

Stückliste (eine Box)

Einbauteile:

- 1 Lautsprecherchassis Scan Speak D2604/830000,
- 1 Lautsprecherchassis Scan Speak 15M/4624G00,
- 1 Lautsprecherchassis Scan Speak 26W/4534G00
- 1 Paar Polklemmen,
- 3 m Lautsprecherkabel,
- div. Holzschrauben,
- 1 Packung Polyesterwatte,
- 1 Dämmmatte Damping 10,

Frequenzweiche:

- I-Kern · 1,00mm Spule 5,6 mH, 0,46 Ohm
- Luftspule · 1,40mm, 1,5 mH, 0,38 Ohm,
- Luftspule · 0,71mm, 1,8 mH, 1,22 Ohm,
- Luftspule · 0,71mm, 0,22 mH, 0,34 Ohm
- Elko (bipolar & glatt), 100 uF, 35/50 V,
- MCap Classic 250V, 68 uF,
- MCap Classic 250V, 33 uF,
- MCap Classic 250V, 15 uF,
- MCap EVO, 6,8 uF,
- MCap EVO, 15 uF,
- 2 Stück MOX Widerstand 10 W, 2,2 Ohm,
- 1 Stück MOX Widerstand 10 W, 1,5 Ohm.

Gehäuse

Holzteile (gehören nicht zum Lieferumfang):

Front:	25 mm stabverleimtes Vollholz, Eiche,
Seitenteile:	18 mm Multiplex
Rückseite:	Multiplex oder MDF
Fuß:	Ausführung aus Restholz

Aufbau des Gehäuses

Zweckmäßigerweise beginnt man mit der Anfertigung der Front. Bei eventuell möglichen Ungenauigkeiten kann der Kasten dem angepasst werden.

Die Chassis werden bündig mit der Oberfräse eingearbeitet. Erst danach wird die seitliche Fase gefräst, ansonsten kippt der Fräser über die nur schmale Kante.

Im Bild erkennt man das stabverleimte Eichenholz. Die Holzsorte ist dabei nicht entscheidend, es sollte nur nicht zu weich sein, da man ansonsten Beschädigungen zu schnell erkennt.



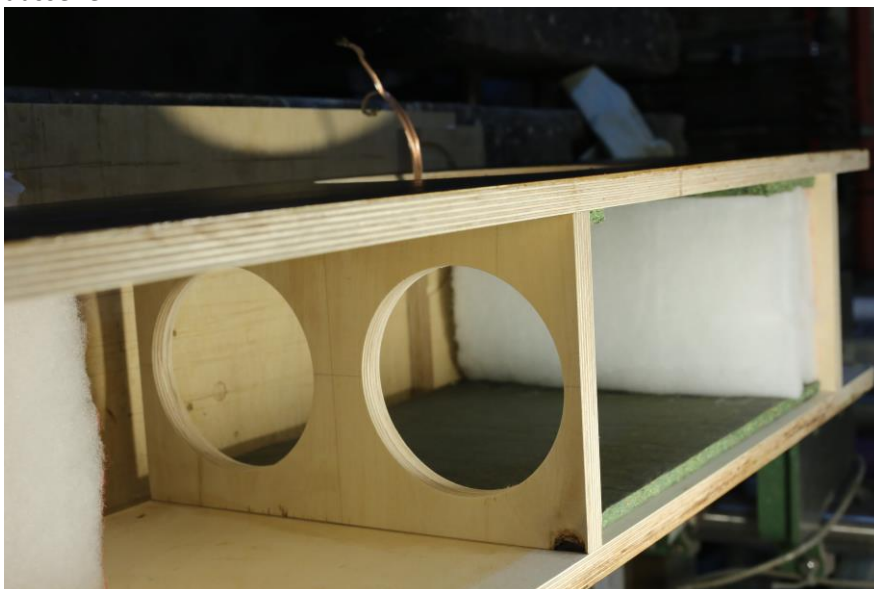
Die so vorgefertigte Frontplatte wird leicht angefeuchtet und nach dem Trocknen mit feinem Sandpapier (Körnung 180 oder 240) geschliffen. Dadurch richten sich beim anschließenden Beizen die Fasern nicht mehr auf und die Oberfläche bleibt glatt. Versiegelt wird mit Klarlack. Gute Erfahrungen haben wir mit Aqua Clou Holzlack L11 gemacht. Die Oberfläche sieht dann so aus:



Danach kann man die Seitenteile zuschneiden. Ein 45° Schnitt ist sinnvoll, da eine Stoßverleimung bei der späteren Oberflächenbearbeitung sichtbar wird. Für das Furnieren ist jetzt der geeignete Zeitpunkt. Das Anbringen von Zwingen ist bei ausgefülltem Gehäuse nämlich schwer möglich. Nach dem Furnieren bietet es sich an, die Bohrung für den Seitenbass einzubringen.



Das eingezeichnete Versteifungsbrett muss nicht nach Maß gefertigt werden, es könnte so aussehen:



Auf dem Bild ist bereits das Damping 10 zu sehen. Mit einer Matte werden die größeren freien Flächen beklebt. Die freien Räume im oberen und unteren Teil des Gehäuses sind mit 1,5 Matten Polyesterwatte zu füllen. Der Rest bleibt für die Mitteltonkammer.

Anbringen der Front und Rückwand

Nachdem die Einzelteile vorgefertigt wurden, wird die Front mit dem Mittelteil verleimt. Die Rückwand haben wir aus MDF gefertigt und ebenfalls schwarz gebeizt. Wegen möglicher nachträglicher Eingriffe wurde diese verschraubt.

Einbau der Frequenzweiche

Um den Vibrationen des Tieftöners zu entgehen, bekam die Frequenzweiche ein separates Fach im unteren Teil des Gehäuses. Somit sind auch spätere Eingriffe leicht zu bewerkstelligen.



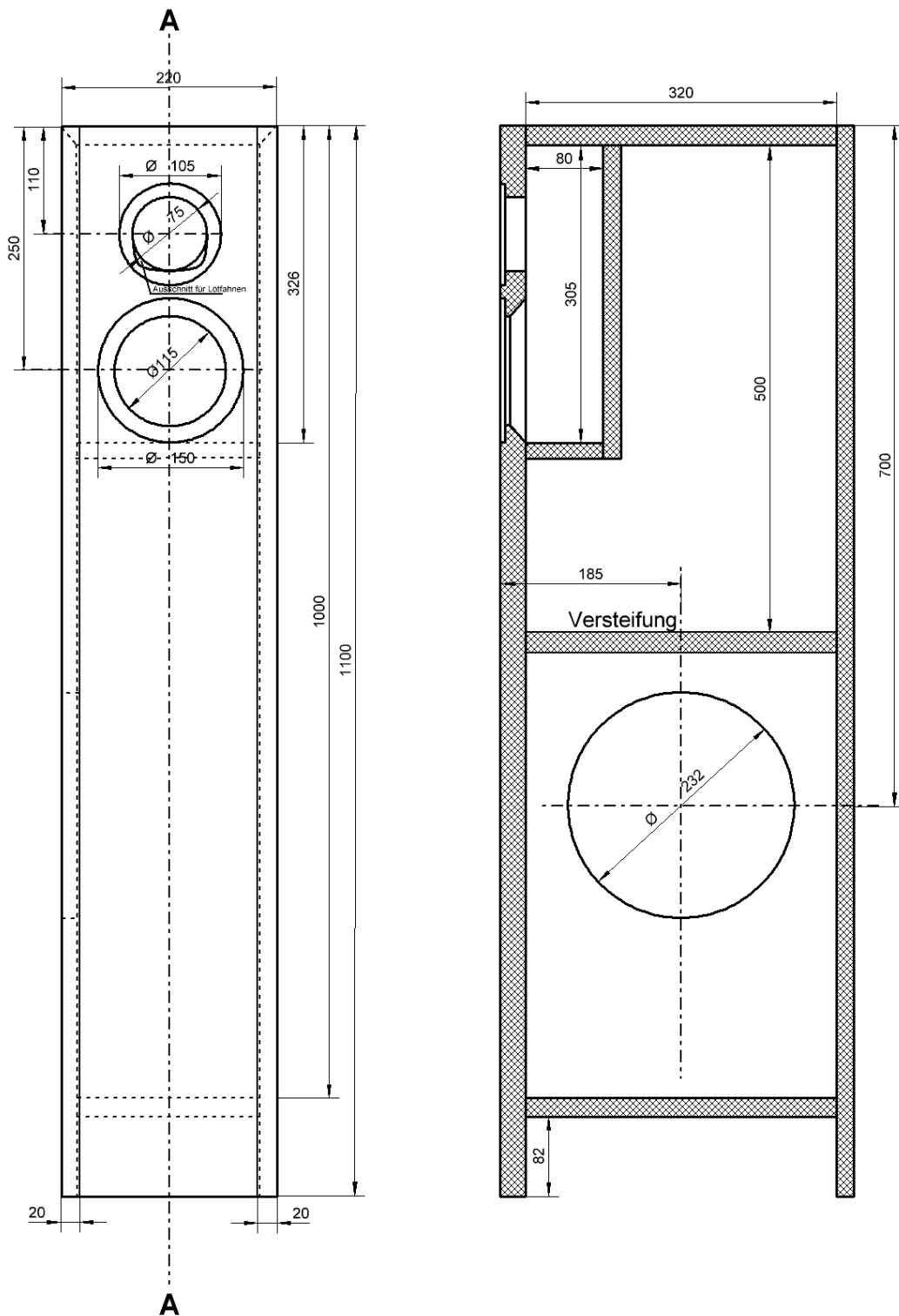
Wie man sieht verwendeten wir Intertechnik Leiterplatten. Eine Notwendigkeit dafür besteht nicht, folglich gehören die Leiterplatten nicht zum Bausatz. Als Option können sie sehr wohl verwendet werden.

Es handelt sich um folgende Leiterplatten:

- 2 Wege Basis Modul (Mittel) – 2W – M/18 dB
- Hochpass Modul (Groß) – HP – L
- Tiefpass Modul (Groß) – TP – L

Zeichnungen

Gehäuse



Frequenzweiche

