


Maßstab: Zubau-Zeichn. Nr.: Stückliste: Rohmaß: Werkstoff:		And. Nr.: Bem.:		Inhaltsverzeichnis		ers. d.: Ers. f.: gepr.: Typ-Nr.:	gez.: 21/369 Inh. Wz6 B/1
Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden. Eingeräumte Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:		MONTBLANC SIMPLO G. m. b. H.					

Inhalt:

MA 200 Bl. 1 + 2	Demontage und Einbau der Feder
MA 201 Bl. 1 + 2	Demontage und Zusammenbau Halterkappe erste Ausführung
MA 201 Bl. 3 + 4	Demontage und Zusammenbau Halterkappe zweite Ausführung
MA 202 Bl. 1 + 2	Demontage und Montage des Tintenleiters
MA 203 Bl. 1 + 2	Demontage und Montage der Mechanik
MA 204 Bl. 1 + 2	Zusammenbau des Konus mit Spindel erste Ausführung (mit f ä l t s p ä t e r)
MA 210 Bl. 1 + 2	Demontage u. Zusammenbau des Hebel-KS Demontage u. Einbau der Druckfeder im KS-Behälter
MA 211 Bl. 1 + 2	
MA 215 Bl. 1 + 2	Demontage u. Zusammenbau des Fix

. . . Halter 121 . . .
 . . . 121 . . .
 . . . 121 . . .

△ △ △ △ △ △ △

Makstab:		Benötigte Werkzeuge	
Zusbau-Zeichg. Nr.:		Typ-Nr.:	
Stückliste:		And. Nr.:	
Rohmaß:		Bem.:	
Werkstoff:		Eingeramte Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:	
Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrag verwendet werden.			

MONTBLANC
SIMPLO
G. m. b. H.




ers d.:
Ers. f.:
Gepr.: WZ
Gez.: 45/8/85

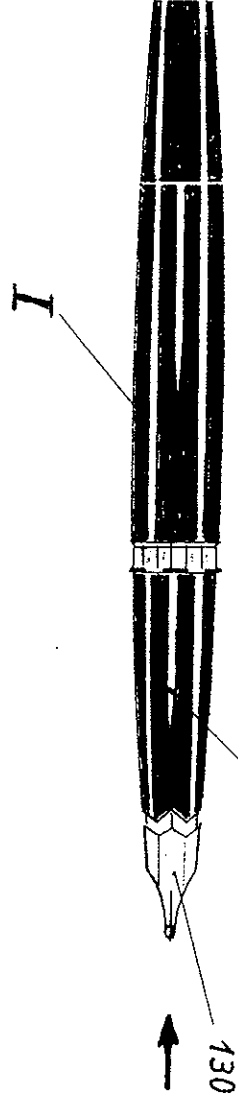
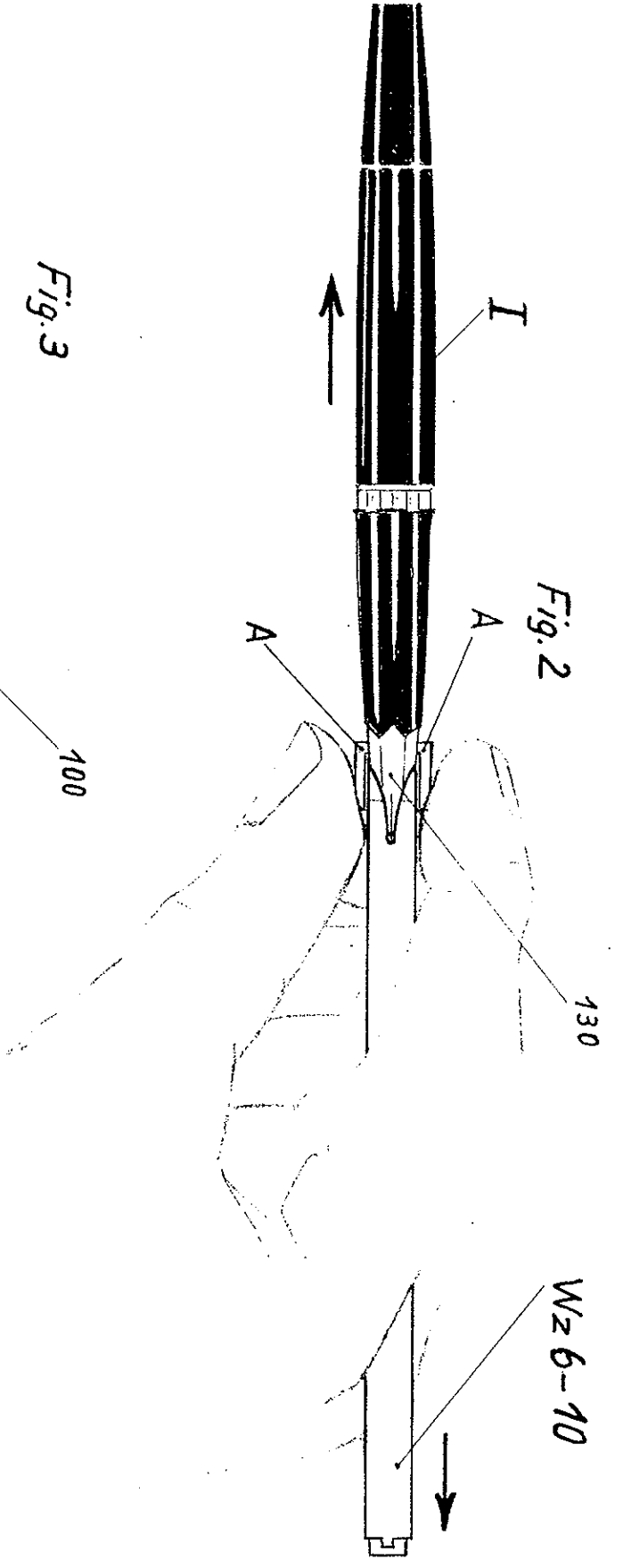
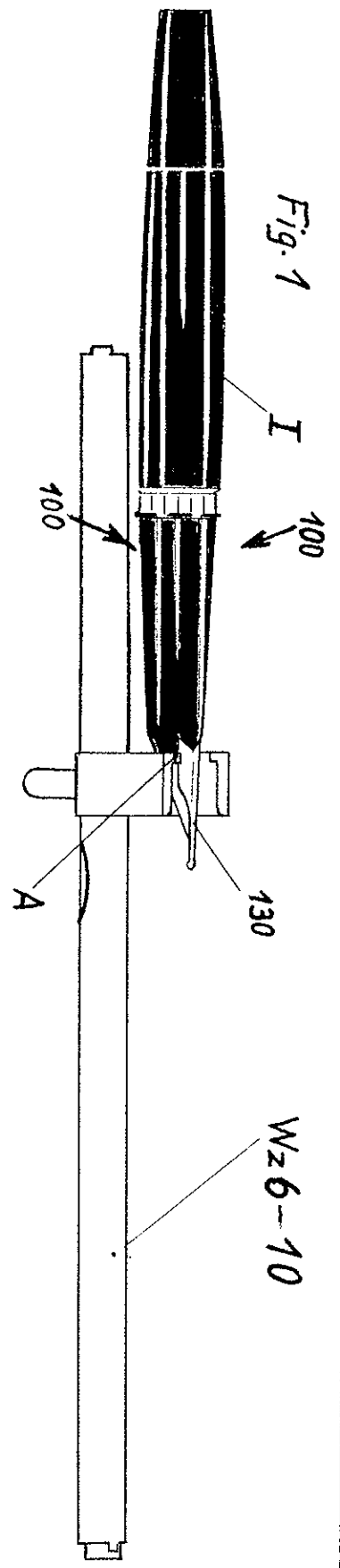
Inh. Wz 6
Bl. 2

△ △ △ △ △ △

MA 200 = Wz 6-10
MA 201 = Wz 6-10
MA 202 = Wz 6-9 u. Gummläppchen
MA 203 = Wz 6-10 u. Gummläppchen u. WK 53 Vaseline u. Wz 6-8
MA 210 = Wz 6-8 u. Wz 6-10
MA 211 = Wz 6-9
MA 215 = Wz 6-10

Benötigte Werkzeuge:
1
Werkzeugsatz Wz 6 mit folgenden Teilen:
Teil 1 = Schlüssel u. Federzieher Wz 6-10
Teil 2 = Kapendorn Wz 6-8
Teil 3 = Haken-Dorn Wz 6-9
Teil 4 = Gummläppchen
Teil 5 = Poliertuch
u. WK 53 Vaseline

Maßstab: Zubau-Zeichn. Nr.: Stückliste: Werkstoff: Rohmaß: Bem.: Halter 121, 124, 126, 1246, 1266, 1276, 1286 220P 220, 224, 225, 2245, 2255, 1296 And. Nr.:		Demontage u. Einbau d. Feder 121 Typ-Nr.: Halter Ers. I.: Gepr.: gez.: 18/3, 19		MA 200 Bl. 1
Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden. Eingetragte Maße werden besonders geprüft! Zur Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:				
MONTBLANC SIMPLO G. m. b. H.				



Demontage und Einbau der Feder

- Fig. 1 Man führt das Vorderteil 100 des Halters I waagrecht zwischen die Haken A des Wz's 6-10 ein. Durch Zusammen-drücken mit Daumen und Zeigefinger der Haken A - siehe Fig. 2 - rasten die Haken A in die Ausnehmungen der Feder 130 ein. In axialer Richtung zieht man so die Feder 130 vom Vorderteil 100.
- Fig. 3 Einsetzen der Feder 130 wird wie folgt vorgenommen:

Die Feder 130 wird von Hand so weit auf das Vorderteil 100 aufgeschoben bis sie gut haftet und nicht allein herunter-fallen kann. Nun nimmt man wieder das Wz 6-10 zu Hilfe und verfährt wie in Fig. 1 u. 2 beschrieben und schiebt die Feder 130 bis zum Anschlag auf. Nach Lösen von Daumen und Zeigefinger kann man das Wz 6-10 axial wegziehen ohne die Feder 130 und das Vorderteil 100 zu verschränken.

Das Setzen, Lehren und Richten der Feder 130 erfolgt immer im ausgebauten Zustand.

Anlegen des Vorderteils 100 falls die Feder 130 noch nicht richtig anliegen sollte:


Es wird Wasser auf ca. 80° C erwärmt. Halter mit der fest eingesetzten Feder bis zur Schlitztiefe in das heiße Wasser eintauchen, und zwar ca. 10 sec. Feder 130 muß nach diesem Anlegen wieder einen Lichtspalt zeigen.

△ △ △ △ △ △ △

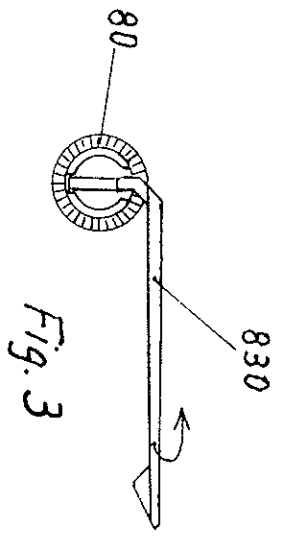
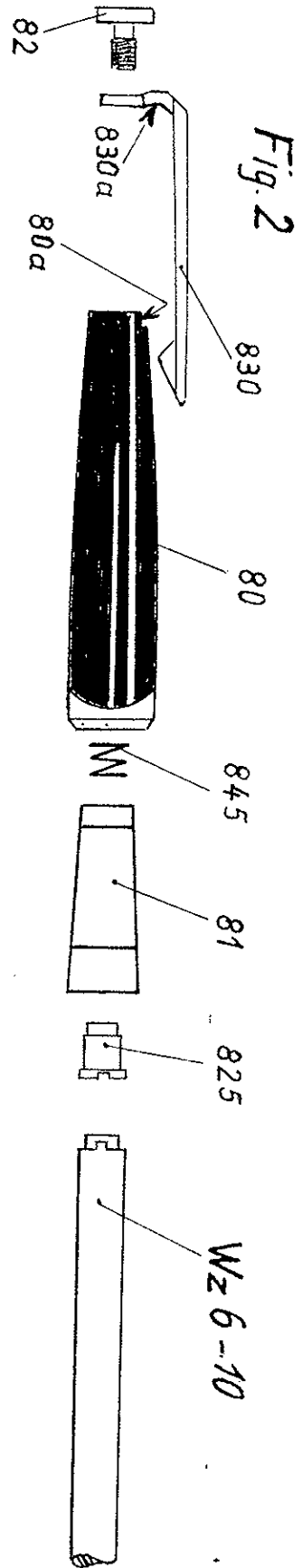
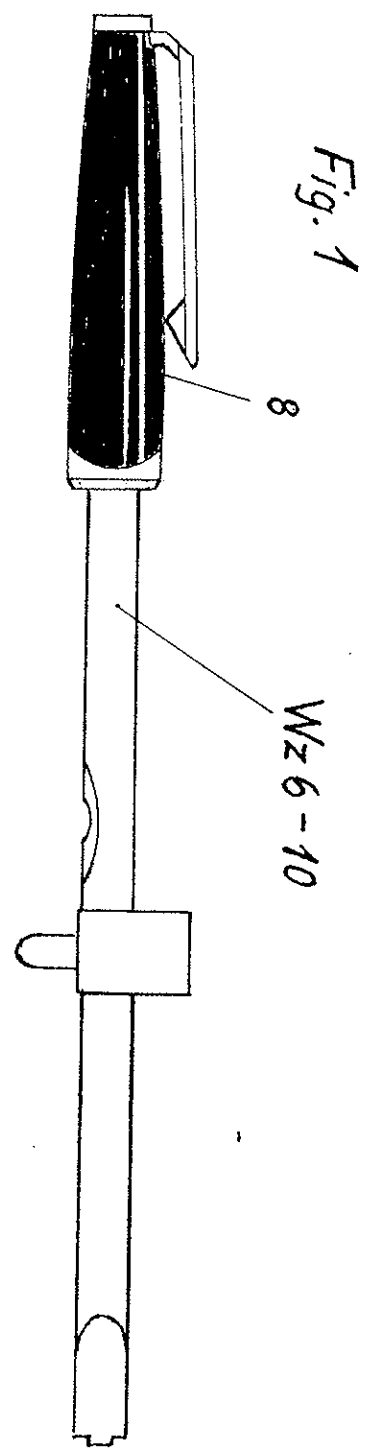
Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden.
Eingetragene Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:

Werkstoff:		Bem.: 121, 124, 126, 1246, 1266, 1276, 1286, 220P, 220, 224, 225, 2245, 2255, 1296
Robtmaß:		And. Nr.:
Stückliste:		Typ-Nr.: 121
Zusbau-Zeichn. Nr.:		ers d.:
Maßstab:		Fr. f.:
		gepr.:
		gez.: 2/10.63
		MA 200
		Bl. 2


MONTBLANC
SIMPLO
 G. m. B. H.

Stückliste:	
Zusbau-Zeichn. Nr.:	
Maßstab:	
And. Nr.:	2200 220, 224, 225, 2245, 2255, 4296
Werkstoff:	Bem.: Halter 124, 124, 126, 1246, 1266, 1276, 1286
Rohmaß:	
Eingerammte Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:	
Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und ist nur für unseren Auftrag verwendet werden.	
MONTBLANC SIMPLO G. m. b. H.	
Typ-Nr.:	121 Halter
Gez.:	48, 1369
gepr.:	
Ers. f.:	
ers. d.:	
MA201 Bl. 1	Demontage u. Zusammenbau

erste Ausführung




1. Ausführung
 Demontage und Zusammenbau der Halter-Kappe

zu Fig. 1 Die Demontage erfolgt mit dem Nasenschlüssel Wz 6-10. Die Kappe 8 wird zweckmäßig mit der einen Hand festgehalten und nach Einführen des Schlüssel in die Kappe 8 wird durch leichten Druck und Linksdrehung des Schlüssel die Kopfmutter 825 gelöst; man kann nun alles in Einzelteile zerlegen - wie Fig. 2 zeigt.

zu Fig. 2 Bei der Montage ist darauf zu achten, daß die Teile 845, 81 und 825 vorher zusammengesteckt werden. In die Kappe 845 führt man die Kopfmutter 825 ein und steckt die Feder 845 auf die hindurchstehende Kopfmutter 825. Bei Einsetzen des Klippes 830 in die Kappe 80 ist darauf zu achten, daß die Bogenecke 830a des Klippes 830 in die Ausnehmung 80a der Kappe 80 zu liegen kommt; dann den Kopf 82 durch den Ring des Klippes 830 stecken. Zweckmäßig ist es, die Kappe 80 in die linke Hand zu nehmen und mit dem Zeigefinger dieser Hand den Kopf 82 und Klipp 830 in seiner Lage zu halten. Dann schiebt man die vorbereiteten Teile 845, 81 u. 825 in die Kappe 80 ein und zieht diese mit dem Schlüssel Wz 6-10 durch Rechtsdrehung an.

zu Fig. 3 Bei allen Metallkappen 80 ist darauf zu achten, daß der Klipp 830 unter den Kappenrand zu liegen kommt; das heißt, daß man zweckmäßig bei aufrecht gestellter Kappe den Klipp 830 im rechten Winkel dazu unter den Kappenrand der Metallkappe 80 einschwenkt (bei Ausbau auf umgekehrtem Wege). Weiterer Zusammenbau wie in Fig. 2 u. 3 beschreiben.

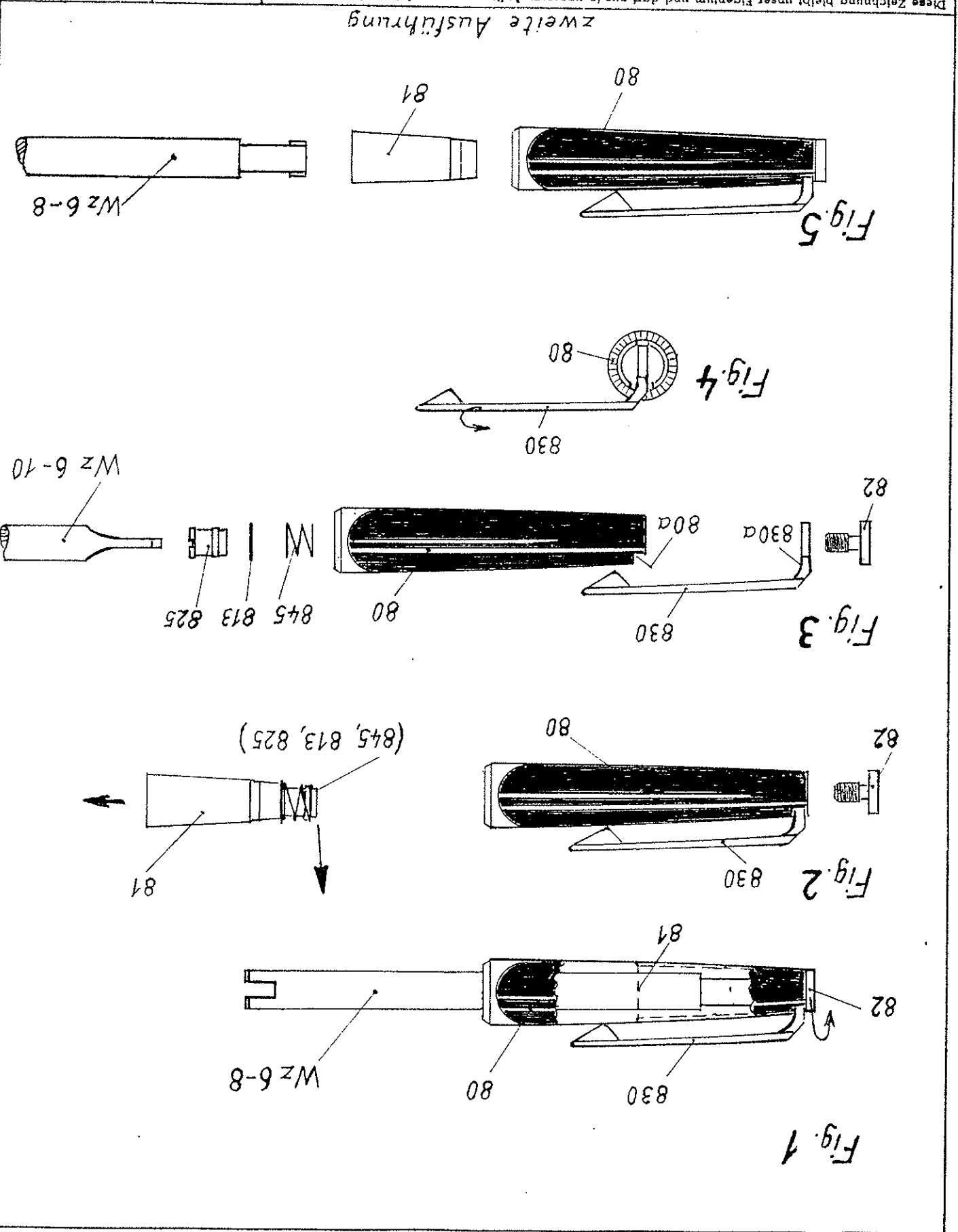
Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrag verwendet werden.		Eingeräumte Maße werden besonders geprüft! Bei Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:	
Werkstoff:	Bem.: 121, 124, 126, 1246, 1266, 1276, 1286	220F, 220, 224, 225, 2245, 2255	1296
Robmaß:	And. Nr.:		
Stückliste:	Typ-Nr.: 121		
Zusbau-Zeichn. Nr.:	Demontage und Zusammenbau der Halter-Kappe - 1. Ausführung		
Maßstab:	Ers. d.:		
	Erstl.:		
	Gedr.: Wz		
	Gez.: 9/1069		
	MA 201		
	Bl. 2		



MONTBLANC
SIMPLO
 G. m. b. H.

△ △ △ △ △

MONTBLANC SIMPLO G. m. b. H.		Bem.: 121, 124, 126, 1246, 1266, 1276, 1286 220P, 220, 224, 225, 2245, 2285 1296		Werkstoff: Rohmaß: Stückliste: Zubau-Zöng. Nr.: Material:	
MA 201 B/3		Typ-Nr.: 121		And. Nr.: neu (verdeckte Mutter) Demontage u. Zusammenbau der Halter-Kappe	
Ers. d.: Ers. f.: Gepr.: gez.: 20/3 89		1296		Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrag verwendet werden. Eingetragte Maße werden besonders gepüßt. Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:	



Mantelab:		Zusbau-Zeichn. Nr.:		Stückliste:		Rohmaß:		Werkstoff:	
Typ-Nr.:		And. Nr.:		Bem.:		Eingetragene Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:		MONTBLANC G. m. b. H.	
Typ-Nr.: 1296		And. Nr.: 2201, 220, 224, 225, 2245, 2255		Bem.: 121, 124, 126, 1246, 1266, 1277, 1286		Eingetragene Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:		MONTBLANC G. m. b. H.	
Typ-Nr.: 1296		And. Nr.: 2201, 220, 224, 225, 2245, 2255		Bem.: 121, 124, 126, 1246, 1266, 1277, 1286		Eingetragene Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:		MONTBLANC G. m. b. H.	
Typ-Nr.: 1296		And. Nr.: 2201, 220, 224, 225, 2245, 2255		Bem.: 121, 124, 126, 1246, 1266, 1277, 1286		Eingetragene Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:		MONTBLANC G. m. b. H.	

Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden.

▽ ▽ ▽ ▽ ▽

2. Ausführung - siehe Anmerkung

zu Fig. 1 Die Demontage erfolgt mit der Gummilämpchen. Den Dorn Wz 6-8 zur Unterstützung der verdeckten Mutter in die Kappe 80 einführen und beide Teile, Kappe 80 mit Klip 850 und Dorn Wz 6-8 in der einen Hand festhalten, so, daß ein Gegendruck auf den Dorn ausgeübt wird; mit Daumen und Zeigefinger der anderen Hand erfährt man nun mittels Gummilämpchen den Kopf 82 und dreht diesen unter festem Zufassen links herum ab.

zu Fig. 2 Die Mutter 825 wird dadurch gelöst: Die Teile (845, 813 und 825) und die Kappendichtung 81 fallen aus der Kappe. Das Lösen der Kappendichtung 81 erfolgt durch einfaches Auseinanderdrücken in Pfeilrichtung.

zu Fig. 3 Bei der Montage ist darauf zu achten, daß zuerst die Teile: Feder 845, Scheibe 813 und Mutter 825 - wie Fig. 2 zeigt - zusammengesetzt werden, d.h. zunächst Scheibe 813 und dann Feder 845 auf Mutter 825. Dann ist der Klip 850 in den Kappensatz einzuführen, und zwar so, daß die Klippecke 850a in der Kappeneinsenkung 80a zu liegen kommt. Dann Kopf 82 durch den Ring des Klippes 850 stecken und nun den Flanschschlüssel Wz 6-10 am besten in senkrechter Haltung mit der aufgesteckten Mutter 825, der Scheibe 813 und der Feder 845 in die Kappe einführen und festziehen.

zu Fig. 4 Bei allen Metallkappen 80 ist darauf zu achten, daß der Klip 850 unter den Kappenanrand zu liegen kommt; das heißt, daß man zweckmäßig bei aufrecht gestellter Kappe den Klip im rechten Winkel dazu unter den Kappenanrand der Metallkappe 80 einschwenkt (bei Ausbau auf umgekehrtem Wege). Weiterer Zusammenbau wie in Fig. 2 u. 3 beschreiben. Das Einsetzen der Kappendichtung 81 erfolgt mittels Dorn Wz 6-8. Dorn mit Kappendichtung 81 soweit in die Kappe 80 einschleiben bis diese hörbar einrastet.

Anmerkung: Die Kappendichtung 81 der ersten Ausführung MA 201, Bl. 1 u. 2, hat eine freiliegende Mutter. MA 201, Bl. 3 u. 4, die Kappendichtung 81 der zweiten Ausführung hat eine verdeckte Mutter.

Reifert: Man kann nun mit dem Flanschschlüssel Wz 6-10 prüfen, wie in Blatt MA 201, 1 u. 2, Bl. 1, beschrieben, ob dieser Schlüssel Wz 6-10 die Mutter 825 erfährt. Das heißt, ob es sich tatsächlich um eine freiliegende Mutter 825 handelt = erste Ausführung. Ist dies nicht der Fall, so nach MA 201, Bl. 3 u. 4, verfahren.

Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden. Eingeramte Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:		Bem.: 121, 124, 126, 126a, 126b, 127, 128, 129, 129a, 129b, 129c, 129d, 129e, 129f, 129g, 129h, 129i, 129j, 129k, 129l, 129m, 129n, 129o, 129p, 129q, 129r, 129s, 129t, 129u, 129v, 129w, 129x, 129y, 129z	
Werkstoff: Rohmaß: Stückliste: Zusbau-Zeichn. Nr.: Maßstab:	And. Nr.: Typ-Nr.: 121 Des Vorderteils u. Montage des Tintenleiters	Ers. f.: Ers. d.: Gepr.: Mm. Gez.: 19/369	MA 202 B.1

MONTBLANC
 SIMPLO
 G. m. b. H.

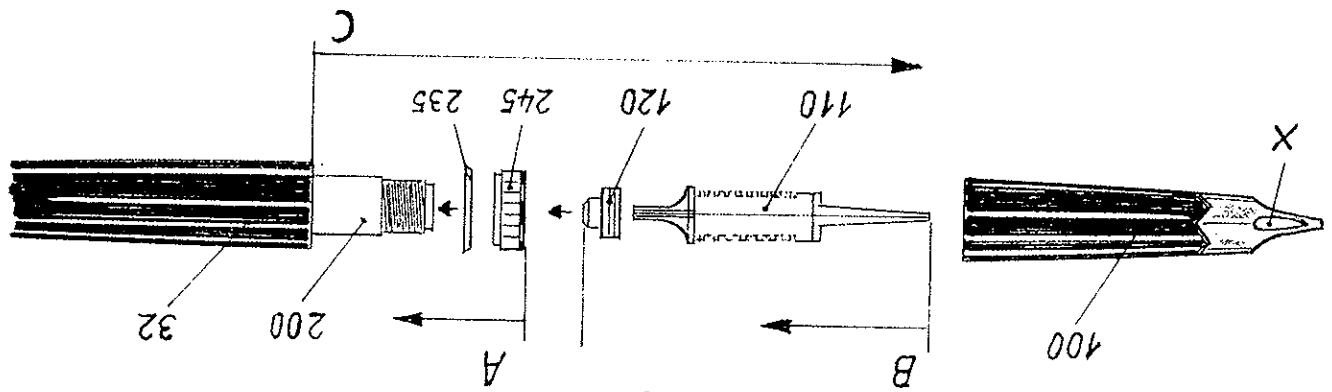


Fig. 3

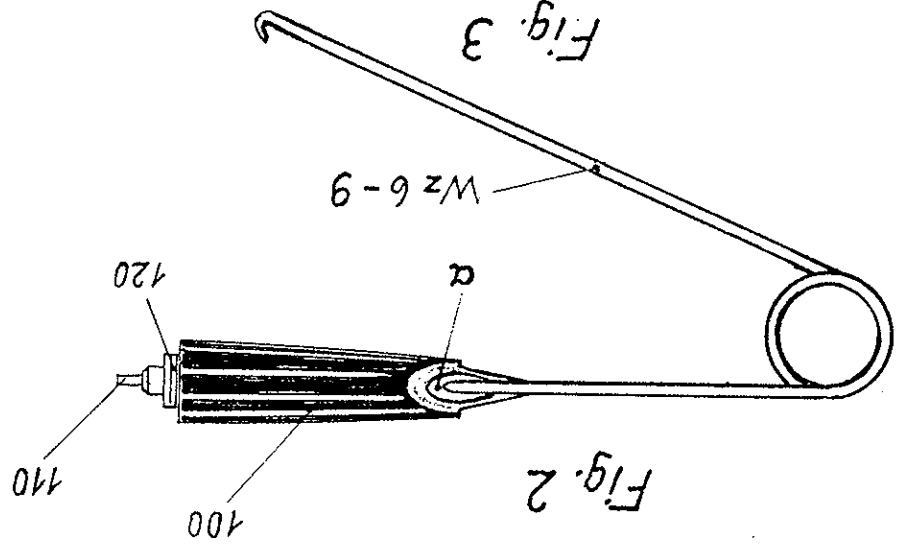


Fig. 2

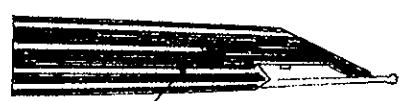
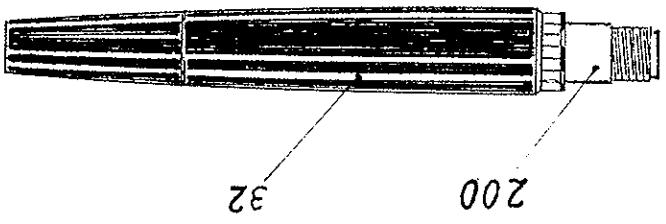


Fig. 1

MA 202 Bl. 2		ers d.:	Vorderteils u. Tintenleiters		Maßstab:
MA 202 Bl. 2		zrs. I.:	Demontage und Montage des		Zusbau-Zeichn. Nr.:
MA 202 Bl. 2		gepr.:	And. Nr.:		Stückliste:
MA 202 Bl. 2		gez.:	Typ-Nr.:		Stückliste:
MA 202 Bl. 2		121	220P, 220, 224, 225, 2245, 2255		Rohmaß:
MA 202 Bl. 2		1296	Bem.: 121, 124, 126, 1246, 1266, 1276, 1286		Werkstoff:
MA 202 Bl. 2		Eingerammte Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:			
MA 202 Bl. 2		Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden.			



MONTBLANC
SIMPLO
G. m. b. H.

Demontage und Montage des Vorderteils u. Tintenleiters

abschrauben.

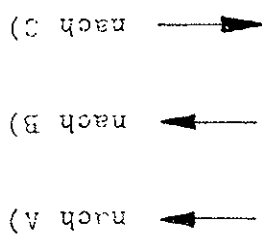
Fig. 1 Vorderteil 100 mittels Gummilappchen vom Behälter 200

Fig. 2 Tintenleiter 110 mit dem Ausstoßorn Wz 6-9, der vorn eine Fläche zeigt, durch Einführen in die Öffnung a des Vorderteils 100 hinausschieben. (Niemals einen angespitzten Gegenstand dafür benutzen!) Es lösen sich vom Zuluhrer 110 das Teil 120, vom Behälter 200 die Teile 245 und - je nach Ausführung - auch Teil 235.

Fig. 3 Die Montage wird - wie in der Abbildung gezeigt - durchgeführt:

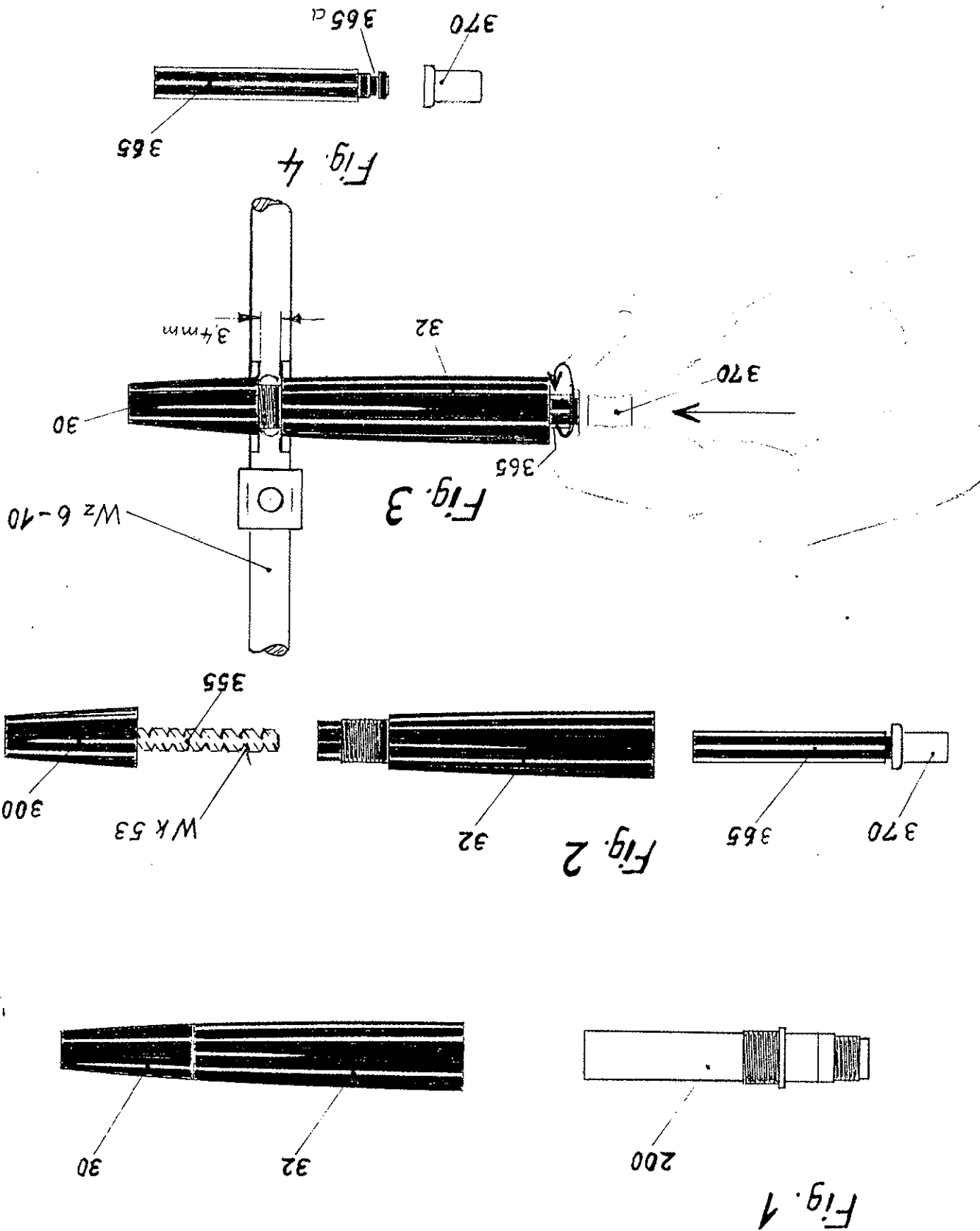
nach A) Anschlagring 235 und Fenstertring 245 mit Klemmring oder - je nach Ausführung - nur Fenstertring 245 mit Anschlagkante und mit Klemmring auf den transp. Behälter 200 schieben; dann Zuluhrer 110 mit Zapfen in die Dichtung 120 stecken und beide Teile in den vorderen Teil des transp. Behälters 200 einstecken.

nach B) Den transp. Behälter 200 mit allen zusammengesetzten Teilen (offene Lamellen zeigen nach unten) ohne zu verdrehen in das Vorderteil 100 einschleiben, so daß die Zunge des Zuluhrers 110 in den Ausschnitt x zu liegen kommt (sollte es hier zu Schwierigkeiten kommen, so zieht man zu diesem Zweck die Feder ab) und schraubt nun den transp. Behälter 200 mit dem Vorderteil 100 zusammen. Sollte die Zuluhrerzunge nicht aus dem Vorderteilschlitz x (Fig. 3) hervorstehen, Zuluhrer wieder ausstoßen (Fig. 2), die Zuluhrerzunge etwas nach oben drehen und Zuluhrer - wie in Fig. 3 beschrieben - wieder einbauen.



△ △ △ △ △ △

Maßstab: Zusbau-Zeichn. Nr.: Stückliste: Rohmaß: Werkstoff:		Demontage u. Montage der Mechanik		Typ-Nr.: 121	Ers. d.: Ers. I.: Gepr.: M gez.: 19/3 69	MA 203 Bl. 1
Bem.: 121, 124, 126, 1246, 1266, 1276, 1286, 220, 224, 225, 2245, 2255, 1296		Eingeramte Maße werden besonders geprüft! Zur Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe: Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden.		MONTBLANC SIMPLO G. m. b. H.		



Demontage und Montage der Mechanik

FIG. 1 Transparenten Behälter 200 mit Gummiläppchen aus dem Behälter 32 herauszuschrauben.

FIG. 2 Konus 300 zurückzuschrauben, so daß Kolben 370 mit Spiralkolben 365 heraustritt und den Konus 300 mit Spindel 355 dann ganz von dem Behälter 32 schrauben.

FIG. 3 Zusammenbau und Abstimmen der Mechanik:

Wz 6-10 auf den Tisch stellen, Spindel 355 mit etwas Vaseline Wz 52 - wie FIG. 2 zeigt - versehen und den Konus mit Spindel 30 soweit auf den Behälter 32 schrauben, bis die Nutenbreite des Wz 6-10 (5,4 mm) erreicht ist. Dann den Spiralkolben 365 mit Kolben 370 unter Preßewegung auf das Spindelende schrauben bis der Spiralkolben sich in die Spiralkolbenführung einfüßt, so daß bei weiterem Aufschrauben des Konus 300 der Spiralkolben 365 von der Spindel transportiert wird. Durch diese Abstandsabstimmung zwischen Konus 300 und Behälter 32 wird die Abgrenzung erreicht, die für die Bewegung des Kolbens 365 erforderlich ist. Dann wieder - wie FIG. 1 zeigt - beide Teile, transparenter Behälter 200 und Behälter 32 mit Konus kompl. 30 (Spiralkolben 365 und Kolben 370) zusammenschrauben und nach Gefühl fest anziehen.

FIG. 4 Auswechseln des Kolbens 370:

Beide Teile mit einem Gummiläppchen erfassen und auseinanderdrücken. Neuen Kolben 370 und Spiralkolben 365 axial zusammendrücken bis Kolben wieder in der Nut 365a einrastet.

Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden.

Eingetragene Maße werden besonders geprüft; Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:

Werkstoff:

Rohmaß:

Stückliste:

Zusbau-Zeichn. Nr.:

Maßstab:

Demontage u. Montage der Mechanik

121

ers. d.:
Ers. I.:
Gepr.: Mm.
gez.: 22/1069

Bl. 2

MA. 203

MONTBLANC
SIMPLO
G. m. b. H.



△ △ △ △ △ △

Maßstab: Zubau-Zeichung-Nr.:		Montage der Spiralkolbenführung	
Stückliste: Rohmaß: Werkstoff:		Typ-Nr.: 121	And. Nr.:
Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden. Eingetragene Maße werden besonders gefüllt. Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:		Bem.: Behälter Teil 32	
MONTBLANC SIMPLO G. m. b. H.		gez.: 25/9 69 gepr.: m. Err. L.: ers. d.:	MA 203 Bl. 3

zweite Ausführung des Behälters
 V V V V V

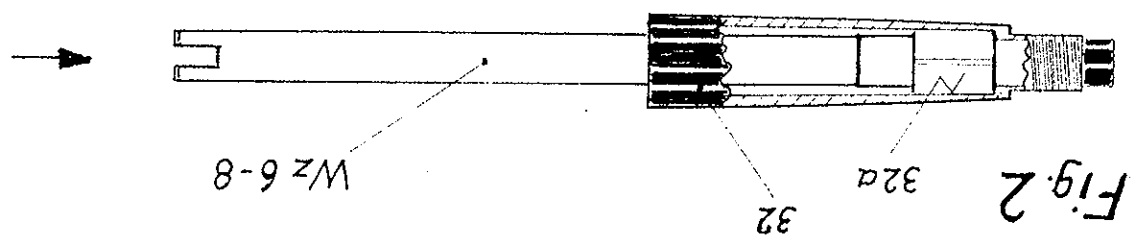


Fig. 2

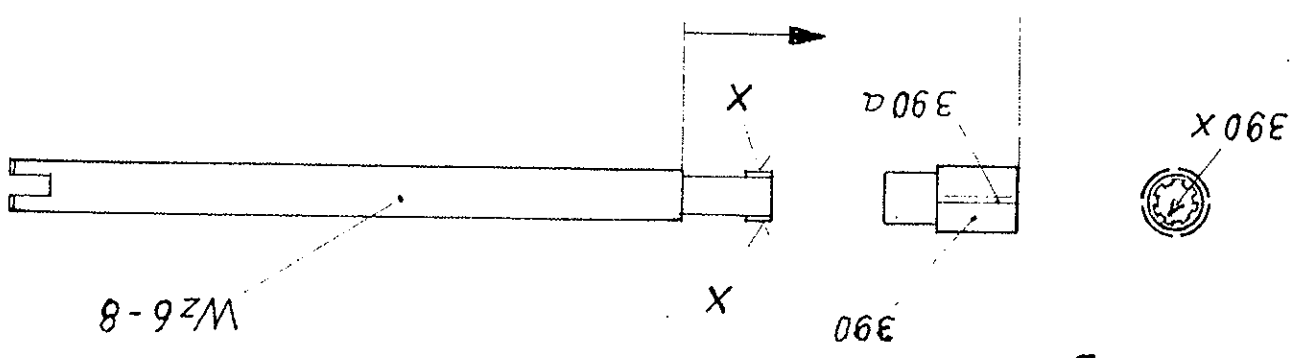


Fig. 1

Maßstab: Zuebau-Zeichn. Nr.: Stückliste: Rohmaß: Werkstoff:		Montage der Spiralkolbenführung		ers d.: Erzf.: gepr.: mm gez.: 22/1068	
Bem.: zweite Ausführung		Typ-Nr.: 121		MA 203 Bl. 4	
Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden. Eingetragte Maße werden besonders geprüft! Zul Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:					

MONTBLANC
 SIMPLO
 G. m. b. H.



△ △ △ △ △

Anmerkung:

Bei der ersten Ausführung des Behälters 32 bestehen die Spiralkolbenführung 390 und der Behälter 32 aus einem Spritzteil und sind somit unlösbar miteinander verbunden.

Fig. 2

Beim Einschieben der Spiralkolbenführung in den Behälter 32 muß der Dorn Wz 6-8 evtl. etwas gedreht werden, das hat zur Folge, daß die 4-fach Nutzen 390a der Spiralkolbenführung 390 in die 4-fach Nasen im Inneren des Behälters einrasten (32e). Beim Einschieben bis zur Grundkante des Behälters 32 klemmt die Spiralkolbenführung 390 sich fest; man kann jetzt den Dorn Wz 6-8 wieder herausziehen ohne daß die Spiralkolbenführung 390 herausfällt.

Fig. 1

Die Montage der Spiralkolbenführung erfolgt mit dem Dorn Wz 6-8, indem man die beiden Nasen x des ange-drehten Dorns in die Verzahnung der Spiralkolbenführung 390 x eingeführt und den Dorn Wz 6-8 bis zur Anschlagkante einschleibt.

- 2. Ausführung
 Montage und Demontage der Spiralkolbenführung

Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nicht in irgendeiner Art und Weise verwendet werden. Eingetragene Marke, weitere Benutzung ist ausdrücklich untersagt.		Diese Zeichnung stellt unser Eigentum und darf nicht in irgendeiner Art und Weise verwendet werden.	
Werkstoff: Bronze		Maßstab: 1:1	
Stückliste: Zubeh. Zeich. Nr.:		Art. Nr.: 121 124 126 1276 1286	
Meißel: MA204 B.1		Typ-Nr.: 121	
MONTBLANC SIMPLO G. m. B. H.		Bes. d. Ernt. Gepr. Nr. 20.909 220 224 225 2245 2295	

Zusammenbau
des Konus mit Spindel

erste Ausführung
(entfällt später)

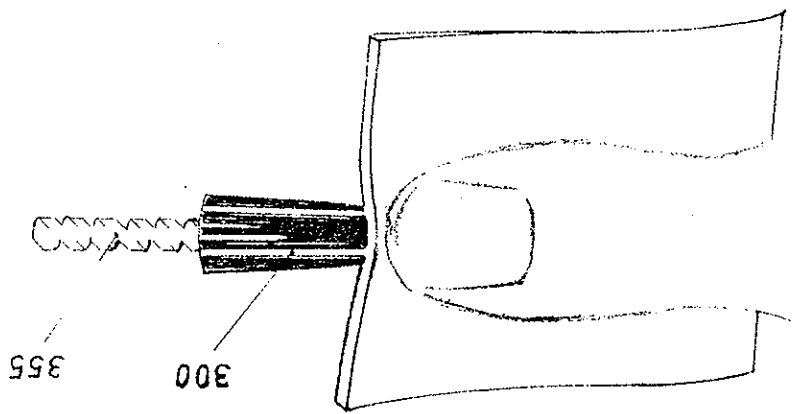


Fig. 4

Fig. 2

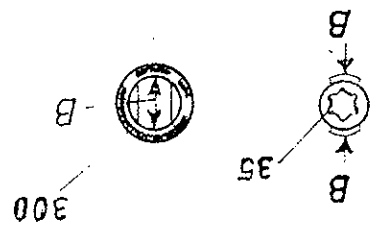


Fig. 1

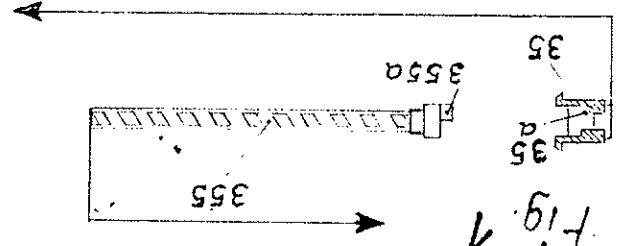
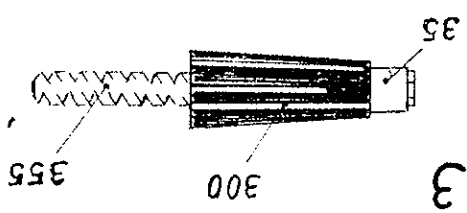


Fig. 3



300



300

355

355

Masse: 220,224,2245,2255,225		Zusammenbau des		Konus mit Spindel - 1. Ausführung	
Bem.: 121,124,126,1246,1266,1276,1286		Typ-Nr.: 1296		121	
Eingeramte Maße werden besonders geprüft! Zul Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:		Typ-Nr.: 1296		121	
Werkstoff:		Typ-Nr.: 1296		121	
Rohmaß:		Typ-Nr.: 1296		121	
Stückliste:		Typ-Nr.: 1296		121	
Zusbau-Zeichn. Nr.:		Typ-Nr.: 1296		121	
Masse:		Typ-Nr.: 1296		121	

Anmerkung: Die zweite Ausführung wird montiert mit Spindel geliefert.

Die Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden.

Fig. 1 Die Montage der Spindel 355 und des Mitnehmers 35 wird wie folgt vorgenommen:
 Die Spindel 355 wird mit ihrem Zapfen 355a in die tiefste Ausnehmung 35a des Mitnehmers 35 eingesetzt, der Mitnehmer 35 mit der Spindel 355 wird nun so in den Konus 300 eingeschoben und in die Richtung gedreht, daß - wie Fig. 2 zeigt - die beiden vorstehenden Klemmassen B des Mitnehmers 35 in die Kreisausnehmungen B des Konus 300 einrasten können.
 Der so eingeschobene Mitnehmer 35 mit Spindel 355 wird dann am Konus 300 mit der rechten Hand gehalten und mit Daumen und Gummilappchen der Mitnehmer fest eingedrückt - siehe Fig. 4 -, so daß dieser hörbar einrastet.

Zusammenbau des Konus mit Spindel - 1. Ausführung
 (entfällt später, da der Mitnehmer dann fest in den Konus eingespritzt wird und der Konus kompl. (Konus 300, Mitnehmer 35 und Spindel 355) - Teil 30 - geliefert wird)

MONTBLANC
SIMPLO
 G. m. b. H.



△ △ △ △ △

MA 204
 Bl. 2

gez.: 9/10.69
 gepr.: W.
 Ers. f.:
 ers d.:

Hebelkugelschreiber-Demontage und -Zusammenbau

Ausbau des Hebels:

Fig. 1 Kugelschreiberkappe 80 vom Behälter schrauben und das Wz 6-10 mit der Flachschlüsselsetze zwischen Klip 830 und Kappe 80 schieben, so daß der Hebel 655 vor dem Schlüssel zu liegen kommt. Zur Unterstützung führt man den Dorn Wz 6-8 in die Kappe 80 ein, Ausnehmung x muß genau auf den Klip 830 zeigen. Dorn Wz 6-8 und Kappe 80 zweckmäßig mit der linken Hand halten und das Wz 6-10 mit der rechten Hand; mit dem Daumen der rechten Hand den Hebel 655 in Pfeilrichtung A drücken, der Hebel 655 rastet dann hörbar aus. Hebel 655 seitlich herausziehen. **Wichtig:** (Vorher immer als erstes den Hebel 655 ausbauen)

Fig. 2 Die Demontage der Kappe 80 erfolgt mit Nasenschlüssel Wz 6-10. Die Kappe 80 hält man zweckmäßig mit der linken Hand fest, den Schlüssel Wz 6-10 in die Kappe 80 einführen und durch Leichten Druck und Linksdrehung des Schlüssel wird die Mutter 825 gelöst, so daß das Hebellager 80 oben heraustritt und auch der Klip 830 sich löst. Nun hat man, wie Fig. 3 zeigt, alle Einzelteile.

Fig. 3 Bei der Montage ist darauf zu achten, daß der Klip 830 mit der Hocke 830b immer in die Aussparung 80b der Kappe 80 zu liegen kommt. Hebellager 85 immer mit seinen Nuten 85a oben und unten ausgerichten, damit dieses sich durch die beiden Nasen des Klippes 830 schieben läßt und nach neuester Ausführung auch Nasen 80a in der Kappe 80 beachten. 1. Erst Klip 830 auf die Kappe 80 setzen, dann Hebellager 85 einführen. 2. Die Mutter 825 mit Schlüssel Wz 6-10 einsetzen und festziehen.

Fig. 4 Bei allen Metallkappen 805 ist außerdem noch ein Unterzug 800 vorhanden, auch hier die Aussparung 800b beachten. Richtung der Hebellagermutter 85a beachten, da bei neuester Ausführung des Unterzuges 800 Nasen - wie in Fig. 3, Teil 80a, gezeigt. Ein- und Ausklippen des Klippes 830 bei Metallkappe 805. Hier ist wichtig, daß der Klip 830 unter den Kapperrand zu liegen kommt, d.h. daß man zweckmäßig bei aufrecht gestellter Metall-Kappe 805 den Klip 830 im rechten Winkel dazu unter den Kapperrand der Metallkappe einschwenkt. Bei Ausbau auf umgekehrtem Wege. Zusammenbau wie Fig. 3 u. 4 zeigt.

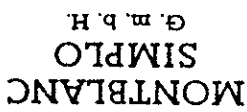
Fig. 6 Als letztes erfolgt dann wieder der Ausbau des Hebels 655. Hebel 655 senkrecht einschreiben, Pfeil z, dann den Dorn Wz 6-8 mit der Spitze ohne Ausnehmung einschreiben und fest eindrücken, daß der Hebel fühlbar einrastet. Das Eindrücken kann auch mit Hilfe der KS-Mine vorgenommen werden.

Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden. Eingetragte Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:

Werkstoff:	Bem. 181, 184, 186, 1846, 1866, 1876, 1886
Rohmaß:	280, 284, 286, 2845, 2855
Stückliste:	
Zusbau-Zeichn. Nr.:	
Maßstab:	

And. Nr.:	
Hebel-KS-Demontage u. Zusammenbau - Ausbau des Hebels	181
Typ-Nr.:	

ers. d.:	
Frz. T.:	
gepr. : m:	
ger. : 6/10 65	



▽ △ △ △ △

MA 210
Bl. 2

MA 211 B.1.1		ers. d.: Ers. l.: gepr.: Mv. gez. 25/9.69	Typ-Nr.: Bem.:	der Druckfeder - KS Behälter Demontage u. Montage	Maßstab: Zusbau-Zeichn. Nr.: Stückliste: Rohmaß: Werkstoff:
MONTBLANC SIMPLO G. m. b. H.		Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden. Eingerammte Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:		And. Nr.:	Werkstoff: Rohmaß: Stückliste: Zusbau-Zeichn. Nr.: Maßstab:

△ △ △ △ △ △ △

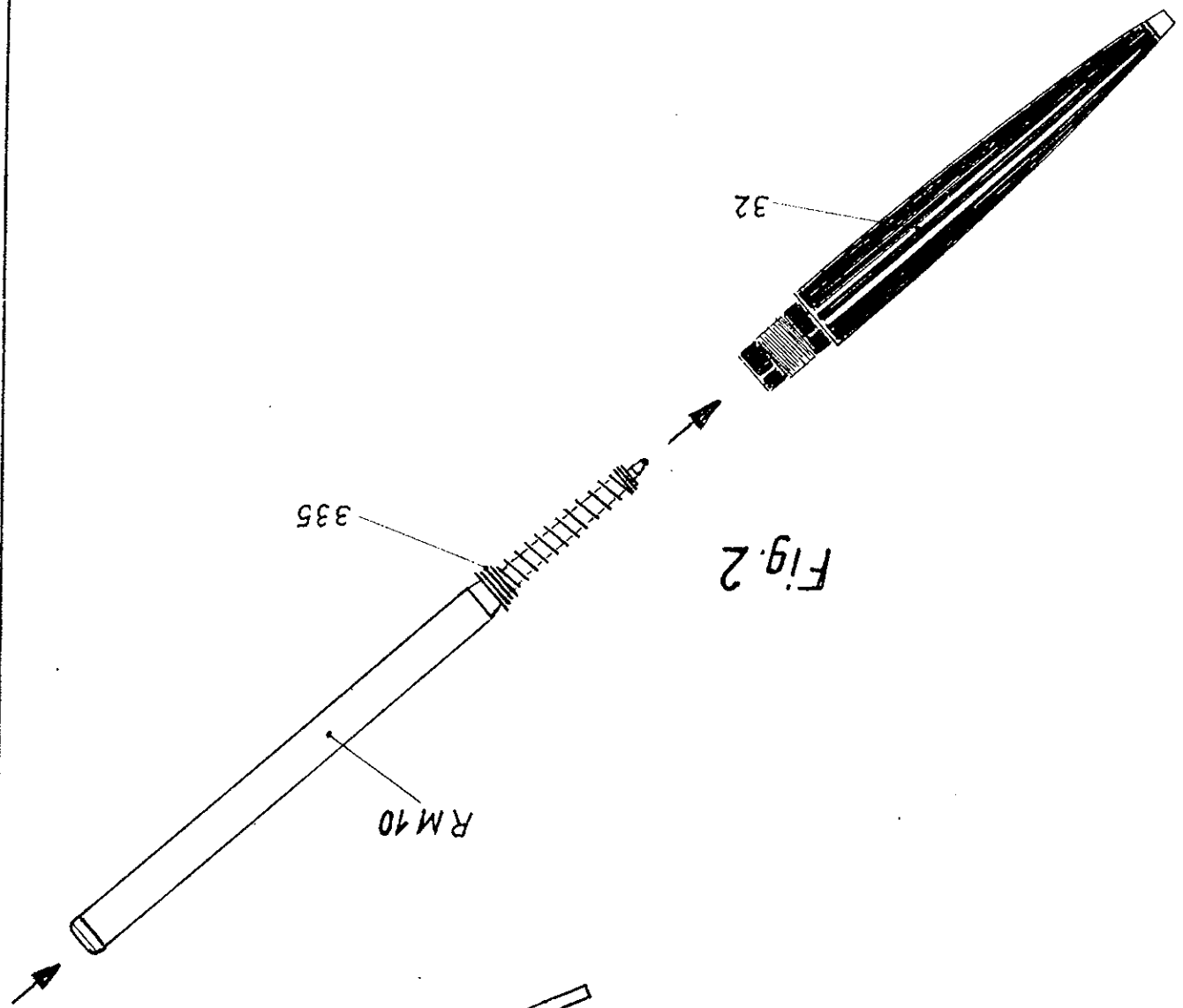


Fig. 2

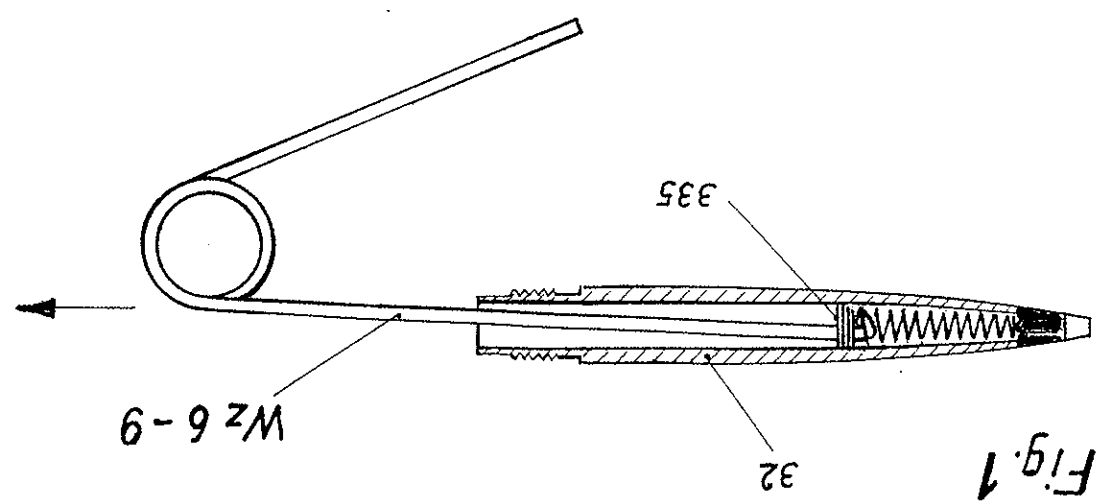


Fig. 1

Wz 6-9

RM 40

335

32

335

32

Demontage und Montage
der Druckfeder im KS-Behälter:

Fig. 1 Das Herausziehen der Druckfeder 335 aus dem Behälter 32

erfolgt mittels Hakenhorn Wz 6-9, indem man - wie die Abb. zeigt - durch Einführen des Wz's 6-9 mit dem Haken eine Windung der Druckfeder 335 erfäßt und diese so herauszieht.

Fig. 2 Die Montage nimmt man mit der einzusetzenden Mine RM 10 vor.

Die Druckfeder 335 - wie Abb. - auf das Vorderstück der Mine stecken. Die Mine RM 10 mit der Druckfeder 335 jetzt in den Behälter 32 einführen und soweit herunterdrücken, bis die Mine RM 10 auf spürbaren Widerstand stößt; die Minenspitze steht dann aus dem Behälter hervor. Bei diesem Vorgang hat sich die Druckfeder 335 im Behälter 32 festgeklemmt.

△ △ △ △ △

Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden.

Eingeramte Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:

Bem.:

Werkstoff:

Rohmaß:

Stückliste:

Zusbau-Zeichn. Nr.:

Maßstab:

And. Nr.:

Demontage und Montage der

Druckfeder KS-Behälter

Typ-Nr.:

gez.: 2/10.69

Frz. l.:

ers d.:

MA 211

B1. 2

MONTBLANC
SIMPLO
G. m. b. H.



Pix-Demontage u. -Zusammenbau

FIG. 1 Die Kappe 80 vom Behälter 32 abschrauben, so daß jetzt die kompl. Mechanik 4 mit dem Kopf 82 sichtbar wird.

FIG. 2 Auswechseln der Mechanik 4 erfolgt durch einfaches Herausziehen von Hand.

Minenfüllung bis zu 8 Stück nimmt man durch Abziehen des Kopfes 82 vom Magazinrohr 4 vor.

FIG. 3 Die Demontage der Kappe 80 erfolgt mit dem Nasenschlüssel Wz 6-10. Die Kappe 80 hält man zweckmäßig mit der einen Hand fest, den Schlüssel Wz 6-10 in die Kappe einführen und durch leichten Druck und Linksdrehung des Schlüssel wird die Mutter 82 gelöst, so daß die Spannhülse 86 oben heraustritt und auch der Klip 830 sich löst. Man hat nun - wie FIG. 4 zeigt - alle Einzelteile.

FIG. 4 Bei der Montage ist darauf zu achten, daß der Klip 830 mit seiner Ecke 830a immer in die Aussparung 80a der Kappe 80 zu liegen kommt.

FIG. 5 Bei allen Metallkappen 805 ist außerdem noch ein Unterzug 800 vorhanden, auch hier die Aussparung 800a beachten.

FIG. 6 Außerdem ist bei den Metallkappen 805 zu beachten, daß der Klip 830 unter den Kappenrand zu liegen kommt; d.h. daß man zweckmäßig bei aufrecht gestellter Metallkappe 805 den Klip 830 im rechten Winkel dazu unter den Kappenrand der Metallkappe einschwenkt.
Bei Ausbau auf umgekehrtem Wege.

Zusammenbau der Kappen wie in der Abb. der FIG. 4 u. 5 gezeigt: Anziehen der Mutter 825 mit dem Wz 6-10.

Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden.

Eingerammte Maße werden besonders geprüft! Zul. Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:

Werkstoff:

Rohmaß:

Stückliste:

Zusbau-Zeichn. Nr.:

Maßstab:

Pix-Demontage und Zusammenbau

161


Typ-Nr.:
Ers. I.:
Ers. d.:
gepr.: Wz
gez.: 30/9.69

MA 215
Bl. 2

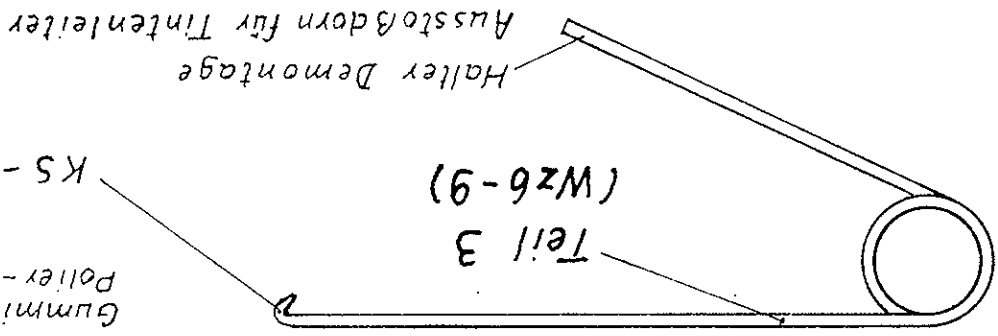
MONTBLANC
SIMPLO
G. m. b. H.



△ △ △ △ △ △

Wz 6	gez.: 12/869 gepr.: Mc Ers. I.: Ers. d.:	Typ-Nr.:	And. Nr.:	Stückliste:	Maßstab: 1:1
					Zusbau-Zeich. Nr.:
MONTBLANC SIMPLO G. m. b. H.			Bem.:	Werkstoff:	Rohmaß:
					Eingeramte Maße werden besonders gefüllt. Zur Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe:
Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und darf nur in unserem Auftrage verwendet werden.					

Universalmwerkzeug

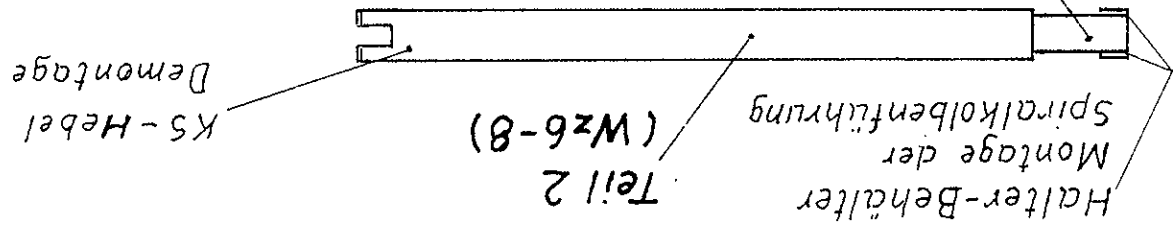


Halter Demontage
Ausstoßdorn für Tintenleiter

- KS - Behälter: Demontage
der Druckfeder
- Teil 1 Schlüssel u. Federzieher
 - Teil 2 Kappendorn
 - Teil 3 Haken - Dorn
 - Teil 4 Gummi - Lappen
 - Teil 5 Polier - Tuch

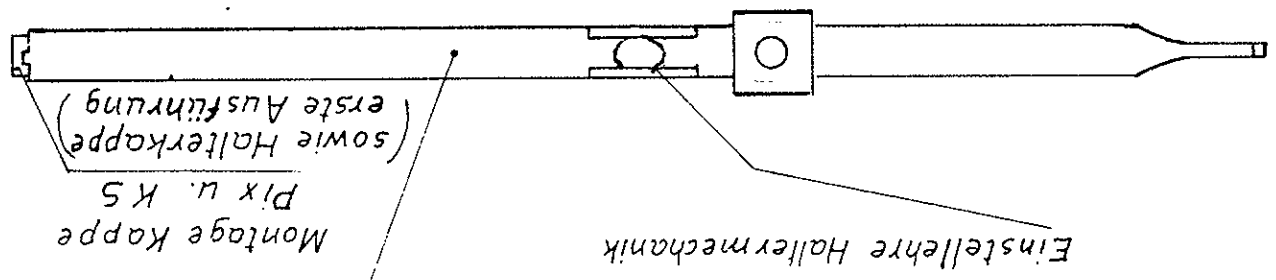
Halter-Kappe (zweite Ausführung)
Montage der Kappendichtung
u. KS - Hebel Montage

Werkzeugsatz Wz 6
bestehend aus:



KS - Hebel
Demontage

Halter-Behälter
Montage der
Spiralkolbenführung



Einstellehre Haltermechanik

Fingerstütze

Montage der (zweite Ausführung)
Halterkappe
u. Demontage
des KS - Hebel

u. Demontage
der Schreibfeder

Montage Kappe
Pix u. KS
(sowie Halterkappe)
(erste Ausführung)

Teil 1
(Wz6-10)