

Bauanleitung Klick-Kugelschreiber Typ B Version 2 (V2)

© 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 Messinghülse abgelängt mit einer Zugabe von ca. 2 mm und anschliessend mit 8,7 mm gebohrt. Da es keine langen Sondermaßbohrer mit 8,7 mm gibt, muss der Bohrer relativ weit aus dem Bohrfutter herausstehen. Ein Vorbohren mit z. B. 8,0 mm Holzspiralbohrer wäre vorteilhaft. Säubern Sie die Messinghülse 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 dass die Messinghülse nicht eingekürzt wird. Der Rohling kann nun mit Hilfe der Distanzhülsen für Klick B V2 Bausätze auf das Mandrel gespannt werden. Um unnötige Vibrationen zu vermeiden den Mandrel-Stab so kurz wie möglich halten. 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: (Die Mechanik und das komplette Klip-Bauteil mit Druckknopf und Feder sind schon vormontiert)

1. Pressen Sie die Gewindebuchse in das vordere Ende des Rohlings und in das gegenüberliegende Ende das Klip-Bauteil.
Achtung: Zum Verpressen des Klips muss der Druckknopf abgeschraubt werden, dabei die Druckfeder nicht verlieren.
2. Druckfeder wieder einsetzen, Druckknopf aufschrauben (ggf. mit der Mine gedrückt damit das aufschrauben klappt).
3. Mine mit Druckfeder von vorne einsetzen, auf einen korrekten Sitz in der Klick-Mechanik achten und die Spitze aufschrauben.

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.

