

Der Christian Koppler

[Versionsgeschichte interaktiv durchsuchen](#)
[Visuell Wikitext](#)

Version vom 3. Januar 2009, 01:43 Uhr (Quelltext anzeigen)

[Oe1mcu](#) ([Diskussion](#) | [Beiträge](#))

(→ [Herstellung der großen Spulen L5 bis L7](#))

[← Zum vorherigen Versionsunterschied](#)

Zeile 21:

Aufwand Spulensätze für mich und einige OM's aus dem Ortsverband herstellen.

– `{| border="0" width="80%"`

`|[[Bild:ChristianKoppler2.jpg|ChristianKoppler2.jpg]]<br><br>`

`|`

Zeile 29:

`|-`

`|[[Bild:ChristianKoppler4.jpg|ChristianKoppler4.jpg]]<br>`

– `|L7 fertig gewickelt. Zum Einfädeln in das Spulenkreuz muss der Verbindungssteg`

– `durchgetrennt werden.<br><br>`

`|-`

`|[[Bild:ChristianKoppler5.jpg|ChristianKoppler5.jpg]]<br>`

Zeile 36:

`|-`

`|[[Bild:ChristianKoppler6.jpg|ChristianKoppler6.jpg]]<br>`

– `|L6 Spulenkreuz fertig konfektioniert mit Montagewinkel (geklebt). Es hat sich gezeigt dass`

Version vom 3. Januar 2009, 01:44 Uhr (Quelltext anzeigen)

[Oe1mcu](#) ([Diskussion](#) | [Beiträge](#))

(→ [Herstellung der großen Spulen L5 bis L7](#))

[Zum nächsten Versionsunterschied →](#)

Zeile 21:

Aufwand Spulensätze für mich und einige OM's aus dem Ortsverband herstellen.

+ `{| border="0" width="70%"`

`|[[Bild:ChristianKoppler2.jpg|ChristianKoppler2.jpg]]<br><br>`

`|`

Zeile 29:

`|-`

`|[[Bild:ChristianKoppler4.jpg|ChristianKoppler4.jpg]]<br>`

+ `|L7 fertig gewickelt. Zum Einfädeln in das Spulenkreuz muss der Verbindungssteg durchgetrennt werden.<br><br>`

`|-`

`|[[Bild:ChristianKoppler5.jpg|ChristianKoppler5.jpg]]<br>`

Zeile 35:

`|-`

`|[[Bild:ChristianKoppler6.jpg|ChristianKoppler6.jpg]]<br>`

+ `|L6 Spulenkreuz fertig konfektioniert mit Montagewinkel (geklebt). Es hat sich gezeigt dass ein Bohrungsdurchmesser 2.5 mm ideal für die Einbringung des Drahtes ist und der Spule trotzdem keinen Raum zum Wackeln lässt.<br><br>`

– ein Bohrungsdurchmesser 2.5mm ideal für die Einbringung des Drahtes ist und der Spule	
– trotzdem keinen Raum zum Wackeln lässt.

	
-	-
[[[Bild:ChristianKoppler7.jpg ChristianKoppler7.jpg]]

	[[[Bild:ChristianKoppler7.jpg ChristianKoppler7.jpg]]

Version vom 3. Januar 2009, 01:44 Uhr

Der Christian Koppler - Eine Präsentation von DJ1AE

Inhaltsverzeichnis

1 Motivation	3
2 Umfang	3
3 Anwendung	3
4 Herstellung der großen Spulen L5 bis L7	3

Motivation

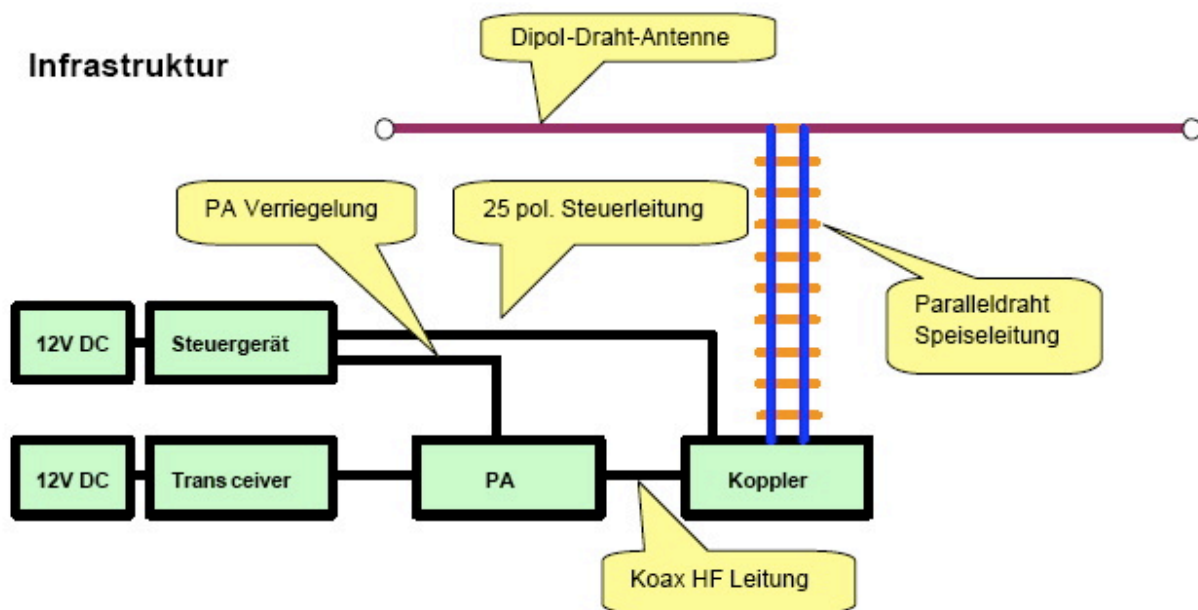
Es ist gerade eine Woche her da ich den Koppler fertig aufgebaut habe. Einige Arbeitsstunden stecken drin und so manches Mal hätte ich mir mehr Bildmaterial über fertige Koppler gewünscht, denn in Sachen HF Elektrotechnik bin ich nicht vom Fach. Den OM's aus unserem OV die noch am Koppler bauen und denen es eventuell ähnlich geht soll die Fotodokumentation eine Hilfe sein. Darüber hinaus war mein Gedanke, man tut sicher gut daran seine Erfahrungen aufzuschreiben solange sie noch frisch in Erinnerung sind. Der Schwerpunkt auf Fotos deswegen, weil ja bekanntlich ein Bild mehr als 1000 Worte sagt.

Umfang

Der hier gezeigte Koppler basiert auf dem Prinzip des OM Christian Krebs DL3LAC. Davon gibt ja bereits sehr gute Beschreibungen mit Schaltplänen und Bauteilelisten. Deshalb wird hier bewusst das Thema ausgespart.

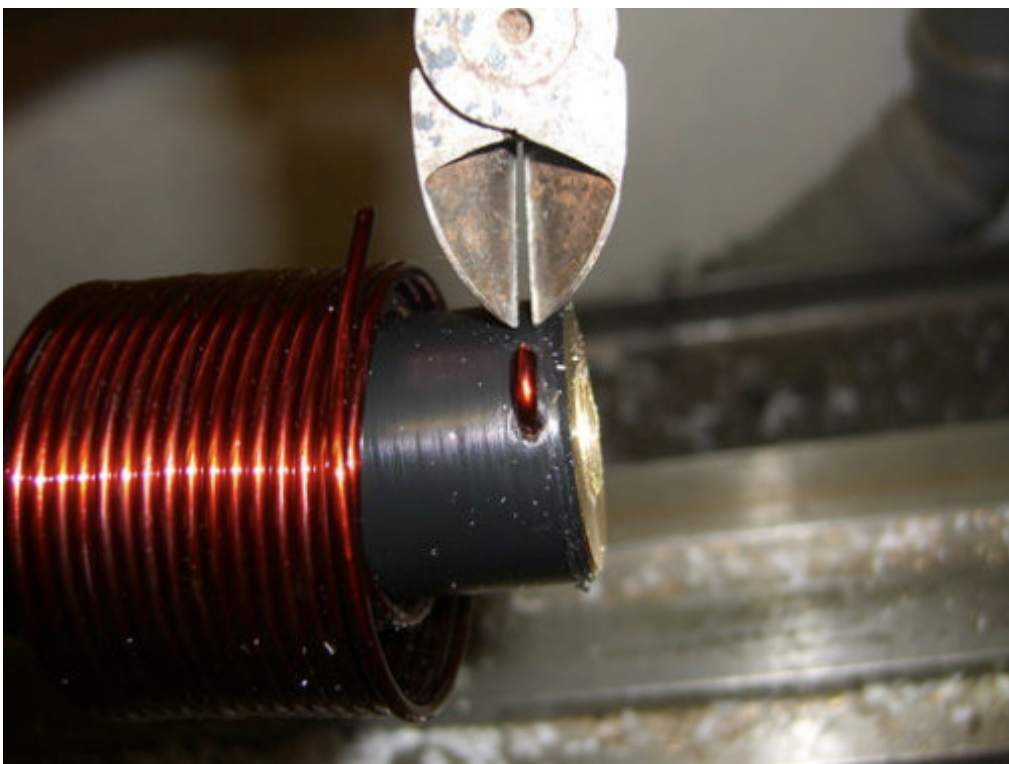
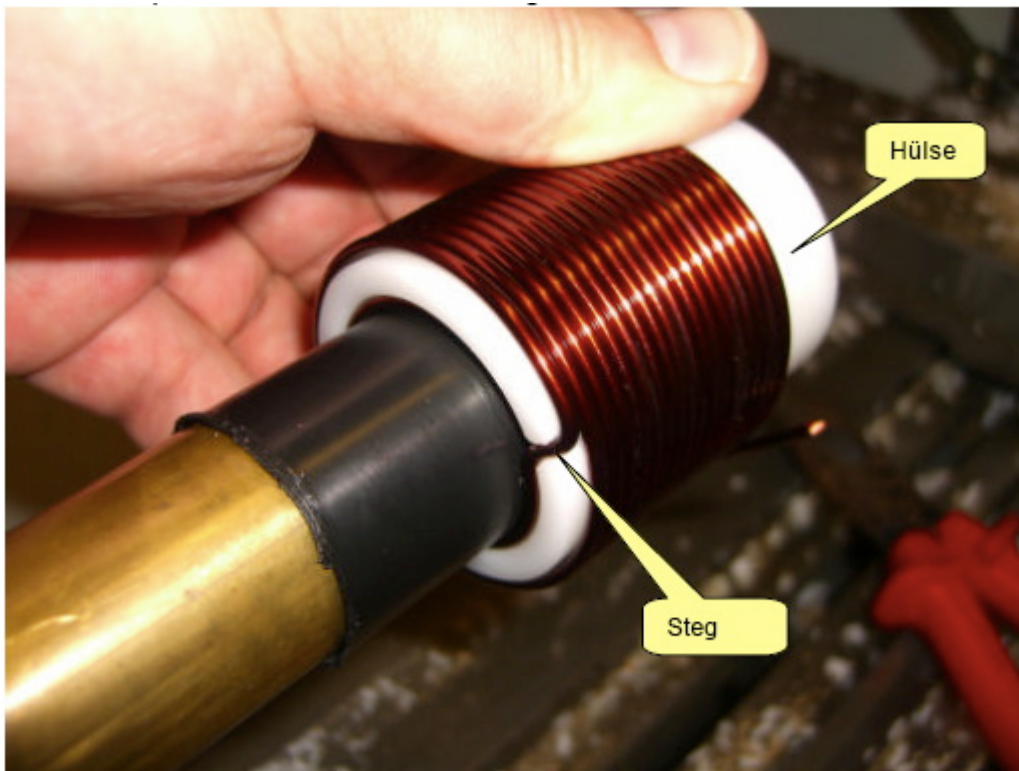
Anwendung

Der Koppler dient zur Impedanz Anpassung einer Dipol-Draht-Antenne mit Paralleldraht Speisung.



Herstellung der großen Spulen L5 bis L7

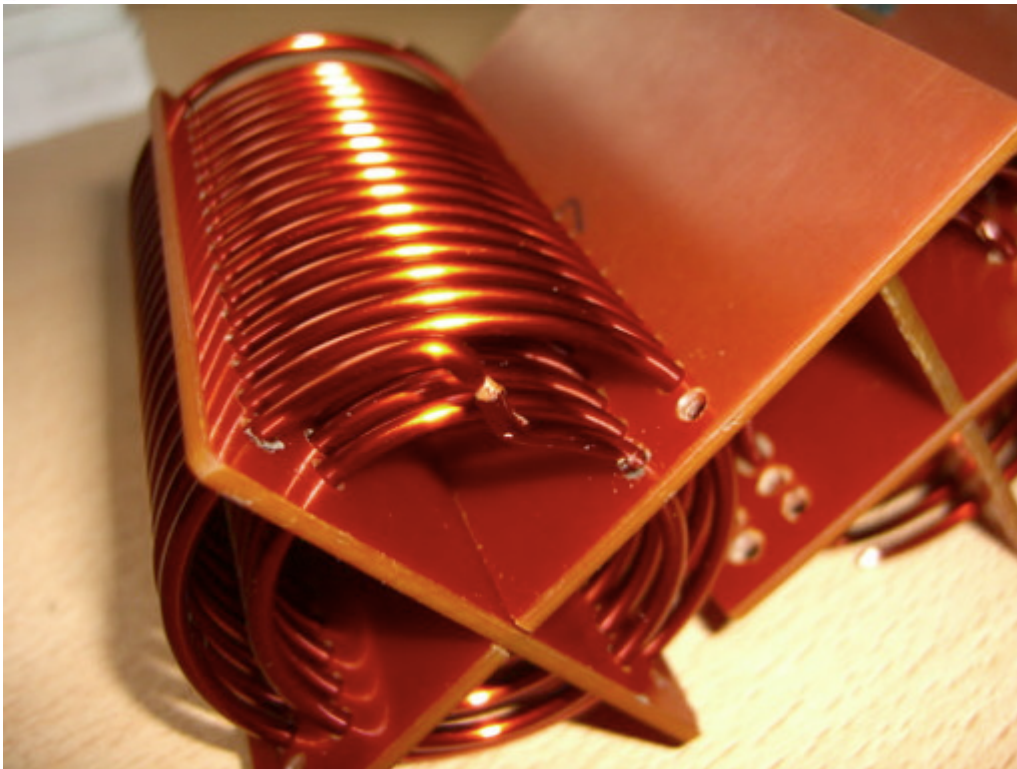
Auch das kann man selbst machen. Die Spulen habe ich aus 2.2mm Cu Draht gewickelt. Da in meinem Keller eine Drehmaschine steht war das nicht allzu schwierig. Nach der Herstellung des Dorns war das eigentliche Wickeln keine Herausforderung. Für die doppelten Luftspulen war allerdings eine Hülse notwendig. Nun konnte ich mit vertretbarem Aufwand Spulensätze für mich und einige OM's aus dem Ortsverband herstellen.



Die Spule wird
abgeschnitten und
vom Dorn genommen

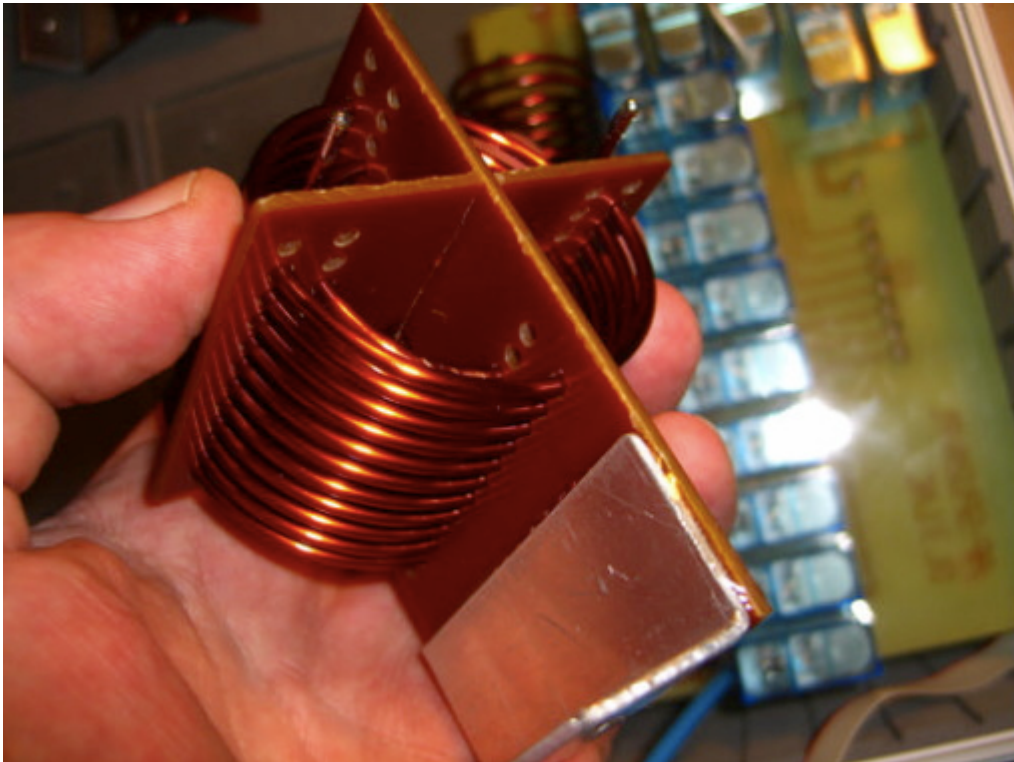


L7 fertig gewickelt.
Zum Einfädeln in das
Spulenkreuz muss der
Verbindungssteg
durchgetrennt werden.

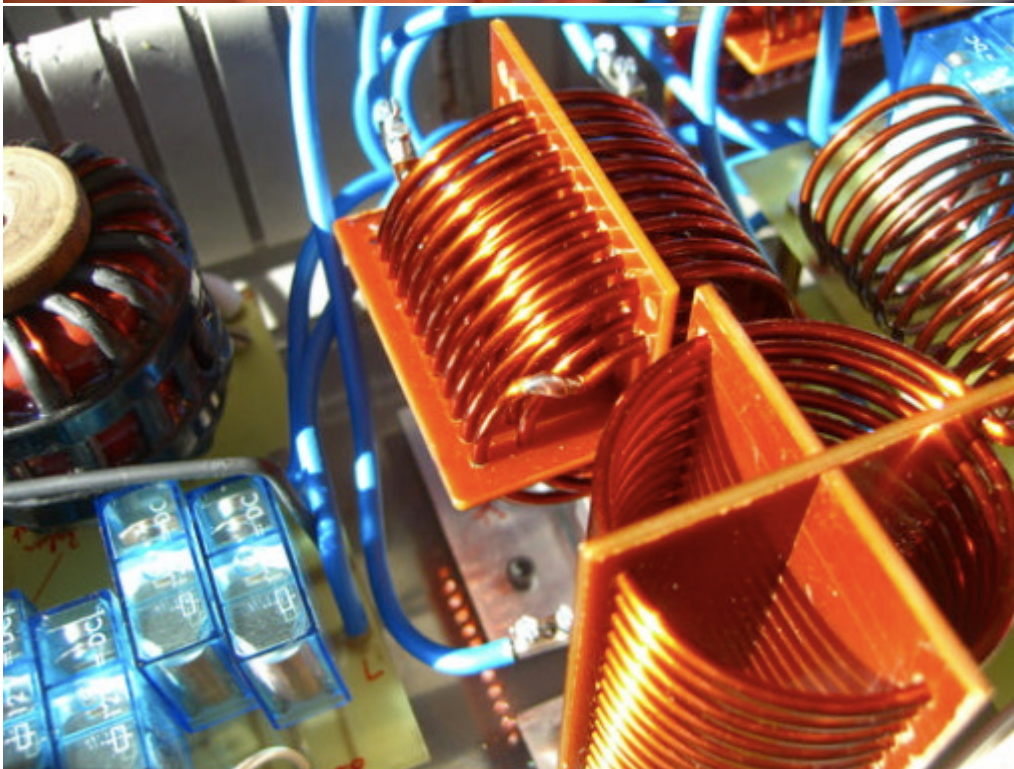


Der Steg wird dann
wieder verlötet.

L6 Spulenkreuz fertig
konfektioniert mit



Montagewinkel (geklebt). Es hat sich gezeigt dass ein Bohrungsdurchmesser 2.5mm ideal für die Einbringung des Drahtes ist und der Spule trotzdem keinen Raum zum Wackeln lässt.



Mitte: L6 eingebaut mit verlötetem Steg.

