

PKGRINDTL Instructions

Pro-Grind Variable Length Peppermill

with Stem



Required Accessories

- FB78 7/8" Forstner bit
- **FB1-116** 1-1/6" Forstner bit
- FB150 1-1/2" Forstner bit
- FB134 1-3/4" Forstner bit
- FEX 4" Forstner bit extender
- CJAM15 1-1/2" Jam Chuck (requires a drill chuck)

Required Wood

- Base blank 4" (minimum) to 9" (maximum) length by 2-1/2" to 3" square depending on your design.
- Head blank 2" min length by 2-1/2" to 3" sq depending on design.

Boring the Blanks (see Diagram A)

- Base blank -Locate the center of the blank and bore sequential holes:
 - 1. Bore a 1-3/4" hole to 3/4" deep
 - 2. Bore a 1-1/2" hole to 2-1/8" total depth
 - 3. Bore a 1-1/16" hole through (use drill bit extender)
- Head blank Locate the center of the blank and bore a 7/8" hole to 1-1/4" deep

Diagram B - Turning the Base Blank

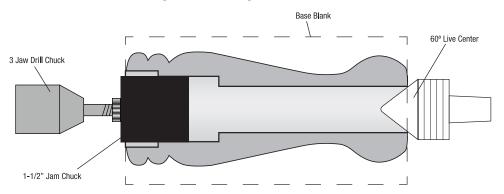


Diagram B2 - Turning the Head Blank

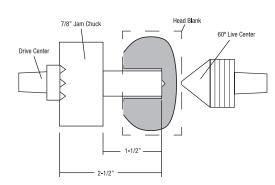
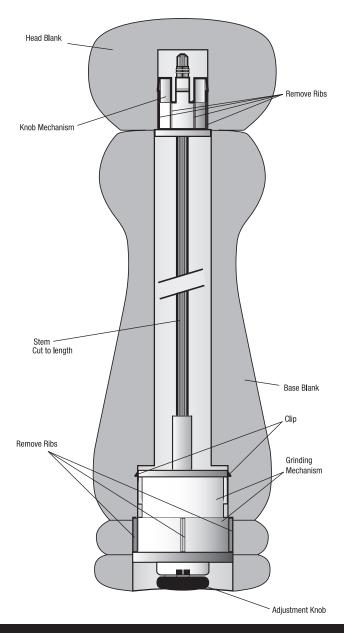


Diagram C - Assembly



Turning the Blanks

<u>Base Blank</u> - Use a jam chuck to 1-1/2" diameter. Insert into the base blank and mount over the lathe.

- Support opposite end using a large live center. (See Diagram B1)
- Turn a profile, sand, and finish the wood.
 Head Blank Make a jam chuck 7/8" diameter.

(See Diagram B2)

- Insert into head blank.
- · Mount over the lathe.
- Support with live center.
- Turn a profile and finish the wood.

Assembly (see Diagram C)

- NOTE: The mechanism is designed to fit in metric holes. In order to fit in standard holes, some modifications to the mechanisms are necessary.
- Remove the 6 ribs over the surface of the grinding mechanism and the knob mechanism.
- Remove the edge of the clips (if necessary).
- Trim the stem to adjust to the length of the wooden base you have chosen.
- Insert mechanisms prior to gluing to check fit, centering, and stem length.
- Use glue carefully (avoid any moving parts) over surface of the grinding mechanism.
- Insert and press the grinding mechanism firmly into the 1-1/2" hole in the base blank.
- Glue over the outer surface of the knob mechanism. Insert and press into the head blank.
- When glue dries, insert the head over the stem. The stem should penetrate the sleeve in the knob mechanism.
- To adjust the coarseness of the grind, just twist the adjustment knob in or out.

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

Pro-Grind variable length peppermill with stem	Moulin à poivre de longueur variable avec tige
Diagram A – Boring the blanks	Diagramme A – Perçage des carrelets
Variable length Minimum 2"	Longueur variable Minimum 2 po
1-1/4"	1½ po
7/8"	7/8 po
Variable length 4" - 9"	Longueur variable 4 po à 9 po
2-1/8"	2 1/8 po
3/4"	34 po
1-1/16"	1 1/16 po
1-1/10	1½ po
1-3/4"	1 ½ po
2-1/2" to 3"	
	2½ po à 3 po
Required accessories	Matériel requis
FB787/8" Forstner bit	Mèche Forstner de 7/8 po FB78
FB1-1161-1/6" Forstnerbit	Mèche Forstner de 1 1/6 po FB1-116
FB150 1-1/2" Forstnerbit	Mèche Forstner de 1 ½ po FB150
FB1341-3/4" Forstner bit	Mèche Forstner de 1 ¾ po FB134
FEX 4"Forstner bit extender	Rallonge pour mèche Forstner de 4 po FEX
CJAM15 - 1-1/2" Jam Chuck (requires a drill	Mandrin de serrage de 1 ½ po CJAM15 (nécessite un mandrin porte-
chuck)	foret)
Required blank	Carrelet requis
Base blank - 4" (minimum) to 9" (maximum)	Carrelet pour le corps – De 4 po (minimum) à 9 po (maximum) de
length by 2-1/2" to 3" square depending on your	longueur sur 2 ½ po à 3 po, selon le modèle envisagé.
design.	4
Head blank - 2" min length by 2-1/2" to 3" sq	Carrelet pour la tête – 2 po de longueur (minimum) sur 2 ½ po à 3 po,
depending on design.	selon le modèle envisagé.
Boring the Blanks (see Diagram A)	Perçage des carrelets (consultez le diagramme A)
Base blank-Locate the center of the blank and	Carrelet pour le corps – Repérez le centre du carrelet et percez des trous
bore sequential holes:	successifs:
Bore a 1-3/4" hole to 3/4" deep	Percez un trou de 1 ¾ po de diamètre et de ¾ po de profondeur
Bore a 1-1/2" hole to 2-1/8" total	Percez un trou de 1 ½ po de diamètre jusqu'à une profondeur totale de 2 1/8 po
Bore a 1-1/16" hole through (use drill bit	3. Percez un trou traversant de 1 1/16 po de diamètre (utilisez une
extender)	rallonge de mèche)
Head blank - Locate the center of the blank and	Carrelet pour la tête – Repérez le centre du carrelet et percez un trou de
bore a 7/8" hole to 1-1/4" deep	7/8 po de diamètre et de 1 ¼ po de profondeur
Diagram B - Turning the Base Blank	Diagramme B – Tournage du carrelet pour le corps
Base blank	Carrelet pour le corps
3 jaw drill chuck	Mandrin porte-foret à trois mors
1-1/2" jam chuck	Mandrin de serrage de 1 ½ po
60° live center	Pointe vive de 60 degrés
Diagram B2 - Turning the Head Blank	Diagramme B2 – Tournage du carrelet pour la tête
	Pointe d'entraînement
Drive center 7/8" jam chuck	
	Mandrin de serrage de 7/8 po
Head blank	Carrelet pour la tête
60° live center	Pointe vive de 60 degrés
1-1/2"	1½ po
2-1/2"	2½ po
Diagram C - Assembly	Diagramme C - Assemblage
Head Blank	Carrelet pour la tête
Remove ribs	Retirez les arrêts
Knob Mechanism	Mécanisme du bouton
Stem - Cut to length	Tige - Coupée à longueur
Base blank	Carrelet pour le corps

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

Clip	Languette
Remove ribs	Retirez les arrêts
Grinding mechanism	Mécanisme de mouture
Adjustment knob	Bouton de réglage
Turning the blanks	Tournage des carrelets
Base Blank - Use a jam chuck to 1-1/2" diameter.	Carrelet pour le corps – Utilisez un mandrin de serrage de 1 ½ po de
Insert into the base blank and mount over the	diamètre. Insérez-le dans le carrelet pour le corps et fixez sur le tour.
lathe.	
Support opposite end using a large live center.	Soutenez l'extrémité opposée à l'aide d'une grosse pointe vive.
(See Diagram B1)	(Consultez le diagramme B)
Turn a profile, sand, and finish the wood.	Tournez le carrelet selon la silhouette désirée, poncez et appliquez un
	produit de finition.
Head Blank - Make a jam chuck 7/8" diameter.	Carrelet pour le corps – Fabriquez un mandrin de serrage de 7/8 po de
(See Diagram B2)	diamètre.
	(Consulter le diagramme B2)
Insert into head blank.	Insérez-le dans le carrelet pour la tête.
Mount over the lathe.	Fixez le carrelet sur le tour.
Support with live center.	Soutenez-le à l'aide de la pointe vive.
Turn a profile and finish the wood.	Tournez le carrelet selon la silhouette désirée et appliquez un produit de
·	finition.
Assembly (see Diagram C)	Assemblage (consulter le diagramme C)
Note: The mechanism is designed to fit in	Remarque : Le mécanisme est conçu pour s'ajuster dans des trous
metric holes. In order to fit in standard holes,	métriques. Pour être compatible avec des trous standards, il est
some modifications to the mechanisms are	nécessaire d'apporter certaines modifications au mécanisme.
necessary.	
Remove the 6 ribs over the surface of the	Retirez les six arrêts sur la surface du mécanisme de mouture et sur le
grinding mechanism and the knob mechanism.	mécanisme du bouton.
 Remove the edge of the clips (if necessary). 	Retirez le bord des languettes (au besoin).
Trim the stem to adjust to the length of the	• Taillez la tige selon la longueur du corps en bois que vous avez choisie.
wooden base you have chosen.	_
• Insert mechanisms prior to gluing to check fit,	• Insérez les mécanismes avant de les enduire de colle pour vérifier
centering, and stem length.	l'ajustement, le centrage et la longueur de la tige.
Use glue carefully (avoid any moving parts)	Étendez la colle avec précaution (évitez toute pièce mobile) sur la
over surface of the grinding mechanism.	surface du mécanisme de mouture.
• Insert and press the grinding mechanism firmly	• Enfoncez fermement le mécanisme de mouture dans le trou de 1 ½ po
into the 1-1/2" hole in the base blank.	de diamètre percé dans le carrelet pour le corps.
• Glue over the outer surface of the knob	• Enduisez de colle la surface extérieure du mécanisme du bouton.
mechanism. Insert and press into the head blank.	Enfoncez-le dans le carrelet pour la tête.
• When glue dries, insert the head over the stem.	• Lorsque la colle est sèche, fixez la tête sur la tige. La tige devrait
The stem should penetrate the sleeve in the	s'insérer dans l'orifice du mécanisme du bouton.
knob mechanism.	
• To adjust the coarseness of the grind, just twist	Pour réglez la taille du grain, tournez le bouton dans le sens horaire ou
the adjustment knob in or out.	antihoraire.