

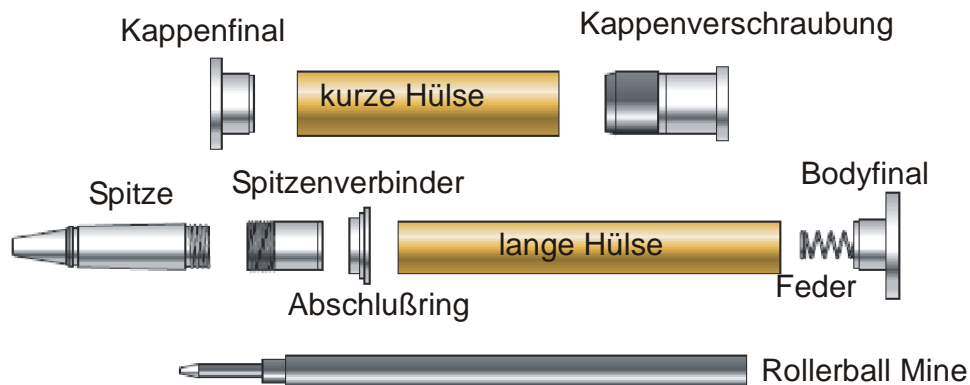


Bauanleitung Schreibgeräte Serie „Panache“



Es wird benötigt:

- Mandrel mit Stab A (6,3mm)
- Bushings „Panache“ oder Konusringe
- Bohrer 13/32 Zoll und 12,5mm
- Pen Blank mit min. 25x25x160mm



Vorbereitung des Pen Blanks:

1. Schneiden Sie Ihr Werkstückrohling auf die Länge der mitgelieferten Hülsen zu. Geben Sie auf dieses Maß einen Zuschlag von ca. 2mm, damit Sie die Enden nachher planfräsen können.
2. Bohren Sie die Rohlinge mit einem 13/32 Zoll und einem 12,5mm Bohrer.
3. Kleben Sie die Hülsen ein. Wir empfehlen hierfür Starbond Glue EM150. Die mitgelieferte Hülse ist in der Regel nicht aufgeraut; nehmen Sie diesen Schritt bitte selbst vor. Ein kurzes Bearbeiten mittels einfachen Schleifpapiers genügt völlig, um eine bessere Haftung zw. Kleber, Werkstück und Hülse zu bekommen.
4. Sollte Ihr Pen Blank durchsichtig sein, empfiehlt es sich ggfs. die Hülse vorm Einkleben passend einzufärben.
5. Drehen Sie die Hülse beim Einkleben in das Werkstück leicht, um sicherzustellen, dass der Kleber gleichmäßig verteilt wird.
6. 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.

Stand 10/2018 ©Writing Turning Flipping

Diese Hinweise sind aus eigener Werkstatterfahrung entstanden und entbinden den Anwender nicht der eigenen Sorgfaltspflicht.
Eine PDF-Datei zum Ausdrucken in größerem Format finden Sie auf unserer Webseite www.writingturningflipping.com



Bauanleitung Schreibgeräte Serie „Panache“

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.

Drechseln des Stiftes:

- Spannen Sie den Rohling auf der Drechselbank ein. Wir empfehlen hier ein Mandrel mit Stab A (6,3mm) 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.
- 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 Drechselns anfangen zu schwingen. Sie erhalten hierdurch eine unsaubere Oberfläche und ggfs. Rattermarken auf der Oberfläche.
- 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.

- Schleifen und polieren Sie den Rohling und bringen Sie ein Finish Ihrer Wahl auf.

Montage des Stiftes:

- Pressen Sie jeweils das entsprechende Finial auf Kappe und Körper.
- Beim Körper setzen Sie dann den Abschlussring auf die glatte Seite des Spitzenverbinders und pressen beide Teile gemeinsam in den Körper. Danach führen Sie die Feder und die Mine ein und schrauben die Spitze auf.
- Die Kappenverschraubung wird mit der glatten Seite in die Kappe eingepresst.
- Achten Sie beim Einpressen darauf, dass Sie die einzusetzenden Teile nicht verkanten.

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