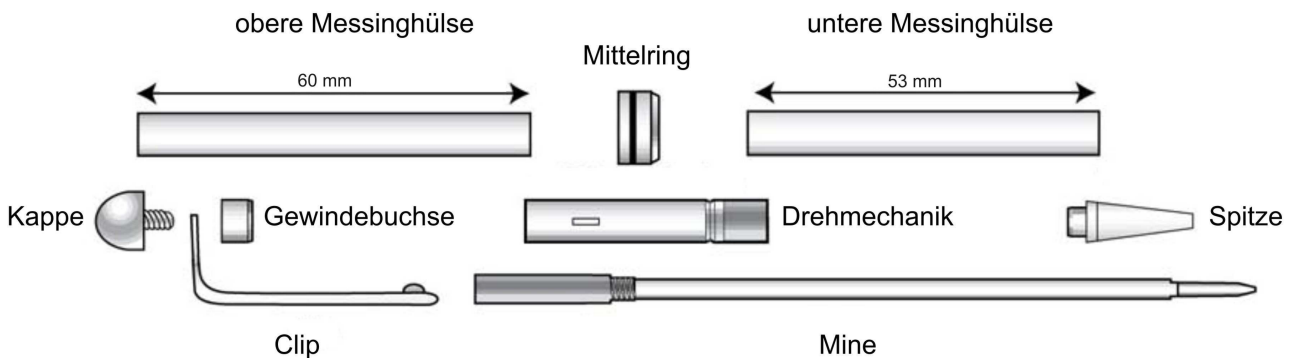


Drehkugelschreiber Euro



Bitte die „Allgemeinen Tipps für die Herstellung handgedrechselter Schreibgeräte“ beachten!

Es wird ein **7,0 mm** Bohrer (Nr. 332 619) benötigt (Empfehlung).

Wenn mit dem 6,3 mm Aufnahmestab gedrechselt werden soll sind folgende Distanzringe (Nr. 330 200) erforderlich:

zylindrisch: 1x 9,1 mm, 1x 10,3 mm

gestuft: 1 x 10,1 mm auf 13,0 mm

(Zur Kontrolle für Mittelring: 1x 10,3 mm auf 10,8 mm)

Holzteile zuschneiden, bohren, Messinghülsen einkleben, und auf Hülsenlänge einkürzen.

Holzteile auf der Drechselbank in die gewünschte Form dreheln, gut schleifen und endbehandeln.

Am Schreiberoberteil muss für den Mittelring ein Zapfen (\varnothing 10,3 x 4 mm) angestochen werden. Zur Orientierung am Durchmesser kann der Ring 10,3 mm verwendet werden.

Nicht zu dünn stechen – der Ring sollte auf Pressung sitzen.

Montage:

Schreiberunterteil: Zuerst die Spitze einpressen. Dann die Drehmechanik – das Messingende wird bis kurz vor der Einkerbung eingepresst – dann wird die Mine eingeschraubt, um zu prüfen, ob diese weit genug aus der Spitze herausragt; evtl. muss noch etwas tiefer eingepresst werden.

Schreiberoberteil: Den Mittelring evtl. mit etwas Kleber aufpressen. Dann die Gewindebuchse einpressen. Die Kappe zusammen mit dem Clip festschrauben – ggf. vorher ganz wenig Kleber zur Fixierung des Clips auftragen. Das nun fertige Oberteil wird von Hand auf die Drehmechanik des Unterteils gesteckt; jetzt noch den Maserverlauf ausrichten.

Für Irrtümer und Falschauslegung wird nicht gehaftet!

Drechselbedarf K. Schulte

Meppener Str. 111
49744 Geeste-Groß Hesepe
Tel. 05937/913234
Fax: 05937/913233
E-Mail: info@drechselbedarf-schulte.de

