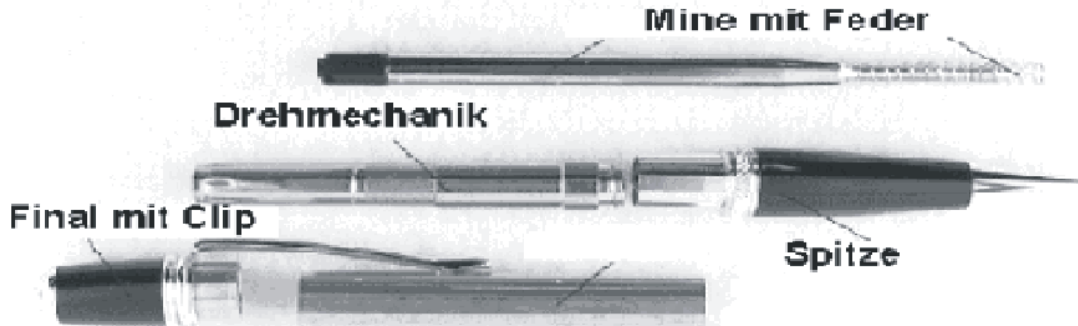




## Montageanleitung Schreibgeräte Serie 13 Taurus II

Benötigte Teile: US Aufnahme A mit Ringen 50A

Ringe  $\varnothing = 13,25/9,75 + 14,00/9,75$  mm das 2. Maß ist das Innenmaß Hülse



In diesem Fall fertiger Rohling  
anstatt Hülse

*Jeder Bausatz wird mit einem bereits vorbereiteten Rohling geliefert. Die Hülse ist in den Rohling eingearbeitet und nur die genaue Länge ist noch nachzufräsen und die Außenform ist zu dreheln.*

*Alle Rohlinge sind in ein spezielles, klares Kunstharz eingegossen. Die Stärke der Beschichtung auf der Messinghülse und die Endstärke der Bausätze sind so ausgelegt, dass ein Eindringen in die Beschichtung bei Verwendung der passenden Ringsätze ausgeschlossen wird und über der Beschichtung eine ausreichend starke Schicht Kunstharz stehen bleibt.*

*Wir gehen bei diesen sehr hochwertigen Bausätzen davon aus, dass der Käufer schon ausreichende Erfahrung im Schreibgerätedreheln hat und bei der Verarbeitung die nötige Sorgfalt walten lässt.*

*Trotz sorgfältiger Überwachung der Produktion dieser Bausätze ist es leider nicht ausgeschlossen, dass im klaren Kunstharzmaterial kleine Luftblasen enthalten sind. In sehr seltenen Fällen kann es vorkommen, dass diese Luftblasen angeschnitten werden. Entfernen Sie dann bitte anhaftenden Staub und Späne mit einem Stabsauger oder durch Druckluft und füllen dann die Blase mit dünnflüssigem Sekundenkleber (wir empfehlen EM 02 oder EM 40). Hierdurch wird die Blase unsichtbar aufgefüllt.*

*Das Dreheln, Schleifen (Nass) und Endbehandeln der Rohlinge hat in der gleichen Art und Weise zu erfolgen wie bei Acrylic Acetat Rohlingen. Achten Sie bitte unbedingt darauf, dass der Rohling beim Dreheln, Schleifen und Polieren nicht überhitzt, hierdurch weich wird und sich eventuell verformt.*

>spannen Sie den Rohling auf der Drechselbank ein und geben Sie dem Rohling die von Ihnen gewünschte Form. Achten Sie darauf, daß die Hülseenden die Stärke der Abstandhalterringe erhalten, bzw. von Spitze und Final.

>pressen Sie das Final mit Clip in das obere Ende des Rohlings ein.

>anschließend schieben Sie die Mine in die Spitze und schrauben dann die Drehmechanik auf. Das fertige Teil pressen Sie dann in die Unterseite der Hülse ein.

>Alle einzupressenden Teile können bei Bedarf mit einem kleinen Klebepunkt(Starbond Glue EM 02) zusätzlich gesichert werden. Dabei unbedingt auf Funktion der Mechanik achten.

>Bitte beachten Sie, daß es sich bei der Drehmechanik um eine „Single Twist Mechanik“ handelt, d.h. die Mine wird nach dem Herausdrehen durch eine Gegenbewegung wieder eingedreht.

Stand 02/2010©STARBOND EUROPA

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 WEB Seite [www.starbond-europa.de](http://www.starbond-europa.de)