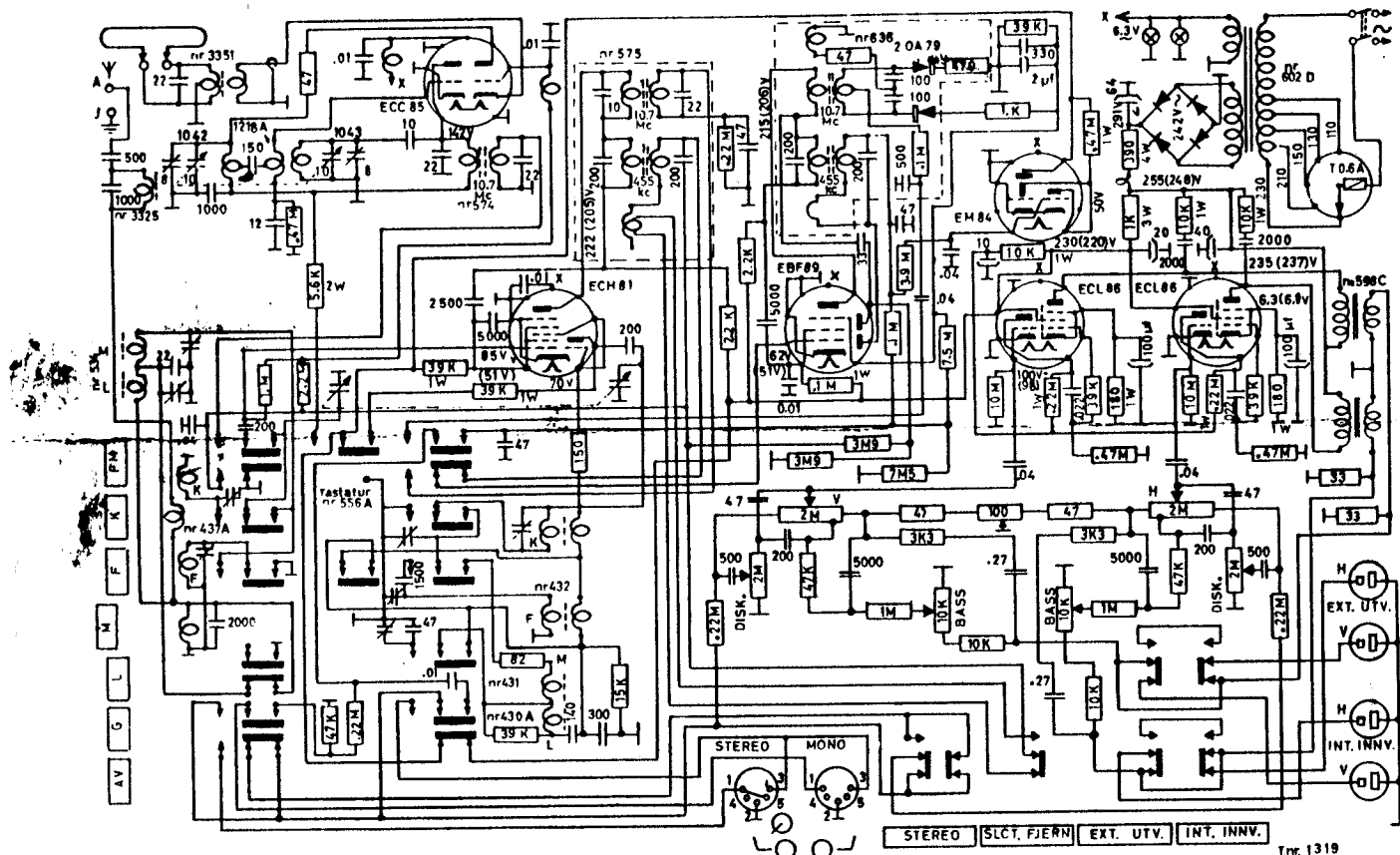
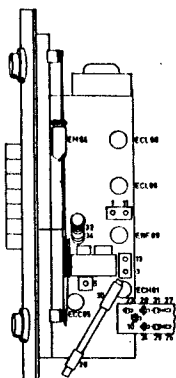
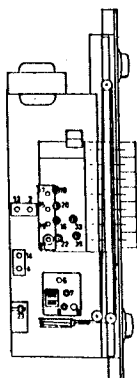




Rør- og trimmer-
plassering.
Oversiden



Undersiden



TRIMMING: Kontroller først at viserne står riktig i forhold til skalaplaten. Når de variable kondensatorene er skrudd helt inn skal hele viserbredden være synlig ytterst til høyre i de klare meterspaltene.

MELLOMFREKVENNS: AM: 455 kc. FM: 10,7 Mc, kretsene trimmes i jernkjernenes nummerrekkefølge og til maksimal følsomhet og symmetri.

OSCILLATORKRETSENE trimmes bare hvis skalaen ikke stemmer. Har De ikke krystallkalibrator kan De trimme etter en kjent stasjon i nærheten av de trimmekretsene som er oppgitt nedenfor. Sett diskantkontrollen i stilling 1. Trimmekondensatorene og spolene for AM oscillatorkretsene er montert på tastaturet.

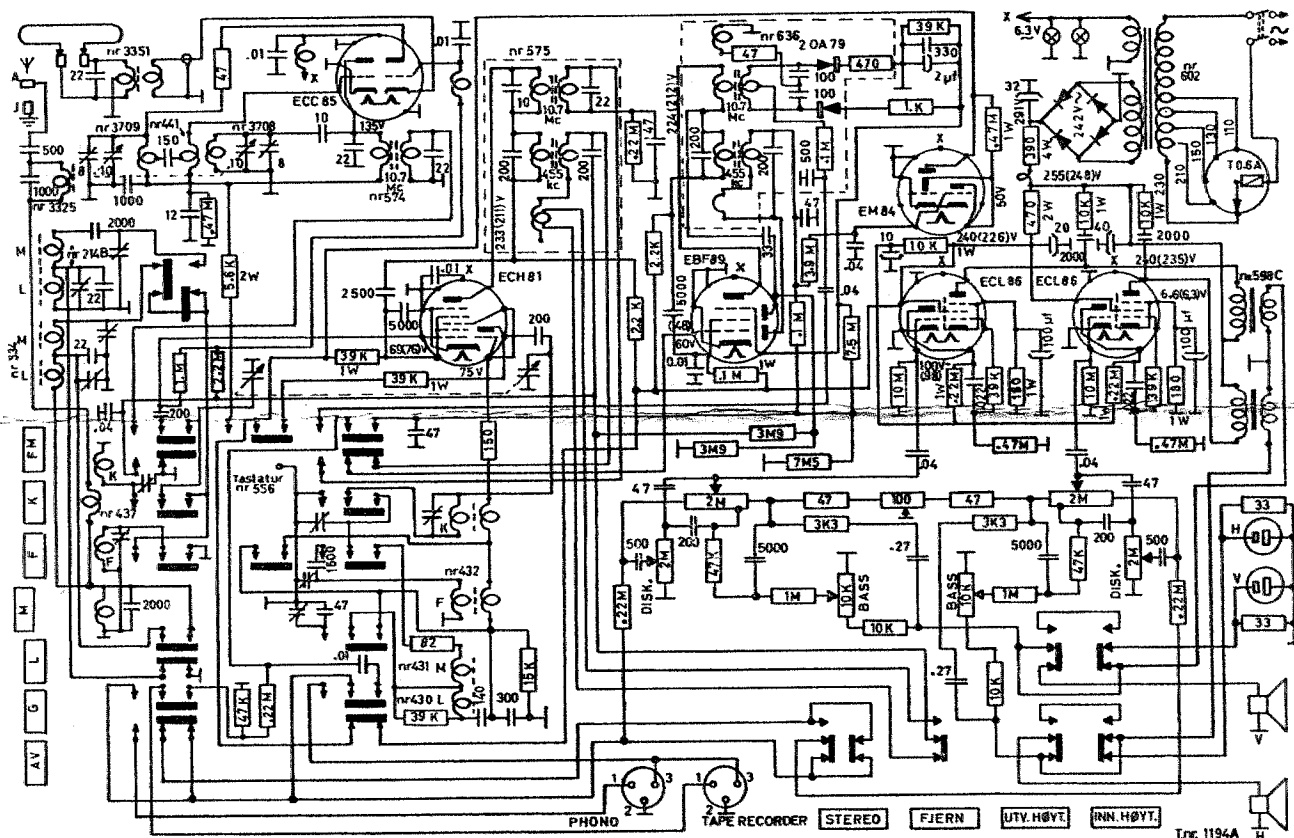
M: Trimmefrekvens 600 kc.	Jernkjerne 15.	1500 kc.	Trimmer 16.
L: —→— 160 kc.	—→— 17.	290 kc.	—→— 18.
F: —→— 2 Mc.	—→— 19.	4 Mc.	—→— 20.
K: —→— 7 Mc.	—→— 21.	20 Mc.	—→— 22.

INNGANGSKRETSENE trimmes til størst mulig følsomhet. Trimmekondensatorene for K og F er montert på tastaturet, for M og L er trimmekondensatorene og spolene montert på samme Brett som antennevender og antenneinngang.

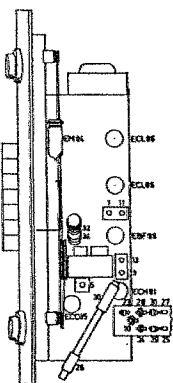
M: Trimmefrekvens 600 kc.	Jernkjerne 24.	1500 kc.	Trimmer 25.
L: —→— 160 kc.	Jernkjerne 28.	290 kc.	—→— 29.
F: —→— 2 Mc.	Spole 32.	4 Mc.	—→— 33.
K: —→— 7 Mc.	Spole 34.	20 Mc.	—→— 35.

FM OSCILLATORKRETS trimmes ved 98 Mc. Trimmerkondensator 7. Trim på en kjent stasjon hvis De ikke har krystallkalibrator.

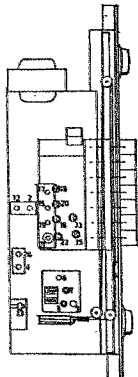
FM FORKRETS trimmes på et svakt signal ved ca. 98 Mc. trimmekondensator 8.



Rør-og trimmer-
plassering.
Oversiden



Undersiden



TRIMMING: Kontroller først at viserne står riktig i forhold til skalaplaten. Når de variable kondensatorene er skrudd helt inn skal hele viserbredden være synlig ytterst til høyre i de klare meterspaltene.

MELLOMFREKVENNS: AM: 455 kc. FM: 10,7 Mc, kretsene trimmes i jernkjernenes nummerrekkefølge og til maksimal følsomhet og symmetri.

OSCILLATORKRETSENE trimmes bare hvis skalaen ikke stemmer. Har De ikke krystallkalibrator kan De trimme etter en kjent stasjon i nærheten av de trimme-frekvensene som er oppgitt nedenfor.

Trimmekondensatorene og spolene for AM oscillatorkretsene er montert på tastaturet.

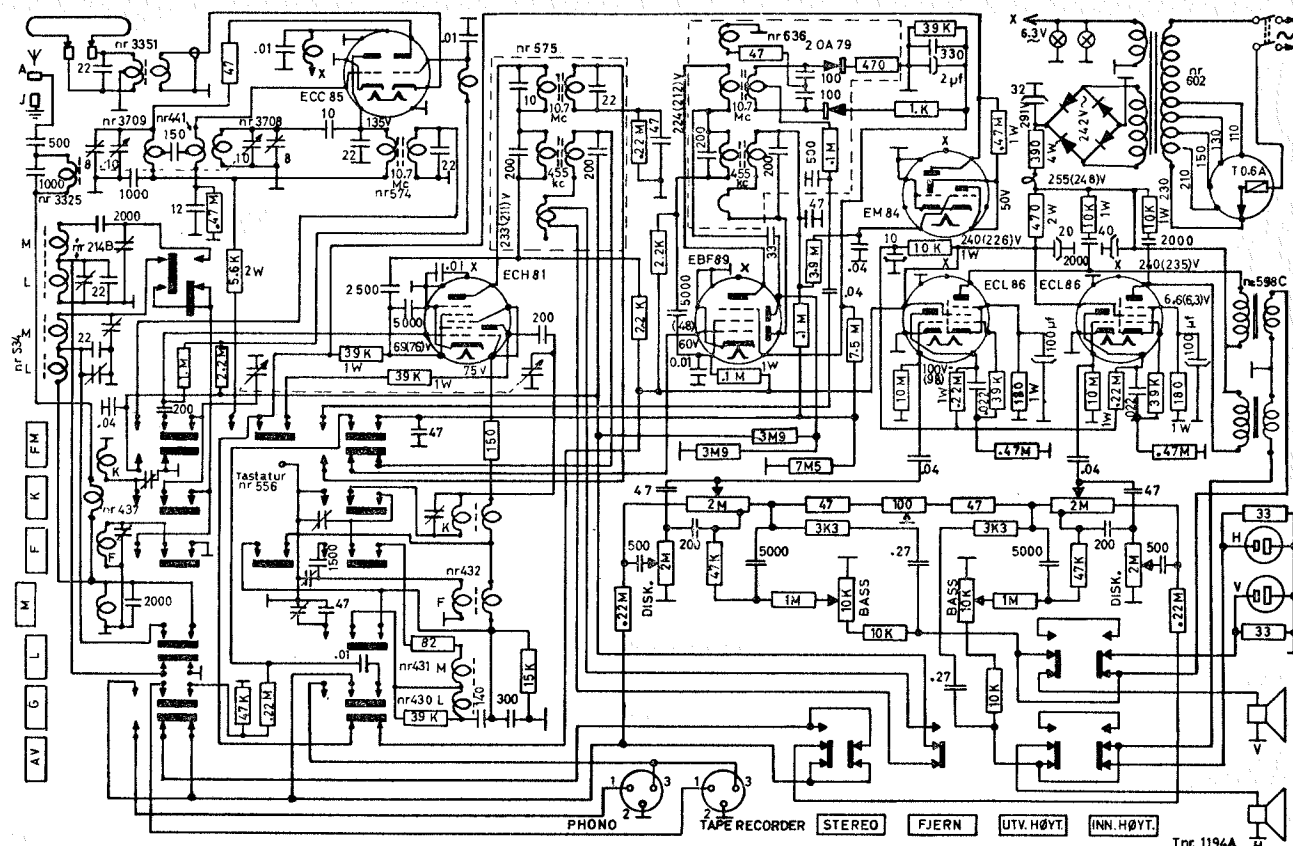
M:	Trimmefrekvens	600 kc.	Jernkjerne	15.	1500 kc.	Trimmer	16.
L:	—>—	160 kc.	—>—	17.	290 kc.	—>—	18.
F:	—>—	2 Mc.	—>—	19.	4 Mc.	—>—	20.
K:	—>—	7 Mc.	—>—	21.	20 Mc.	—>—	22.

INNGANGSKRETSENE trimmes til størst mulig følsomhet. Trimmekondensatorene for K og F er montert på tastaturet, for M og L er trimmekondensatorene og spolene montert på samme brett som antennevender og antenneinngang.

Antenne M:	Trimmeffrekvens	600 kc.	Jernkjerne	24.	1500 kc.	Trimmer	25.
Ferr.stav M:	—>—	600 kc.	Spole	26.	1500 kc.	—>—	25.
Antenne L:	—>—	160 kc.	Jernkjerne	28.	290 kc.	—>—	29.
Ferr.stav L:	—>—	160 kc.	Spole	30.	290 kc.	—>—	31.
F:	—>—	2 Mc.	Spole	32.	4 Mc.	—>—	33.
K:	—>—	7 Mc.	Spole	34.	20 Mc.	—>—	35.

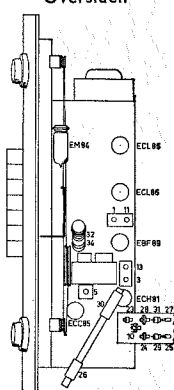
FM OSCILLATORKRETS trimmes ved 98 Mc. Trimmerkondensator 7. Trim på en kjent stasjon hvis De ikke har krystallkalibrator.

FM FORKRETS trimmes på et svakt signal ved ca. 98 Mc. trimmekondensator 8.

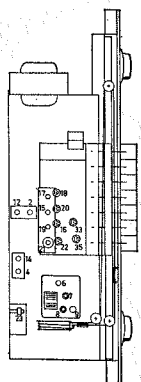


**Rør-og trimmer-
plassering.**

Oversiden



Undersiden



TRIMMING: Kontroller først at viserne står riktig i forhold til skalaplatten. Når de variable kondensatorene er skrudd helt inn skal hele viserbredden være synlig ytterst til høyre i de klare meterspaltene.

MELLOMFREKVENS: AM: 455 kc. FM: 10,7 Mc, kretsene trimmes i jernkjernenes nummerrekkefølge og til maksimal følsomhet og symmetri.

OSCILLATORKRETSENE trimmes bare hvis skalaen ikke stemmer. Har De ikke krystallkalibrator kan De trimme etter en kjent stasjon i nærheten av de trimme-frekvensene som er oppgitt nedenfor.

Trimmekondensatorene og spolene for AM oscillatorkretsene er montert på tastaturet.

M:	Trimmefrekvens	600 kc.	Jernkjerne	15.	1500 kc.	Trimmer	16.
L :	—»—	160 kc.	—»—	17.	290 kc.	—»—	18.
F :	—»—	2 Mc.	—»—	19.	4 Mc.	—»—	20.
K :	—»—	7 Mc.	—»—	21.	20 Mc.	—»—	22.

INNGANGSKRETSENE trimmes til størst mulig følsomhet. Trimmekondensatorene for K og F er montert på tastaturet, for M og L er trimmekondensatorene og spolene montert på samme brett som antennevender og antenneinngang.

Antenne M:	Trimmeffrekvens	600 kc.	Jernkjerne	24.	1500 kc.	Trimmer	25.
Ferr.stav M:	—»—	600 kc.	Spole	26.	1500 kc.	—»—	25.
Antenne L:	—»—	160 kc.	Jernkjerne	28.	290 kc.	—»—	29.
Ferr.stav L:	—»—	160 kc.	Spole	30.	290 kc.	—»—	31.
F:	—»—	2 Mc.	Spole	32.	4 Mc.	—»—	33.
K:	—»—	7 Mc.	Spole	34.	20 Mc.	—»—	35.

FM OSCILLATOR KRETS trimmes ved 98 Mc. Trimmerkondensator 7. Trim på en kjent stasjon hvis De ikke har krystallkalibrator.

FM FORKRETS trimmes på et svakt signal ved ca. 98 Mc. trimmekondensator 8.

TRIMMING: First check that the scale station indicator is positioned correctly with respect to the station scale plate. With the main tuning capacitor at full mesh, the whole of the station indicator should be in view, furthest to the right, in the scale indicator window.

INTERMEDIATE FREQUENCY: AM: 455 Kc/s. FM: 10,7 Mc/s. The cores of the I.F. transformers are trimmed in numerical order for maximum sensitivity and symmetry.

OSCILLATOR CIRCUITS: Only trim if the scale indicator reads incorrectly. If a signal generator is not available, the trimming can be carried out with the aid of known stations in the neighbourhood of the trimming frequencies which are listed below.

The trimming capacitors and coils for the AM oscillator circuits are mounted on the pushbutton unit.

M: Trimming freq:	600 Kc/s.	Dustcore	15.	1500 Kc/s.	Trimmer	16.
L: —»—	160 Kc/s.	»	17.	290 Kc/s.	»	18.
F: —»—	2 Mc/s.	»	19.	4 Mc/s.	»	20.
K: (SW) —»—	7 Mc/s.	»	21.	20 Mc/s.	»	22.

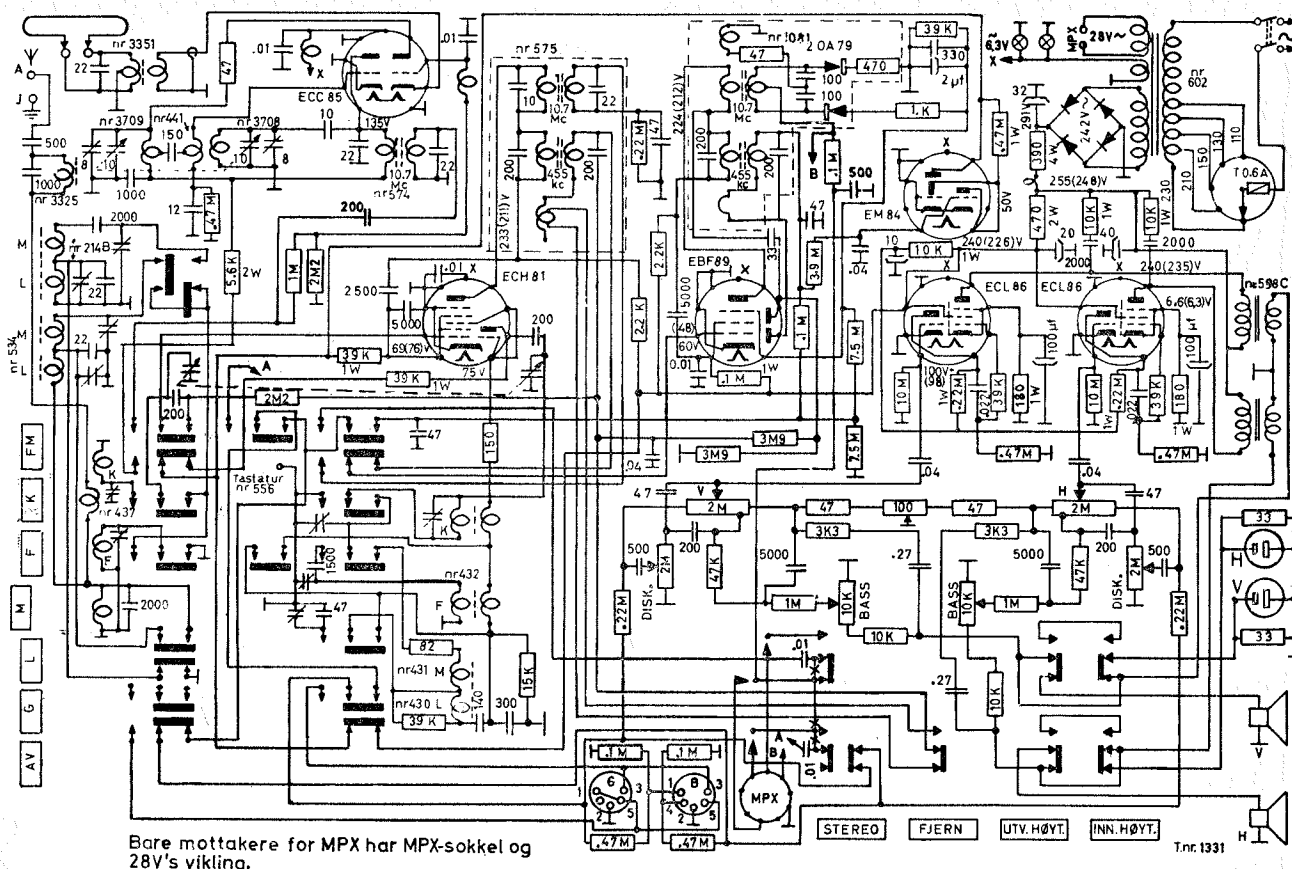
RF CIRCUITS: Trim for maximum sensitivity. The trimming capacitors for «K» and «F» are mounted on the pushbutton unit, and for M and L on the same board as the aerial selector and aerial I/P.

Aerial	M: Trimming freq:	600 Kc/s.	Dustcore	24.	1500 Kc/s.	Trimmer	25.
Ferrite Rod M:	—»—	600 Kc/s.	Coil	26.	1500 Kc/s.	»	27.
Aerial	L: —»—	160 Kc/s.	Dustcore	28.	290 Kc/s.	»	29.
Ferrite Rod L:	—»—	160 Kc/s.	Coil	30.	290 Kc/s.	»	31.
	F: —»—	2 Mc/s.	Coil	32.	4 Mc/s.	»	33.
	K: (SW) —»—	7 Mc/s.	Coil	34.	7 Mc/s.	»	38.

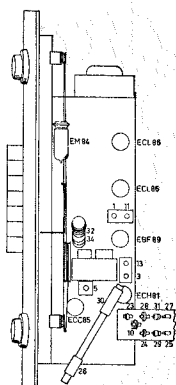
FM OSCILLATOR CIRCUITS: Trim at 98 Mc/s with trimming capacitor 7. A known station can be used for trimming if a signal generator is not available.

FM RF CIRCUITS: Trim trimming capacitor «8» with a weak signal 98 Mc/s.

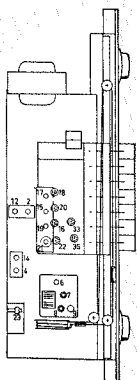
OTHER RELEVANT NORWEGIAN/ENGLISH VOCABULARY:
Rør — Valve or tube. Trimmer plassering — Trimmer location.



Rør-og trimmer-
plassering.
Oversiden



Undersiden



TRIMMING: Kontroller først at viserne står riktig i forhold til skalaplaten. Når de variable kondensatorene er skrudd helt inn skal hele viserbredden være synlig ytterst til høyre i de klare meterspaltene.

MELLOMFREKVENS: AM: 455 kc. FM: 10,7 Mc, kretsene trimmes i jernkjernenes nummerrekkefølge og til maksimal følsomhet og symmetri.

OSCILLATORKRETSENE trimmes bare hvis skalaen ikke stemmer. Har De ikke krystallkalibrator kan De trimme etter en kjent stasjon i nærheten av de trimmekretsene som er oppgitt nedenfor.

Trimmekondensatorene og spolene for AM oscillatorkretsene er montert på tastaturet.

M:	Trimrefrekvens	600 kc.	Jernkjerne	15.	1500 kc.	Trimmer	16.
L:	—>—	160 kc.	—>—	17.	290 kc.	—>—	18.
F:	—>—	2 Mc.	—>—	19.	4 Mc.	—>—	20.
K:	—>—	7 Mc.	—>—	21.	20 Mc.	—>—	22.

INNGANGSKRETSENE trimmes til størst mulig følsomhet. Trimmekondensatorene for K og F er montert på tastaturet, for M og L er trimmekondensatorene og spolene montert på samme Brett som antennevender og antenneinngang.

Antenne M:	Trimrefrekvens	600 kc.	Jernkjerne	24.	1500 kc.	Trimmer	25.
Ferr.stav M:	—>—	600 kc.	Spole	26.	1500 kc.	—>—	25.
Antenne L:	—>—	160 kc.	Jernkjerne	28.	290 kc.	—>—	29.
Ferr.stav L:	—>—	160 kc.	Spole	30.	290 kc.	—>—	31.
F:	—>—	2 Mc.	Spole	32.	4 Mc.	—>—	33.
K:	—>—	7 Mc.	Spole	34.	20 Mc.	—>—	35.

FM OSCILLATORKRETS trimmes ved 98 Mc. Trimmerkondensator 7. Trim på en kjent stasjon hvis De ikke har krystallkalibrator.

FM FORKRETS trimmes på et svakt signal ved ca. 98 Mc. trimmekondensator 8.

TRIMMING: First check that the scale station indicator is positioned correctly with respect to the station scale plate. With the main tuning capacitor at full mesh, the whole of the station indicator should be in view, furthest to the right, in the scale indicator window.

INTERMEDIATE FREQUENCY: AM: 455 Kc/s. FM: 10,7 Mc/s. The cores of the I.F. transformers are trimmed in numerical order for maximum sensitivity and symmetry.

OSCILLATOR CIRCUITS: Only trim if the scale indicator reads incorrectly. If a signal generator is not available, the trimming can be carried out with the aid of known stations in the neighbourhood of the trimming frequencies which are listed below.

The trimming capacitors and coils for the AM oscillator circuits are mounted on the pushbutton unit.

M: Trimming freq:	600 Kc/s.	Dustcore	15.	1500 Kc/s.	Trimmer	16.
L:	—>—	160 Kc/s.	»	17.	290 Kc/s.	» 18.
F:	—>—	2 Mc/s.	»	19.	4 Mc/s.	» 20.
K: (SW)—>—	7 Mc/s.	»	21.	20 Mc/s.	»	22.

RF CIRCUITS: Trim for maximum sensitivity. The trimming capacitors for «K» and «F» are mounted on the pushbutton unit, and for M and L on the same board as the aerial selector and aerial I/P.

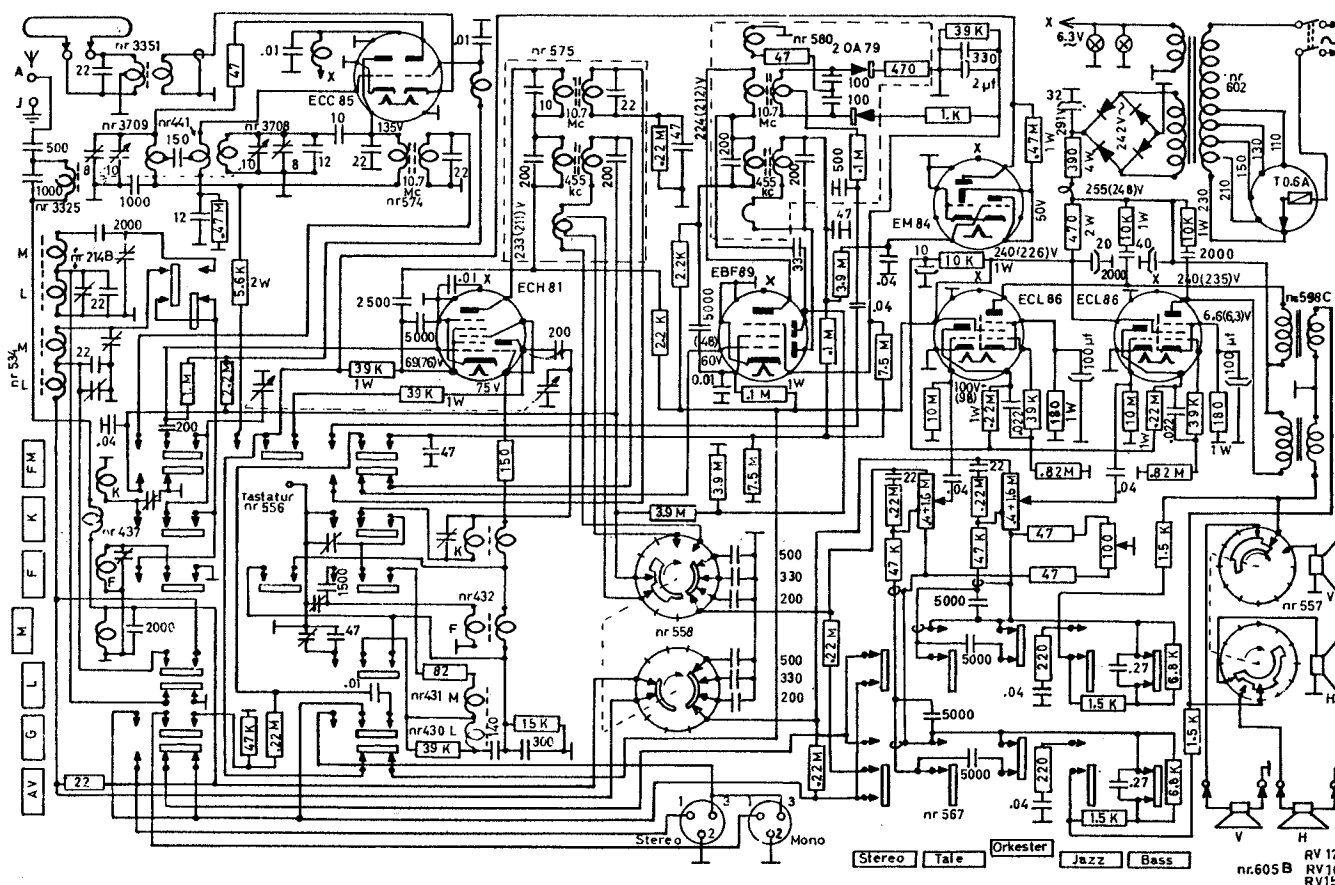
Aerial	M: Trimming freq:	600 Kc/s.	Dustcore	24.	1500 Kc/s.	Trimmer	25.
Ferrite Rod M:	—>—	600 Kc/s.	Coil	26.	1500 Kc/s.	»	27.
Aerial	L:	—>—	Dustcore	28.	290 Kc/s.	»	29.
Ferrite Rod L:	—>—	160 Kc/s.	Coil	30.	290 Kc/s.	»	31.
	F:	—>—	Coil	32.	4 Mc/s.	»	33.
	K: (SW)—>—	7 Mc/s.	Coil	34.	7 Mc/s.	»	38.

FM OSCILLATOR CIRCUITS: Trim at 98 Mc/s with trimming capacitor 7. A known station can be used for trimming if a signal generator is not available.

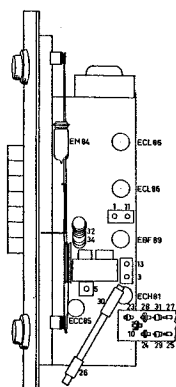
FM RF CIRCUITS: Trim trimming capacitor «8» with a weak signal 98 Mc/s.

OTHER RELEVANT NORWEGIAN/ENGLISH VOCABULARY:

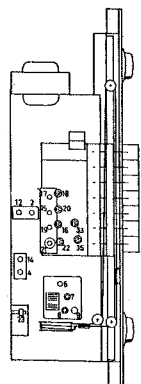
Rør — Valve or tube. Trimmer plassering — Trimmer location.



Rør- og trimmer-
plassering.
Oversiden



Undersiden



TRIMMING: Kontroller først at viserne står riktig i forhold til skalaplaten. Når de variable kondensatorene er skrudd helt inn skal hele viserbredden være synlig ytterst til høyre i de klare meterspaltene.

MELLOMFREKVENS: AM: 455 kc. FM: 10,7 Mc, kretsene trimmes i jernkjernenes nummerrekkefølge og til maksimal følsomhet og symmetri.

OSCILLATORKRETSENE trimmes bare hvis skalaen ikke stemmer. Har De ikke kry-
stallkalibrator kan De trimme etter en kjent stasjon i nærheten av de trimmefrekvensene
som er oppgitt nedenfor. Sett diskantkontrollen i stilling 1.

Trimmekondensatorene og spolene for AM oscillatorkretsene er montert på fastaturet.

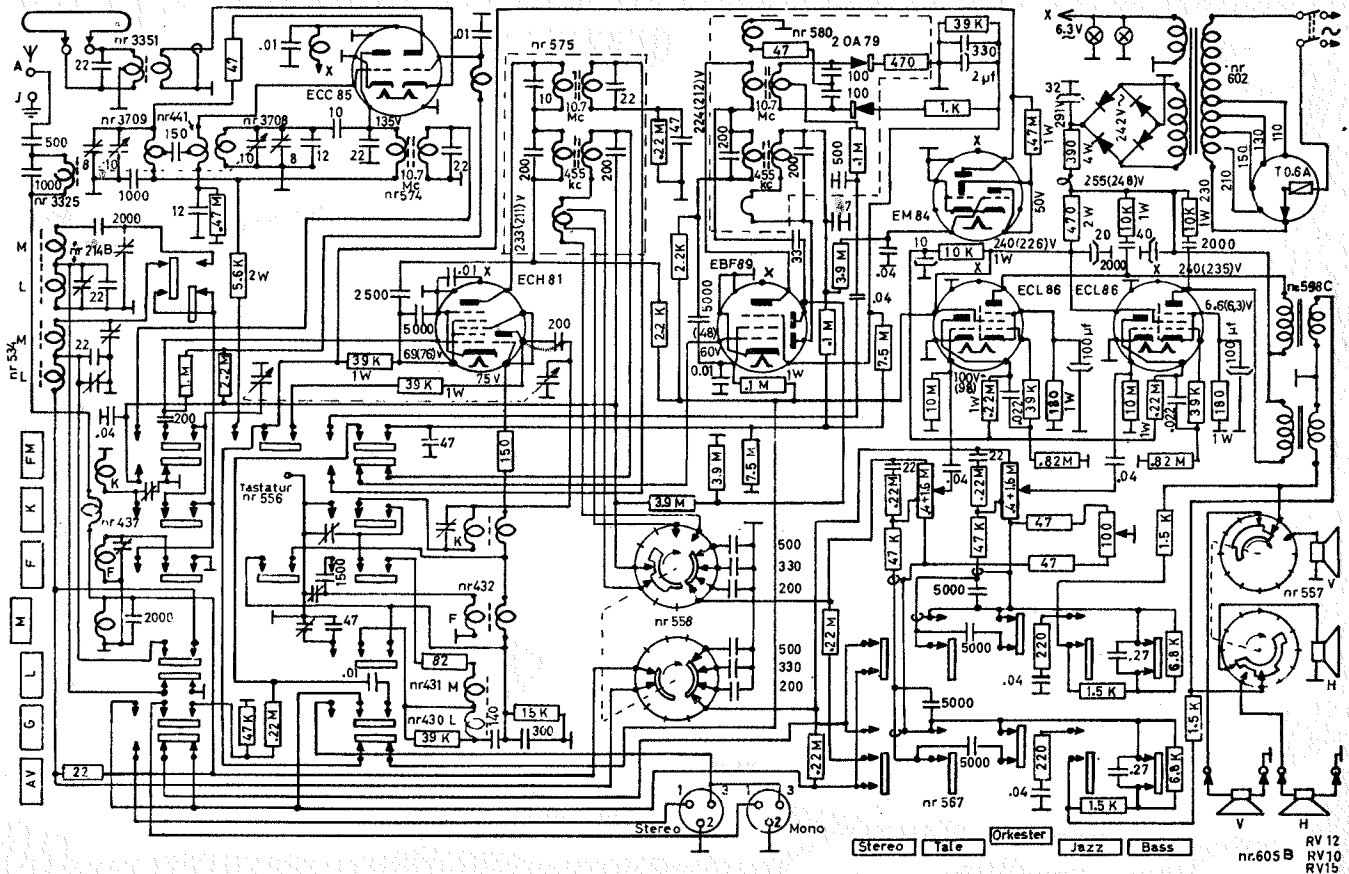
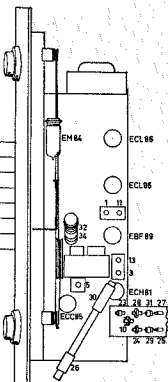
M:	Trimmefrekvens	600 kc.	Jernkjerne	15.	1500 kc.	Trimmer	16.
L :	—»—	160 kc.	—»—	17.	290 kc.	—»—	18.
F :	—»—	2 Mc.	—»—	19.	4 Mc.	—»—	20.
K :	—»—	7 Mc.	—»—	21.	20 Mc.	—»—	22.

INNGANGSKRETSENE trimmes til størst mulig følsomhet. Trimmekondensatorene for K og F er montert på fastaturet, for M og L er trimmekondensatorene og spolene montert på samme Brett som antennevender og antenneinngang.

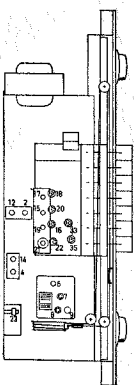
Antenne M:	Trimmeffrekvens	600 kc.	Jernkjerne	24.	1500 kc.	Trimmer	25.
Ferr.stav M:	—»—	600 kc.	Spole	26.	1500 kc.	—»—	27.
Antenne L:	—»—	160 kc.	Jernkjerne	28.	290 kc.	—»—	29.
Ferr.stav L:	—»—	160 kc.	Spole	30.	290 kc.	—»—	31.
F:	—»—	2 Mc.	—»—	32.	4 Mc.	—»—	33.
K:	—»—	7 Mc.	—»—	34.	20 Mc.	—»—	35.

FM OSCILLATORKRETS trimmes ved 95 Mc. Trimmerkondensator 7. Trim på en kjent stasjon hvis De ikke har krystallkalibrator.

FM FORKRETS trimmes på et svakt signal ved ca. 95 Mc, trimmekondensator 8.


Rør- og trimmer-
plassering.
Oversiden


Undersiden



TRIMMING: Kontroller først at viserne står riktig i forhold til skalaplaten. Når de variable kondensatorene er skrudd helt inn skal hele viserbredden være synlig ytterst til høyre i de klare meterspaltene.

MELLOMFREKVENS: AM: 455 kc. FM: 10,7 Mc, kretsene trimmes i jernkjernenes nummerrekkefølge og til maksimal følsomhet og symmetri.

OSCILLATORKRETSENE trimmes bare hvis skalaen ikke stemmer. Har De ikke kry-stallkalibrator kan De trimme etter en kjent stasjon i nærheten av de trimmefrekvensene som er oppgitt nedenfor. Sett diskantkontrollen i stilling 1.

Trimmekondensatorene og spolene for AM oscillatorkretsene er montert på tastaturet.

M: Trimmefrekvens 600 kc. Jernkjerne 15. 1500 kc. Trimmer 16.

L: —»— 160 kc. —»— 17. 290 kc. —»— 18.

F: —»— 2 Mc. —»— 19. 4 Mc. —»— 20.

K: —»— 7 Mc. —»— 21. 20 Mc. —»— 22.

INNGANGSKRETSENE trimmes til størst mulig følsomhet. Trimmekondensatorene for K og F er montert på tastaturet, for M og L er trimmekondensatorene og spolene montert på samme Brett som antennevender og antenneinngang.

Antenne M: Trimmefrekvens 600 kc. Jernkjerne 24. 1500 kc. Trimmer 25.

Ferr.stav M: —»— 600 kc. Spole 26. 1500 kc. —»— 27.

Antenne L: —»— 160 kc. Jernkjerne 28. 290 kc. —»— 29.

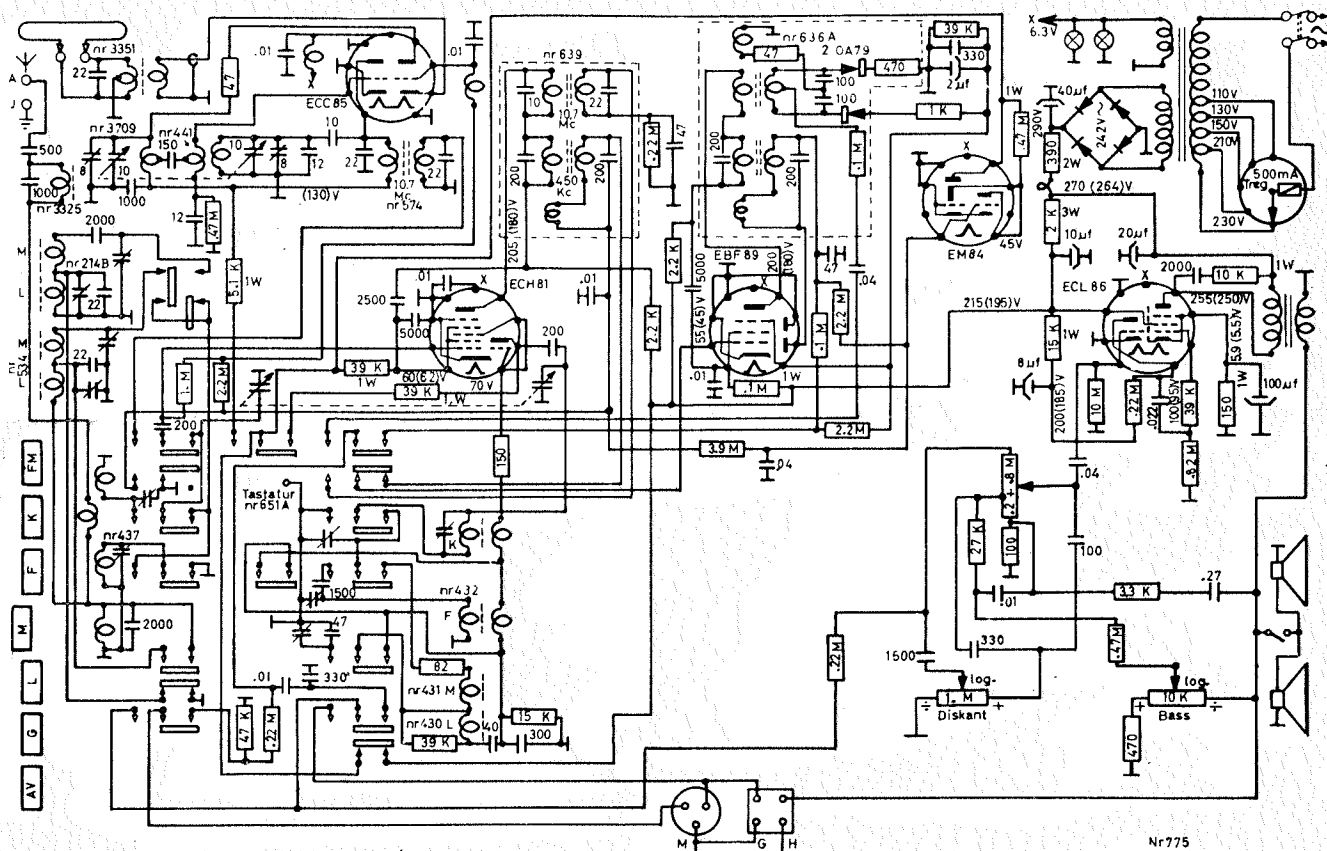
Ferr.stav L: —»— 160 kc. Spole 30. 290 kc. —»— 31.

F: —»— 2 Mc. —»— 32. 4 Mc. —»— 33.

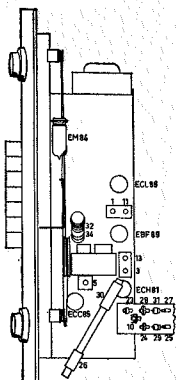
K: —»— 7 Mc. —»— 34. 20 Mc. —»— 35.

FM OSCILLATORKRETS trimmes ved 95 Mc. Trimmerkondensator 7. Trim på en kjent stasjon hvis De ikke har krystallkalibrator.

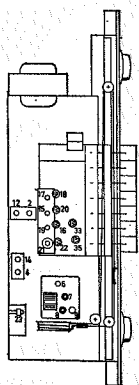
FM FORKRETS trimmes på et svakt signal ved ca. 95 Mc, trimmekondensator 8.



**Rør- og trimmer-
plassering.**
Oversiden



Undersiden



TRIMMING: Kontroller først at viserne står riktig i forhold til skalaplaten. Når de variable kondensatorene er skrudd helt inn skal hele viserbredden være synlig ytterst til høyre i de klare meterspaltene.

MELLOMFREKVENS: AM: 455 kc. FM: 10,7 Mc, kretsene trimmes i jernkjernenes nummerrekkefølge og til maksimal følsomhet og symmetri.

OSCILLATORKRETSENE trimmes bare hvis skalaen ikke stemmer. Har De ikke kry-
stallkalibrator kan De trimme etter en kjent stasjon i nærheten av de trimmefrekvensene
som er oppgitt nedenfor. Sett diskantkontrollen i stilling 1.

Trimmekondensatorene og spolene for AM oscillatorkretsene er montert på fastaturet.

M: Trimmefrekvens 600 kc. Jernkjerne 15. 1500 kc. Trimmer 16.

L : —»— 160 kc. —»— 17. 290 kc. —»— 18.

F : —»— 2 Mc. —»— 19. 4 Mc. —»— 20.

K : —»— 7 Mc. —»— 21. 20 Mc. —»— 22.

INNGANGSKRETSENE trimmes til størst mulig følsomhet. Trimmekondensatorene for K og F er montert på fastaturet, for M og L er trimmekondensatorene og spolene montert på samme Brett som antennevender og antenneinngang.

Antenne M: Trimmefrekvens 600 kc. Jernkjerne 24. 1500 kc. Trimmer 25.

Ferr.stav M: —»— 600 kc. Spole 26. 1500 kc. —»— 27.

Antenne L : —»— 160 kc. Jernkjerne 28. 290 kc. —»— 29.

Ferr.stav L : —»— 160 kc. Spole 30. 290 kc. —»— 31.

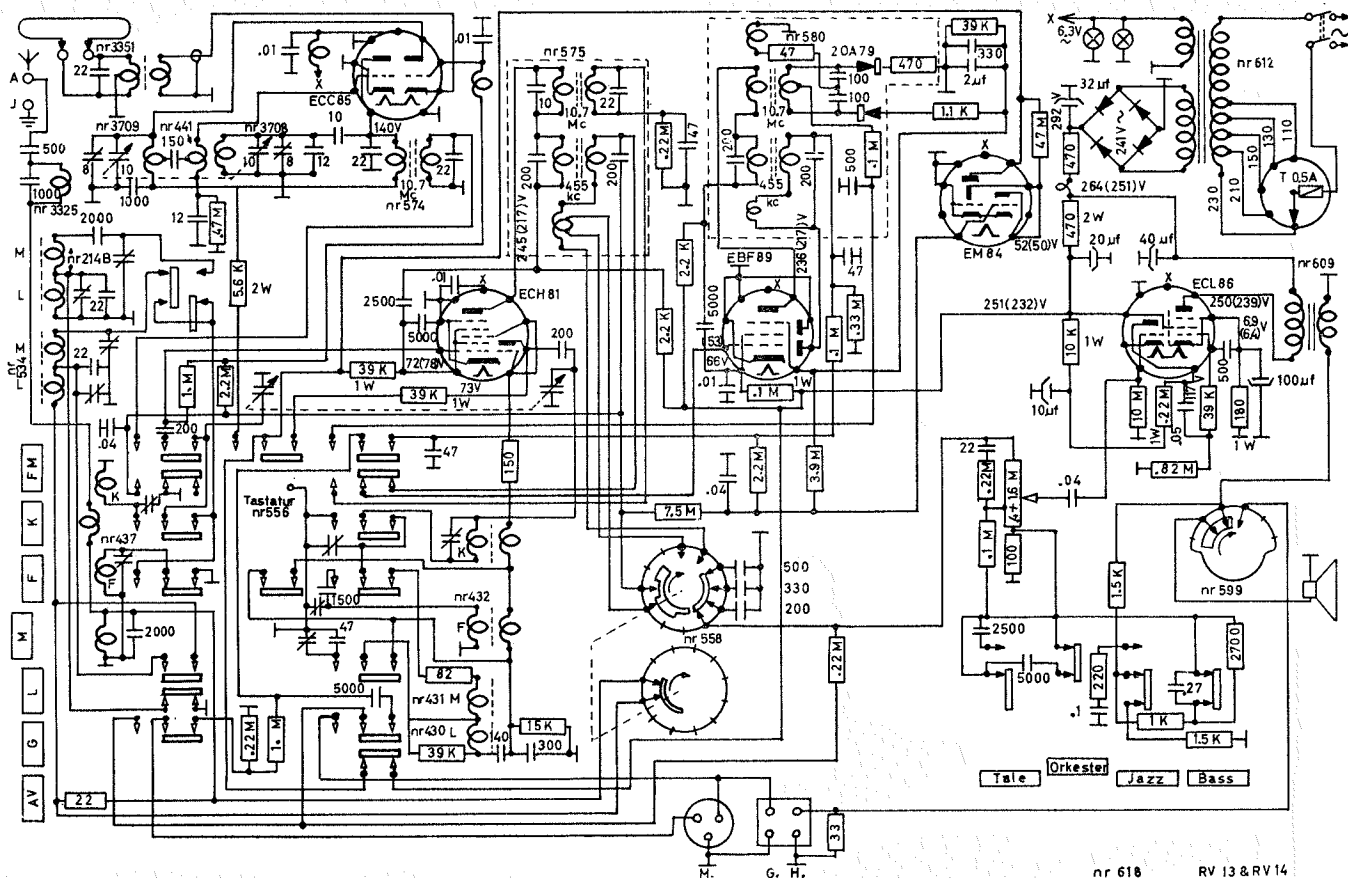
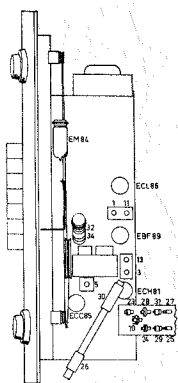
F : —»— 2 Mc. —»— 32. 4 Mc. —»— 33.

K : —»— 7 Mc. —»— 34. 20 Mc. —»— 35.

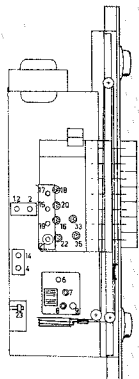
FM OSCILLATORKRETS trimmes ved 95 Mc. Trimmerkondensator 7. Trim på en kjent stasjon hvis De ikke har krystallkalibrator.

FM FORKRETS trimmes på et svakt signal ved ca. 95 Mc, trimmekondensator 8.

Hi — Fi


Rør- og trimmer-
plasing.
Oversiden


Undersiden



TRIMMING: Kontroller først at viserne står riktig i forhold til skalaplatten. Når de variable kondensatorene er skrudd helt inn skal hele viserbredden være synlig ytterst til høyre i de klare meterspaltene.

MELLOMFREKVENS: AM: 455 kc. FM: 10,7 Mc, kretsene trimmes i jernkjernes nummerrekkefølge og til maksimal følsomhet og symmetri.

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 i stilling 1.

Trimmekondensatorene og spolene for AM oscillatorkretsene er montert på tastaturet.

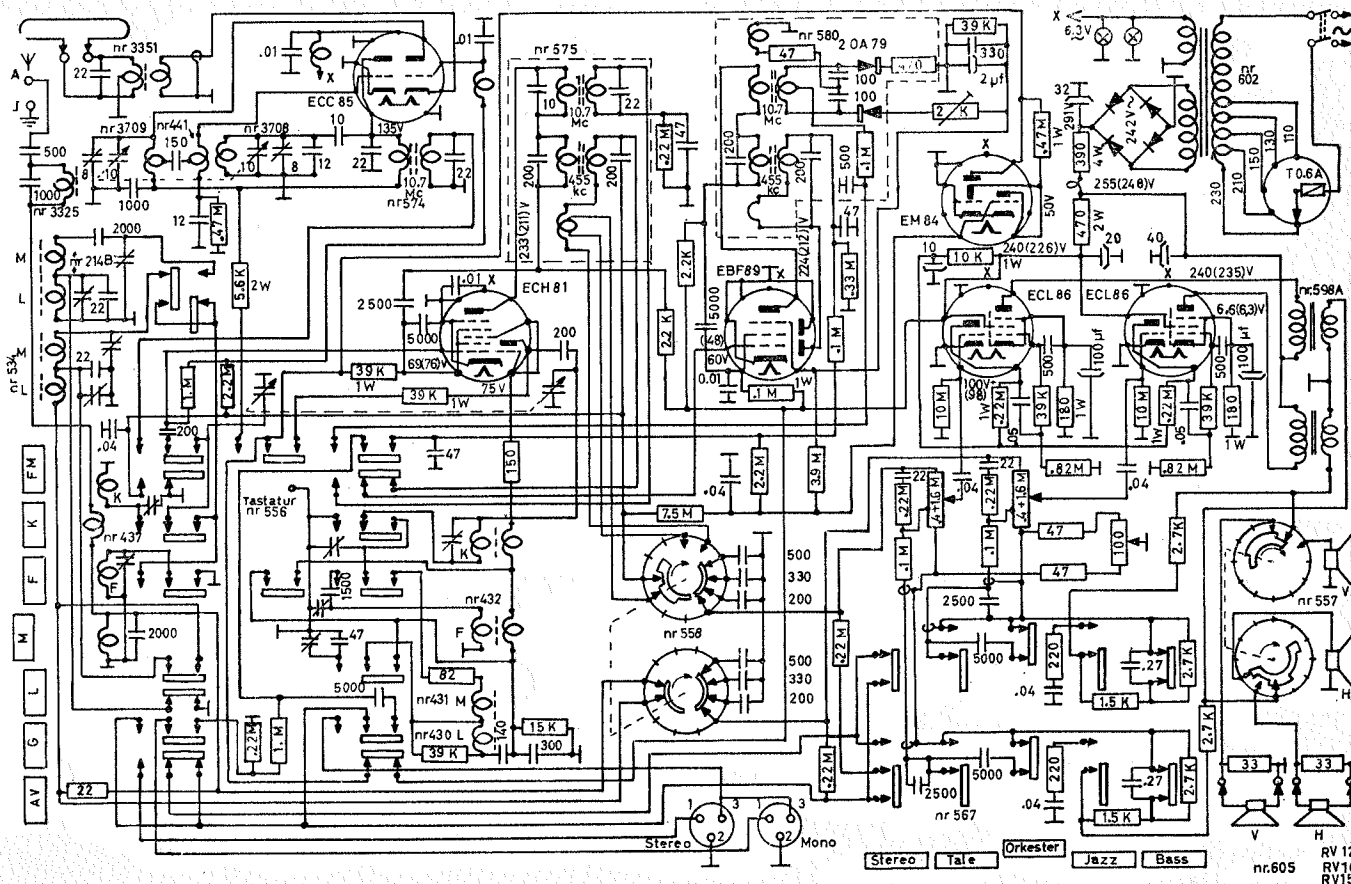
M:	Trimmefrekvens	600 kc.	Jernkjerne	15.	1500 kc.	Trimmer	16.
L :	—»—	160 kc.	—»—	17.	290 kc.	—»—	18.
F :	—»—	2 Mc.	—»—	19.	4 Mc.	—»—	20.
K :	—»—	7 Mc.	—»—	21.	20 Mc.	—»—	22.

INNGANGSKRETSENE trimmes til størst mulig følsomhet. Trimmekondensatorene for K og F er montert på tastaturet, for M og L er trimmekondensatorene og spolene montert på samme Brett som antennevender og antenneinngang.

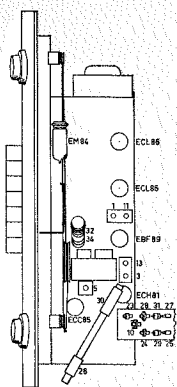
Antenne	M:	Trimmefrekvens	600 kc.	Jernkjerne	24.	1500 kc.	Trimmer	25.
Ferr.stav	M:	—»—	600 kc.	Spole	26.	1500 kc.	—»—	27.
Antenne	L :	—»—	160 kc.	Jernkjerne	28.	290 kc.	—»—	29.
Ferr.stav	L :	—»—	160 kc.	Spole	30.	290 kc.	—»—	31.
	F :	—»—	2 Mc.	—»—	32.	4 Mc.	—»—	33.
	K :	—»—	7 Mc.	—»—	34.	20 Mc.	—»—	35.

FM OSCILLATORKRETS trimmes ved 95 Mc. Trimmekondensator 7. Trim på en kjent stasjon hvis De ikke har krystallkalibrator.

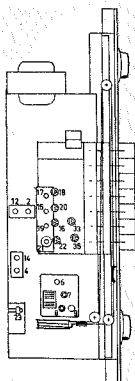
FM FORKRETS trimmes på et svakt signal ved ca. 95 Mc, trimmekondensator 8.



Rør- og trimmer-
plasing.
Oversiden



Undersiden



TRIMMING: Kontroller først at viserne står riktig i forhold til skalaplatten. Når de variable kondensatorene er skrudd helt inn skal hele viserbredden være synlig ytterst til høyre i de klare meterspaltene.

MELLOMFREKVENS: AM: 455 kc. FM: 10,7 Mc, kretsene frimmes i jernkjernenes nummerrekkefølge og til maksimal følsomhet og symmetri.

OSCILLATORKRETSENE trimmes bare hvis skalaen ikke stemmer. Har De ikke kry-
stallkalibrator kan De trimme etter en kjent stasjon i nærheten av de trimmefrekvensene
som er oppgitt nedenfor. Sett diskantkontrollen i stilling 1.

Trimmekondensatorene og spolene for AM oscillatorkretsene er montert på fastaturet.

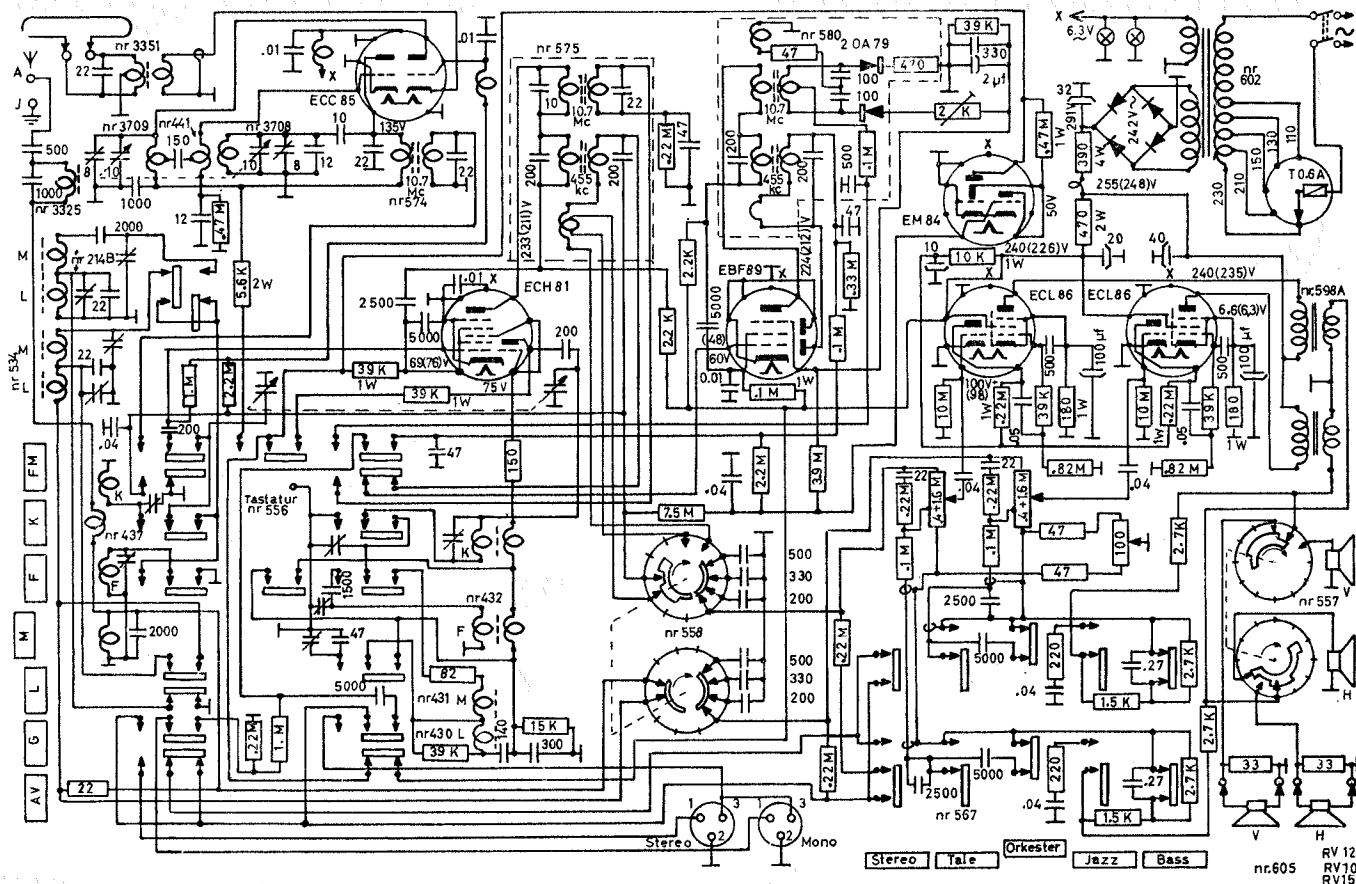
M: Trimmefrekvens	600 kc.	Jernkjerne	15.	1500 kc.	Trimmer	16.
L :	—»— 160 kc.	—»—	17.	290 kc.	—»—	18.
F :	—»— 2 Mc.	—»—	19.	4 Mc.	—»—	20.
K :	—»— 7 Mc.	—»—	21.	20 Mc.	—»—	22.

INNGANGSKRETSENE trimmes til størst mulig følsomhet. Trimmekondensatorene for K og F er montert på fastaturet, for M og L er trimmekondensatorene og spolene montert på samme Brett som antennevender og antenneinngang.

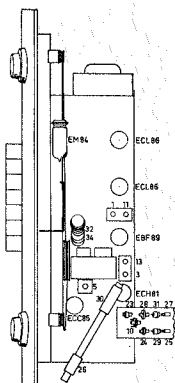
Antenne M:	Trimmeffrekvens	600 kc.	Jernkjerne	24.	1500 kc.	Trimmer	25.
Ferr.stav M:	—»—	600 kc.	Spole	26.	1500 kc.	—»—	27.
Antenne L:	—»—	160 kc.	Jernkjerne	28.	290 kc.	—»—	29.
Ferr.stav L:	—»—	160 kc.	Spole	30.	290 kc.	—»—	31.
F:	—»—	2 Mc.	—»—	32.	4 Mc.	—»—	33.
K:	—»—	7 Mc.	—»—	34.	20 Mc.	—»—	35.

FM OSCILLATORKRETS trimmes ved 95 Mc. Trimmekondensator 7, Trim på en kjent stasjon hvis De ikke har krystallkalibrator.

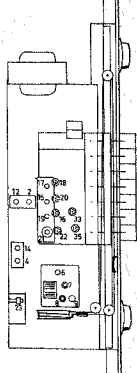
FM FORKRETS trimmes på et svakt signal ved ca. 95 Mc, trimmekondensator 8.



Rør- og trimmer-
plasing,
Oversiden



Undersiden



TRIMMING: Kontroller først at viserne står riktig i forhold til skalaplaten. Når de variable kondensatorene er skrudd helt inn skal hele viserbredden være synlig ytterst til høyre i de klare meterspaltene.

MELLOMFREKVENS: AM: 455 kc. FM: 10,7 Mc, kretsene trimmes i jernkjernenes nummerrekkefølge og til maksimal følsomhet og symmetri.

OSCILLATORKRETSENE trimmes bare hvis skalaen ikke stemmer. Har De ikke kry-
stallkalibrator kan De trimme etter en kjent stasjon i nærheten av de trimmefrekvensene
som er oppgitt nedenfor. Sett diskantkontrollen i stilling 1.

Trimmekondensatorene og spolene for AM oscillatorkretsene er montert på fastaturet.

M: Trimmefrekvens 600 kc. Jernkjerne 15. 1500 kc. Trimmer 16.

L : —»— 160 kc. —»— 17. 290 kc. —»— 18.

F : —»— 2 Mc. —»— 19. 4 Mc. —»— 20.

K : —»— 7 Mc. —»— 21. 20 Mc. —»— 22.

INNGANGSKRETSENE trimmes til størst mulig følsomhet. Trimmekondensatorene for K og F er montert på fastaturet, for M og L er trimmekondensatorene og spolene montert på samme Brett som antennevender og antenneinngang.

Antenne M: Trimmefrekvens 600 kc. Jernkjerne 24. 1500 kc. Trimmer 25.

Ferr.stav M: —»— 600 kc. Spole 26. 1500 kc. —»— 27.

Antenne L : —»— 160 kc. Jernkjerne 28. 290 kc. —»— 29.

Ferr.stav L : —»— 160 kc. Spole 30. 290 kc. —»— 31.

F: —»— 2 Mc. —»— 32. 4 Mc. —»— 33.

K: —»— 7 Mc. —»— 34. 20 Mc. —»— 35.

FM OSCILLATORKRETS trimmes ved 95 Mc. Trimmekondensator 7. Trim på en kjent stasjon hvis De ikke har krystallkalibrator.

FM FORKRETS trimmes på et svakt signal ved ca. 95 Mc, trimmekondensator 8.