

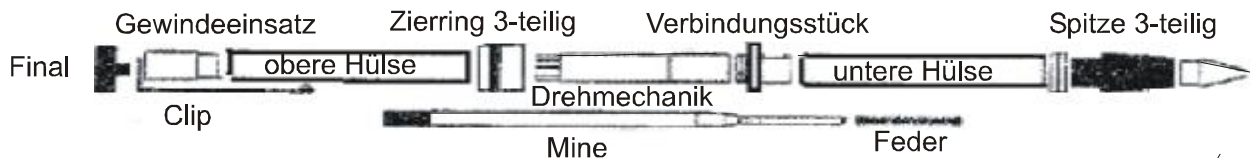


## Montageanleitung Drehkugelschreiber Serie 7d

### 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



>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. Centerring und Spitze/Endkappe) erhalten. Kürzen Sie den oberen Holzrohling an der unteren Seite auf die Länge von 46 mm (für Centerring), ohne die Hülse zu beschädigen.

>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 Centerring nicht blank abgestochen ist, kann sich die Hülse beim

Aufpressen des Zier/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 Verbindungsstück zusammen, setzen dann die Drehmechanik von unten her ein und pressen von oben den Gewindeeinsatz auf. Anschließend wird das Verbindungsstück wieder abgeschraubt. Der Clip wird mit dem Final zusammen in dem Gewindeeinsatz eingedreht.

### >Untere Hülse (Unterteil)

>Schieben Sie den Zierring auf das schwarze Spitzenunterteil, und pressen Sie dieses mit der Spitze zusammen. Anschließend die kompl. Spitze 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 GlueEM 02) zusätzlich gesichert werden. Unbedingt auf Funktion der Mechanik achten.