

# Allgemeine Tipps für die Schreibgeräteherstellung

## Vorbereiten der Rohlinge:

- Beim Zuschnitt der Holzrohlinge sollte man darauf achten, dass exakte Kanteln entstehen. Diese lassen sich gut in ein Spannfutter mit verlängerten Spannbacken einsetzen, damit sie auf der Drechselbank zentrisch gebohrt werden können. Die Kantelstärke richtet sich nach dem Durchmesser, den der Schreiber erhalten soll.
- Die Rohlinge sollten unter Zugabe von 1 bis 2 mm auf die jeweilige Länge der Messinghülsen abgesägt oder abgestochen werden. Es ist gut, wenn an der Trennstelle zwischen Ober- u. Unterteil der Maserverlauf durch eine Markierung gekennzeichnet wird.
- Ein Tipp für die Einhaltung des Maserverlaufs: Es wird jeweils ausgehend von der Trennstelle zwischen Ober- u. Unterteil gebohrt. Damit der Bohrer gut ansetzen kann, empfiehlt sich das Anbringen einer Zentrierung - etwa mit der Meißelspitze.
- Die Messinghülse muss ‚gleitend – locker‘ durch die Bohrung passen; sie muss beim Reinschieben Kleber mitnehmen können.  
Hinweis: Je nach Holzart ergeben sich bei Verwendung ein und desselben Bohrers geringfügig unterschiedliche Lochdurchmesser!  
Eine Bohrerempfehlung ist an jedem Bausatz im Onlineshop hinterlegt.
- Die Messinghülsen sollten vor dem Einkleben mit feinem Schleiflein gereinigt werden. Als Kleber eignet sich Sekundenkleber mit mittlerer bis dicker Viskosität (auch Gelkleber kann verwendet werden – gute Handhabung).  
Als Alternative zu Sekundenkleber kann man PU-Kleber verwenden. Dadurch erhält man eine längere Verarbeitungszeit und der Kleber ist spaltüberbrückend, da er aufquillt.  
Generell müssen die Kleber vor der weiteren Verarbeitung gänzlich aushärten.
- Kleberreste in der Messinghülse müssen vor dem Zusammenbau entfernt werden! Rundfeilen sind dafür gut geeignet.
- Nach dem Verkleben müssen die Holzkanteln genau rechtwinklig zur Messinghülse und auf Rohrlänge eingekürzt werden. Das geht am besten mit einer Bohrrahle. Diese benötigt je nach Hülsendurchmesser einen entsprechend dicken Führungzapfen oder ein Führungsröhrchen. Man kann sich aber auch aus Hartholz oder Kunststoff selber Adapterhülsen anfertigen. Alternativ kann man auch mit dem Meißel im 90° Winkel abstechen.  
**Achtung:** Die Messinghülsen dürfen auf keinen Fall eingekürzt werden, da im schlechtesten Fall die Mechanik nicht richtig arbeiten kann und der Schreiber unbrauchbar wird.

### **Drechseln der Holzteile:**

- Üblicherweise geschieht das Drechseln der Rohlinge unter Zuhilfenahme eines Spanndorns (Mandrel) welcher auf der Drechselbank zwischen der Spindel und dem mitlaufenden Körner befestigt wird. Die meisten Spanndorne verfügen über eine Aufnahmestange. Diese dient als Träger, für die mit den Messingröhrchen bestückten Holzteile.
- Je nach Bausatz benötigt man zur Anpassung der Aufnahme an die Hülse und zur Orientierung an die bausatzbedingten Holzdurchmesser (Anpassung an die Durchmesser der Spitze, des Mittelrings und des Clips), entsprechend abgestufte Distanzringe. Diese sind an den jeweiligen Bausätzen im Onlineshop hinterlegt.
- Die Distanzringe kann man sich aus Hartholz oder Kunststoff auch selbst fertigen.
- Falls Sie für die Oberflächenbearbeitung Schleifpasten verwenden, achten Sie darauf diese nicht mit den Distanzringen in Verbindung zu bringen. Ansonsten reiben Sie sich den Metallabrieb in die Poren des Holzes. Gerade bei hellen Hölzern kann das schnell schmutzig wirken.  
Es bietet sich an aus Hartholz oder Kunststoff zylindrische Aufnahmen zu erstellen und die Oberfläche der Hölzer auf diesen zu bearbeiten.

### **Montage des Bausatzes:**

- Achten Sie darauf, dass die Mechanik als auch die übrigen Bauteile sauber in die Messingröhrchen gepresst werden. Für diese Arbeit bietet sich eine Stiftpresse an. Man kann die Schreiber aber auch auf der Drechselbank mit Hilfe des Reitstockes oder auf einer Ständerbohrmaschine einpressen. Ein Verkanten muss in jedem Fall vermieden werden, da ansonsten unschöne Lücken im Schreiber drohen. Auch kann die Mechanik dadurch Schaden nehmen.
- Um den Clip gegen ein Verdrehen zu sichern kann man diesen mit einem Tropfen Sekundenkleber fixieren. **Wichtig:** Achten Sie darauf die Mechanik nicht festzukleben.
- Sollte die Drehmechanik zu leichtgängig sein oder nicht genau in das Messingröhrchen passen, kann man diese mit einer Zange in eine leichte ovale Form versetzen. Dadurch greift Sie besser im Messingröhrchen.

Für Irrtümer und Falschauslegung wird nicht gehaftet!

### **Drechselbedarf Schulte GmbH & Co. KG**

Meppener Str. 111 | 49744 Geeste-Groß Hesepe | Tel. 05937/913234 | Fax: 05937/913233  
E-Mail: [info@drechselbedarf-schulte.de](mailto:info@drechselbedarf-schulte.de) | Internet: [www.drechselbedarf-schulte.de](http://www.drechselbedarf-schulte.de)  
Registergericht: Amtsgericht Osnabrück | Handelsregisternummer: HRA 207861