

# Pfeilbau-Checkliste

Schrittweise Bausequenz mit Qualitätsprüfungen

## VORBEREITUNG

- Schaft auf Länge zuschneiden (rechtwinkliger Schnitt)
- Beide Enden entgraten
- Schaftinneres mit Wattestäbchen und Aceton reinigen
- Komponenten gegen Bauspezifikation prüfen (Spine, Spitzengewicht, GPI)

## INSERT / OUTSERT

- Insert mit Schmirgelpapier aufrauen
- Zwei-Komponenten-Epoxid mischen (oder Hot-Melt vorwärmen)
- Dünne gleichmäßige Schicht auf die Insert-Außenseite auftragen
- Einsetzen und 360° drehen um den Klebstoff zu verteilen
- Überschuss abwischen; gemäß Klebstoff-Spezifikation aushärten lassen (12-24h Epoxid / vollständig abkühlen für Hot-Melt)

## SPITZENMONTAGE

- Spitze vollständig eindrehen – kein Spalt zwischen Spitzenschulter und Insert
- Mit Schraubensicherung fixieren bei Jagdkonfiguration

## NOCKE + BUSHING

- Bushing prüfen – sitzt fest und nicht gerissen
- Nockenpassung testen – hörbares Klicken, keine Überrotation
- Nocke auf 12-Uhr-Position relativ zur Cockfeder ausrichten

## BEFIEDERUNG

- Schaftende mit Isopropylalkohol abwischen (keine Rückstände)
- Befiederungsgerät-Klemmwinkel prüfen (Offset / Helical)
- Klebstoffspur auf Feder auftragen – Pfützenbildung vermeiden
- Feder ins Gerät pressen; gemäß Klebstoff-Spezifikation halten
- Gerät drehen und für Federn 2 & 3 wiederholen

## QUALITÄTSKONTROLLE

- Drehtest auf Rollen – kein Eiern
- Rechtwinkligkeit prüfen – Spitze rechtwinklig zur Schaftachse
- Auf Grain-Waage wiegen – tatsächliches Gewicht notieren



Mit Pfeilnummer markieren und im Set lagern

