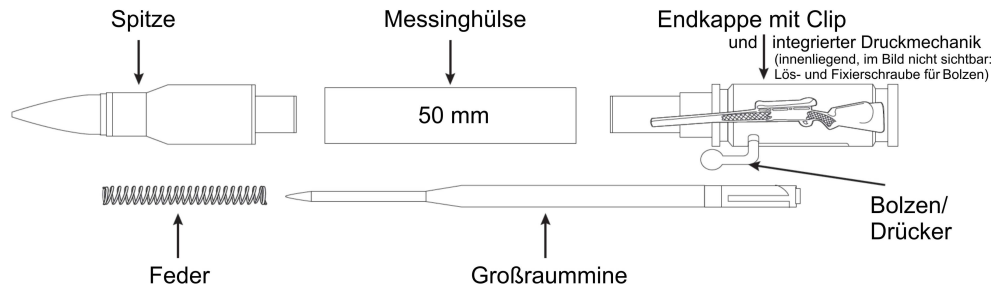


Druck-Kugelschreiber Hunter



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

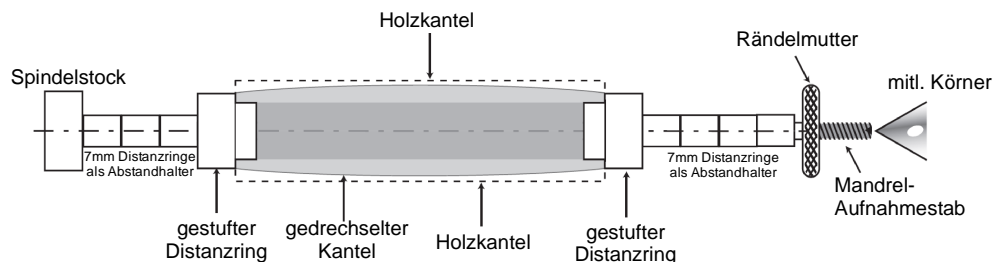
Es wird ein **9,4 mm Bohrer** (Nr. 332 649) benötigt (Empfehlung).

Wenn mit dem Aufnahmestab gedreht werden soll, sind folgende gestufte Distanzringe (Nr. 330 460) erforderlich:

2x 8,75 mm auf 11,85 mm

Vorbereitung:

Holzkantel zuschneiden und bohren.
 Messinghülse einkleben. (Ein leichtes Anschleifen des Röhrchens mit Schleifmaterial der Körnung 180 verbessert die Haltekraft des Klebers). Verteilen Sie den Kleber um das Röhrchen. Schieben Sie das Röhrchen unter drehender Bewegung in den Kantel, um den Kleber optimal zu verteilen. Achtung: Mittelviskoser Cyanacrylatkleber bindet schnell ab, arbeiten Sie zügig. Hier ist evtl. ein Gel-Kleber von Vorteil, er erlaubt etwas mehr Zeit beim Arbeiten. Noch mehr Zeit erlaubt Epoxid Harz. Zentrieren Sie das Röhrchen mittig im Kantel.
 Nachdem der Kleber getrocknet ist, können die Hirnholzenden mit der Bohrale rechtwinklig bis auf Hülsenmaß nachgearbeitet werden. Die Messinghülse sollte hierbei nicht verkürzt werden, da es die Ausschielänge der Mine beeinträchtigen könnte. Nutzen Sie das Ende des Bohralen-Führestifts, um das Röhrchen von Kleberresten zu reinigen.



Drehseln des Kantels:

Stecken Sie die Distanzringe und den Kantel auf das Mandrel wie in im Bild beschrieben.

Schrauben Sie die Rändelmutter auf und drehen Sie sie von Hand fest an, so dass sie alle Komponenten fest hält.

Schieben Sie den Reitstock mit dem Körner vorsichtig in die Bohrung des Mandrels. Dann den Körner langsam in die Bohrung eindrehen und die Pinole arretieren.

Vermeiden Sie ein zu kräftiges Andrehen, da ansonsten der Mandrelstab beschädigt werden kann.

Nehmen Sie scharfes Werkzeug und drehseln Sie die Enden des Holzes bis knapp auf das Maß der Distanzringe runter. Drehseln Sie den Kantel fertig (gerade oder mit Profil, je nach Wunsch).

Schleifen Sie das Holz zum Schluss exakt bis auf das Distanzringenmaß.

Verwenden Sie zum Schluss eine Körnung von wenigstens 400.

Wählen Sie eine Oberflächenbehandlung Ihrer Wahl. Erlauben Sie der Politur eine ausreichende Trocknungszeit bzw. befolgen Sie den Anweisungen des Herstellers.

Montage:

Pressen Sie den vorgesehenen Teil der Spitze in einem Ende der Messinghülse.

Pressen Sie die Endkappe mit der Mechanik in das andere Ende der Messinghülse.

Schrauben Sie den vorderen Teil der Spitze ab und schieben Sie die Mine ein.

Stecken Sie die Feder über die Mine und schrauben Sie die Spitze wieder zu.

Schieben Sie den Bolzen der Repetiermechanik rauf oder runter, um mit diesem Schreibgerät etwas zu notieren oder ihn zurückzustellen.

Für Irrtümer und Falschauslegung wird nicht gehaftet!

Drehselbedarf K. Schulte

Meppener Str. 111
 49744 Geeste-Groß Hesepe
 Tel. 05937/913234
 Fax: 05937/913233

E-Mail: info@drehselbedarf-schulte.de
 Internet: www.drehselbedarf-schulte.de



Stand: 2016