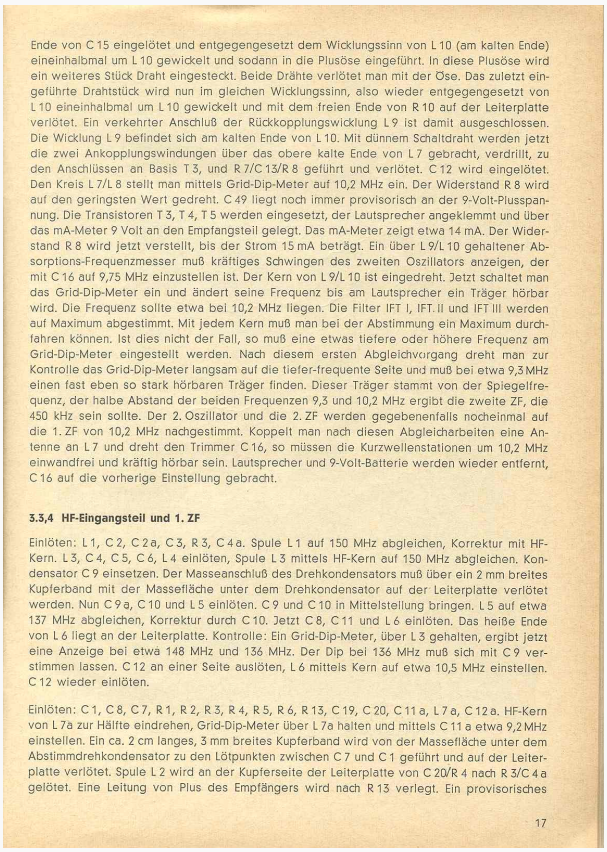
Datei:Trausnitz p17.jpg

Basisinformationen

Anzeigetitel	Datei:Trausnitz p17.jpg
Standardsortierschlüssel	Trausnitz p17.jpg
Seitenlänge (in Bytes)	0
Namensraum	Datei
Seitenkennnummer	1567
Seiteninhaltssprache	de-formal - Deutsch (Sie-Form)
Seiteninhaltsmodell	Wikitext
Indizierung durch Suchmaschinen	Erlaubt
Anzahl der Weiterleitungen zu dieser Seite	0
Prüfsummenwert	7c7a2b4104d9bc0bedc21fe580a842b502e16943
Seitenbild	

Ende von C 15 eingelötet und entgegengesetzt dem Wicklungssinn von L 10 (am kalten Ende) eineinhalbmal um L 10 gewickelt und sodann in die Plusöse eingeführt. In diese Plusöse wird ein weiteres Stück Draht eingesteckt. Beide Drähte verlötet man mit der Öse. Das zuletzt eingeführte Drahtstück wird nun im gleichen Wicklungssinn, also wieder entgegengesetzt von L 10 eineinhalbmal um L 10 gewickelt und mit dem freien Ende von R 10 auf der Leiterplatte verlötet. Ein verkehrter Anschluß der Rückkopplungswicklung L 9 ist damit ausgeschlossen. Die Wicklung L 9 befindet sich am kalten Ende von L 10. Mit dünnem Schaltdraht werden jetzt die zwei Ankopplungswindungen über das obere kalte Ende von L 7 gebracht, verdrillt, zu den Anschlüssen an Basis T 3, und R 7/C 13/R 8 geführt und verlötet. C 12 wird eingelötet. Den Kreis L 7/L 8 stellt man mittels Grid-Dip-Meter auf 10,2 MHz ein. Der Widerstand R 8 wird auf den geringsten Wert gedreht. C 49 liegt noch immer provisorisch an der 9-Volt-Plusspannung. Die Transistoren T 3, T 4, T 5 werden eingesetzt, der Lautsprecher angeklemmt und über das mA-Meter 9 Volt an den Empfangsteil gelegt. Das mA-Meter zeigt etwa 14 mA. Der Widerstand R 8 wird jetzt verstellt, bis der Strom 15 mA beträgt. Ein über L 9/L 10 gehaltener Absorptions-Frequenzmesser muß kräftiges Schwingen des zweiten Oszillators anzeigen, der mit C 16 auf 9,75 MHz einzustellen ist. Der Kern von L 9/L 10 ist eingedreht. Jetzt schaltet man das Grid-Dip-Meter ein und ändert seine Frequenz bis am Lautsprecher ein Träger hörbar wird. Die Frequenz sollte etwa bei 10,2 MHz liegen. Die Filter IFT I, IFT II und IFT III werden auf Maximum abgestimmt. Mit jedem Kern muß man bei der Abstimmung ein Maximum durchfahren können. Ist dies nicht der Fall, so muß eine etwas tiefere oder höhere Frequenz am Grid-Dip-Meter eingestellt werden. Nach diesem ersten Abgleichvorgang dreht man zur Kontrolle das Grid-Dip-Meter langsam auf die tiefer-frequente Seite und muß bei etwa 9,3 MHz einen fast eben so stark hörbaren Träger finden. Dieser Träger stammt von der Spiegelfrequenz, der halbe Abstand der beiden Frequenzen 9,3 und 10,2 MHz ergibt die zweite ZF, die 450 kHz sein sollte. Der 2. Oszillator und die 2. ZF werden gegebenenfalls nocheinmal auf die 1. ZF von 10,2 MHz nachgestimmt. Koppelt man nach diesen Abgleicharbeiten eine Antenne an L 7 und dreht den Trimmer C 16, so müssen die Kurzwellenstationen um 10,2 MHz einwandfrei und kräftig hörbar sein. Lautsprecher und 9-Volt-Batterie werden wieder entfernt, C 16 auf die vorherige Einstellung gebracht.

3.3,4 HF-Eingangsteil und 1. ZF

Einlöten: L 1, C 2, C 2a, C 3, R 3, C 4a. Spule L 1 auf 150 MHz abgleichen, Korrektur mit HF-Kern. L 3, C 4, C 5, C 6, L 4 einlöten, Spule L 3 mittels HF-Kern auf 150 MHz abgleichen. Kondensator C 9 einsetzen. Der Masseanschluß des Drehkondensators muß über ein 2 mm breites Kupferband mit der Massefläche unter dem Drehkondensator auf der Leiterplatte verlötet werden. Nun C 9a, C 10 und L 5 einlöten. C 9 und C 10 in Mittelstellung bringen. L 5 auf etwa 137 MHz abgleichen, Korrektur durch C 10. Jetzt C 8, C 11 und L 6 einlöten. Das heiße Ende von L 6 liegt an der Leiterplatte. Kontrolle: Ein Grid-Dip-Meter, über L 3 gehalten, ergibt jetzt eine Anzeige bei etwa 148 MHz und 136 MHz. Der Dip bei 136 MHz muß sich mit C 9 verstimmen lassen. C 12 an einer Seite auslöten, L 6 mittels Kern auf etwa 10,5 MHz einstellen. C 12 wieder einlöten.

Einlöten: C 1, C 8, C 7, R 1, R 2, R 3, R 4, R 5, R 6, R 13, C 19, C 20, C 11a, L 7a, C 12a. HF-Kern von L 7a zur Hälfte eindrehen, Grid-Dip-Meter über L 7a halten und mittels C 11a etwa 9,2 MHz einstellen. Ein ca. 2 cm langes, 3 mm breites Kupferband wird von der Massefläche unter dem Abstimmdrehkondensator zu den Lötpunkten zwischen C 7 und C 1 geführt und auf der Leiterplatte verlötet. Spule L 2 wird an der Kupferseite der Leiterplatte von C 20/R 4 nach R 3/C 4a gelötet. Eine Leitung von Plus des Empfängers wird nach R 13 verlegt. Ein provisorisches

17

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	16:48, 13. Mai 2012
Letzter Bearbeiter	OE1CWJ (Diskussion | Beiträge)
Datum der letzten Bearbeitung	16:48, 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