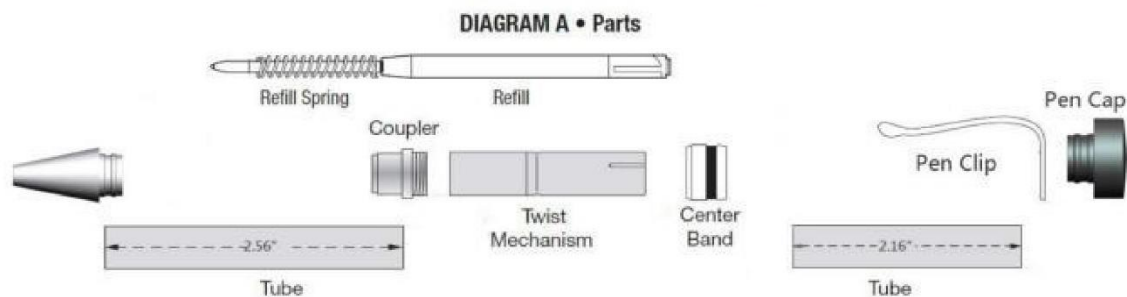


# Bauanleitung für Bausatz MAX

## Benötigtes Zubehör

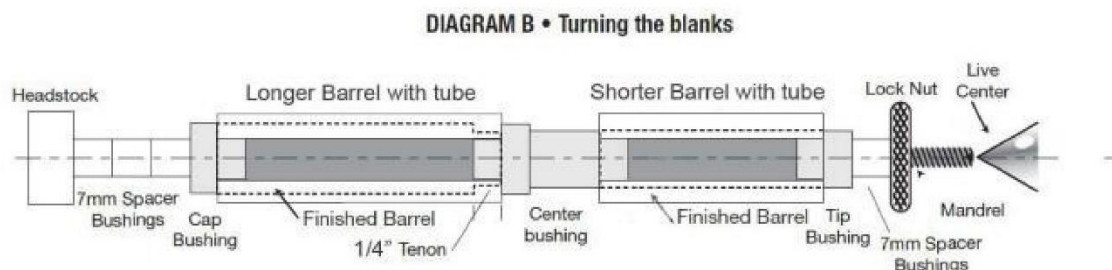
- 7mm Mandrel
- Bushings/Distanzringe für Bausatz MAX
- 8 mm Bohrer
- Kleber (CA (Sekundenkleber) oder Epoxy)
- Pen Blank
- Schleifpapier
- Planfräser/Bohrhahle



## Vorbereiten des Blank

- Pen Blanks 1 – 2 mm größer als die Messinghülsen zuschneiden.
- Bohren sie 8 mm Löcher in die Rohlinge.
- Rauen sie die Hülsen an und kleben Sie sie in die entsprechenden Blanks.
- Nach dem Trocknen des Klebers fräsen Sie die Enden mit einer Planfräse auf die Länge der Hülsen plan (ACHTUNG: Nicht über die Länge der Messinghülse hinaus fräsen, da später die Funktion des Stiftes beeinträchtigt sein kann.).

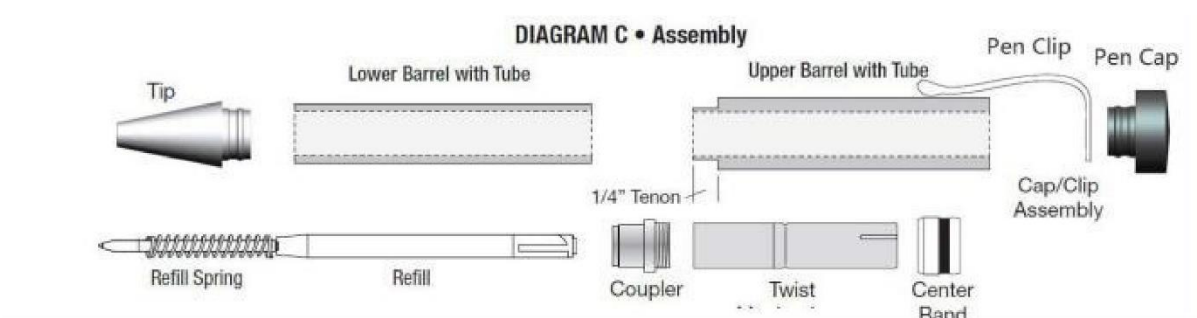
## Drehseln des Blank



- Ordnen sie die Bushings und Blanks entsprechend der Abbildung oben auf der Mandrelstange an (Die längere (Longer Barrel) Hülse wird später die Kappe) und ziehen sie die Rändelmutter des Mandrel handfest an um alle Teile zu fixieren.

- Schieben Sie den Mitnehmer des Reitstock gegen den Mandrel fixieren sie den Mandrel.
- Drechseln Sie den Blank in die gewünschte Form wobei Ihnen die Bushings das Maß an den jeweiligen Enden der Pen Blanks vorgeben.
- Um das Drechseln des Absatzes für den Mittelring zu erleichtern drehen sie jetzt den mittleren Distanzring um. Drechseln sie an den längeren Blank für die Kappe einen ca. 6 mm breiten Absatz auf den jetzt dort befindlichen Distanzringdurchmesser.
- Schleifen Sie die Blanks und behandeln Sie die Oberfläche (z.b. mit CA (Sekundenkleber)).

## Montage



- Ordnen Sie alle Teile des Bausatzes entsprechend der Abbildung oben an.
- Drücken Sie die Endkappe (Pen Cap) mit dem aufgesetzten Clip (Pen Clip) in das nicht abgesetzte Ende des längeren Blanks (Upper Barrel).
- Kleben Sie den Mittelring auf das abgesetzte Ende des längeren Blanks.
- Drücken Sie die Spitze (Tip) in den zweiten Blank (Lower Barrel)
- Drücken Sie das Kupplungsstück (Coupler) in das andere Ende des zweiten Blanks. Setzen sie die Mine mit der Feder ein und schrauben Sie den Drehmechanismus (Twist) in das Kupplungsstück.
- Schieben Sie beide Stifthälften zusammen und richten Sie die Maserungen wie gewünscht aus.
- Durch das Drehen der Stifthälften gegeneinander wird die Mine aus und eingefahren.