

Datei:Trausnitz p12.jpg

Basisinformationen

Anzeigetitel	Datei:Trausnitz p12.jpg
Standardsortierschlüssel	Trausnitz p12.jpg
Seitenlänge (in Bytes)	0
Namensraum	Datei
Seitenkennnummer	1562
Seiteninhaltssprache	de-formal - Deutsch (Sie-Form)
Seiteninhaltsmodell	Wikitext
Indizierung durch Suchmaschinen	Erlaubt
Anzahl der Weiterleitungen zu dieser Seite	0
Prüfsummenwert	3dc1d02d1ce0a07c4eeaf57f134fd428b5eaf99f
Seitenbild	werden zunächst von der Kupferseite her mit einem 1-mm-Bohrer gebohrt. Bohrungen für Potentiometer, Abstimm-drehkondensator, Übertragerflaschen, Quarzsockel, Sende-Empfangsschalter, Spulen und Trimmerbefestigung entsprechend den Bauelementen größer ausführen. Alle Spulenbefestigungslöcher sind auf dem Bestückungsplan Abb. 8 durch ein x gekennzeichnet. Die Abstände der Filterspulen sind bei Verwendung von Vogt-Spulenkörpern dadurch gegeben. Der untere Rand an den Stiefelkörpern muß entfernt werden, da er das flache Aufliegen des Stiefels auf der Platine verhindert. Zur Befestigung des Stiefelkörpers wird in die Platine ein 2-mm-Gewinde geschnitten. Folgende Arbeitsweise für das Einpassen der Leiterplatte und der sonstigen Teile im Gehäuse wird empfohlen: Gebohrte Leiterplatte vor dem Bestücken in den Gehäuserahmen einpassen und anschrauben. Ausschnitt für Sende-Empfangsschalter im Gehäuserahmen nacharbeiten. Löcher für Lautstärkeregler R 22 und Drehkondensator durch die Leiterplatte hindurch auf die aufgesetzte Frontplatte senkrecht anreißen und ausführen. Die beiden Achsen entsprechend kürzen. Abstimm-drehkondensator in Leiterplatte einsetzen, Feintrieb damit verschrauben und seine Befestigungslöcher in der Frontplatte ausführen. Drehknopf und Skalen-scheibe des Feintriebes dann abnehmen. Das unterste Befestigungsloch für die dreifach verschraubte innere Scheibe mit einem 2-mm-Bohrer durch die Gehäusefrontplatte aufbohren. Mit einer versenkten Schraube M2 anschließend eine saubere galvanische Verbindung zwischen dem Feintrieb und der Frontplatte herstellen. Die mechanischen Arbeiten sind damit beendet, die Leiterplatte wird aus dem Gehäuse wieder entfernt. 3.3 Bestückung der Leiterplatte und stufenweise Inbetriebnahme (Abb. 8) Die Bestückung der Leiterplatte wird in einer erprobten, systematischen Reihenfolge vorgenommen, es ist zweckmäßig, diese streng einzuhalten. Alle Bau- und Schaltelemente, Leitungen und deren Anschlüsse sowie die nötigen Arbeitsgänge sind aufgeführt. Es ist empfehlenswert, die ausgeführten Arbeiten bzw. die eingelöteten Teile in der folgenden Beschreibung ähnlich wie bei den Bausätzen abzustreichen. Man verwende gutes Löt-zinn. Löt-draht Flutitin 60%/s Sn von 1 mm Durchmesser ist für Lötarbeiten in gedruckten Schaltungen besonders geeignet, da es einen niedrigen Schmelzpunkt besitzt. Es bindet sehr gut und führt nicht zu unerwünschten Kolophoniumrändern. Durchgesteckte Drahtenden von Schaltelementen sollten nicht mehr als 45° umgebogen werden, da dies meist für den erforderlichen Halt beim Löten ausreicht. Die Enden werden bis auf etwa 1 mm gekürzt und dann erst verlötet. Drahtausführungen an Kondensatoren sind immer als unerwünschte Induktivitäten zu betrachten. Man löte daher alle Kondensatoren in HF-Stufen (über 72 MHz) so kurz wie möglich ein. Die im Bestückungsplan angegebenen Massepunkte müssen immer für das dafür vorgesehene Schaltelement verwendet werden. Für den Einbau von Elektrolytkondensatoren abweichender Größe sind am oberen Teil der Platine 9 Lötstützpunkte vorgesehen. Die Transistoren werden in Fassungen eingesetzt, dies ist vorteilhaft, da ein Austausch gegen andere Typen schnell möglich ist und thermische Schäden beim unsachgemäßen Einlöten vermieden werden. Wer die Fassungen umgehen will, kann die Transistoren unter Beachtung der üblichen Vorsichtsmaßnahmen auch direkt einlöten. Die Kupfer-Auflageränder der bestückten Platte sind vor dem Einbau in den Gehäuserahmen mit Spiritus und Pinsel zu reinigen. Nach der Montage wird die Leiterseite mit Löt-lack konserviert. 12

Seitenschutz

Bearbeiten	Alle Benutzer (unbeschränkt)
Verschieben	Alle Benutzer (unbeschränkt)
Hochladen	Alle Benutzer (unbeschränkt)

[Das Seitenschutz-Logbuch für diese Seite ansehen.](#)

Versionsgeschichte

Seitenersteller	OE1CWJ (Diskussion Beiträge)
Datum der Seitenerstellung	16:44, 13. Mai 2012
Letzter Bearbeiter	OE1CWJ (Diskussion Beiträge)
Datum der letzten Bearbeitung	16:44, 13. Mai 2012
Gesamtzahl der Bearbeitungen	1
Gesamtzahl unterschiedlicher Autoren	1
Anzahl der kürzlich erfolgten Bearbeitungen (in den letzten 90 Tagen)	0
Anzahl unterschiedlicher Autoren der kürzlich erfolgten Bearbeitungen	0