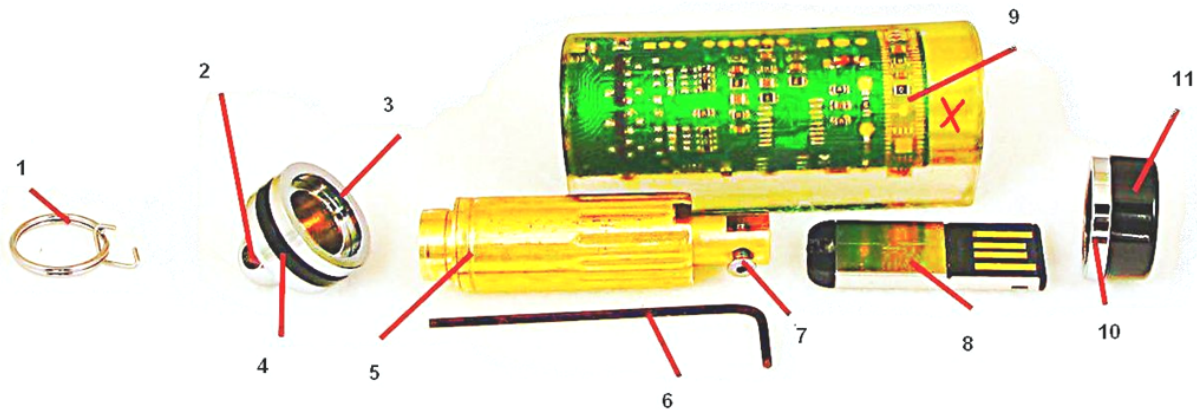


Benötigt: Aufnahme Stab A, Ringe 25 A



- >Der Rohling wird nur noch auf die passende Länge mit der Bohrale gefräst, auf keinen Fall die Länge der bereits eingeklebten Hülse kürzen, dann mit zusätzlichen Distanzstücken (Ring Typ A zusammen) mit den Ringen 25A auf das Mandrel aufgespannt und auf die Endstärke gedreht.
- >Anschließend stechen Sie an dem Rohling auf der Seite mit dem „goldenen Ring“ (auf dem obigen Bild mit X markiert) 6 mm bis zur Hülse ab.
- >Danach wird die Oberfläche geschliffen, wir empfehlen Naßschliff mit SUPER PAD SG bis Korn 3000. Anschließend kann die Oberfläche zusätzlich mit Kunststoffpolitur (Autopolitur) behandelt werden.
- >Setzen und pressen Sie nun Endkappe (2), Kontrastband (4) und Ringunterteil (3) zusammen. Nun wird die Drehmechanik (5) **leicht** in die Endkappe eingesteckt. Prüfen Sie ob die Drehmechanik ohne Widerstand drehbar ist, gegebenenfalls leicht mit Vaseline schmieren. Nun können Sie unter Zuhilfenahme eines Hilfsholzes mit Bohrung 6,5 mm die Drehmechanik einpressen. Die Drehmechanik muß sich nun über die Endkappe leicht bewegen lassen.
- >Nun wird der USB Stick (8) mit der Schraube (7) an der Drehmechanik befestigt. Ein passender Stiftschlüssel (6) liegt bei.
- >Jetzt pressen Sie diese Baugruppe von oben in den fertigen Rohling ein, der USB Stick muß unten, dort wo bis zur Hülse abgestochen wurde, heraus schauen.
- >Nun wird der Zierring (10) aufgesteckt und die schwarze Endkappe (11) aufgepresst, **ohne den USP Stick zu beschädigen oder einzuklemmen (unbedingt prüfen)!!!** Verwenden sie auch hier ein Hilfsholz mit Bohrung.
- >Zum Schluß wird noch der Ring (1) auf die Endkappe aufgeklemt und der USB Stick ist fertiggestellt.

Stand 11/2009©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)