

Bauanleitung Schreibgeräte Serie 45 „Brass / Steel Monkey“



Es wird benötigt:

- Mandrel mit Stab A (6,3mm)
- Bushings „45A“ oder Konusringe
- Bohrer 3/8 Zoll oder 9,5mm
- Pen Blank mit min. 19x19x80mm

Kappe; je nach Modell mit / ohne Clip

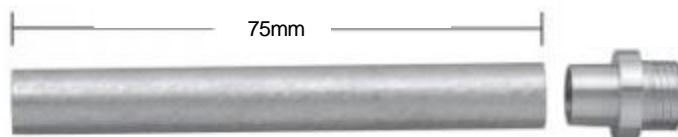


Verbinder



Hülse

75mm



Rollerballspitze



Mine

Feder



Feder mit Griffstück



Patrone

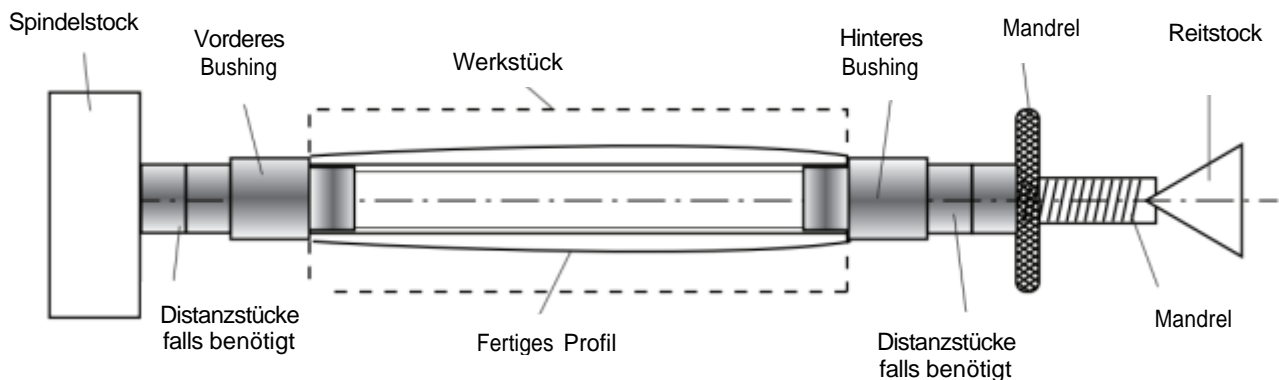
Vorbereitung des Pen Blanks:

1. Schneiden Sie Ihr Werkstückrohling auf die Länge der mitgelieferten Hülse zu. Geben Sie auf dieses Maß einen Zuschlag von ca. 2mm, damit Sie die Enden nachher planfräsen können.
2. Bohren Sie den Rohling mit einem 3/8 Zoll Bohrer. Alternativ können Sie auch einen Bohrer im Maß 9,5mm nehmen.
3. Kleben Sie die Hülse ein. Wir empfehlen hierfür Starbond Glue EM150. Die mitgelieferte Hülse ist in der Regel bereits aufgeraut; falls nicht, nehmen Sie diesen Schritt bitte selbst vor. Ein kurzes Aufrauen mittels einfachen Schleifpapiers genügt völlig, um eine bessere Haftung zw. Kleber, Werkstück und Hülse zu be-

kommen. Sollte Ihr Pen Blank durchsichtig sein, empfiehlt es sich ggfs. die Hülse vorm Einkleben passend einzufärben.

4. Drehen Sie die Hülse beim Einkleben in das Werkstück leicht, um sicherzustellen, dass der Kleber gleichmäßig verteilt wird.
5. Achten Sie darauf, dass die Hülse mittig im Rohling sitzt. Idealerweise haben Sie nun an beiden Enden einen ca. 1mm großen Überstand des Werkstücks über die Hülse.
6. Kürzen Sie nun den vorbereiteten Rohling auf die exakte Länge der Hülse. Nutzen Sie hierfür eine Bohrale oder einen Planfräser, um die Stirnfläche exakt

Bauanleitung Schreibgeräte Serie 45 „Brass / Steel Monkey“



rechtwinklig zu bekommen. Achten Sie darauf, sauber bis an die Hülse zu fräsen, jedoch die Hülse selbst dabei nicht einzukürzen.

Drechseln des Stiftes:

7. Spannen Sie den Rohling auf der Drechselbank ein. Wir empfehlen hier ein Mandrel mit Stab A (6,3mm) in Kombination mit den dazu passenden Bushings („Ringe“) zu verwenden, um sauber und schnell arbeiten zu können. Die obenstehende Zeichnung erläutert den prinzipiellen Aufbau dabei.
8. Ziehen Sie das Werkstück auf das Mandrel auf. Verspannen Sie das Mandrel nur so fest, dass das Werkstück sicher gehalten wird und eine gute Kraftübertragung erfolgt. Sollte das Mandrel zu fest verspannt werden, wird sich der Stab (unmerklich) verbiegen und in der Folge während des Drechselns anfangen zu schwingen. Sie erhalten hierdurch eine unsaubere Oberfläche und ggfs. Rattermarken auf der Oberfläche.
9. Geben Sie dem Rohling die von Ihnen gewünschte Form. Achten Sie darauf, dass Sie an den jeweiligen Werkstück-Enden exakt bis auf die Durchmesser der jeweiligen Bushings drechseln, um hinterher einen perfekten Übergang zw. Werkstück und Verbinder zu erreichen.

10. Schleifen und polieren Sie den Rohling und bringen Sie ein Finish Ihrer Wahl auf.

Montage des Stiftes:

11. Pressen Sie den Verbinder in die Hülse des vorderen Endes des Werkstücks. Sie bestimmen wo „vorne“ ist 😊. Achten Sie beim Einpressen darauf, dass Sie den Verbinder nicht verkanten.
12. Pressen Sie die Endkappe in das gegenüberliegende Ende.
13. Lassen Sie die Feder mit dem breiten Ende voran in die Endkappe fallen. Nehmen Sie den Schutz von der Rollerballmine ab und setzen Sie diese in den Körper ein. Schrauben Sie die Rollerballspitze in den Verbinder.

Beim Füller setzen Sie eine Patrone ein und schrauben das Griffstück samt Feder in den Verbinder.

Tipp: Alle einzupressenden Teile können bei Bedarf mit einem kleinen Klebepunkt (Starbond Glue EM02) zusätzlich gesichert werden.

Hinweise:

Die Füllerkappe lässt sich auch auf das hintere Ende des Füllers aufstecken („posten“). Eine Übersicht über Ersatzminen finden Sie auf unserer Webseite.