

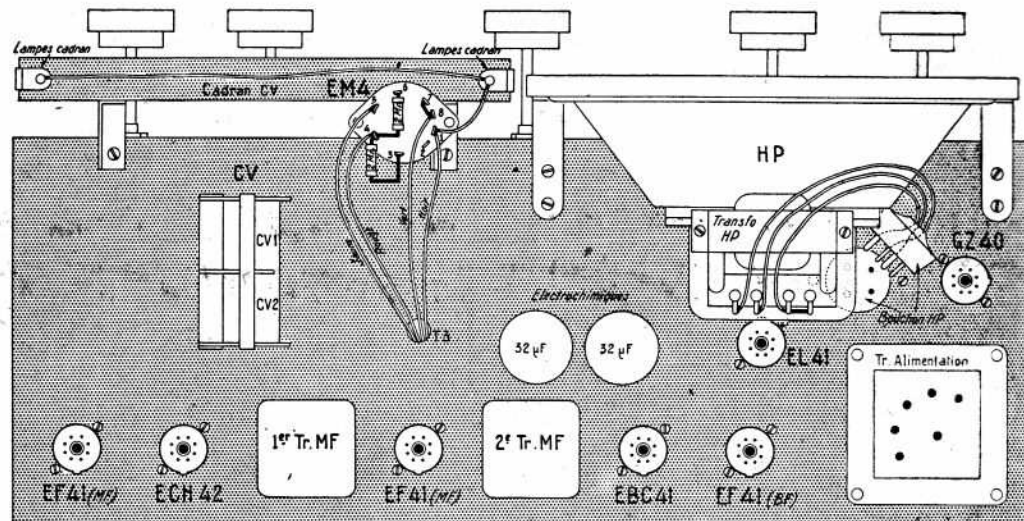


support et la ligne HT on soude une résistance de 250.000  $\Omega$ . Cette cosse 2 est réunie à la masse par un condensateur au mica de 200 cm et à la cosse 6 du support de la EF41 préampli BF par un condensateur de 10.000 cm. Cette cosse 6 est reliée à la masse par une résistance de 50.000  $\Omega$ .

Sur la cosse 7 du support de la EF41 préampli BF on soude une résistance de 1.000  $\Omega$  et le pôle positif d'un condensateur de 25  $\mu$ F. L'autre fil de la résistance et le pôle négatif du condensateur sont soudés à la masse. Les cosses 2 et 5 de ce support sont réunies ensemble. On prendra la précaution d'isoler le fil par un morceau de souplisso. Entre la cosse 2 et la ligne HT on soude une résistance de 50.000  $\Omega$ . Entre cette cosse 2 et la masse on place un condensateur au mica de 500 cm. La cosse 2 de ce support est reliée à la cosse 4 du support de la EL41 par un condensateur de 10.000 cm. Entre cette cosse 4 et la masse on met une résistance de 500.000  $\Omega$ , en outre cette cosse 4 est reliée à la cosse 6 du même support par une résistance de 5.000  $\Omega$ . Cette cosse 6 est connectée à la cosse *o* du relais E. Sur la cosse 7 du support de la EL41 on soude une résistance de 150  $\Omega$  et le pôle positif d'un condensateur de 25  $\mu$ F, l'autre fil de la résistance et le pôle négatif du condensateur sont soudés à la masse. La cosse 2 du support de la EL41 est connectée à la cosse 1 du support de bouchon de haut-parleur. Entre cette cosse 2 et la masse on soude un condensateur de 2.000 cm. Entre la cosse 1 du support de bouchon de haut-parleur et la ferrure non encore utilisée de la plaquette HPS on place un condensateur de 50.000 cm. Entre les cosses 1 et 2 du support de bouchon de haut-parleur on soude un condensateur de 400 cm. La cosse 2 du support de bouchon de HP est reliée à la cosse *n* du relais E. Cette cosse *n* est réunie à une cosse extrême du potentiomètre P3. La cosse du curseur de ce potentiomètre est connectée à la cosse *o* du relais E.

Le fil positif d'un condensateur de filtrage de 32  $\mu$ F est soudé sur la cosse *l* du relais D, tandis que le pôle positif du second condensateur de filtrage de 32  $\mu$ F est soudé sur la cosse *m* du même relais. La cosse *l* du relais D est connectée à la cosse 3 du support de bouchon de haut-parleur et la cosse *m* du relais à la cosse 4 de ce support. De plus la cosse *m* du relais C est reliée à la cosse *g* du relais C.

La cosse 3 du support de bouchon de haut-parleur est réunie à la cosse 7 du support de la GZ 40. La cosse 1 de ce support est reliée à une des cosses de l'enroulement



chauffage valve du transformateur d'alimentation tandis que sa cosse 8 est connectée à l'autre cosse chauffage valve du transformateur. La cosse 2 de ce support est réunie à une cosse extrême de l'enroulement HT du transformateur et la cosse 6 à l'autre cosse extrême de ce secondaire. On passe le cordon secteur par le trou T4 et on le noue à l'intérieur du châssis pour faire un arrêt. Un des brins est soudé sur la cosse secteur du transformateur d'alimentation non encore utilisée et l'autre sur la cosse *r* de cet organe. Entre la seconde cosse secteur (celle qui a reçu un brin du cordon blindé) et la masse on soude un condensateur de 10.000 cm.

Lorsque le câblage est arrivé à ce stade on met en place le cadran du condensateur variable et le haut-parleur. Ce dernier est d'abord fixé sur le baffle en bois à l'aide de quatre vis. Le baffle est lui-même fixé sur le châssis avec deux équerres en métal. Il faut maintenant réaliser la liaison électrique entre le haut-parleur et le reste du montage. On prend pour cela un cordon à 3 conducteurs. Le fil vert est soudé sur une cosse excitation du transformateur d'adaptation. Le fil rouge sur l'autre cosse excitation et une cosse modulation et le fil noir sur la deuxième cosse modulation. A l'autre extrémité du cordon on soude le bouchon de haut-parleur à 4 broches de la façon suivante : le fil vert est soudé sur la broche 3 le fil rouge sur la cosse 4 et le fil noir sur la cosse 1. Avant d'effectuer cette liaison il ne faut pas oublier de passer sur le cordon le capot de protection en

matière moulée qui se vissera sur le bouchon. Ce bouchon est engagé sur le support à 4 broches du châssis.

L'indicateur d'accord est un EM4. Il faut donc prendre un support transcontinental. Entre les cosses 3 et 4 on soude une résistance de 2 M $\Omega$  et entre les cosses 4 et 6 une résistance de même valeur. Ce support est relié au montage par un cordon à 4 fils. Le fil noir est soudé sur la cosse 1 du support, le fil rouge sur la cosse 4, le fil jaune sur la cosse 5 et le fil vert sur les cosses 7 et 8. On passe le cordon par le trou T3. A l'intérieur du châssis le fil noir est soudé sur la cosse *i* du relais C le fil jaune sur la cosse *h*; le fil rouge sur la cosse *g* et le fil vert à la masse.

Pour les deux lampes d'éclairage du cadran on soude les cosses des pas de vis des supports sur la pince de fixation pour les mettre à la masse. Les cosses des contacts centraux sont réunies ensemble et à la cosse 1 du support de l'indicateur d'accord. On met cet indicateur sur son support et on le fixe sur le cadran du condensateur variable à l'aide d'une pince.

#### Mise au point.

En branchant une antenne on doit immédiatement pouvoir recevoir des émissions sur les différentes gammes. Mais bien que les bobinages soient pré-réglés par le constructeur la pose des connexions a introduit des désaccords qui réduisent la sensibilité et la sélectivité il faut donc retoucher ces réglages de manière à bénéficier des qualités maximum de ce montage. L'alignement se fait de la façon habituelle. On commence par régler les transformateurs MF sur 455 Kcs. On commence par le premier transformateur MF dont l'accord est beaucoup plus pointu. Puis on agit sur le second. Le réglage du secondaire de ce transformateur est beaucoup plus flou en raison de l'amortissement créé par les diodes de détection et d'anti-fading. On passe ensuite au réglage des trimmers et des noyaux du bloc d'accord. On commence par la gamme PO, puis on poursuit par les gammes GO, OC2 et OC1.

Les points d'alignement pour ces différentes gammes sont :

- PO trimmers 1.400 Kcs noyaux 574 Kcs.
- GO trimmers 163 Kcs noyaux 263 Kcs.
- OC2 trimmers 10,5 Mcs noyaux 5,5 Mcs.
- OC1 trimmers 21 Mcs noyaux 12,5 Mcs.

A. BARAT.

Le matériel complet nécessaire au montage de ce poste revient à moins de 19.000 fr. (en radio-phono : moins de 28.000.) Nos lecteurs qui désirent le réaliser obtiendront tous renseignements complémentaires en nous adressant une enveloppe timbrée.