

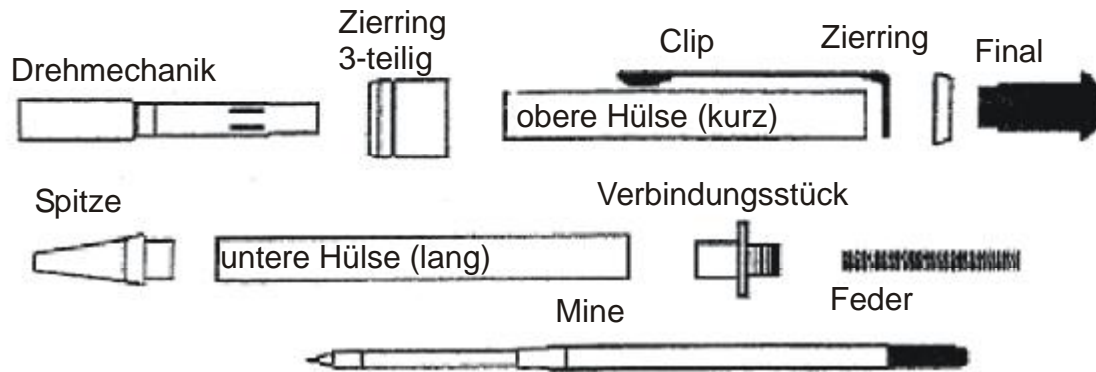


Montageanleitung Schreibgeräte Serie 3a Überarbeitet 01/05

Benötigte Teile:

US Aufnahme 1B mit Ringen 3B oder Mandrel Planet mit Konusringen
Bohrer O

Holz oder Acrylic Rohling min. 16 x 16 x 120 mm



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

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

>Kürzen Sie den Rohling auf exakte Länge der Hülslen, 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 Hülslenden die Stärke der Abstandhalterringe (bzw. Spitze und Verbindungsstück, Centerring und Endring) erhalten.

Stechen Sie an der Unterkante der oberen Hülse das Holz für den Centerring in einer Länge von ca 3,5mm bis zur blanken Hülse ab.

>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 Zier/Centerring nicht blank abgestochen ist, kann sich die Hülse beim Aufpressen des 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, ev. mit Rundfeile nacharbeiten. Für die Montage der Drehmechanik schrauben Sie die Drehmechanik mit dem Gewindeverbinder zusammen, setzen dann die Drehmechanik von unten her ein und pressen von oben den Gewindeverbinder auf. Anschließend wird das Verbindungsstück wieder abgeschraubt. Der Clip wird mit dem Final zusammen eingepresst.

>Untere Hülse (Unterteil)

> Anschließend die Sitze unten auf die lange Hülse aufpressen, oben den Gewindeverbinder einpressen. Feder auf die Mine aufsetzen und in das Unterteil einführen. Unter- und Oberteil zusammenfügen.

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