MODÈLES #PKBIG ET #PKBIG-PCL

Stylo et porte-mine de style « Cigare Big Ben »

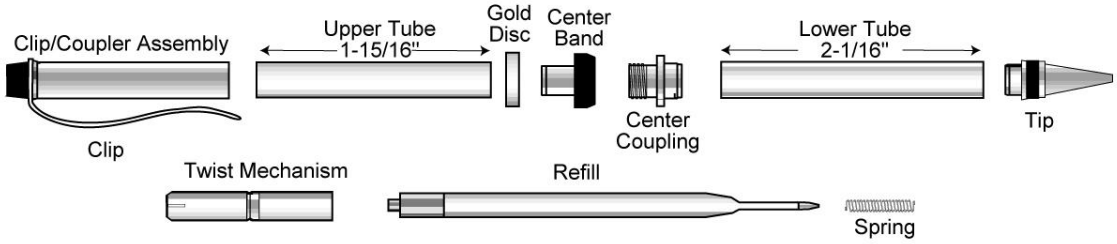
Caractéristiques

• Placage de qualité supérieure 24 carats enduit d'époxy
• Mécanisme de torsion qui s'effectue tout en douceur
• Design conçu pour que le stylo et le porte-mine forment un ensemble
• Crayons lourds, et design élégant
• Porte-mine pourvu d'un mécanisme allemand de qualité de type « SCHMIDT » conçu pour les mines de 0,5 mm
• Stylo à bille muni d'une recharge de type Parker®
• Taille finale : 5 5/8"
• Utiliser la boîte-cadeau #PK-BOX4 pour former un ensemble

Accessoires requis

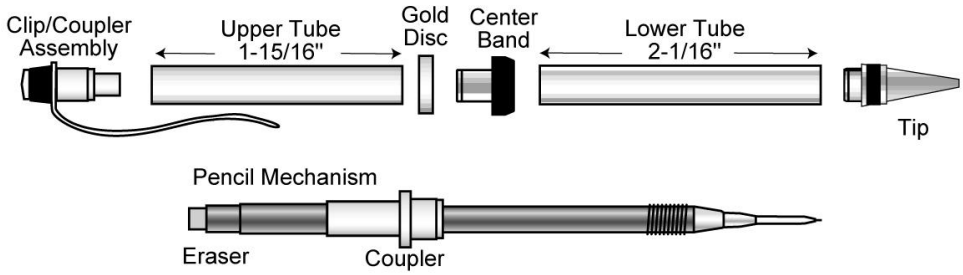
•Mandrin à crayon de 7 mm
•Mèche de 10 mm #PK-10-10
• Ensemble de 3 collets à crayons # PKBIG-BU
• Alésoir de 10 mm #PK-TRIM10 (facultatif)
• Colle d'époxy ou cyanoacrylate
• Utiliser #PKDIS10 pour l'assemblage

Figure A – Listes des composantes du stylo



Légende Figure A
Clip/coupler assembly: ensemble agrafe/coupleur
Clip : agrafe
Upper tube: tube supérieur
Gold disc : anneau d'or
Center Band : manchon central
Center coupling : coupleur
Lower tube: tube inférieur
Tip : pointe
Twist mecanism : mécanisme de torsion
Refill : recharge
Spring: ressort

Figure B – Listes des composantes du porte-mine



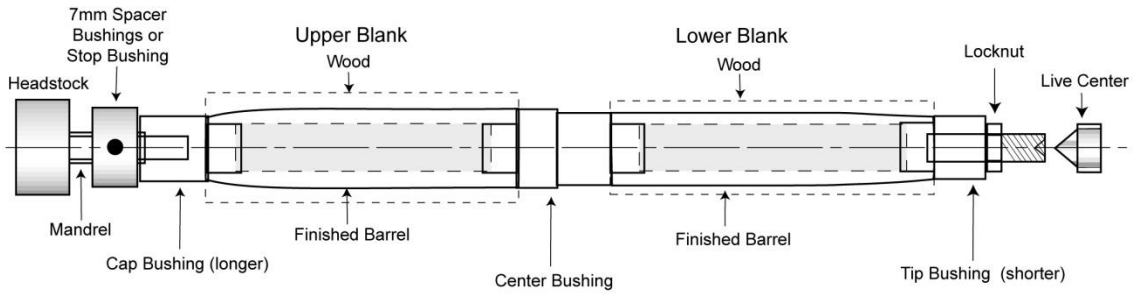
Légende Figure B

Clip/coupler assembly: ensemble agrafe/coupleur
Upper tube: tube supérieur
Lower tube: tube inférieur
Gold disc : anneau d'or
Center Band : manchon central
Coupler : coupleur
Pencil mecanism: mécanisme
Tip : pointe
Eraser : efface

Préparation des ébauches

• Couper des blocs de bois carrés de 3/4" x 3/4" 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 10 mm de diamètre 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 10 mm ou une ponceuse à courroie ou à disque afin que la longueur des ébauches égalise celle des tubes de laiton.

Figure C – Tournage des ébauches



Légende Figure C

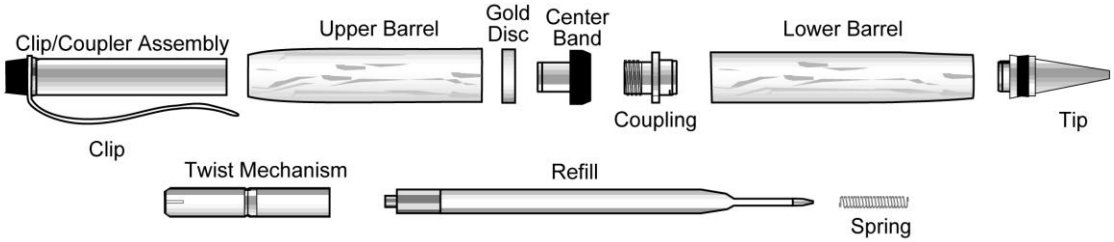
Headstock : tête de tour
7 mm spacer bushings or stop bushing : collets d'espacement de 7 mm ou collet de blocage
Cap bushing (longer) : collet avant (le plus long)
Tip bushing(shorter) : collet arrière (le plus court)
Wood : bois
Lower blank: ébauche inférieure
Upper blank: ébauche supérieure
Finished barrel : pièce de bois terminée
Center bushing: collet central
Lock nut: écrou de blocage
Live center : contre-pointe de la poupée mobile
Mandrel : mandrin

Tournage des ébauches

•Glisser le collet de blocage ou des collets d'espacement de 7 mm sur le mandrin. Insérer le collet avant (le plus long), partie large en premier, sur l'arbre du mandrin. Glisser l'ébauche supérieure (la plus courte), suivie du collet central (partie large en premier) sur le mandrin.
•Glisser l'ébauche inférieure (la plus longue), suivie du collet arrière (le plus court). Visser l'écrou à la main. Ajuster la contre-pointe de la poupée mobile sur le mandrin (ne pas ajuster trop fermement pour éviter d'endommager le mandrin). Avancer le collet de blocage ou les collets d'espacement afin qu'il n'y ait plus d'espace libre. Visser l'ensemble et serrer l'écrou.

• Utiliser un ciseau à tourner afin que les extrémités des ébauches égalisent le diamètre des tubes de laiton. 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 B). Sabler vos pièces de bois progressivement, d'un grain rugueux à un grain plus fin, et appliquer la finition choisie.

Figure D – Assemblage du stylo



Légende Figure D

Clip/coupler assembly: ensemble agrafe/coupleur
Clip : agrafe
Upper barrel: partie supérieure
Gold disc : anneau d'or
Center Band : manchon central
Coupling : coupleur
Lower barrel: corps
Tip : pointe
Twist mecanism : mécanisme de rotation
Refill : recharge
Spring: ressort

Assemblage du stylo

NOTE : La plupart du temps, l'agrafe et le coupleur sont fournis déjà assemblés. Vérifier que l'ensemble est bien vissé fermement.

• Aligner les composantes telles qu'illustrées à la figure D.

Partie supérieure

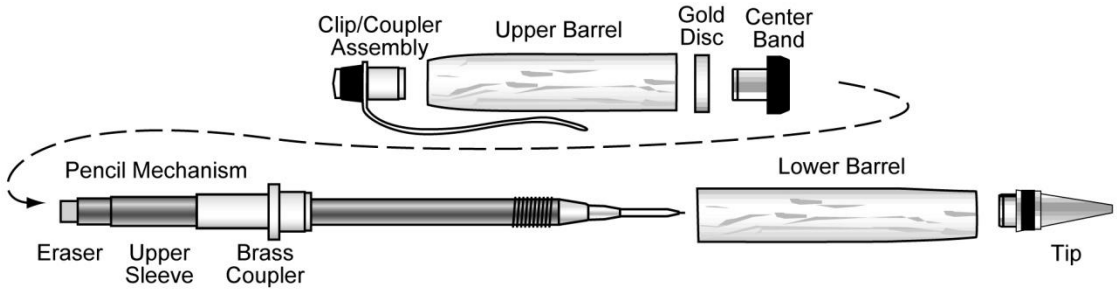
• Presser l'ensemble agrafe/coupleur dans la partie fuselée de la partie supérieure.
•Insérer l'anneau en or sur le manchon central et faire entrer dans la partie libre de la partie supérieure.

Corps

• Presser le bloc-pointe dans la partie fuselée du corps.
•Presser le coupleur, partie fuselée en premier, dans la partie libre du corps.
• Placer la recharge et le ressort dans le corps.
•Visser le mécanisme de torsion sur la recharge, à travers le coupleur.

Assemblage final
• Joindre la partie supérieure et le corps en glissant le mécanisme de torsion, jusqu'à ce que les deux parties se joignent.
•La recharge du stylo est rétractable par torsion du corps et de la partie supérieure.

Figure E – Assemblage du porte-mine

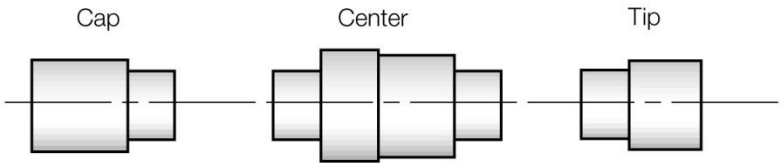


Légende Figure E
Clip/coupler assembly: ensemble agrafe/coupleur
Upper barrel: partie supérieure
Gold disc : anneau d'or
Center Band : manchon central
Brass coupler : coupleur de laiton
Lower barrel: corps
Pencil mecanism: mécanisme
Upper sleeve:manchon
Tip : pointe
Eraser : efface

Assemblage du porte-mine

• Aligner les composantes telles qu'illustrées à la Figure E.
• Presser l'ensemble agrafe/coupleur dans la partie fuselée de la partie supérieure
• Dévisser le manchon du mécanisme du coupleur de laiton. Retirer le coupleur du mécanisme.
• Presser le coupleur de laiton, partie étroite en premier, dans la partie non fuselée du corps.
• Presser la pointe dans la partie fuselée du corps.
•Presser l'ensemble agrafe/coupleur dans la partie fuselée du corps.
• Placer l'anneau d'or sur l'extension du manchon central. Presser ces deux composantes ensemble dans la partie libre du corps.
• Joindre la partie supérieure et le corps jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'espace entre les deux parties.
• Le porte-mine fonctionne en tournant la partie supérieure dans le sens des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce qu'un clic soit émis. Continuer de tourner afin d'atteindre la grandeur de mine désirée.
• Pour rétracter la mine à l'intérieur du porte-mine, tourner la partie supérieure du porte-mine dans le sens des aiguilles d'une montre et maintenez la position. Pousser la mine à l'intérieur. Ramener la partie supérieure du porte-mine à sa position initiale.

Figure F – Ensemble de collets #PKBIG-BU



Légende Figure F
Cap: collet avant
Center bushing: collet central
Tip: collet arrière

© 1998 PSI Woodworking Products – Philadelphia, PA 19115

ITEM #PKBIG & PKBIG-PCL

"Big Ben" Cigar Pen & Pencil Kits

KIT FEATURES

- 24 kt. gold plated with epoxy coating.
- Smooth twist operation.
- Pen & Pencil designed with similar components as a matching set.
- Heavy weight, elegant design.
- Pencil uses a quality .7mm lead mechanism.
- Pen uses Parker® type ballpoint refill.
- Overall length: 5-5/8".
- Use gift box #PK-BOX4 for a set.

REQUIRED ACCESSORIES

- 7mm, Long Mandrel.
- 3 Pc. Pen Bushing Set #PKBIG-BU.
- 10mm Drill Bit: #PK10-10.
- 10mm Barrel Trimmer #PK-TRIM10 (optional).
- 2 Part Epoxy Glue or Insta-Cure (cyanoacrylate).
- Use #PKDIS10 for disassembly

Diagram A - Parts List Pen

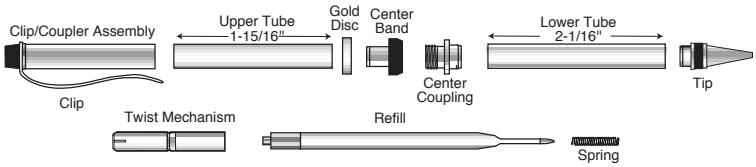
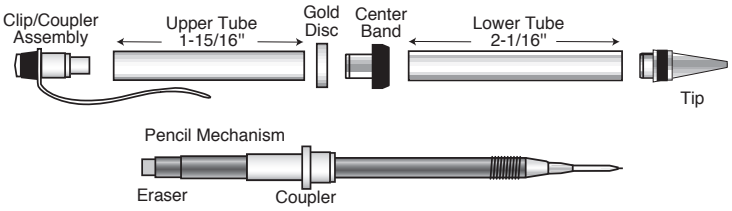


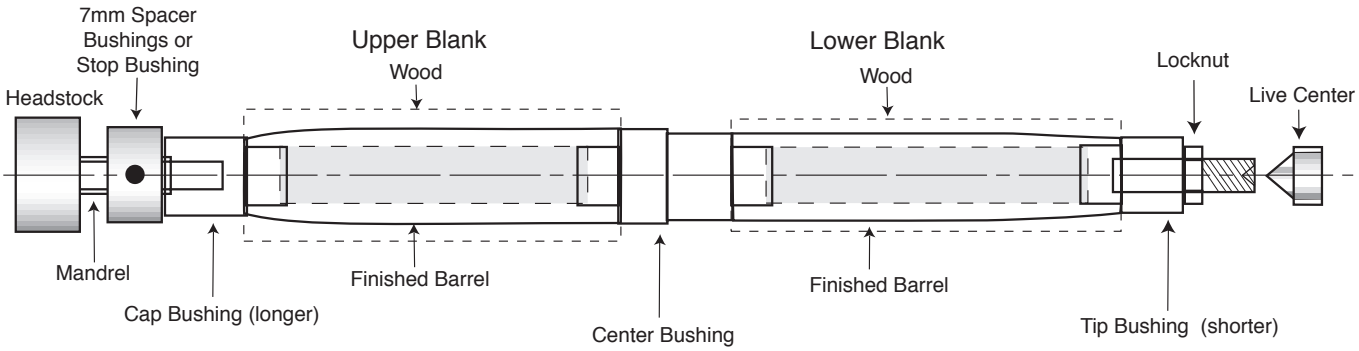
Diagram B - Parts List Pencil



PREPARING THE BLANKS

- Cut 3/4" square blank to the length of the brass tube (add 1/16" for squaring off).
- Drill a 10mm center hole, lengthwise through the blanks.
- Spread the glue over the tube. Insert the tube into the blank with a twisting motion to spread the glue evenly inside. Center the tube lengthwise inside the blank.
- When the glue dries, square the ends of the blank. Use a 10mm barrel trimmer or a belt / disc sander to trim the wood down flush to the end of the brass tube.

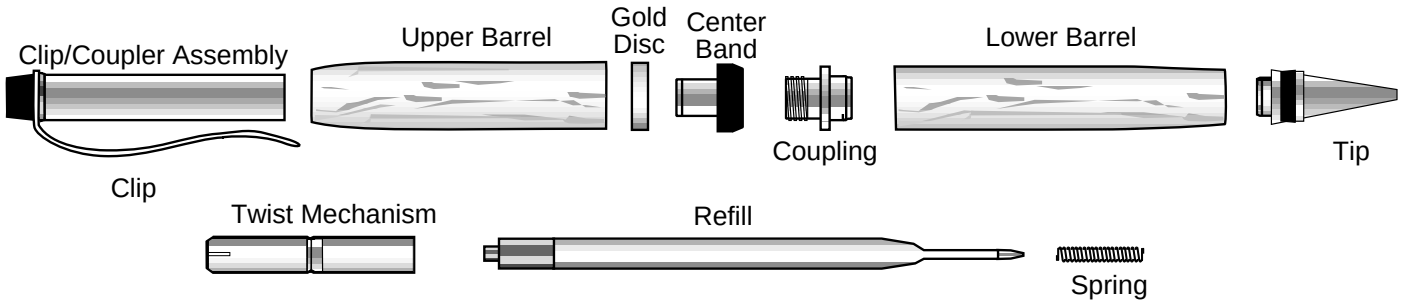
Diagram C - Turning the Blanks



TURNING THE BLANKS

- Place the stop bushing, or 7mm spacer bushings, onto the mandrel hand tight. Next, place the cap bushing (longer) wide dia. in first, on the mandrel. Slide on the upper blank, (shorter) then place the center bushing (wide dia. first) on the mandrel. Slide on the lower blank (longer) and follow with the tip bushing (shorter). Thread on the lock nut hand tight. Bring the tail stock snug with the mandrel. (Do not overtighten, it could damage the mandrel). Slide the stop bushing toward the blank, adjusting to remove spaces. Then tighten the set screw, and tighten the lock nut.
- Using a lathe chisel, turn the blank down flush with the bushings. Taper the ends of the blanks (follow Diagram B for a suggested profile) to conform with cap and tip bushings. Finish the blank with gradual higher grits of sand paper and your choice of polish and waxes.

Diagram D - Pen Assembly



PEN ASSEMBLY

NOTE: In most cases, tip and clip/coupler parts will be furnished assembled. Be sure assembly is screwed together tightly.

- Line up finished parts according to Diagram D.

Upper Barrel

- Press clip/coupler assembly into the tapered end of the barrel.
- Place gold disc over center band and press into opposite side.

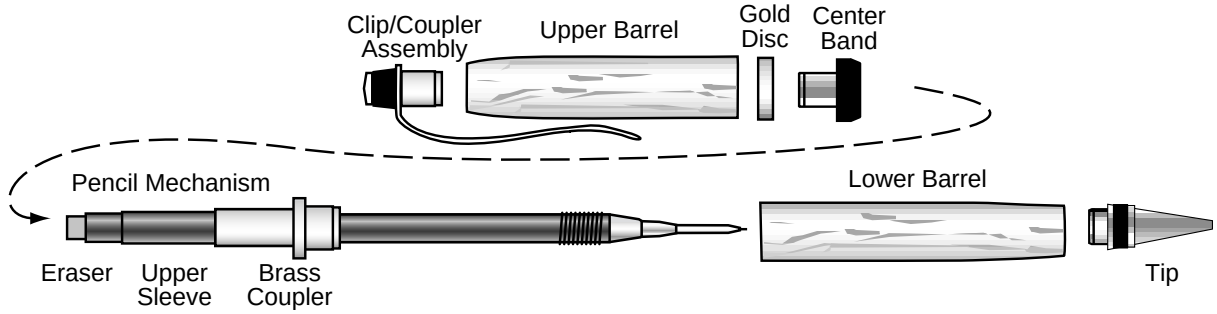
Lower Barrel

- Press tip assembly into the tapered (smaller) end of the barrel.
- Press the coupling, recessed end in first, into the opposite end.
- Place the refill with spring inside barrel.
- Screw the twist mechanism over the refill onto the coupler to the end.

Final Assembly

- Engage both barrels. Slide the twist mechanism inside, until parts are connected.
- The pen operates by twisting the two halves to extend or retract the refill.

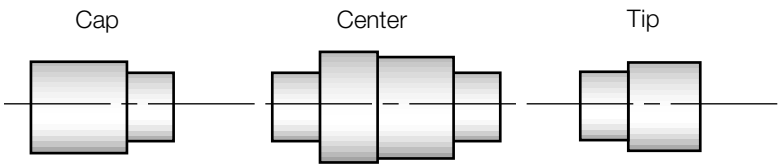
Diagram E - Pencil Assembly



PENCIL ASSEMBLY

- Line up finished parts according to diagram E
- Press Clip/Coupler assembly into the tapered end of the upper barrel.
- Unscrew the upper Black Sleeve of the pencil mechanism from the brass coupler. Remove the coupler from the mechanism.
- Press the brass coupler, short extension end in first, into the untapered end of the lower barrel.
- Press the tip assembly into the opposite end of the barrel.
- Press clip/coupler assembly into the tapered end of the barrel.
- Place the disc over the extension of the center band. Press this assembly into the opposite end of the upper barrel.
- Engage the upper and lower barrels until the gap is closed.
- The pencil operates by twisting the upper barrel gently clockwise, until a click is heard. Continue to twist to attain the desired lead extension.
- To retract the lead (back in), twist the barrel clockwise and hold. Push the lead back in. Let go.

Diagram F - Bushing Set #PKBIG-BU



© 1998 **PSI Woodworking Products,** 9900 Global Rd., Philadelphia, PA 19115 (revised 01/05)