

TELEFUNKEN (SIEMENS)

Mod. 530-535

PRELIMINARI. — Prima di iniziare la taratura bisogna girare il regolatore di volume al massimo (tutto a destra) e così pure al massimo la selettività variabile (freccia in rilievo sulla manopola centrale tutto a sinistra). La taratura si deve eseguire con chassis smontato e quindi « senza la scala ». Perciò è indispensabile l'uso di una scala fittizia (fig. 1), che deve poter essere fissata sullo chassis, deve aver un indice applicabile sulla treccia di comando, ed infine deve riportare esattamente i punti di riferimento per la taratura.

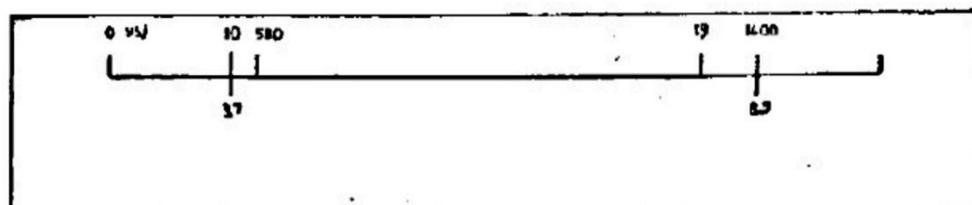


Fig. 1.

Si gira la manopola di sintonia finchè il condensatore variabile viene portato nella posizione « chiuso » (rotore completamente girato nello statore).

Si porta ora l'indice sul segno 0 (515) (fig. 1) e lo si fissa alla treccia di comando.

TARATURA DELLE MF. — Si inizia ora la taratura portando il commutatore nella posizione « onde medie » e regolando l'oscillatore sulla frequenza di 489 kHz. Si tara prima il II circuito di M.F. colle-

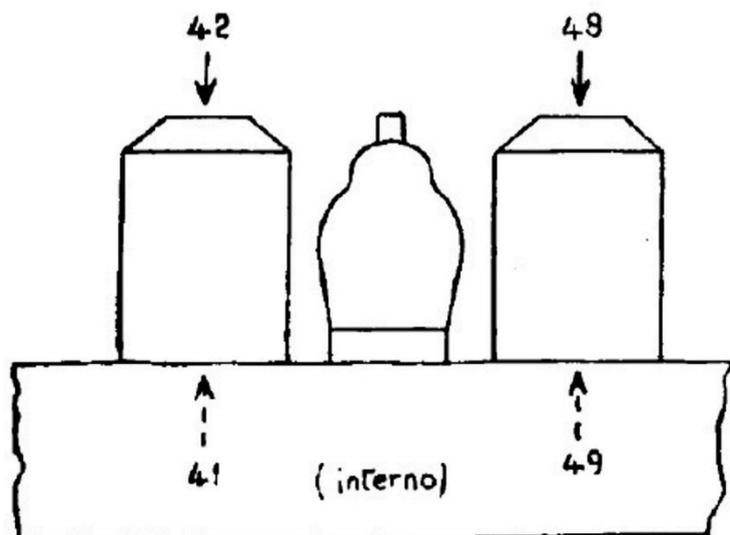


Fig. 2.

gando l'oscillatore all'apparecchio da tarare fra griglia della WE 19 e massa. Si regolano le viti 48 e 49 (Fig. 2) fino ad ottenere il massimo segnale.

Si passa ora alla taratura del I circuito di MF., spostando il collegamento dell'oscillatore dalla griglia della WE 19 a quella della WE 20. Si regolano le viti 41 e 42 (fig. 2) fino ad ottenere il massimo segnale.

Si ritoccano ora nuovamente, mantenendo il collegamento dell'oscillatore sulla griglia della WE 20, le viti 48-49 indi quelle 41-42 sino ad ottenere un segnale massimo invariabile.

Si passa ora alla taratura dei circuiti di AF.

TARATURA DELLE OM. — La taratura si fa in due punti: su 580 e 1400 kHz. Si inizia da 580 kHz regolando l'oscillatore su tale frequenza, collegandolo alle prese « antenna » e « terra » dell'appa-

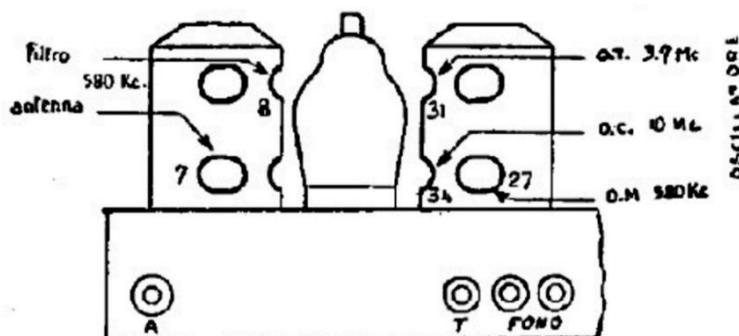


Fig. 3.

recchio da tarare e portando pure l'indice sul segno corrispondente di 580 (vedi fig. 1).

Si regolano le viti 27-7-8 (fig. 3) fino ad ottenere un segnale massimo.

Si ritoccano ora nuovamente le viti 27-7-8, indi i compensatori 29-9-10, su 580, rispettivamente su 1400 kHz, sino ad ottenere un segnale massimo invariabile.

TARATURA DELLE OT. — Anche in questo campo la taratura si fa in due punti: su 3,7 e 8,5 Mc. Si inizia da 3,7 Mc regolando l'oscillatore già collegato all'apparecchio come sopra, sulla medesima frequenza, spostando il commutatore su onde tropicali e l'indice in corrispondenza del segno 3,7 sulla scala (fig. 1).

Si regolano le viti 31 e 12 fino ad ottenere un massimo segnale.

Si tara ora su 8,5 Mc regolando l'oscillatore su tale frequenza e spostando l'indice in corrispondenza del segno 8,5 sulla scala (fig. 1).

Si regolano i compensatori 32 e 15 (fig. 2 e 3) sino ad ottenere un massimo segnale.

Si ritoccano ora nuovamente le viti 31-12, indi i compensatori 32-13, su 3,7, rispettivamente su 8,5 Mc sino ad ottenere un segnale massimo invariabile.

TARATURA DELLE OC. — Si tara ancora in due punti: su 10 e 19 Mc. Si inizia da 10 Mc regolando l'oscillatore già collegato all'apparecchio come sopra, sulla medesima frequenza, spostando il com-

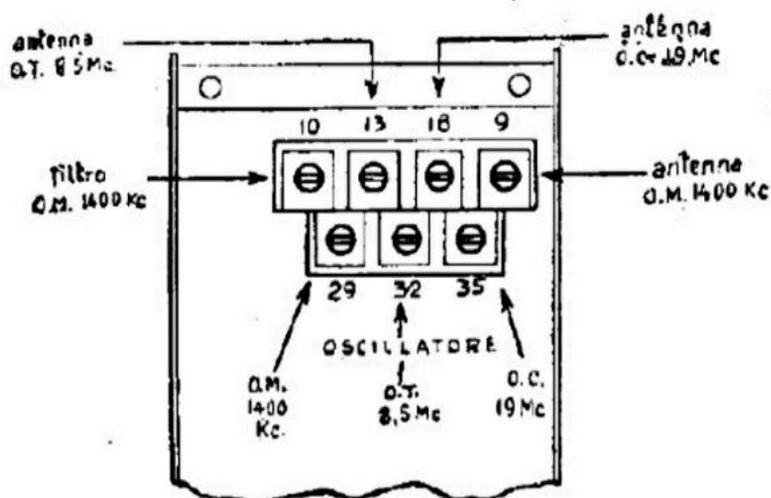


Fig. 4.

mutatore su onde corte e l'indice in corrispondenza del segno 10 sulla scala.

Si regolano le viti 34 e 10 fino ad ottenere un massimo segnale.

Si tara ora su 19 Mc regolando l'oscillatore su tale frequenza e spostando l'indice in corrispondenza del segno 19 sulla scala.

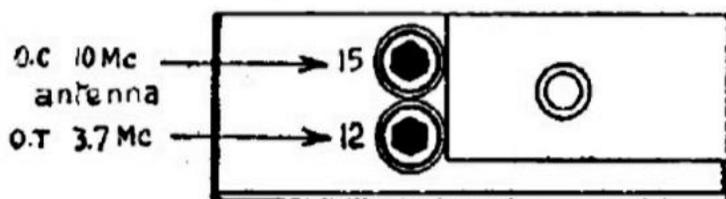


Fig. 5.

Si regolano i compensatori 35 e 18 sino ad ottenere un massimo segnale.

Si ritoccano ora nuovamente le viti 34-15, indi i compensatori 35-18, su 10, rispettivamente su 19 Mc., fino ad ottenere un segnale massimo invariabile.

Lo specchietto a pagina seguente riassume le operazioni da eseguirsi.

ISTRUZIONE DI SOSTITUZIONE E CONTROLLO DELLA SCALA SUGLI APPARECCHI TELEFUNKEN MOD. 530-535

La fig. 6 illustra come si presenta il telaio della scala smontato. Per poter sostituire uno o più listelli di cristallo, occorre prima di tutto liberare l'indice dalla treccia di comando svitando la vite (V) accessibile dall'interno del mobile, poi smontare tutto lo chassis, ed infine il pannello completo dell'altoparlante su cui precisamente, dalla parte opposta, è sistemata la scala, così come si presenta in figura.

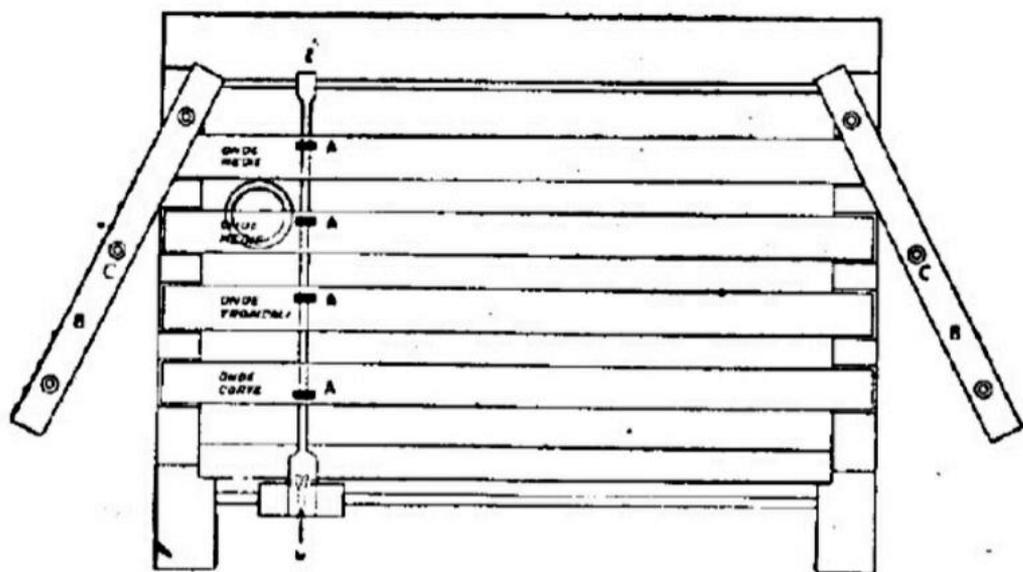


Fig. 6.

Dopo aver tolte le viti a legno (C) e allontanate le due liste di fissaggio (B), si possono agevolmente sollevare i quattro listelli di cristallo che formano la scala parlante.

Una volta cambiato il listello si porta l'indice in corrispondenza ad uno dei segni (A) e si sistema il listello cambiato in modo che anche il segno di questo sia allineato perfettamente con gli altri, come indicato in figura, dopodichè si applicano le liste (B) stringendole contro la scala mediante le viti (C).

Ora si rimonta nel mobile tutto il pannello, indi lo chassis. Si gira ora la manopola di sintonia, finchè le lamine mobili (rotore) dei condensatori variabili non vengono a trovarsi girate completamente fra quelle fisse (statore) corrispondente alla posizione: « Condensatore variabile chiuso », dopodichè si porta l'indice a sinistra facendolo corrispondere coi segni (A) precedentemente allineati.

Trovata la posizione esatta si fissa l'indice alla treccia di comando mediante la vite (V) terminando così l'operazione.

ISTRUZIONE DI MONTAGGIO DELLA TRECCIA COMANDO-INDICE SUGLI APPARECCHI MOD. 530-535

La fig. 7 illustra chiaramente il modo come si deve applicare la treccia di comando dell'indice. Le successive operazioni sono le seguenti:

Si fissa, facendo un nodo, la treccia al punto 1, poi, guidata dalla ruota grande, le si fa fare un doppio giro intorno alla carrucola 2. Si

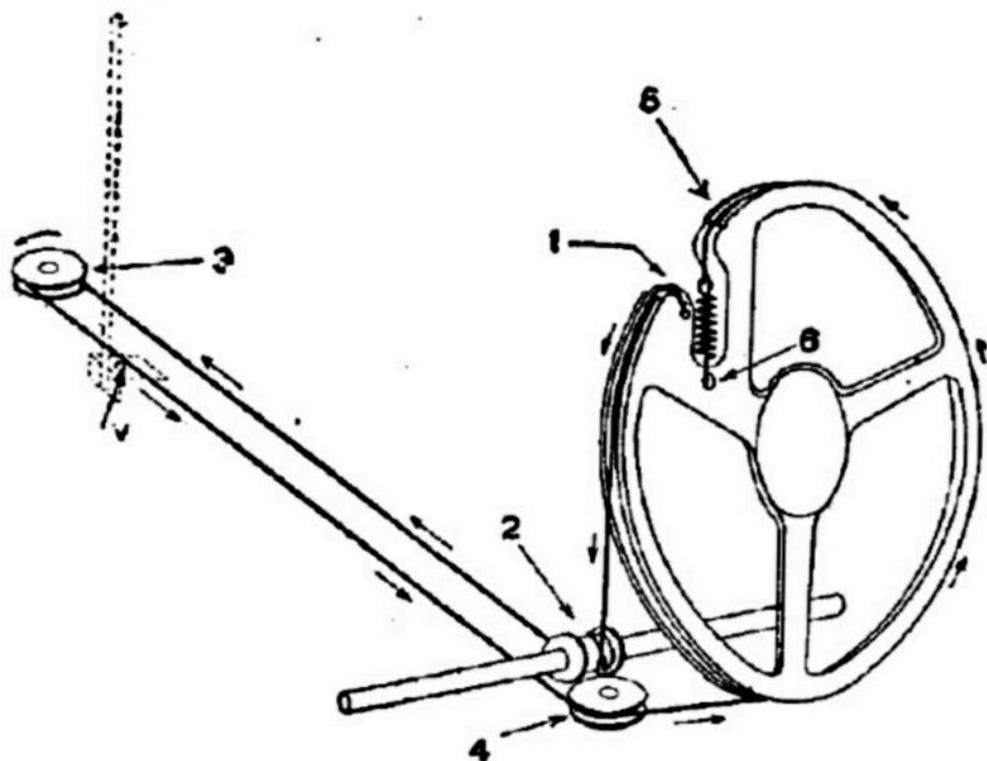
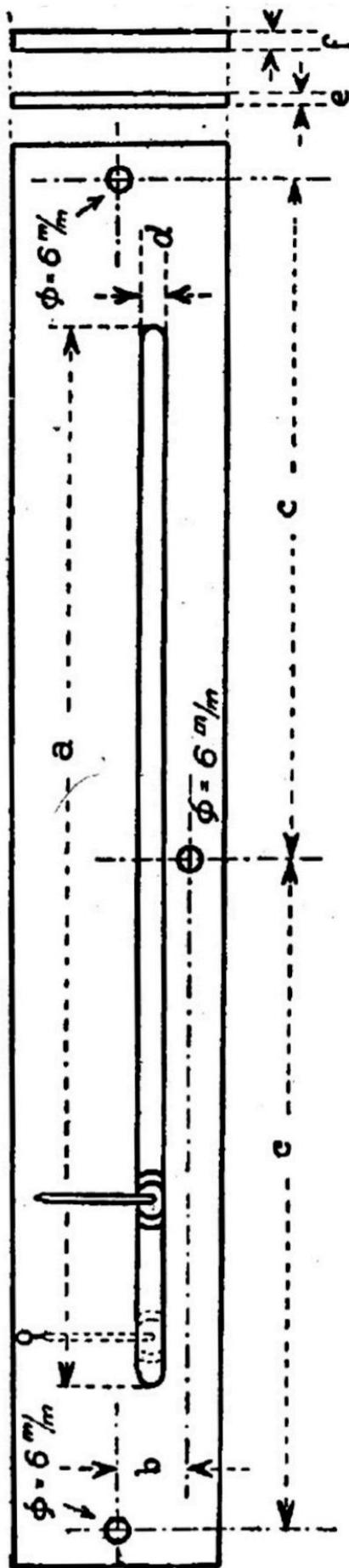


Fig. 7.

passa ora intorno alla carrucola 3 poi a quella 4, per terminare facendo mezzo giro sulla ruota grande fino al punto 5, agganciandola alla molla di tensione precedentemente fissata nel punto 6.

L'indice si fissa mediante la vite (V) alla treccia lungo il tratto 3-4 e precisamente al filo anteriore come indicato in figura, nel punto corrispondente al segno D (515) sulla scala (vedi Istruzione sostituzione e controllo scala).



SCALA PROVVISORIA PER LA TARATURA DEGLI APPAREC- CHI TELEFUNKEN 530 e 535

Per la taratura degli apparecchi T. 530 e 535 occorre disporre di una scala provvisoria, dato che quella a listelli non fa parte dello chassis. La si può costruire in alluminio, od eventualmente in cartone.

La fig. A dà le dimensioni e le forature della scala, mentre la figura B indica le successive fasi di lavorazione per costruire l'indice (scala 1 : 1).

Figura A. — La scala può essere di alluminio («e»), oppure in cartone («f»); il diametro dei tre fori, come pure le quote «b» e «c» devono essere esatte. La larghezza dell'intaglio (quota «d»), ove scorre l'indice, consente una certa tolleranza che dipende anche dallo spessore del corpo dell'indice (fig. B, quota «h»), purchè il giuoco non pregiudichi la necessaria precisione della taratura. La lunghezza (quota «a») dell'intaglio, simmetria rispetto al foro centrale, deve essere tale che anche nella posizione estrema dell'indice (tratteggiato in figura) questo non urti lateralmente contro l'intaglio stesso.

Terminata la costruzione della scala si segnano i punti di taratura, copiandoli dalla scala a listelli e controllando con l'oscillatore.

FIG. A.