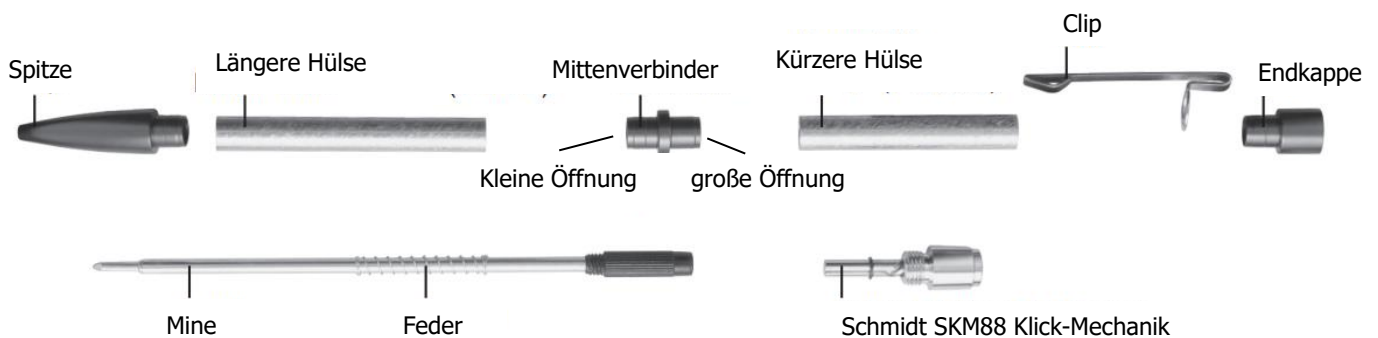




Bauanleitung Schreibgeräte Serie 241 „Dura Click Slim“

Es wird benötigt:

- [Mandrel](#) mit Stab A (6,35mm)
- [Bushings](#) „241A“ oder Konusringe
- [Bohrer](#) 7mm
- [Pen Blank](#) mit min. 16x16x100mm
- CA-Kleber ([Starbond EM150](#))

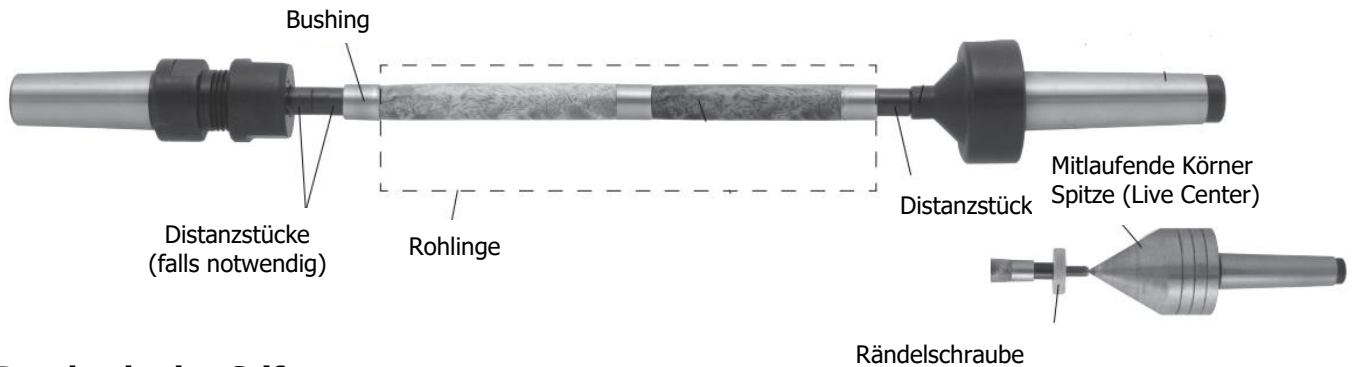


Vorbereitung des Pen Blanks:

1. Schneiden Sie Ihr Werkstückrohling auf die Länge der mitgelieferten Hülsen zu; beachten Sie die unterschiedlichen Längen. Geben Sie auf dieses Maß einen Zuschlag von ca. 2mm, damit Sie die Enden nachher planfräsen können.
2. Markieren Sie sich die Mitte der Rohlinge (bspw. mit Hilfe eines [Centerfinders](#)) und bohren Sie sie mit einem 7mm Bohrer.
3. Kleben Sie die Hülsen ein. Wir empfehlen hierfür Starbond 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 die vorbereiteten Rohlinge 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 241 „Dura Click Slim“



Dreheln des Stiftes:

- Spannen Sie beide Rohlinge 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.
- 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 Drehelns anfangen zu schwingen. Sie erhalten hierdurch eine unsaubere Oberfläche und ggfs. Rattermarken. Wir empfehlen die Verwendung des [Pro Pen-Mandrels](#), das aufgrund seiner Spannzangen-Konstruktion die zuvor genannten Nachteile nicht aufweist.
- 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 dreheln, um hinterher einen perfekten Übergang zw. Werkstück und Verbinder zu erreichen.
- Schleifen und polieren Sie den Rohling und bringen Sie ein Finish Ihrer Wahl auf.

Montage des Stiftes:

- Beachten Sie bitte die richtige Reihenfolge der beiden Drechselstücke: das längere Werkstück nimmt die Spitze auf, das kürzere die Klick-Mechanik.
- Verpressen Sie den Mittenverbinder nacheinander mit beiden Hülsen. Das Ende des Mittenverbinders mit der kleineren Öffnung zeigt dabei nach vorne zur Spitze, das mit der größeren zur Endkappe. Achten Sie beim Einpressen darauf, dass Sie den Verbinder nicht verkanten.
- Verpressen Sie die Endkappe inklusive Clip in das hintere Ende des Stiftes und die Spitze in das vordere Stift-Ende.

TIPP: Zum Verpressen empfehlen wir unsere „[Magnetische Schreibgeräte-Presser](#)“.

- Setzen Sie die Mine mitsamt Feder von hinten durch die Endkappe ein und verschrauben Sie die Klick-Mechanik mit der Endkappe. Alle einzupressenden Teile können bei Bedarf mit einem kleinen Klebepunkt (Starbond Glue [EM02](#)) zusätzlich gesichert werden.

TIPP: Passende Ersatzminen finden Sie hier: [Cross-Style Mine](#)