

Bauanleitung Drehkugelschreiber Saturn

© 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. 110 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 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 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 6,2 mm Räumerschaft rechtwinklig und achten darauf das die Messinghülsen nicht eingekürzt werden. Die Rohlinge können nun mit Hilfe der Distanzhülsen für Saturn 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 dreheln. Ca. 0,2 mm Material für das abschliessende 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 dünne Ende des langen Rohlings (Griffstück).
2. Pressen Sie die Drehmechanik in das dicke Ende des langen Rohlings (Griffstück) bis kurz vor der Kerbe im silbernen Bereich. Schrauben Sie dann die Gewinde-Mine ein und testen wie weit die Mine über der Spitze heraussteht. Sollte die Mine nicht weit genug hervorstehen, diese wieder herausschrauben und Drehmechanik entsprechend nachpressen.
3. Pressen Sie den Klip-Teil in das äussere Ende des kurzen Rohlings (Kappe).
4. Schieben Sie das Mittelband auf die überstehende Drehmechanik.
5. Schrauben Sie die Mine in die Drehmechanik (falls noch nicht geschehen). Stecken Sie die Kappe auf das Griffstück.

