

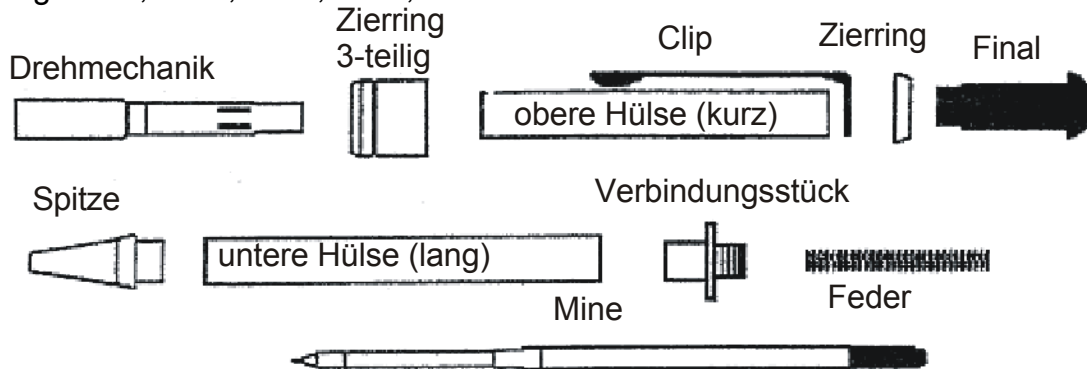


Montageanleitung Schreibgeräte Serie 3a Überarbeitet 01/05

Benötigte Teile:

US Aufnahme 1B mit Ringen 3B oder Mandrel Planet mit Konusringen
Bohrer O Holz oder Acrylic Rohling min. 16 x 16 x 120 mm

Ringe $\varnothing=8,92/12,05/13,85/10,40$ mm



>Markieren Sie den Holzrohling mittig im Maserverlauf, schneiden Sie den Holzrohling entsprechend der Hülslänge (+ ca 2 mm)

>Bohren Sie den Rohling, kleben Sie die Hülslen ein (wir empfehlen Starbond Glue EM 150, Hülslen evtl. außen leicht anschleifen)

>Kürzen Sie den Rohling auf exakte Länge der Hülslen, achten Sie auf Winkligrkeit des Schnittes (gegebenenfalls mit Bohrrale oder durch nachschleifen richten).

>Spannen Sie die Rohlinge auf der Drechselbank ein, achten Sie auf Übereinstimmung der Markierung für den Maserverlauf und geben Sie dem Rohling die von Ihnen gewünschte Form. Achten Sie darauf, daß die Hülslenden die Stärke der Abstandhalterringe (bzw. Spitze und Verbindungsstück, Centerring und Endring) erhalten.

Stechen Sie an der Unterkante der oberen Hülsl das Holz für den Centerring in einer Länge von ca 3,5mm bis zur blanken Hülsl ab.

>Schleifen Sie die Rohlinge und bringen Ihr Endbehandlungsmaterial nach Wahl auf.

Obere Hülsl (Kappe)

>Pressen Sie den 3-teiligen Zierring auf die untere Seite der oberen Hülsl. Wenn die Hülsl im Bereich Zier/Centerring von Ihnen nicht blank abgestochen wurde, kann sich die Hülsl beim Aufpressen des Centerringes

verformen und die noch einzusetzende Drehmechanik arbeitet nicht richtig, da sie an der Hülslinnenwand festsetzt. Bitte prüfen Sie ob das Messingunterteil der Drehmechanik in der Hülsl frei beweglich ist, indem Sie es mit der Messingseite zuerst von unten in die Hülseeinstecken, wenn das Messingstück nicht frei beweglich ist, evtl. mit Rundfeile nacharbeiten.

Für die Montage der Drehmechanik erst die Final mit Zierring und Clip zusammen in die obere Hülsl einpressen. Danach schrauben Sie erst die Drehmechanik mit dem Verbindungsstück zusammen, um den korrekten Übergang der Maserung zu überprüfen, danach wird die untere Hülsl wieder von der Drehmechanik abgeschraubt ohne die Drehmechanik in ihrer Position zu verändern. Danach wird die Drehmechanik in die obere Hülsl eingepresst.

>Untere Hülsl (Unterteil)

> Anschließend die Spitze unten auf die lange Hülsl aufpressen, oben das Verbindungsstück einpressen. Feder auf die Mine aufsetzen und in das Unterteil einführen. Unter- und Oberteil zusammenfügen bzw. zusammenschrauben.

> Alle einzupressenden Teile können bei Bedarf mit einem kleinen Klebepunkt (Starbond Glue EM 02) zusätzlich gesichert werden. Dabei bitte unbedingt auf Funktion der Mechanik achten.

Stand 02/2010©STARBOND EUROPA

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 WEB Seite www.starbond-europa.de