



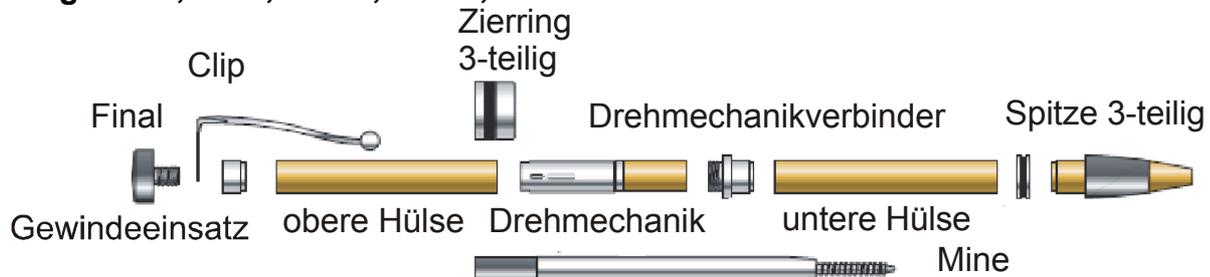
## Montageanleitung Drehkugelschreiber Serie 7d

### Benötigte Teile:

US Aufnahme 1B mit Ringen 1B oder Mandrel Planet mit Konusringen

**Bohrer O Holz oder Acrylic Rohling min. 16 x 16 x 120 mm**

**Ringe Ø= 9,82 / 9,82 / 12,35 / 12,35 mm**



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

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

>Kürzen Sie den Rohling auf exakte Länge der Hüslen, achten Sie auf Winkligkeit des Schnittes (gegebenenfalls mit Bohrale 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 Hüslenenden die Stärke der Abstandhalterringe (bzw. Centerring und Spitze/Endkappe) erhalten. Kürzen Sie den oberen Holzrohling an der unteren Seite auf die Länge von 46 mm (für Zierring), ohne die Hülse zu beschädigen.

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

### > Obere Hülse (Kappe)

>Pressen Sie den 3-teiligen Zierring auf die untere Seite der oberen Hülse, Wenn die Hülse im Bereich Zierring nicht blank abgestochen ist, kann sich die Hülse beim Aufpressen des Zier/Centerringes verformen und die noch einzusetzende Drehmechanik arbeitet nicht richtig. Bitte prüfen Sie, ob das

Messingunterteil der Drehmechanik in der Hülse frei beweglich ist, indem Sie es mit der Messingseite zuerst einstecken. Wenn das Messingstück nicht frei beweglich ist, evtl. mit einer Rundfeile nacharbeiten. Für die Montage der Drehmechanik schrauben Sie die Drehmechanik mit dem Drehmechanikverbindungsstück zusammen, setzen dann die Drehmechanik von unten her in die obere Hülse und pressen danach von oben den Gewindeeinsatz auf. Anschließend wird der Drehmechanikverbinder wieder abgeschraubt. Um die obere Hülse fertig zustellen, wird der Clip mit dem Final zusammen in den Gewindeeinsatz eingedreht.

### >Untere Hülse (Unterteil)

>Schieben Sie den dünneren Zierring auf das schwarze Spitzenunterteil, und pressen Sie dieses mit der Spitze zusammen. Anschließend die kompl. Spitze unten auf die lange Hülse aufpressen, danach oben den Drehmechanikverbinder einpressen. Feder auf die Mine aufsetzen und in das Unterteil einführen. Das Unter- und Oberteil wird zusammengefügt, in dem der Drehmechanikverbinder in die Drehmechanik eingeschraubt wird..

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

Stand 11/2009©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](http://www.starbond-europa.de)