



Montageanleitung Schreibgeräte Serie 22 Vario

Benötigte Teile:

Aufnahme verschiebbares Mandrel A und unterer Ring Serie 11A,
oder selbstgefertigter Aufnahmezapfen

Bohrer 10 mm und 6,3 mm, Rohling min. 16 x 16 x 125 mm



>Erstellen Sie in dem ausgewählten Rohling für die Hülse eine Bohrung \varnothing 10 mm,
Tiefe ca 54 mm

>rauen Sie die Hülse an und kleben Sie diese in die Bohrung

>richten Sie den Holzrohling winklig zur Hülse ab (Bohrle oder Schleifteller)

> erstellen Sie für die Mine zentrisch eine tiefgehende Bohrung \varnothing 6,3 mm,
Tiefe 71 mm

>nun können Sie den Rohling auf ein verschiebbares Mandrel mit dem unteren Ring
Serie 11A und dem Reitstock einspannen. Alternativ auf einen selbstgefertigten
Zapfen \varnothing 9,15 mm. Das fertige Maß für die untere Spitze ist dann 11,65 mm.

>drehen Sie den Schreiber in der von Ihnen gewünschten Form, schleifen und
bringen Sie das von Ihnen gewünschte Oberflächenmaterial auf.

>nun wird die 3-teilige Spitze eingepresst und die Mine eingesetzt.

Problemlösungen:

Bohrung für Mine nicht ausreichend tief - Bohrung kann auch bei bereits
eingepresstem Spitzengewinde vorsichtig mit \varnothing 6 mm nachgebohrt werden.

Bohrung für Mine ist zu tief - in Bohrung passendes Rundholz einkleben oder
Späne mit Sekundenkleber einfüllen, nach aushärten des Klebers vorsichtig mit
 \varnothing 6 mm nachbohren.

Stand 11/2009©STARBOND EUROPA

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

Eine PDF Datei zum Ausdrucken in größerem Format finden Sie auf unserer WEB Seite
www.starbond-europa.de