



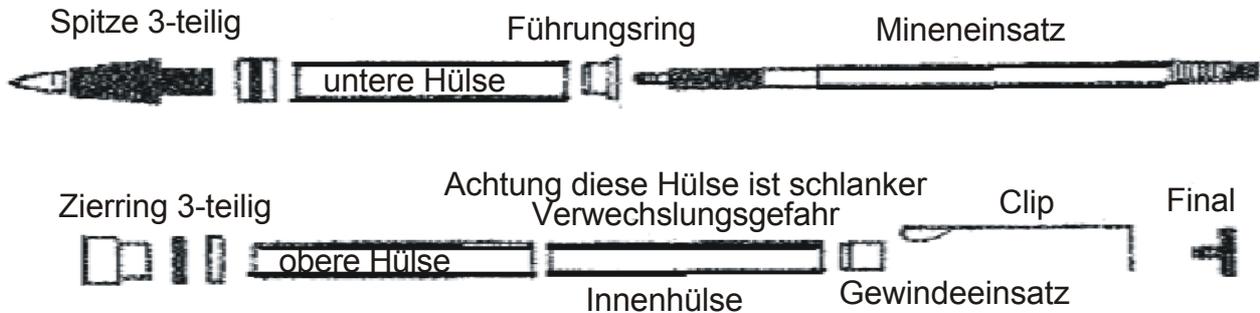
Montageanleitung Drehbleistift Serie 7p + 7pcr

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 Hüslenlängen (+ ca 2 mm)

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

ACHTUNG: die 3. mitgelieferte Hülse ist schlanker, Verwechslungsgefahr, nicht die schlanke Hülse einkleben.

>Kürzen Sie den Rohling auf exakte Länge der Hüslen, achten Sie auf Winkligkeit des Schnittes (gegebenenfalls mit Bohrale oder durch nachschleifen richten). Die Hüslen müssen unbedingt Originallänge haben.

>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 Hüslenden die Stärke der Abstandhalterringe erhalten. Kürzen Sie den oberen Holzrohling an der unteren Seite auf eine Länge von 46 mm, (für Mittelringsatz) ohne die Hülse zu beschädigen.

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

>**Unterteil**

>Schieben Sie den Zierring auf das schwarze Spitzenunterteil und pressen dieses unten in die Hülse ein. Den Führungsring pressen Sie auf das andere Ende der unteren Hülse.

obenauf die untere Hülse. Schieben Sie jetzt den Drehbleistifteinsatz durch den Führungsring in die untere Hülse ein und schrauben ihn mit der Spitze zusammen.

>**Oberteil:**

>Pressen Sie den 3-teiligen Zierringsatz unten auf die obere Hülse. Wenn die Hülse im Bereich Zierring nicht blank abgestochen ist, kann sich die Hülse beim Aufpressen des Zierringes verformen und die noch einzusetzende Innenhülse läßt sich nicht einführen.. Bitte prüfen Sie, ob die Innenhülse ohne Kraftaufwand in die Hülse einzuschieben ist, evtl. mit Rundfeile nacharbeiten. Anschließend pressen Sie den Gewindeeinsatz in die (schlankere) Innenhülse und schieben diese von oben in die obere Hülse, befestigen Sie den Clip mit dem Final, indem Sie ihn in den Gewindeeinsatz einschrauben.

>Fügen Sie Unter- und Oberteil zusammen, in dem Sie das fertig montierte Oberteil über den Mineneinsatz schieben und achten Sie hier auf einen sauberen Maserungsverlauf.

>Zum Minenauswechseln, drehen Sie den Mechanismus im Uhrzeigersinn so weit er sich drehen läßt. Danach reinigen Sie den Mechanismus von Minenresten. Danach gegen den Uhrzeigersinn soweit drehen bis die neue Mine im Mechanismus aufgenommen wird. Nun steht die Mine noch etwa 3 mm vor, durch Pressen auf einem festen Untergrund wird die Mine nun komplett eingeschoben

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