

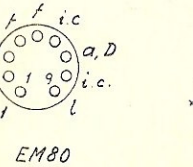
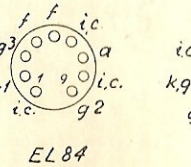
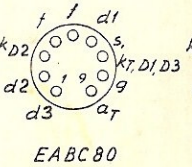
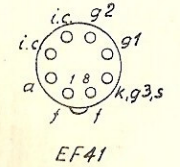
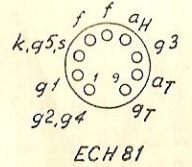
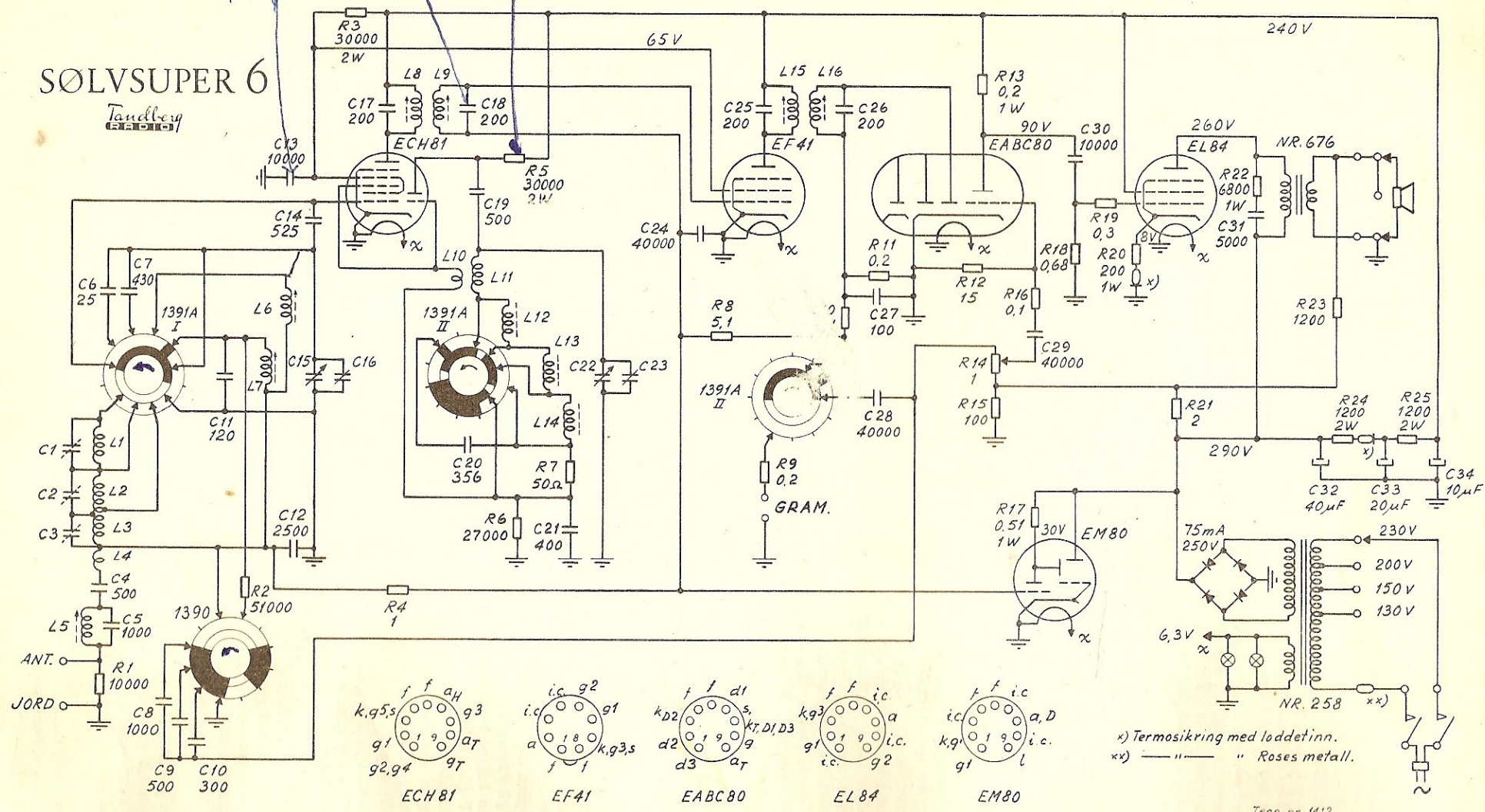
NB

blussp. på 2 E170C 80 (mellemstørrelser)  
jordsp. på 2 E170C 80 E171 M1

# SØLVSUPER 6

Tandberg

mehrspejlsup  
Schwisch  
d3!  
sammenhængende



x) Termosikring med loddetinn.  
xx) " " " Roses metall.

**Trimme - forskrifter.**

Under justeringen av de avstemte kretser brukes som indikator et tonefrekvensvoltmeter tilkoplek uttaket for ekstra-høytaler.

**Normal følsomhet.** Følsomhetstallene som er oppgitt gjelder den spenning som må tilføres mottakeren for å få en utgangsyttelse på 50 mW eller 0,45 V over høytalerens 4 ohm ved volumkontrollen i maksimumstilling. Høyfrekvenssigna-lene er modulert 30 % med 400 c/s. For mellomfrekvens 455 kc/s er følsomheten fra blanderørets gitter ECH81 ca. 15  $\mu$ V og fra gitter EF41 ca. 1 mV. Over en normalantenne (se Service-Håndbok side 9) er følsomheten fra antennen i diskant-venderstilling 1, 2 og 3 ca. 5—10  $\mu$ V på alle bølgeområder. Settes diskantvenderen i stilling L er langbølgens forkrets dempet med R2 og følsomheten går på dette bånd ned til 30—60  $\mu$ V. De øvrige bånd har ikke denne demping av forkretsen og går bare ned til en følsomhet på ca. 10—20  $\mu$ V i stilling L. Følsomheten fra pickup-uttaket er ca. 30 mV ved 400 c/s.

**Mellomfrekvensfilteret og dempekretsen.** Filteret MF I sitter under sjassiet (fig. 2), mens MF II og dempe-kretsen sitter over (fig. 1). Fjernes bunnplaten, henholdsvis bakveggen, kan kretsene nås. Mellomfrekvensforsterkeren trimmes som følger: Signalgeneratoren stilles inn på nøyaktig 455 kc/s 30 % modulert og koples over en kondensator på ca. 50 000 pF til gitteret på blanderøret ECH81. Trimming skjer i diskantstilling 1 til maksimum spenning over høytaleren. Mottakerens følsomhet øker noe når diskantkontrollen dreies mot bredere kurver fra 1 til 2 og 3, men avtar igjen i bredeste stilling L til ca. halvparten. Under trimmingen bør kurvens symmetri kontrolleres i alle 4 stillinger. Dempekretsen trimmes på minimum utgangsspenning med kraftig MF-signal tilført antennebøsningene.

**Kontroll av viserstilling.** Før videre trimming kan foretas må man påse at viserstillingen er riktig. Når avstemnings-kondensatoren er helt inndreid til venstre skal viseren dekke den første skalastreken på hvert område samtidig. Videre dreies viseren til midt på skalastreken for 230 kc/s og den skal da gå gjennom siste bokstav (k) i ordet «kringk» øverst på skalaskiven. Det er tilstrekkelig at viseren berører bokstaven i denne stilling. Er justering nødvendig, gjøres dette etter at skruene på avstemningskondensatorens festevinkel er løst.

**Oscillator- og gitterkretser.** Oscillatorkretsene for bånd L, M, F og K1 har tilsammen 3 spoler, L14, L13 og L12, montert på bakerste seksjon av bølgevenderen, se fig. 2. Bånd M, F og K1 har hver sin individuelle spole, mens bånd L benytter spolen for M. (L14) og K1 (L12) koplet i serie. Spolen for bånd K2 (L11) er viklet på et bakelitrør og festet i bunden av sjassiet. Den står fast innkoplet i serie med de øvrige oscillatorspoler i alle stillinger av bølgevenderen. De tre oscillatorspoler på venderen er viklet på keramikkør. I rørene er plasert forskyvbare jernkjerner. Er det helt nødvendig, kan justering foretas ved å forskyve strømpen med jernkjernen etter at forseglingen forsiktig er smeltet. For oscillatorkretsene finnes bare en felles kapasitetstrimmer C23 plasert på avstemningskondensatoren, se fig. 1. Den har til oppgave å utligne variasjoner i rørkapasiteten når blanderøret skiftes. Den trimmes på bånd M (L14), mens alle andre nullkapasiteter er trimmet fra fabrikk med semivariable kapasitetstrimmere og skal ikke senere røres.

Til kontroll av skalaen benyttes helst en krystallstyrt generator løst koplet til antennen. Selvinduksjonen for mellombølge kontrolleres på 600 kc/s og den felles kapasitetstrimmer C23 montert på avstemningskondensatoren trimmes på 1500 kc/s. Da skal de andre bånd stemme med rimelig nøyaktighet. De forskjellige bånd kan, hvis nødvendig, korrigeres på venstre side av skalaen med sine selvinduksjoner. Man begynner da med K2 (L11) og deretter K1 (L12) og F (L13). Til slutt kontrolleres bånd L som da skal stemme på skalaen uten videre, idet dens spole er en seriekopling av spolene for bånd M, K1 og K2.

Gitterkretsene, bånd L (L7) og M (L6) har spoler med skrutrimmere (fig. 2).

For bånd F, K1 og K2 er spolene L1, L2 og L3 viklet på et felles bakelitrør plasert oppe på sjassiet (fig. 1). Hvis nødvendig kan disse trimmes ved å forskyve tørn på spolen. De tre viklinger er delvis felles for de tre bånd og man må derfor trimme K2 (L3) først og deretter K1 (L2) og F (L1). L4 er antennevikling. I gitterkretsene finnes også bare én ordinær kapasitetstrimmer, C16, som trimmes på bånd M. På de øvrige bånd finnes lignende semivariable trimmere C1, C2 og C3, fast innstilt fra fabrikk som i oscillator-kretsen.

Kontroll av gitterkretsene skjer ved: 170 og 260 kc/s, 600 og 1300 kc/s, 1,8 og 4 Mc/s, 6 og 9,6 Mc/s og 12 og 21,5 Mc/s. Den automatiske forspenning skal under dette låses med batteri på ÷ 3 volt og koples inn på punkt AVC, se fig. 2.

**Sikringer.** Nettransformatoren er temperatursikret med en fjær loddet med Roses metall. Dessuten finnes to temperatursikringer i koplingen under sjassiet som beskytter mot overheting ved feil i apparatet. Disse sitter på motstandene R24 — 1200 ohm og R20 — 200 ohm. De er loddet med vanlig loddetinn og utløser ved hjelp av varmen som utvikles i de to motstander.

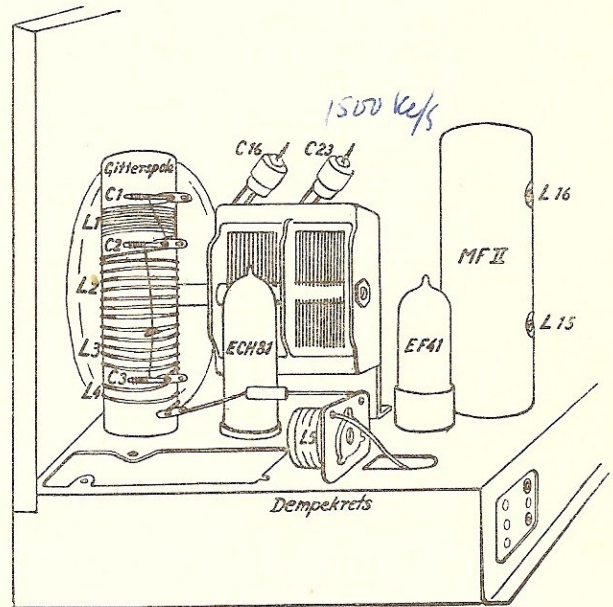


Fig. 1. Sjassiets overside.

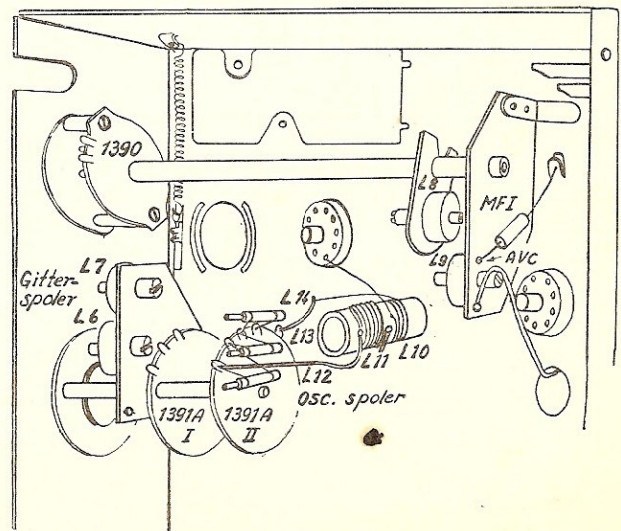


Fig. 2. Sjassiets underside.