



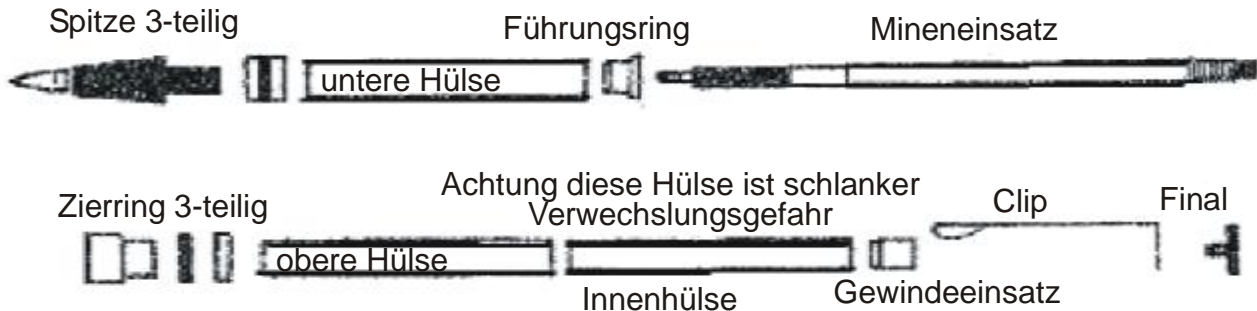
Montageanleitung Drehbleistift Serie 7p + 7pcr

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 Hülslängen (+ ca 2 mm)

>Bohren Sie den Rohling und kleben Sie die Hülslen ein (wir empfehlen Starbond Glue EM 150, Hülslen ev. außen leicht anschleifen)
ACHTUNG: die 3. mitgelieferte Hülse ist schlanker, Verwechslungsgefahr, nicht die schlanke Hülse einkleben.

>Kürzen Sie den Rohling auf exakte Länge der Hülslen, achten Sie auf Winkligkeit des Schnittes (gegebenenfalls mit Bohrale oder durch nachschleifen richten). Hülslen müssen unbedingt Originallänge haben.

>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 erhalten. Kürzen Sie den oberen Holzrohling an der unteren Seite auf eine Länge von 46 mm, (für Mittelringsatz) ohne die Hülse zu beschädigen.

>Schleifen Sie die Rohlinge und bringen Ihr Endbehandlungsmaterial nach Wahl auf.

>**Unterteil**

>Schieben Sie den Zierring auf das schwarze Spitzenunterteil und pressen dieses unten und den Führungsring obenauf

die untere Hülse. Schieben Sie den Drehbleistifteinsatz ein und schrauben ihn mit der Spitze zusammen.

>**Oberteil:**

>Pressen Sie den Mittelringsatz unten auf die obere Hülse. Wenn die Hülse im Bereich Centerring nicht blank abgestochen ist, kann sich die Hülse beim Aufpressen des Centering verformen und die noch einzusetzende Innenhülse läßt sich nicht einführen.. Bitte prüfen Sie, ob die Innenhülse ohne Kraftaufwand in die Hülse einzuschieben ist, ev. mit Rundfeile nacharbeiten. Anschließend pressen Sie den Gewindeeinsatz in die schlankere Hülse und schieben diese von oben in das Oberteil, befestigen Sie den Clip mit der Endkappe.

>Fügen Sie Unter- und Oberteil zusammen und achten Sie hier auf einen sauberen Maserungsverlauf.

>Zum Minenauswechseln, drehen Sie den Mechanismus im Uhrzeigersinn so weit er sich drehen läßt. Danach reinigen Sie den Mechanismus von Minenresten. Danach gegen den Uhrzeigersinn soweit drehen bis die neue Mine im Mechanismus aufgenommen wird. Nun steht die Mine noch etwa 3 mm vor, durch Pressen auf einem festen Untergrund wird die Mine nun komplett eingeschoben.