

Avant : un entoilage très abimé



Pour 10 euros, on ne va pas se plaindre de l'état du poste!



Seul l'entoilage a souffert d'une utilisation intensive

Démontage et mise à nu du boîtier



Les pièces sont rangées dans des pochettes plastiques dûment étiquetées

L'ancien entoilage est conservé pour servir de patron



Réparation du boîtier mis à nu



Recollage des plis du CTP

Bouchage des fissures à la
pâte à bois et ponçage



Ré-entoilage du boîtier



Préparation de la découpe

Entoilage de la trappe arrière



Les 2 premières pièces terminées



La trappe arrière

Le couvercle

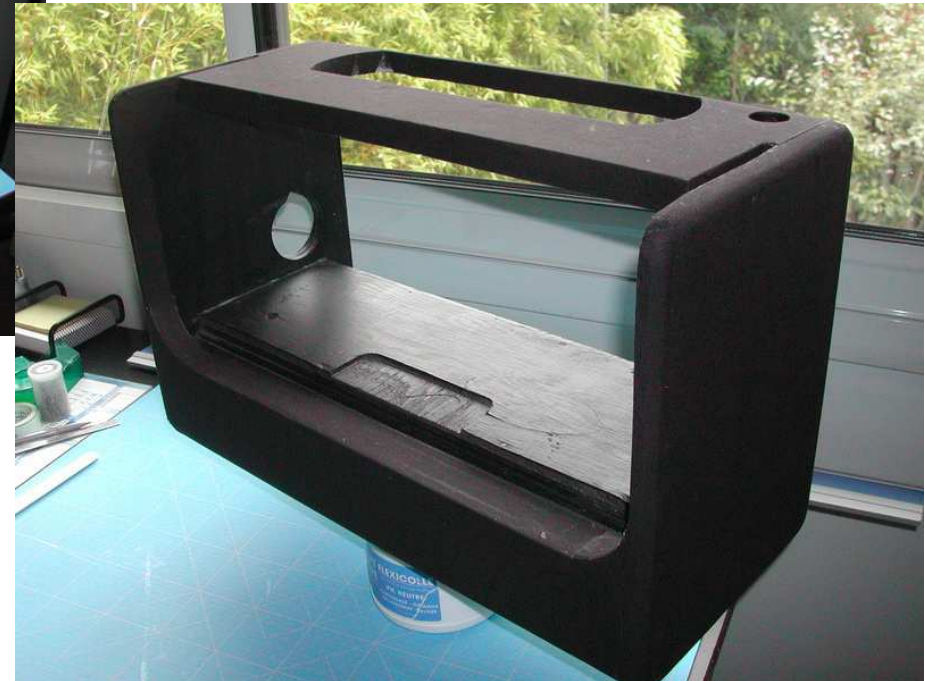
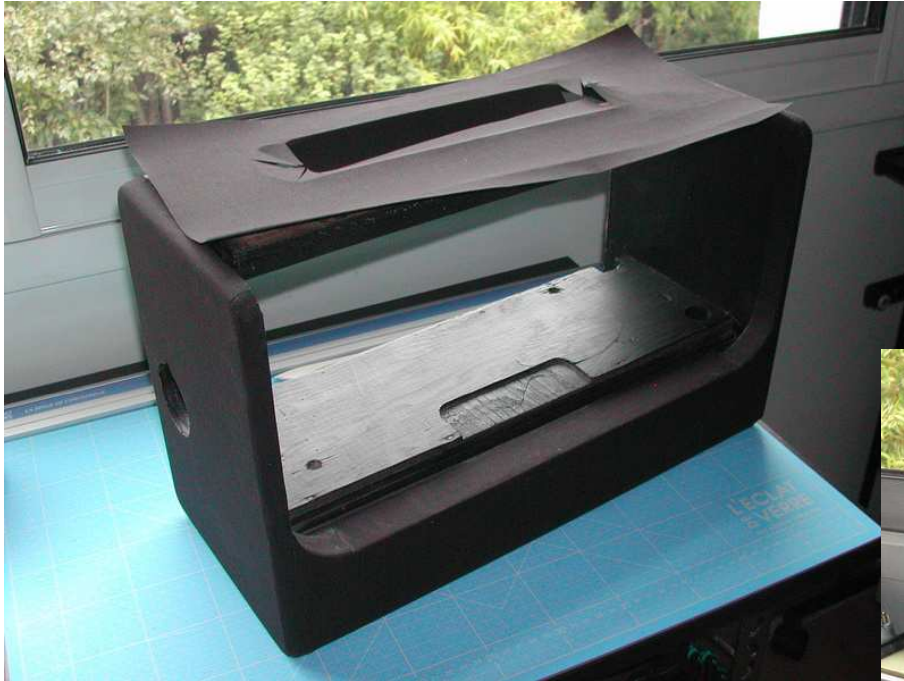


Habillage des cotés du boîtier

Seule partie délicate : les angles



Habillage dessus-dessous du boîtier



Et voilà le travail !



L'électronique : réfection de C41



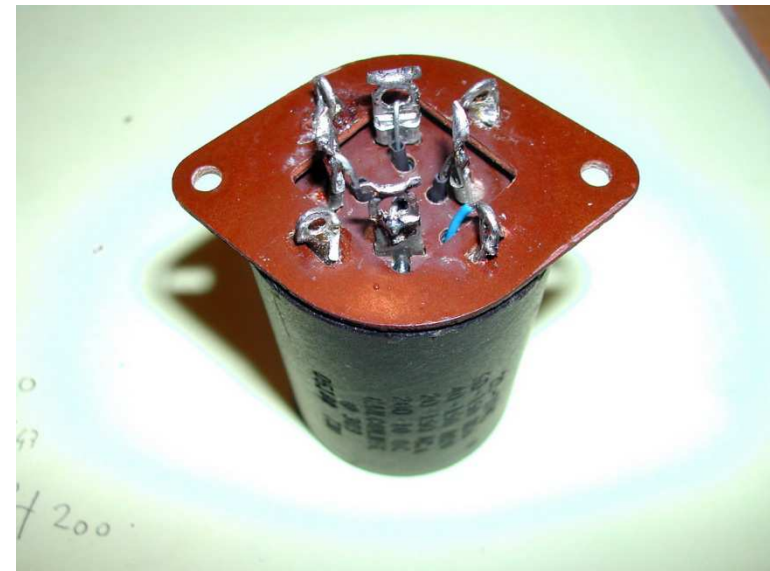
L'enveloppe en carton s'enlève à l'air chaud



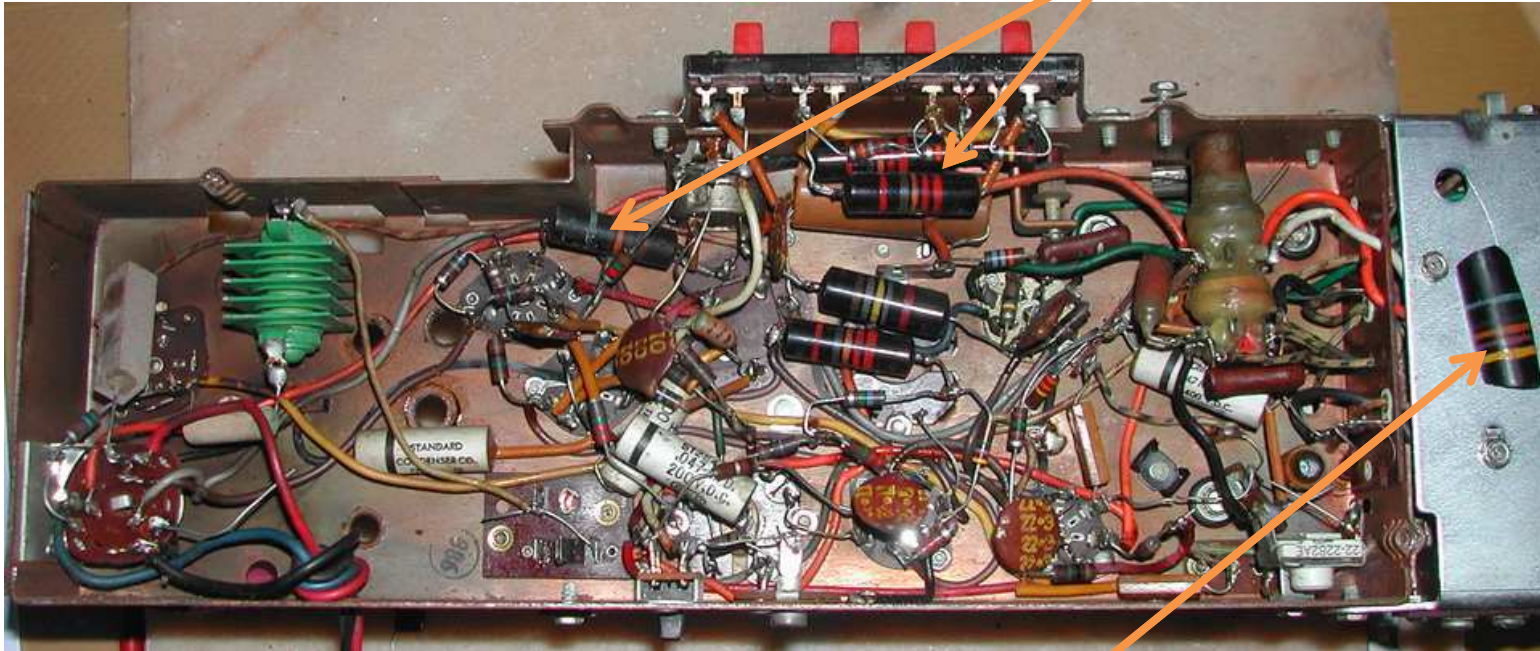
Installation de 4 capas modernes



Boitier découpé, il faut enlever cette mélasse

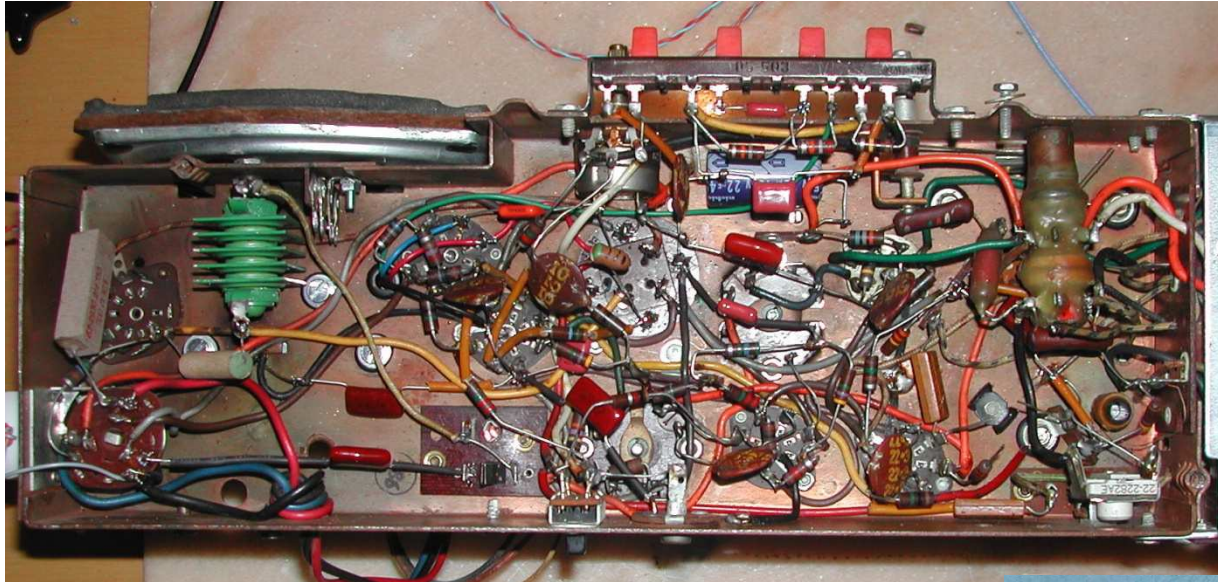


L'électronique : les capas Sprague BBD



Fuitardes, enrobage souvent fissuré : à remplacer !

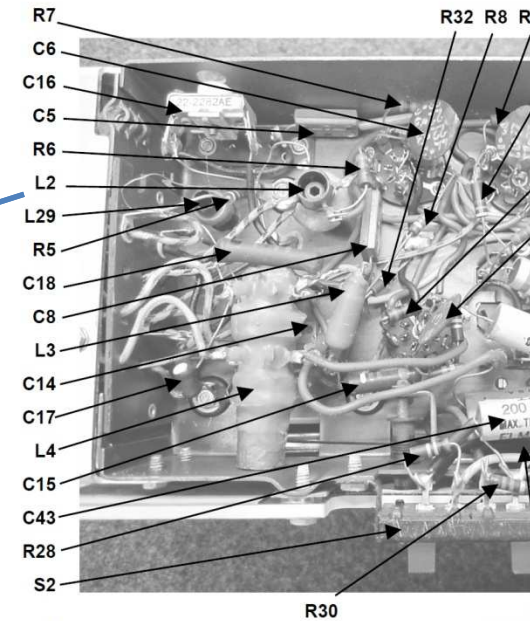
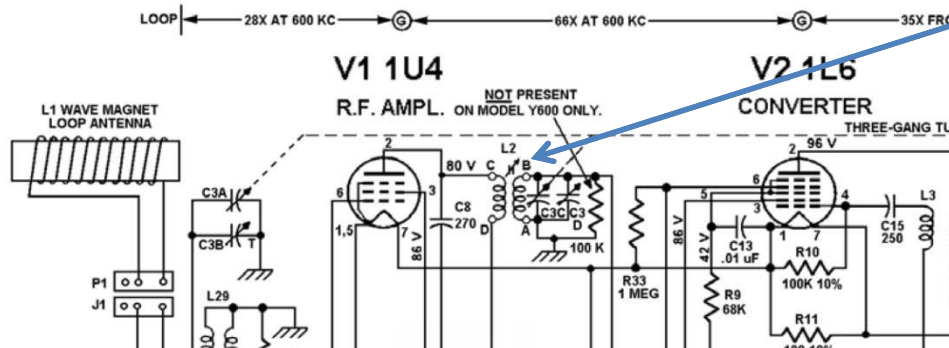
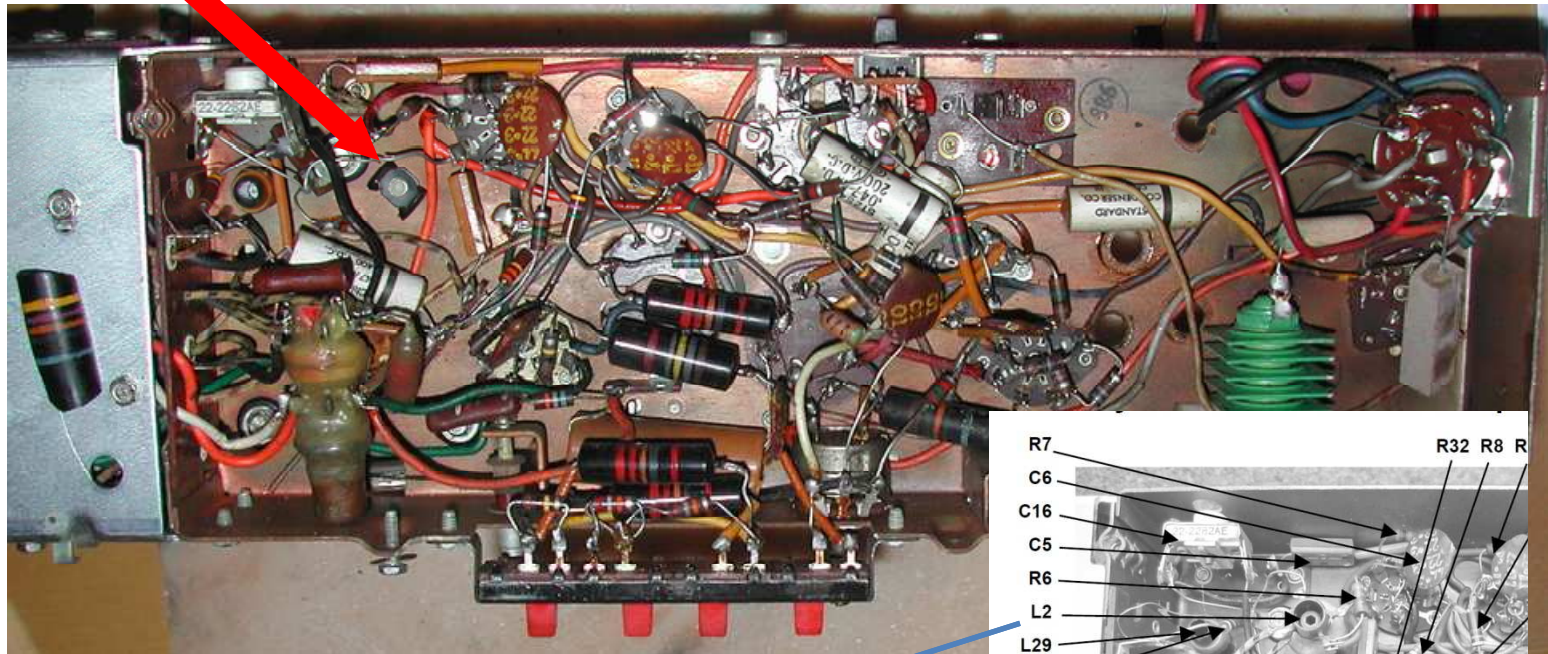
Après changement des capas et installation de C41



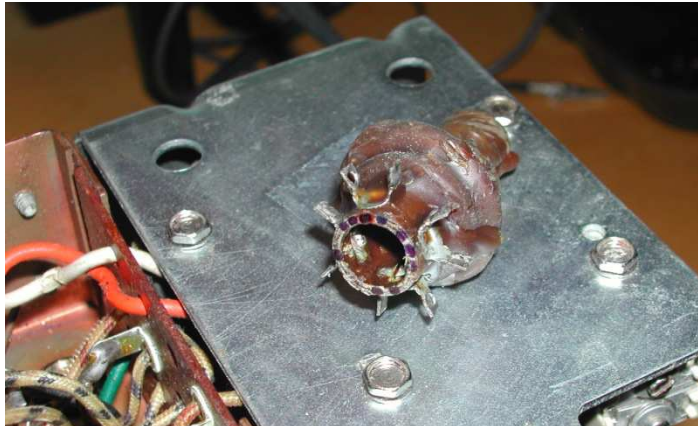
Les capas enlevées

La mauvaise surprise !

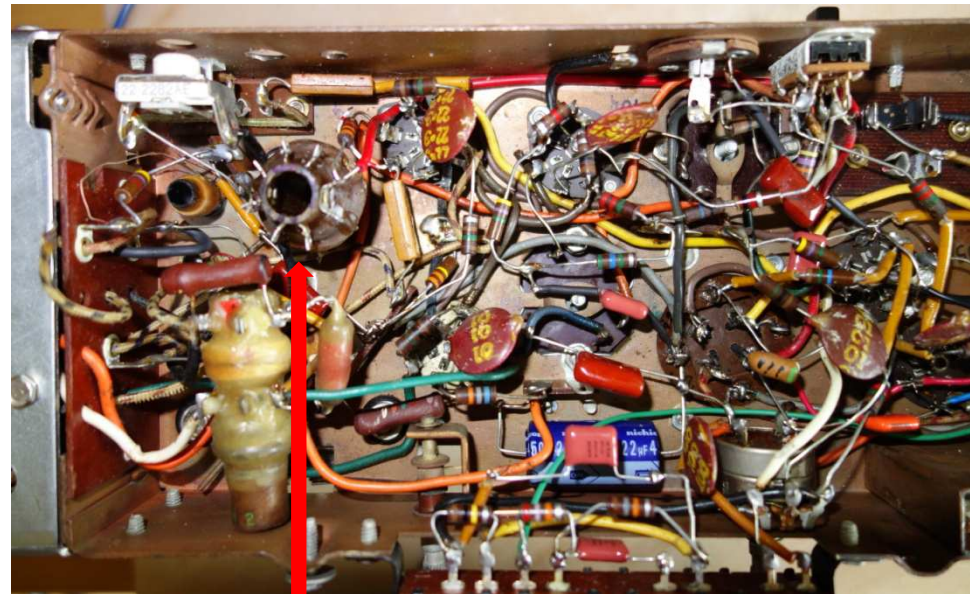
Il manque le transfo HF L2 entre l'ampli HF et le mixer!



La solution : un transfo prélevé sur une épave de Zenith TO G500



Le greffon, pas vraiment identique
à l'original : espérons que la
différence n'est que dans l'aspect



Le greffon transplanté

La seconde mauvaise surprise !

La 1L6 d'origine a souffert du bricolage qui a accompagné la suppression de L2 : un signal (800 kHz modulé) injecté au primaire de L2 n'est pas audible dans le HP, alors que la chaîne MF fonctionne.

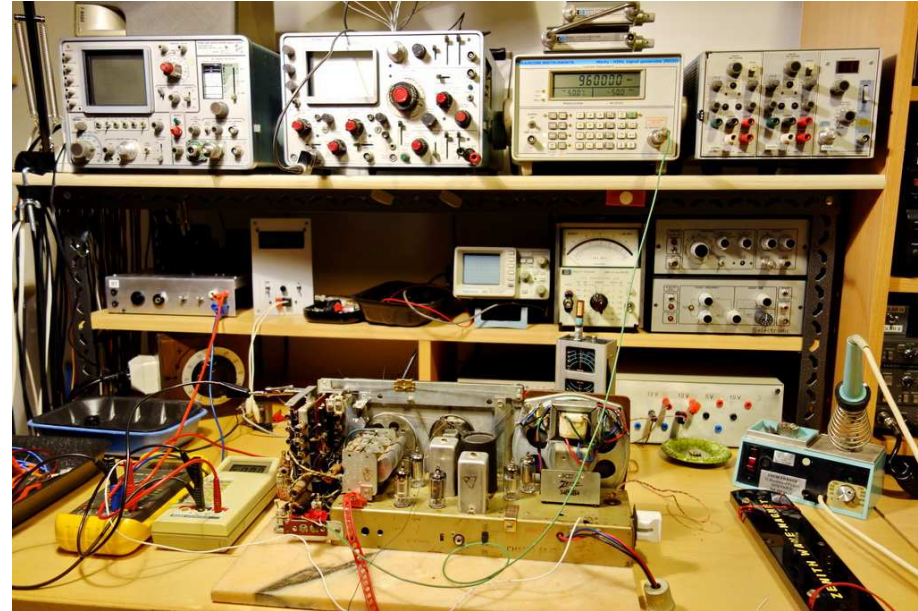
Heureusement, Jan, de « Ask Jan First », en vend !

Dès l'installation du nouveau tube, l'étage mixer fonctionne à nouveau.



L'alignement

Sans difficulté quand on a un peu de rigueur, un zeste de jugeotte, et le matériel qui va bien. On trouve toute la doc nécessaire sur l'internet.



Prochaine étape : la mise en boîte et la fabrication d'une alimentation donnant 9V pour les filaments, 90 V pour la HT et 1,5 V pour l'ampoule du cadran.

A suivre