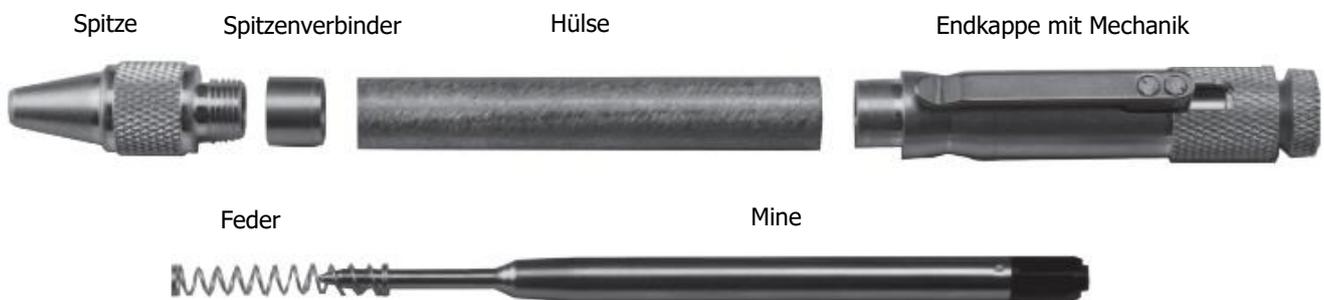




Bauanleitung Schreibgeräte Serie 60 „Bolt“

Es wird benötigt:

- Mandrel mit Stab A (6,35mm)
- Bushings „50&40A“ oder Konusringe
- Bohrer 3/8 Zoll oder 9,5mm
- Pen Blank mit min. 16x16x70mm

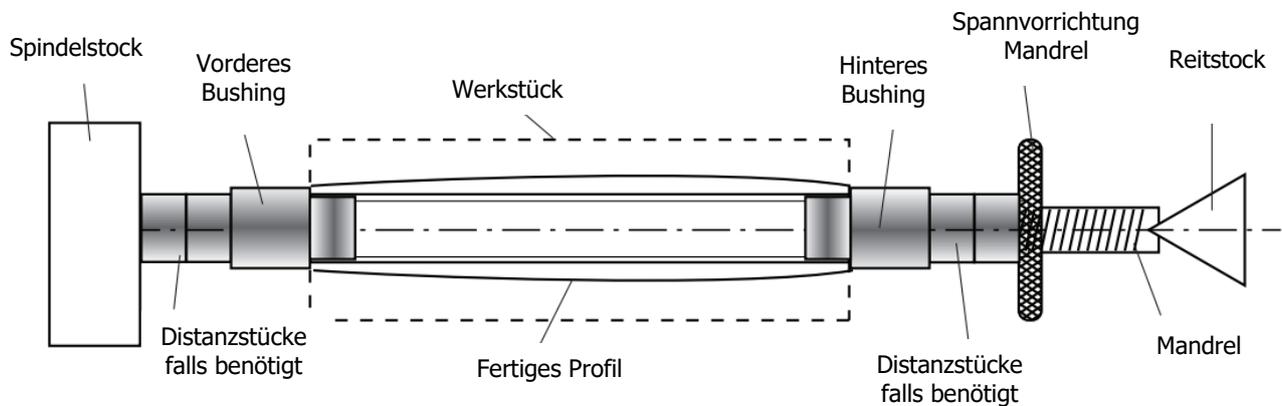


Vorbereitung des Pen Blanks:

1. Schneiden Sie Ihr Werkstückrohling auf die Länge der mitgelieferten Hülse zu. Geben Sie auf dieses Maß einen Zuschlag von ca. 2mm, damit Sie die Enden nachher planfräsen können.
2. Bohren Sie den Rohling mit einem 3/8 Zoll Bohrer. Alternativ können Sie auch einen Bohrer im Maß 9,5mm nehmen.
3. Kleben Sie die Hülse ein. Wir empfehlen hierfür Starbond Glue EM150. Die mitgelieferte Hülse ist in der Regel bereits aufgeraut; falls nicht, nehmen Sie diesen Schritt bitte selbst vor. Ein kurzes Aufrauen mittels einfachen Schleifpapiers genügt völlig, um eine bessere Haftung zw. Kleber, Werkstück und Hülse zu bekommen. Sollte Ihr Pen Blank durchsichtig sein, empfiehlt es sich ggfs. die Hülse vorm Einkleben passend einzufärben.
4. Drehen Sie die Hülse beim Einkleben in das Werkstück leicht, um sicherzustellen, dass der Kleber gleichmäßig verteilt wird.
5. Achten Sie darauf, dass die Hülse mittig im Rohling sitzt. Idealerweise haben Sie nun an beiden Enden einen ca. 1mm großen Überstand des Werkstücks über die Hülse.
6. Kürzen Sie nun den vorbereiteten Rohling auf die exakte Länge der Hülse. Nutzen Sie hierfür eine Bohrale oder einen Planfräser, um die Stirnfläche exakt rechtwinklig zu bekommen. Achten Sie darauf, sauber bis an die Hülse zu fräsen, jedoch die Hülse selbst dabei nicht einzukürzen. Nach dem Planfräsen entgraten Sie bitte die Innenseite der Messinghülse.



Bauanleitung Schreibgeräte Serie 60 „Bolt“



Drechseln des Stiftes:

7. Spannen Sie den Rohling auf der Drechselbank ein. Wir empfehlen hier ein Mandrel mit Stab A (6,35mm) in Kombination mit den dazu passenden Bushings („Ringe“) zu verwenden, um sauber und schnell arbeiten zu können. Die obenstehende Zeichnung erläutert den prinzipiellen Aufbau dabei.
8. Ziehen Sie das Werkstück auf das Mandrel auf. Verspannen Sie das Mandrel nur so fest, dass das Werkstück sicher gehalten wird und eine gute Kraftübertragung erfolgt. Sollte das Mandrel zu fest verspannt werden, wird sich der Stab (unmerklich) verbiegen und in der Folge während des Drechsels anfangen zu schwingen. Sie erhalten hierdurch eine unsaubere Oberfläche und ggfs. Rattermarken auf der Oberfläche.
9. Geben Sie dem Rohling die von Ihnen gewünschte Form. Achten Sie darauf, dass Sie an den jeweiligen Werkstück-Enden exakt bis auf die Durchmesser der jeweiligen Bushings drechseln, um hinterher einen perfekten Übergang zw. Werkstück und Verbinder zu erreichen.
10. Schleifen und polieren Sie den Rohling und bringen Sie ein Finish Ihrer Wahl auf.

Montage des Stiftes:

11. Die Spitze wird manchmal mit bereits aufgeschraubtem Verbinder geliefert. Trennen Sie diese Teile ggfs. voneinander.
12. Pressen Sie den Verbinder in die Hülse des vorderen Endes des Werkstücks. Sie bestimmen, wo „vorne“ ist 😊. Achten Sie beim Einpressen darauf, dass Sie den Verbinder nicht verkanten.
13. Verpressen Sie die Endkappe mit Mechanik in das hintere Ende der Hülse.
14. Setzen Sie die Mine mitsamt Feder ein und verschrauben Sie die Spitze mit dem Verbinder.

TIPP: Zum Verpressen empfehlen wir hierfür unsere „Magnetische Schreibgeräte-Presse“.

Tipp: Alle einzupressenden Teile können bei Bedarf mit einem kleinen Klebepunkt (Starbond Glue EM02) zusätzlich gesichert werden.