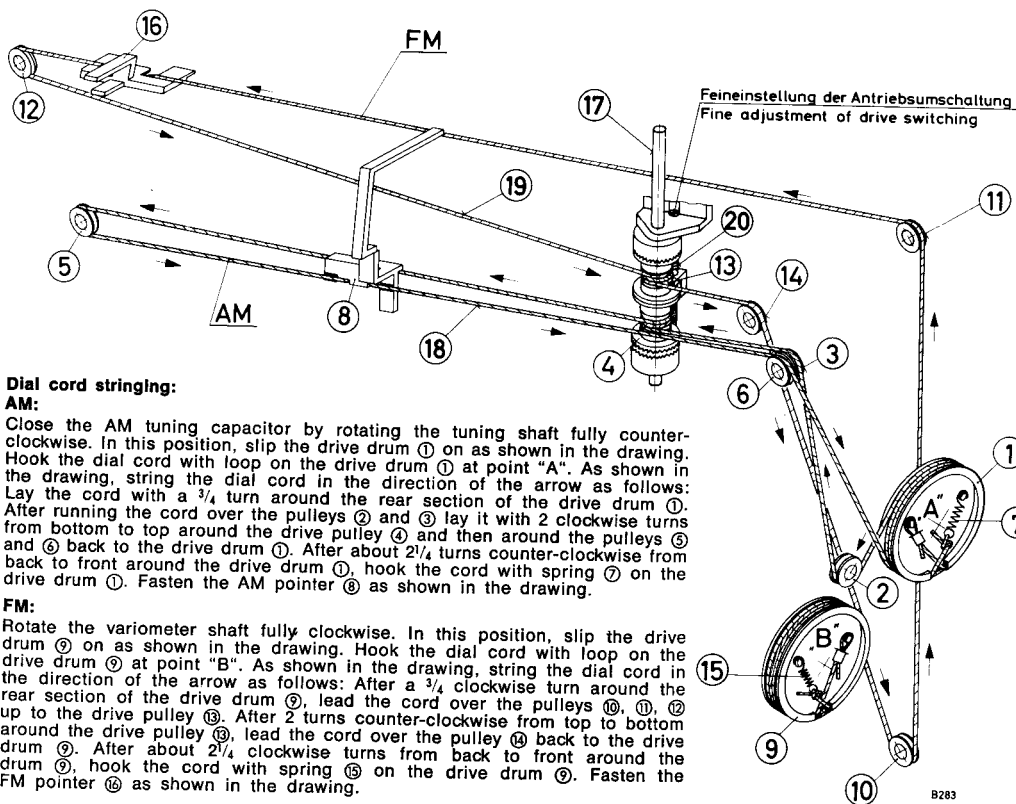


SERVICE

Technische Daten – Technical Specifications

Stromversorgung Power supply	a) Batteriespannung: 9 V (6 Monozellen à 1,5 V) oder 2 Normalbatterien à 4,5 V	Transistoren Transistors	5 x BF 125, 2 x BF 121, 4 x BC 252 B, BC 172 B, BC 108 B, AD 162, AD 161, AD 152
	b) Netzbetrieb (127/220 V~) mit eingebautem Netzteil		Diodes Diodes
Wellenbereiche Wavebands	c) Autobetrieb (6/12 V Bordnetz)	Kreise Tuned circuits	AM 7, davon 2 veränderbar durch C (2 tunable with C) FM 10, davon 2 veränderbar durch L (2 tunable with L)
	a) Battery voltage: 9 V (6 "D" cells of 1.5 V each) or 2 standard batteries of 4.5 V each	Zwischenfrequenz IF	AM 5 Kreise (circuits), 460 kHz FM 7 Kreise (circuits), 10,7 MHz
	b) Mains operation 127/220 V A.C.) with built-in power supply	Ausgangsleistung Power output	2 W bei Batteriebetrieb (9 V Batteriespannung) 4 W bei Netzbetrieb 5 W bei Autobetrieb (12 V-Anlage) 2 W in battery operation (9 V operating voltage) 4 W in mains operation 5 W in car radio operation (12 V car battery)
Wellenbereiche Wavebands	c) Car radio operation (on 6 V or 12 V car battery)	Lautsprecher Loudspeakers	1 perm. dyn. 13 x 18 cm (1 p.m. dynamic, 13 x 18 cm) 1 perm. dyn. 5,7 cm Ø (1 p.m. dynamic, 5,7 cm diam.)
	U VHF/FM 87.5 – 108 MHz = 2.77 – 3.42 m	Gehäusemaße Cabinet dimensions	Breite: 33,5 cm Höhe: 22 cm Tiefe: 7,7 cm Width: 33.5 cm Height: 22 cm Depth: 7.7 cm
	K 1 SW 1 3.1 – 5.5 MHz = 54.55 – 96.77 m	Gewicht Weight	3.5 kg mit Batterien (Monozellen) including batteries ("D" cells)
	K 2 SW 2 5.8 – 6.3 MHz = 47.62 – 51.72 m (49-m-Band)		

Antriebsschema – Drive Cord Stringing



Dial cord stringing:

AM:
Close the AM tuning capacitor by rotating the tuning shaft fully counter-clockwise. In this position, slip the drive drum ① on as shown in the drawing. Hook the dial cord with loop on the drive drum ① at point "A". As shown in the drawing, string the dial cord in the direction of the arrow as follows: Lay the cord with a 3/4 turn around the rear section of the drive drum ①. After running the cord over the pulleys ② and ③ lay it with 2 clockwise turns from bottom to top around the drive pulley ④ and then around the pulleys ⑤ and ⑥ back to the drive drum ①. After about 2 1/4 turns counter-clockwise from back to front around the drive drum ①, hook the cord with spring ⑦ on the drive drum ①. Fasten the AM pointer ⑧ as shown in the drawing.

FM:
Rotate the variometer shaft fully clockwise. In this position, slip the drive drum ⑨ on as shown in the drawing. Hook the dial cord with loop on the drive drum ⑨ at point "B". As shown in the drawing, string the dial cord in the direction of the arrow as follows: After a 3/4 clockwise turn around the rear section of the drive drum ⑨, lead the cord over the pulleys ⑩, ⑪, ⑫ up to the drive pulley ⑬. After 2 turns counter-clockwise from top to bottom around the drive pulley ⑬, lead the cord over the pulley ⑭ back to the drive drum ⑨. After about 2 1/4 clockwise turns from back to front around the drum ⑨, hook the cord with spring ⑮ on the drive drum ⑨. Fasten the FM pointer ⑯ as shown in the drawing.

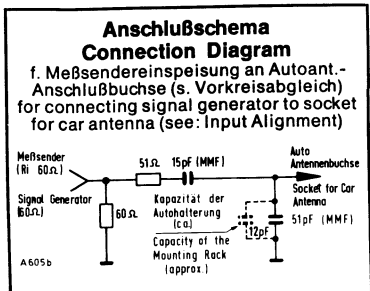
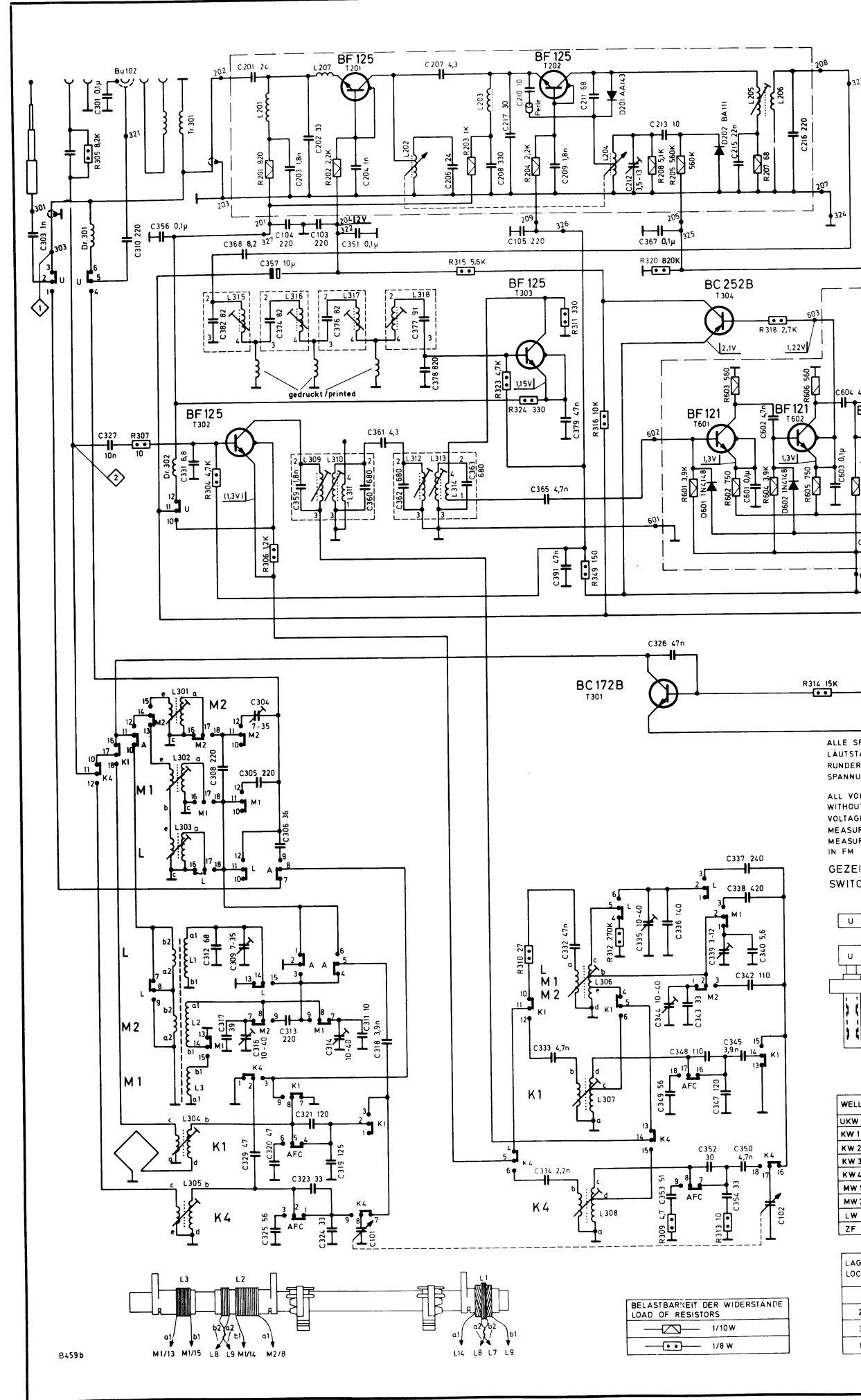
Auflegen der Skalenselle:

AM:
AM-Drehko schließen durch Linksdrehen der Drehko-Welle bis Anschlag. In dieser Stellung Seilrad ① wie gezeichnet aufstecken. Das Seil mit Schlaufe im Seilrad ① bei „A“ einhängen. Wie Zeichnung zeigt, das Skalenseil in Pfeilrichtung folgendermaßen verlegen: 3/4 Linksdrehung im Seilrad ① hinten. Über Seilrollen ② und ③ und 2 Rechtswindungen von unten nach oben um Antriebsrolle ④ legen, weiter über Seilrollen ⑤ und ⑥ zum Seilrad ① zurückführen. Nach ca. 2 1/4 Linkswindungen im Seilrad ① von hinten nach vorn das Seil mit Feder ⑦ im Seilrad ① einhängen. AM-Zeiger ⑧ wie gezeichnet befestigen.

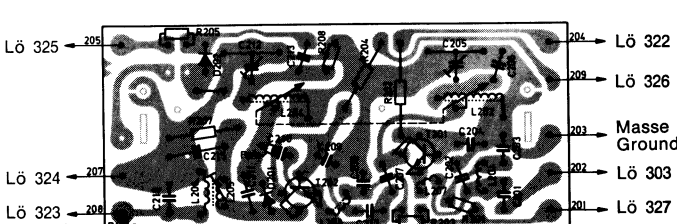
FM:
Variometerachse nach rechts bis zum Anschlag drehen. In dieser Stellung Seilrad ⑨ wie gezeichnet aufstecken. Das Seil mit Schlaufe im Seilrad ⑨ bei „B“ einhängen. Wie Zeichnung zeigt, das Skalenseil in Pfeilrichtung nun folgendermaßen verlegen: Nach 3/4 Rechtswindung im Seilrad ⑨ hinten das Seil über Seilrollen ⑩, ⑪, ⑫ zur Antriebsrolle ⑬ führen. Nach 2 Linkswindungen von oben nach unten Seil über Seilrolle ⑭ zum Seilrad ⑨ zurückführen. Nach ca. 2 1/4 Rechtswindungen von hinten nach vorn das Seil mit Feder ⑮ im Seilrad ⑨ einhängen. FM-Zeiger ⑯ wie gezeichnet befestigen.

Ersatzteile für Antrieb und Antriebsumschaltung – Replacement parts for drive and drive change-over

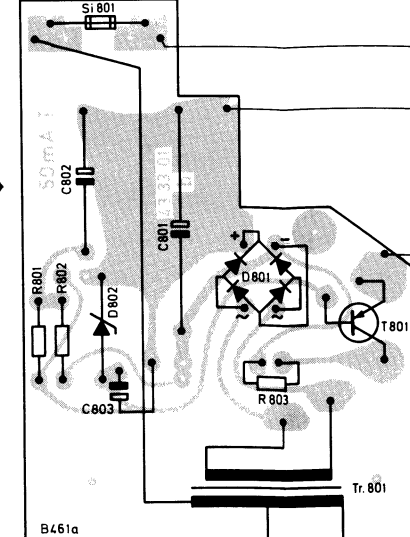
Benennung	Bestell-Nr. Part No.	Description
① und ⑨ = Seilrad für AM und UKW	7552 07 03	① and ⑨ = Drive wheel for FM and AM tuning
③, ⑩, ⑭ = Seilrolle	7551 04 05	③, ⑩, ⑭ = Drive cord pulley
②, ⑤, ⑥, ⑪, ⑫ = Seilrolle	7551 01 05	②, ⑤, ⑥, ⑪, ⑫ = Drive cord pulley
④ und ⑬ = Antriebsrolle (AM und UKW)	7544 01 03	④ and ⑬ = Driving pulley for AM and FM
⑦ und ⑮ = Zugfeder für Skalenseil	7351 02 01	⑦ and ⑮ = Tension spring for drive cord
⑧ = Skalenzeiger für AM kpl.	6443 25 28	⑧ = Dial pointer for AM, compl.
⑯ = Skalenzeiger für UKW kpl.	6443 25 02	⑯ = Dial pointer for FM, compl.
⑰ = Antriebswelle	7573 01 41	⑰ = Driving axle, compl.
⑳ = Achse kpl. für Feineinstellung	7576 80 01	⑳ = Axle compl. for precision adjustment
Blattfeder für Bereichsumschaltung	7361 04 11	Flat spring for waveband switchover
Druckfeder für Bereichsumschaltung	7352 28 20	Pressure spring for waveband switchover
Schieber für Bereichsumschaltung	8621 09 01	Shifter for waveband switchover



UKW-Platte – FM Board
Lötseite – Soldered Side



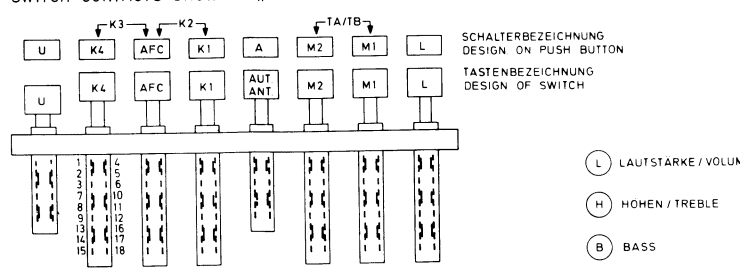
8
Netzteil-Platte
Lötseite
Mains Adapter Board
Soldered Side



ALLE SPANNUNGEN GEMESSEN BEI BATTERIESPANNUNG 9V MIT INSTRUMENT 100KΩ/V, OHNE SIGNAL, LAUTSTÄRKE ZU SPANNUNGSWERTE OHNE KLAMMER BEI UKW AUF BEZOGEN. SPANNUNGSWERTE MIT RUNDEN () KLAMMER BEI M2 AUF BEZOGEN. SPANNUNG AN GEGEN MASSE -7,8V SPANNUNGSWERTE MIT ECKIGER [] KLAMMER BEI U AUF PUNKT 310 BEZOGEN

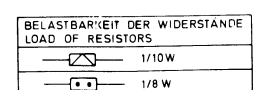
ALL VOLTAGE MEASUREMENTS TAKEN AT A BATTERY VOLTAGE OF 9V WITH MEASURING INSTRUMENT 100K OHM/V, WITHOUT SIGNAL, VOLUME AT MINIMUM. VOLTAGE MEASUREMENTS NOT BRACKETED ARE TAKEN IN FM POSITION, BASED ON POINT () VOLTAGE MEASUREMENTS IN THE ROUND BRACKETS () ARE TAKEN IN FM POSITION BASED ON POINT () VOLTAGE MEASURED AT POINT () TO GROUND IS -7,8V. VOLTAGE MEASUREMENTS IN THE BRACKETS [] ARE TAKEN IN FM POSITION, BASED ON POINT 310

GEZEICHNETE SCHALTERSTELLUNG „U“ GEDRÜCKT
SWITCH CONTACTS SHOWN IN „U“ POSITION



WELLENBEREICHE / WAVE RANGES	BC 108	BC 172 BC 252	BF 121 BF 125	AD 161 AD 162
UKW (FM)	87,5 - 108MHz			
KW 1 (SW)	3,1 - 5,5MHz			
KW 2 (SW)	5,8 - 6,3MHz			
KW 3 (SW)	16,9 - 15,9MHz			
KW 4 (SW)	6,9 - 18,1MHz			
MW 1	512 - 1070kHz			
MW 2	1000 - 1630kHz			
LW	146 - 284kHz			
ZF (IF)	460kHz - 10,7MHz			

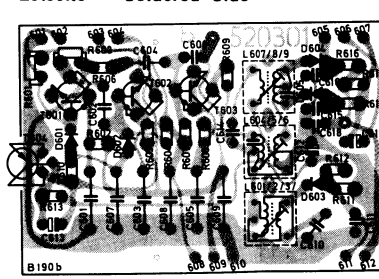
LAGE DER BAUELEMENTE LOCATION OF COMPONENTS	POSIT NR.(NO.)
CHASSIS	1 - 99
UKW-PLATTE FM-BOARD	200-299
HF-ZF-NF-PLATTE HF-IF-AF-BOARD	300-399
AM-FM-DEMODULATOR PLATTE/BOARD	600-699



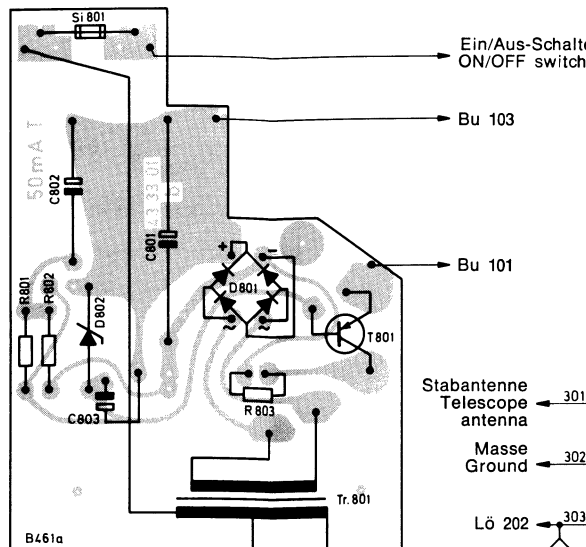
Auswechseln eines Tastenschiebers der Tastatur der Fa. „Preh“ (flache Anschlußlötlösen).

- Öffnen des Gerätes für evtl. Reparaturen**
 - Die 4 Schrauben an der Rückseite des Gerätes und die 2 Schrauben oben auf der Skala lösen.
 - Rückschale des Gehäuses nach hinten abnehmen.
 - Knopf für Senderwahl nach oben abziehen und die 2 Schrauben im Innern der Vorderschale links und rechts oben lösen.
 - Vorderschale des Gehäuses mit Skala über die Tastenknöpfe hochheben und nach vorn umlegen.
- Beim Auswechseln der Tastenschieber AUTO-ANT. und AFC muß zum Entnehmen der Blattfeder und Rastklinke die Tastatur mit Platte zur Plattenseite vom Chassis oben leicht abgehoben werden. Dazu werden die 2 Schrauben links und rechts von der Tastatur oben und die Haltemuttern der 2 Klangregler herausgedreht und die starren Lötösenverbindungen an der Platte abgelötet (Drehko etc.).**
- Ausbau eines Tastenschiebers**
 - Bei gedrückter Taste wird am hinteren Ende ein Sackloch sichtbar. Bei den nicht auszubauenden Tastenschiebern wird ein Stift in dieses Sackloch eingeführt (Abb. 1 rechts), damit die Tastenschieber in ihrer gedrückten Lage festsitzen. Bei Tasten mit Rastklinke (AUTO-ANT. und AFC) ist dieser Haltestift nicht notwendig.
 - Sicherungsclappen an der Tastaturwanne senkrecht biegen (Abb. 2 rechts).
 - Nasen der Anschlagsschiene und der Sperrschiene in Pfeilrichtung zusammendrücken (Abb. 2 rechts). Hierbei werden die Federkräfte der einzelnen vorgespannten Druckfedern frei.

Demodulatorplatte
Demodulator Board
Lötseite – Soldered Side



Lö = soldering terminal



Ein/Aus-Schalter
ON/OFF switch

Bu 103

Bu 101

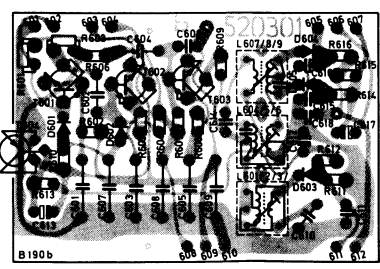
Stabantenne
Telescope
antenna

Masse
Ground

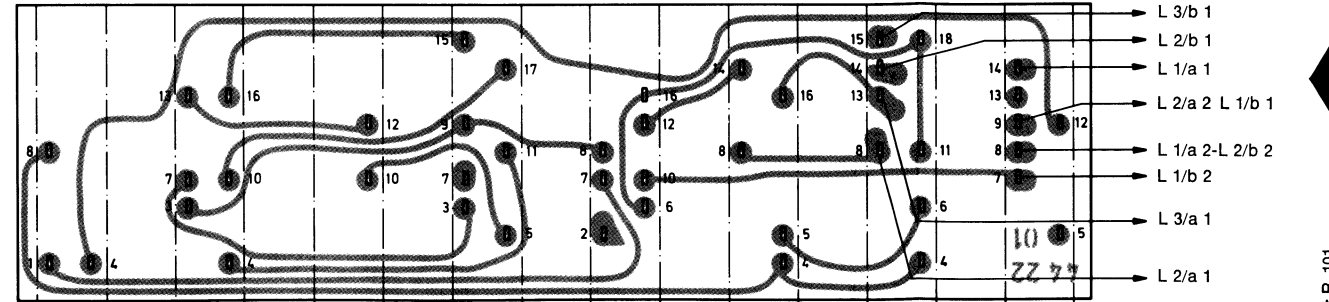
Lö 202

HF-ZF-NF-
Platte
Lötseite
RF-IF-AF
Board
Soldered
Side

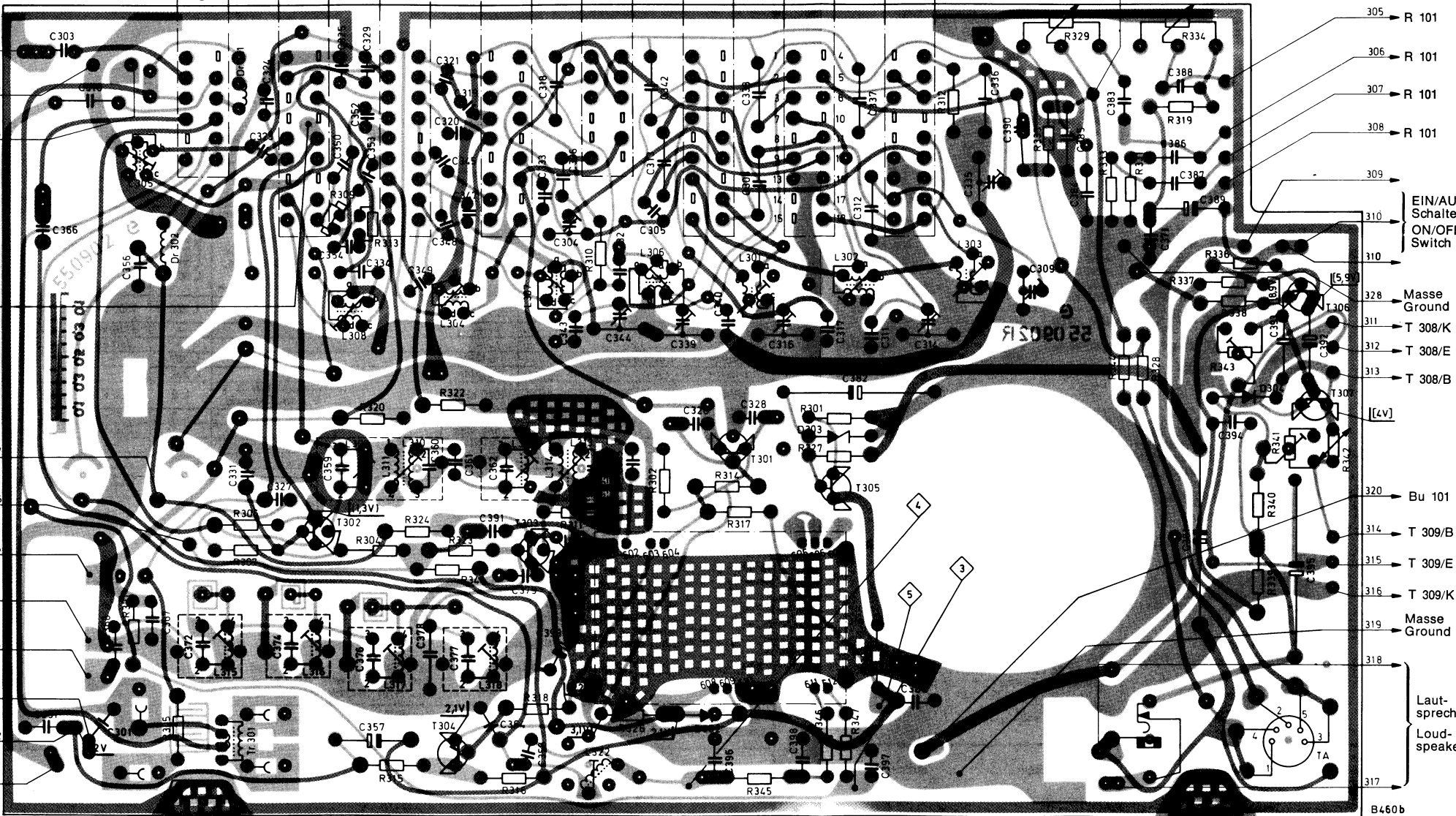
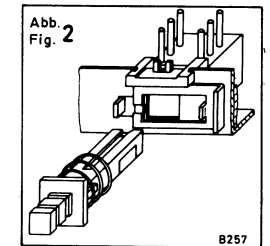
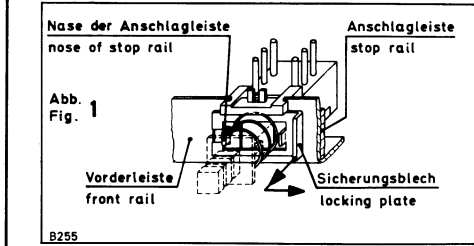
Demodulatorplatte
Demodulator Board
Lötseite - Soldered Side



Lö = soldering terminal



Tastaturplatte
Pushbutton
assembly
board



Auswechseln eines Tastenschiebers der Tastatur der Fa. „Petrick“ (runde Anschlußlötlötungen)

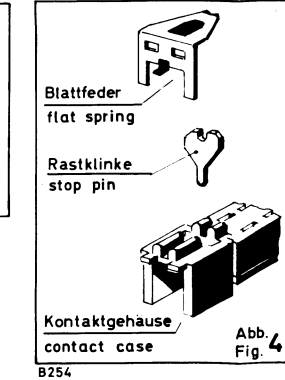
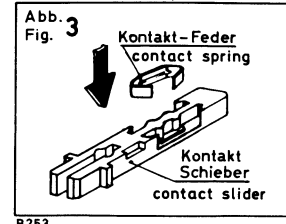
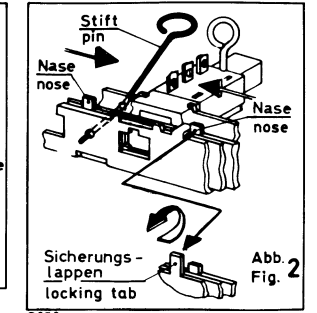
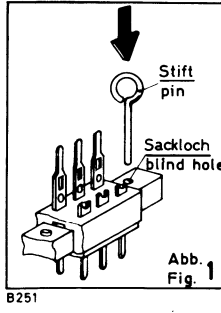
- Öffnen des Gerätes**
 - Siehe Beschreibung links unten „Auswechseln eines Tastenschiebers der Tastatur der Fa. Peh und Öffnen des Gerätes für evtl. Reparaturen“ Absatz 1. a) – d).
- Ausbau eines Tastenschiebers**
 - Sicherungsblech mit Druckfeder anheben und über die Nase der Anschlagleiste in Pfeilrichtung nach rechts wegziehen (Abb. 1 oben).
 - Nase der Anschlagleiste nach links drücken (1,5 mm). Dabei werden die Schieber freigegeben und durch die Federkraft herausgedrückt (Abb. 2 oben).
 - Tastenschieber vorsichtig ohne Verkanten herausziehen.
- Einbau eines Tastenschiebers**
 - Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie oben unter Absatz 2. a) – c). Es ist nur darauf zu achten, daß nach dem Einführen der Schieber alle Tasten gleichzeitig gedrückt werden, damit die Anschlagleiste durch Verschieben der Nase nach rechts wieder in die alte Lage gebracht werden kann.
 - Anschlagleiste wieder mit Sicherungsblech sichern.

Replacement of a slider of the „Petrick“ pushbutton assembly (round soldering lugs)

- To open the set**
 - See description (at lower, left-hand side) under “Replacement of a slider of the ‘Peh’ pushbutton assembly”, section 1. a) – d).
- Disassembly of a pushbutton slider**
 - Lift the locking plate with pressure spring and withdraw it over the nose of the stop rail in direction of the arrow towards the right side (Fig. 1, at top).
 - Push the nose of the stop rail towards the left (1.5 mm), thereby releasing the sliders which are forced out by the spring tension (Fig. 2, at top).
 - Carefully withdraw the pushbutton slider without twisting it.
- Assembly of a pushbutton slider**
 - To assemble the pushbutton slider, proceed in reverse order as under Section 2 a) – c). However, take care after inserting the sliders that all buttons are depressed simultaneously, so that by shifting the nose to the right the stop rail can be brought to its original position.
 - Secure the stop rail again by means of the locking plate.

- Zur Einhaltung der gedrückten Stellung von Sperr- und Anschlagleiste passenden Stift in die Bohrung der Tastaturwanne einführen (Abb. 2 rechts).
- Tastenschieber vorsichtig ohne Verkanten herausziehen.

- Einbau eines Tastenschiebers**
 - Kontaktfedern von oben in die Aussparungen des Tastenschiebers einsetzen (Abb. 3 rechts). Die Kontaktfedern dürfen nicht über den Tastenschieber hinausragen, da sie sonst beim Einschleiben an der Einschuböffnung der Tastaturwanne hängen bleiben.
 - Tastenschieber nach dem Aufbringen der Formscheibe und Druckfeder ohne Verkanten bis in Raststellung einführen und durch Stift am rückwärtigen Ende sichern (Sackloch).
 - Nach gleichzeitigem Drücken aller Tasten wird der Sicherungsstift für Sperr- und Anschlagleiste entfernt.
 - Stifte aus den Sacklöchern der Tastenschieber entfernen und durch mehrmaliges Drücken der Tasten eine Funktionsprüfung durchführen.
- Aus- und Einbau eines Tastenschiebers mit Rastklinke** (gültig für die Tasten AUTO-ANT. und AFC)
 - Beim Ausbau zuerst Absätze 1. a) – e) und 2. a) – d) beachten. Druckfeder zurückdrücken in Knopfichtung. In dieser Stellung kann die Blattfeder nach oben abgehoben werden, wobei die Rastklinke frei wird und abgezogen werden kann (Abb. 4 rechts).
 - Tastenschieber nach vorne ohne Verkanten herausziehen.
 - Beim Einbau nach Absatz 3. a) – d) verfahren, nur daß nach dem Einführen des Tastenschiebers die Rastklinke und Blattfeder wieder eingesetzt werden müssen.



Replacement of a slider of the „Peh“ pushbutton assembly (flat-type soldering lugs).

- Chassis disassembly for any necessary repairs**
 - Remove the 4 screws at the back of the set and the 2 screws at the top on the dial.
 - Withdraw the back section of the case towards the rear.
 - Pull off the station tuning knob and release the 2 screws inside the front section of the case, at the upper left and right-hand side.
 - Raise the front section of the case with dial over the pushbuttons and tilt it towards the front.
 - When replacing the pushbutton sliders AUTO-ANT. and AFC, it is necessary for removal of the flat spring and stop pin to slightly lift the pushbutton assembly with printed board off the chassis. For this purpose remove the 2 screws at the top, left-hand and right-hand sides of the assembly, remove the retaining nuts of the 2 tone controls and unsolder the rigid soldering lug connections at the board (variable capacitor, etc.).
- Disassembly of a pushbutton slider**
 - When a button is depressed a blind hole appears at the rear end. For those pushbutton sliders that are not to be disassembled a pin is inserted in this blind hole (Fig. 1, at left), so that the pushbutton sliders are secured in their depressed position. Pushbuttons with stop pin (AUTO-ANT. and AFC) do not require this retaining pin.
 - Vertically bend the locking tab at the assembly trough (Fig. 2, at left).
 - Press together the noses of the stop rail and locking rail in direction of the arrow (Fig. 2, at left), thus releasing the spring tension of the different, initially tensioned pressure springs.

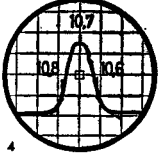
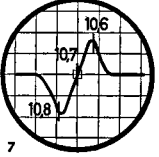
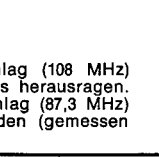
- To retain the depressed position of the locking and stop rails insert the matching pin into the borehole of the assembly trough (Fig. 2, at left).
 - Carefully withdraw the pushbutton slider without twisting it.
- Assembly of a pushbutton slider**
 - Insert the contact springs from the top into the recesses of the pushbutton slider (Fig. 3, at left). The contact springs must not protrude from the pushbutton slider as otherwise, when being inserted, they will stick at the slider opening in the pushbutton assembly trough.
 - After putting on the guide washer and the pressure spring, introduce the pushbutton slider up to the stop position and secure it by means of a pin at the rear end (blind hole).
 - After depressing all buttons simultaneously remove the locking pin for the locking and stop rails.
 - Remove the pins from the blind holes of the pushbutton sliders and by repeatedly depressing the buttons make a performance test.
 - Disassembly and assembly of a pushbutton slider with stop pin** (applies to the buttons AUTO-ANT. and AFC)
 - Before disassembling the slider, note sections 1. a) – e) and 2. c) – d).
 - Push back the pressure spring towards the button. In this position the flat spring can be lifted, thus releasing the stop pin which can now be removed (Fig. 4, at left).
 - Withdraw the pushbutton slider towards the front without twisting it.
 - To assemble the slider, proceed according to section 3. a) – d), taking care, however, to re-insert the stop pin and flat spring after having inserted the pushbutton slider.

FM-Abgleichsanweisung – FM Alignment Instructions

FM-Abgleich

- Achtung!**
1. Vor dem Abgleich zuerst die Batterie-Nennspannung (9 V-) und die Spannung der Stabilisierungs-Diode D 301 prüfen (2,1 V).
 2. Der Gesamtstrom, ohne Eingangssignal und bei zurückgedrehter Lautstärke, beträgt bei AM ca. 50 mA und bei FM ca. 56 mA.
 3. Ströme und Spannungen gemessen bei Batterie-Spannung 9 V, Instrument ≥ 100 kOhm/Volt.
 4. Lautsprecher ausbauen.

ZF-Abgleich Erforderliche Meßgeräte: 1 Wobbler mit 10,7 MHz und HF-Wobbelbereich und Eichmarke 1 Oszillograph

Reihenfolge des Abgleichs	Be-reichs-Taste	Abgleichs-Frequenz	Meßgeräteanschluß und Meßaufbau	Abgleich	Kurve	
1.	ZF L 604 L 318 L 317 L 316 L 315	U	10,7 MHz	Wobbler (Ausgang mit 60 Ohm abgeschlossen) an Lö. 323 und Lö. 324 (Masse) anschließen. Oszillograph mit 100 pF zur Masse und über 10 k an Lö. 606 und Masse anschließen. Verbindung zwischen Lö. 208 und Lö. 323 unterbrechen. Elko-brücke zwischen Lö. 605 und Lö. 606 ablöten (L 608/609 verstimmen).	L 604, L 318 *) L 317 *, L 316 *) L 315 *) auf max. Summen-kurve	
2.	L 608 L 609	U	10,7 MHz	wie unter 1., nur Oszillograph an Meßpunkt TP 3 und Masse	L 608, L 609 auf maximale und spannungs-symmetrische Differenzkurve	
3.	L 205	U	ca. 94 MHz	Verbindung zwischen Lö. 208 und Lö. 323 wieder herstellen. Wobbler (60 Ohm Abschluß) an Meßpunkt TP 1 und Lö. 302 (Masse) einspeisen. Brücke zwischen Lö. 303 und Schalter U 3 auftrennen. Nach diesem Abgleich Elko-brücke an Lö. 605 und Lö. 606 wieder anlöten, ebenso Brücke zwischen Lö. 303 und U 3.	L 205 *) auf maximale und spannungs-symmetrische Differenzkurve	

*) Abgleich auf das erste Maximum (vom Spulenfuß aus gesehen).

HF-Abgleich

Achtung! Die Kerne der Variometerspulen L 202 und L 204 wurden im Werk mechanisch voreingestellt. Sollte jedoch trotzdem nach irgendwelchen Reparaturen ein Abgleich erforderlich sein, so ist folgende mechanische Einstellung vor dem Abgleich unbedingt zu beachten:

1. Der **Oszillatorkern (L 204)** muß am rechten Anschlag (108 MHz) 0,7 mm \pm 0,1 über das Ende des Variometerkörpers herausragen.
2. Der **Zwischenkreiskern (L 202)** muß am linken Anschlag (87,3 MHz) 1 mm \pm 0,1 in das Variometer hineingedreht werden (gemessen vom Ende des Variometerkörpers).

Reihenfolge des Abgleichs	Be-reichs-Taste	Skalen-zeiger	Meßsender		Einspeisung und Vorbereitung	C-Ab-gleich	Anzeige
			Frequenz	Modulation			
Oszillator	U	87,5 MHz (Kanal 1)	87,5 MHz	FM 22,5 kHz 1000 Hz	Meßsender (Ri 60 Ohm, Kabel nicht abgeschlossen) an Meßpunkt TP 1 (Lö. 202) und Lö. 203 (Masse) anschließen. Innenleiter der abgeschirmten Leitung von Lö. 202 ablöten.	C 212	Max. Output *)
Zwischenkreis	U	89,1 MHz (Kanal 7)	89,1 MHz	"	"	C 205	Max. Output *)

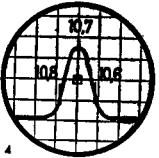
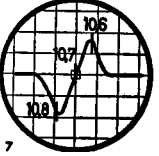
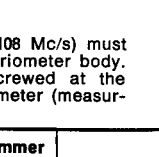
*) Instrument darf nicht mit dem Chassis in Verbindung stehen.

FM Alignment

Notice

1. Before the alignment, check first the battery nominal voltage (9 V, DC) and the voltage of the stabilizing diode D 301 (2.1 V).
2. The total current without input signal and with volume at minimum, amounts in AM approx. 50 mA and in FM approx. 56 mA.
3. Current and voltage measurements taken with a battery voltage of 9 V, instrument ≥ 100 Kohms/Volt.
4. Remove loudspeaker.

IF Alignment Test equipment required: 1 sweep generator with sweep frequency 10.7 MHz and RF 1 oscilloscope

Sequence of alignment	Wave-band push-button	Alignment frequency	Connections and set-up of test equipment	Adjustments	Curve	
1.	IF L 604 L 318 L 317 L 316 L 315	U	10.7 MHz	Connect sweep generator (output terminated with 60 ohms) to Lö. 323 and 324 (ground). Connect oscilloscope through 100 pF to ground and via 10 K to Lö. 606 and ground. Remove the connection between Lö. 208 and Lö. 323. Unsolder the link between Lö. 605 and Lö. 606 (detune L 608/609).	Adjust L 604, L 317 *) L 317 *, L 316 *) L 315 *) for max. sum curve	
2.	L 608 L 609	U	10.7 MHz	As under point 1, but connect only the oscilloscope to TP 3 and ground.	Adjust L 608, L 609 for steepest symmetrical curve.	
3.	L 205	U	approx. 94 MHz	Re-establish the connection between Lö. 208 and Lö. 323. Connect sweep generator (terminated with 60 ohms) to test point TP 1 and Lö. 302 (ground). Disconnect link between Lö. 303 and switch U 3. After this alignment resolder the link between Lö. 605 and Lö. 606 and also the link between Lö. 303 and switch U 3.	Adjust L 205 *) for steepest symmetrical curve.	

*) Align for the first nearest maximum (from base of coil). Lö. = soldering tag

RF Alignment

Note. The cores of the variometer coils L 202 and L 204 have been pre-set in the factory. If, however, after any repairs an alignment is necessary, be sure to make the following mechanical adjustment before performing the alignment:

1. The **oscillator core (L 204)** at the right-hand stop (108 Mc/s) must protrude about 0.7 mm \pm 0.1 from the end of the variometer body.
2. The **intermediate circuit core (L 202)** must be screwed at the left-hand stop (87.3 Mc/s) 1 mm \pm 0.1 into the variometer (measured from the end of the variometer body).

Sequence of alignment	Wave-band push-button	Dial pointer at	Signal generator		Signal generator connection and preparatory measures	Trimmer adjustment	Adjust for
			Frequency	Modulation			
Oscillator	U	87.5 MHz (Channel 1)	87.5 MHz	FM 22.5 kHz 1000 Hz	Connect signal generator (int. resis. 60 ohms, cable unterminated) to test point TP 1 (soldering tag 202) and soldering tag 203 (ground). Unsolder the inner conductor of shielded lead from soldering tag 202.	C 212	max. output *)
RF circuit	U	89.1 MHz (Channel 7)	89.1 MHz	"	"	C 205	max. output *)

*) The instrument should not be connected to chassis.