

Phoenix Rising Twist Pen Kit

Kit Features:

- Easy to turn with a straight tube
- Minimum parts - easy to assemble
- Available in multiple finishes
- Uses Parker® Style Refill
- Overall Length: 5-1/2"

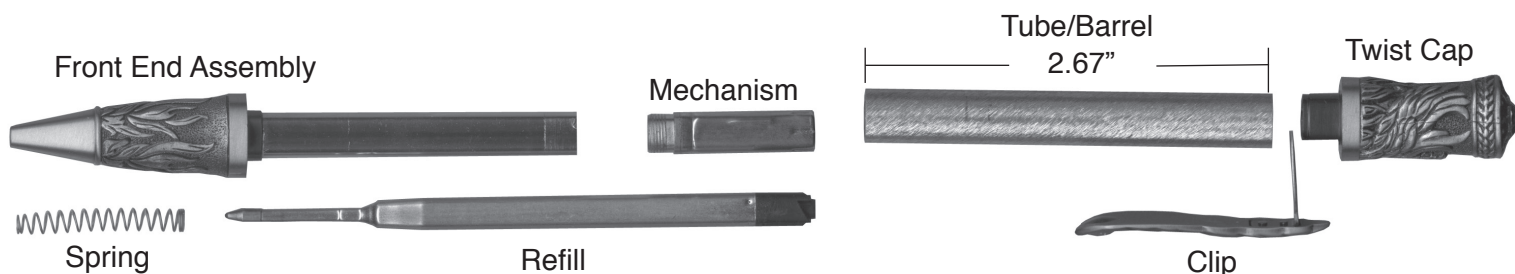
Required Accessories:

- 7mm Pen Mandrel
- Drill Bit: 3/8" #PKEXEC-38
- Bushing set(3/pc): #PKVICBU (*use end bushings only*)
- Barrel Trimming set: #PKTRIM38
- Live Tailstock Center
- 2 Part Epoxy Glue or Insta Cure (Cyanoacrylate) Glue
- Pen Blank: Minimum Size - 3/4" x 3" Long



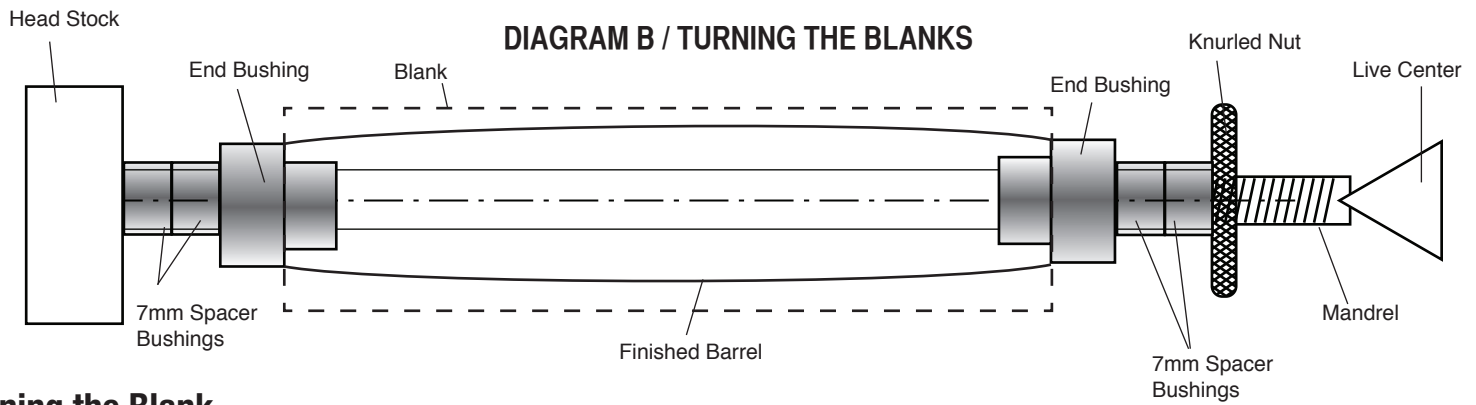
NOTE: Alignment of clip and cap

DIAGRAM A / PARTS LAYOUT



Preparing the Blank:

- Cut 1 blank to the length of the tube and add 1/16" for squaring off.
- Drill 3/8" hole lengthwise through the blank.
- Spread glue over the tube, insert 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 blank. Use a 3/8" barrel trimmer, or a universal pen blank squaring jig with a power disc sander. Take the excess material down flush with the ends of the brass tube. (do not trim beyond the length of the tube since this may interfere with operation of the mechanism and assembly). Use a barrel trimmer to clean the inside of the tube.



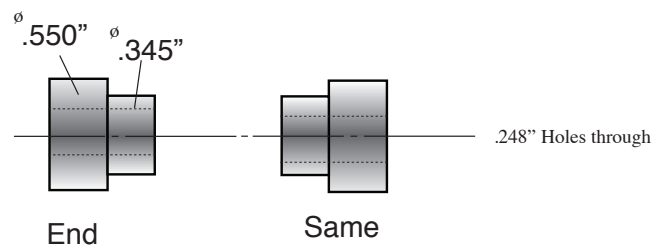
Turning the Blank

- 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 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

- Layout parts according to diagram A
- Affix the spring over the refill, drop into the opening at the front end assembly.
- Screw on the mechanism over the refill end.
- Affix the clip over the recess at the twist cap.
- Press this assembly into either end of the barrel. Note the alignment of the clip and cap (see photo on first page).
- Press the barrel assembly over the first end assembly until the barrel seats on the cap.
- The pen operates by twisting the top and bottom to advance or retract the refill.
- Replace the refill by unscrewing the barrel assembly and exposing the refill.

Diagram C / Bushings #PKVICBU



Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour le stylo Phoenix Rising

Phoenix Rising Twist Pen Kit	Stylo à torsion « Phoenix Rising »
Kit Features:	Caractéristiques de la trousse :
<ul style="list-style-type: none"> • Easy to turn with a straight tube • Minimum parts - easy to assemble • Available in multiple finishes • Uses Parker® Style Refill • Overall Length: 5-1/2" 	<ul style="list-style-type: none"> • Tournage facile et tubes droits • Peu de pièces; assemblage facile • Plusieurs finitions offertes • Fonctionne avec des recharges Parker^{MD} • Longueur totale : 5,5 po
Required Accessories:	Matériel requis :
<ul style="list-style-type: none"> • 7mm Pen Mandrel • Drill Bit: 3/8" #PKEXEC-38 • Bushing set(3/pc): #PKVICBU (<i>use end bushings only</i>) • Barrel Trimming set: #PKTRIM38 • Live Tailstock Center • 2 Part Epoxy Glue or Insta Cure (Cyanoacrylate) Glue • Pen Blank: Minimum Size - 3/4" x 3" Long 	<ul style="list-style-type: none"> • Mandrin pour stylo de 7 mm • Mèche de 3/8 po n° PKEXEC-38 • Ensemble de bagues (3 pièces) n° PKVICBU (<i>n'utiliser que des bagues d'extrémité</i>) • Alésoir n° PKTRIM38 • Pointe tournante • Colle époxy à deux composants ou colle instantanée (cyanoacrylate) • Carrelet de stylo : taille minimale de 0,75 po x 3 po de longueur
NOTE: Alignment of clip and cap	REMARQUE : Alignement de la pince et du capuchon
DIAGRAM A / PARTS LAYOUT	DIAGRAMME A / DISPOSITION DES PIÈCES
Front End Assembly	Assemblage de la pointe
Mechanism	Mécanisme
Tube/Barrel 2.67"	Tube/barillet 2,67 po
Twist Cap	Capuchon pivotant
Spring	Ressort
Refill	Recharge
Clip	Pince
Preparing the blank:	Préparation du carrelet :
<ul style="list-style-type: none"> • Cut 1 blank to the length of the tube and add 1/16" for squaring off. • Drill 3/8" hole lengthwise through the blank. 	<ul style="list-style-type: none"> • Coupez un carrelet de la même longueur que le tube et laissez 1/16 po de plus pour l'équarrissage. • Percez un trou de 3/8 po dans le sens de la longueur au centre du carrelet.
<ul style="list-style-type: none"> • Spread glue over the tube, insert the blank with a twisting motion to spread the glue evenly inside. • Center the tube lengthwise inside the blank. 	<ul style="list-style-type: none"> • Enduisez de colle la surface du tube et insérez-le dans le carrelet en tournant pour étendre la colle uniformément à l'intérieur. • Centrez le tube dans le carrelet dans le sens de la longueur.
<ul style="list-style-type: none"> • When the glue is dry, square the ends of the blank. Use a 3/8" barrel trimmer, or a universal pen blank squaring jig with a power disc sander. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lorsque la colle est sèche, équarrissez les bouts du carrelet à l'aide d'un alésoir de 3/8 po ou d'une équarrisseuse universelle pour carrelets de stylos et une ponceuse à disque électrique.
Take the excess material down flush with the ends of the brass tube. (Do not trim beyond the length of the tube since this may interfere with operation of the mechanism and assembly).	Équarrissez jusqu'à ce que le bois arrive à égalité avec les extrémités du tube en laiton (ne pas tailler au-delà de la longueur du tube parce que cela risque de nuire au fonctionnement du mécanisme et à l'assemblage).
Use a barrel trimmer to clean the inside of the tube.	Utilisez un alésoir pour nettoyer l'intérieur du tube.
DIAGRAM B / TURNING THE BLANKS	DIAGRAMME B / TOURNAGE DU CARRELET
Head Stock	Poupée fixe
End Bushing	Bague d'extrémité
Blank	Carrelet
Knurled Nut	Écrou moleté
Live Center	Pointe vive
7mm Spacer Bushings	Bagues d'espacement de 7 mm
Finished Barrel	Barillet fini

Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour le stylo Phoenix Rising

Mandrel	Mandrin
Turning the Blank	Tournage du carret
<ul style="list-style-type: none"> • Mount the bushings and blanks according to diagram B. 	<ul style="list-style-type: none"> • Assemblez les bagues et le carret comme l'illustre le diagramme B.
<ul style="list-style-type: none"> • Thread on the knurled nut and hand tighten to hold all components in place. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vissez l'écrou moleté et serrez à la main pour maintenir toutes les pièces en place.
<ul style="list-style-type: none"> • Slide the tailstock up snugly against the mandrel shaft inserting the live center point into the mandrel dimple, lock in place. 	<ul style="list-style-type: none"> • Glissez la poupée mobile de manière à ce qu'elle vienne serrer l'arbre du mandrin et insérez la pointe vive dans l'encoche du mandrin; verrouillez en position.
<ul style="list-style-type: none"> • Hand tighten the quill adjustment to firm up the mandrel. (DO NOT overtighten, it could damage the mandrel. 	<ul style="list-style-type: none"> • Serrez à la main le réglage du fourreau pour fixer fermement le mandrin. (NE PAS serrer avec trop de force, car cela risque d'endommager le mandrin.)
<ul style="list-style-type: none"> • Using sharp tools, turn the blank down close to the bushing diameter. Turn the barrel (straight or to a profile of your choice) 	<ul style="list-style-type: none"> • À l'aide d'outils effilés, tournez le carret jusqu'à ce que son diamètre approche de celui des bagues. Tournez le barillet (de manière à obtenir une silhouette droite ou courbée, au choix).
<ul style="list-style-type: none"> • Sand the blank down to be flush with the bushings gradually increasing the sandpaper grits. 	<ul style="list-style-type: none"> • Poncez le carret jusqu'à égalité avec les bagues en augmentant graduellement le grain du papier sablé.
<ul style="list-style-type: none"> • Finish the barrel with your choice of polish. Allow sufficient time for the polish to cure. Refer to polish instructions. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquez l'agent de polissage de votre choix sur le barillet et laissez le temps de durcir. Consultez les instructions de polissage.
Assembly	Assemblage
<ul style="list-style-type: none"> • Layout parts according to diagram A 	<ul style="list-style-type: none"> • Disposez les pièces comme l'illustre le diagramme A.
<ul style="list-style-type: none"> • Affix the spring over the refill, drop into the opening at the front end assembly. 	<ul style="list-style-type: none"> • Fixez le ressort sur la recharge et glissez cet assemblage dans l'ouverture de l'assemblage de la pointe.
<ul style="list-style-type: none"> • Screw on the mechanism over the refill end. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vissez le mécanisme de torsion au bout de la recharge.
<ul style="list-style-type: none"> • Affix the clip over the recess at the twist cap. 	<ul style="list-style-type: none"> • Fixez la pince sur le renforcement du capuchon pivotant.
<ul style="list-style-type: none"> • Press this assembly into either end of the barrel. Note the alignment of the clip and cap (see photo on first page). 	<ul style="list-style-type: none"> • Insérez cet assemblage dans une des deux extrémités du barillet. Remarquez l'alignement de la pince et du capuchon (voir la photo à la première page).
<ul style="list-style-type: none"> • Press the barrel assembly over the first end assembly until the barrel seats on the cap. 	<ul style="list-style-type: none"> • Pressez l'assemblage du barillet sur l'assemblage de la pointe jusqu'à ce que le barillet soit appuyé au capuchon.
<ul style="list-style-type: none"> • The pen operates by twisting the top and bottom to advance or retract the refill. 	<ul style="list-style-type: none"> • Pour utiliser votre stylo, faites pivoter les parties supérieure et inférieure pour déployer ou rentrer la recharge.
<ul style="list-style-type: none"> • Replace the refill by unscrewing the barrel assembly and exposing the refill. 	<ul style="list-style-type: none"> • Pour remplacer la recharge, dévissez l'assemblage du barillet de manière à exposer la recharge.
Diagram C / Bushings #PKVICBU	Diagramme C / Bagues n° PKVICBU
Ø.550"	Ø 0,550 po
Ø.345"	Ø 0,345 po
.248" Holes through	Trous de 0,248 po d'un bout à l'autre
End	Extrémité
Same	Identique