

# Ice Cream Paddle Kit

## Kit Features:

- High Quality Plating
- Strong Tang
- Closed end design
- Can be turned between centers or with Blind Mandrel System

## Required Accessories:

10mm drill bit PK10-10

Barrel Trimming: PKTRIM734 7mm Trimmer with 3/4" head

PKMAJJRBT5 Majestic Jr Barrel Trimming Sleeve

Minimum Blank Size: 1-1/2" x 1-1/2" x 6"

LCENTLT1 or LCENTLT2 60° Live Tailstock Center

Digital calipers

2 part epoxy

Finishing Oil



## Accessories for using Blind Mandrel:

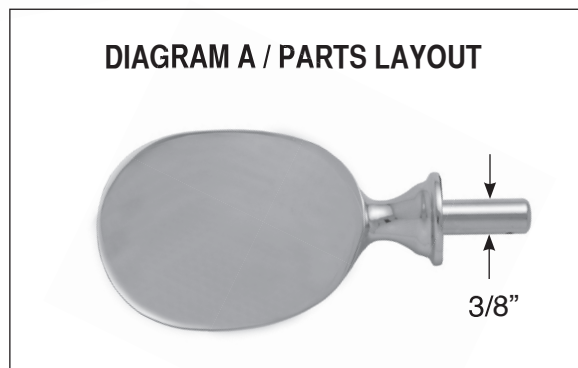
Bushing: PKMAJJRBU

Big Grabber (PKMBLB2)-includes:

1-1/2" section of blue PKMBLT105 Bladder Hose

PKMBL105 10.5mm End Bushing

DIAGRAM A / PARTS LAYOUT



## Preparing the blank:

- Drill a 10mm hole 2-1/8" deep in one end of your blank.
- Insert Barrel Trimming sleeve and trimmer and trim until a full circle is formed by the trimmer head. This gives a good flat surface on the end. Do not trim down to the sleeve or it may be damaged.
- If you are turning between centers: mark center on opposite end of blank. Mount blank on lathe by lining up mark with drive center. Bring tailstock up and insert into hole. Lock and tighten tailstock to secure blank. Hole will naturally center on tailstock taper.

## Using Big Grabber System:

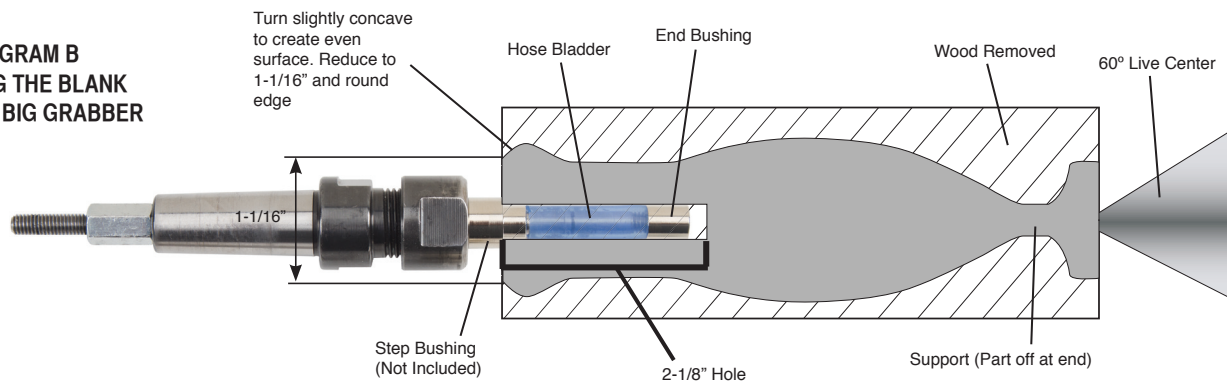
- Slide the kit's step bushing PKMAJJRBU onto the mandrel shaft.
- Cut a piece of blue hose about 1-1/2" long, Slide it onto the shaft up to the bushing.
- Thread on 10.5mm end bushing.
- Insert shaft into blank until blank is up against the larger diameter of the step bushing.
- While pushing against blank with mandrel body, pull the mandrel shaft through the rear of the Morse taper until you feel resistance.
- Tighten the long tightening nut to draw in the end bushing so the hose bladder expands inside the kit tube until the barrel assembly is secured and cannot turn on the shaft. Now lock the mandrel shaft in place by tightening the mandrel collet and lock nut.
- Mount the Grabber in the head stock of your lathe and bring up the tailstock against the opposite side of the blank. Do not force blank to meet tailstock on marked center, allow it to center naturally or the final product will be off center. Lock tailstock and tighten quill to secure blank.

## Plan your profile

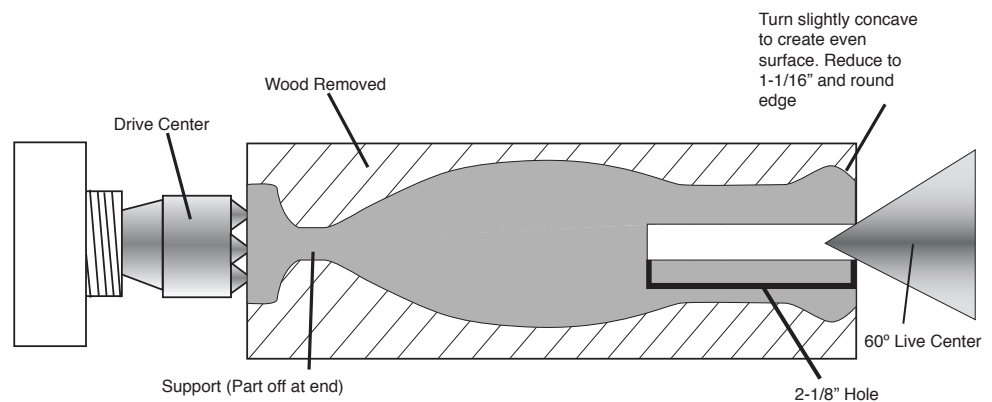
The final handle should be at least 5" long. A wide area closer to the base end will be practical and comfortable when using scoop. Below are examples of potential profiles:



**DIAGRAM B**  
TURNING THE BLANK  
WITH THE BIG GRABBER



**DIAGRAM C**  
TURNING THE BLANK  
BETWEEN CENTERS



## Turning the Blank

Mark the center of the spindle and drill a 2-1/8" hole with the 10mm drill bit. Trim the end. Mount as shown in Dia. B or Dia. C. Turn a slightly concave end to help limit gaps in final assembly.

- Mark your preferred handle length with pencil. Use a parting tool to reduce the blank to around 3/4" from this line to end of the blank. This will mark the end of your handle. Later, this tailstock support piece will be removed.
- Mark a line 1/16" from the scoop end of the blank. Using calipers to periodically check diameter, reduce this until the diameter measures 1-1/16". Round this edge slightly to help blend the handle with the scoop.
- Turn the rest of the blank to your preferred profile. Periodically reduce the diameter of the tailstock support piece as the end of the work piece gets smaller.

## Finishing:

### Big Grabber

- Part off support piece, sand blank to preferred smoothness.
- Apply your favorite polish.
- Remove Grabber Mandrel from lathe and loosen tightening nut and collet.
- Remove blank from mandrel.

### Between Centers

- Sand blank to your preferred smoothness.
- Apply your favorite polish.
- Part off support piece and remove blank from lathe.
- Finish sanding and polishing the parted area by hand.

## Assembly

- Slide Scoop into blank and make sure fit is good and profile is satisfactory.
- Remove scoop and apply a small amount of epoxy inside the hole and wipe a thin amount of epoxy on the end grain to seal the joint where the scoop will cover the blank. Insert scoop and allow glue to cure.

**Tip:** Use washable, food safe polishes, such as Mahoney's Utility Oil (LBUFFOIL), are recommended. Allow polish to fully cure.

**Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour spatule à crème glacée**

<b>Ice Cream Paddle Kit</b>	<b>Spatule à crème glacée</b>
<b>Kit Features:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• High Quality Plating</li> <li>• Strong Tang</li> <li>• Closed end design</li> <li>• Can be turned between centers or with Blind Mandrel System</li> </ul>	<b>Caractéristiques de la trousse :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Placage de haute qualité</li> <li>• Soie robuste</li> <li>• Conception à bout fermé</li> <li>• Peut se tourner entre pointes ou à l'aide d'un mandrin pour projets à bout fermé</li> </ul>
<b>Required Accessories:</b>	<b>Matériel requis :</b>
10mm drill bit PK10-10	Mèche de 10 mm n° PK10-10
Barrel Trimming: PKTRIM734 7mm Trimmer with 3/4" head	Calibreur pour stylo de 7 mm n° PKTRIM734 avec une tête de ¾ po
PKMAJJRBT5 Majestic Jr Barrel Trimming Sleeve	Manchon pour calibreur de stylo de la trousse Majestic Jr n° PKMAJJRBT5
Minimum Blank Size: 1-1/2" x 1-1/2" x 6"	Carrelet d'au moins 1 ½ po carré sur 6 po de longueur
LCENTLT1 or LCENTLT2 60° Live Tailstock Center	Contrepointe tournante de 60 degrés n° LCENTLT1 ou LCENTLT2
Digital calipers	Compas électroniques
2 part epoxy	Colle époxy à deux composants
Finishing Oil	Huile pour la finition
<b>Accessories for using Blind Mandrel:</b>	<b>Accessoires pour le tournage à l'aide d'un mandrin pour projets à bout fermé :</b>
Bushing: PKMAJJRBU	Bagues n° PKMAJJRBU
Big Grabber (PKMBLB2)-includes: 1-1/2" section of blue PKMBLT105 Bladder Hose	Le mandrin agrippeur pour projets de grande taille n° PKMBLB2) comprend : tube d'expansion bleu n° PKMBLT105 de 1 ½ po de longueur
PKMBL105 10.5mm End Bushing	Bague d'extrémité de 10,5 mm n° PKMBL105
<b>DIAGRAM A / PARTS LAYOUT</b>	<b>DIAGRAMME A / DISPOSITION DES PIÈCES</b>
<b>Preparing the blank:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Drill a 10mm hole 2-1/8" deep in one end of your blank.</li> <li>• Insert Barrel Trimming sleeve and trimmer and trim until a full circle is formed by the trimmer head. This gives a good flat surface on the end. Do not trim down to the sleeve or it may be damaged.</li> <li>• If you are turning between centers: mark center on opposite end of blank. Mount blank on lathe by lining up mark with drive center. Bring tailstock up and insert into hole. Lock and tighten tailstock to secure blank. Hole will naturally center on tailstock taper.</li> </ul>	<b>Préparation du carrelet :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Percez un trou de 10 mm de diamètre et de 2 1/8 de profondeur dans une des extrémités du carrelet.</li> <li>• Insérez-y le manchon du calibreur de stylo et le calibreur et taillez jusqu'à ce qu'un cercle complet soit creusé par la tête du calibreur. Vous obtiendrez ainsi une surface plane à l'extrémité. Ne pas tailler jusqu'au manchon, car cela pourrait l'endommager.</li> <li>• Si vous tournez votre projet entre pointes, marquez le centre de l'extrémité opposée du carrelet. Installez le carrelet sur le tour en alignant la marque avec la pointe vive. Avancez la poupée mobile et insérez-la dans le trou. Verrouillez et serrez la poupée mobile pour tenir fermement le carrelet. Le trou se centrera naturellement sur le cône de la poupée mobile.</li> </ul>
<b>Using Big Grabber System:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Slide the kit's step bushing PKMAJJRBU onto the mandrel shaft.</li> <li>• Cut a piece of blue hose about 1-1/2" long, Slide it onto the shaft up to the bushing.</li> <li>• Thread on 10.5mm end bushing.</li> <li>• Insert shaft into blank until blank is up against the larger diameter of the step</li> </ul>	<b>Tournage à l'aide du mandrin agrippeur pour projets de grande dimension :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Glissez la bague d'arrêt de la trousse n° PKMAJJRBU sur la tige du mandrin.</li> <li>• Taillez un bout de tube bleu d'environ 1 ½ po de longueur et glissez-le sur la tige jusqu'à la bague.</li> <li>• Vissez la bague d'extrémité de 10,5 mm.</li> <li>• Insérez la tige dans le carrelet jusqu'à ce que celui-ci soit</li> </ul>

**Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour spatule à crème glacée**

<p>bushing.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• While pushing against blank with mandrel body, pull the mandrel shaft through the rear of the Morse taper until you feel resistance.</li> <li>• Tighten the long tightening nut to draw in the end bushing so the hose bladder expands inside the kit tube until the barrel assembly is secured and cannot turn on the shaft. Now lock the mandrel shaft in place by tightening the mandrel collet and lock nut.</li> <li>• Mount the Grabber in the head stock of your lathe and bring up the tailstock against the opposite side of the blank. Do not force blank to meet tailstock on marked center, allow it to center naturally or the final product will be off center. Lock tailstock and tighten quill to secure blank.</li> </ul>	<p>appuyé contre le côté large de la bague d'arrêt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tout en appuyant le corps du mandrin contre le carret, faites passer la tige du mandrin par l'arrière du cône Morse jusqu'à ce qu'il y ait une résistance.</li> <li>• Serrez l'écrou de serrage long pour engager la bague d'extrémité de façon à ce que le tube d'expansion prenne du volume à l'intérieur du tube de la trousse jusqu'à ce que l'assemblage du barillet tienne fermement et ne puisse pivoter librement sur la tige. Verrouillez maintenant la tige du mandrin en serrant le collet du mandrin et l'écrou autofreiné.</li> <li>• Montez le mandrin agrippeur dans la poupée fixe de votre tour et avancez la poupée mobile contre l'autre extrémité du carret. Ne forcez pas l'alignement de la poupée mobile avec la marque au centre du carret; laissez-la se centrer naturellement, sinon le produit final sera désaxé. Verrouillez la poupée mobile et serrez le fourreau pour fixer fermement le carret.</li> </ul>
<p><b>Plan your profile</b> The final handle should be at least 5" long. A wide area closer to the base end will be practical and comfortable when using scoop. Below are examples of potential profiles:</p>	<p><b>Déterminez la silhouette de votre manche</b> Le manche définitif devrait avoir une longueur d'au moins 5 po. Un grand diamètre vers l'extrémité inférieure rendra l'utilisation de la spatule plus confortable. Voici des exemples de silhouettes :</p>
<p><b>DIAGRAM B TURNING THE BLANK WITH THE BIG GRABBER</b></p>	<p><b>DIAGRAMME B – TOURNAGE DU CARRELET À L'AIDE DU MANDRIN AGRIPEUR POUR PROJETS DE GRANDE TAILLE</b></p>
<p>Turn slightly concave to create even surface. Reduce to 1-1/16" and round edge</p>	<p>Tournez le carret de manière à lui donner une silhouette légèrement concave et uniforme. Réduisez le diamètre à 1 1/16 po et arrondissez les arêtes.</p>
<p>Hose Bladder End Bushing Wood Removed 60° Live Center Step Bushing (Not Included) 2-1/8" Hole Support (Part off at end)</p>	<p>Tube d'expansion Bague d'extrémité Bois retiré Pointe vive de 60 degrés Bague d'arrêt (non comprise) Trou de 2 1/8 po Support (détacher à la fin)</p>
<p><b>DIAGRAM C TURNING THE BLANK BETWEEN CENTERS</b></p>	<p><b>DIAGRAMME C TOURNAGE DU CARRELET ENTRE POINTES</b></p>
<p>Drive Center Wood Removed</p>	<p>Pointe d'entraînement Bois retiré</p>
<p>Turn slightly concave to create even surface. Reduce to 1-1/16" and round edge</p>	<p>Tournez le carret de manière à lui donner une silhouette légèrement concave et uniforme. Réduisez le diamètre à 1 1/16 po et arrondissez les arêtes.</p>
<p>60° Live Center Support (Part off at end) 2-1/8" Hole</p>	<p>Pointe vive de 60 degrés Support (détacher à la fin) Trou de 2 1/8 po de profondeur</p>
<p><b>Turning the Blank</b> Mark the center of the spindle and drill a 2-1/8" hole with the 10mm drill bit. Trim the end. Mount as shown in Dia. B or Dia. C. Turn a slightly concave end to help limit gaps in final assembly.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mark your preferred handle length with</li> </ul>	<p><b>Tournage du carret</b> Marquez le centre du carret et percez un trou 2 1/8 po à l'aide de la mèche de 10 mm . Équarrissez l'extrémité. Installez les pièces comme l'illustre le diagramme B ou C. Donnez une forme légèrement concave à l'extrémité pour réduire au minimum les espaces à l'étape de l'assemblage final.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Au crayon, marquez la longueur de votre choix pour le</li> </ul>

**Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour spatule à crème glacée**

<p>pencil. Use a parting tool to reduce the blank to around 3/4" from this line to end of the blank. This will mark the end of your handle. Later, this tailstock support piece will be removed.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mark a line 1/16" from the scoop end of the blank. Using calipers to periodically check diameter, reduce this until the diameter measures 1-1/16". Round this edge slightly to help blend the handle with the scoop.</li> <li>• Turn the rest of the blank to your preferred profile. Periodically reduce the diameter of the tailstock support piece as the end of the work piece gets smaller.</li> </ul>	<p>manche. À l'aide d'un outil à tronçonner, taillez le carret à environ ¾ po de cette marque, vers l'extrémité. Cette marque désigne l'extrémité de votre manche. Plus tard, vous détacherez le bout qui sert de soutien pour la poupée mobile.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tracez une ligne à 1/16 po de l'extrémité du carret où s'insérera la spatule. Vérifiez périodiquement le diamètre à l'aide de compas, et taillez jusqu'à ce que le diamètre atteigne 1 1/16 po. Arrondissez légèrement cette extrémité pour faciliter l'ajustement du manche et de la spatule.</li> <li>• Tournez le reste du carret selon la silhouette de votre choix. Réduisez périodiquement le diamètre de la pièce de soutien du côté de la poupée mobile parce que l'extrémité de l'ouvrage va en s'effilant.</li> </ul>
<p><b>Finishing:</b></p>	<p><b>Finition :</b></p>
<p><b>Big Grabber</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Part off support piece, sand blank to preferred smoothness.</li> <li>• Apply your favorite polish.</li> <li>• Remove Grabber Mandrel from lathe and loosen tightening nut and collet.</li> <li>• Remove blank from mandrel.</li> </ul>	<p><b>Avec le mandrin agrippeur pour projets de grande taille</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Détachez la pièce de soutien et poncez l'extrémité.</li> <li>• Appliquez le produit de polissage de votre choix.</li> <li>• Retirez le mandrin du tour et desserrez l'écrou de serrage et le collet.</li> <li>• Retirez le carret du mandrin.</li> </ul>
<p><b>Between Centers</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sand blank to your preferred smoothness.</li> <li>• Apply your favorite polish.</li> <li>• Part off support piece and remove blank from lathe.</li> <li>• Finish sanding and polishing the parted area by hand.</li> </ul>	<p><b>Entre pointes</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Poncez le carret.</li> <li>• Appliquez le produit de polissage de votre choix.</li> <li>• Détachez la pièce de soutien et retirez le carret du tour.</li> <li>• Poncez et polissez l'extrémité à la main.</li> </ul>
<p><b>Assembly</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Slide Scoop into blank and make sure fit is good and profile is satisfactory.</li> <li>• Remove scoop and apply a small amount of epoxy inside the hole and wipe a thin amount of epoxy on the end grain to seal the joint where the scoop will cover the blank. Insert scoop and allow glue to cure.</li> </ul>	<p><b>Assemblage</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Insérez la spatule dans le carret et assurez-vous qu'elle est bien ajustée et que la silhouette est satisfaisante.</li> <li>• Retirez la spatule, appliquez une petite quantité de colle époxy à l'intérieur du trou et, à l'aide d'un chiffon, étendez un peu de colle époxy à l'extrémité pour sceller le joint à l'endroit où le collet de la spatule recouvrira le carret. Insérez à nouveau la spatule et laissez sécher.</li> </ul>
<p><b>Tip:</b> Use washable, food safe polishes, such as Mahoney's Utility Oil (LBUFFOIL), are recommended. Allow polish to fully cure.</p>	<p><b>Conseil :</b> Utilisez des produits de polissage lavables et de qualité alimentaire comme l'huile tout usage Mahoney's (LBUFFOIL). Laissez sécher complètement.</p>