

The 2-in-1 Bottle Opener & Corkscrew Kit

Kit Features:

- Minimum parts - easy to assemble
- Multi - Function
- Practical tool
- Unique design

Required Accessories:

- 7mm Pen Mandrel
- Drill Bit(s) #PK-7MM & #PK-1532
- #BS25XBU Bushing set (3 pc)
- #PKTRIM7 Barrel Trimmer. #PKMAJBTS Sleeve
- Live Tailstock Center
- 2 Parts Epoxy Glue or Insta Cure (Cyanoacrylate) Glue
- Pen Blank Minimum Sizes:

Handle: 2 ea. 3/4" to 1" x 1-3/4" L Opener: 3/4" to 1" x 3" L

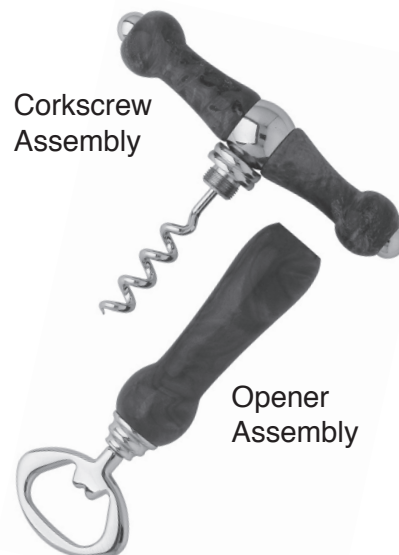
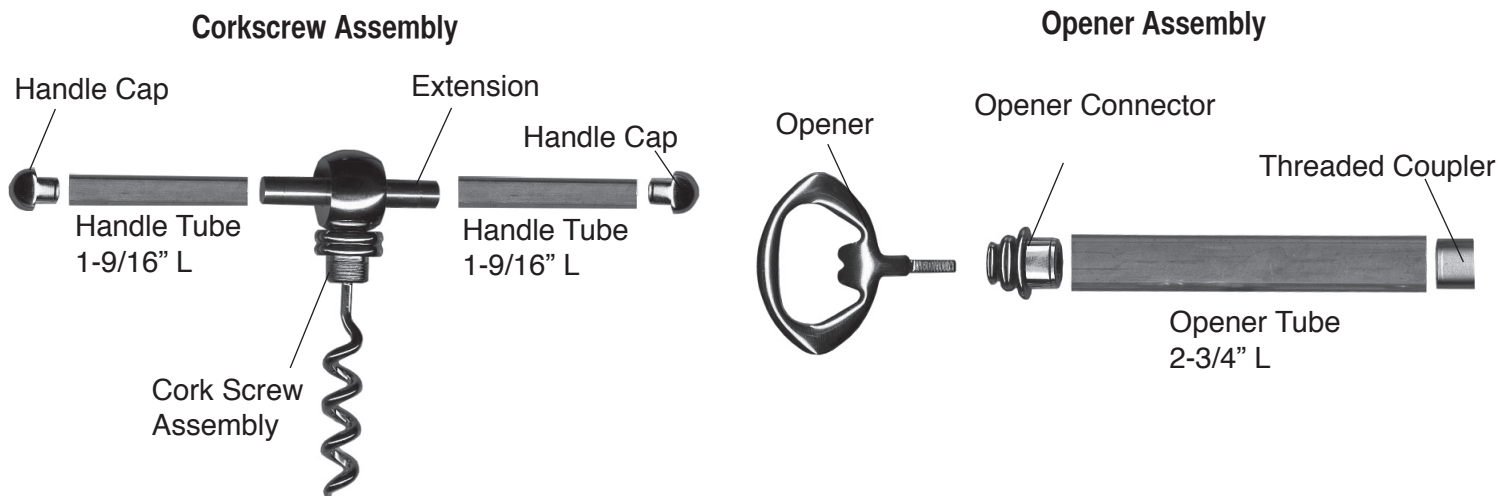


DIAGRAM A / PARTS LAYOUT



Preparing the Blanks for the Handles:

- Cut 2 blanks to the length of the tube(s) and add 1/16" for squaring off.
- Drill 7mm holes lengthwise through the blanks.
- Spread glue over the tube(s), insert in the blank with a twisting motion to spread the glue evenly inside. Center the tubes lengthwise inside the blanks.
- When the glue is dry, square the ends of the blanks. Use a 7mm barrel trimmer to take the excess material down flush with the ends of the brass tube(s) key.

Turning the Blanks for the Handles:

- Mount the bushings and blanks according to diagram B. Use smaller bushing diameter.
- Thread on the knurled nut and hand tighten to hold all components in place.
- Slide the tailstock up snugly against the mandrel shaft inserting the live center point into the mandrel dimple, lock in place.
- Hand tighten the quill adjustment to firm up the mandrel. (DO NOT over-tighten, it could damage the mandrel.
- Using sharp tools, turn the blanks down close to the bushing diameter. Turn the barrel to a profile of your choice.
- Sand the blank down to be flush with the bushings gradually increasing the sandpaper grits.
- Finish the barrel with your choice of polish. Allow sufficient time for the polish to cure. Refer to polish instructions.

Preparing the Blank for the Opener:

- Cut 1 blank to the length of the tube and add 1/16" for squaring off.
- Drill 15/32" holes lengthwise through the blank.
- Spread glue over the tube, insert in the blank with a twisting motion to spread the glue evenly inside.
- Center the tube lengthwise inside the blank.
- When the glue is dry, square the ends of the blank. Use a 7mm barrel trimmer with a sleeve (#PKMAJJRBTBS). Take the excess material down flush with the ends of the brass tube.

Turning the Blank for the Opener:

- Mount the bushings and blank according to diagram C. Use larger bushing diameter.
- Thread on the knurled nut and hand tighten to hold all components in place.
- Slide the tailstock up snugly against the mandrel shaft inserting the live center point into the mandrel dimple, lock in place.
- Hand tighten the quill adjustment to firm up the mandrel. (DO NOT over-tighten, it could damage the mandrel.
- Using sharp tools, turn the blank down close to the bushing diameter. Turn the barrel to a profile of your choice.
- Sand the blank down to be flush with the bushings gradually increasing the sandpaper grits.
- Finish the barrel with your choice of polish. Allow sufficient time for the polish to cure. Refer to polish instructions.

DIAGRAM B / TURNING THE HANDLE BLANKS

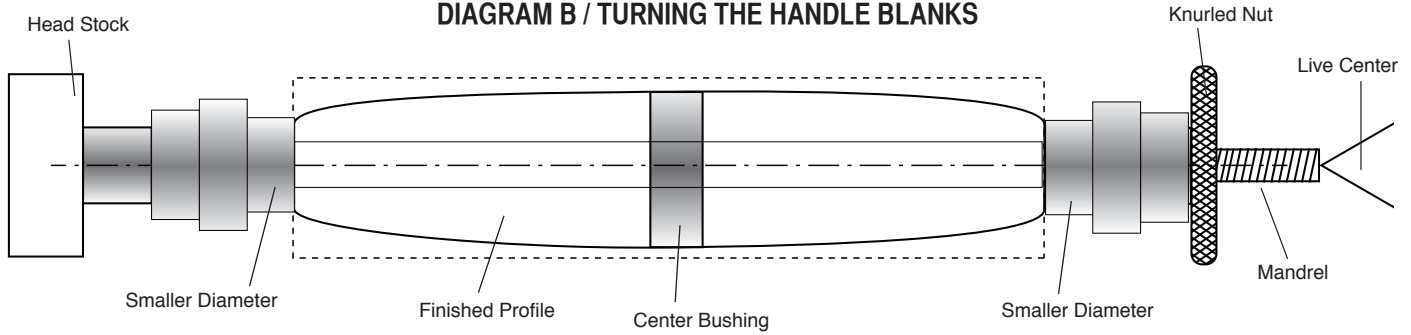
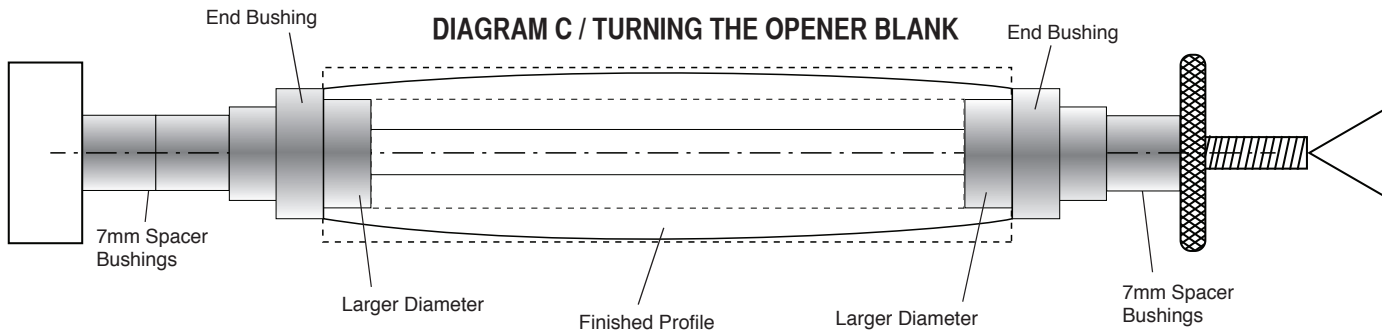


DIAGRAM C / TURNING THE OPENER BLANK



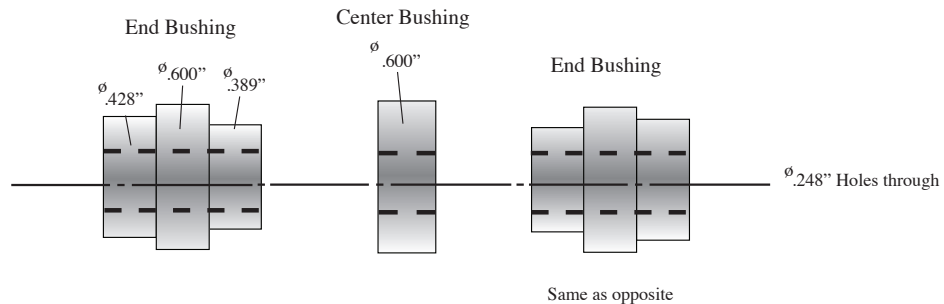
Corkscrew Assembly

- Press the handle caps into handle tubes (shorter tubes). Then press the tubes on to the extension.

Opener Assembly

- Press opener connector into one end of opener tube (long tube). Press the threaded coupler into the other end of the opener tube (recess end first).
- Screw the opener into the opener connector.
- For final assembly - screw the corkscrew assembly into the opener assembly.

Diagram D / Bushings #BS25XBU



Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour décapsuleur et tire-bouchon

The 2-in-1 Bottle Opener & Corkscrew Kit	Décapsuleur et tire-bouchon deux en un
Kit Features: <ul style="list-style-type: none"> • Minimum parts - easy to assemble • Multi - Function • Practical tool • Unique design 	Caractéristiques de la trousse : <ul style="list-style-type: none"> • Peu de pièces; assemblage facile • Multifonctions • Outil pratique • Design unique
Required Accessories: <ul style="list-style-type: none"> • 7mm Pen Mandrel • Drill Bit(s) #PK-7MM & #PK-1532 • #BS25XBU Bushing set (3 pc) • #PKTRIM7 Barrel Trimmer. #PKMAJBTS Sleeve • Live Tailstock Center • 2 Parts Epoxy Glue or Insta Cure (Cyanoacrylate) Glue • Pen Blank Minimum Sizes: Handle: 2 ea. 3/4" to 1" x 1-3/4" L Opener: 3/4" to 1" x 3" L 	Matériel requis : <ul style="list-style-type: none"> • Mandrin pour stylo de 7 mm • Mèche(s) n° PK-7MM et n° PK-1532 • Jeu de trois bagues no BS25XBU • Calibreur pour stylo n° PKTRIM7 avec manchon n° PKMAJBTS • Contrepointe tournante • Colle époxy à deux composants ou colle instantanée (cyanoacrylate) • Dimensions minimales des carrelets : pour le manche du tire-bouchon : deux carrelets de 3/4 po à 1 po carré sur 1 3/4 po de longueur; pour le décapsuleur : 3/4 po à 1 po carré sur 3 po de longueur
Corkscrew Assembly	Assemblage du tire-bouchon
Opener Assembly	Assemblage du décapsuleur
DIAGRAM A / PARTS LAYOUT	DIAGRAMME A / DISPOSITION DES PIÈCES
Corkscrew Assembly Handle Cap Extension Handle Tube 1-9/16" L Cork Screw Assembly	Assemblage du tire-bouchon Capuchon du manche Manchon Tube du manche 1 9/16 po de longueur Assemblage du tire-bouchon
Opener Assembly Opener Opener Connector Threaded Coupler Opener Tube 2-3/4" L	Assemblage du décapsuleur Décapsuleur Connecteur du décapsuleur Coupleur fileté Tube du décapsuleur 2 3/4 po de longueur
Preparing the Blanks for the Handles: <ul style="list-style-type: none"> • Cut 2 blanks to the length of the tube(s) and add 1/16" for squaring off. • Drill 7mm holes lengthwise through the blanks. • Spread glue over the tube(s), insert in the blank with a twisting motion to spread the glue evenly inside. Center the tubes lengthwise inside the blanks. • When the glue is dry, square the ends of the blanks. Use a 7mm barrel trimmer to take the excess material down flush with the ends of the brass tube(s) key. 	Préparation des carrelets pour le manche du tire-bouchon : <ul style="list-style-type: none"> • Taillez deux carrelets de la même longueur que les tubes en laissant 1/16 po supplémentaire pour l'équarrissage. • Percez un trou traversant de 7 mm de diamètre, dans le sens de la longueur, au centre de chaque carrelet. • Enduisez de colle la surface des tubes et insérez-les dans les carrelets en les tournant pour étendre la colle uniformément à l'intérieur. • Lorsque la colle est sèche, équarrissez les extrémités des carrelets à l'aide d'un calibreur pour stylo de 7 mm. Retirez l'excédent de bois jusqu'à égalité avec les extrémités des tubes en laiton.
Turning the Blanks for the Handles:	Tournage des carrelets pour le manche du tire-bouchon :

Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour décapusleur et tire-bouchon

<ul style="list-style-type: none"> • Mount the bushings and blanks according to diagram B. Use smaller bushing diameter. • Thread on the knurled nut and hand tighten to hold all components in place. • Slide the tailstock up snugly against the mandrel shaft inserting the live center point into the mandrel dimple, lock in place. • Hand tighten the quill adjustment to firm up the mandrel. (DO NOT overtighten, it could damage the mandrel). • Using sharp tools, turn the blanks down close to the bushing diameter. Turn the barrel to a profile of your choice. • Sand the blank down to be flush with the bushings gradually increasing the sandpaper grits. • Finish the barrel with your choice of polish. Allow sufficient time for the polish to cure. Refer to polish instructions. 	<ul style="list-style-type: none"> • Installez les bagues et les carrelets sur le mandrin comme l'illustre le diagramme B. Utilisez les petites bagues. • Vissez l'écrou moleté et serrez-le à la main pour tenir toutes les pièces en place. • Avancez la poupée mobile et appuyez-la fermement contre la tige du mandrin en insérant la pointe vive dans la cavité au bout du mandrin; verrouillez en position. • Serrez à la main le réglage du fourreau pour fixer fermement le mandrin (NE PAS serrer avec trop de force, car cela risque d'endommager le mandrin). • À l'aide d'outils affûtés, tournez les carrelets jusqu'à ce que leur diamètre approche de celui des bagues. Vous pouvez leur donner la silhouette de votre choix. • Poncez les carrelets jusqu'à égalité avec les bagues en augmentant progressivement le grain du papier sablé. • Appliquez le produit de polissage de votre choix sur les carrelets tournés et laissez sécher. Veuillez consulter les instructions de polissage.
<p>Preparing the Blank for the Opener:</p>	<p>Préparation du carretet pour le décapusleur :</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Cut 1 blank to the length of the tube and add 1/16" for squaring off. • Drill 15/32" holes lengthwise through the blank. • Spread glue over the tube, insert in the blank with a twisting motion to spread the glue evenly inside. • Center the tube lengthwise inside the blank. • When the glue is dry, square the ends of the blank. Use a 7mm barrel trimmer with a sleeve (#PKMAJJRBTS) 	<ul style="list-style-type: none"> • Taillez un carretet de la même longueur que le tube en laissant 1/16 po supplémentaire pour l'équarrissage. • Percez un trou traversant de 15/32 po, dans le sens de la longueur, au centre du carretet. • Enduisez de colle la surface du tube et insérez-le dans le carretet en le tournant pour étendre la colle uniformément à l'intérieur. • Centrez le tube dans le sens de la longueur à l'intérieur du carretet. • Lorsque la colle est sèche, équarrissez les bouts du carretet à l'aide d'un calibre pour stylo de 7 mm et d'un manchon (n° PKMAJJRBTS).
<p>Turning the Blank for the Opener:</p>	<p>Tournage du carretet pour le décapusleur :</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Mount the bushings and blank according to diagram C. Use larger bushing diameter. • Thread on the knurled nut and hand tighten to hold all components in place. • Slide the tailstock up snugly against the mandrel shaft inserting the live center point into the mandrel dimple, lock in place. • Hand tighten the quill adjustment to firm up the mandrel. (DO NOT overtighten, it could damage the mandrel). • Using sharp tools, turn the blank down close to the bushing diameter. Turn the barrel to a profile of your choice. • Sand the blank down to be flush with the bushings gradually increasing the sandpaper 	<ul style="list-style-type: none"> • Installez les bagues et le carretet sur le mandrin comme l'illustre le diagramme C. Utilisez les bagues de grand diamètre. • Vissez l'écrou moleté et serrez-le à la main pour tenir toutes les pièces en place. • Avancez la poupée mobile et appuyez-la fermement contre la tige du mandrin en insérant la pointe vive dans la cavité au bout du mandrin; verrouillez en position. • Serrez à la main le réglage du fourreau pour fixer fermement le mandrin (NE PAS serrer avec trop de force, car cela risque d'endommager le mandrin). • À l'aide d'outils affûtés, tournez le carretet jusqu'à ce que son diamètre approche de celui des bagues. Vous pouvez lui donner la silhouette de votre choix. • Poncez le carretet jusqu'à égalité avec les bagues en augmentant progressivement le grain du papier sablé.

Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour décapsuleur et tire-bouchon

<p>grits. <ul style="list-style-type: none"> • Finish the barrel with your choice of polish. Allow sufficient time for the polish to cure. Refer to polish instructions. </p>	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquez le produit de polissage de votre choix sur les carrelets tournés et laissez sécher. Veuillez consulter les instructions de polissage.
<p>DIAGRAM B / TURNING THE HANDLE BLANKS</p>	<p>DIAGRAMME B / TOURNAGE DES CARRELETS POUR LE MANCHE DU TIRE-BOUCHON</p>
<p>Head Stock Smaller Diameter Finished Profile Center Bushing Knurled Nut Live Center Mandrel</p>	<p>Poupée fixe Petit diamètre Silhouette définitive Bague centrale Écrou moleté Pointe vive Mandrin</p>
<p>DIAGRAM C / TURNING THE OPENER BLANK</p>	<p>DIAGRAMME C / TOURNAGE DU CARRELET POUR LE DÉCAPSULEUR</p>
<p>End Bushing 7mm Spacer Bushings Larger Diameter Finished Profile</p>	<p>Bague d'extrémité Bagues d'espacement de 7 mm Grand diamètre Silhouette définitive</p>
<p>Corkscrew Assembly <ul style="list-style-type: none"> • Press the handle caps into handle tubes (shorter tubes). Then press the tubes on to the extension. </p>	<p>Assemblage du tire-bouchon <ul style="list-style-type: none"> • Insérez les capuchons du manche dans les tubes (courts), puis glissez les tubes sur les manchons. </p>
<p>Opener Assembly <ul style="list-style-type: none"> • Press opener connector into one end of opener tube (long tube). Press the threaded coupler into the other end of the opener tube (recess end first). • Screw the opener into the opener connector. • For final assembly - screw the corkscrew assembly into the opener assembly </p>	<p>Assemblage du décapsuleur <ul style="list-style-type: none"> • Insérez le connecteur du décapsuleur dans une des extrémités du tube (long), puis insérez le coupleur fileté, le côté rainuré en premier, dans l'autre extrémité du tube. • Vissez le décapsuleur dans le connecteur du décapsuleur. • Enfin, vissez l'assemblage du tire-bouchon dans l'assemblage du décapsuleur. </p>
<p>Diagram D / Bushings #BS25XBU End Bushing Center Bushing ø .248" Holes through Same as opposite</p>	<p>Diagramme D / Bagues n° BS25XBU Bague d'extrémité Bague centrale Trou de 0,248 po d'un bout à l'autre Identique à l'autre côté</p>