

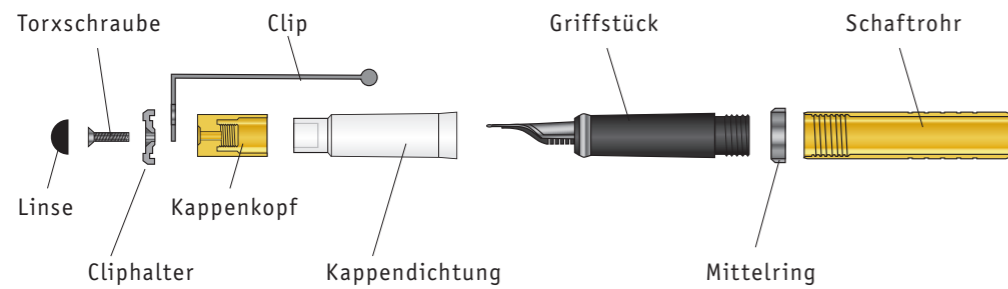


Liebe Drechslerin / lieber Drechsler,

schön dass Sie sich für den Bau eines Füllers „Marke-dns“ entschieden haben. Unser Bausatz erlaubt es Ihnen, ein qualitativ hochwertiges Schreibgerät nach Ihren individuellen Vorstellungen zu fertigen.

Im Folgenden erkläre ich Ihnen die nötigen Arbeitsgänge Schritt für Schritt. Die vorgeschlagene Formgebung der Drehteile ist nur eine von vielen Varianten und kann nach eigenen Wünschen variieren.

Bausatz dns-JUNIOR



Arbeitsschritte dns-JUNIOR

(Bebildung siehe nächste Seite)

Schaft:

Schritt 1:
Rohling vorbereiten, Länge 150-160 mm
Füllerschaft bei einer Länge von ca. 90 mm abstechen, anschließend Stirnfläche plandrehen.

Schritt 2:
Plangedrehten Schaft-Rohling, mit 2-Stufenbohrer Ø 9,5 mm 73 mm tief einbohren.



Art. Nr. 2283

Schritt 3:
Mittelring mit Schaftrohr verpressen

Schritt 4:
Schaftrohr einkleben

Schritt 5:
Schaft auf einem passenden Holzzapfen mit Reitstockunterstützung drehen

Kappe:

Schritt 1:
Stirnfläche der Kappe plandrehen

Schritt 2:
Kappe mit 3-Stufenbohrer Ø 11,1 mm durchbohren, je nach gewünschtem Design sollte die 3. Stufe bis zu 3 mm tief sein



Art. Nr. 2282

Schritt 3:
Kappendichtung mit Kappenkopf verpressen, dabei darauf achten, dass die Kappendichtung nicht deformiert wird (passenden Pressstempel anfertigen)

Schritt 4:
Kappenkopf einkleben, dabei auf die richtige Tiefe achten

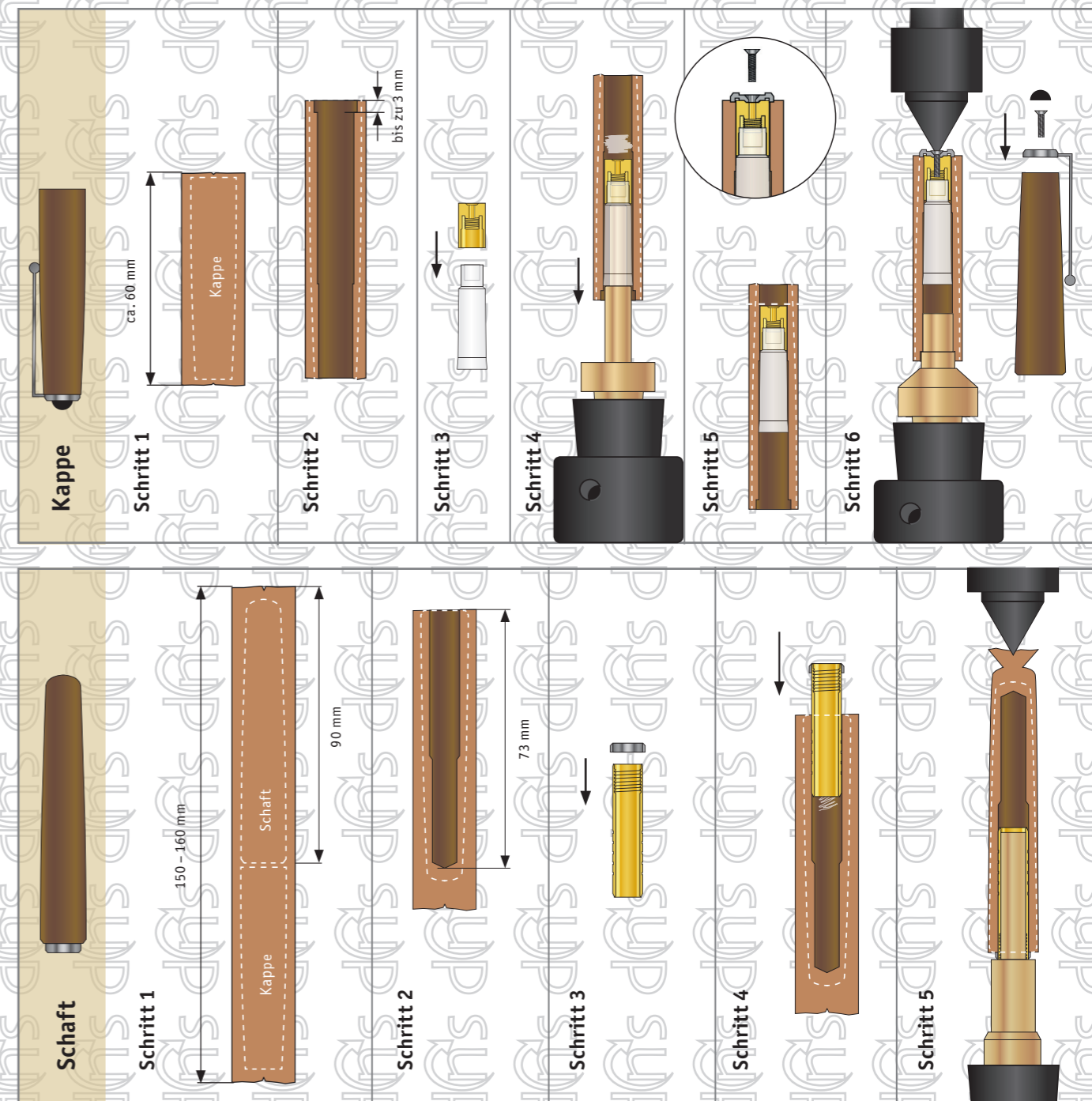
Schritt 5:
Kappe bis zum Kappenkopf planstechen und Cliphalter aufschrauben

Schritt 6:
Formgebung der Kappe auf speziell angefertigtem Holzzapfen mit leichter Reitstockunterstützung, Clip montieren

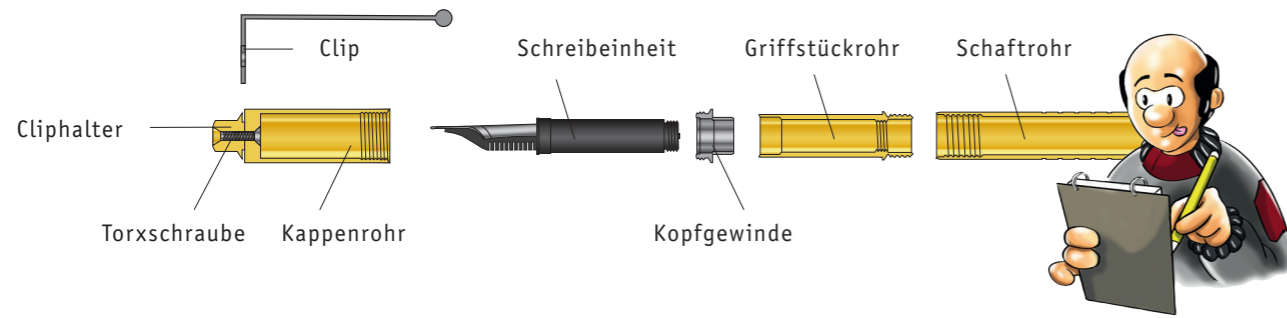


dns-JUNIOR © dns – Drechselstube Neckarsteinach 2012 / Stand 27.06.2012 www.drechselstube.de

Schreibgeräte- Bausätze Marke dns



Bausatz dns-MASTER



Arbeitsschritte dns-MASTER

(Bebildung siehe nächste Seite)

Griffstück

- Schritt 1:**
Rohling vorbereiten, Länge ca. 26 mm
- Schritt 2:**
Mit 8,4 mm durchbohren, eine Seite planstechen
- Schritt 3:**
Griffstückrohr in Rohling einkleben, 2. Seite bis zur Messinghülse planschaben
- Schritt 4:**
Kopfgewinde einpressen, evtl. mit einem Tropfen Kleber sichern
- Schritt 5:**
gewünschte Form des Griffstückes andrehen (min. Ø beachten!)

Schaft:

- Schritt 1:**
Rohling vorbereiten, Länge 150-160 mm
Abstich bei einer Länge von ca. 90 mm, anschließend Stirnfläche plandrehen.
- Schritt 2:**
Plangedrehten Schaft-Rohling mit 2-Stufenbohrer Ø 9,5 mm 73 mm tief einbohren.
- Schritt 3:**
Schaftrohr in Schaftrohling einkleben
- Schritt 4:**
Schaft auf einem passenden Holzapfen mit Reitstockunterstützung drehen



Art. Nr. 2283

Kappe:

- Schritt 1:**
Rohling vorbereiten, Länge ca. 60 mm
 - Schritt 2:**
Mit Ø 11 mm durchbohren. Die Bohrung auf einer Länge von ca. 25 mm dem Griffstück anpassen. Das Griffstück muss berührungsfrei in die Kappe passen.
 - Schritt 3:**
Kappenrohr einkleben. Dabei auf Ausrichtung der Maserung achten.
 - Schritt 4:**
Kappe auf passenden Holzapfen aufstecken und abstechen. Überstand für Clip beachten. Abschlußknopf mit Ø 7,5 mm bohren und Fase für Cliphalter andrehen. Abschlußkappe auf Kappe aufstecken und gewünschte Form drehen.
- Nach dem Ausklinken der Aussparung für den Clip kann dieser montiert und der Abschlußknopf verklebt werden.



© dns - Drechselstube Neckarsteinach 2012 / Stand 27.06.2012 www.drechselstube.de

