

MODÈLE #PKMONT

Kit pour stylo de style « designer »

Caractéristiques

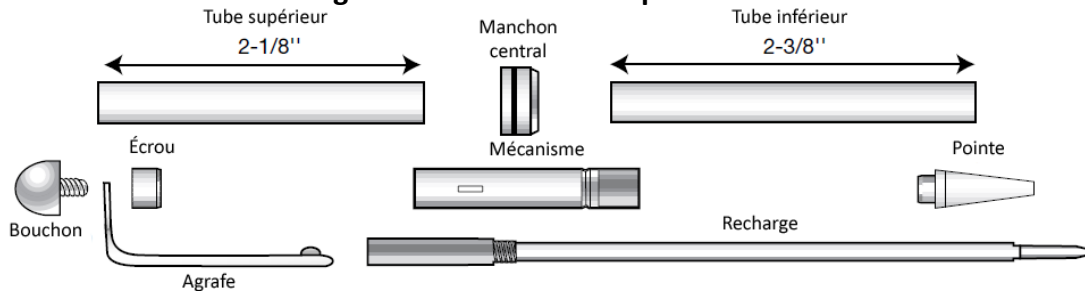
- Placage de qualité supérieure en or 24 carats enduit d'époxy
- Mécanisme de torsion qui s'effectue tout en douceur
- Design conçu pour former un ensemble avec d'autres produits PSI de style Mont-Blanc
- Stylo à bille muni d'une recharge de type Cross®
- Taille finale : 5 9/16"

Accessoires requis

- Long mandrin à crayon de 7 mm (#PKM-AL ou autre)
- Mèche de 7 mm #PK-7MM
- Ensemble de 3 collets à crayons designer # PKMONT-BU
- Alésoir de 7 mm #PK-TRIM (facultatif)
- Guide de perçage de 7 mm #PK-DG (facultatif)
- Colle d'époxy ou cyanoacrylate (#PKGLUE1 ou #PKGLUE2)

Note : Pour un meilleur tournage, utiliser les collets centraux #PKMONT-BUX

Figure A – Listes des composantes



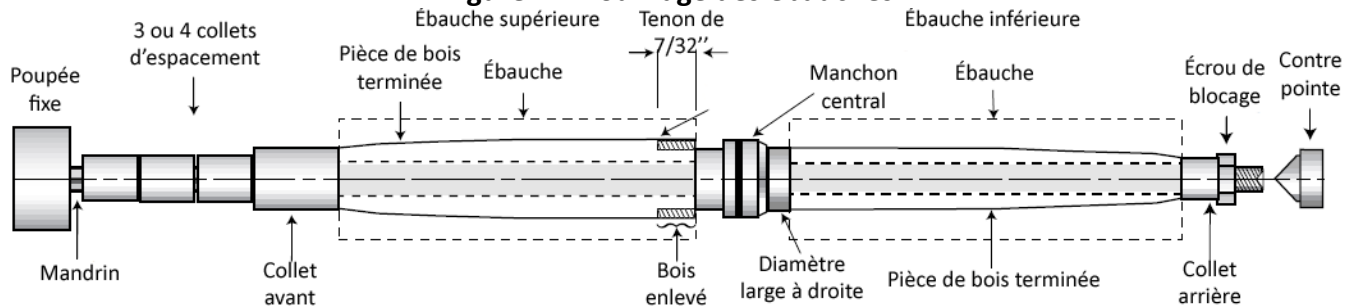
Préparation des ébauches

- Couper des blocs de bois carrés de 5/8" x 5/8" de la même longueur que les tubes de laiton (ajouter 1/16" pour l'équarrissage final). Le grain devrait être longitudinal.
- Percer un trou de 7 mm de diamètre centré longitudinalement à travers les ébauches.
- Étendre de la colle uniformément sur la face externe des tubes de laiton, et insérer, en

tournant, ces derniers dans l'ébauche correspondante. Centrer les tubes dans les ébauches et laisser sécher.

- Lorsque la colle est sèche, équarrir les extrémités des ébauches. Utiliser un alésoir de 7 mm ou une ponceuse à courroie ou à disque afin que la longueur de chaque ébauche égalise celle du tube de laiton.

Figure B – Tournage des ébauches



Tournage des ébauches

- Glisser 3 ou 4 collets d'espacement sur le mandrin. Insérer le collet avant, puis l'ébauche supérieure. Placer le manchon central ou une retaille en forme d'anneau sur le collet central (l'extrémité carrée du manchon doit être du côté du collet avant), et glisser l'ensemble sur le mandrin. Utiliser du ruban adhésif afin de maintenir le manchon central contre l'ébauche inférieure. Glisser l'ébauche inférieure contre le collet central, puis insérer le collet arrière, et visser l'écrou de blocage. Ajuster la poupée mobile sur le mandrin (ne pas ajuster trop fermement pour éviter d'endommager le mandrin). Placer un collet de blocage ou des collets d'espacement vers l'ébauche afin qu'il n'y ait plus d'espace libre. Visser l'ensemble et serrer l'écrou.

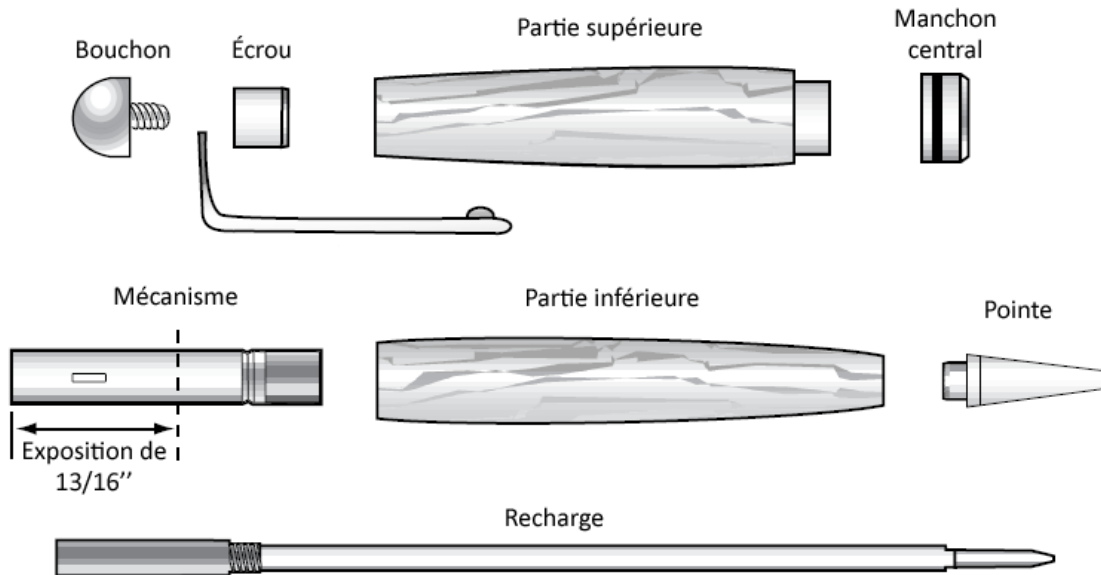
- Utiliser un ciseau à tourner et du papier à sabler afin que les extrémités des ébauches égalisent le diamètre des collets et du manchon central. Donner une forme de fuseau aux extrémités des ébauches afin que ces dernières égalisent le diamètre des collets (se référer au profil illustré à la figure C). Enlever le ruban adhésif et utiliser le diamètre externe du manchon comme référence pour déterminer le diamètre extérieur de l'ébauche supérieure. S'assurer que le diamètre de l'ébauche inférieure située contre le manchon central n'excède pas le diamètre du collet central, car cela pourrait bloquer le mécanisme de torsion. Sabler les pièces de bois progressivement, d'un grain rugueux à un grain plus fin, jusqu'à la forme finale.

Couper un tenon

- Écarter le manchon central de l'ébauche supérieure. Faire une marque au crayon à mine à $7/32$ " de l'extrémité de l'ébauche. Utiliser un outil à sectionner afin de couper un tenon de $7/32$ " jusqu'au diamètre des collets. Glisser le manchon central sur le tenon afin de remplir le trou. S'assurer que les parois du tenon sont à 90° . Appliquer la finition sur les ébauches.

Utiliser la finition désirée, mais être prudent avec l'utilisation de plastique ou autres, car cela pourrait coller les tubes, 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, afin d'obtenir une finition lustrée.

Figure C – Assemblage



Assemblage

Conseil d'assemblage

- Aligner les composantes telles qu'illustrées à la Figure C.
- Pour l'assemblage, utiliser une serre ou un étau avec des mâchoires en bois. Assembler délicatement, afin d'éviter que le bois ne craque, ou d'égratigner les parties plaquées en or.

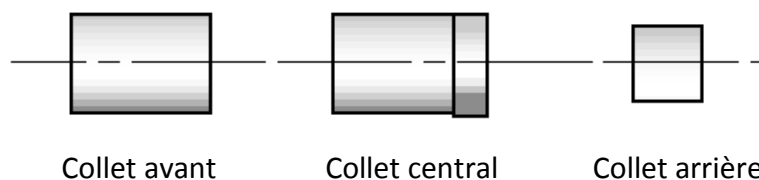
Partie supérieure

- Presser l'écrou (partie fuselée en premier) dans la partie fuselée de la partie supérieure.
- Mettre une goutte de colle sur le tenon, et glisser le manchon central (partie lisse en premier) sur le tenon. Laisser sécher.
- Insérer le filet du bouchon dans le trou de l'agrafe. Visser cet ensemble dans l'écrou.

Corps (partie inférieure)

- Presser la pointe dans la partie fuselée du corps.
- Faire une ligne sur le mécanisme de torsion à $3/16$ " de son extrémité en chrome. Presser l'extrémité en laiton du mécanisme de torsion dans l'autre extrémité du corps jusqu'à la ligne inscrite. $3/16$ " du mécanisme devrait être visible.
- Tourner le mécanisme et le corps pour s'assurer du mouvement d'avancement et de rétraction de la recharge. Presser le mécanisme plus loin à l'intérieur du corps si nécessaire.
- Insérer la recharge dans le mécanisme de torsion et visser.
- Joindre la partie supérieure et le corps.
- La recharge du stylo est rétractable par torsion du corps et de la partie supérieure.

Figure D – Ensemble de collets #PKMONT-BU



Model #PKMONT Designer Twist, Ball Point Pen Kit

Kit Features:

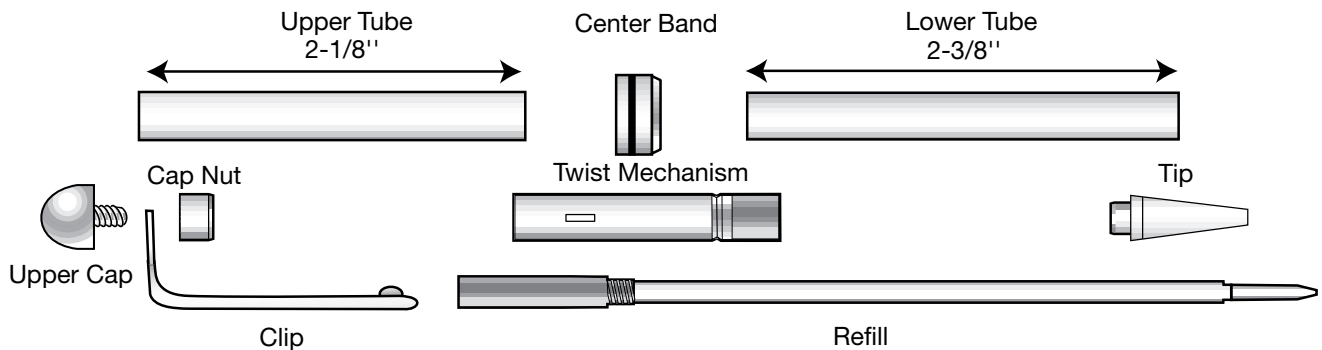
- Heavy 24kt gold plating with epoxy coating.
- Engineered to match other PSI Designer Mont Blanc® Style Products.
- Smooth operating twist mechanism.
- Uses Cross® Style Ball Point Refill.
- Overall length: 5-9/16".

Required Accessories:

- 7mm, long mandrel (#PKM-AL or appropriate).
- 7mm drill bit #PK-7MM.
- 3 pcs. designer pen bushings #PKMONT-BU.
- 7mm barrel trimmer #PK-TRIM (optional).
- 7mm drill guide #PK-DG (optional).
- 2 part epoxy glue or insta-cure (cyanoacrylate)#PKGLUE1 or #PKGLUE2.

Note: For best turning results use #PKMONT-BUX Center bushings

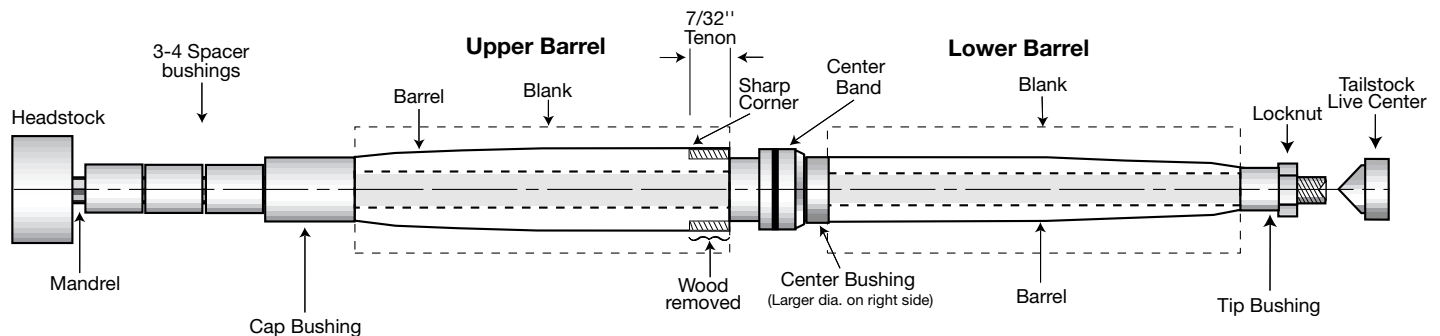
Diagram A / Parts Layout



Preparing the Blanks

- Cut 5/8" square blanks, to the length of the brass tubes (add 1/16" for squaring off).
- Drill a 7mm centered hole lengthwise through each blank.
- Spread glue over the tubes. Insert the tubes into the blanks with a twisting motion to spread the glue evenly inside. Center the tubes lengthwise inside the blanks.
- When the glue dries, square the ends of the blanks. Use a 7mm barrel trimmer or belt/disc sander to take the wood down flush to the brass tube.

Diagram B / Turning the Blanks



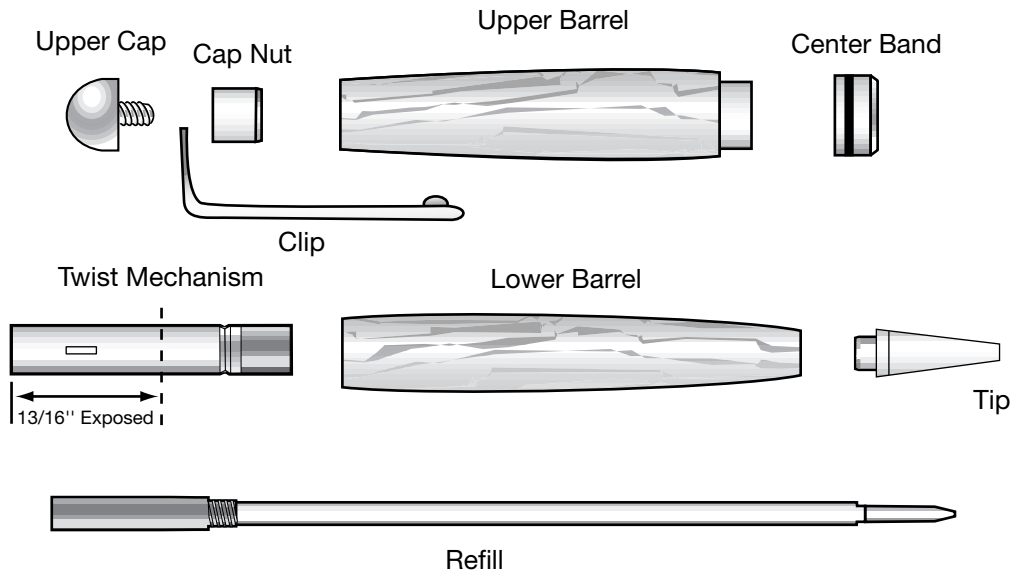
Turning the Blanks

- Place 3-4 spacer bushings onto the mandrel. Place the cap bushing next on the mandrel, then slide on the upper blank. Place the center band or a scrap band over the center bushing, square end of band toward cap. Place this on mandrel. Use tape to hold the center band against the lower blank. Place lower blank against the center bushing, next, slide on the tip bushing, thread the lock nut hand tight. Bring the tailstock snug with the mandrel. (Do not over tighten, it could damage the mandrel). Slide the stop bushing towards the blank, adjusting to remove spaces, then tighten the screw set and lock nut.
- Turn the wood down to the bushings and the diameter of the center band with chisels and sand paper. Taper the end cap and tip ends of the blanks (follow diagram C for profile) to conform with the cap and tip. Remove tape and use the outside dia. of the band to determine the outside diameter of the upper blank. Be sure the wood on the lower blank next to center bushing does not exceed the bushing diameter, it may cause the twisting mechanism to jam when parts are engaged. Sand down to the final size.

- **Cutting the Tenon** - Keep the center band away from the upper barrel. Make a pencil mark $7/32$ " from end. Use a parting tool to cut a $7/32$ " tenon down to the diameter of the bushing. Use the center band by sliding it over tenon to archive a good snug fit. Make sure you keep a sharp outside 90° corner on the tenon. Finish, polish and wax both barrels. Use 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. To achieve a bright, hard finish.

Diagram C / Assembly



Assembly

Tips

- Line up finished parts according to diagram C.
- To press parts together, use a vice or a clamping instrument with wooden jaws. Press with caution, to avoid cracking the wood or scratching gold plated parts.

Upper Barrel

- Press the cap nut (recessed end first) into the tapered end of the barrel.
- Use a drop of glue around the tenon, slide center band (square end first) over the tenon. Push in, let dry.
- Insert the cap thread into the hole in the clip. Screw together tightly into cap nut.

Lower Barrel

- Press tip into the tapered end of the barrel.
- Scribe a line/ mark on the twist mechanism $13/16$ " line from the chrome end. Press with the brass end of the mechanism first into the opposite end of the barrel to the line scribed. Leaving $13/16$ " exposed.
- Twist the mechanism and pen barrel to check the retracting and extension of the refill. Press the mechanism further in if necessary.
- Insert refill into twist mechanism and screw to the end.
- Engage and push barrels together.
- Pen operates by twisting the barrels to extend or retract writing tip.

Bushings (#PKMONT-BU)

