

2mm Mechanical Pencil Kit

Kit Features:

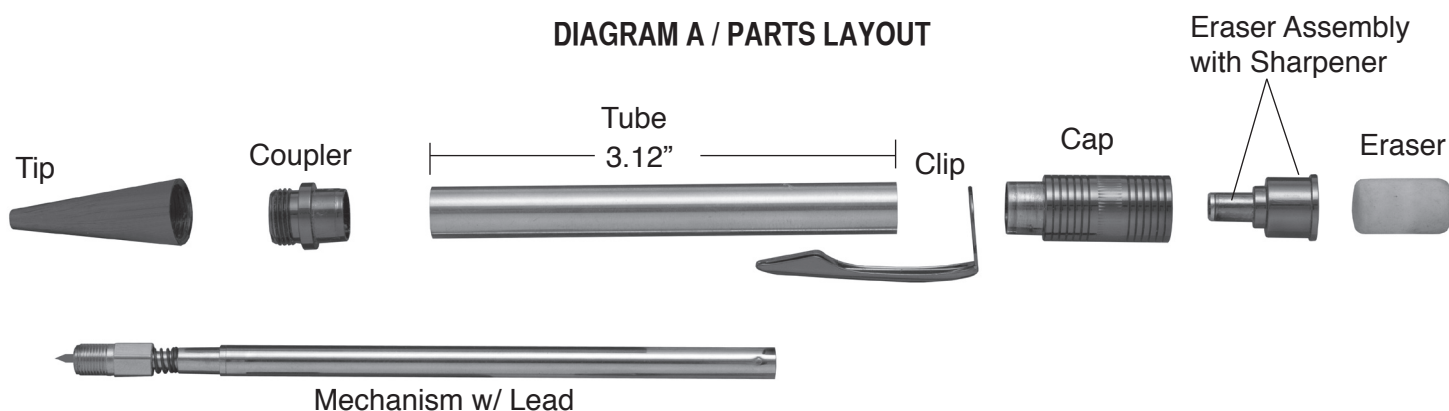
- Easy to Turn With Straight Tubes
- Minimal Parts--easy to assemble
- Available in multiple finishes
- Overall Length: 5-7/16"
- Replacement 2mm lead available: PKPOWLEAD (20pc. Pack)
- Replacement erasers available: PKBFE (5pc. Pack)
- Includes Sharpener

Required Accessories:

- 7mm Pen Mandrel
- Drill Bit: PKEXEC-38
- Bushing Set(2 pc): PKMPLBU
- Barrel Trimming set: PKTRIM38 or 3/8" sleeve from PKTRIMSET.
- Live Tailstock or Mandrel Saver
- 2 part Epoxy or Thick CA (Cyanoacrylate) Glue
- Pen Blank Minimum Size: 3-1/4"



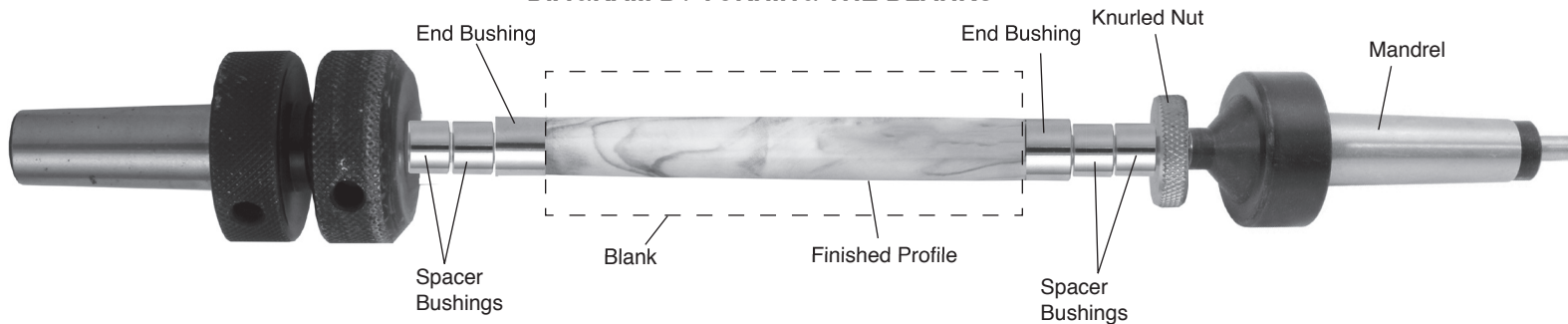
DIAGRAM A / PARTS LAYOUT



Preparing the Blank:

- Cut 1 blank to the length of the tube, adding 1/16" for squaring off.
- Drill 3/8" hole lengthwise through the blank.
- Spread glue over the tube, insert the tube into 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 blanks, making sure the trimmed ends are 90° to the tube. Use a 3/8" barrel trimmer, or a pen blank squaring jig with a 3/8" sleeve on a disc sander. Take the excess material down flush to the ends of the tubes. Do not trim past the end of the tube since this may interfere with the operation of the mechanism and assembly. Use a barrel trimmer to clean the inside of the tube.

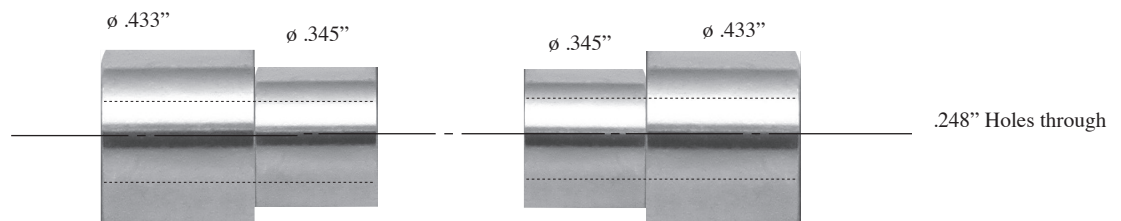
DIAGRAM B / TURNING THE BLANKS

**Turning the Blank**

- Mount the bushings and blanks 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 Tailstock.
- Hand tighten the quill adjustment on the Tailstock to steady the mandrel. Do not overtighten, it could damage the mandrel shaft.
- When using Mandrel Saver, there is no need for extra spacer bushings or the knurled nut. Slide tailstock directly against bushings and tighten until blank and bushings are secure.
- 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 sandpaper grits.
- Finish the barrel using your choice of polish. Allow Sufficient time for the polish to cure—refer to polish instructions.

Assembly

- Layout parts according to diagram A
- Insert Cap into Clip and press into either end of the barrel.
- Press Tip Coupler into opposite end of the barrel.
- Remove the Eraser Assembly from the top of the mechanism and screw mechanism into tip.
- Insert Mechanism into pencil through the Tip Coupler and thread Tip onto Coupler.
- Insert Eraser Assembly into cap and press down to seat into back of Mechanism.
- To operate, push Eraser and release until desired amount of lead is extended. To retract, press and hold Eraser while pressing lead back into tip.
- To sharpen, extend lead approximately 3/8", remove Eraser Assembly from Cap, insert lead into hole in bottom of Eraser Assembly and twist.

Diagram C / Bushings #PKFPBU

Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour le portemine mécanique

2mm Mechanical Pencil Kit	Portemine mécanique à mine de 2 mm
Kit Features: <ul style="list-style-type: none"> • Easy to Turn With Straight Tubes • Minimal Parts--easy to assemble • Available in multiple finishes • Overall Length: 5-7/16" • Replacement 2mm lead available: PKPOWLEAD (20pc. Pack) • Replacement erasers available: PKBFE (5pc. Pack) • Includes Sharpener 	Caractéristiques de la trousse : <ul style="list-style-type: none"> • Tournage facile; un seul tube • Assemblage facile; peu de pièces • Plusieurs finis offerts • Longueur totale : 5 7/16 po • Mines de remplacement offertes en paquets de 20 : PKPOWLEAD • Gommages à effacer de remplacement offertes en paquets de 5 : PKBFE • Aiguise-mine compris
Required Accessories: <ul style="list-style-type: none"> • 7mm Pen Mandrel • Drill Bit: PKEXEC-38 • Bushing Set(2 pc): PKMPLBU • Barrel Trimming set: PKTRIM38 or 3/8" sleeve from PKTRIMSET. • Live Tailstock or Mandrel Saver • 2 part Epoxy or Thick CA (Cyanoacrylate) Glue • Pen Blank Minimum Size: 3-1/4" 	Matériel requis : <ul style="list-style-type: none"> • Mandrin pour stylo de 7 mm • Mèche PKEXEC-38 • Jeu de deux bagues : PKMPLBU • Calibreur pour stylo PKTRIM38 ou manchon de 3/8 po du jeu d'alésoir PKTRIMSET • Contrepointe tournante ou protège-mandrin • Colle époxy à deux composants ou colle CA (cyanoacrylate) épaisse • Carrelet de stylo d'au moins 3 1/4 po de longueur
DIAGRAM A / PARTS LAYOUT	DIAGRAMME A / DISPOSITION DES PIÈCES
Tip	Pointe
Coupler	Bague de couplage
Tube 3.12"	Tube de 3,12 po
Clip	Pince
Cap	Capuchon
Eraser Assembly with Sharpener	Assemblage gomme à effacer/aiguise-mine
Eraser	Gomme à effacer
Mechanism w/ Lead	Mécanisme avec mine
Preparing the Blank:	Préparation du carrelet :
Cut 1 blank to the to the length of the tube, adding 1/16" for squaring off.	Taillez un carrelet de la même longueur que le tube en laissant 1/16 po supplémentaire pour équarrir les extrémités.
Drill 3/8" hole lengthwise through the blank.	Percez un trou traversant de 3/8 po, dans le sens de la longueur, au centre du carrelet.
Spread glue over the tube, insert the tube into the blank with a twisting motion to spread the glue evenly inside.	Étendez la colle sur la surface du tube et insérez-le dans le carrelet en le tournant pour étendre la colle uniformément à l'intérieur.
Center the tube lengthwise inside the blank.	Centrez le tube dans le sens de la longueur à l'intérieur du carrelet.
When the glue is dry, square the ends of the blanks, making sure the trimmed ends are 90° to the tube. Use a 3/8" barrel trimmer, or a pen blank squaring jig with a 3/8" sleeve on a disc sander. Take the excess material down flush to the ends of the tubes. Do not trim past the end of the tube since this may interfere with the operation of the mechanism and assembly. Use a barrel trimmer to clean the inside of the tube.	Une fois la colle sèche, équarrissez les extrémités du carrelet en veillant à obtenir un angle parfaitement droit par rapport au tube. Servez-vous d'un calibreur pour stylo de 3/8 po ou d'un gabarit pour carrelet de stylo et d'une ponceuse à disque munie d'un manchon 3/8 po. Retirez l'excédent de bois jusqu'à égalité avec les bouts du tube. Attention, le fait d'enlever trop de bois pourrait nuire à l'assemblage et au fonctionnement du mécanisme. Nettoyez l'intérieur du tube à l'aide d'un calibreur pour stylo.
DIAGRAM B / TURNING THE BLANKS	DIAGRAMME B / TOURNAGE DU CARRELET
End Bushing	Bague d'extrémité
Spacer Bushings	Bagues d'espacement
Blank	Carrelet
Finished Profile	Carrelet usiné
Knurled Nut	Écrou autofreiné
Mandrel	Mandrin
Turning the Blank	Tournage du carrelet
Mount the bushings and blanks according to	Installez les bagues et le carrelet sur le mandrin comme l'illustre le

Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour le portemine mécanique

diagram B.	diagramme B.
Thread on the knurled nut and hand tighten to hold all components in place.	Vissez l'écrou moleté et serrez-le à la main pour tenir toutes les pièces en place.
Slide the Tailstock up snugly against the Mandrel shaft, inserting the live center point into the Mandrel dimple. Lock Tailstock.	Appuyez la poupée mobile fermement contre la tige du mandrin et insérez la pointe vive dans la cavité au bout du mandrin; verrouillez en position.
Hand-tighten the quill adjustment on the Tailstock to steady the mandrel. Do not overtighten; it could damage the mandrel shaft.	Serrez à la main le réglage du fourreau de la poupée mobile pour fixer fermement le mandrin. Ne pas serrer avec trop de force, car cela risque d'endommager le mandrin.
When using Mandrel Saver, there is no need for extra spacer bushings or the knurled nut. Slide tailstock directly against bushings and tighten until blank and bushings are secure.	Si vous utilisez un protège-mandrin, vous n'avez pas besoin d'ajouter d'autres bagues d'espacement ni d'écrou moleté. Appuyez la poupée mobile directement contre les bagues en serrant assez pour que le carretet et les bagues tiennent fermement en place.
Using sharp tools turn the blank down close to the bushing diameter. Turn the barrel straight or to a profile of your choice.	À l'aide d'outils affûtés, tournez le carretet jusqu'à ce que son diamètre soit presque égal à celui des bagues (vous pouvez lui donner une forme droite ou la silhouette de votre choix).
Sand the blank down to be flush with the bushings, gradually increasing sandpaper grits.	Poncez le carretet jusqu'à égalité avec les bagues en augmentant graduellement le grain du papier sablé.
Finish the barrel using your choice of polish. Allow Sufficient time for the polish to cure—refer to polish instructions.	Appliquez l'agent de polissage de votre choix sur le barillet et laissez durcir. Consultez les instructions de polissage.
Assembly	Assemblage
Layout parts according to diagram A	Disposez les pièces usinées comme l'illustre le diagramme A.
Insert Cap into Clip and press into either end of the barrel.	Glissez le capuchon dans l'anneau de la pince et insérez cet assemblage dans une des extrémités du carretet.
Press Tip Coupler into opposite end of the barrel.	Insérez la bague d'assemblage de la pointe dans l'autre extrémité du carretet.
Remove the Eraser Assembly from the top of the mechanism and screw mechanism into tip.	Retirez l'assemblage gomme à effacer/aiguise-mine du mécanisme et vissez le mécanisme dans la pointe.
Insert Mechanism into pencil through the Tip Coupler and thread Tip onto Coupler.	Insérez le mécanisme vissé à la pointe dans la bague de couplage et vissez cet assemblage sur la bague de couplage.
Insert Eraser Assembly into cap and press down to seat into back of Mechanism.	Insérez l'assemblage gomme à effacer/aiguise-mine dans le capuchon et fixez cet assemblage au bout du mécanisme
To operate, push Eraser and release until desired amount of lead is extended. To retract, press and hold eraser while pressing lead back into tip.	Pour écrire, appuyez quelques fois sur la gomme à effacer pour faire sortir assez de mine. Pour rétracter la mine, appuyez sur la gomme à effacer et maintenez-la enfoncée et repoussez la mine à l'intérieur.
To sharpen, extend lead approximately 3/8", remove Eraser Assembly from Cap, insert lead into hole in bottom of Eraser Assembly and twist.	Pour aiguiser la mine, faites sortir environ 3/8 po de mine, retirez l'assemblage gomme à effacer/aiguise-mine du capuchon, insérez la mine dans le trou de l'assemblage de l'aiguise-mine et tournez.
Diagram C / Bushings #PKFPBU	Diagramme C / Bagues n° PKFPBU
ø .433" / ø .345"	ø 0,433 po / ø 0,345 po
.248" Holes through	Trous de 0,248 po d'un bout à l'autre