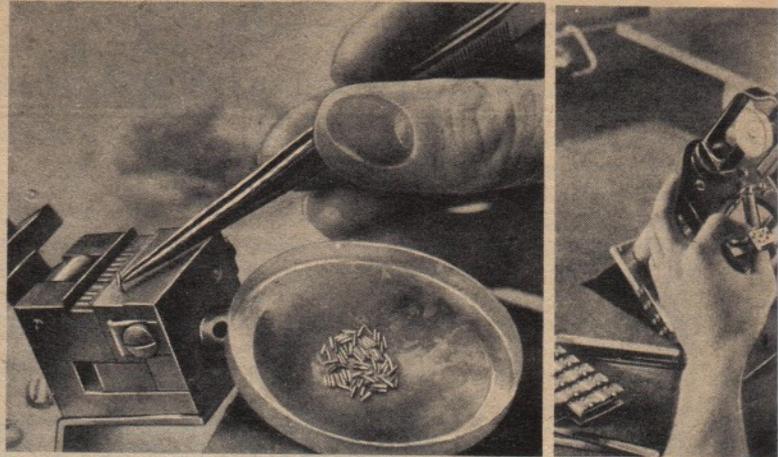


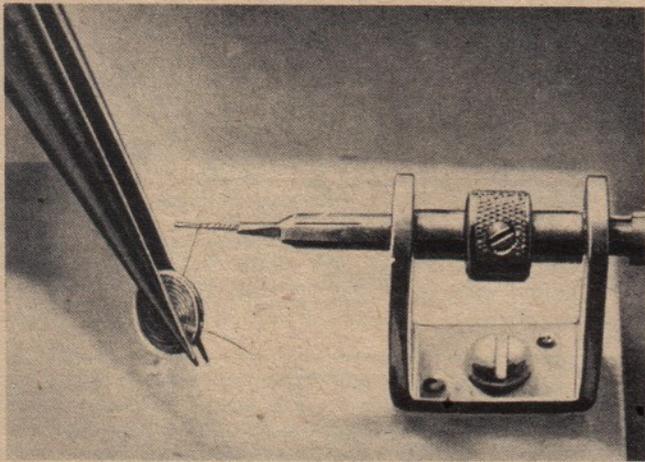


Das Wickeln der nur 1 mm dicken Spulen erfordert äußerste Sorgfalt, hohe Geschicklichkeit und große Feinfühligkeit der Facharbeiterinnen

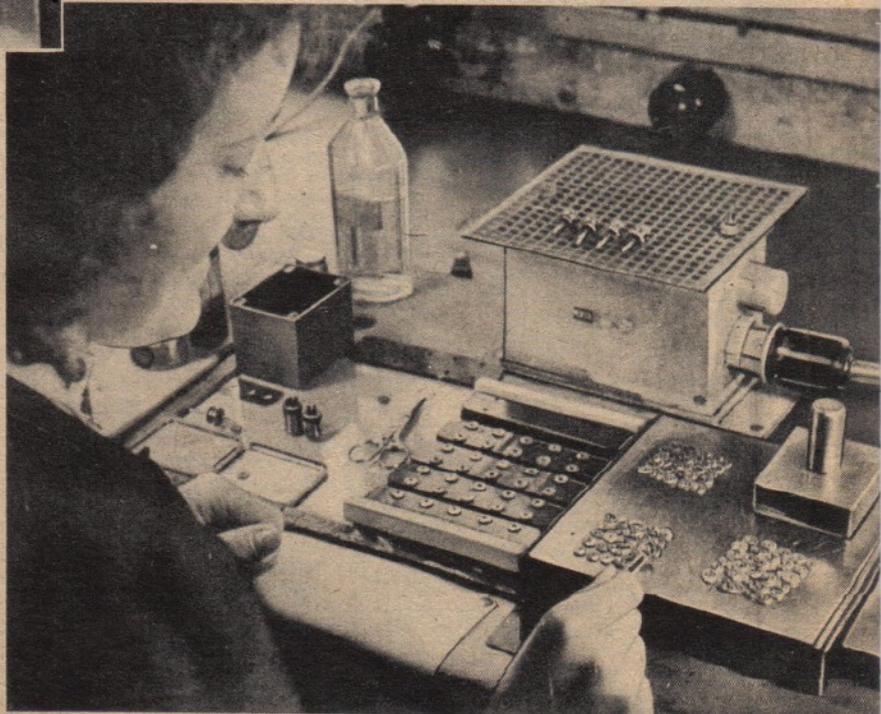


Das Einpressen der 1 mm dicken und 7 mm langen Saphirstifte in die geschlitzten Anker erfolgt mittels einer Spezialvorrichtung Die Polschuhe müssen h die Justierung erfolgt c

Serienherstellung des TO 1002



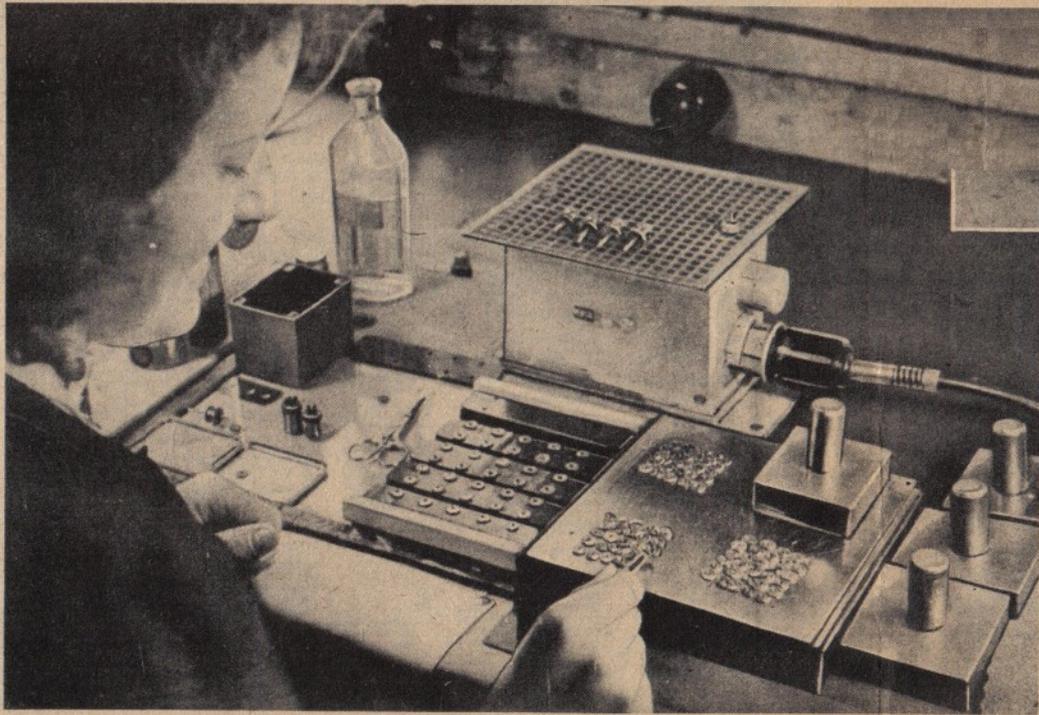
Die Spulenden werden zur Erzielung einer elastischen Verbindung in feinen Spiralen aufgewickelt



Die freitragend gewickelten Spulen werden — um Festigkeit zu erhalten — mit Lack gebunden einer elektrischen Heizplatte getrocknet. Links ist das Einkleben der Spulen



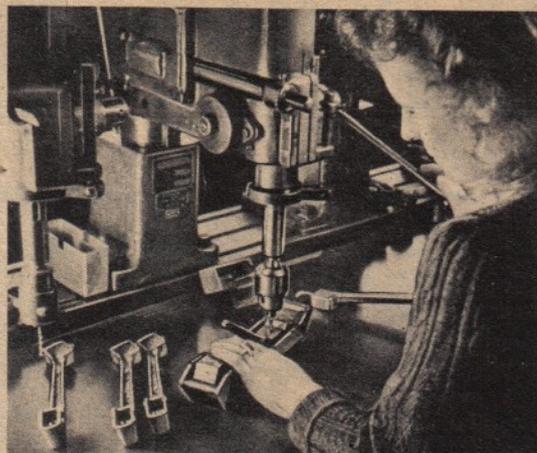
Die Polschuhe müssen haargenau eingerichtet werden; die Justierung erfolgt daher unter einer Binokularlupe



Die freitragend gewickelten Spulen werden — um Festigkeit zu erhalten — mit Lack gebunden und dann auf einer elektrischen Heizplatte getrocknet. Links ist das Einkleben der Spulen in die Spulhalter gezeigt



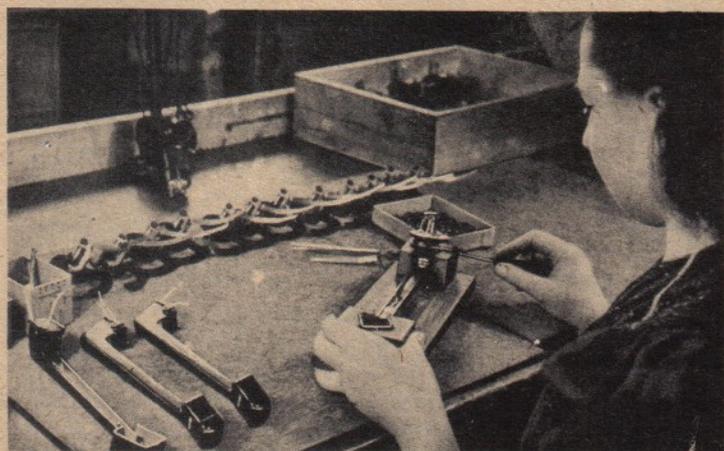
...genau eingerichtet werden; ...her unter einer Binokularlupe



...TO 1002 in der mechanischen Fertigung: Bohren der Spritzmetall-Rohlinge mittels Bohrschablone



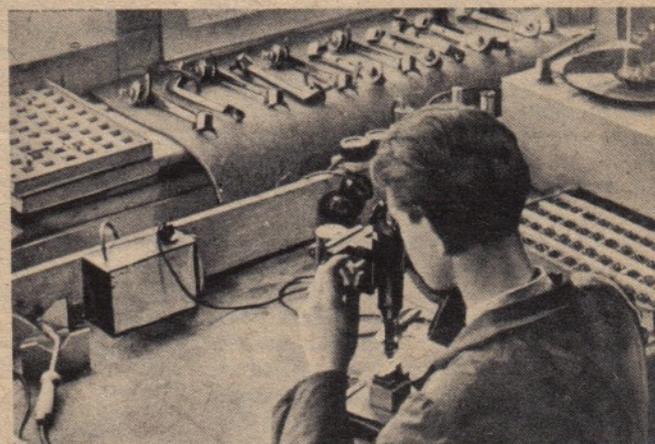
Jedes System des Telefunken-Tonabnehmers TO 1002 wird einzeln geprüft. Die Prüfung wird durch Abspielen von Frequenzplatten sowie mit Hilfe eines Schwebungssummers durchgeführt



Der Rahmen wird an der Halterung befestigt

Sonderaufnahmen für die FUNK-TECHNIK E. Schwahn

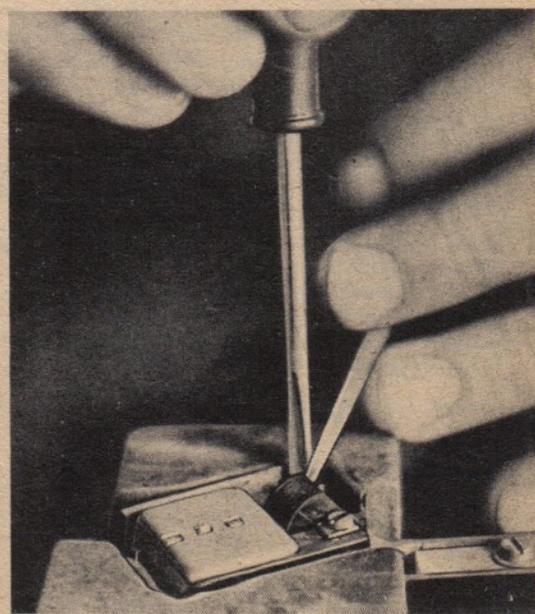
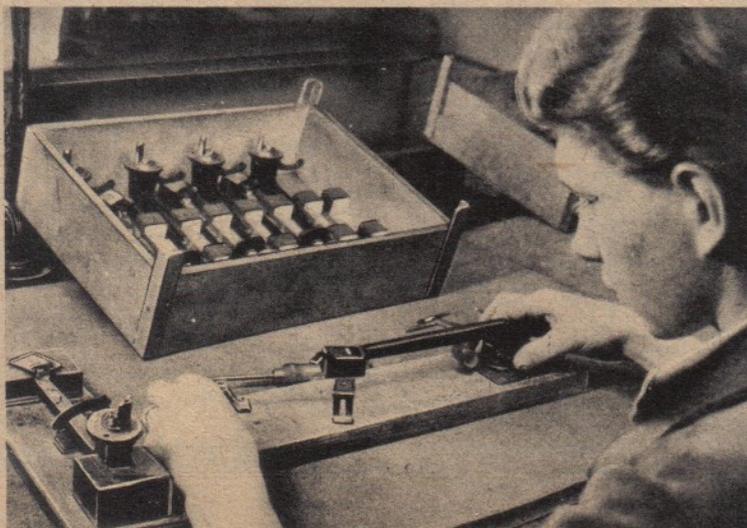
Links: Das Einbringen der Anker mit der Saphirnadel in die besondere Lötvorrichtung Rechts: System und Tonarm werden einer umfassenden elektrischen Endkontrolle unterzogen



Unten: Das Richten der Haltefeder und genaues Auswiegen des Auflagedruckes. Dieser beträgt beim Tonarm TO 1002 nur 26 Gramm



...und dann auf Halter gezeit



Einbau der Schutzrolle. Eine abgeflachte Rolle verhindert beim Aufsetzen eine Beschädigung des Saphirs