

Bauanleitung Klick-Kugelschreiber Typ A

© Drechseln und Mehr, Thomas Wagner, 2020. Diese Bauanleitung zeigt meinen Weg, den Bausatz zu fertigen. Andere Vorgehensweisen sind möglich. Die Sorgfaltspflicht liegt grundsätzlich beim Anwender. Druckfehler, Modelländerungen und Irrtum vorbehalten.

Der Rohling (Pen-Blank) sollte mindestens ca. 125 x 19 mm groß sein, wird dann auf die Länge der entsprechenden Messinghülsen abgelängt mit einer Zugabe von ca. 2 mm je Hälfte und anschliessend mit 8 mm gebohrt. Soll eine relativ durchgehende Maserung erhalten bleiben, trennt man den Rohling zuerst in der Mitte mit einer dünnen Säge (Japansäge/Bandsäge) auf, und längt von der Mitte aus nach aussen ab. Markieren Sie die beiden Mitten mit einem Marker im Inneren der Messinghülsen. Säubern Sie die Messinghülsen mit feinsten Stahlwolle oder Schleifvlies und kleben Sie diese dann mit Beli-Zell PU-Kleber ein. Am besten über Nacht trocknen lassen. Fräsen Sie die Stirnkanten mit dem 19 mm Fräskopf und 7,3 mm Räumerschaft rechtwinklig und achten darauf das die Messinghülsen nicht eingekürzt werden. Die Rohlinge können nun mit Hilfe der Distanzhülsen für Klick A Bausätze auf das Mandrel gespannt werden. Um unnötige Vibrationen zu vermeiden den Mandrel-Stab so kurz wie möglich halten. Bei Bausätzen mit mehreren Messinghülsen am besten jeden Teil einzeln drechseln. Ca. 0,2 mm Material für das anschliessende Schleifen zusätzlich stehen lassen als der notwendige Enddurchmesser wäre (Enddurchmesser immer an den Bauteilen abmessen!).

Empfehlung für das Schleifen: Holz und ähnliche Materialien bis Korn 2000, Hybrid-Pen-Blanks und verschiedene Kunststoffe mit Micromesh bis Korn 12000 plus Politur, je nach Material die Oberfläche hierbei anfeuchten bzw. nass schleifen. Für viele Materialien empfehlen wir als Endbehandlung D&M Pen-Finish für eine robuste und dauerhafte Oberfläche. Danach erfolgt die Endmontage mit den Bauteilen.

MONTAGE:

1. Pressen Sie die Spitze in das vordere Ende des Rohlings (Griffstück) und in das gegenüberliegende Ende den Gewindeeinsatz. Achtung, der Gewindeeinsatz kann leicht beim Pressen beschädigt werden, ggf. mit Zulagen arbeiten.
2. Pressen Sie die Gewindebuchse in das innenliegende Ende des Rohlings (Kappe), dann schieben Sie die Mechanik mit der Mechanikhülse in das äussere Ende ein.
3. Fädeln Sie den Klip auf die Endkappe und pressen Sie dieses in das äussere Ende des Rohlings (Kappe). Es darf dabei kein Druck auf die Klick-Mechanik ausgeübt werden. Schrauben Sie den Drücker daher entweder ab, oder arbeiten Sie mit einer entsprechenden Zulage.
4. Setzen Sie die Mine in das Griffstück (inkl. Druckfeder) und schrauben Sie den Kappenteil auf.

Wichtiger Hinweis zu Klick-Bausätzen:

Die Klick-Mechaniken benötigen einen gewissen Anpressdruck der Feder an der Mine um korrekt arbeiten zu können. Dieser Anpressdruck ergibt sich aus der Länge der einzelnen Bauteile. Kürzen Sie daher unter keinen Umständen die Messinghülsen z. B. durch den Fräsvorgang ein. Werden die Rohlinge zu kurz, kommt zu starker Druck auf die Klick-Mechanik und es kann zu Fehlfunktionen oder komplettem Defekt des Schreibers kommen.

