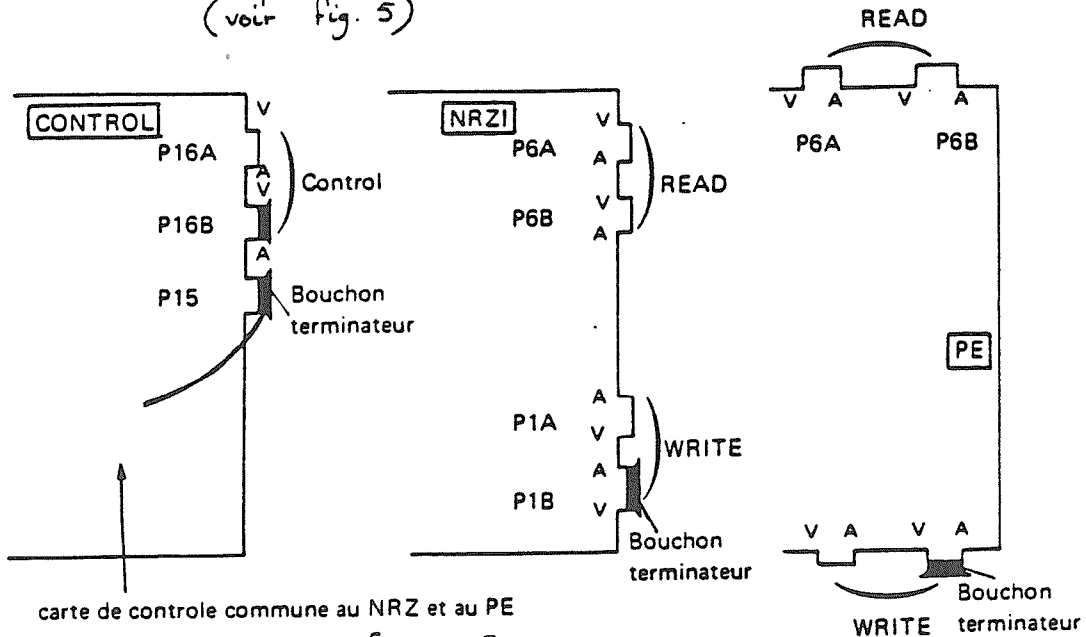


Figure 5

- Contrôler à l'arrière du dérouleur sur l'étiquette en haut à droite que la tension affichée correspond à celle du secteur.
 - Contrôler à l'ohmètre les points suivants
 - Terre \leftrightarrow secteur = ∞
 - " \leftrightarrow masse mécanique = 0Ω
 - 0V logique \leftrightarrow " = ∞
- 0V logique en TP4 de la carte régulation (voir fig.6)

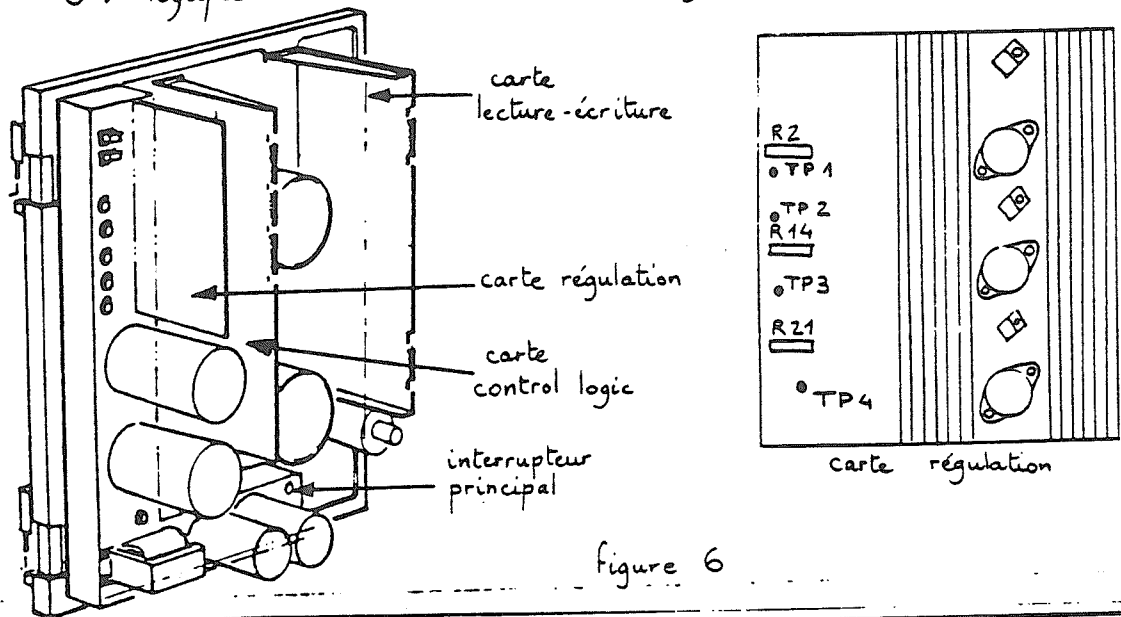


Figure 6

Bull



WANG CO modele 10

N° Document

Date

Page

SPS 5

71 F7 31MS

547

I. 1.4

Entretien courant

Il devra obligatoirement être fait à la mise en service

Il sera ensuite à la charge de l'utilisateur qui devra l'effectuer journalièrement ou avant chaque utilisation si celle-ci n'est pas journalière.

- Retirer par traction les capots des têtes de lecture-écriture (fig. 3 et 7)
- Nettoyer à l'aide d'une brosse douce ou d'un coton tige sec le dépoussiéreur de bande (ne pas utiliser d'alcool isopropyl., ce qui endommagerait le système optique de détection de début et fin de bande) (voir fig. 7)
- Nettoyer les guides du chemin de bande (coton tige humecté d'alcool isopropylique) jusqu'à disparition complète de toute trace jaunâtre (dépôt d'oxyde magnétique).
- Nettoyer les têtes de lecture-écriture (coton tige humecté d'alcool) en soulevant l'écran de fermeture du champ magnétique (voir fig. 8)
- Nettoyer le cabestan (fig. 3) avec un coton tige ou du tubegaze humecté d'eau (jamais d'alcool)
- Ré-enficher les capots de têtes de lecture-écriture.

Remarque

le bon fonctionnement d'un dérouleur est lié à son entretien régulier, toute intervention ou tout test devra être précédé d'un entretien courant afin d'éliminer une cause importante d'erreurs de parité.

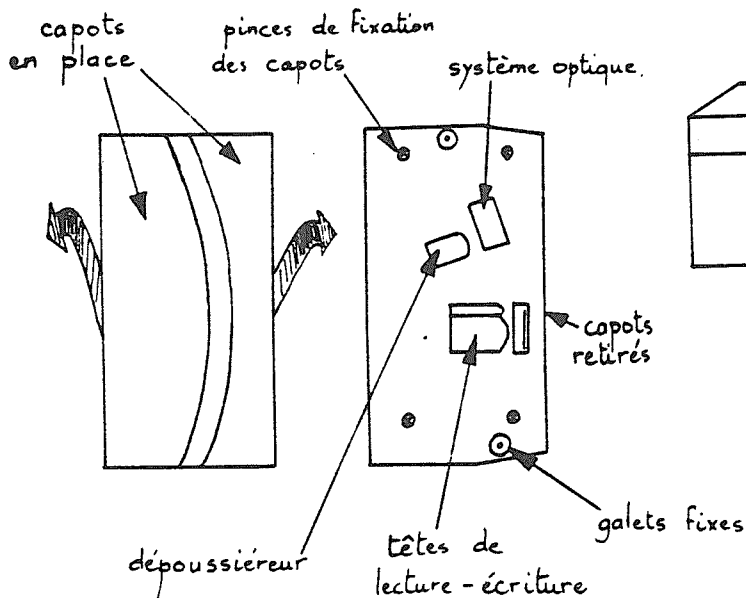


figure 7

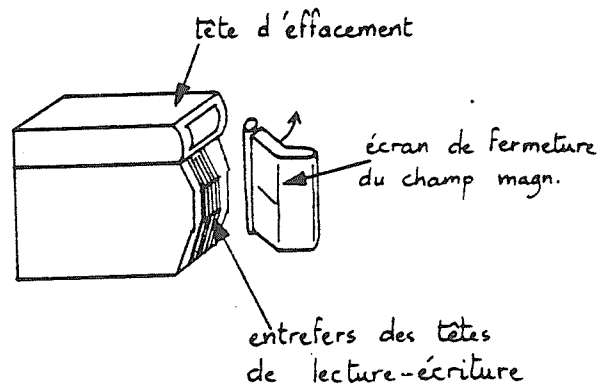


figure 8

Bull



SPS 5

WANG CO modele 10

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

I. 1.5

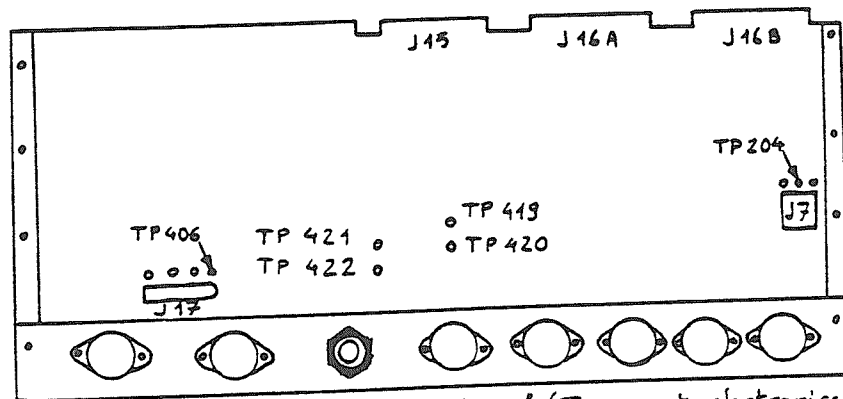
IV - Test en local

Mise sous tension

- ne pas brancher les câbles de liaison au formateur
- brancher le cordon secteur
- basculer l'interrupteur principal (fig. 6 et 10) sur "ON"
- appuyer sur le bouton "POWER" du panneau opérateur, celui-ci doit s'éclairer.
- vérifier également que les 2 ampoules du système optique de repérage de position des bras (fig. 10) sont éclairées.

Vérification des tensions

- 0 Volt en TP4 de la carte régulation (fig. 6)
- +5 Volts $\pm 0,05$ en TP1 carte régulation réglable par R2 (fig. 6)
- +12 Volts $\pm 0,12$ en TP2 " " " " R14 (")
- -12 Volts $\pm 0,12$ en TP3 " " " " R21 (")
- +19 Volts $\pm 3,8$ en TP 419 carte Control logic non réglable (fig. 6 et 9)
- -19 Volts $\pm 3,8$ en TP 422 " " " " " "
- +13 Volts $\pm 1,6$ en TP 420 " " " " " "
- -13 Volts $\pm 1,6$ en TP 421 " " " " " "



carte "Control logic" (Transport electronics)

Figure 9

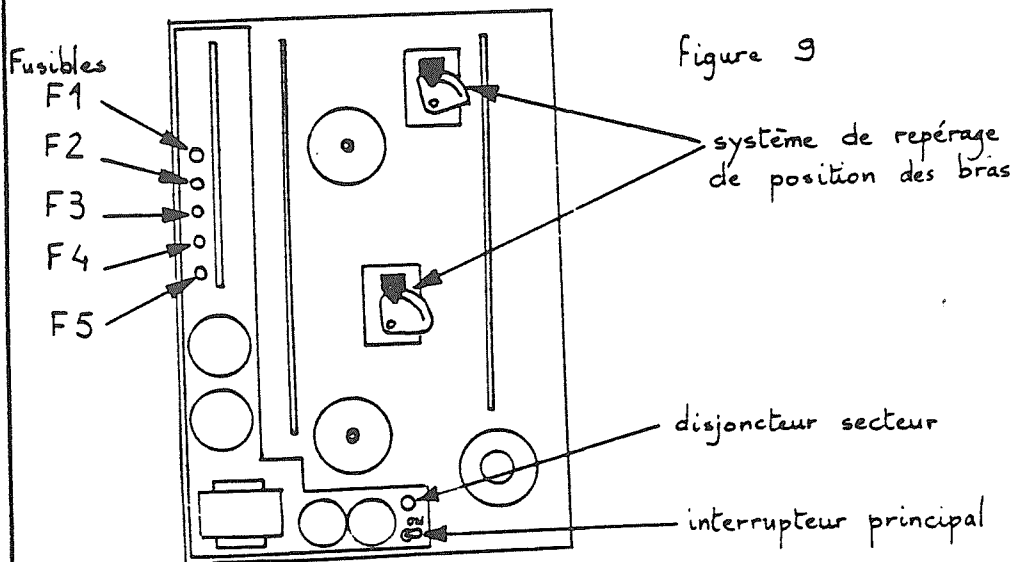


Figure 10

Bull

SPS 5

WANG CO modele 10

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

I. 1.6

Montage d'une bande sur le dérouleur

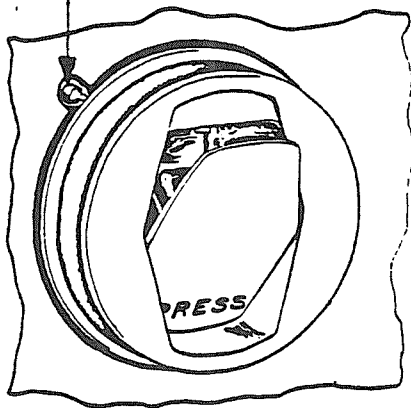
Le moyeu de la bobine du haut (fig 11 et 12) comporte une partie centrale articulée permettant un blocage rapide de la bobine qui est montée dessus, par déformation de l'anneau de caoutchouc qui l'entoure (voir fig 11).

Pour monter une bobine, appuyer sur le côté marqué "PRESS" de cette partie centrale (l'anneau caoutchouc est alors parfaitement circulaire) et placer la bobine de telle façon que le côté portant un anneau plastique de couleur soit situé vers l'intérieur du dérouleur.

Puis, en maintenant la bobine enfoncée sur le moyeu, appuyer sur le côté opposé de la partie centrale du moyeu de façon à bloquer la bobine en rotation et en translation par rapport au moyeu.

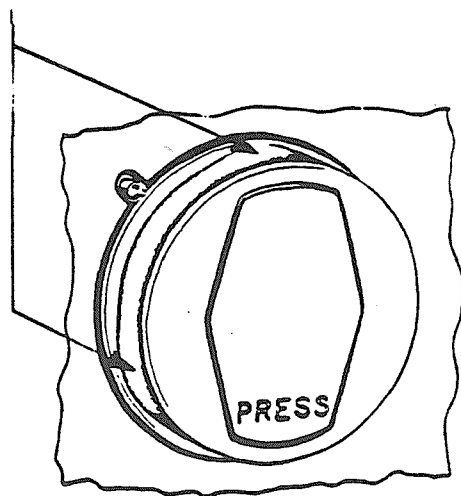
Vérifier que la bobine ainsi montée tourne sans faux rond, sinon appuyer sur "PRESS" et recommencer l'opération.

palpeur de protection écriture



position permettant le positionnement de la bobine

déformations de l'anneau caoutchouc



position de blocage de la bobine

Figure 11

Protection écriture

La bande est ou n'est pas en écriture protégée suivant l'absence ou la présence d'un anneau plastique (généralement de couleur) à l'arrière de la bobine.

Pour enlever ou mettre cet anneau, la bande doit être déchargée (c.à.d. entièrement enroulée sur la bobine du haut).

L'absence ou la présence de cet anneau sont détectées par un palpeur (voir figure 11).

Anneau retiré : Écriture protégée, voyant "FILE PROTECT" (fig 13) allumé
 en place : pas de protection écriture, voyant éteint

Bull



SPS 5

WANG CO modele 10

N° Document

Date

Page

71 F7 31MS

547

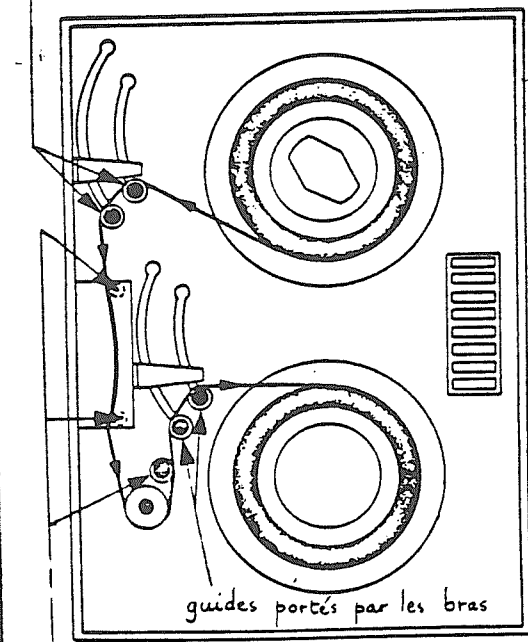
I. 1.7

Mise en fonctionnement en local

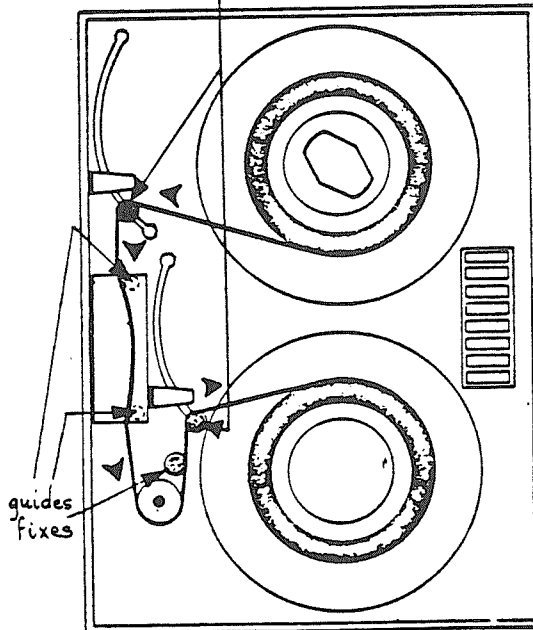
- Monter une bande ordinaire sur le dérouleur (voir chemin de bande fig. 11 et 12) et l'enrouler quelques tours sur la bobine du bas
- presser la touche LOAD (chargement), les guides portés par les bras montent dans leurs lumières puis s'arrêtent environ à mi-course, la bande part automatiquement en forward jusqu'au "sticker" (marqueur) de début de bande. La bande s'arrête et les voyants LOAD et ON-LINE s'éclairent. (fig. 13)
- presser la touche RESET, la touche ON-LINE s'éteint.
- presser la touche FORWARD, elle s'éclaire et la bande part en défilement continu en s'enroulant sur la bobine du bas; la laisser s'enrouler pendant environ 1 mn
- presser la touche RESET, la touche FORWARD s'éteint et la bande s'arrête.
- presser la touche REVERSE, elle s'éclaire et la bande s'enroule sur la bobine du haut; la laisser s'enrouler 30 sec. environ
- presser la touche RESET, la touche REVERSE s'éteint et la bande s'arrête.
- presser la touche REWIND, la bande se rembobine à grande vitesse sur la bobine du haut. Après détection du "sticker" de début de bande, la bande s'arrête et passe automatiquement en FORWARD pour aller s'immobiliser sur le "sticker". En fin de séquence la touche LOAD est éclairée.
- presser à nouveau la touche REWIND pour décharger la bande
- presser la touche POWER pour mettre le dérouleur hors-tension.

guides portés par les bras

guides portés par les bras



guides fixes
Modèle 1045
45 inch/sec.



Modèle 1025
25 inch/sec.

Figure 12

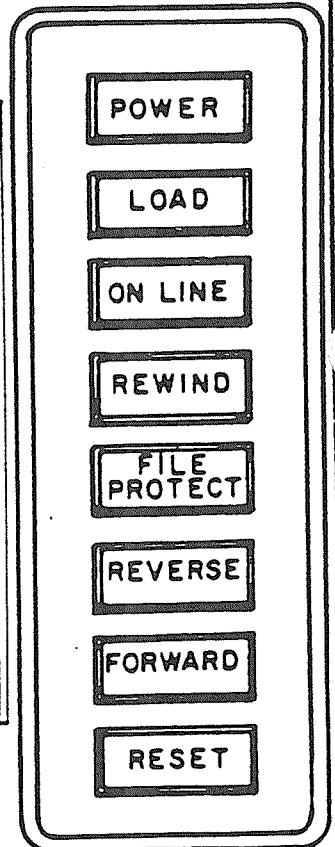


Figure 13

WANG CO modele 10

Bull



SPS 5

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

I. 1.8

V. Raccordement

— Comment reconnaître les différents modèles ou options ?

Dérouleur:

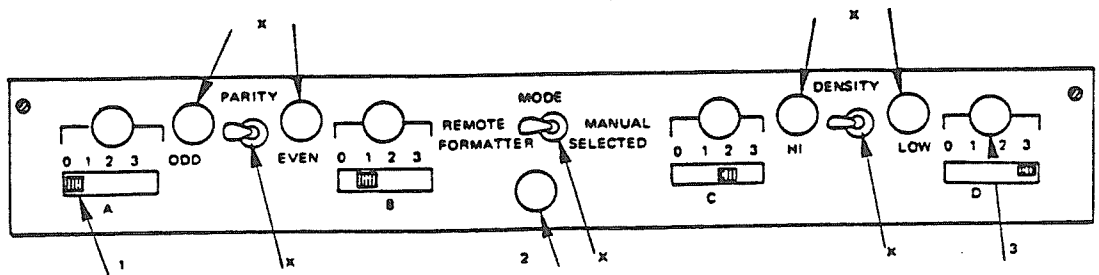
- vitesse de défilement: par la vue de face (fig.12)
 Modèle 1025, 25 ips, 1 guide par bras
 Modèle 1045, 45 ips, 2 guides par bras
 ou par l'étiquette WangCo en haut à droite à l'arrière du châssis.
- mode d'enregistrement: par la carte lecture-écriture (voir Fig. 5 et 6)
 NRZI connecteurs à l'arrière de la carte (densité 800 bpi)
 PE connecteurs en haut et en bas de la carte (" 1600 bpi)
- par l'étiquette TEI

Radical	VU	
1-149-034	X	25 ips
1-149-030	X	45 ips
" "	01	NRZI 800 bpi
" "	03	PE 1600 bpi

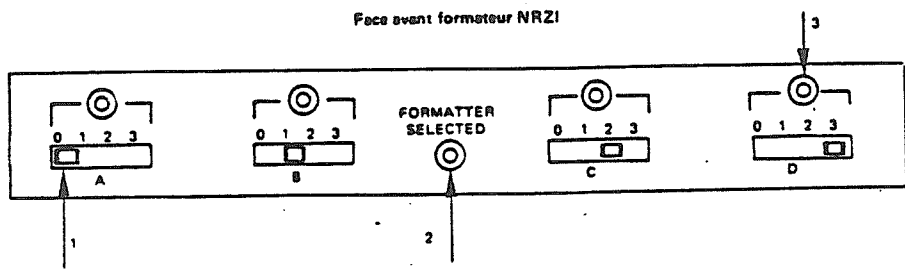
Attention seule l'étiquette TEI blanche correspond à la numérotation SOLAR

Formateur

— mode d'enregistrement: par la face avant (fig.14)



Face avant formateur NRZI



Face avant formateur PE

Figure 14

- 1) Chaque bouton correspond à un dérouleur
 — la position du bouton indique l'adresse que l'on attribue au dérouleur correspondant
 — ne jamais afficher la même adresse sur deux boutons différents
 - 2) Indique que le formateur est en service
 - 3) Indique que le dérouleur est en service
- x . inefficatif

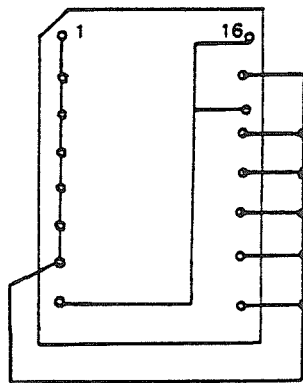
Nota : Les dérouleurs 25 et 45 IPS ne possédant pas l'option "Unit Select" chaque bouton devra avoir le positionnement ci-dessus



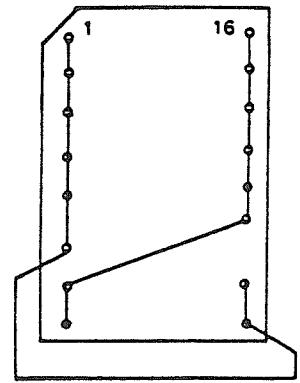
WANG CO modele 10		
N° Document	Date	Page
71 F7 31MS	547	I. 1.9

- mode d'enregistrement: NRZI 800 bpi 1 carte grand format
PE 1600 bpi 2 cartes grand format
- vitesse de défilement: par le bouchon câblé (fig. 15) monté à l'emplacement suivant:
Formateur NRZI - emplacement F5 de la carte fille "clock generator"
" PE - " D28 " " " "oscillator"
qui est montée sur la carte "Write Control"

Attention vérifier soigneusement l'appairage du bouchon câblé du formateur et de la vitesse de défilement du dérouleur



25 IPS



45 IPS

Figure 15

- par l'étiquette TEI

radical	VU	
1. 149. 032	.01	NRZI 800 bpi
1. 149. 033	.01	PE 1600 bpi

Attention seule l'étiquette TEI blanche correspond à la numérotation SOLAR

Raccordement définitif

- Positionnement des switches de face avant du Formateur: voir Commentaire de la figure. 14

- Principe de la sélection d'unité: par décalage des fils de sélection issus du formateur dans les câbles de chaînage (fig 16)

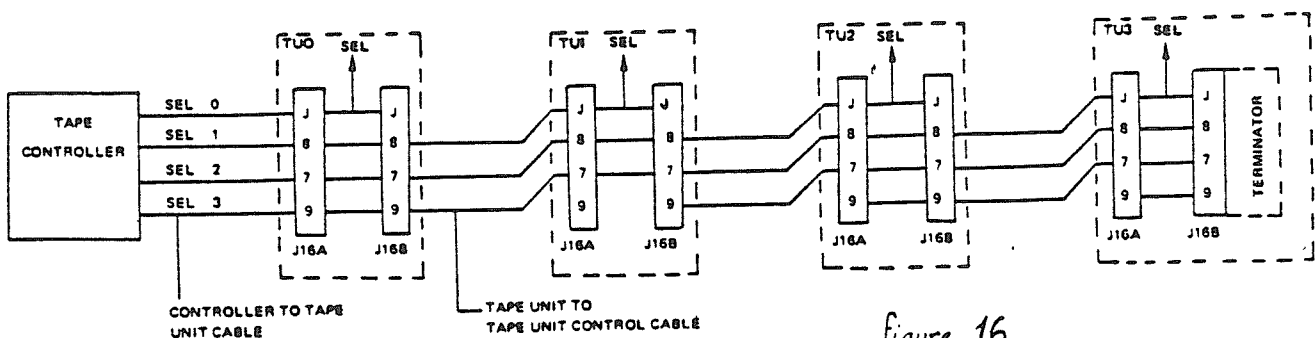


Figure 16

Bull



SPS 5

WANG CO modele 10

N° Document

71 F7 31MS

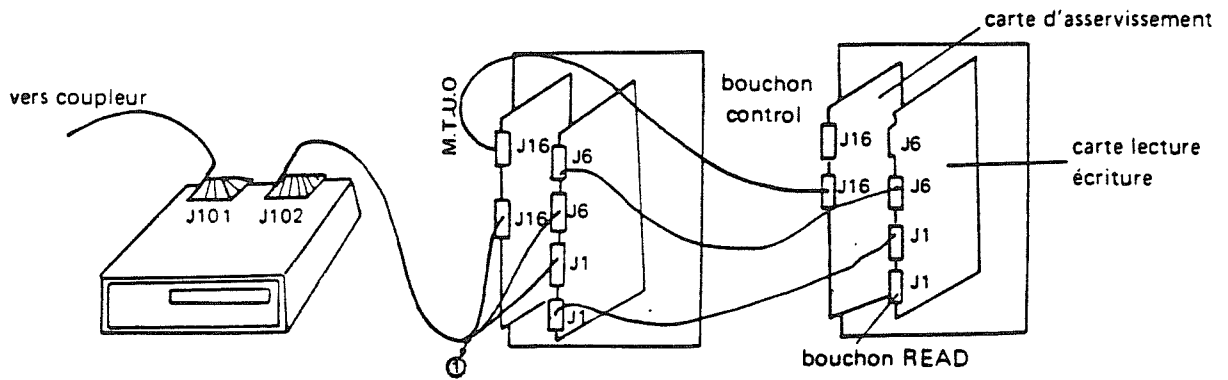
Date

547

Page

I. 1.10

Raccordement formateur → dérouleur → dérouleur



Raccorder le formateur au premier dérouleur avec le câble 1 comme indiqué ci-dessus (le câble 1 est fourni avec le formateur)

câble 1 : extrémité P1 relié à connecteur carte J1A
 P16 J16A
 P6 J6A

Si un deuxième dérouleur doit être connecté ; il fait partie d'un module extension et possède les câbles de raccordement entre dérouleur. Ces trois câbles sont à connecter comme ci-dessus.

Pour le câble contrôle lors d'un chainage veiller à ce que l'extrémité MTUO soit en amont (côté formateur)

Positionner sur le dernier dérouleur du chainage (ou sur le dérouleur unique si pas de chainage) les bouchons terminateur

VI. Maintenance préventive et réglages

- Périodicité : tous les trois mois, ou plus souvent en cas d'utilisation intensive ou si les conditions d'ambiance l'exigent.

- Procédure de maintenance préventive
 se reporter à la notice 1.159.361 | VU | ID | IE
 01 | 26 | 01

- Aide mémoire : voir tableau récapitulatif (page suivante)

Bull



SPS 5

WANG CO modele 10

N° Document

71 F7 31MS

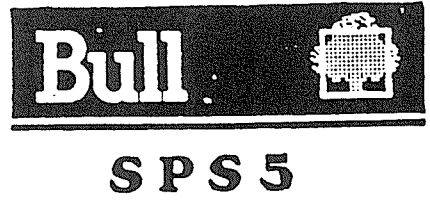
Date

547

Page

I. 1.11

N° tests	Aide mémoire d'entretien, contrôle et réglages.	Pts de test	Valeur	Pts de Réglage
00	<u>Généralités:</u>			
30	<u>Contrôle visuel d'état et d'entretien:</u>			
31	<u>Contrôle d'état général:</u>			
33	- 01. Remplacement des charbons: (3 ans ou 5000 Heures)			
35	- 01. Nettoyage.			
40	<u>Contrôle statique des montages, jeux et réglages:</u>			
41	<u>Montages, fixations, raccordements, contacts:</u>			
43	<u>Jeux et positionnements mécaniques:</u> Vérifier: galets, guides fixes, cabestan, têtes, bobines, moteurs, nettoyeur et détecteur EOT.BOT.			
50	<u>Contrôle dynamique des fonctions et signaux:</u> Connecter le testeur.			
51	<u>Mise sous tension - Contrôle des alimentations:</u> Carte alimentation.	TP. 4	0V	
	" "	TP. 1	+ 5V ± 0,05V	R 2
	" "	TP. 2	+ 12V ± 0,12V	R 14
	" "	TP. 3	- 12V ± 0,12V	R 21
	" Control	TP. 419	+ 19V ± 3,8V	—
	" "	TP. 422	- 19V ± 3,8V	—
	" "	TP. 420	+ 13V ± 1,6V	—
	" "	TP. 421	- 13V ± 1,6V	—
52	<u>Jeux et signaux à l'arrêt sous tension:</u>			
	- 01. Contrôle du 0V des bras: Bras du haut, boucle n° 1 Carte Control.	TP. 425	0V ± 0,2V	Support cellule
	Bras du bas, " n° 2 " "	TP. 424	0V ± 0,2V	" "
	- 02. Gain des amplificateurs des bras: Bras du haut, boucle n° 3 " "	TP. 418	25 IPS 3,5V - 45 IPS 6V	R 503
	Bras du bas, boucle n° 4 " "	TP. 410	" " " " " "	R 462
53	<u>Préparation à l'utilisation:</u>			
	- 01. Essai des pupitres et commandes en autonome: avec une bande courte.			
54	<u>Jeux et signaux en fonctionnement autonome:</u>			
	- 01. Position des bras: Bras du haut: FW ⁹ , avec une bande courte.	—	25 IPS - 12,5% - 45 IPS - 5% _m	R 508
	Bras du bas: RV " " " "	—	" " " " " "	R 465
	- 02. Courant de repos EOT.BOT: Ne pas être sur un sticker Carte Control	TP. 201	0V ± 50 mV	R 215
	- 03. Courant de repos cabestan: Bande immobile " "	TP. 408	0V ± 100 mV	R 438
55	<u>Essai de fonctionnement avec testeur:</u>			
56	<u>Jeux et signaux en fonctionnement en ligne (ou testeur):</u>			
	- 01. Vitesse de défilement: en FW Carte Control	NAZI TP. 03	PE TP. 103 - 25 IPS. T = 50 μs	R 415
	Avec bande étalon d'alignement. " RV " "	" " "	" " " 45 IPS. T = 27 μs	R 411
	- 02. Front d'arrêt: Avec bande normale.	TP. 406	25 IPS - 13,5ms - 45 IPS - 7,5ms.	R 423
	- 03. Commutation du seuil (seulement NAZI): Carte Read Write	Synch. TP. 204	" " " " " "	R 426
	- 03 bis. Alignement de la bande: NAZI. Carte Read Write.	TP. 7	Write/Read = -8° Red = -7°	—
	Synchro sur Ch 1. Bande normale.	Ch 1. TP. 602	T2 = -T1.	—
	- 04. Polarisation des têtes: NAZI.	Ch 2. TP. 702	NAZI. 25 IPS ± 1,6 μs 15. 3 μs.	—
	- 05. Gain des amplificateurs: NAZI " " "	TP. 102 à 902	1V ± 0,2V	R 27
	PE. " " "	TP. 102 à 902	12V ± 0,4V	R 118 à 918
	- 06. Strobe de lecture: NAZI.	TP. 103 à 903	6,4V ±	—
	- 07. Obliquité (skew): NAZI " " "	TP. 03	25 IPS. 25 μs. 45 IPS. 13,85 μs	R 49
	PE " " "	Ch 1. TP. 2	25 IPS < 4 μs - 45 IPS < 2,2 μs	—
		Synch. TP. 3		
		Ch 1. TP. 6	25 IPS < 5,5 μs. 45 IPS < 3 μs.	



WANG CO modele 10

N° Document	Date	Page
71 F7 31MS	547	I. 1.12

- Réglages à l'aide du programme de test

Remarque

Les réglages décrits ci-dessous ne constituent pas l'ensemble des opérations, contrôles ou réglages à effectuer lors d'une maintenance préventive.

Les séquences de clés outils suivantes permettent seulement d'effectuer quelques contrôles ou réglages qui, bien que n'utilisant pas de bande étalon, nécessiteraient l'utilisation d'une valise de test du dérouleur.

Contrôle du front d'arrêt

Monter une bande ordinaire sur le dérouleur (voir par. IV)

Charger en mémoire le programme de test

Utiliser les séquences de clés outils suivantes

DONNEZ VOS CLES

01 STØ
02 LDC 'FOFO
03 STC 8
04 LCW 8
05 WRN
06 IER
07 BRL 4 *

} Effectuer mesure et réglage en "Forward" (FW)

DONNEZ VOS CLES

01 RER
02 BRL 1 *
03

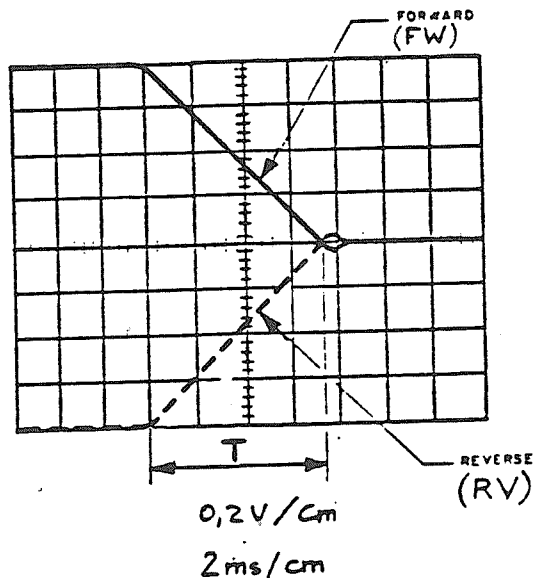
} Effectuer mesure et réglage en "Reverse" (RV)

Oscillo	Points test	Mesures	Tolérances	Réglages	Divers
Ch. 1	TP. 406	T		FW: R. 423 RV: R. 426	T = $\frac{340}{S}$
Ch. 2					EXT. NEG
Synchro.	TP. 204				

* S = Vitesse en IPS.
25 IPS. T = 13,5 ms
45 IPS. T = 7,5 ms

Points tests et potentiomètres sur carte "Control logic" (voir fig 6 et 5)

R 423 = potentiomètre POS RAMP
R 426 = " NEG RAMP



Bull



SPS 5

WANG CO modele 10

N° Document

Date

Page

71 F7 31MS

547

I. 1.13

Contrôle du gain des amplificateurs d'écriture
(à effectuer particulièrement dans le cas d'erreurs survenant systématiquement sur les mêmes pistes)

Cette mesure doit normalement se faire en contrôlant le niveau d'écriture sur une bande étalon de niveau, cependant, en cas de panne, cette bande n'étant généralement pas à la disposition du premier intervenant, il est possible d'effectuer ce réglage avec une bande ordinaire en alignant le niveau des pistes détectées en erreur sur celui mesuré sur les autres pistes.

Monter une bande ordinaire sur le dérouleur (voir par. IV)
Taper la séquence de clés outils suivante

DONNEZ VOS CLES

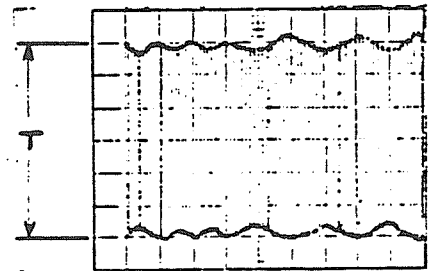
- 01 LDC 'FFFF
- 02 STC 64
- 03 LCW 64
- 04 WRN
- 05 BRL 4 *
- 06

Oscillo	Points test	Mesures	Tolérances	Réglages	Divers
Ch.1	102 à 902	T	± 0,4V	R.118 à 918	NRZI 800 bpi
Ch.1	104 à 904	T	" "	R.112 à 912	PE 1600 bpi

NRZI. T = 12V environ

PE. T = 6,4V environ

Points test et potentiomètres sur
carte lecture-écriture (fig. 6 et 5)



Correspondance entre numéro de bit dans un octet lu et numéro de piste sur le dérouleur

bit n°	P	0	1	2	3	4	5	6	7
point test n°	1XX	2XX	3XX	4XX	5XX	6XX	7XX	8XX	9XX
emplacement physique de la piste	4 ^e	7 ^e	6 ^e	5 ^e	3 ^e	9 ^e	1 ^{ère}	8 ^e	2 ^e

NB: l'emplacement physique de la piste est numéroté dans l'ordre à partir du côté extérieur de la tête de lecture/écriture

Contrôle d'obliquité (Skew)

Monter une bande ordinaire
Taper la séquence de clés outils ci-contre

DONNEZ VOS CLES

- 01 LDC 'FFFF
 - 02 LCW 64
 - 03 STC 64
 - 04 WRN
 - 05 BRL 4 2000
 - 06 RER
 - 07 BRL 6 2000
 - 08 REF
 - 09 BRL 8 2000
 - 0A REW → rembobinage
 - 0B
- } contrôle en Forward
- } contrôle en Reverse
- } contrôle en Forward



SPS 5

WANG CO modele 10

N° Document

Date

Page

71 F7 31MS

547

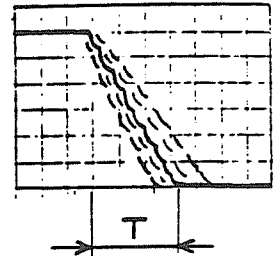
I. 1.14

Les points test sont sur la carte lecture-écriture (fig 6 et 5)

	Oscillo	Points test	Mesures	Tolérances	Réglages	Divers
NRZI 800bpi	Ch. 1	TP. 2	< T	/	alignement	$\frac{100}{S} = T$ μ sec (S = vitesse en ips)
	Ch. 2					
	Synchr.	TP. 3				EXT.

$$\begin{aligned} 25 \text{ IPS} \cdot T &= < 4 \mu\text{s} \\ 45 \text{ IPS} \cdot T &= < 2,2 \mu\text{s} \end{aligned} \quad \text{NRZI.}$$

Se mettre en "loupe" sur le front descendant du signal en créneaux obtenu pour voir la figure ci-contre.



	Oscillo	Points test	Mesures	Tolérances	Réglages	Divers
PE 1600bpi	Ch. 1	TP. 6	< T	/	alignement	
	Ch. 2					
	Synchr.					INT.

$$\begin{aligned} 25 \text{ IPS} \cdot T &= < 5,5 \mu\text{s} \\ 45 \text{ IPS} \cdot T &= < 3 \mu\text{s} \end{aligned}$$

Si une des mesures en 'FORWARD' ou en 'REVERSE' est supérieure à la valeur indiquée pour le cas précis (25 ou 45 ips, 800 ou 1600 bpi), le réglage à effectuer nécessite un outillage spécial et devra être fait par un spécialiste.

— Numérotation WANGCO des cartes de dérouleur

En cas de remplacement de carte, voir les réglages sur notice de maintenance préventive:

Type de Carte	Modèle 1025 (25 ips)		Modèle 1045 (45 ips)	
	NRZI 800bpi	PE 1600 bpi	NRZI 800bpi	PE 1600 bpi
Régulation	200495		200495	200495
Control logic (Transport electronics)	200632 - 023		200632 - 027	200632 - 004
Lecture - Ecriture (Data Electronics)	201142 - 013		201142 - 009	200692 - 003

Bull



SPS 5

WANG CO modele 10

N° Document

Date

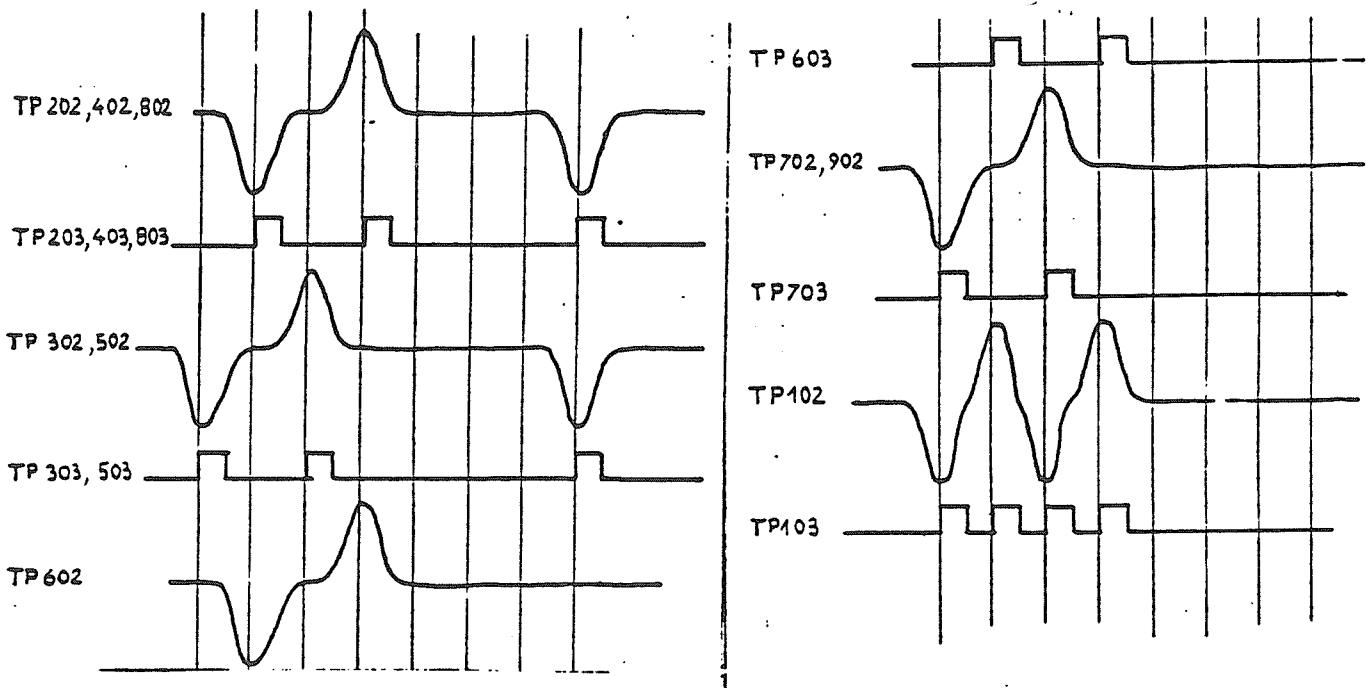
Page

71 F7 31MS

547

I. 1.15

• Quelques signaux:



Forme des signaux obtenus sur un dérouleur 800BPI avec une séquence de lecture d'une bande précédemment écrite. (Les 2 séquences ci-dessous)

Ecriture

01 LOC AASS
 02 LCW 2
 03 STC 2
 04 WRN
 05 BRLU4U1000
 06 WTM
 07 RC

Lecture

01 LOC AASS
 02 LCW
 03 STC 2
 04 REF
 05 CPR
 06 BRLU4U1000
 07 RC



SPS 5

WANG CO modele 10

N° Document

Date

Page

71 F7 31MS

547

I. 1.16