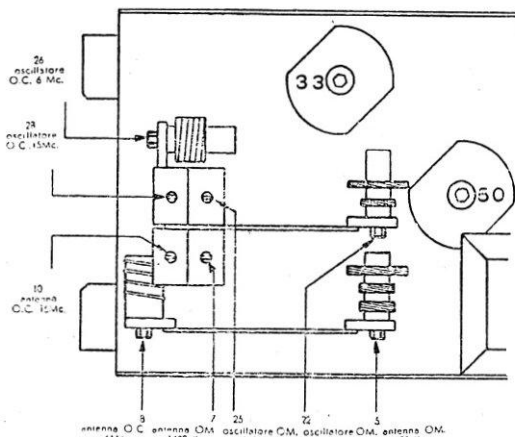


ISTRUZIONI PER LA TARATURA DEL MOD. 425

MEDIA FREQUENZA. — Commutatore in posizione onde medie. Tarare prima la seconda media frequenza. Collegare oscillatore modulato tra la griglia controllo della seconda ECH4 e massa. Tarare a 469 kc/, regolando le viti 50 e 51 per la massima resa d'uscita. Collegare l'oscillatore tra la griglia della prima ECH4 e regolare le viti 33 e 35. Rivedere la taratura della seconda poi della prima MF.



ALTA FREQUENZA. — I terminali dell'oscillatore si collegano tra antenna e terra, indi si inizia con la:

a) Taratura delle OM. La si fa in due punti su 580 e 1400 Kc.

Si inizia da 580 kc, regolando l'oscillatore su tale frequenza e portando pure l'indice sul segno corrispondente.

Si regolano le viti 23-5, fino ad ottenere un segnale massimo.

Si regola ora l'oscillatore su 1400 kc e si sposta l'indice sul segno corrispondente.

Si regolano i compensatori 26-7, sino ad ottenere un segnale massimo. Ora si ritoccano nuovamente le viti 23-5, indi i compensatori 26-7, su 580, rispettivamente su 1400 Kc, sino ad ottenere un segnale massimo invariabile.

b) Taratura delle OC. Anche in questo campo la taratura si fa in due punti: su 6 e 15 Mc.

Si inizia da 6 Mc, regolando l'oscillatore già collegato all'apparecchio, come sopra, sulla medesima frequenza, spostando il commutatore su onde corte e l'indice in corrispondenza del segno di taratura sulla scala.

Si regolano le viti 27-8 sino ad ottenere un segnale massimo.

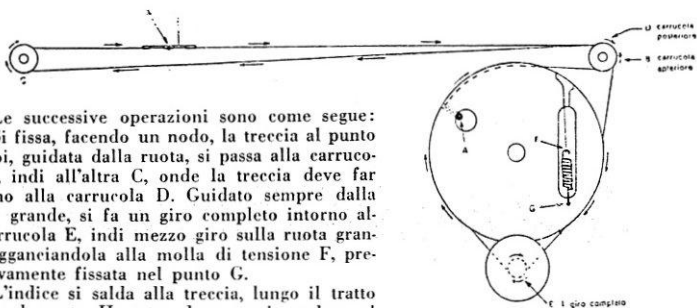
Si tara ora su 15 Mc, regolando l'oscillatore su tale frequenza e spostando l'indice in corrispondenza del segno di taratura sulla scala.

Si regolano i compensatori 29-10, sino ad ottenere un massimo segnale.

Si ritoccano ora le viti 27-8, indi i compensatori 29-10, su 6, rispettivamente su 15 Mc, sino ad ottenere un segnale massimo invariabile.

MONTAGGIO FUNICELLA SCALA

La figura illustra chiaramente il modo, come si deve applicare la treccia di comando dell'indice.



Le successive operazioni sono come segue:

Si fissa, facendo un nodo, la treccia al punto A, poi, guidata dalla ruota, si passa alla carrucola B, indi all'altra C, onde la treccia deve far ritorno alla carrucola D. Guidato sempre dalla ruota grande, si fa un giro completo intorno alla carrucola E, indi mezzo giro sulla ruota grande, agganciandola alla molla di tensione F, preventivamente fissata nel punto G.

L'indice si salda alla treccia, lungo il tratto CD, nel punto H; esso deve corrispondere al numero 100 sulla scala, quando il condensatore variabile è tutto chiuso.

MODELLI SIEMENS 526 e 925

Servono per questi modelli le stesse norme di taratura del modello 425.

MEDIA FREQUENZA. — Commutatore in posizione onde medie. Tarare prima la seconda media frequenza. Collegare oscillatore modulato tra la griglia controllo della seconda ECH4 e massa. Tarare a 469 kc/s, regolando le viti 50 e 51 per la massima resa d'uscita. Collegare l'oscillatore tra la griglia controllo della prima ECH4 e regolare le viti 33 e 35. Rivedere la taratura della seconda poi della prima MF.

ALTA FREQUENZA.

— I terminali dell'oscillatore si collegano tra antenna e terra, indi si inizia con la:

a) Taratura delle OM.

La si fa in due punti su 580 e 1400 Kc.

Si inizia da 580 Kc, regolando l'oscillatore su tale frequenza e portando pure l'indice sul segno corrispondente.

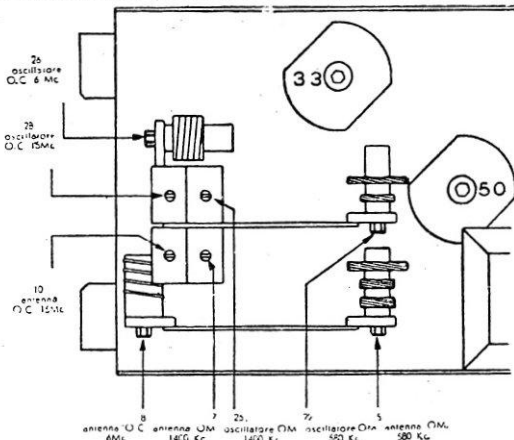
Si regolano le viti 23-5, fino ad ottenere un segnale massimo.

Si regola ora l'oscillatore su 1400 Kc e si sposta l'indice sul segno corrispondente.

Si regolano i compensatori 26-7, sino ad ottenere un segnale massimo.

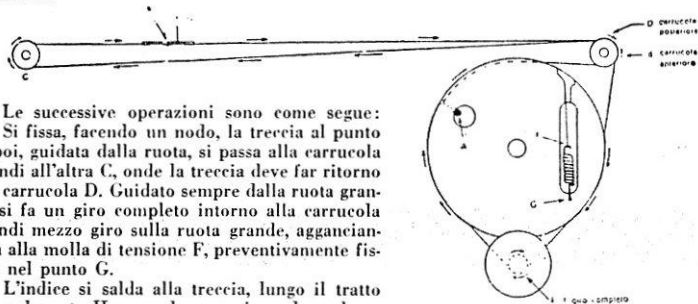
Ora si ritoccano nuovamente le viti 23-5, indi i compensatori 26-7, su 580, rispettivamente su 1400 Kc, sino ad ottenere un segnale massimo invariabile.

b) Taratura delle OC. Anche in questo campo la taratura si fa in due punti: su 6 e 15 Mc. Si inizia da 6 Mc, regolando l'oscillatore già collegato all'apparecchio, come sopra, sulla medesima frequenza, spostando il commutatore su onde corte e l'indice in corrispondenza del segno di taratura sulla scala. Si regolano le viti 27-8 sino ad ottenere un segnale massimo. Si tara ora su 15 Mc, regolando l'oscillatore su tale frequenza e spostando l'indice in corrispondenza del segno di taratura sulla scala. Si regolano i compensatori 29-10, sino ad ottenere un massimo segnale. Si ritoccano ora le viti 27-8, indi i compensatori 29-10, su 6, rispettivamente su 15 Mc, sino ad ottenere un segnale massimo invariabile.



MONTAGGIO FUNICELLA SCALA

La figura illustra chiaramente il modo, come si deve applicare la treccia di comando dell'indice.



Le successive operazioni sono come segue:

Si fissa, facendo un nodo, la treccia al punto A, poi, guidata dalla ruota, si passa alla carrucola B, indi all'altra C, onde la treccia deve far ritorno alla carrucola D. Guidato sempre dalla ruota grande, si fa un giro completo intorno alla carrucola E, indi mezzo giro sulla ruota grande, agganciandola alla molla di tensione F, preventivamente fissata nel punto G.

L'indice si salda alla treccia, lungo il tratto CD, nel punto H; esso deve corrispondere al numero 100 sulla scala, quando il condensatore variabile è tutto chiuso.

MODELLI SIEMENS 525-526 e 925

Servono per questi modelli le stesse norme di taratura del modello 425.

ISTRUZIONI PER LA TARATURA DEI MOD. 527, 527A E 527B

MEDIA FREQUENZA. — Tarare a 450 kc/s. Appl. segnale griglia 12K7 tramite condensatore 10.000 pF, regolare CR7 e CR8. Appl. segnale griglia 12A8, regolare CR5 e CR8. Appl. segnale griglia 12A8, regolare CR5 e CR6, massima uscita.

ONDE MEDIE. — Appl. segnale griglia 12A8, tramite cond. 200 pF, procedere messa in scala regolando prima comp. oscill. CR3 a 1200 kc/s, poi nucleo bob. oscill. 18 a 550 kc/s; ritoccare CR3 a 1200 kc/s. Applicare segnale presa d'antenna, procedere allineamento, regolando CR1 a 1200 kc/s e poi nucleo bob. entrata L8 a 550 kc/s.

ONDE CORTE. — Appl. segnale griglia 12A8 tramite resistenza 400 ohm, procedere alla messa in scala, regolando CR4 a 15 Mc/s, poi nucleo oscill. L7 a 6 Mc/s. Procedere all'allineamento applicando segnale presa antenna; regolare CR2 a 15 Mc/s e poi nucleo L4 a 6 Mc/s.

AVVERTENZA. — La resistenza in serie alla placca della 35Z4 (R15 di 100 ohm 1 W) può interrompersi; l'apparecchio rimane muto. Il condensatore tra la placca 35Z4 e massa, può andare in cc (C25 da 15.000 pF). Effettuare controllo.

SOSTITUZIONE VALVOLE. — Togliere cartone posteriore, togliere manopole; svitare viti chassis in alto sulla scatola; svitare i dadi con colletto di bloccaggio alberi volume e sintonia; estrarre chassis. La posizione delle valvole è segnata. Infilare cacciavite a lama piatta e manovrare come leva, valvole usciranno dallo zoccolo.