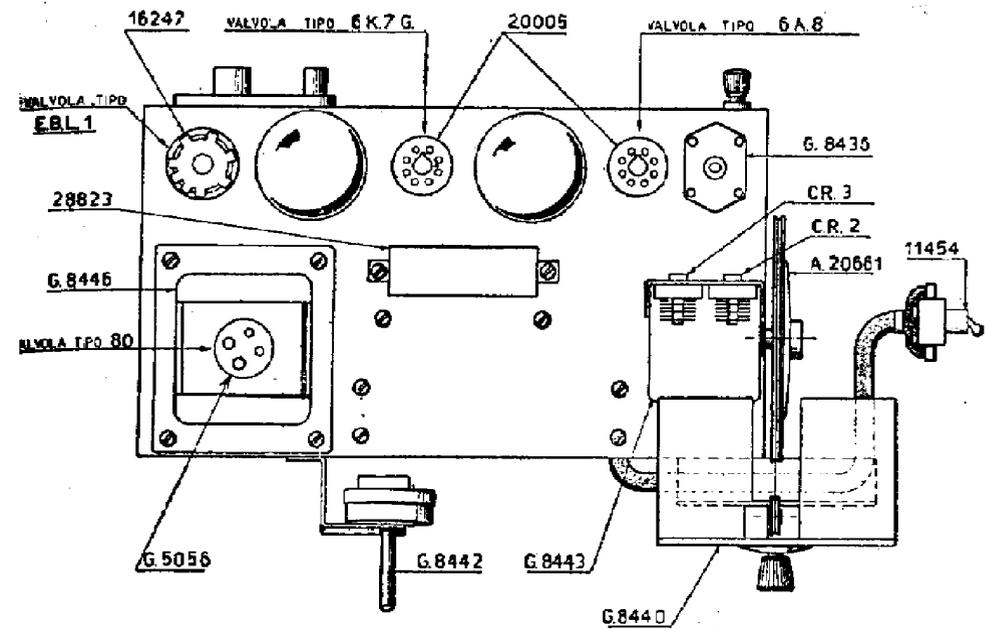
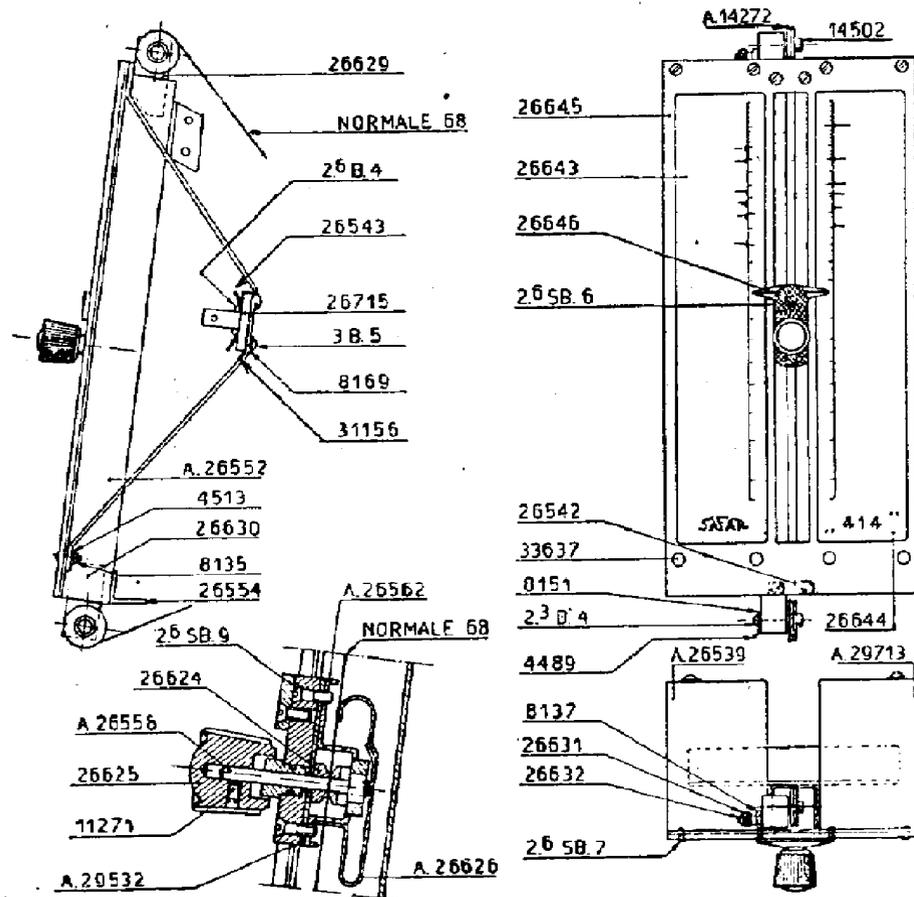


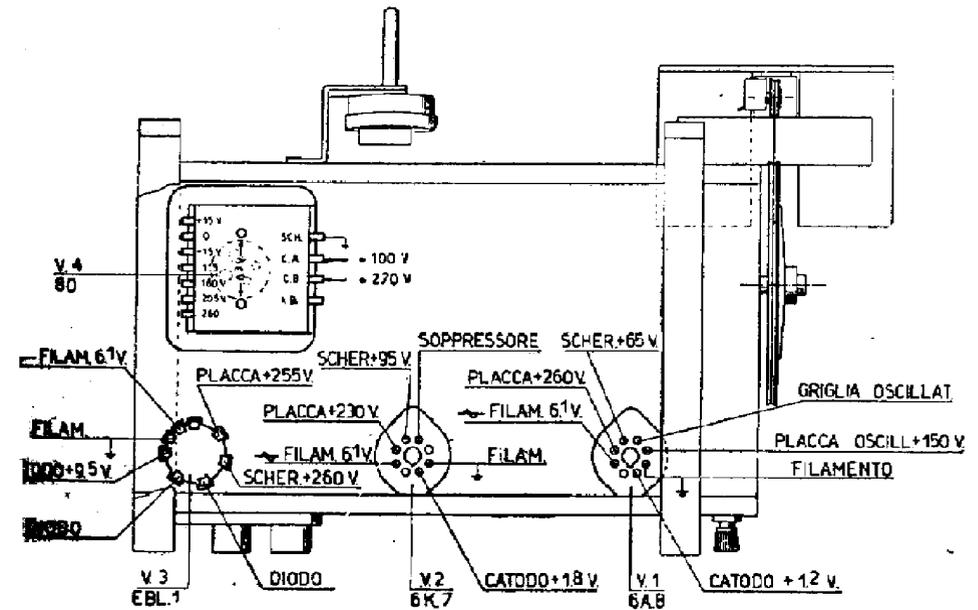
SAFAR. - Mod. 414. Posizione dei compensatori.



SAFAR. - Mod. 414. Posizione delle valvole e dei compensatori CR 1 e CR 2.



SAFAR - Mod. 414. Dettagli scala parlante.



⊖ TENSIONI MISURATE RISPETTO ALLA MASSA DELLO CHASSIS - STRUMENTO 1000 Ω/VOL. PER C.C.  
~ TENSIONE ALTERNATA RISPETTO AL CAPO CONIUGATO  
⊖ UN CAPO DEI FILAMENTI È A MASSA

SAFAR. - Mod. 414. Schema tensioni di funzionamento.

# SAFAR

## Mod. 414

### MANCANZA COMPLETA DI FUNZIONAMENTO:

a) Se l'apparecchio non si accende, controllare: Fusibili (nelle spine del distributore di tensione); Cordone di alimentazione, saldature e spina; Interruttore di linea; Continuità di collegamenti fra basetta del cambia tensioni e trasformatori; Continuità degli avvolgimenti del trasformatore.

b) Se si accende la 80 e non le altre valvole (le lampadine del quadrante sono in parallelo colle valvole): corto circuito verso massa del secondo capo del circuito a 6,3 V., oppure secondario a 6,3 V interrotto.

c) Se le valvole si accendono, ma l'apparecchio è completamente muto, e la 80 dà luce bluastro: elettrolitici in corto circuito o qualche capo ad A. T. a massa.

### FUNZIONAMENTO DEBOLE O IRREGOLARE (casi più comuni):

a) Forti scariche anche con aereo staccato: falsi contatti nei circuiti di A. o M. F.: Valvole difettose; falsi contatti nei circuiti di alimentazione.

b) Ricezione molto debole: commutatore fono-radio in posizione « fono »; valvole difettose: bobine interrotte; mancanza di taratura.

c) Impossibilità di regolare il volume: potenziometro difettoso o collegamento interrotto verso R14 R16.

d) Forti scariche durante la manovra di sintonia: contatti o corpi estranei fra le lamine dei variabili.

e) Distorsione anormale: schermo della EBL1 (verniciato in rosso) che va a contatto colla massa: questo può succedere se la EBL1 è munita del filo con piombo della R. Dogana, isolarlo con nastro isolante.

### ALLINEAMENTO DELL'APPARECCHIO.

Per le operazioni seguenti occorre un oscillatore modulato ed un indicatore di uscita, collegato alla bobina mobile dell'altoparlante.

a) Allineamento della M.F.: frequenza di allineamento 470 kHz.

Si collega l'oscillatore sulla griglia della 6K7, curando che l'accoppiamento sia piuttosto largo; si allinea il 2° trasformatore di M.F. agendo sui compensatori CR7 e CR8.

b) Allineamento oscillatore:

Si collega, con un condensatore di piccola capacità, l'oscillatore sulla griglia della 6A8.

Si pone l'oscillatore a 1400 kHz, l'indice della scala del ricevitore a 1400 kHz, e si cerchi la massima uscita agendo su CR3.

Si passa poi l'oscillatore a 600 kHz, l'indice della scala a 600 kHz, e si cerca la massima uscita agendo su CR4.

È opportuno passare ancora alternativamente qualche volta a 1400 e 600 kHz, fino a che non vi sono più ritocchi da fare.

Si controllano poi i punti intermedi: la precisione di taratura è di circa  $\pm 5$  kHz.

### ALLINEAMENTO STADIO D'ENTRATA.

Si collega l'oscillatore al morsetto d'aereo: si pone l'oscillatore a 1400 kHz e si agisce su R2 per la massima uscita.

Si passa poi a 600 kHz; CR2 non dovrebbe più essere mosso, ma se invece si richiede una variazione di capacità e se si tratta di piccolissimi spostamenti, si può agire su CR4 spostando contemporaneamente l'indice sulla scala: così facendo però si altera la taratura dell'oscillatore, quindi può essere ammesso solo per pochi kHz. Per spostamenti maggiori conviene controllare la taratura della bobina L3 ed eventualmente sostituirla; controllare il condensatore variabile, ed eventualmente sostituirlo.

## **ALLINEAMENTO FILTRO D'AEREO.**

Lasciando l'oscillatore collegato sul morsetto d'aereo lo si pone su 470 kHz (frequenza dei trasformatori di M. F.) con condensatori variabili a 515 kHz e si agisce su CR1 fino ad avere la minima uscita: man mano che l'uscita diminuisce, si aumenta la tensione dell'oscillatore, per ottenere una perfetta sintonia.

## **REGOLAZIONE TENSIONE DELLE CORDINE, SCALA PARLANTE.**

Le cordine di comando sono tre.

La prima è quella che si avvolge attorno alla puleggia dei variabili ed è tenuta in tensione da una molla.

L'altro capo è saldato alla parte inferiore del cursore porta indici.

La seconda si avvolge pure in giro al tamburo dei variabili, ma con un capo fissato al tamburo stesso e l'altro capo saldato alla parte superiore del cursore.

La terza invece è fissata nell'interno del tubo quadro sul quale scorre il cursore e si avvolge intorno alla puleggia a gola (26624). Mentre le cordine 1 e 2 sono tenute in tensione dalla molla, la 3 viene tesa svitando la vite 26631, previo allentamento del dado 8137.

Per la sostituzione di qualsiasi cordina bisogna estrarre il cursore dal tubo: a tale scopo togliere l'indice del cursore (26646) e il bottone del cursore (11271) poi svitando le 4 viti centrali si allontana dal tubo quadro, tutto il complesso di scale di vetro, specchi, ecc., per quel tanto che lo permettono i collegamenti.

Si tolgono poi i blocchetti in bachelite alle estremità del tubo quadro (26629 e 26630).

Il cursore può essere allora sfilato dalla parte superiore.

Per rimontare si segue l'ordine inverso.

Come riferimento per la posizione relativa fra indici e scale in vetro, si tenga presente che a condensatore variabile tutto chiuso, l'indice deve corrispondere a 515 kHz (fondo scala).

