

Bolt Action Magnum Pen Kit

PKCP7500 • PKCP7510 • PKCP7520 • PKCP7530

Kit Features:

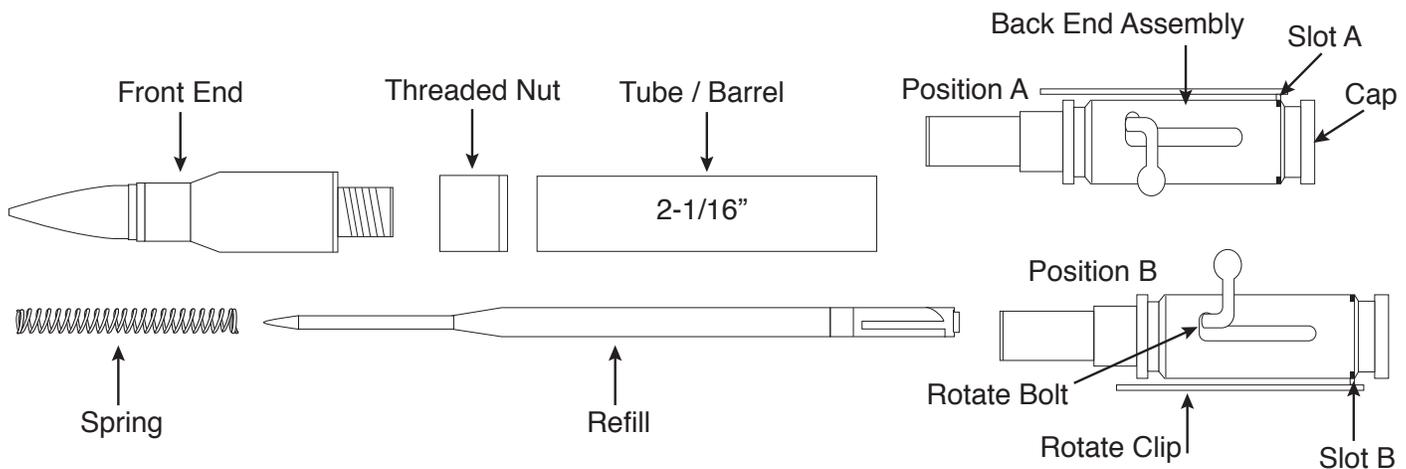
- Easy to turn with single tube
- Minimum Parts to assemble
- Uses Parker® Style Refill
- Available Multiple finishes
- Overall length 5-1/4"
- Now with two Bolt positions

Required Accessories:

- 7 mm, pen mandrel
- Drill bit 10mm #PK10-10
- PKCP7000BU bushing set (2 pc)
- PKTRIMKIT barrel trimming set, use 10mm shaft
- Live Tailstock Center
- 2 part epoxy glue or insta-cure (cyanoacrylate) glue
- Minimum Blank size: 3/4" x 2-1/4"



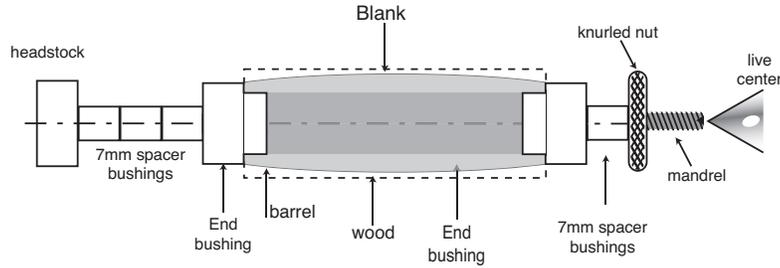
DIAGRAM A - Parts List



Preparing the Blank

- Cut one pen blank to the length of the brass tube (add 1/16" for trimming).
- Drill a 10mm hole lengthwise through the blank.
- 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 in the blank.
- When the glue dries, Square the end of each blank. Use a Barrel trimmer with 10mm shaft or a universal pen blank squaring jig with a power disc sander. Take the wood down to the brass tube. Do not trim beyond the length of the tube since this may interfere with operation of the mechanism and assembly. Use the barrel trimmer shaft to clean the inside of the tube.

DIAGRAM B - Turning the Blanks



Turning The Blanks

- Mount the bushings and blank according to Diagram B.
- 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 (straight or 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.

Assembly

- Position the bolt either in Position A or Position B. (Delivered in position A)
- Position A - Check to see if bolt is tightly in place. To tighten see Note 1
- Position B - Reverse the direction of the bolt. See Note 1 on loosening / tightening the bolt.
 - Rotate the clip to slot B (press into slot)- do this by Unscrewing the Cap and rotating the clip.
 - Re- attach the cap after re-positioned

NOTE: Layout Finished parts according to Diagram A

- Press the threaded nut into either end of the barrel.
- Press the back end assembly into the opposite end of the barrel.
- Insert the spring over the refill.
- Place the bolt in an off position, insert the refill back end in first into the opening

NOTE: Please do not press the front end of this kit with the tip removed. If you do so the parts will not assemble properly and you will void our warranty

NOTE1:

To loosen or tighten the bolt, loosen or tighten the set screw as shown below in diagram C. Take a long phillips screw driver with a small head, insert into the back end as shown. Rotate the bolt as necessary and tighten the set screw.

DIAGRAM D - Bushings

#PKCP7000BU

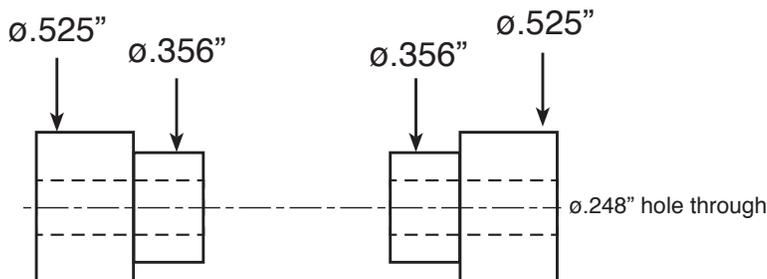
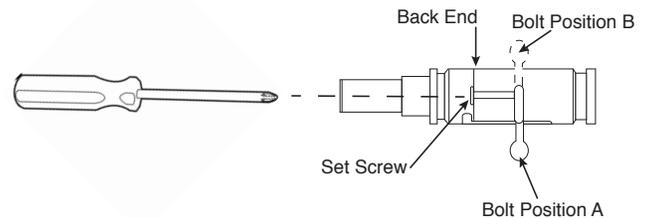


DIAGRAM C



Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour stylo à bille Magnum à mécanisme à verrou (Magnum Bolt Action)

Bolt Action Magnum Pen Kit	Trousse pour stylo Magnum à mécanisme à verrou
PKCP7500 • PKCP7510 • PKCP7520 • PKCP7530	PKCP7500 • PKCP7510 • PKCP7520 • PKCP7530
Kit Features: <ul style="list-style-type: none"> • Easy to turn with single tube • Minimum Parts to assemble • Uses Parker® Style Refill • Available Multiple finishes • Overall length 5-1/4" • Now with two Bolt positions 	Caractéristiques de la trousse : <ul style="list-style-type: none"> • Tournage facile et tube unique • Peu de pièces à assembler • Fonctionne avec une recharge de style Parker^{MD} • Plusieurs finis offerts • Longueur totale : 5 ¼ po • Maintenant deux positions du verrou
Required Accessories: <ul style="list-style-type: none"> • 7 mm, pen mandrel • Drill bit 10mm #PK10-10 • PKCP7000BU bushing set (2 pc) • PKTRIMKIT barrel trimming set, use 10mm shaft • Live Tailstock Center • 2 part epoxy glue or insta-cure (cyanoacrylate) glue • Minimum Blank size: 3/4" x 2-1/4" 	Matériel requis : <ul style="list-style-type: none"> • Mandrin pour stylo de 7 mm • Mèche de 10 mm PK10-10 • Jeu de deux bagues PKCP7000BU • Calibreur pour stylo PKTRIMKIT avec tige de 10 mm • Pointe tournante • Colle époxy à deux composants ou colle instantanée (cyanoacrylate) • Carrelet de stylo d'au moins ¾ po carré sur 2 ¼ po de longueur
Position A (as delivered)	Position A (à la livraison)
Position B (See assembly instructions) Left Hand Configuration	Position B (consultez les instructions d'assemblage) Configuration gaucher
DIAGRAM A - Parts List Front End Threaded Nut Tube / barrel 2-1/16" Back End Assembly Position A Slot A Cap Spring Refill Position B Rotate Bolt Rotate Clip Slot B	Diagramme A – Liste des pièces Extrémité avant Écrou moleté Tube / barillet 2 1/16 po Assemblage de la partie arrière Position A Fente A Capuchon Ressort Recharge Position B Verrou pivotant Agrafe pivotante Fente B
Preparing the Blank <ul style="list-style-type: none"> • Cut one pen blank to the length of the brass tube (add 1/16" for trimming). • Drill a 10mm hole lengthwise through the blank. • 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 in the blank. 	Préparation du carrelet <ul style="list-style-type: none"> • Taillez un carrelet de la même longueur que le tube en laiton (prévoir 1/16 po supplémentaire pour l'équarrissage). • Percez un trou traversant de 10 mm, dans le sens de la longueur, au centre du carrelet. • Enduisez de colle la surface du tube. Insérez le tube dans le carrelet en le tournant pour étendre la colle uniformément à l'intérieur. Centrez le tube dans le sens de la longueur dans le carrelet.

Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour stylo à bille Magnum à mécanisme à verrou (Magnum Bolt Action)

<ul style="list-style-type: none"> • When the glue dries, Square the end of each blank. Use a Barrel trimmer with 10mm shaft or a universal pen blank squaring jig with a power disc sander. Take the wood down to the brass tube. Do not trim beyond the length of the tube since this may interfere with operation of the mechanism and assembly. Use the barrel trimmer shaft to clean the inside of the tube. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lorsque la colle est sèche, équarrissez les extrémités du carret à l'aide d'un calibre pour stylo muni d'une tige de 10 mm ou d'un gabarit universel pour carret de stylos et d'une ponceuse à disque. Taillez le bois jusqu'au tube en laiton. Ne pas tailler au-delà de la longueur du tube, car cela risque de nuire au fonctionnement du mécanisme et à l'assemblage. Nettoyez l'intérieur du tube à l'aide de la tige du calibre.
<p>DIAGRAM B - Turning the Blanks</p> <p>Headstock Blank Knurled nut Live center 7mm spacer bushings End bushing Barrel Wood End Bushing 7mm spacer bushing</p>	<p>DIAGRAMME B – Tournage du carret</p> <p>Poupée fixe Carret Écrou moleté Pointe vive Bagues d'espacement de 7 mm Bague d'extrémité Barillet Bois Bague d'extrémité Bagues d'espacement de 7 mm</p>
<p>Turning The Blanks</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mount the bushings and blank according to Diagram B. • 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 (straight or 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. 	<p>Tournage du carret</p> <ul style="list-style-type: none"> • Installez les bagues et le carret comme l'illustre le diagramme B. • Vissez l'écrou moleté et serrez-le à la main de façon à tenir toutes les pièces en place. • Glissez 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. • Serrez à la main le réglage du fourreau pour stabiliser le mandrin. NE PAS serrer avec trop de force, car cela pourrait endommager le mandrin. • À l'aide d'outils affûtés, tournez le carret jusqu'à ce que son diamètre approche de celui des bagues. Vous pouvez lui donner une forme droite ou la silhouette de votre choix. • Poncez le carret jusqu'à égalité avec les bagues en augmentant progressivement le grain du papier sablé. • Appliquez le produit de polissage de votre choix sur le barillet et laissez sécher. Veuillez consulter les instructions de polissage.
<p>Assembly</p> <ul style="list-style-type: none"> • Position the bolt either in Position A or Position B. (Delivered in position A) • Position A - Check to see if bolt is tightly in place. To tighten see Note 1 • Position B - Reverse the direction of the bolt. See Note 1 on loosening / tightening the bolt. 	<p>Assemblage</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mettez le verrou en position A ou B (à la livraison, il se trouve à la position A). • Position A – Vérifiez si le verrou est solidement en place. Pour serrer, consultez la remarque 1. • Position B – Inversez l'orientation du verrou. Pour desserrer ou serrer le verrou, consultez la remarque 1.

Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour stylo à bille Magnum à mécanisme à verrou (Magnum Bolt Action)

<ul style="list-style-type: none"> • Rotate the clip to slot B (press into slot)- do this by Unscrewing the Cap and rotating the clip. • Re- attach the cap after re-positioned 	<ul style="list-style-type: none"> • Tournez l'agrafe jusqu'à la fente B (insérez-la dans la fente en appuyant); pour ce faire, dévissez le capuchon et tournez l'agrafe. • Remettez le capuchon en place après avoir changé la position.
<p>NOTE: Layout Finished parts according to Diagram A</p> <ul style="list-style-type: none"> • Press the threaded nut into either end of the barrel. • Press the back end assembly into the opposite end of the barrel. • Insert the spring over the refill. • Place the bolt in an off position, insert the refill back end in first into the opening 	<p>REMARQUE : Disposez les pièces comme l'illustre le diagramme A</p> <ul style="list-style-type: none"> • Insérez l'écrou moleté dans une des deux extrémités du barillet. • Insérez l'assemblage de la partie arrière dans l'autre extrémité du barillet. • Glissez le ressort sur la pointe de la recharge. • Installez le verrou dans la position fermée et insérez la recharge, l'extrémité arrière en premier, dans l'ouverture.
<p>NOTE: Please do not press the front end of this kit with the tip removed. If you do so the parts will not assemble properly and you will void our warranty</p>	<p>REMARQUE : Ne pas insérer la partie avant du stylo avec la pointe enlevée, car les pièces ne s'assembleront pas correctement et cela annulera notre garantie.</p>
<p>NOTE1: To loosen or tighten the bolt, loosen or tighten the set screw as shown below in diagram C. Take a long phillips screw driver with a small head, insert into the back end as shown. Rotate the bolt as necessary and tighten the set screw.</p>	<p>REMARQUE 1 : Pour desserrer ou serrer le verrou, desserrez ou serrez la vis de calage comme l'illustre le diagramme C ci-dessous. Utilisez un tournevis cruciforme (Phillips) long avec une petite tête et insérez-le dans l'extrémité arrière tel qu'illustré. Tournez le verrou dans la mesure nécessaire et serrez la vise de calage.</p>
<p>Diagram C Back end Bolt Position B Set Screw Bolt Position A</p>	<p>Diagramme C Extrémité arrière Verrou en position B Vis de calage Verrou en position A</p>
<p>Diagram D – Bushings #PKCP7000BU</p>	<p>Diagramme D – Bagues PKCP7000BU</p>
<p>ø.525" ø.356" ø.356" ø.525" ø.248" hole through</p>	<p>Ø 0,525 po Ø 0,356 po Ø 0,356 po Ø 0,525 po Trou de 0,248 po de diamètre d'un bout à l'autre</p>