



PHONOLA RADIO - Modd. 5515 e 5515 A - Medie e corte divise. MF. a 470 kc. Placca finale 350 V, schermo 250 V. Altre placche 250 V, schermi 85 V. Massimo negativo - 2 V. Consumo 40 W, uscita 4 W.

ISTRUZIONI PER LA TARATURA

ONDE MEDIE M1 e M2.

- 1) Segnale generatore a 1100 KHz, commutatore d'onda su M2. Indice della scala sul segno corrispondente (272,7 metri). Regolare compensatore « B » (oscillatore) fino a centratura segnale. Indi regolare il compensatore « A » (ingresso) per la massima uscita.
- 2) Segnale generatore 550 kHz, commutatore d'onda su M2. Indice scala sul segno corrispondente (545,5 metri). Regolare nucleo bobina N. 1 (oscillatore) fino a centratura segnale. Indi regolare nucleo bobina N. 2 per la massima uscita.
- 3) Ripetere le operazioni 1) e 2) fino a perfetta centratura e alla massima uscita.
- 4) Segnale generatore 1520 KHz, commutatore d'onda su M1. Indice scala sul segno corrispondente (197,5 metri). Regolare il compensatore « D » fino a centratura segnale. Indi regolare il compensatore « E » per la massima uscita.
- 5) Segnale generatore 1100 KHz, commutatore d'onda su M2. Indice scala sul segno corrispondente (272,7 metri). Regolare il compensatore « B » (oscillatore) fino a centratura segnale. Indi regolare il compensatore « A » (ingresso) per la massima uscita. Dopo queste cinque operazioni le gamme M1 e M2 devono risultare perfettamente allineate.

ONDE CORTE - CORTISSIME.

L'allineamento delle Onde Corte-Cortissime si dovrà eseguire solo dopo l'avvenuto allineamento delle Onde Medie M1 e M2.

- 1) Segnale generatore su 17,9 MKz, commutatore d'onda su « CS ». Indice scala sul segno corrispondente (16,75 metri). Regolare il compensatore « C » (oscillatore) fino a centratura segnale. Indi regolare il compensatore « F » (ingresso) per la massima uscita.
- 2) Segnale generatore su 6,2 MKz, commutatore d'onda su « C ». Indice scala sul segno corrispondente (48,45 metri). Regolare nucleo bobina N. 3 (oscillatore) fino a centratura segnale. Indi regolare nucleo bobina N. 4 (ingresso) per la massima uscita.
- 3) Ripetere scrupolosamente le operazioni 1) e 2) fino alla perfetta centratura ed alla massima uscita.

