

## GC PRO INDI Drehkugelschreiber

Dieser Schreiber hat den Namen **INDI** von **INDI**-viduell, denn genau so Individuell, wie der herstellende Kunsthandwerker es ist, kann dieser Drehkugelschreiber gefertigt werden. Vor Ihnen liegt keine Montageanweisung die von A-Z zu befolgen ist, dieser Schreiber soll Ihre eigene INDI-viduelle Handschrift tragen. Dieser Bausatz setzt einiges an Erfahrung im Schreiberdreheln voraus, deshalb wird nicht extra auf den selbstverständlichen Ablauf eingegangen. Der Schreiber wird auch ev. nicht gleich auf Anhieb gelingen, deshalb unser Tipp. Fertigen Sie einen Prototyp aus einfachem Holz an, von dem Sie für spätere Schreiber immer wieder die von Ihnen gewünschte Form und Proportion ableiten können.

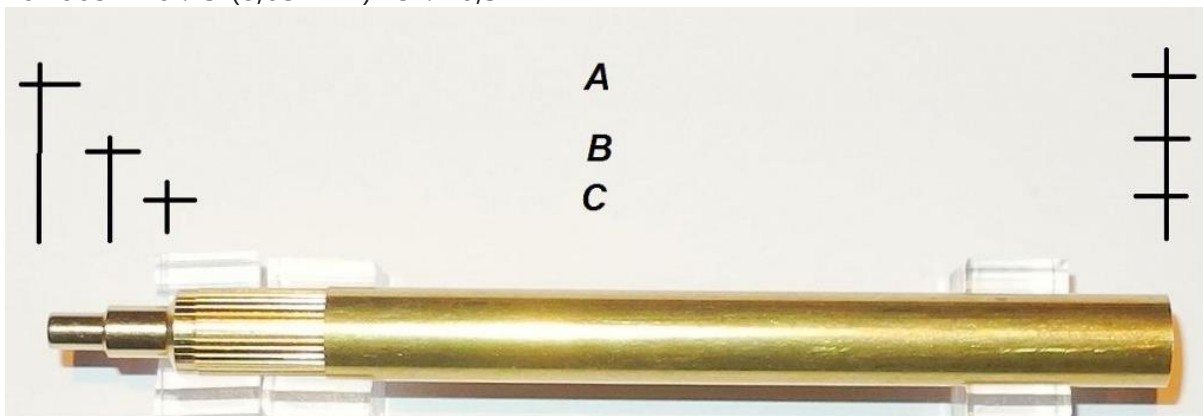


### Benötigte Bohrer

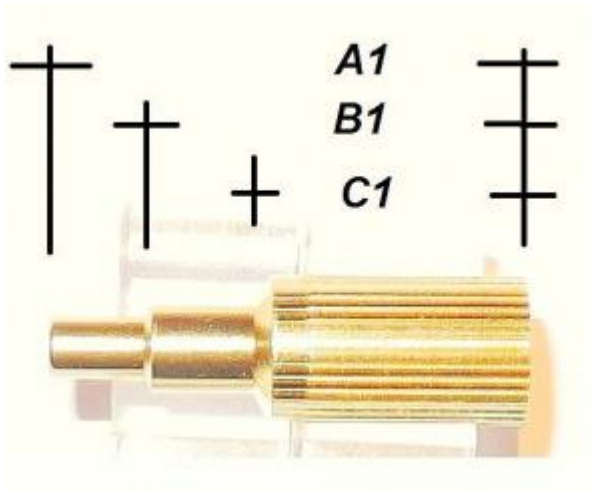
Für die Spitze: 3,5 mm, 5 mm, 8,5 mm (oder S)

Für den Körper: S (8,85 mm)

Für das Final: O (8,03 mm)+ev. 10,5 mm



A= 104 mm, B= 99 mm, C= 93 mm



A1= 26 mm, B1= 21 mm, C1= 15 mm

Um diesen Schreiber herzustellen, gibt es verschiedene Möglichkeiten, hier werden nur einige aufgezählt. Wenn Sie eine andere, bessere Lösung finden und uns diese mitteilen möchten, nur zu, wir freuen uns auf Ihr Feedback.

## Montagetipps

### für das Bohren:

**A:** Rohling für Spitze und Körper in einem Stück bohren und später auftrennen. Vorteil: durchgehender Maserverlauf. Nachteil: der lieferbare 3,5 mm Bohrer hat eine Länge von 110 mm, ist sehr fragil und muß 104 mm bohren.

**B:** Spitze separat bohren, gegebenenfalls ein anderes Material für die Spitze oder einen schmalen Zierstreifen aus anders farbigem Material am Unterteil des Körpers verwenden, um nicht durchgehende Maserung zu kaschieren. Dann bringt der 8,5 mm Bohrer auch eine bessere Passung des gestuften Gewindeinsatzes.

### für das Aufspannen: mit Mandrel Stab A

Die Hülse für die Kappe kann mit Abstandhaltering 15A (als Closed End) aufgespannt werden.

**ACHTUNG: Die Endstärke des Schreibers weicht von den Ringstärken ab,**



Ringe sollten nur zum sicheren Aufspannen verwendet werden, der Schreiberdurchmesser kann frei gestaltet werden. Die Hülse für den Körper kann hilfsweise mit Abstandhalterringen 9A (passt mit dem Durchmesser Cliphalter überein) aufgespannt werden. Der Gewindeansatz am Stab A ist ein Hauch kleiner als der Innendurchmesser des Spitzenverbinders, also kann der Gewindeeinsatz eingepresst, die eingeklebte Spitze aufgeschraubt werden und komplett als Closed End mit einem „Hauch“ Klebeband oder Küchenkrepp über dem Gewinde am Stab A gespannt werden.

### **Auf selbstgefertigten Spanndornen,**

jedes Teil einzeln fertigen. Unser Tipp: Körper und Spitze bis etwa 2 mm vor der Endstärke separat dreheln, dann Verbinder mit Gewindezapfen unten in den Körper einpressen, Spitze und Körper als ein Stück auf einem Spannzapfen aufspannen und fertig bearbeiten.

### **Hinweis für das Finial:**

Die Hülse für das Oberteil ist recht lang, eigentlich benötigt man nur die Hälfte der Hülse, also nach eigenem Geschmack und Formgefühl kürzen. Das Oberteil kann auch übergreifend über den Messing Halter (Bohrung 10,5 mm, ca 4 mm tief) gefertigt werden.

### **Hinweis für die Spitze:**

Bevor Sie den abgestuften Gewindeeinsatz in die Spitze einkleben, sollten Sie die Öffnungen mit einem Wachspfropfen verschließen. Flüssiges Kerzenwachs auf einer glatten, kühlen Fläche verteilen und nach dem Abkühlen wie mit einer Plätzchenform ausstechen (läßt sich wesentlich einfacher entfernen als bspw. ausgehärteter Kleber). Zwischen Spitze und Körper eine „Unterlagscheibe“ aus Folie oder Backpapier einlegen, damit nachdem die Oberfläche fertig ist, der Schreiber nicht zusammenklebt.



So können fertige **GC INDI** aussehen. Der rechte Schreiber hat eine zusätzliche Kappe zum Wechseln.