



BOCK
Präzisionstechnik für Schreibgeräte

& **GC Schreibgeräte**

by STARBOND EUROPA

Federsysteme

Schreibgerätebausätze

Zusätzliche Tipps zu den Bausätzen.

Aufspannen von **GC Schreibgeräte** Bausätzen::

Idealerweise mit einem verschiebbaren Mandrel.

Der Rohling wird bis zu einer bestimmten Tiefe im passenden Durchmesser für die Hülse gebohrt, anschließend wird in dieser Bohrung eine weitere Bohrung von 6,35 mm (1/4") etwa 5 mm tiefer gebohrt. Diese 1/4" Bohrung entspricht genau dem Durchmesser Stab A. So kann der Rohling gestützt vom Abstandhalterring an der Spindelstock Seite und dem Reitstock auf der Gegenseite gedreht werden.



Um zum Schluß das „letzte Ende“ auf der Reitstockseite zu bearbeiten hilft es, die Oberfläche des Rohlings in 2 Hälften zu bearbeiten. Zzuerst von der Spindel-seite bis zur Mitte, dann den Rohling mit etwas Malerkreppband am Mandrel fixieren.

Danach auf der Reitstockseite sauber abdrehen, schleifen und die Oberfläche fertig endbehandeln. Schrägschnitte etc. an den Enden sollten unbedingt erst nach dem Einpressen der Beschlagteile erfolgen.



Beim Einpressen der Beschläge sollten Sie zuerst die Kappe fertigstellen. Hier ist es hilfreich, den losen Zierring (bei Serie 100 + 200) oder den Spitzenverbinder (bei Serie 300) zur Unterstützung beim Einpressen mitzuverwenden, da die Kappenzierringe dann den Druck besser verteilen können

Die Kunststoffliner (Innengewinde) bei den Serien 100 und 200 sind sehr stramm, es werden beim Einpressen feine Späne abgeschält, achten Sie unbedingt darauf, diese Späne vor dem endgültigen Verpressen der letzten 2-3 mm zu entfernen.

Bei der Serie 300 ist der Kunststoffliner einzukleben, Hülse innen und Liner aussen leicht anrauen zur besseren Kleberhaftung.

Stand 09/2012© **GC Schreibgeräte** by STARBOND EUROPA

Diese Hinweise sind aus eigener Werkstatterfahrung entstanden und entbinden den Anwender nicht der eigenen Sorgfaltspflicht.