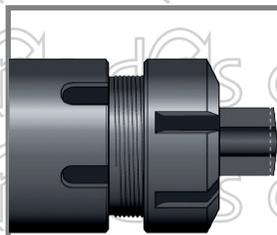


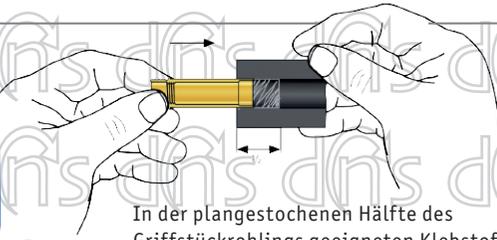
# dns-MASTER

Das Premiummodell der dns-Füllerfamilie, optimal auf die Bedürfnisse der „Drehwerkstatt“ abgestimmt. Die Reduzierung der Metallteile auf das Nötigste erlaubt maximale Gestaltungsfreiheit. Zum Einsatz kommen hochwertige Bauteile und klassische Flügelfedern.

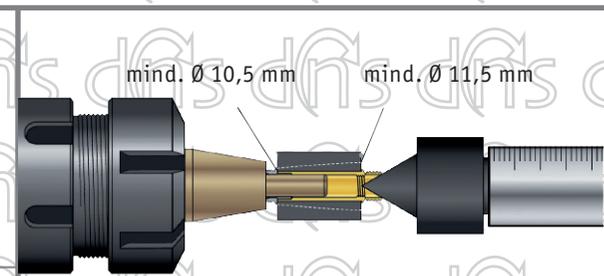
Das dns-Kappengewinde ist als 2-gängiges Trapezfeingewinde ausgelegt und erlaubt ein Öffnen und Schließen der Kappe mit nur einer Drehung ohne nachzufassen. Bauen Sie Füller der Premiumklasse, bei denen Sie sogar das Griffstück auf Ihren individuellen Geschmack anpassen können.



Mit Schaber „planen“ oder mit Meißel planstechen



In der plangestochenen Hälfte des Griffstückrohlings geeigneten Klebstoff angeben und die Messinghülse einführen

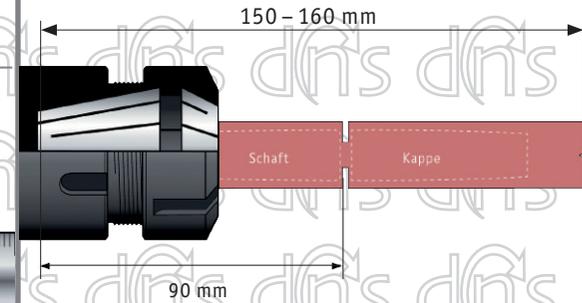


Gewünschte Griffstückform andrehen. Noch nicht endbehandeln, weil ggf. „nachgebessert“ werden muss (siehe Schritt 17)



plangedrehtes Pressstück

Kopfgewinde mit Hilfe der Pinole einpressen



## Griffstück aus Edelstahl für dns-MASTER:



Ihrer Phantasie sind (fast) keine Grenzen gesetzt. Die Bearbeitung kann mit Schabern aus HSS oder wie auf dem Foto mit einer schräg angeschliffenem HSS-Rohling (Art. Nr. 1310-160) bei niedriger Drehgeschwindigkeit erfolgen.

Art. Nr. 6190

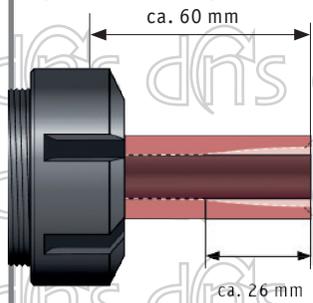


Schaftrohrling mit eingeklebtem Schaftrohr auf den Zapfen schrauben, mit der Körnerspitze unterstützen und Schaftform drehen. Der Schaft sollte bis auf den letzten Arbeitsschritt (Abstich) mit Reitstockunterstützung gedreht werden.

Empfohlenes Werkzeug und Zubehör, s. nächste Seite

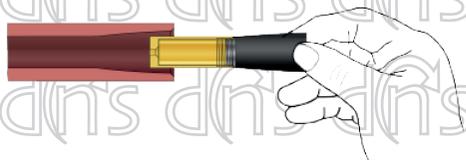


# dns-MASTER



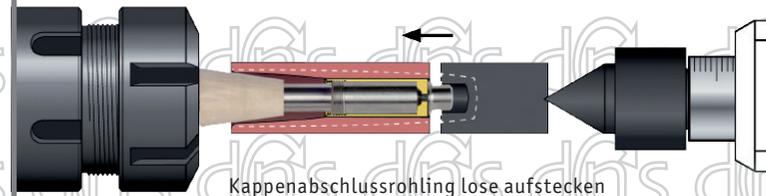
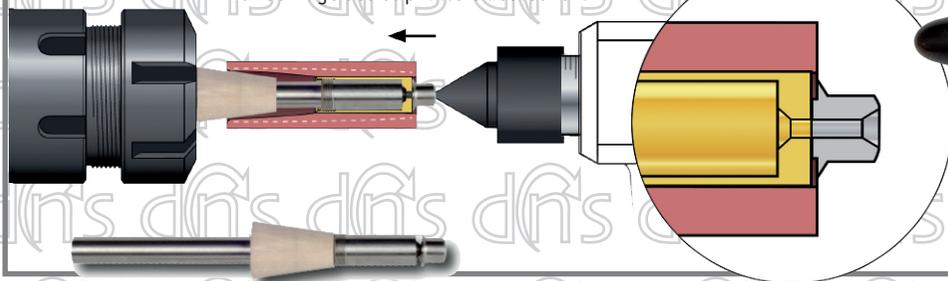
Passung mit dem ins Kappenrohr eingeschraubten Griffstück überprüfen

Für diesen Schritt empfehlen wir das „Sauer - Pentool“ Art.-Nr. 1313-160



Das Kappenrohr auf den Füllerkorpus aufschrauben. Anschließend im vorbereiteten Kappenrohling (**oberhalb des aufgeweiteten Bereichs**) bis etwa zur Hälfte PenGlue angeben. Den Kappenrohling soweit über das Kappenrohr schieben, bis er sauber mit dem Füllerschiff abschließt. Gegebenenfalls die Maserung ausrichten.

Verklebten Kappenrohling auf den Gewindespannstift aufschrauben und bis zur Schräge des Cliphalters abstechen.



Kappenabschlussrohling lose aufstecken und mit der Körnerspitze stabilisieren. Anschließend individuelle Formgebung



Mit einem Schnittmesser und/oder einer kleinen Feile die Aussparung für den Clip an der Kappe einbringen. Clip verschrauben, Schraube evtl. mit PenGlue sichern



Abschließend einen Tropfen PenGlue in den Kappenabschlussknopf geben und die beiden Teile verkleben



Für den perfekten MASTER empfiehlt Doc Drexler:



2210-7,5 Ø 7,5 mm HSS-Spiralbohrer



2210-8,4 Ø 8,4 mm HSS-Spiralbohrer



1313-160 Sauer-Pentool, Ø 1/4" (6,35 mm) x 160 mm



6120 Gewindespannstift für MASTER-Kappe



2283 HSS-2-Stufenbohrer für Füller-Schaft, Ø 9,5 mm



2220-11 Ø 11 mm CV-Bohrer mit Zentrierspitze



2350 Tx10 verlängertes Torx-Bit, 65 mm Klinglänge



2648-10 Filzkegel Ø 10 x 15 mm, spitz, mit 6 mm Achse



25 13-75 Haarlineal, 75 mm, rostfrei