

Modèle # PKPEN et PK-PCL

Instructions d'assemblage pour les kits de stylo et porte-mine « Slimline »

Caractéristiques

- Placage de qualité supérieure 24 carats enduit d'époxy
- Design conçu pour que le stylo et le porte-mine forment un ensemble
- Porte-mine et stylo requérant la même grandeur de tubes de laiton (2 1/32" de longueur).
- Stylo comportant un nouveau mécanisme de blocage
- Porte-mine comportant un nouveau système pour mine 0,7mm sans résistance
- Grande variété d'agrafes, de bagues et de manchons centraux offerts (voir le catalogue PSI)
- Longueur totale du stylo : 5 1/2"; du porte-mine : 5 5/8"

Accessoires requis :

- Mandrin de 7mm
- Mèche de 7mm #PK-7MM
- Alésoir de 7 mm #PK-TRIM (facultatif)
- Ensemble de 3 collets #PKM-BUSH3
- Adhésif à l'époxy rapide ou supercolle (cyanoacrylate)

Tourner délicatement les ébauches jusqu'à ce que leur diamètre soit légèrement plus grand que les collets (environ 11/32"). Faire attention à mesure que le tournage progresse, car parvenu au diamètre final, le bois n'a plus que 1/32" de large.

Étape 1- Couper des ébauches

À partir de blocs carrés de 1/2" à 5/8", couper des ébauches de façon à ce que leur longueur corresponde à celle des tubes de laiton (ajouter 1/16" pour l'équarrissage final). Le grain du bois doit être dans le sens de la longueur.

Étape 2- Percer les ébauches

Percer un trou de 7mm longitudinalement au centre de chacune des ébauches. Percer avec délicatesse, car une pression excessive pourrait fendre l'ébauche. Percer à basse vitesse en faisant des allers-retours répétés pour retirer les copeaux qui se forment à mesure du perçage.

Étape 3- Coller les tubes à l'intérieur des ébauches

Appliquer un adhésif à l'époxy ou cyanoacrylate (super colle) sur les tubes et insérer ces derniers en tournant dans les ébauches afin que la colle s'étende uniformément. Centrer les tubes longitudinalement dans les ébauches et laisser sécher.

Étape 4- Équarrir les extrémités

À l'aide de l'alésoir de 7mm #PK-TRIM ou tout autre outil de sablage, équarrir les extrémités des ébauches jusqu'aux tubes de laiton. S'assurer que les extrémités des ébauches sont perpendiculaires aux tubes de laiton.

Étape 6- Sablage

Comme dans tout procédé de sablage, utiliser différents grains d'abrasif à mesure que l'ouvrage avance. Le type de bois utilisé et la qualité de la surface orientent le choix du grain d'abrasif:

- Grains 80-100 sur une surface rugueuse ou s'il faut dégauchir davantage la pièce ouvrée
- Grains 120-150 sur une surface relativement douce et unie
- 220-240 pour une finition finale sur la plupart des bois indigènes
- 320-400 spécialement pour les bois exotiques denses ou huileux

Scotch Brite® facilite le travail, car il n'égratigne pas. Sabler lorsque l'ébauche est en rotation sur le tour. Pour le sablage final, arrêter le tour. En début de travail, coller un papier de sablage sur une pièce de bois de 2" de largeur afin d'aplanir toutes aspérités sur l'ébauche. Le diamètre du manchon central du porte-mine ou celui de la bague du stylo est de 21/64"; pour une finition parfaitement alignée, sabler jusqu'à ce que le diamètre des extrémités des ébauches se situe entre 5/16" et 11/32". Pour obtenir un instrument d'écriture d'aspect plus massif, façonner des ébauches plus épaisses.

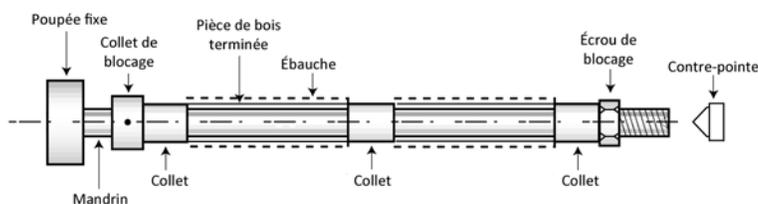
Étape 7-Finition

Polir le bois avec le vernis de votre choix. Faire attention de ne pas coller le tube, les collets et le mandrin ensemble. Le Liquid Friction Polish # PKFRICT1 ou PKFRICT2 de PSI fonctionne bien sur la plupart des bois. Bien agiter avant l'usage. Appliquer avec un linge ou du papier alors que les ébauches tournent. Appliquer 2 couches. Il est également possible d'utiliser le Hut Perfect Pen Polish #PK-PF1 ou #PK-PF2 de PSI.

Étape 8- Retouches

Retirer les composantes du mandrin et les disposer l'une à la suite de l'autre afin de voir quel alignement sera, au final, le plus esthétique. Se souvenir qu'il y a une distance de 5/32" (en raison du manchon central) entre les deux ébauches et que les inégalités mineures ne seront pas apparentes. Si nécessaire, un sablage léger des extrémités des pièces de bois permet d'équarrir ces dernières et de faciliter l'assemblage. Répéter alors l'étape 7.

FIGURE A – Tournage des ébauches



Étape 5- Tourner les ébauches

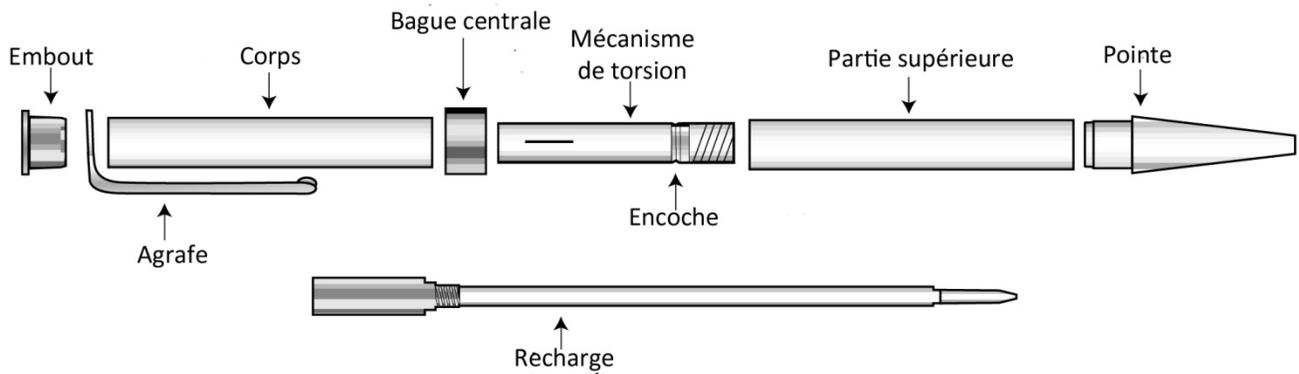
Placer à la main le collet de blocage sur le mandrin. Insérer ensuite un premier collet, suivi d'une des ébauches. Insérer un deuxième collet, suivi de la deuxième ébauche puis, glisser le dernier collet. Visser l'écrou de blocage à la main. Ajuster la poupée mobile sur le mandrin (un ajustement trop serré peut endommager le mandrin). Glisser le collet de blocage vers l'ébauche, et apporter les derniers ajustements pour qu'il n'y ait plus d'espace entre les composantes. Bien visser l'écrou de blocage.

Conseils d'assemblage généraux

- Utiliser une serre ou des mâchoires d'étau en bois pour presser les pièces ensemble.
- Les pièces de bois tournées pour le stylo et le porte-mine sont identiques; elles peuvent donc servir pour l'un ou l'autre des instruments d'écriture.
- Il est possible d'utiliser l'ensemble de désassemblage de 7mm #PKDISPEN.

FIGURE B – Assemblage du stylo

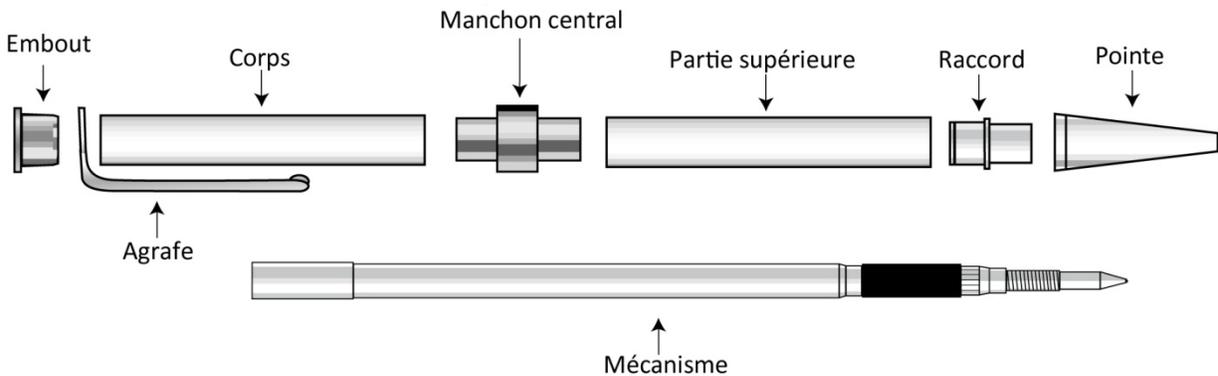
Note : Aligner les composantes telles qu'illustrées sur la figure suivante



- Presser la pointe dans la pièce de bois qui forme la partie supérieure du stylo.
- Presser le mécanisme de torsion, partie en laiton en premier, dans l'extrémité opposée de la même pièce de bois, jusqu'à l'encoche. Faire attention de ne pas l'insérer trop profondément dans la pièce de bois!
- Glisser la bague centrale sur la partie visible du mécanisme de torsion.
- Presser l'embout dans l'agrafe, puis insérer le tout dans la pièce de bois qui forme le corps du crayon (l'agrafe est facultative).
- Assembler les deux parties du stylo en alignant le grain du bois comme désiré. Le stylo fonctionne en tournant le corps et la partie supérieure simultanément et en sens contraire afin de faire avancer ou reculer la pointe. Tester l'extension une fois la recharge insérée. Utiliser les recharges de type Cross®.

FIGURE C – Assemblage du porte-mine

Note : Aligner les composantes telles qu'illustrées sur la figure suivante



- Presser le raccord, partie fuselée en premier, jusqu'au collet de butée, dans une des extrémités de la pièce de bois qui forme la partie supérieure du porte-mine.

- B. Glisser le manchon central dans l'extrémité opposée de la même pièce de bois.
- C. Presser la pièce de bois qui forme le corps du porte-mine sur la partie visible du manchon central.
- D. Presser l'embout dans l'agrafe, puis insérer le tout dans la pièce de bois qui forme le corps du crayon (l'agrafe est facultative).
- E. Insérer le mécanisme par l'embout jusqu'à ce qu'il atteigne l'extrémité opposée du porte-mine.
- F. Visser fermement la pointe sur le filetage du mécanisme.
- G. Le porte-mine fonctionne en appuyant sur le bouton-poussoir afin d'avancer la mine. Une gomme à effacer et des mines supplémentaires se trouvent sous l'embout doré du mécanisme. Utiliser des mines de 0,7 mm.

Note : Si la mine n'avance pas correctement ou se rétracte lors de l'écriture, tirer délicatement la mine hors du mécanisme. Appuyer ensuite successivement sur le bouton-poussoir jusqu'à ce qu'une nouvelle mine soit sortie.

"Slimline" Pen & Pencil Kit Assembly Instructions

KIT FEATURES

- Heavy 24kt Gold Plating with Epoxy Coating.
- Both products are designed to match as a set.
- Simplified construction, uses same tube lengths for both kits. (2-1/32" long).
- Pen Features a New Locking Mechanism.
- Pencil Features a New Trouble Free 0.7mm Lead Mechanism
- A Variety of Clip and Band Styles are Available (see *PSI catalog*).
- Overall Length: Pen= 5-1/8", Pencil= 5-5/8"

Step 1 - Cut Wood Blanks

From 1/2" to 5/8" square stock, cut blanks to the length of the tube plus 1/16". Grain should run lengthwise.

Step 2 - Drill The Wood Blanks

Drill a 7mm centered hole lengthwise through each blank. Excessive pressure will cause the drill bit to wander and/or split the blank. Slow the feed rate and back the bit out repeatedly for chip removal.

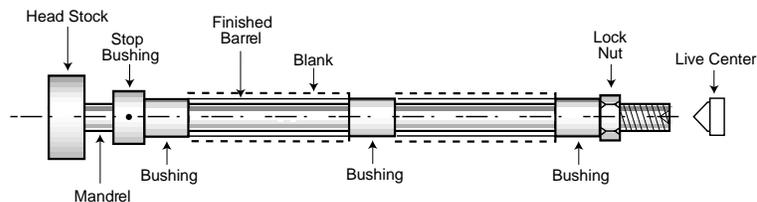
Step 3 - Glue The Tubes Into The Blanks

Use epoxy or a gap filling cyanoacrylate. Spread the glue on the tube. Insert into the blank with a twisting motion to spread the glue evenly inside. Center each tube lengthwise in the blank. Allow it to dry.

Step 4 - Square The Ends

With a 7mm barrel trimmer #PK-TRIM or other sanding device, square the ends of the blanks 90 degrees flush to the ends of the brass tubes.

Diagram A - Turning The Blanks



Step 5 - Turning The Blanks

Place the stop bushing onto the mandrel hand tight. Next, place one of the other bushings onto the mandrel. Next, slide on either blank, then another bushing. Follow with the second blank then the last bushing. Thread on the lock nut hand tight. Bring the tail stock snug with the mandrel (do not over tighten, it could damage the mandrel) slide the stop bushing toward the blank. Adjust to remove the space then tighten set screw and lock nut.

REQUIRED ACCESSORIES

- 7mm Long Mandrel.
- 3 Piece Bushing Set #PKM-BUSH3.
- 7mm Drill Bit #PK-7MM.
- 7mm Barrel Trimmer #PK-TRIM (optional)
- 2 Part Epoxy Glue or Insta-Cure (cyanoacrylate).

Turn the blanks down to a diameter slightly larger than the bushings (about 11/32" O.D.). As you approach the final size be careful since the wood is only about 1/32" thick.

Step 6 - Sand

As with any sanding, progress through a range of grits. The type of wood used and the quality of the beginning surface will dictate your selection:

- 80-100 grit if a rough surface or additional shaping is needed (overly thick)
- 120-150 grit if fairly smooth and straight
- 220-240 for final finish with most domestic woods
- 320-400 especially on dense or oily exotic woods
Scotch Brite® is helpful and doesn't tend to scratch.

Sand with blank spinning. Finally sand with the grain (lathe off). For initial shaping, stick some sandpaper on a board 2" wide to remove any hills or valleys. The center ring is 21/64" in dia. The final size for a flush finish is between 5/16" & 11/32". For a little heavier look, just form a little thicker barrel.

Step 7 - Finish

Try a finish of your choice but be careful if brushing on a poly, etc. You can stick the tube, bushings, and mandrel together. PSI Liquid Friction Polish #PKFRICT1 or #PKFRICT2 works well on most woods. Shake before using. Apply with a rag or paper towel to the spinning barrel. Apply two coats. You could also use Hut Perfect Pen Polish #PK-PF1 or #PK-PF2.

Step 8 - Touch Up

With tubes off mandrel, lay them end to end to decide which sets will look best when assembled. Remember, they will be 5/32" apart (due to center ring) so minor differences won't show. If necessary, a light sanding of the ends on a block will square the ends and improve the fit during assembly. Then repeat step 7.

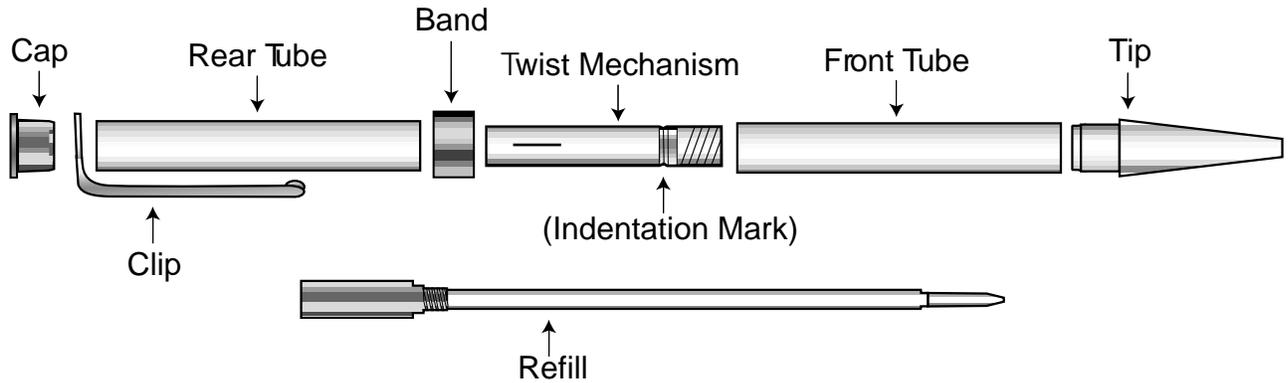
Assembly instructions are on other side.

General Assembly Hints:

- Use a clamp or vise to press parts together.
- Front and rear tubes are identical on both pen and pencil kits and may be mixed and matched.
- 7mm Pen Disassembler Kit, #PKDISPEN is available.

Diagram B - Assembly of Pen

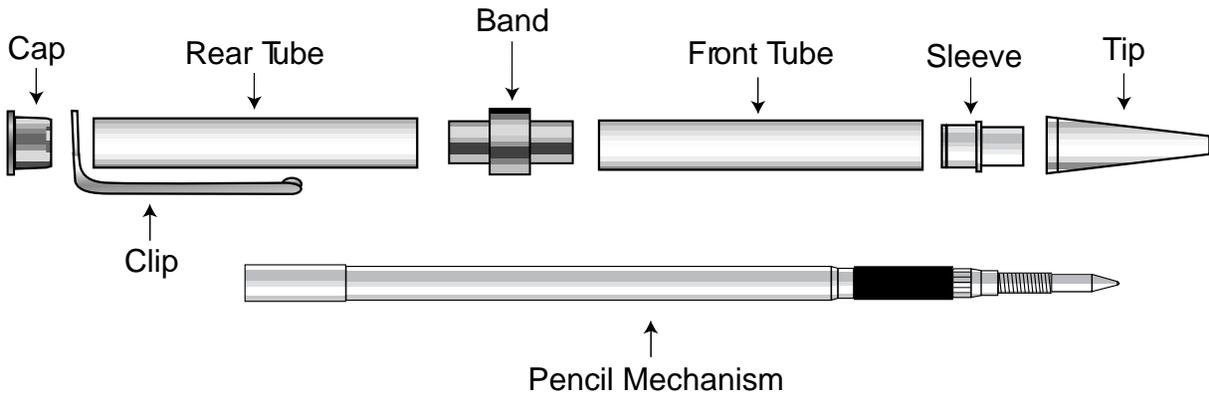
Note: Line up parts according to layout below.



- Press the tip into the front tube.
- Press the twist mechanism (brass end first) into opposite end of same tube (usually to the indentation mark). Don't press too far in!
- Slide band over the exposed mechanism.
- Press cap into the clip then onto the rear tube (clip can be left off if desired).
- Push the two halves together aligning grain as desired. Pen is operated by twisting the halves in opposite directions to extend or retract point. Test the extension with the refill inserted. Uses Cross® type refills.

Diagram C - Assembly of Pencil

Note: Line up parts according to layout below.



- Press the sleeve, recessed end first into the end of the front barrel until it hits the shoulder.
- Press the band into the opposite end of the barrel.
- Press the rear barrel onto the band.
- Press cap into the clip then onto the rear tube (clip can be left off if desired).
- Insert mechanism through the cap and out the opposite end.
- Screw the tip tightly onto the threaded end of the mechanism.
- The pencil operates by pushing down on the plunger. This clicks the lead out. The eraser and extra lead is located under the gold cap on the mechanism. Use 0.7mm lead.

Note: If lead does not advance properly or retracts when writing, gently pull exposed short piece of lead out of mechanism. Continue to pump pencil plunger until a new piece of lead is exposed.