

## Instrukce pro výrobu rolleru a pera MAGNETIC

### Požadované příslušenství:

- MT2 trn pro soustružení per 7 mm
- Sada 2-dílných pouzder VP-M078
- Vrták HSS 10,50 mm VRT-10.50
- Zarovnávací fréza, univerzální sada ZS-043-4
- Zarovnávací hřídel 9,9 mm ZF-09.90
- Dvousložkové epoxidové lepidlo, nebo silné CA lepidlo (vteřinové lepidlo, např. **Starbond EM-150 Medium**)



### PŘÍPRAVA POLOTOVARŮ NA SOUSTRUŽENÍ

**Krok 1** - Řezání polotovarů (dřevo, epoxid, umělý kámen atd.)

Čtvercové polotovar (min. 85 x 19 mm) nařežte na délku trubičky + přidejte min. 2mm. Vlákna dřeva by měla běžet podélně.

**Krok 2** - Do polotovaru vyvrtejte podélně středový otvor 10,50 mm.

Přílišný tlak na vrták může způsobit vychýlení vrtáku ve vrtaném otvoru, nebo prasknutí polotovaru. Zpomalte rychlost posuvu a vrták opakovaně vysouvejte pro odstranění třísek.

**Krok 3** - **Zdrsněte povrch trubičky před nalepením do polotovarů**, brusným papírem zrnitosti 80 – 120. Křížem obrusit pod úhlem cca 45°. Zvyšuje pevnost spojení trubičky s polotovarem.



Povrch bez broušení



Správně obroušený povrch pro lepení

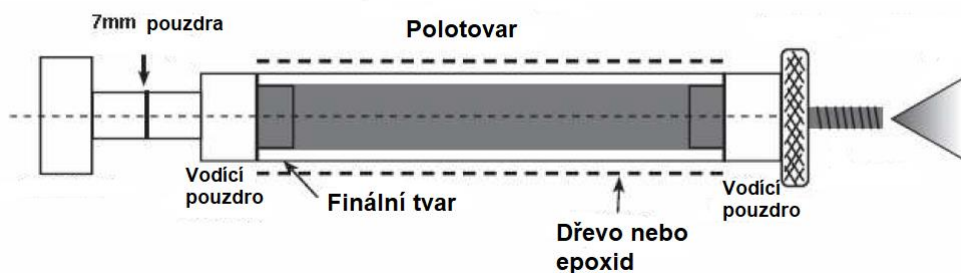
**Krok 4** - Přilepte trubičku do polotovaru

Použijte epoxid nebo silné vteřinové lepidlo. Naneste lepidlo na trubičku. Vložte do polotovaru točivým pohybem, aby se lepidlo uvnitř rovnoměrně rozprostřelo. Vycentrujte každou trubičku podélně v polotovaru. Nechte dostatečnou dobu lepidlo uschnout.

**Krok 5** - Zarovnání konců polotovarů

Pomocí vhodné zarovnávací frézy z univerzální sady, nebo jiného brusného zařízení, vyrovnejte konce polotovarů na 90 stupňů vůči trubičce. Zarovnejte s konci mosazných trubiček. Vnitřek trubiček důkladně vyčistěte od zbytků lepidla.





### Krok 6 - Soustružení polotovaru

Umístěte MT2 trn na soustružení do soustruhu. Namontujte pouzdra a záslepku podle výše uvedeného schématu. Umístěte první vodící pouzdro, nasuňte polotovar, umístěte druhé vodící pouzdro.

Našroubujte pojistnou matici rukou (neutahujte příliš, mohlo by dojít k poškození trnu). Nadměrné utažení může také způsobit prasknutí dřevěného nebo akrylového polotovaru, pokud jsou příliš těsné.

Soustružením opracujte polotovar (tvar dle Vašeho uvážení), na průměr u krajů o něco větší než pouzdra. Při konečném dokončení na průměr pouzder, buďte opatrní, protože dřevo je silné pouze asi 0,8 mm.

### Krok 7 - Broušení polotovarů.

Bruste polotovar tak, aby byl v jedné rovině s pouzdry.

Jako u každého broušení postupujte od nejhrubší po nejjemnější zrnitost brusného plátna. Broušení provádějte při vhodných otáčkách soustruhu. Postupujte od 150 do 600 zrnitosti papíru. Různá dřeva a akryláty vyžadují různé metody k dosažení nejlepších výsledků.

### Krok 8 – Povrchová úprava

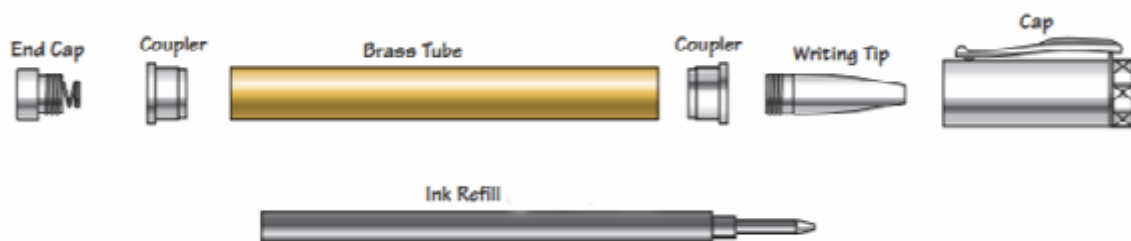
Aplikujte povrchovou úpravu dle vlastního výběru, ale buďte opatrní při nanášení laku, CA finish atd. trubičky, pouzdra a trn se mohou slepit dohromady.

### Krok 9 – Dokončení

Když jsou trubičky mimo trn, položte je od jednoho konce k druhému, abyste se rozhodli, které sady budou po sestavení vypadat nejlépe.

Pamatujte, že budou od sebe (kvůli středovému kroužku), takže drobné rozdíly nebudou patrné. Je-li to nutné, lehké obroušení konců, zarovná konce a zlepšit slícování během montáže.

## Sestavení rolleru



1. Uspořádejte si díly podle schématu.
2. . Zalisujte horní víčko
3. Zalisujte spodní víčko se závitem
4. Vložte pružinku a náplň a zašroubujte hrot

Tužkové mechanismy pocházejí z továrny s již nainstalovanou tuhou, takže vše, co musíte udělat, je otáčením vysunout tuhu.

## Sestavení pera



1. Uspořádejte si díly podle schématu.
2. . Zalisujte horní víčko
3. Zalisujte spodní víčko se závitem
4. Zašroubujte hrot