

Der Christian Koppler

Der Christian Koppler - Eine Präsentation von DJ1AE

Inhaltsverzeichnis

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

Motivation

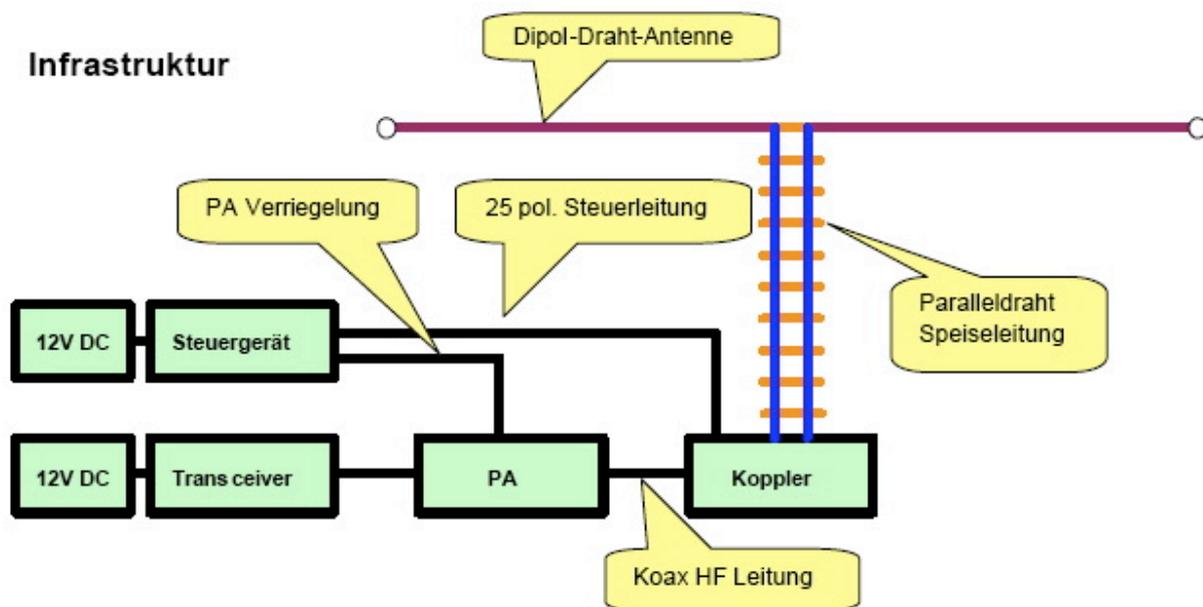
Es ist gerade eine Woche her da ich den Koppler fertig aufgebaut habe. Einige Arbeitsstunden stecken drin und so manches Mal hätte ich mir mehr Bildmaterial über fertige Koppler gewünscht, denn in Sachen HF Elektrotechnik bin ich nicht vom Fach. Den OM's aus unserem OV die noch am Koppler bauen und denen 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

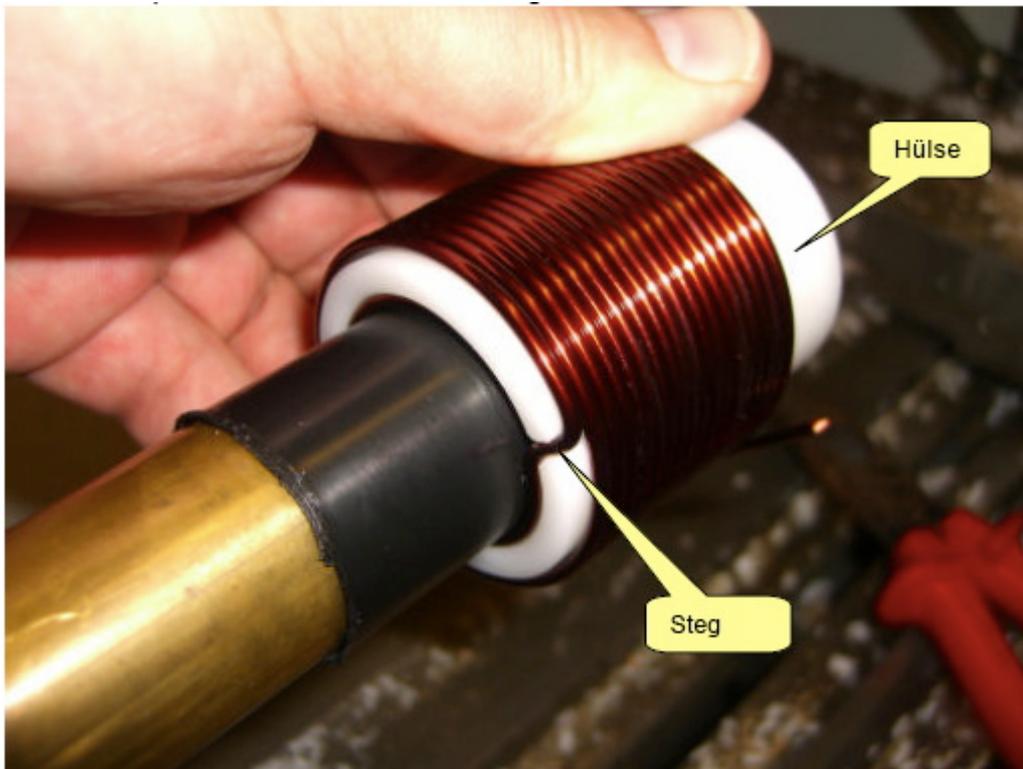
Der hier gezeigte Koppler basiert auf dem Prinzip des OM Christian Krebs DL3LAC. Davon gibt ja bereits sehr gute Beschreibungen mit Schaltplänen und Bauteilelisten. Deshalb wird hier bewusst das Thema ausgespart.

Anwendung

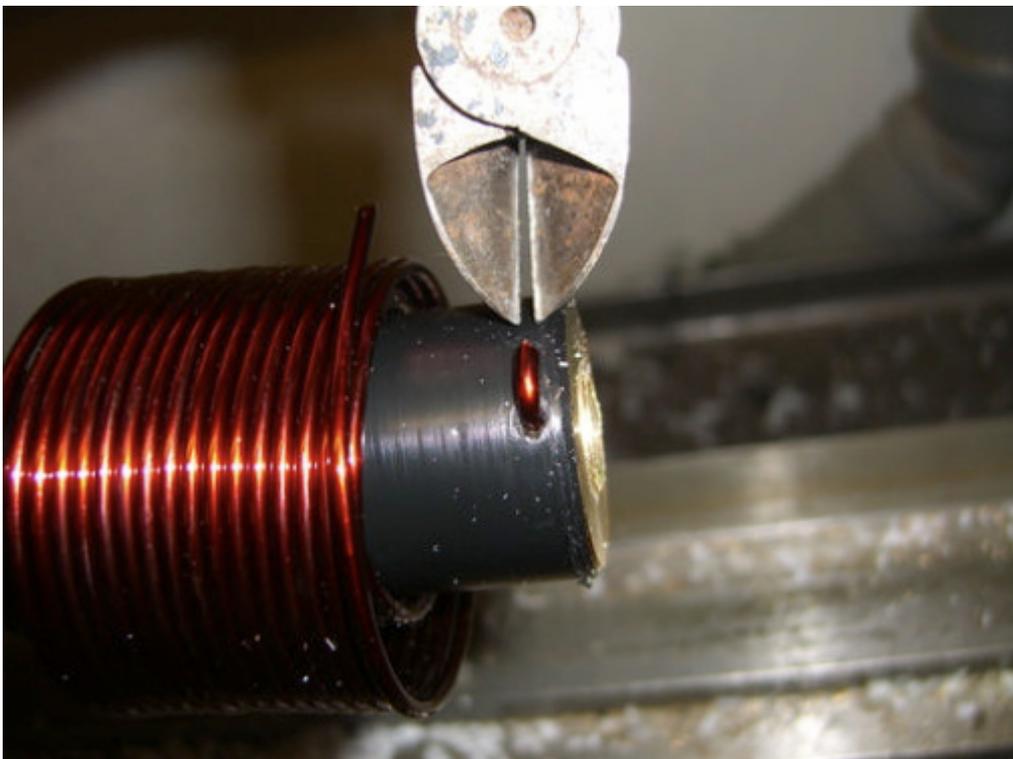
Der Koppler dient zur Impedanz Anpassung einer Dipol-Draht-Antenne mit Paralleldraht Speisung.



Herstellung der großen Spulen L5 bis L7



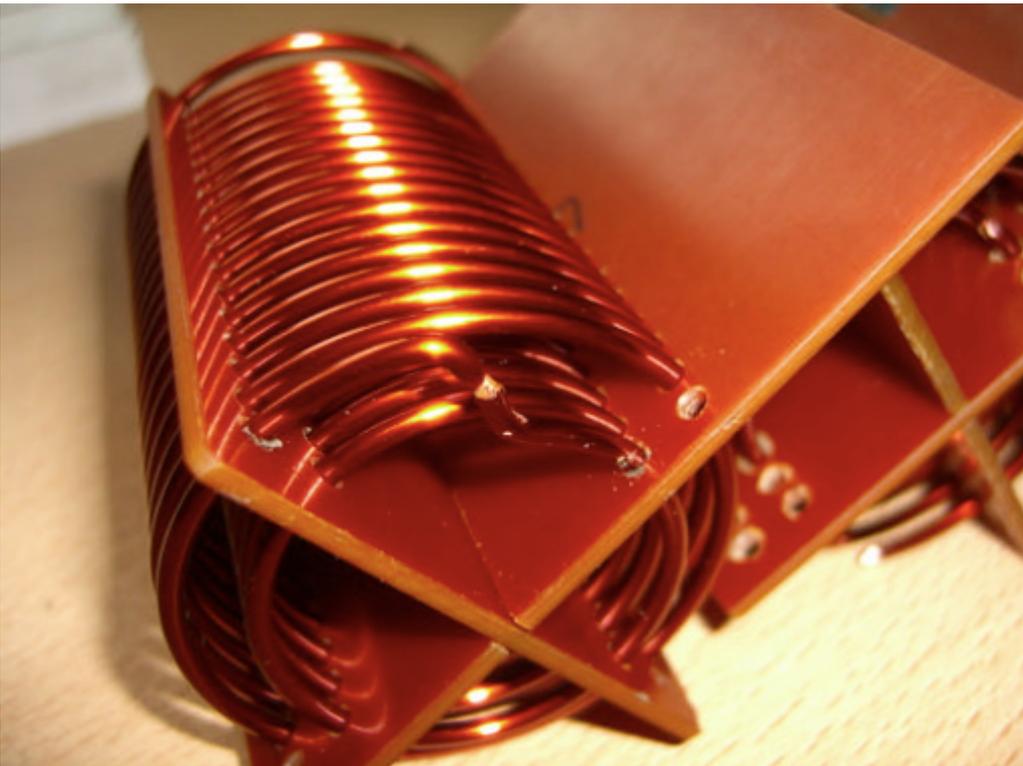
Auch das kann man selbst machen. Die Spulen habe ich aus 2.2mm Cu Draht gewickelt. Da in meinem Keller eine Drehmaschine steht war das nicht allzu schwierig. Nach der Herstellung des Dorn: war das eigentliche Wickeln keine Herausforderung. Für die doppelten Luftspulen war allerdings eine Hülse notwendig. 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

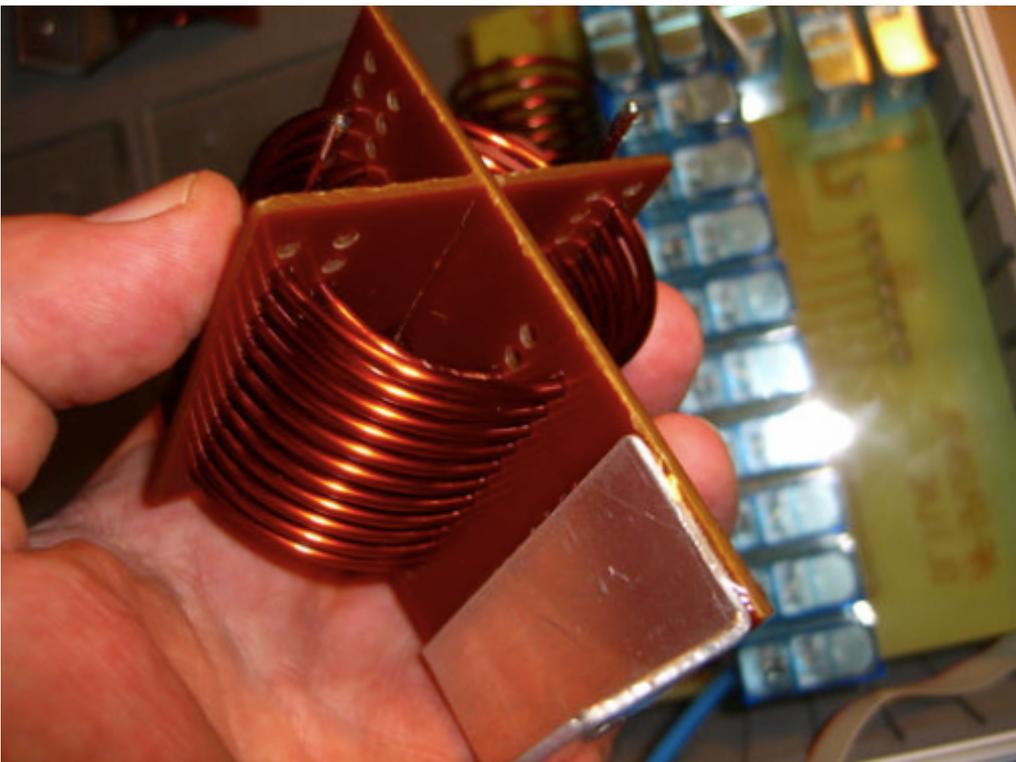


L7 fertig gewickelt.
Zum Einfädeln in das
Spulenkreuz muss der
Verbindungssteg
durchgetrennt werden.

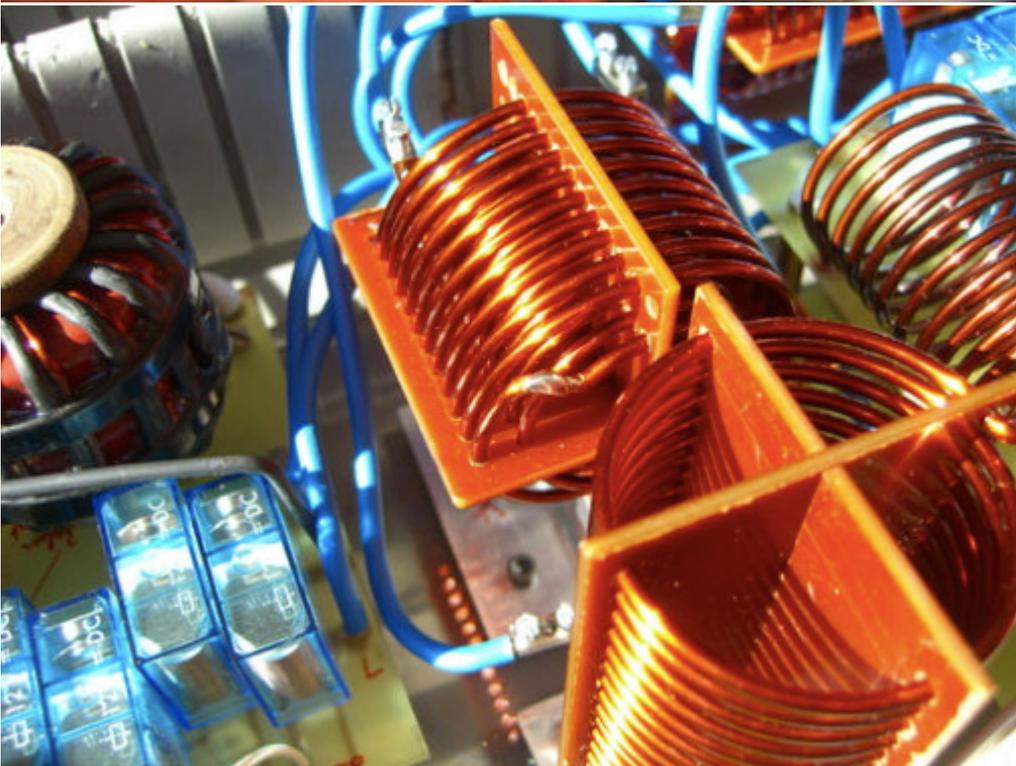


Der Steg wird dann
wieder verlötet.

L6 Spulenkreuz fertig
konfektioniert mit



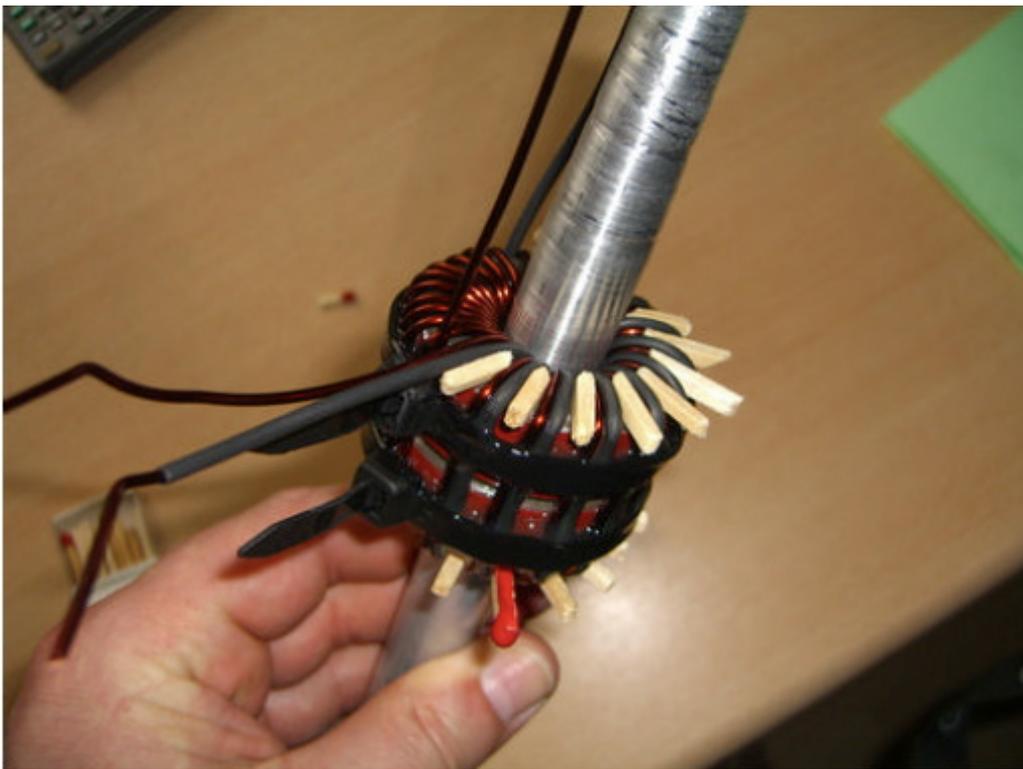
Montagewinkel (geklebt). Es hat sich gezeigt dass ein Bohrungsdurchmesser 2.5mm ideal für die Einbringung des Drahtes ist und der Spule trotzdem keine Raum zum Wackeln lässt.



Mitte: L6 eingebaut mit verlötetem Steg.

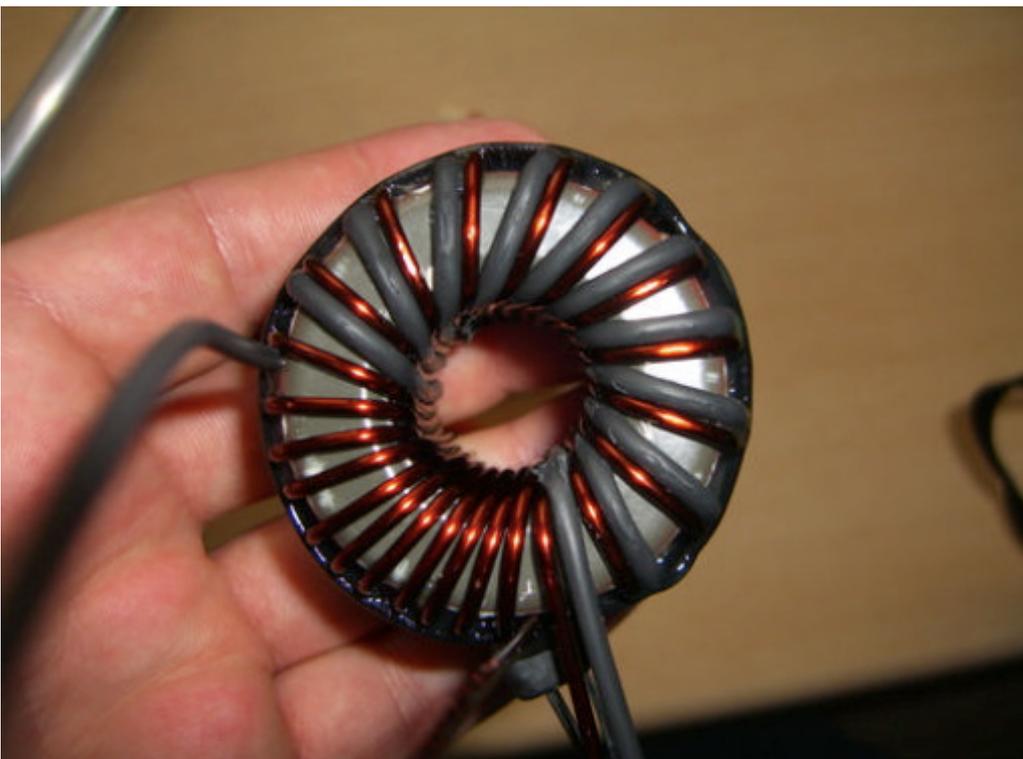
Herstellung des Balun

Der Balun besteht aus zwei Amidon Ringkernen. Gewicke wurde mit 2.2mm Cu



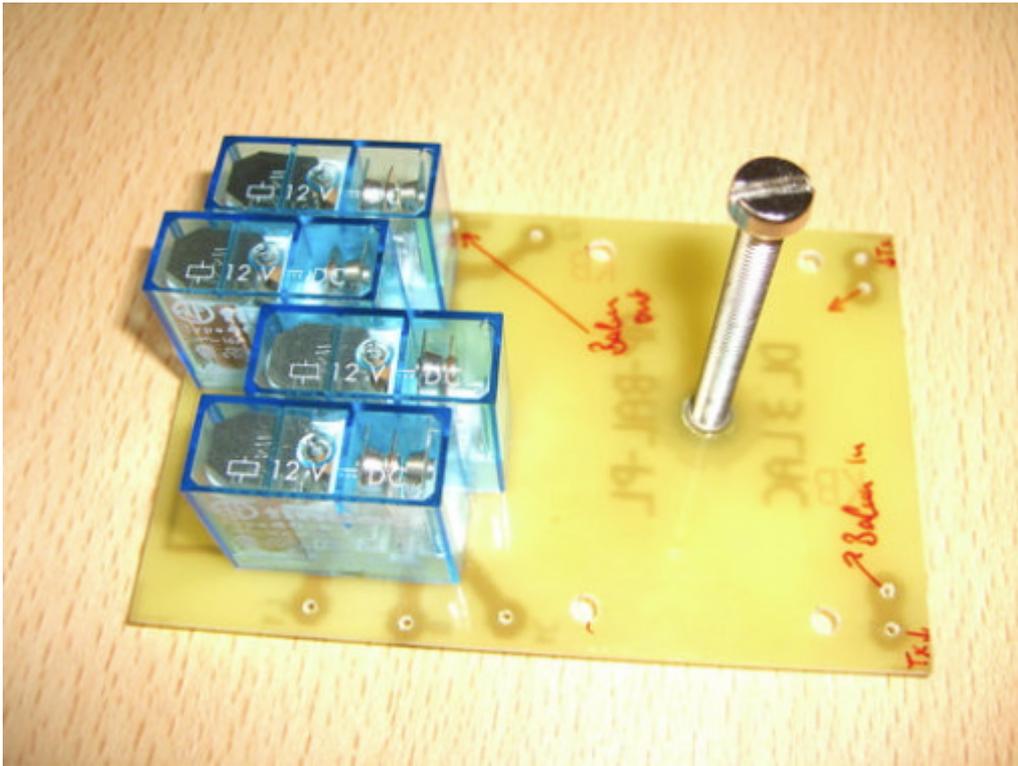
Draht.

Die Streichhölzer bringen die bifilare Wicklung in die erwünschte Anordnung. Zur Sicherung der Windungen wurden zwei Kabelbinder verzerrt und großflächig verklebt. Der Alu Dorn diente zur besseren Handhabung und wurde nach dem Aushärten entfernt.



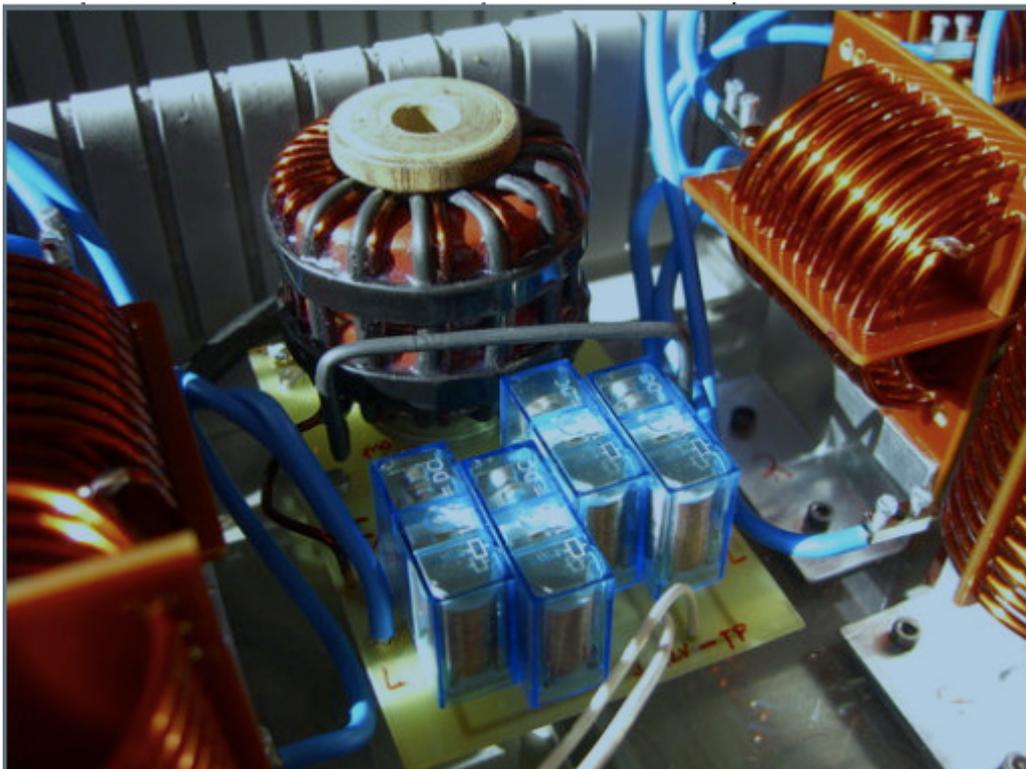
Der Balun fertig ohne Dorn. Zur Verbesserung des Isolationswiderstands wurde eine Wicklung mit Schrumpfschlauch gefertigt. Der Schrumpfschlauch hat die ganze „Tortur“ allerdings nicht ohne Schäden überstanden

Balun Platine



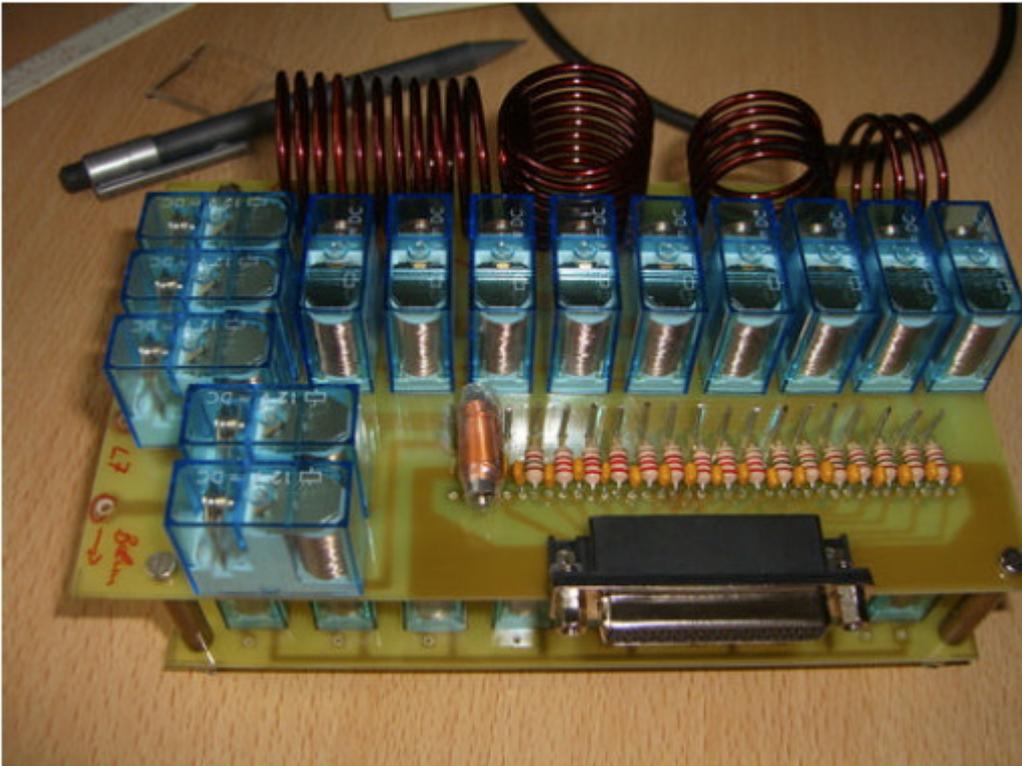
Die Balun Platine trägt vier Relais, welche die „Hochpass - Tiefpass Konfiguration schalte

Die Spannschraube ist aus Messing und fußt in einer geklebten M5 Buchse.



Die Balun Platine fertig integriert im Koppler.

Die L/C Module



Die L/C Module sind in zwei Lagen aufgebaut. In der oberen Lage befinden sich die Spulen, in der unteren Lage befinden sich die Kapazitäten.

Das L/C Modul mit dem 25 pol. Anschluss für die Steuereinheit. OM Adam hat L1-4 gewickelt.

