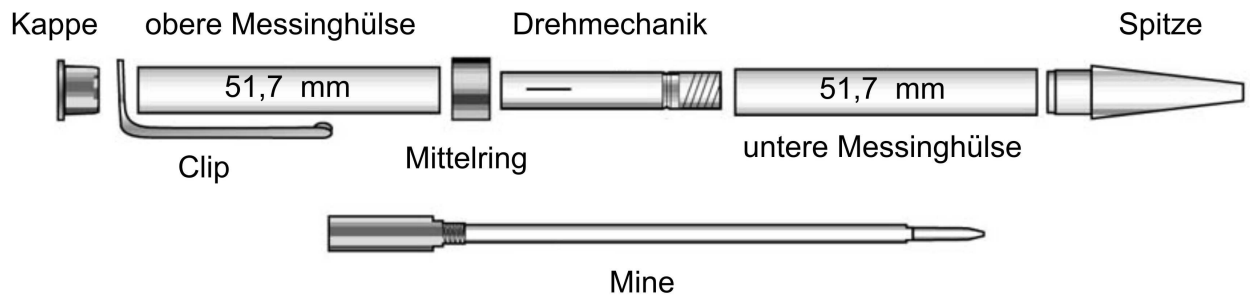


Dreh-Kugelschreiber Slimline



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

Es wird ein **7,0 mm** Bohrer (Nr. 332 619) benötigt (Empfehlung).

Wenn mit dem Aufnahmestab gedrechselt werden soll sind folgende zylindrische Distanzringe (Nr. 330 090) erforderlich: **3x 8,5 mm**

Holzteile zuschneiden, bohren, Messinghülsen einkleben, und auf Hülsenlänge einkürzen.

Holzteile auf der Drechselbank in die gewünschte Form drechseln, gut schleifen und endbehandeln.

Montage:

Schreiberunterteil: Zuerst die Spitze einpressen. Dann die Drehmechanik – das Messingende wird in voller Länge eingepresst – dann wird die Mine eingeschraubt, um zu prüfen, ob diese weit genug aus der Spitze herausragt; evtl. muss noch etwas tiefer eingepresst werden. Dann wird noch der Mittelring über die Mechanik geschoben.

Schreiberoberteil: Die Endkappe zusammen mit dem Clip einpressen – ggf. vorher ganz wenig Kleber zur Fixierung des Clips auftragen. Das nun fertige Oberteil wird auf die Drehmechanik des Unterteils gesteckt; jetzt noch den Maserverlauf ausrichten.

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
Internet: www.drechselbedarf-schulte.de

Registergericht: Amtsgericht Osnabrück
Handelsregisternummer: HRA 207861



Stand: 2023