

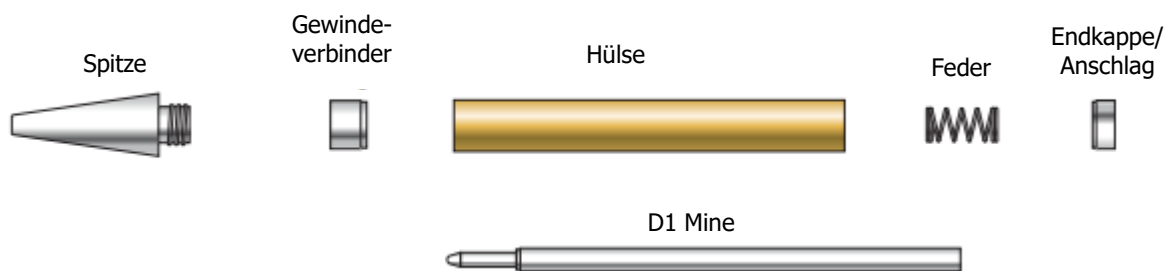


Bauanleitung Schreibgerät „Infinity“



Es wird benötigt:

- Mandrel mit Stab A (6,35mm)
- Bushings „1A“ oder Konusringe
- Bohrer 7mm
- Pen Blank mit min. 19x19x gewünschter Länge



Vorbereitung des Pen Blanks:

1. Schneiden Sie Ihr Werkstückrohling auf die Länge der mitgelieferten Hülse bzw. auf die gewünschte Gesamtlänge 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 7mm Bohrer.
3. Pressen die die Endkappe in die eine Seite der Hülse.
4. 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 bekommen. Sollte Ihr Pen Blank durchsichtig sein, empfiehlt es sich ggfs. die Hülse vorm Einkleben passend einzufärben.
5. Drehen Sie die Hülse beim Einkleben in das Werkstück leicht, um sicherzustellen, dass der Kleber gleichmäßig verteilt wird.
6. Achten Sie darauf, dass die Hülse mittig im Rohling sitzt. Idealerweise haben Sie nun an einem Ende einen ca. 1mm großen Überstand des Werkstücks über die Hülse.
7. Kürzen Sie nun den vorbereiteten Rohling auf Ihre Wunschlänge. Nutzen Sie eine Bohrale oder einen Planfräser, um die Stirnfläche exakt rechtwinklig zu bekommen. Achten Sie darauf, sauber bis an die Hülse zu fräsen, jedoch die Hülse selbst dabei nicht einzukürzen. Nach dem Planfräsen entgraten Sie bitte die Innenseite der Messinghülse.

Stand 09/2019 ©Writing Turning Flipping

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 Webseite www.writingturningflipping.com



Bauanleitung Schreibgerät „Infinity“

Drechseln des Stiftes:

8. Spannen Sie den Rohling auf der Drechselbank ein. Wir empfehlen hier ein Mandrel mit Stab A (6,35mm) in Kombination mit den dazu passenden Bushings („Ringe“) zu verwenden, um sauber und schnell arbeiten zu können.

9. Um ein sogenanntes „closed end“ zu drechseln, benötigen Sie ein in der Länge verstellbares Mandrel. Gehen Sie dabei am besten wie folgt vor:

- Schieben Sie Ihr Werkstück mitsamt dem vorderen Bushing auf Ihr Mandrel auf. Stellen Sie die Mandrellänge so ein, dass das Bushing kein Spiel mehr hat.
- Unterstützen Sie Ihr Werkstück von der Reitstockseite mit einer mitlaufenden Körnerspitze

10. Geben Sie dem Rohling die von Ihnen gewünschte Form. Achten Sie darauf, dass Sie am vorderen Werkstück-Ende exakt bis auf den Durchmesser des Bushings drechseln, um hinterher einen perfekten Übergang zw. Werkstück und Verbinder zu erreichen.

11. Auf der Reitstockseite drechseln Sie soweit an die Körnerspitze heran, wie Sie es sich zutrauen. Falls Sie so das closed end fertig drechseln können, entfernen Sie zu gegebener Zeit den Reitstock und gehen Sie zum Finish über (Schritt 11).

12. Falls Sie das closed end vorm Aufbringen des Finishes noch nachbearbeiten müssen, nehmen Sie das Werkstück bitte vom Mandrel und spannen es entweder:

- in ein Backenfutter ein (zur Schonung des Werkstücks können Sie ein feuchtes Küchentrepp zw. Holz und Spannbacken legen)
- oder, falls vorhanden, in ein Spannzangenfutter ein.

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

Montage des Stiftes:

14. Pressen Sie den Gewindeverbinder in die Hülse. Achten Sie beim Einpressen darauf, dass Sie den Verbinder nicht verkanten und dass er richtig herum eingesetzt ist (am besten Sie testen, ob sich das Gewinde der Spitze auch einschrauben lässt).

15. Setzen Sie die Mine mitsamt der Feder ein und verschrauben Sie die Spitze.

16. Fertig! 😊