

Modèle # PKPARK-G

Kit pour stylo-bille 24 carats classique à mécanisme de torsion - Instructions

Caractéristiques

- Placage de qualité supérieure 24 carats
- Apparence classique du stylo Parker®
- Longueur totale de 5 1/2"
- Mécanisme de torsion
- Agrafe non fixe (pas d'encoche sur le stylo)
- Conçu pour les recharges Parker®

Composantes du stylo

Voir étape 9

Étape 1- Couper des ébauches

À partir de blocs carrés de 5/8" ou plus, couper des ébauches de façon à ce que chacune d'elle soit de la même qu'un des tubes de laiton (ajouter 1/8" (total d'environ 2 1/8"). Le grain du bois doit être dans le sens de la longueur.

Étape 2- Percer les ébauches

Percer un trou au centre de chacune des ébauches sur toute la longueur. 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. Pour de meilleurs résultats, utiliser une mèche de 8mm HSS ou une mèche de grosseur O.

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

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

Étape 4- Équarrir les extrémités

Avec une perceuse à disque ou tout autre outil de sablage, équarrir les extrémités afin qu'elles atteignent la longueur des tubes de laiton. S'assurer que les extrémités des ébauches soient perpendiculaires aux tubes de laiton. Un alésoir est également un outil approprié pour l'équarrissage des extrémités des ébauches.

Étape 5- Tourner les ébauches

Trois collets différents sont nécessaires pour procéder au tournage du stylo-bille. Un collet à large diamètre près de la tête du tour (collet avant), un collet de diamètre étroit près de la poupée mobile (collet arrière), et un collet mitoyen (collet central). Les collets ont été conçus pour un tournage de précision. Les ébauches peuvent être tournées une à la fois, ou les deux en même temps sur un mandrin plus long.

Étape 6- Tourner le corps du stylo-bille et la partie supérieure

Procéder au montage du collet le plus large, de l'ébauche supérieure (partie supérieure) et du collet central sur l'arbre du mandrin, comme illustré sur la figure A. Si le mandrin utilisé est de petite taille, procéder au tournage d'une ébauche à la fois. Noter que le collet central possède deux diamètres correspondant à celui du collet avant plus large, et celui du collet arrière, plus étroit.

Ajuster la poupée mobile sur le mandrin et verrouiller. Resserrer l'écrou de blocage (un ajustement trop serré peut endommager le mandrin). Visser l'écrou de blocage. Procéder à la même opération pour l'autre ébauche.

Lorsqu'un mandrin de plus grande taille est utilisé, la seconde ébauche doit être placée entre le collet central et le collet arrière (le plus petit), qui est installé à la fin (voir la figure A). S'assurer que le collet central est positionné adéquatement (son diamètre le plus large doit être vers la poupée fixe, alors que son diamètre le plus étroit doit être vers la poupée mobile). Le diamètre des ébauches doit être de même grandeur que celui des collets qui l'entourent. La partie supérieure est plus large et le corps du stylo est plus étroit. Pour des résultats optimaux, le diamètre des ébauches doivent être exactement le même que le diamètre des collets. Après le tournage et avant la finition, un tenon doit être coupé dans l'ébauche supérieure afin de permettre l'insertion du manchon central.

Étape 6a- Tournage du tenon

Le diamètre du tenon doit correspondre à celui du collet central. Pour faciliter le tournage du tenon, retirer le collet central et le pivoter de 180 degrés. Glisser ensuite le manchon central sur le collet (le bout plat vers le bois) et replacer le collet central sur le mandrin, comme illustré à la figure B.

- La longueur du tenon doit être approximativement $\frac{1}{4}$ ", soit environ $\frac{5}{32}$ " plus petit que l'épaisseur de la bague centrale. Cela permet à la partie supérieure du stylo de s'insérer dans la bague centrale. Lors de la coupe finale du tenon, tester l'assemblage en glissant la bague centrale sur le tenon. Le diamètre de la partie supérieure principale du stylo doit être le même que le diamètre extérieur du manchon central. Une fois l'ajustement approprié obtenu, retirer le manchon et finir de tourner l'ébauche. Ensuite, coller le manchon sur la pièce de bois terminée avec une goutte de colle (voir l'étape 10). **NOTE :** Lors du tournage près du collet central, utiliser un morceau de ruban adhésif pour fixer le manchon sur le collet, et ce, afin que ce dernier ne se mette pas à tourner et à intervenir dans le tournage.

Figure A

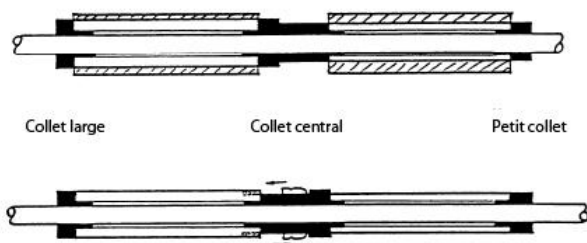


Figure B

Étape 7- Sablage

Comme dans tout procédé de sablage, utiliser différents grains d'abrasif. 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 si il faut dégauchir davantage la pièce ouvree
- 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. En début de travail, coller un papier de sablage sur une pièce de bois de la longueur de chaque tube afin d'aplanir toutes aspérités sur l'ébauche. Sabler alors que l'ébauche tourne. Pour le sablage final, arrêter le tour. Sabler jusqu'au diamètre des collets.

Étape 8-Finition

Polir le bois avec le vernis de votre choix. Faire attention de ne pas coller le tube, les collets et le mandrin ensemble. La mixture à polir suivante fonctionne bien sur la plupart de types de bois.

1/3 d'alcool de bois (méthanol), 1/3 gomme laque blanche ou transparente, 1/3 d'huile de lin bouillie.

Mélanger ces trois ingrédients à part égale dans une bouteille et bien agiter avant l'usage. Appliquer avec un chiffon lorsque l'ébauche tourne sur le tour. Maintenir le chiffon en contact avec la pièce ouvree afin d'augmenter la chaleur et favoriser ainsi une finition scellée. Appliquer deux couches.

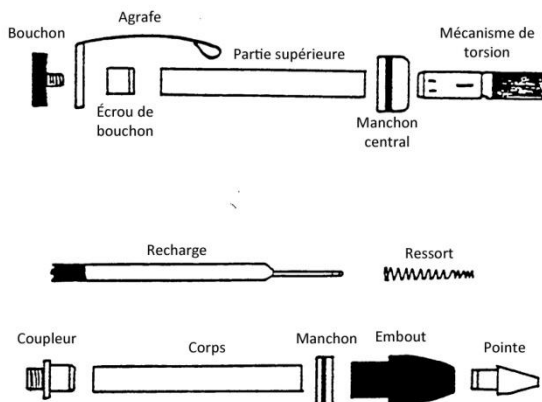
Étape 9- Retouches

Disposer les composantes comme sur la figure C afin de visualiser le design final du stylo. Aligner le grain tel que désiré. Se souvenir qu'il restera une distance minimale de 1/8" (en raison du manchon central) qui ne devrait pas être apparente.

Techniques d'assemblage

- Utiliser une serre ou des mâchoires d'étau en bois pour presser les pièces ensemble. Assembler délicatement pour éviter en que le bois fendille.
- Si toutes les pièces ont été correctement tournées, l'assemblage devrait être relativement facile.
- Tout élément qui ne s'ajuste pas parfaitement au corps ou à la partie supérieure du stylo peut être collé.

Figure C : Assemblage

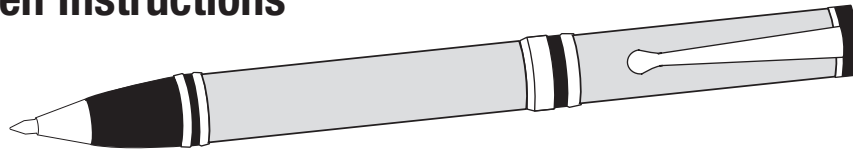


Étape 10- Assemblage

- Aligner les composantes telles qu'illustrées ci-dessus.
- Visser le bouchon dans le trou de l'agrafe et serrer de façon à ce que le filet du bouchon soit visible.
- Presser l'ensemble du bouchon/agrafe dans l'extrémité de la partie supérieure opposée au tenon.
- Presser le mécanisme (la tête en laiton en dernier) dans l'autre extrémité de la partie supérieure.
- Glisser le manchon avant sur l'embout et insérer l'ensemble dans l'une des extrémités du corps. Presser.
- Presser la pointe dans l'embout.
- Insérer le coupleur dans l'extrémité opposée du corps en laissant le filetage visible. Presser.
- Coller le manchon central sur le tenon de la partie supérieure, partie carrée en premier.
- Glisser le ressort et la recharge dans le corps du stylo. Joindre le corps et la partie supérieure. Le stylo fonctionne en tournant simultanément les deux parties du stylo dans des directions opposées. Si la cartouche ne se rétracte pas avec souplesse, étirer le ressort et réessayer.

NOTE: Si le mécanisme ne se maintient pas suffisamment en place dans le tube, on peut utiliser une goutte de colle sur la section argentée du mécanisme. Ne pas coller la section de laiton.

CLASSIC Twist Pen Instructions



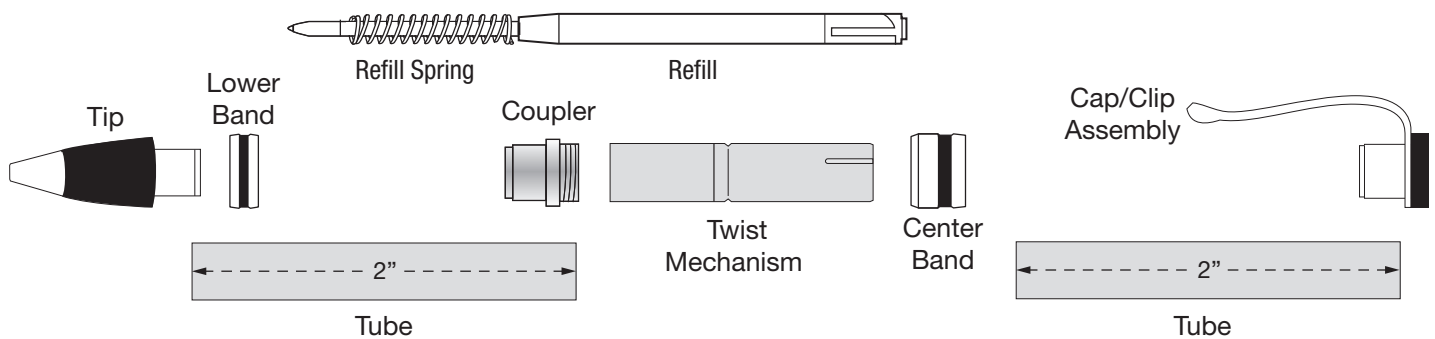
KIT FEATURES:

- 24kt plating (PKPARK-G)
- Similar in appearance to classic Parker® writing instruments
- Overall length 5 1/2"
- Smooth operating double twist mechanism
- Uses Parker® style ball point refill

REQUIRED ACCESSORIES

- 7mm Pen Mandrel
- 3-piece Bushing Set—#PKPARK-BU
- 8mm Drill Bit—#PKPARK
- Universal Barrel Trimmer—#PKTRIMKIT
- 2-part epoxy glue or insta-cure glue (cyanoacrylate).

DIAGRAM A • Parts



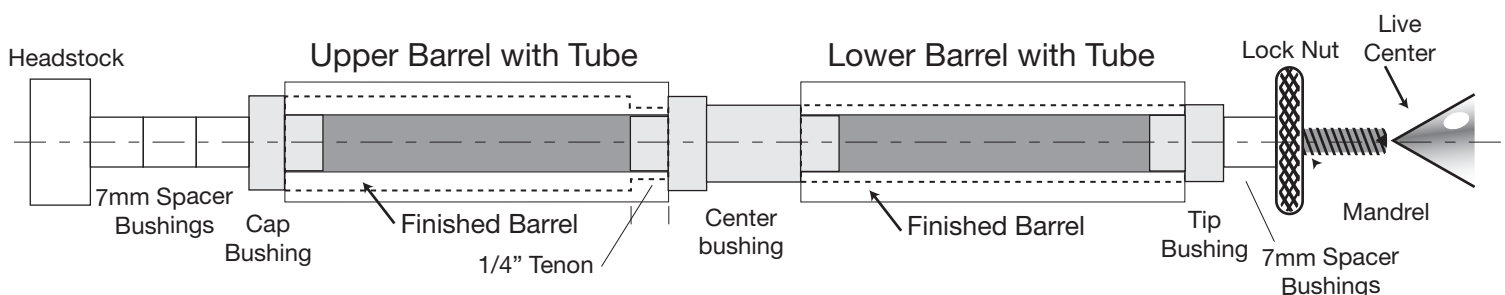
PREPARING THE BLANKS

- From 5/8" or larger square stock, cut blanks to the length of each tube plus 1/16" to each end for trimming.
- Drill carefully since excessive pressure may cause the drill bit to wander and/or split the blank. Slow the feed rate and back the bit out repeatedly for chip removal. Use an 8mm HSS drill bit.
- Apply epoxy or a gap filling cyanoacrylate (super glue), to the tube and insert into the blank with a twisting motion. This will spread the glue evenly. Center the tube within the blank and allow to dry.
- Use a barrel trimmer (PKTRIMKIT) to square the ends of the blank to the brass tube.

TURNING THE BLANKS

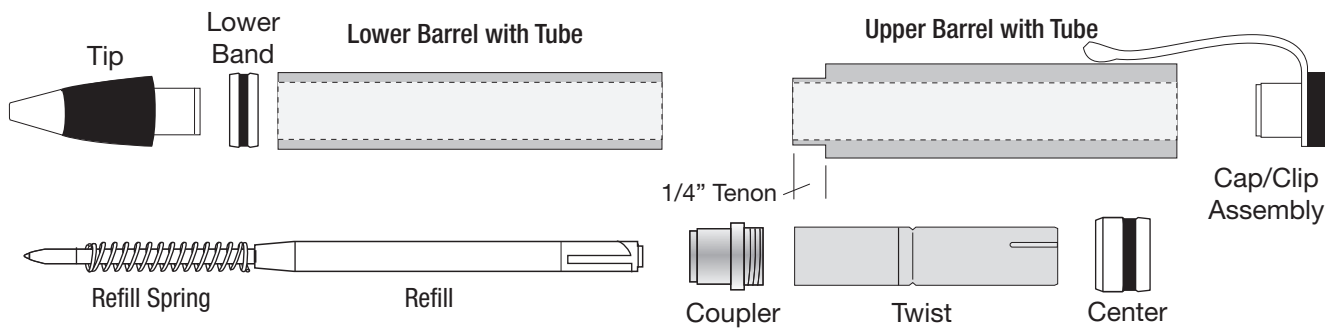
- Mount the wide bushing, one wood blank (cap) and center bushing on the mandrel as indicated in **Diagram B**.
- **NOTE:** The center bushing has two shouldered diameters made to match the wide and narrow bushings. The second wood blank should be mounted next to the center bushing, and the third (narrow) bushing mounted last (*See Diagram B*). Make sure that the center bushing is positioned properly to turn the cap and body to different diameters matching the outside dimensions of the bushings. The cap is the wider, and the body is narrower. For the best results, the blanks must be turned to the exact diameter of the bushings. After final turning and before finishing, a tenon must be cut in the cap to accommodate the center band.

DIAGRAM B • Turning the blanks



- The diameter of the tenon should match the narrow diameter of the center bushing. To ease the turning of the tenon, slide the center bushing off the mandrel and turn it around 180 degrees. Next, slide the center band onto the bushing (flat end towards the wood) and replace it on the mandrel as indicated in **Diagram B**.
- The length of the tenon can be approximately 1/4" which is about 5/32" less than the width of the center band. This is done to allow the pen body to inset into the center band when closed. When ready for the final cut, slide the center band from the bushing onto the tenon to test for fit. The proper diameter for the pen cap body should be the same as the outside diameter of the center band. When the proper fit is obtained, move the band away from the wood and finish the blank. You may then permanently mount the band by adhering with a drop of glue.
- **NOTE:** When turning this blank near the center bushing, use a small piece of tape to secure the center band to the bushing so it does not spin and possibly hit your turning tool.
- Sand both blanks and then finish the blanks with your choice of polish and wax.

DIAGRAM C • Assembly



General Assembly Hints:

- Use PSI Pen Assembly Press #PENPRESS4 to assemble the pen.
- Line up the pen parts according to the **Diagram C**.
- Thread the cap into the hole in the clip and tighten with the cap nut, leaving the tapered end exposed.
- Press the cap/clip assembly into the pen blank opposite the tenon.
- Slide the front ring on the nose piece and insert into the front tube—press together.
- Insert the threaded coupler into the opposite end of the pen body leaving the threads exposed; press together.
- Insert the pen refill—with the spring—into the pen body. Push the two pen halves together aligning the grain as desired.
- Screw the twist mechanism onto the coupler.
- Glue the center band onto the tenon you cut in the pen cap body making sure you place the squared end against the wood.
- The pen is operated by twisting the halves in opposite directions to extend or retract the point. If the pen point is not retracting smoothly, try to stretch the spring and retry.

BUSHINGS

DIAGRAM D • PKPEN-BU

