

Western Pen Kit

Kit Features:

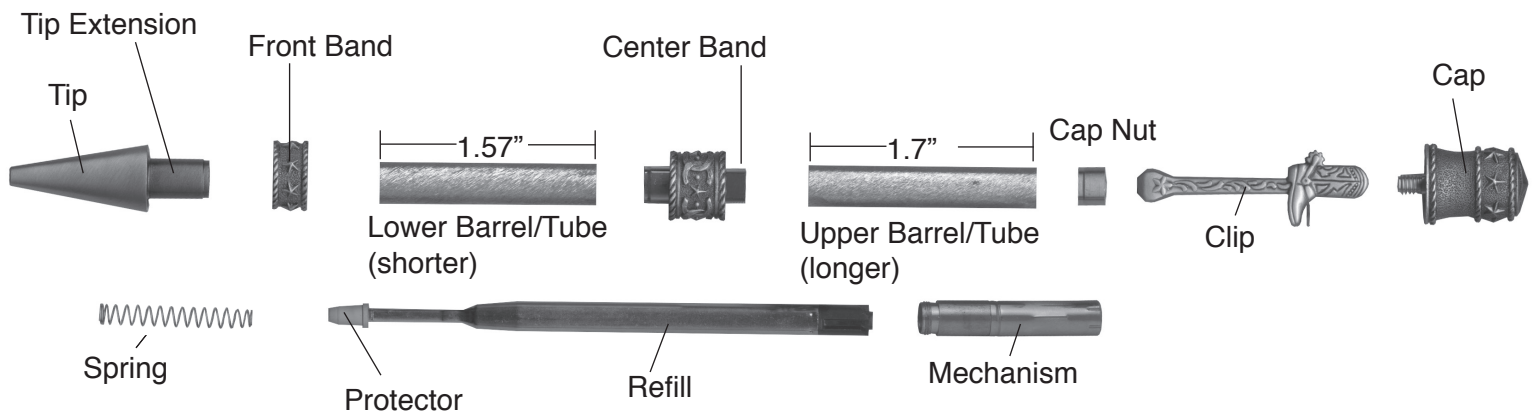
- Easy to turn with straight tubes
- Minimum parts - easy to assemble
- Available in multiple finishes
- Attractive cast and etched themed components
- Uses Parker® Style Refills
- Overall Length: 5-5/8"

Required Accessories:

- 7mm Pen Mandrel
- Drill Bit: 8mm #PKPARK-8MM
- Bushing set(3 pc): #PKWESTBU
- Barrel Trimming set: #PKTRIM8
- Live Tailstock Center
- 2 Part Epoxy Glue or Insta Cure (Cyanoacrylate) Glue
- Pen Blank: Minimum Size - 3/4" x 3-1/2" LONG

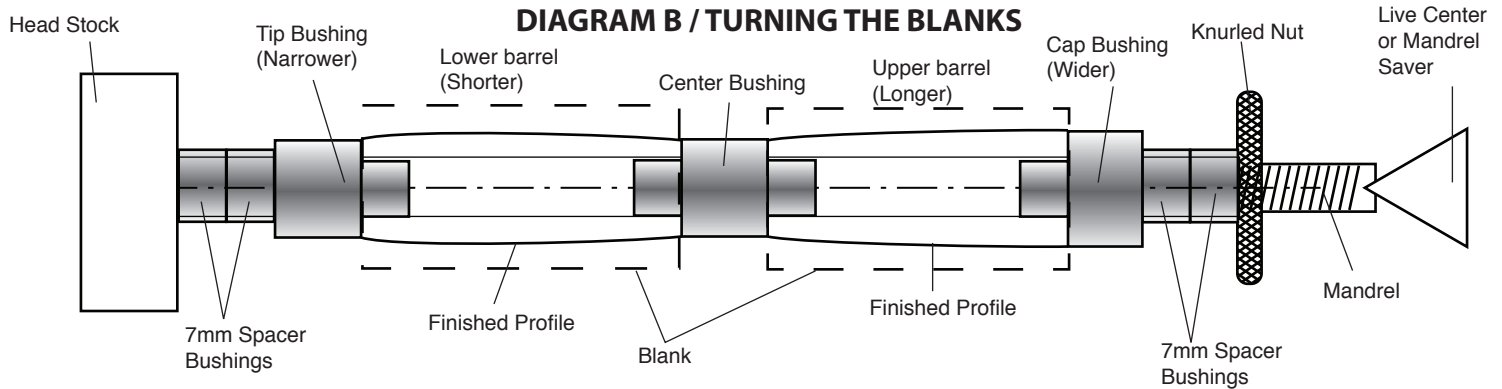


DIAGRAM A / PARTS LAYOUT



Preparing the Blank:

- Cut 2 blanks to the length of the tubes and add 1/16" for squaring off.
- Drill 8mm holes lengthwise through the blanks.
- Spread glue over the tube(s), insert the blank with a twisting motion to spread the glue evenly inside.
- Center the tubes lengthwise inside the blanks.
- When the glue is dry, square the ends of the blanks. Use a 8mm 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.



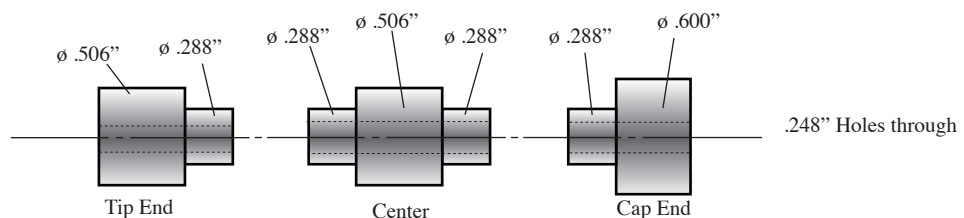
Turning the Blank

- 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 front band over the tip extension. Press this assembly into either end of the lower barrel (shorter).
- Press the non threaded end of the center band extension into the opposite end of the lower barrel.
- Affix the spring over the refill end and drop into the opening at the thread. Screw on the mechanism over the exposed center band threads.
- Press the cap nut, recess end in first into wider end of the upper barrel (longer.)
- Slide the clip washer over the thread on the cap. Screw this assembly into the cap nut in the upper barrel.
- Slide the upper barrel assembly over the mechanism, press together to close the gap.
- The pen operates by twisting the ends to advance or retract the refill.
- To replace the refill, unscrew the upper barrel to expose the refill.

Diagram C / Bushings #PKWESTBU



Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour stylo Western

Western Pen Kit	Stylo Western
<p>Kit Features:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Easy to turn with straight tubes • Minimum parts - easy to assemble • Available in multiple finishes • Attractive cast and etched themed components • Uses Parker® Style Refills • Overall Length: 5-5/8" 	<p>Caractéristiques de la trousse :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tournage facile; tubes droits • Peu de pièces; assemblage facile • Plusieurs finis offerts • Élégantes pièces moulées et gravées à thématique « Western » • Recharge de style Parker^{MD} • Longueur totale : 5 5/8 po
<p>Required Accessories:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 7mm Pen Mandrel • Drill Bit: 8mm #PKPARK-8MM • Bushing set(3 pc): #PKWESTBU • Barrel Trimming set: #PKTRIM8 • Live Tailstock Center • 2 Part Epoxy Glue or Insta Cure (Cyanoacrylate) Glue • Pen Blank: Minimum Size - 3/4" x 3-1/2" LONG 	<p>Matériel requis :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mandrin pour stylo de 7 mm • Mèche de 8 mm n° PKPARK-8MM • Jeu de trois bagues n° PKWESTBU • Calibre pour stylo n° PKTRIM8 • Contrepointe tournante • Colle époxy à deux composants ou colle instantanée (cyanoacrylate) • Carrelets de stylo d'au moins ¾ po carré sur 3 ½ po de LONGUEUR
<p>DIAGRAM A / PARTS LAYOUT</p> <p>Tip Extension Tip Front Band Center Band Lower Barrel/Tube (shorter) 1.57" Upper Barrel/Tube (longer) 1.7" Cap Nut Clip Cap Spring Protector Refill Mechanism</p>	<p>DIAGRAMME A / DISPOSITION DES PIÈCES</p> <p>Embout de la pointe Pointe Bague de la partie avant Bague centrale Barillet/tube inférieur (court) 1,57 po Barillet/tube supérieur (long) 1,7 po Écrou du capuchon Pince Capuchon Ressort Capuchon protecteur Recharge Mécanisme</p>
<p>Preparing the Blank:</p>	<p>Préparation des carrelets :</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Cut 2 blanks to the length of the tubes and add 1/16" for squaring off. 	<ul style="list-style-type: none"> • Taillez deux carrelets de la même longueur que les tubes en laissant 1/16 po supplémentaire pour l'équarrissage.
<ul style="list-style-type: none"> • Drill 8mm holes lengthwise through the blanks. 	<ul style="list-style-type: none"> • Percez un trou traversant de 8 mm de diamètre, dans le sens de la longueur, au centre de chaque carrelet.
<ul style="list-style-type: none"> • Spread glue over the tube(s), insert the blank with a twisting motion to spread the glue evenly inside. 	<ul style="list-style-type: none"> • Enduisez de colle la surface des tubes et insérez-les dans les carrelets en les tournant pour étendre la colle uniformément à l'intérieur.
<ul style="list-style-type: none"> • Center the tubes lengthwise inside the blanks. 	<ul style="list-style-type: none"> • Centrez les tubes dans le sens de la longueur à l'intérieur des carrelets.
<ul style="list-style-type: none"> • When the glue is dry, square the ends of the blanks. Use a 8mm 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. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lorsque la colle est sèche, équarrissez les extrémités des carrelets à l'aide d'un calibre pour stylo de 8 mm ou d'un gabarit universel pour carrelet de stylo et d'une ponceuse à disque électrique. Retirez l'excédent de bois jusqu'à égalité avec les bouts des tubes en laiton. (Ne pas tailler au-delà de la longueur des tubes, car cela pourrait nuire au fonctionnement du mécanisme et à l'assemblage.) Nettoyez l'intérieur des tubes à l'aide d'un calibre pour stylo.
<p>DIAGRAM B / TURNING THE BLANKS</p> <p>Head Stock Tip Bushing (Narrower) Lower barrel (Shorter) Center Bushing Upper barrel (Longer)</p>	<p>DIAGRAMME B / TOURNAGE DES CARRELETS</p> <p>Poupée fixe Bague de la pointe (étroite) Barillet inférieur (court) Bague centrale Barillet supérieur (long)</p>

Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour stylo Western

Cap Bushing (Wider) Knurled nut Live Center or Mandrel Saver 7mm Spacer Bushings Finished Profile Blank Mandrel	Bague du capuchon (large) Écrou moleté Pointe vive ou protège-mandrin Bagues d'espacement de 7 mm Silhouette après le tournage Carrelet Mandrin
Turning the Blank	Tournage des carrelets
<ul style="list-style-type: none"> Mount the bushings and blanks according to diagram B. 	<ul style="list-style-type: none"> Installez les bagues et les carrelets sur le mandrin 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-le à la main pour tenir 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"> Appuyez la poupée mobile fermement contre le mandrin en insérant la pointe vive dans la cavité au bout 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 affûtés, tournez les carrelets jusqu'à ce que leur diamètre approche de celui des bagues. Vous pouvez leur donner une forme droite ou la silhouette de votre 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 les carrelets jusqu'à égalité avec les bagues en augmentant progressivement 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 le produit de polissage de votre choix sur les carrelets tournés et laissez sécher. Veuillez consulter 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 front band over the tip extension. Press this assembly into either end of the lower barrel (shorter). 	<ul style="list-style-type: none"> Fixez la bague de la partie avant sur l'embout de la pointe et insérez cet assemblage dans une des extrémités du barillet inférieur (court).
<ul style="list-style-type: none"> Press the non threaded end of the center band extension into the opposite end of the lower barrel. 	<ul style="list-style-type: none"> Insérez l'embout non fileté de la bague centrale dans l'autre extrémité du barillet inférieur.
<ul style="list-style-type: none"> Affix the spring over the refill end and drop into the opening at the thread. Screw on the mechanism over the exposed center band threads. 	<ul style="list-style-type: none"> Fixez le ressort sur la pointe de la recharge et glissez-la dans l'orifice fileté de la bague centrale. Vissez le mécanisme sur le filetage exposé de la bague centrale.
<ul style="list-style-type: none"> Press the cap nut, recess end in first into wider end of the upper barrel (longer.) 	<ul style="list-style-type: none"> Insérez l'écrou du capuchon, le bout étroit en premier, dans l'extrémité la plus large du barillet supérieur (long).
<ul style="list-style-type: none"> Slide the clip washer over the thread on the cap. Screw this assembly into the cap nut in the upper barrel. 	<ul style="list-style-type: none"> Glissez la tige filetée du capuchon dans l'anneau de la pince et vissez cet assemblage dans l'écrou du capuchon qui est inséré dans le barillet supérieur.
<ul style="list-style-type: none"> Slide the upper barrel assembly over the mechanism, press together to close the gap. 	<ul style="list-style-type: none"> Glissez l'assemblage du barillet supérieur sur le mécanisme poussez pour combler l'écart et assembler solidement les deux parties.
<ul style="list-style-type: none"> The pen operates by twisting the ends to advance or retract the refill. 	<ul style="list-style-type: none"> Pour utiliser votre stylo, pivotez les extrémités pour déployer ou rétracter la pointe de la recharge.
<ul style="list-style-type: none"> To replace the refill, unscrew the upper barrel to expose the refill. 	<ul style="list-style-type: none"> Pour remplacer la recharge, dévissez le barillet supérieur pour exposer la recharge.
Diagram C / Bushings #PKWESTBU	Diagramme C / Bagues no PKWESTBU
.248" Holes through	Trou de 0,248 po d'un bout à l'autre
Tip End	Extrémité de la pointe
Center	Centre
Cap End	Extrémité du capuchon