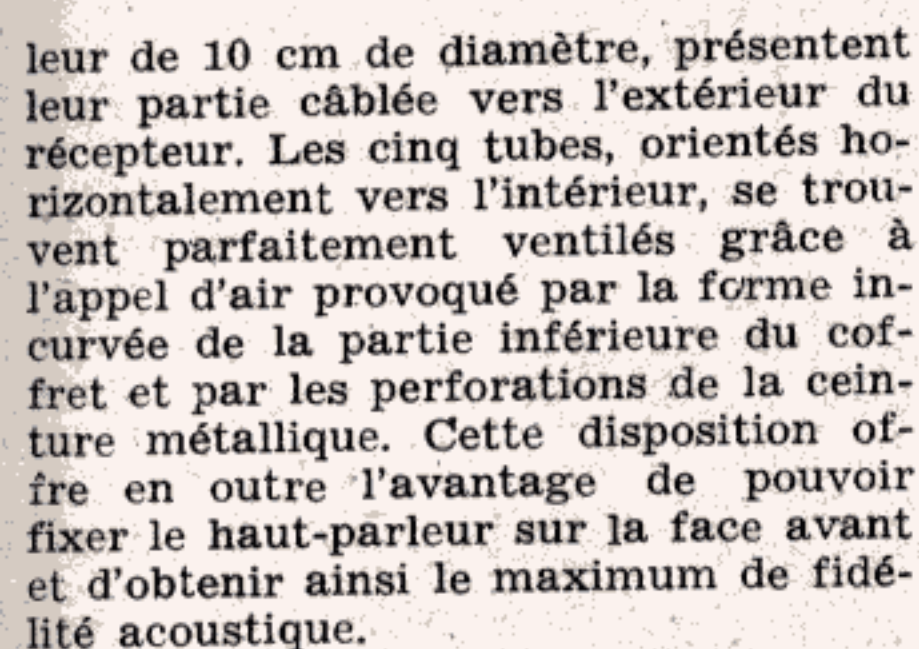
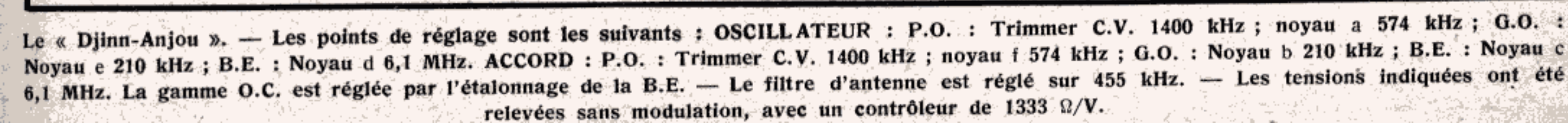


Le **Djinn Mondial** (Sectrad) ou **Anjou** (Marquett)

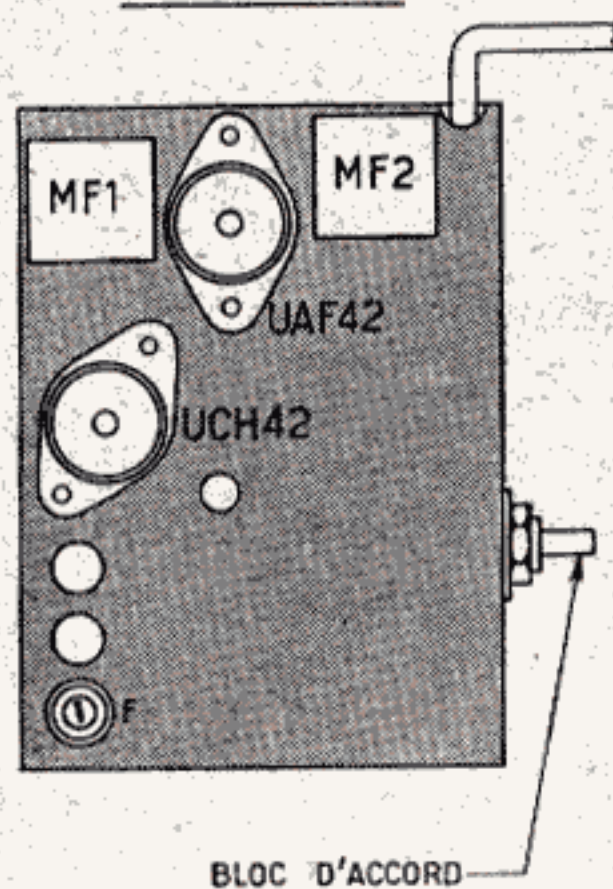


L'éclairage du cadran est assuré par une ampoule du type « plafonnier » alimentée à partir du secteur à travers une résistance corde isolée sous tube en toile de verre.

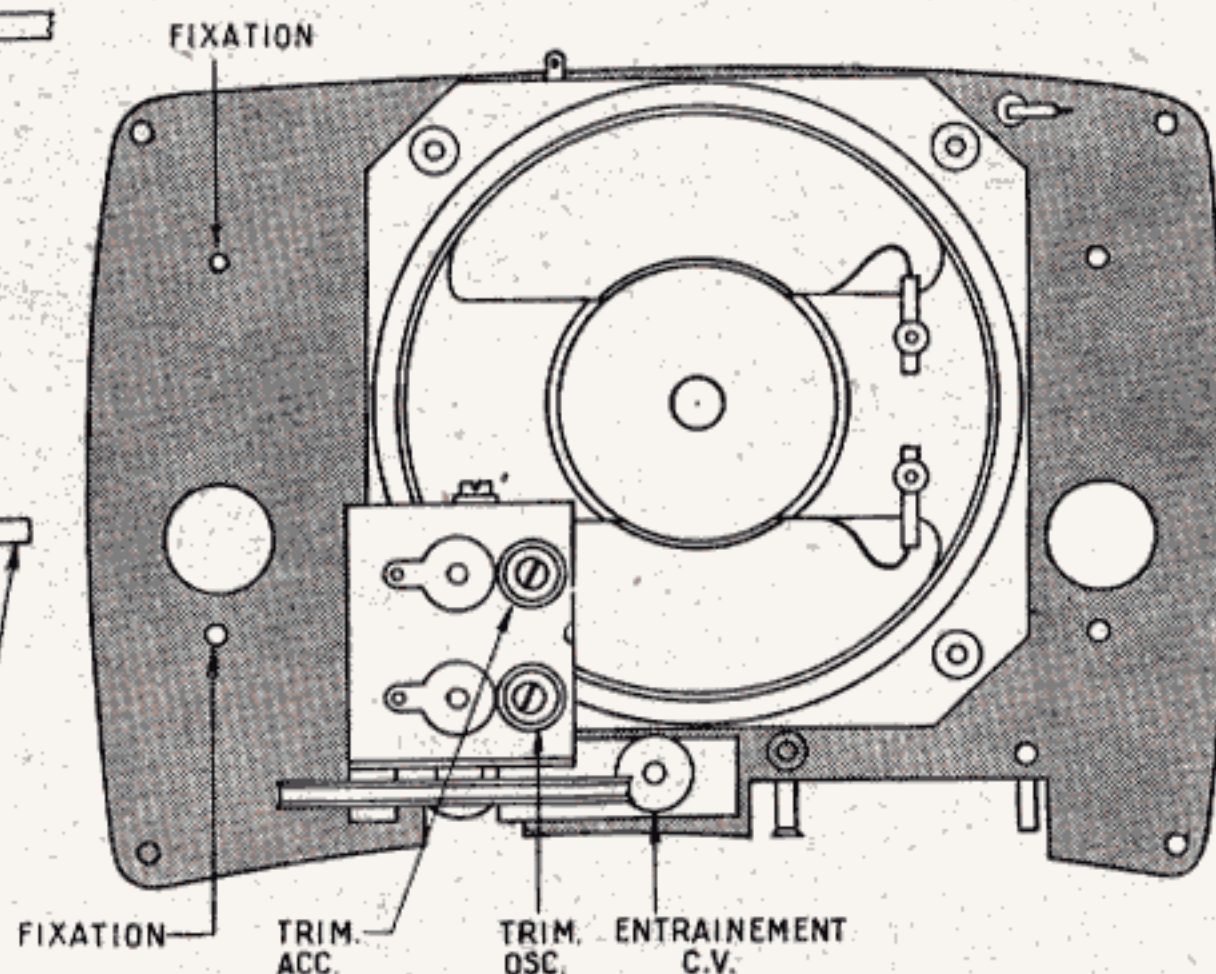
Si ce poste, ainsi qu'on a pu le voir, est conçu de façon très originale, il



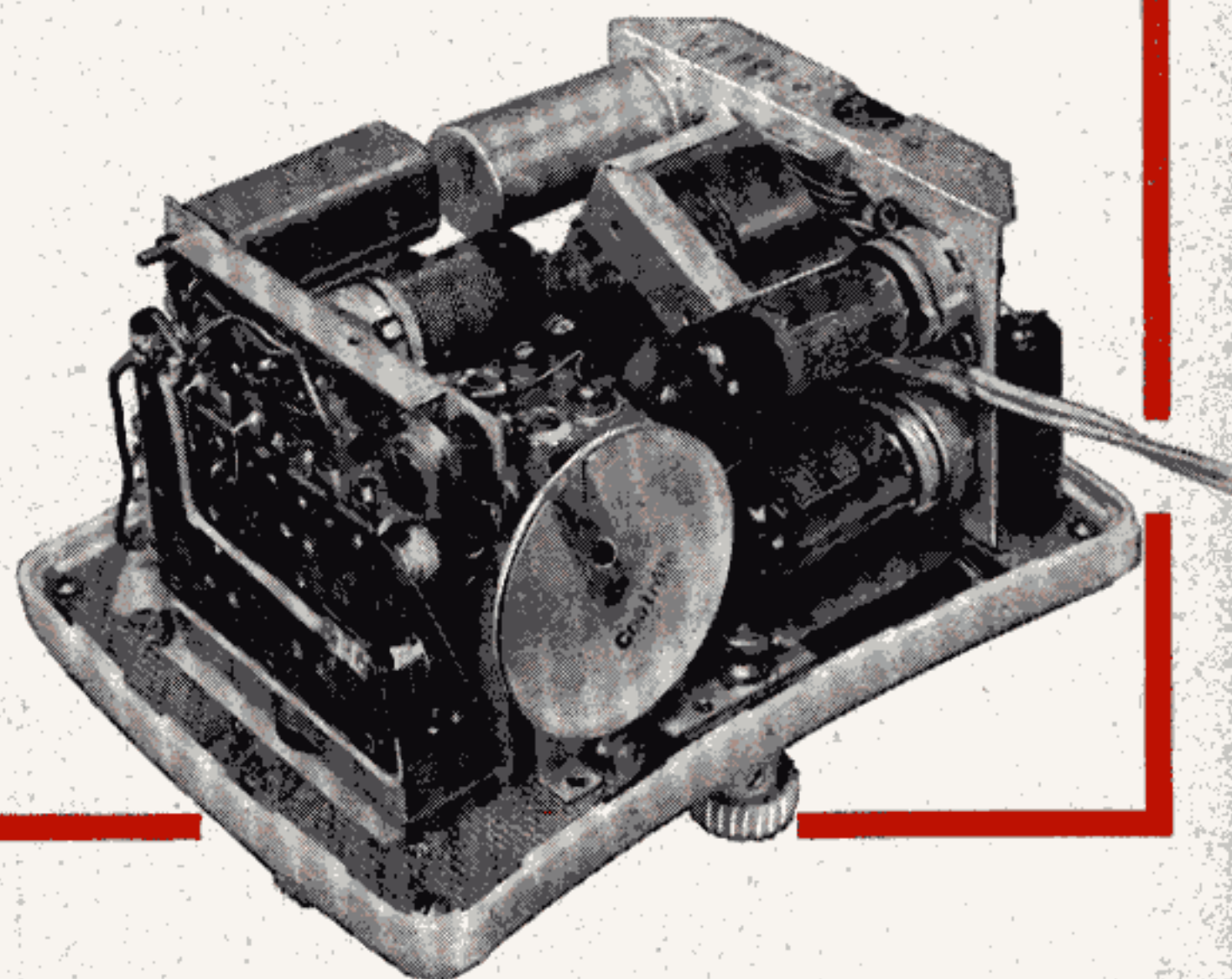
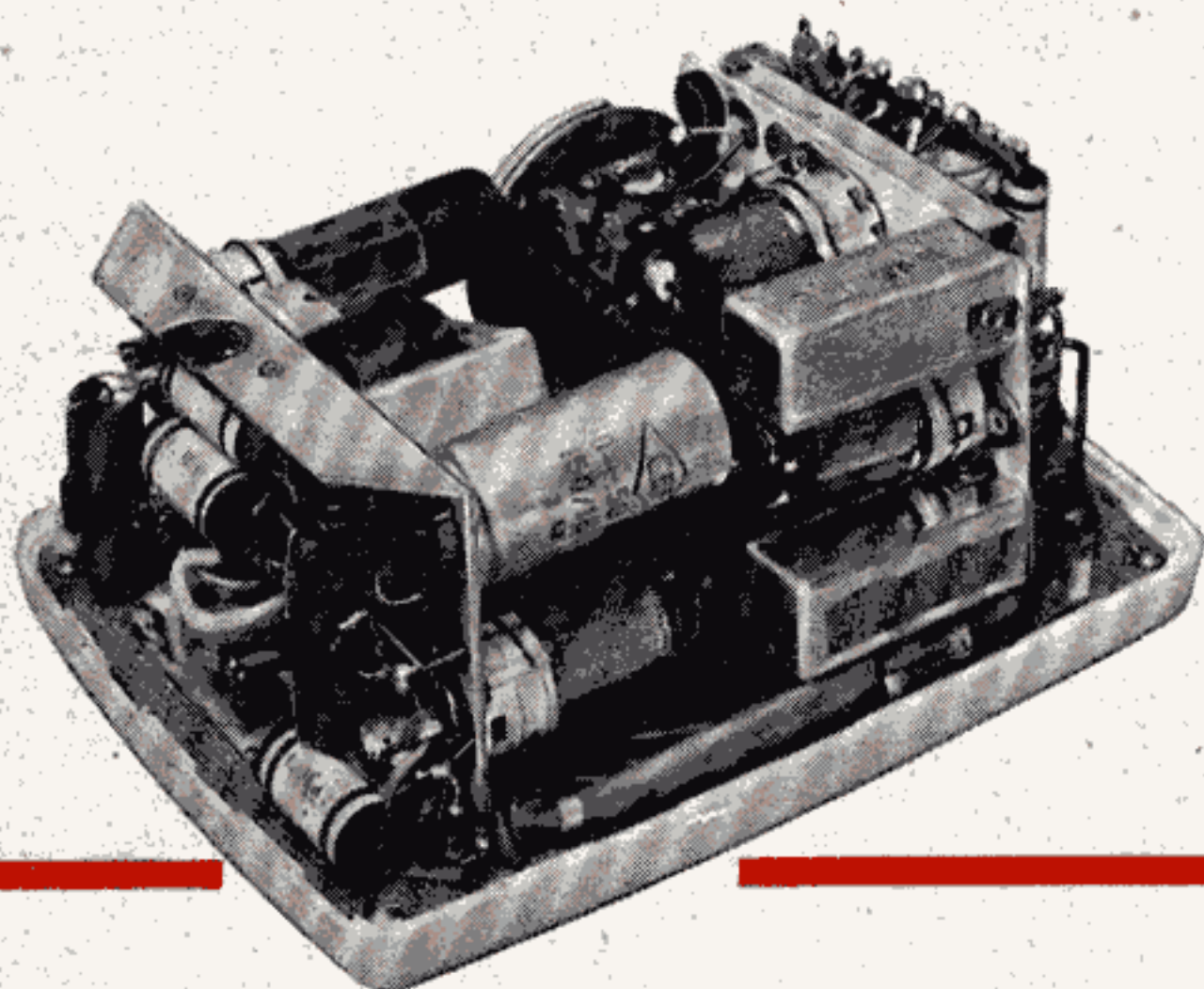
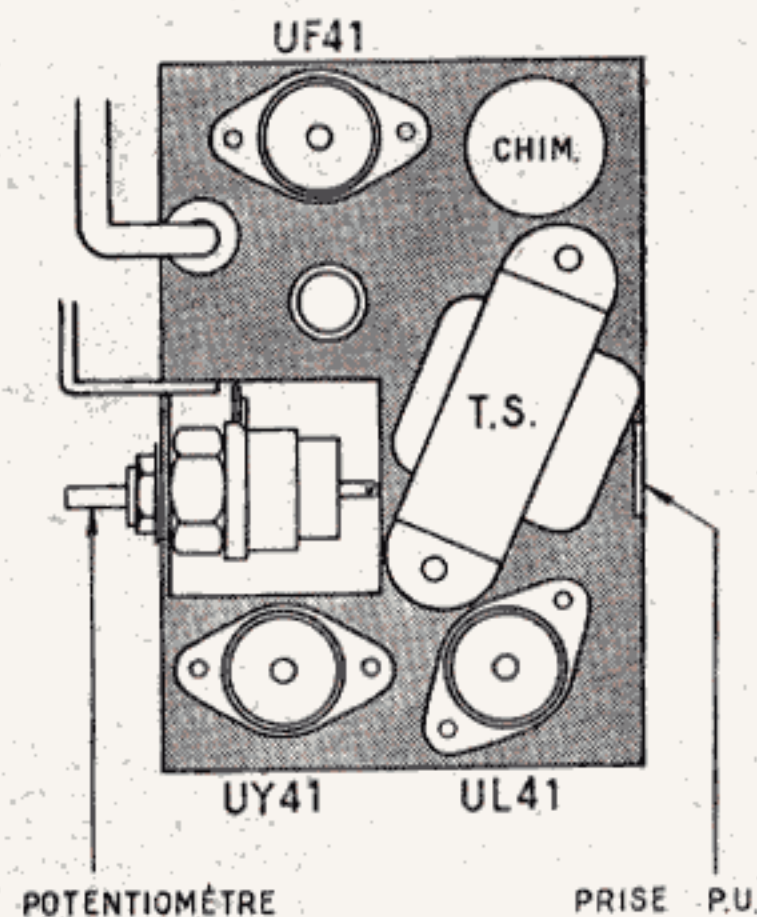
CHASSIS H.F.



BAFFLE PLATINE



CHASSIS B.F.



La disposition des organes n'est-elle pas ingénieuse ? Le bloc de bobinages et le câblage sont parfaitement accessibles ; le H.P. trouve sa place entre les deux châssis ; l'aération est satisfaisante ; aucune place n'est perdue, et cependant, il est possible de changer les lampes !

faut assister à sa fabrication pour constater le soin avec lequel il est réalisé.

Les tôleries demandent évidemment une certaine précision du fait de leurs dimensions réduites. Elles sont étamées pour permettre des soudures de masse impeccables.

Les châssis équipés de leurs pièces sont disposés à plat sur des formes-supports groupant dix ensembles, ce qui facilitera les manipulations successives et le câblage. Celui-ci est effectué par un personnel spécialisé dans la fabrication miniature.

Après un premier contrôle, les châssis sont assemblés sur le baffle, ce dernier ayant été préalablement équipé du haut-parleur, du condensateur variable et des organes de démultiplication.

Viennent ensuite le montage de l'entraînement du C.V. ainsi que la pose

de l'ampoule d'éclairage et du jeu de tubes. C'est alors qu'est effectué un contrôle des vibrations mécaniques à l'aide d'un générateur B.F. attaquant directement le haut-parleur.

Le récepteur passe alors à l'étalonnage des transformateurs M.F. et à la vérification de la courbe B.F., puis il est placé sur un premier banc de chauffe pendant une demi-heure. Après cela vient l'alignement H.F., suivi d'une seconde séance sur le banc de chauffe. Au cours de ces réglages, les performances du récepteur sont comparées à celles d'un prototype et tout appareil hors tolérance est repris jusqu'à élimination de l'organe défectueux.

Après réception et contrôle, le châssis est mis en coffret et soumis encore pendant une heure au banc de chauffe. Enfin, un contrôle final extrêmement sévère est effectué en cabine insonore ; là, sont vérifiés le

fonctionnement de l'appareil ainsi que l'aspect général du coffret.

Ces divers contrôles successifs permettent d'assurer une régularité de fabrication et des performances suivies.

Le récepteur terminé est dirigé vers l'emballage où il est revêtu tout d'abord d'une housse en vinyle transparent qui le protégera contre les poussières lors de sa présentation en vitrine tout en ajoutant une note de chic et de fini. Ce « sous-vêtement » est ensuite recouvert d'un véritable habit : une ravissante petite sacoche en tissu caoutchouté écossais. Puis c'est l'emballage proprement dit et l'expédition.

Gageons que les acquéreurs de ce petit chef-d'œuvre sauront rapidement reconnaître ses exceptionnelles qualités et se féliciteront de l'avoir choisi.

E.S.F.