



Bauanleitung Schreibgerät Serie 80 „Saturn“ Drehkugelschreiber

Es wird benötigt:

- Bushing-Set „Serie 80 Saturn Kugelschreiber“
- Bohrer 3/8" oder alternativ 9,5mm
- Pen Blank mit ca. 19x19x75mm oder größer

Der Bausatz besteht aus folgenden Teilen:

- Vorderteil mit Schreibspitze mit Innengewinde
- Drehmechanik mit Außengewinde
- Abschlusskappe mit Clip
- Messinghülse
- Großraum-Mine mit Feder



Vorbereitung des Pen Blanks:

1. Schneiden Sie Ihren Werkstückrohling auf die Länge der Messinghülse (ca. 71mm) zu. Geben Sie hierauf einen Zuschlag von ca. 1-2mm, damit Sie die überstehenden Werkstückenden nachher bis auf die Messinghülse planfräsen können. Das Planfräsen ist grundsätzlich immer empfohlen; aufgrund seiner Konstruktion als Drehkugelschreiber ist das exakte Durchführen dieses Vorgangs bei diesem Stift jedoch besonders wichtig.
2. Durchbohren Sie den Rohling mit einem 3/8" bzw. einem 9,5mm Bohrer.
3. Kleben Sie die Hülse in den Körper ein. Zum Einkleben empfehlen wir [Starbond EM150](#). Sollte Ihr Werkstück durchsichtig

sein, empfiehlt es sich, die Hülse vorm Einkleben passend einzufärben; zur Not tut es hier auch ein Edding.

4. Drehen Sie die Hülse beim Einkleben in das Werkstück leicht hin und her, um sicherzustellen, dass der Kleber gleichmäßig verteilt wird.
5. Nutzen Sie eine Bohrhülse oder einen Planfräser, sodass die Stirnfläche exakt rechtwinklig zur Seelenachse der Hülse ist. Achten Sie darauf, sauber bis an die Hülse heran zu fräsen, jedoch die Hülse selbst dabei nicht einzukürzen. Die Mechanik ist auf die Einhaltung der Hülsenlänge angewiesen.



Bauanleitung Schreibgerät Serie 80 „Saturn“ Drehkugelschreiber

Drechseln des Körpers:

6. Spannen Sie das Werkstück mit der eingeklebten Messinghülse mit Hilfe der dazugehörigen Bushings auf Ihr Mandrel mit Stab A (6,35mm Stabdurchmesser).
7. Geben Sie dem Rohling die von Ihnen gewünschte Form. Achten Sie darauf, dass Sie exakt bis auf den Durchmesser des Bushings drechseln, um hinterher einen perfekten Übergang zw. gedrechseltem Werkstück und Metall zu erreichen.
8. Schleifen Sie den Rohling und bringen Sie ein Finish Ihrer Wahl auf. Wir empfehlen hierfür nachstehende Arbeitsmittel und Reihenfolge:
 - Schleifen mit [Abranet](#) bis Korn 400
 - 1-2-maliges Auftragen [Sanding Sealer](#)
 - Nachschleifen mit Korn 400 / 600
 - Alternativ: [Schleifpaste](#) fein
 - Finish: [Melamine Lacquer](#)

Auf unserer Webseite finden Sie unter [„Anleitungen und Dokumente“](#) auch eine separate Anleitung für ein sogenanntes „CA-Finish“.

Montage des Stiftes:

9. Bitte beachten Sie, dass das Vorderteil mit der Schreibspitze NICHT eingepresst wird, sondern die Hülse sich frei über dem Rohr des Vorderteils drehen können muss.
10. Pressen die Abschlusskappe mit dem Clip in die Messinghülse ein.
11. Setzen Sie die Feder und die Mine in das Vorderteil ein; die doppelte Wicklung an der Feder zeigt dabei nach vorne zur Schreibspitze.

12. Setzen Sie die Drehmechanik über die eingesetzte Mine und schrauben diese in das Vorderteil ein.
13. Schieben Sie das komplette Vorderteil nun in die Hülse mit dem gedrechselten Körper, bis es fest und bündig in der Abschlusskappe sitzt. Wenn alle Maße eingehalten wurden, sollte das vordere Ende Ihres gedrechselten Körpers parallel und mit nur einem minimalen Abstand zum Vorderteil sitzen. Die Mine kann nun durch drehen des Vorderteils ein- bzw. ausgefahren werden.
14. Um die Mine später einmal zu wechseln, können Sie das Vorderteil aus der Drehmechanik ganz einfach heraus-schrauben.

Hinweis:

Sollte die Mine zu weit heraus schauen, prüfen Sie bitte, ob sie richtig eingesetzt ist und ob die Feder richtig herum montiert wurde.