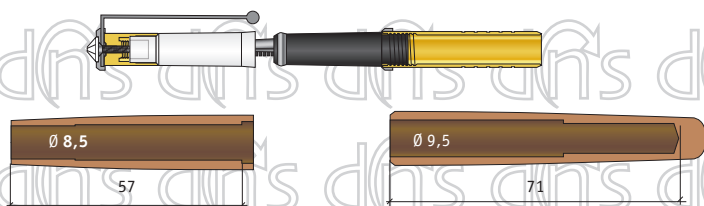
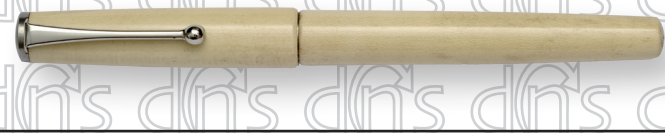


dns-JUNIOR

Der preiswerte Einstieg in die Welt der hochwertigen dns-Füller mit Komponenten made in Germany. Dieser leicht zu verbauende Füllerbausatz besteht aus zwei vergleichsweise einfach zu fertigenden Drehteilen. Möglich wird dies durch die Verwendung eines fertigen Griffstückes mit Kastenfeder und Kappendichtung made by Bock.



Für den perfekten JUNIOR empfiehlt Doc Drexler:



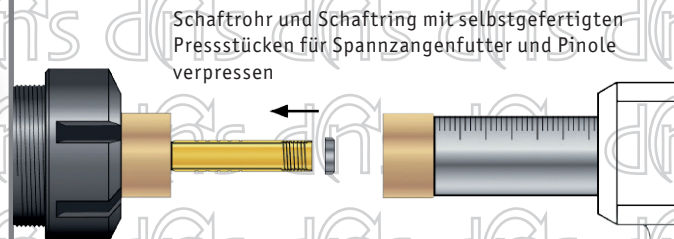
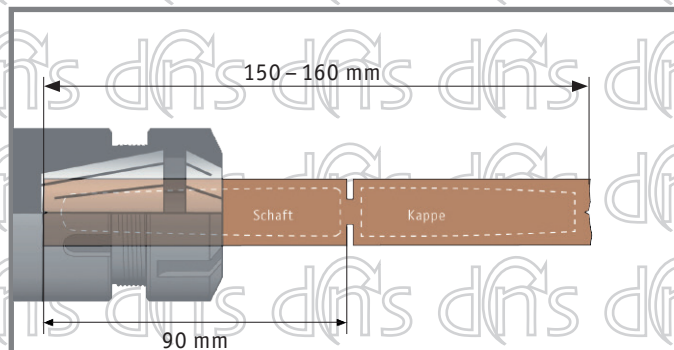
2283 HSS-2-Stufenbohrer für Füllerschaft, Ø 9,5 mm



2282 HSS-3-Stufenbohrer für dns-JUNIOR, Ø 11,1 mm



2350 Tx10 verlängertes Torx-Bit, 65 mm Klingentlänge



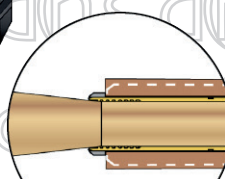
Im Schaftrohring auf ca. 2/3 der Schaftrohrlänge PenGlue angeben und das Schaftrohr mit einer halben Drehung einschieben



PenGlue in der Bohrung angeben, ansonsten kann es durch austretenden Kleber zu einer Verklebung von Griffstück und Schaft kommen.

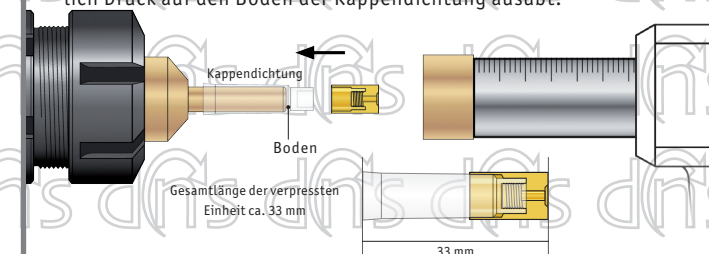


Schaftrohring mit eingeklebtem Schaftrohr auf den Zapfen „schrauben“, mit der Körnerspitze unterstützen und Schaftform drehen.

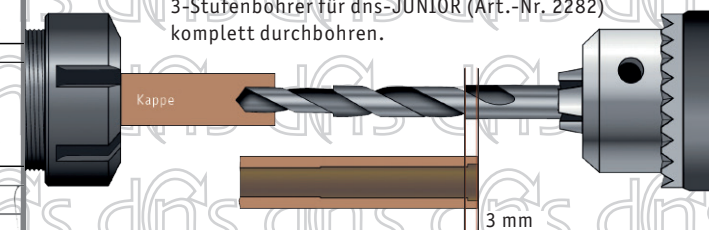


Der Schaft sollte bis auf den letzten Arbeitsschritt (Abstich) mit Reitstockunterstützung gedreht werden.

Kappendichtung und Kappenhülse mit Hilfe der Pinole verpressen. Verwenden Sie einen geeigneten Holzzapfen, welcher ausschließlich Druck auf den Boden der Kappendichtung ausübt.



Kappenrohrling plandrehen und dann mit dem 3-Stufenbohrer für dns-JUNIOR (Art.-Nr. 2282) komplett durchbohren.

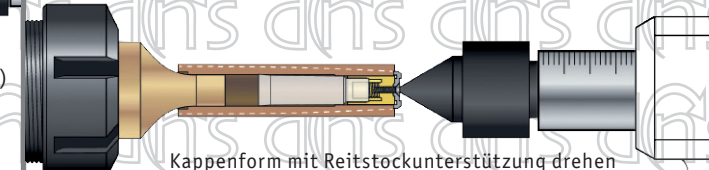


Die dritte Stufe (Ø 11,1 mm) ca. 3 mm tief einbohren.

Mit Hilfe eines passenden Holzzapfens und der Reitstockspitze die durchbohrte Kappe zentrieren und passend für Spannzange 16 mm zylindrisch drehen.



Einpressen der Kappendichtung mit geeignetem Pressstück



Kappenform mit Reitstockunterstützung drehen