



Montageanleitung Schreibgeräte Serie 1 STYLUS

Benötigte Teile:

US Aufnahme 1A mit Ringen 1A oder Mandrel Planet mit Ringen 1A

Bohrer J Holz oder Acrylic Rohling min. 13 x 13 x 120 mm

Ringe $\varnothing = 8,4 / 8,4 / 8,4$ mm



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

>Bohren Sie die Rohlinge, kleben Sie die Hüslen ein (wir empfehlen Starbond Glue EM 150, Hüslen evtl. außen leicht anschleifen)

>Kürzen Sie die Rohlinge auf die exakte Länge der jeweiligen Hüslen, achten Sie auf Winkligkeit des Schnittes (gegebenenfalls mit Bohrale oder durch nachschleifen richten). Die untere Hüslle muß unbedingt Originallänge haben, die obere Hüslle kann gegebenenfalls wenige mm kürzer sein.

>Spannen Sie die Rohlinge auf der Drechselbank ein, achten Sie auf Übereinstimmung der Markierung für den Maserungsverlauf und geben Sie dem Rohling die von Ihnen gewünschte Form. Achten Sie darauf, daß die Hüslenden die Stärke der Abstandhalterringe erhalten.

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

Montage:

>Pressen Sie die Spitze, anschließend die Mechanik in die untere Hüslle ein. An der Mechanik befindet sich eine Ringmarkierung (X) bis zu der diese maximal eingepresst werden darf. Einpreßtiefe gegebenenfalls durch einschrauben der Mine prüfen und ev. nachpressen.

>ACHTUNG WICHTIG: Stecken Sie das Final auf den Clip, Zum Einpressen in die obere Hüslle verwenden Sie nun ein Hillfsholz mit Bohrung 6,5 oder 7 mm, alternativ einen Abstandhalterring Typ B, damit der Gummikopf des Finals nicht beschädigt wird.

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

Der Zierring wird nun auf die Drehmechanik aufgeschoben, er bleibt lose und wird nur durch den Druck des Ober- und Unterteils fixiert.

>Zur Fertigstellung fügen Sie Unter- und Oberteil zusammen und achten Sie hier auf einen sauberen Maserungsverlauf.

Stand 06/2012©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