

Professional Stainless Steel Peppermill Kit

PKGRIND706 • PKGRIND708 • PKGRIND710 • PKGRIND712

Kit Features:

- Traditional Styling
- Stainless Steel Components
- Adjustable Grind
- Available in 4 sizes

Required Accessories:

- 1-5/8" Forstner Bit #FB158
- 1-1/16" Forstner Bit #FB1-116
- 9" Forstner Bit Extension #FEX9
- 3 Jaw Drill Chuck (#TM32 series)
- HD Live Center (60°)
- 1" Jam Chuck #CJAM1
- 7mm Drill Bit #PK-7MM

Required Wood Blanks: (see Diagram A)

- Base Blank: 2-1/2" Min Square x (see below sizes)
Be sure both surfaces are cut to 90°
- Head Blank: 2-1/16" Long

Boring the Blanks: (see Diagram A)

Base:

- Mark the center on both ends of the blank. On one end drill a 1-5/8" dia. hole 1/2" deep.
- Follow with a 1-1/16" bit. Use the point of the previous hole as a guide. For better results, bore the hole from both ends of the blank but not necessary.

Head:

- Locate and mark the center of the blank. Bore a 7mm hole through the blank.

| Kit Item #: | Mechanism Length: | Base Blank Sizes: |
|----------------|-------------------|-------------------|
| • #PKGRIND706: | 6" | 4-3/8" |
| • #PKGRIND708: | 8" | 6-3/8" |
| • #PKGRIND710: | 10" | 8-1/4" |
| • #PKGRIND712: | 12" | 10-1/2" |



DIAGRAM A
BLANK DIMENSIONS & BORING

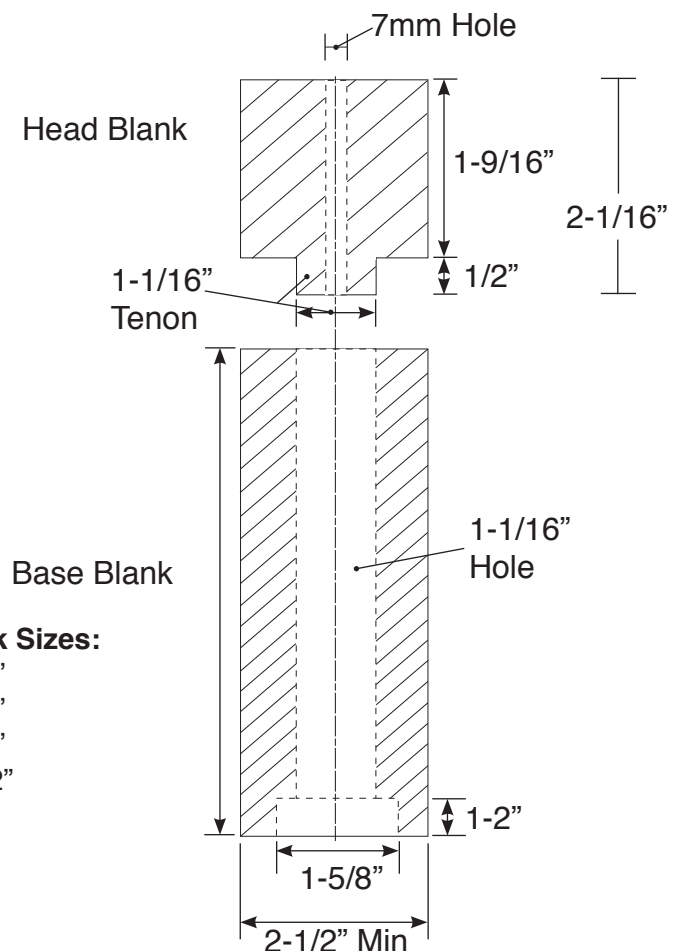
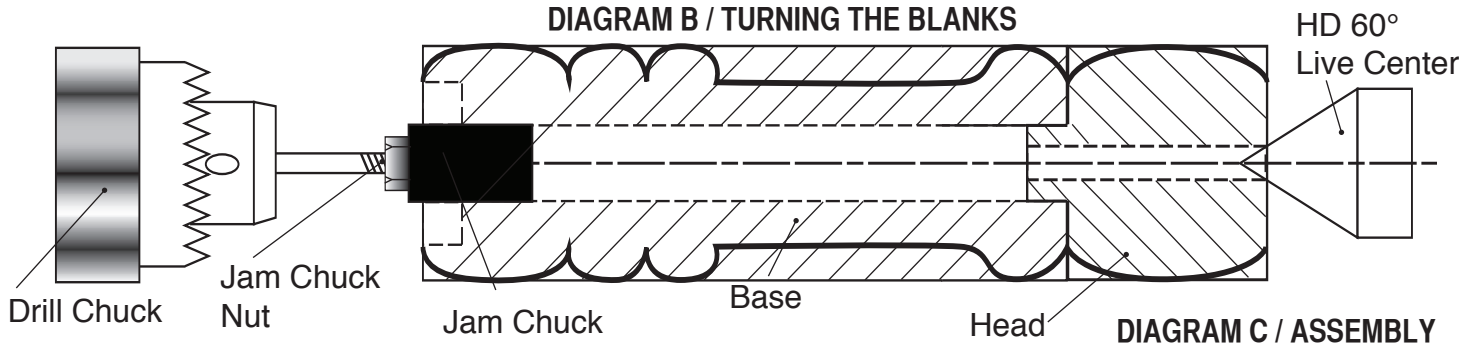


DIAGRAM B / TURNING THE BLANKS



Turning the Blanks

Head Blank:

- Mount the blank on the lathe between centers. Turn a tenon 1/2" deep 1-1/16" in diameter to fit into the hole in the base blank.

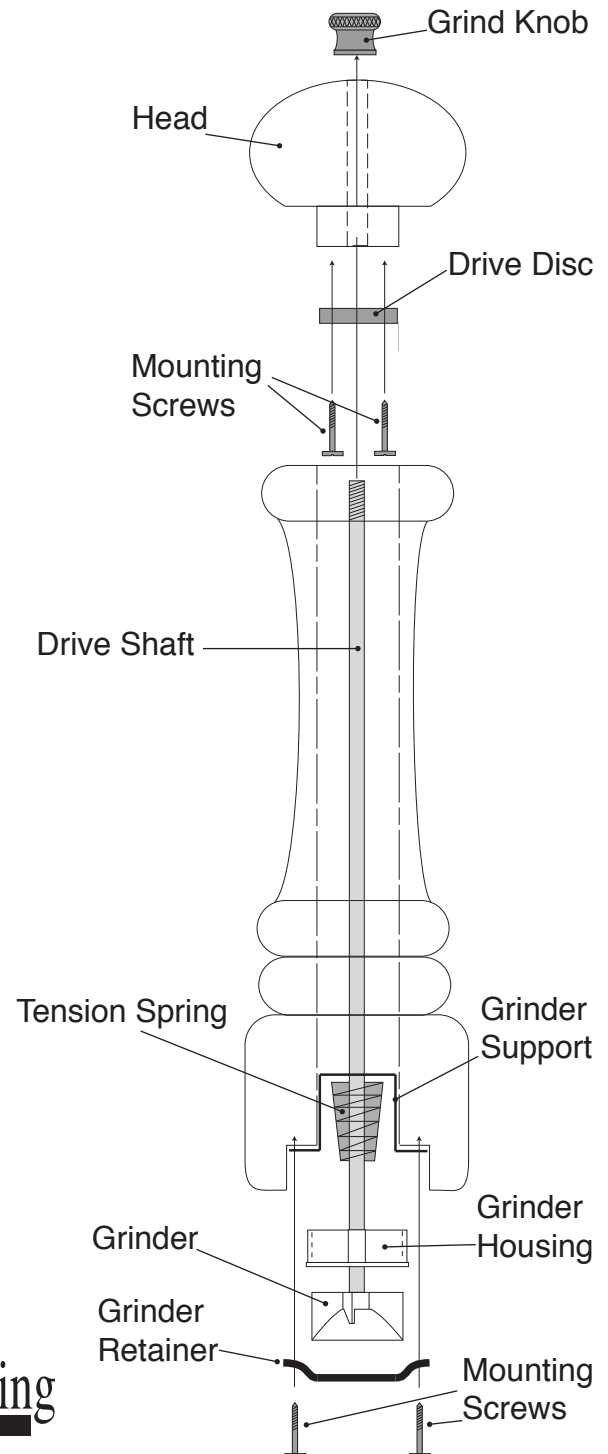
NOTE: Turn both ends at once

- Insert the tenon into the opening at the upper end of the base blank.
- Mount the 3 jaw drill chuck into the head stock of the lathe. Insert the jam chuck and lock into jaws.
- Mount the wood assembly, recessed end in first over the jam chuck.
- Bring the tail stock forward with the center into the hole. Lock in place.
- Use a wrench to tighten the nut to expand the jam chuck in the hole.
- Tighten and make sure it is safe to turn. (You may choose to turn, sand & polish each separately).
- Turn the wood blanks to a profile of your choice. Sand and finish the wood. Use a food safe polish.

Assembly

- Layout parts according to diagram C.
- Mount the drive disc on the head with 2 screws.
- Insert the grinder support in the bottom of the base.
- Place the drive shaft with grinder housing and grinder up through the base.
- Secure with grinder retainer and 2 mounting screws.
- Loosen the grinder knob for a courser grind.

DIAGRAM C / ASSEMBLY



Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour moulin à poivre professionnel

| | |
|--|---|
| <p>Professional Stainless Steel Peppermill Kit</p> | <p>Moulin à poivre professionnel à mécanisme en acier inoxydable</p> |
| <p>Kit Features:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Traditional Styling • Stainless Steel Components • Adjustable Grind • Available in 4 sizes | <p>Caractéristiques de la trousse :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Style traditionnel • Pièces en acier inoxydable • Mouture réglable • Quatre grandeurs offertes |
| <p>Required Accessories:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1-5/8" Forstner Bit #FB158 • 1-1/16" Forstner Bit #FB1-116 • 9" Forstner Bit Extension #FEX9 • 3 Jaw Drill Chuck (#TM32 series) • HD Live Center (60°) • 1" Jam Chuck #CJAM1 • 7mm Drill Bit #PK-7MM | <p>Matériel requis :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mèche Forstner de 1 5/8 po n° FB158 • Mèche Forstner de 1-1/16 po n° FB1-116 • Rallonge de 9 po pour mèche Forstner n° FEX9 • Mandrin porte-foret à trois mors (série n° TM32) • Pointe vive ultra robuste (60 degrés) • Mandrin de serrage de 1 po n° CJAM1 • Mèche de 7 mm n° PK-7MM |
| <p>Required Wood Blanks: (see Diagram A)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Base Blank: 2-1/2" Min Square x (see below sizes) Be sure both surfaces are cut to 90° • Head Blank: 2-1/16" Long | <p>Bois requis (consultez le diagramme A) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Carrelet pour le corps : 2 ½ po carrés (min.) sur (voir dimensions ci-dessous) Assurez-vous que les deux surfaces sont taillées à angle de 90 degrés • Carrelet pour la tête : 2 1/16 po de longueur |
| <p>Boring the Blanks: (see Diagram A)</p> <p>Base:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mark the center on both ends of the blank. On one end drill a 1-5/8" dia. hole 1/2" deep. • Follow with a 1-1/16" bit. Use the point of the previous hole as a guide. For better results, bore the hole from both ends of the blank but not necessary. <p>Head:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Locate and mark the center of the blank. Bore a 7mm hole through the blank. | <p>Perçage des carrelets (consultez le diagramme A) :</p> <p>Corps :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Marquez le centre des deux extrémités du carrelet. À une extrémité, percez un trou de 1 5/8 po de diamètre et de ½ po de profondeur. • Poursuivez avec une mèche de 1 1/16 po. Servez-vous du point dans le trou précédent comme guide. Pour obtenir un meilleur résultat, percez le trou à partir des deux extrémités du carrelet (facultatif). <p>Tête :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Repérez et marquez le centre du carrelet. Percez un trou de 7 mm d'un bout à l'autre du carrelet. |
| <p>Kit Item #:</p> <ul style="list-style-type: none"> • #PKGRIND706: • #PKGRIND708: • #PKGRIND710: • #PKGRIND712: | <p>Numéro de la trousse :</p> <ul style="list-style-type: none"> • PKGRIND706 : • PKGRIND708 : • PKGRIND710 : • PKGRIND712 : |
| <p>Mechanism Length:</p> <p>6" 8" 10" 12"</p> | <p>Longueur du mécanisme :</p> <p>6 po 8 po 10 po 12 po</p> |
| <p>Base Blank Sizes:</p> <p>4-3/8" 6-3/8" 8-1/4"</p> | <p>Dimensions du carrelet pour le corps :</p> <p>4 3/8 po 6 3/8 po 8 ¼ po</p> |

Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour moulin à poivre professionnel

| | |
|--|---|
| 10-1/2" | 10 ½ po |
| DIAGRAM A BLANK DIMENSIONS & BORING | DIAGRAMME A DIMENSIONS ET PERÇAGE DES CARRELETS |
| Head Blank 7mm Hole 1-9/16" 1/2" 2-1/16" 1-1/16" Tenon Base Blank 1-1/16" Hole 1-2" 1-5/8" 2-1/2" Min | Carrelet pour la tête Trou de 7 mm 1 9/16 po ½ po 2 1/16 po Tenon de 1 1/16 po Carrelet pour le corps Trou de 1 1/16 po 1/2 po 1 5/8 po 2 ½ po (min.) |
| DIAGRAM B / TURNING THE BLANKS Drill Chuck Jam Chuck Nut Jam Chuck Base Head HD 60° Live Center | DIAGRAMME B / TOURNAGE DES CARRELETS Mandrin porte-foret Écrou du mandrin de serrage Mandrin de serrage Corps Tête Pointe vive ultra robuste de 60 degrés |
| Turning the Blanks | Tournage des carrelets |
| Head Blank: | Carrelet pour la tête : |
| <ul style="list-style-type: none"> Mount the blank on the lathe between centers. Turn a tenon 1/2" deep 1-1/16" in diameter to fit into the hole in the base blank. | <ul style="list-style-type: none"> Installez le carrelet sur le tour entre les pointes. Tournez un tenon de ½ po de longueur et de 1 1/16 po de diamètre qui s'insérera de façon ajustée dans le trou du carrelet pour le corps. |
| NOTE: Turn both ends at once | REMARQUE : Tournez les deux parties en même temps |
| <ul style="list-style-type: none"> Insert the tenon into the opening at the upper end of the base blank. | <ul style="list-style-type: none"> Insérez le tenon dans l'orifice à l'extrémité supérieure du carrelet pour le corps. |
| <ul style="list-style-type: none"> Mount the 3 jaw drill chuck into the head stock of the lathe. Insert the jam chuck and lock into jaws. | <ul style="list-style-type: none"> Montez le mandrin porte-foret à trois mors dans la poupée fixe du tour. Insérez le mandrin de serrage et immobilisez-le dans les mors. |
| <ul style="list-style-type: none"> Mount the wood assembly, recessed end in first over the jam chuck. | <ul style="list-style-type: none"> Montez l'assemblage de bois, l'extrémité creuse en premier, sur le mandrin de serrage. |
| <ul style="list-style-type: none"> Bring the tail stock forward with the center into the hole. Lock in place. | <ul style="list-style-type: none"> Avancez la poupée mobile avec la pointe et insérez celle-ci dans le trou. Verrouillez en position. |
| <ul style="list-style-type: none"> Use a wrench to tighten the nut to expand the jam chuck in the hole. | <ul style="list-style-type: none"> À l'aide d'une clé, serrez l'écrou pour élargir le mandrin de serrage dans le trou. |
| <ul style="list-style-type: none"> Tighten and make sure it is safe to turn. (You may choose to turn, sand & polish each separately). | <ul style="list-style-type: none"> Assurez-vous que les carrelets tiennent fermement en place pour le tournage. (Vous pouvez tourner, poncer et polir chaque carrelet séparément.) |
| <ul style="list-style-type: none"> Turn the wood blanks to a profile of your choice. Sand and finish the wood. Use a food safe polish. | <ul style="list-style-type: none"> Tournez les carrelets de bois selon la silhouette de votre choix; poncez et appliquez un produit de finition. Utilisez un produit de polissage de qualité alimentaire. |
| Assembly | Assemblage |
| <ul style="list-style-type: none"> Layout parts according to diagram C. | <ul style="list-style-type: none"> Disposez les pièces comme l'illustre le diagramme C. |

Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour moulin à poivre professionnel

| | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Mount the drive disc on the head with 2 screws. | <ul style="list-style-type: none"> • Fixez le disque d'entraînement sur la tête à l'aide de deux vis de montage. |
| <ul style="list-style-type: none"> • Insert the grinder support in the bottom of the base. | <ul style="list-style-type: none"> • Insérez le support de la meule dans le trou à la base du corps. |
| <ul style="list-style-type: none"> • Place the drive shaft with grinder housing and grinder up through the base. | <ul style="list-style-type: none"> • Installez la tige d'entraînement avec le compartiment de la meule et la meule dans le corps, par la base. |
| <ul style="list-style-type: none"> • Secure with grinder retainer and 2 mounting screws. | <ul style="list-style-type: none"> • Fixez le tout à l'aide de l'élément de fixation et de deux vis de montage. |
| <ul style="list-style-type: none"> • Loosen the grinder knob for a courser grind. | <ul style="list-style-type: none"> • Desserrez le bouton pour obtenir un grain plus grossier. |
| <p>DIAGRAM C / ASSEMBLY</p> <p>Grind Knob Head Drive Disc Mounting Screws Drive Shaft Tension Spring Grinder Support Grinder Grinder Retainer Grinder Housing Mounting Screws</p> | <p>DIAGRAMME C / ASSEMBLAGE</p> <p>Bouton Tête Disque d'entraînement Vis de montage Tige d'entraînement Ressort Support de la meule Meule Élément de fixation Compartiment de la meule Vis de montage</p> |

william wood-write

penblanks.ca