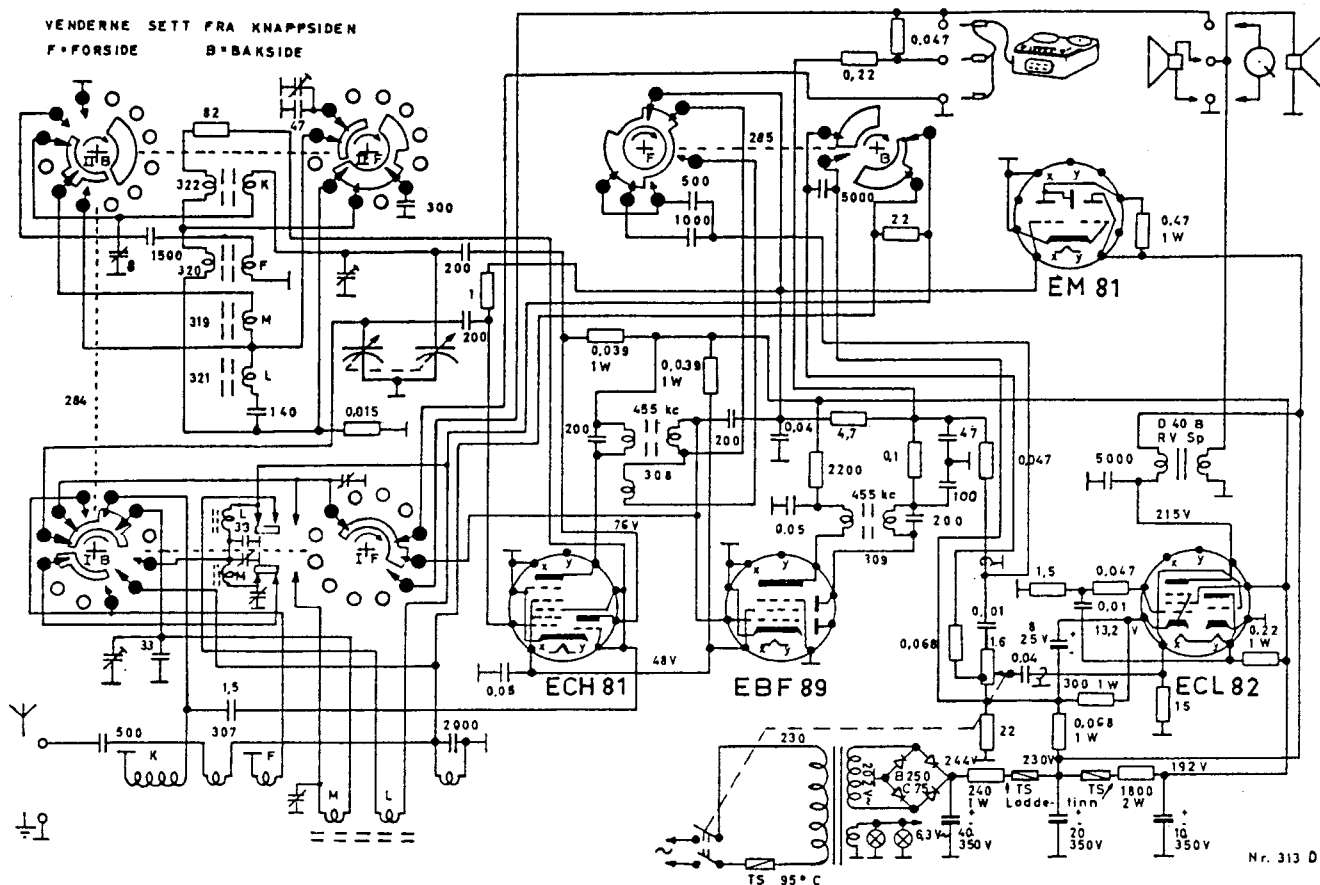
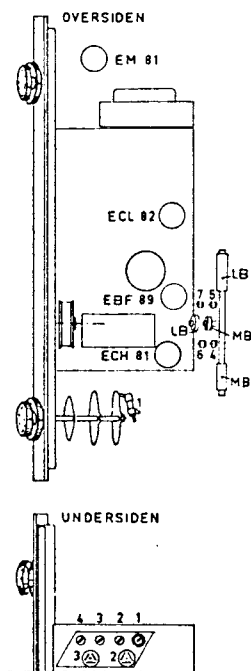




Rør- og trimmer-
plasing



TRIMMING: Se først etter at viseren står riktig i forhold til skalaplaten. Når den variable kondensatoren er skrudd helt inn, skal hele viserbredden være synlig ytterst til høyre i de klare meterspaltene.

MELLOMFREKVENS: 455 kc/s. Disse kretsene er fast innstilt.

OSCILLATORKRETSENE trimmes bare hvis skalaen ikke stemmer. Har De ikke krystallkalibrator, kan De trimme etter en kjent stasjon i nærheten av de trimmefrekvensene som er oppgitt nedenfor. Sett diskantkontrollen på 1, og trim i følgende rekkefølge:

MB:	Trimmefrekvens	600 kc/s	kjerne	3.
MB:	—»—	1500 »	trimmekondensator	1.
KB:	—»—	7 Mc/s	kjerne	1.
KB:	—»—	20 »	trimmekondensator	2.
FB:	—»—	3 »	kjerne	2.
LB:	—»—	160 kc/s	kjerne	4.
LB:	—»—	300 »	trimmekondensator	3.

INNGANGSKRETSENE trimmes for å oppnå størst mulig følsomhet (ikke for at skalaen skal stemme bedre).

KB: Fast innstilt.

FB: Fast innstilt.

Feritt- stav	{	MB:	Trimmefrekvens	1500 kc/s.	Trimmekondensator	4.
		LB:	—»—	250 »	—»—	5.
An- tenne	{	MB:	—»—	1500 »	—»—	6.
		LB:	—»—	250 »	—»—	7.