

Bauanleitung Feinminenbleistifte 7 mm Standard

© 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.

Diese Anleitung gilt für unsere 7 mm Standard-Feinminenbleistifte, zu diesen gehören folgende Modelle (Änderungen vorbehalten: Doppelring, Mittelband, Deko, Akropolis, Herakles, etc.

Der Rohling (Pen-Blank) sollte mindestens ca. 125 mm x 13 mm groß sein, wird dann auf die Länge der entsprechenden Messinghülsen abgelängt mit einer Zugabe von ca. 2 mm je Hälfte und anschliessend mit 7 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 ausen 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 6,2 mm Räumerschaft rechtwinklig und achten darauf das die Messinghülsen nicht eingekürzt werden. Die Rohlinge können nun mit Hilfe der Distanzhülsen für 7 mm Standard-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 drehseeln. 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 zuerst den Mittelring / das Mittelband in das später mittig liegende Ende des Rohlings (Griffstück).
2. Pressen Sie die Messingspitze in das vordere Ende des Rohlings (Griffstück). Nicht zu starken Druck aufbauen!
3. Fädeln Sie den Klip auf die Endkappe und pressen Sie dieses in das äussere Ende des anderen Rohlings (Kappe).
4. Der hintere Rohling (Kappe) wird nun mit dem vorderen Rohling (Griffstück) am Mittelring/Mittelband verpresst.
5. Stecken Sie die Drückmechanik von hinten in den Schreiberkörper und schrauben Sie bei gedrückter Mechanik die Spitze vorne auf.

Alternative Bauweise: Die Zierbänder sind nur für die Optik, sie können auch weggelassen werden, achten sie aber dann darauf das die Länge des entsprechenden Mittelringes/Mittelbandes mit in die Länge eingeplant werden muss, sonst passt die Drückmechanik später nicht von der Länge her. Idealerweise verwenden Sie dann 7 mm Messinghülsen als Stangenmaterial und längen entsprechend ab.

Hinweis zu den Minen: Unsere Feinminenbleistifte sind soweit nicht anders angegeben auf 0,7 mm Minen ausgelegt. Füllen Sie nur diese Stärke nach! Bei 0,5 mm besteht die Gefahr das diese schnell brechen und die Mechanik verstopfen.

