



## Bauanleitung Schreibgerät „Notarius“



### **Es wird benötigt:**

- Selbstgedrehtes Hilfsmandrel oder Bushings
- Bohrer 13,2mm
- Pen Blank mit ca. 19x19x140mm
- Feder-Triple der Firma Bock, Typ 250 (#6)
- Falls gewünscht: passende Edelstahl-Finials

### **Der Bausatz besteht aus folgenden Teilen:**

- 2 Messinghülsen Durchmesser 13 x 51mm
- Griffstück aus Edelstahl
- Edelstahlverbinder mit Innengewinde (Kappe)
- Edelstahlverbinder mit Außengewinde (Körper)
- Tinten-Konverter der Firma Schmidt



### **Vorwort:**

Die Anleitung für den Notarius beschreibt die Vorgehensweise für eine sogenannte „closed end“ Variante (Schritte 7-13) und mit Bushings (Schritt 14ff.). Bei der Verwendung von Finials ist das Vorgehen natürlich etwas einfacher, da hierbei die Rohlinge einfach durchbohrt werden. Falls Sie dazu Fragen haben sollten, scheuen Sie sich bitte nicht, uns jederzeit dazu zu kontaktieren.

### **Vorbereitung des Pen Blanks:**

1. Schneiden Sie Ihr Werkstückrohling auf die gewünschte Länge zu. Für die Kappe benötigen Sie ca. 57mm, für den Körper ca. 80mm. Ihr eigenes Design kann natürlich auch gerne länger sein. Geben Sie auf Ihr gewähltes Maß einen Zuschlag von ca. 2mm, damit Sie die Enden nachher planfräsen können.
2. Bohren Sie die Rohlinge mit einem 13,2mm Bohrer auf eine Tiefe von 51mm. Für den Körper bohren Sie bitte mit einer Tiefe von 80mm. Damit ist sichergestellt, dass ein Tintenkonverter oder eine lange Tintenpatrone problemlos hineinpassen.
3. Kleben Sie die Hülsen ein. Beachten Sie die Orientierung: ein Hülsenende ist ggfs. aufgerieben. Dies ist die Seite für den Edelstahlverbinder. Zum Einkleben empfehlen wir Starbond EM150. Die mitgelieferten Hülsen sind in der Regel bereits aufgeraut; falls nicht, nehmen Sie diesen Schritt bitte selbst vor, um eine bessere Haftung zw. Kleber, Werkstück und Hülse zu bekommen. Sollte Ihr Werkstück durchsichtig sein, empfiehlt es sich die Hülse vorm Einkleben einzufärben.
4. Drehen Sie die Hülse beim Einkleben in das Werkstück leicht, um sicherzustellen, dass der Kleber gleichmäßig verteilt wird.
5. Achten Sie darauf, dass die Hülse mittig im Rohling sitzt. Idealerweise haben Sie nun an einem Ende einen ca. 1mm großen Überstand des Werkstücks über die Hülse.
6. Nutzen Sie eine Bohrröhre oder einen Planfräser, um die Stirnfläche exakt rechtwinklig zu bekommen. Achten Sie darauf,



## Bauanleitung Schreibgerät „Notarius“

sauber bis an die Hülse zu fräsen, jedoch die Hülse selbst dabei nicht einzukürzen. Nach dem Planfräsen entgraten Sie bitte die Innenseite der Messinghülse.

### **Drechseln als „Closed End“:**

7. Verwenden Sie ein Stück Abfallholz, bspw. einen 20mm Buchenstab, um sich ein Hilfsmandrel zu drechseln. Spannen Sie ein Stück von ca. 80mm Länge in ein Spannfutter (idealer: Spannzangenfutter)
8. Drechseln sie den Rundstab auf den Innendurchmesser der Hülse, so dass Ihre beiden Rohlinge fest darauf sitzen.
9. Alternativ können Sie in Ihrem Werkstück auch ein Sackloch im Durchmesser 6,5mm herstellen, um einen Mandrelstab mit einseitigem Bushing zu benutzen.
10. Beginnen Sie mit dem ersten Rohling (also Kappe oder Körper) und stecken diesen auf Ihr Hilfsmandrel. Unterstützen Sie Ihr Werkstück von der Reitstockseite her mit einer mitlaufenden Körnerspitze.
11. Geben Sie dem Rohling die von Ihnen gewünschte Form. Achten Sie darauf, dass Sie am vorderen Werkstück-Ende exakt bis auf den Durchmesser des Edelstahlverbinders drechseln, um hinterher einen perfekten Übergang zw. Werkstück und Verbinder zu erreichen.
12. Auf der Reitstockseite drechseln Sie soweit an die Körnerspitze heran, wie Sie es sich zutrauen. Für die letzten Millimeter entfernen Sie den Reitstock und drechseln vorsichtig das Ende fertig; Ihr Werkstück sollte hierfür fest genug auf dem Hilfsmandrel stecken.  
Alternativ können Sie Ihr Werkstück auch in ein Spanbackenfutter einspannen; zur

Schonung des Werkstücks legen Sie ein feuchtes Küchenkrepp zw. Holz und Spanbacken. Hiermit erhöhen Sie die Reibung und können so Abdrücke auf dem Material vermeiden.

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

### **Drechseln mit Bushings:**

14. Drechseln den Bausatz wie üblich, d.h. der Körper wird mit dem 13,2mm-Bohrer komplett durchbohrt und auf ein Mandrel mit Stab A aufgespannt.

### **Montage des Stiftes:**

15. Sollten Sie ein sehr dünnwandiges Design gepaart mit einem eher grob-fasrigen und damit luftdurchlässigen Holz gewählt haben, empfiehlt es sich, die Kappe zusätzlich von innen abzudichten, um ein zu schnelles Austrocknen der Feder zu vermeiden. Hierzu tropfen Sie einige Tropfen dünnflüssigen Kleber in die Kappe und stellen diese aufrecht. Da die Reaktionsdämpfe des Klebers die Kunststoffteile des Feder-Triples vergrauen können, warten Sie bitte mit dem Verschließen des Füllers bis der Kleber komplett ausgehärtet ist.
16. Entfetten Sie die Hülsenmünder von Innen und rauhen Sie sie ggfs. leicht an. Verkleben Sie die Edelstahlverbinder unter einer drehenden Bewegung, um den Kleber gleichmäßig zu verteilen. Kontrollieren Sie den zentrierten und bündigen Abschluss zw. Edelstahl und Werkstück.
17. Falls gewünscht, verkleben Sie die separat erhältlichen Edelstahl-Finials sinngemäß.