



#BS4

#BS4 - Cork and Pouring Spout Kit

Using PSI expanding jam chuck system

Mark the center of the blank on the bottom surface. Drill a 1" diameter hole, and 1" deep. Insert the jam chuck into the 3-jaw drill chuck on the lathe. Place the blank on the jam chuck. Lock the nut tight. Use the tail stock/live center to support the wood. (See Fig. #1 below)

Features

- Chrome-plated parts
- Natural cork
- Decorative and elegant/stylish pouring

Required accessories

- PSI Expanding jam chuck system-#**CJAM10**
Required 1" forstner bit and jam chuck
- 3 Jaw drill chuck (lathe mounted)
- 2 Part epoxy or insta-cure CA glue

Note: For best results and a high production rate, use our bottle stopper screw chuck kit. If not available, use #**PK-TOP-M**, or a 4-prong drive center. Either will require enlarging the mounting hole to 3/8" for assembly

Preparing the blank for turning

The blank size will vary based on your top profile design. Generally, the blank size is 1-1/2" square x 2 1/2" to 3" long.

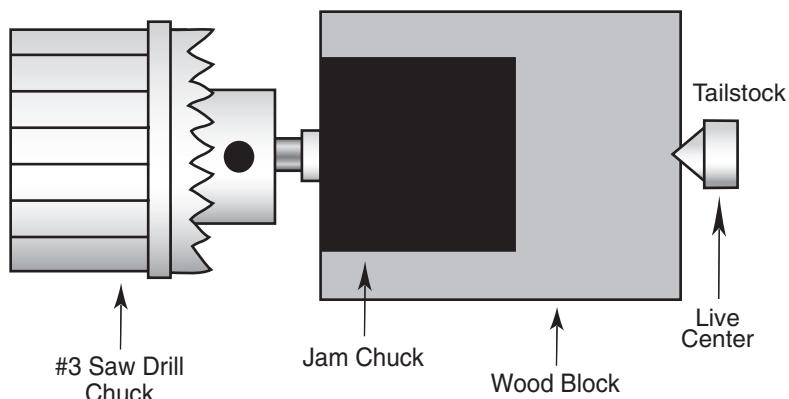
Turning the wood

Turn the wood down to your chosen profile. Finish and polish the top to your specifications. Remove the top from the lathe.

Assembly

1. Unscrew the plastic cap off the pouring end.
2. Using epoxy or CA glue, apply to the inside hole.
3. Insert the cap inside and spin around to spread the glue.
4. Let dry.
5. Screw the top over the pouring end.
6. Insert the stopper into the bottle.
7. The stopper is ready to use.

Fig. 1 - Jam Chuck Preparation



Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour bouchon avec bec verseur

#BS4 - Cork and Pouring Spout Kit	Trousse pour bouchon de liège et bec verseur n° BS4
Features <ul style="list-style-type: none"> • Chrome-plated parts • Natural cork • Decorative and elegant/stylish pouring 	Caractéristiques <ul style="list-style-type: none"> • Pièces chromées • Liège naturel • Bec verseur décoratif et élégant
Required accessories <ul style="list-style-type: none"> • PSI Expanding jam chuck system-#CJAM10 Required 1" forstner bit and jam chuck • 3 Jaw drill chuck (lathe mounted) • 2 Part epoxy or insta-cure CA glue <p>Note: For best results and a high production rate, use our bottle stopper screw chuck kit. If not available, use #PK-TOP-M, or a 4-prong drive center. Either will require enlarging the mounting hole to 3/8" for assembly</p>	Matériel requis <ul style="list-style-type: none"> • Mandrin de serrage expansible de PSI-n° CJAM10 Requis : mèche Forstner de 1 po et mandrin de serrage • Mandrin porte-foret à trois mors (installé sur le tour) • Colle époxy à 2 composants ou colle CA instantanée <p>Remarque : Pour obtenir un résultat optimal, et si vous envisagez un gros volume de production, utilisez notre système de mandrin à vis pour bouchon. Si vous ne pouvez vous en procurer un, utilisez le mandrin n° PK-TOP-M, ou une pointe d' entraînement à quatre griffes. Dans un cas comme dans l'autre, vous devrez agrandir le trou de montage à 3/8 po pour l'assemblage.</p>
Preparing the blank for turning The blank size will vary based on your top profile design. Generally, the blank size is 1-1/2" square x 2 1/2" to 3" long.	Préparation du carrelet pour le tournage La taille du carrelet varie selon la silhouette que vous souhaitez donner à la partie supérieure du bouchon. En règle générale, la taille recommandée est de 1,5 po carré sur 2,5 à 3 po de longueur.
Using PSI expanding jam chuck system Mark the center of the blank on the bottom surface. Drill a 1" diameter hole, and 1" deep. Insert the jam chuck into the 3-jaw drill chuck on the lathe. Place the blank on the jam chuck. Lock the nut tight. Use the tail stock/live center to support the wood. (See Fig. #1 below)	Utilisation du mandrin de serrage expansible de PSI Marquez le centre du carrelet sur la surface inférieure. Percez un trou de 1 po de diamètre et de 1 po de profondeur. Insérez le mandrin de serrage dans le mandrin porte-foret à trois mors sur le tour. Installez le carrelet sur le mandrin de serrage. Serrez l'écrou à fond. Utilisez la poupée mobile ou la pointe vive pour soutenir le carrelet. (Consultez la figure 1, plus bas.)
Turning the wood Turn the wood down to your chosen profile. Finish and polish the top to your specifications. Remove the top from the lathe.	Tournage du carrelet Tournez le carrelet selon de la silhouette désirée. Finissez et polissez la partie supérieure du bouchon selon vos préférences. Retirez le carrelet du tour.
Assembly <ol style="list-style-type: none"> 1. Unscrew the plastic cap off the pouring end. 2. Using epoxy or CA glue, apply to the inside hole. 3. Insert the cap inside and spin around to spread the glue. 4. Let dry. 5. Screw the top over the pouring end. 6. Insert the stopper into the bottle. 	Assemblage <ol style="list-style-type: none"> 1. Dévissez le manchon en plastique du bec verseur. 2. Enduisez l'intérieur du trou d'époxy ou de colle CA. 3. Insérez le manchon en plastique en le tournant pour étendre la colle. 4. Laissez sécher. 5. Vissez la partie supérieure du bouchon sur le bec verseur. 6. Insérez le bouchon dans une bouteille. 7. Votre bouchon est prêt à l'emploi.

Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour bouchon avec bec verseur

7. The stopper is ready to use.	
Fig. 1 - Jam Chuck Preparation Tailstock #3 Jaw Drill Chuck Jam Chuck Wood Block Live Center	Fig. 1 – Préparation du mandrin de serrage Poupée mobile Mandrin porte-foret à trois mors Mandrin de serrage Carrelet de bois Pointe vive

william wood-write

penblanks.ca