

Stainless Steel Pizza Cutter Kit

Kit Features:

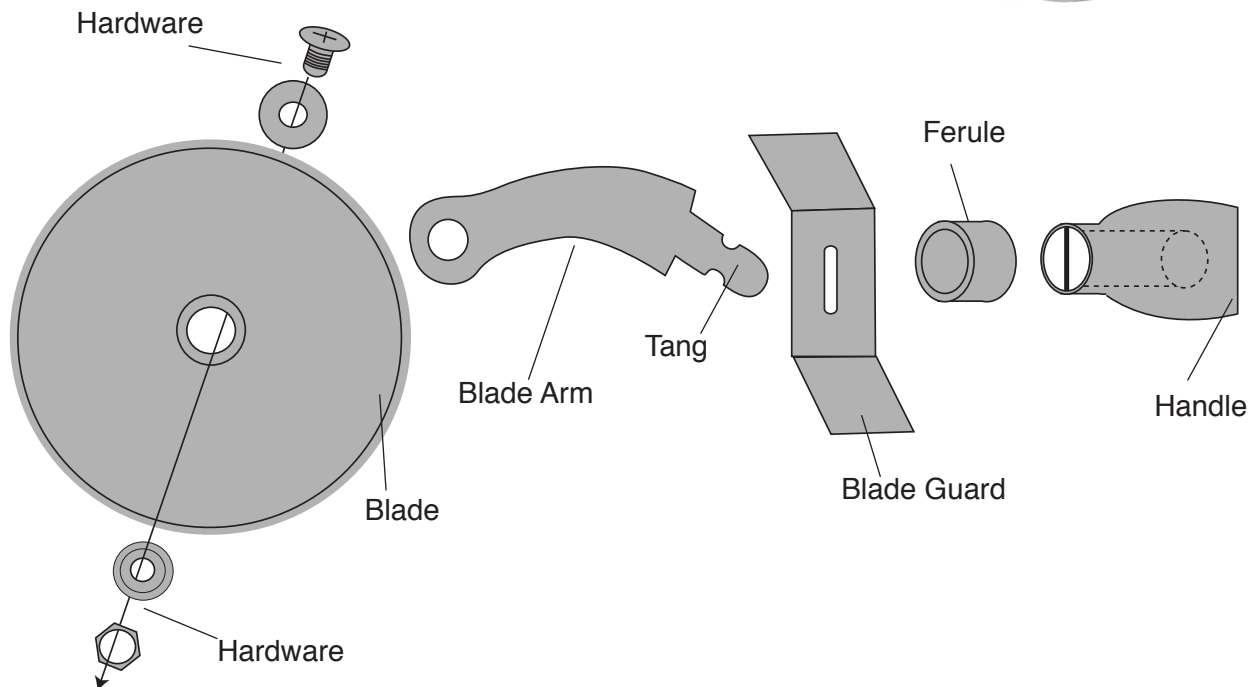
- Minimum parts - easy to assemble
- 4" Stainless Steel Blade
- Includes Blade Guard

Required Accessories:

- Drill Bit - 1/2" Diameter (#PKDB12)
- Drive Center (#LCENTSS21 or #LCENT3258)
- 60° HD Live Center (#LCENTLT2)
- 2 Part Epoxy Glue (#PKGLUE2)
- Wood Required 1-1/2" square x 7"L



DIAGRAM A / PARTS LAYOUT



Preparing and Turning the Handle :

- Mark the center of each end of the blank.
- Drill a 1/2" hole, 1-1/2" deep at one end.
- Use a Drive Center in the Headstock. Mount the blank with the live center into the hole at the opposite end of the blank. Lock in place. (See Diagram B)
- Turn a tenon at the tailstock end 3/8" long to fit inside I.D. of ferule.
- Turn the blank into a handle profile. Sand, finish and part the wood at the headstock end.

DIAGRAM B / Mounting & Turning the Handle

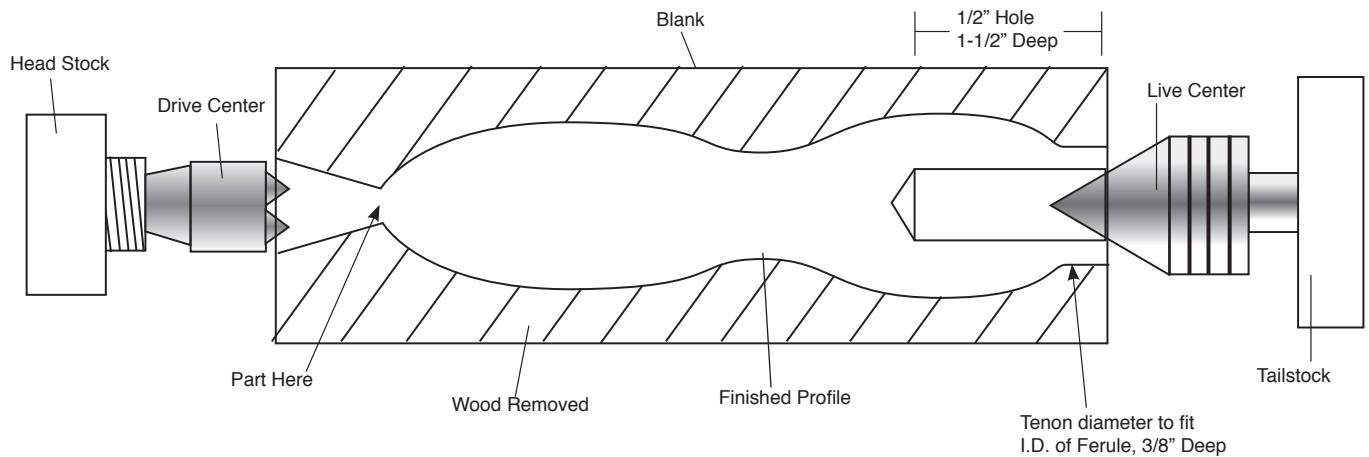
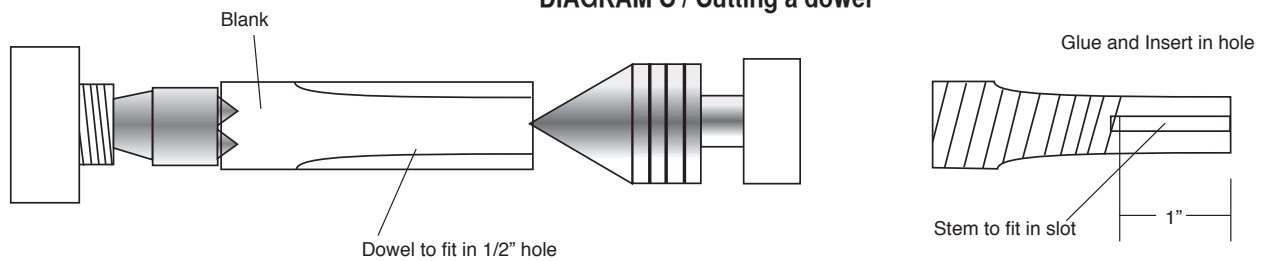


DIAGRAM C / Cutting a dowel



Cutting and Affixing the Cutter

- Use a scrap blank about 5/8" square x 2" Long. Mark the ends and mount on the lathe between centers.
- Turn the blank, reduce into a dowel to fit into the hole in the handle. (See Dia. C)
- Saw a slot in the dowel, 1" long to the thickness of the tang on the blade arm.
- Determine that the tang from the blade arm fits in the slot, and the dowel with the tang inserted will fit inside the 1/2" hole in the handle.
- The dowel must be cut the proper length to fit inside the handle without protruding.

Assembly

- All parts must be glued at the same time to insure a good fit.
- Apply glue to the inside of the 1/2" hole and the outside of the tenon, and the slot where the tang is to be inserted.
- While the glue is still wet, insert the dowel inside the handle, place the ferule over the tenon. Insert the tang through the slot in the blade guard. Then follow by pushing the exposed tang through the ferule and into the dowel. Let dry.
- Assemble (per diagram A) the nut, washers, and screw to secure the blade to the blade arm. Do not tighten too much so the blade will rotate smoothly when in use.



Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour coupe-pizza

<p>Stainless Steel Pizza Cutter Kit</p>	<p>Coupe-pizza en acier inoxydable</p>
<p>Kit Features:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Minimum parts - easy to assemble • 4" Stainless Steel Blade • Includes Blade Guard 	<p>Caractéristiques de la trousse :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Peu de pièces; assemblage facile • Lame en acier inoxydable de 4 po • Protecteur de lame
<p>Required Accessories:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Drill Bit - 1/2" Diameter(#PKDB12) • Drive Center (#LCENTSS21 or #LCENT3258) • 60° HD Live Center (#LCENTLT2) • 2 Part Epoxy Glue (#PKGLUE2) • Wood Required 1-1/2" square x 7"L 	<p>Matériel requis :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mèche de ½ po de diamètre n° PKDB12 • Pointe d'entraînement n° LCENTSS21 ou LCENT3258 • Pointe vive ultra robuste de 60 degrés n° LCENTLT2 • Colle époxy à deux composants n° PKGLUE2 • Carrelet de bois de 1 ½ po carré sur 7 po de longueur
<p>DIAGRAM A / PARTS LAYOUT</p> <p>Hardware Blade Blade Arm Tang Blade Guard Ferule Handle</p>	<p>DIAGRAMME A / DISPOSITION DES PIÈCES</p> <p>Quincaillerie Lame Support de lame Talon Protecteur de lame Virole Manche</p>
<p>Preparing and Turning the Handle:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mark the center of each end of the blank. • Drill a 1/2" hole, 1-1/2" deep at one end. • Use a Drive Center in the Headstock. Mount the blank with the live center into the hole at the opposite end of the blank. Lock in place. (See Diagram B) • Turn a tenon at the tailstock end 3/8" long to fit inside I.D. of ferule. • Turn the blank into a handle profile. Sand, finish and part the wood at the headstock end. 	<p>Préparation et tournage du carrelet :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Marquez le centre de chaque extrémité du carrelet. • Percez un trou de ½ po de diamètre et de 1 ½ po de profondeur à une des extrémités. • Montez la pointe d'entraînement dans la poupée fixe. Installez le carrelet avec la pointe vive dans le trou à l'autre extrémité du carrelet. Verrouillez en position (consultez le diagramme B). • Tournez un tenon de 3/8 po de longueur du côté de la poupée mobile en veillant à ce que son diamètre soit adapté au diamètre intérieur de la virole. • Tournez le carrelet de façon à lui donner la silhouette d'un manche. Poncez, finissez et détachez le support en bois du côté de la poupée fixe.
<p>DIAGRAM B / Mounting & Turning the Handle</p>	<p>DIAGRAMME B / Montage et tournage du manche</p>
<p>Head Stock Drive Center Blank 1/2" Hole 1-1/2" Deep Live Center Part Here Wood Removed Finished Profile Tenon diameter to fit I.D. of Ferule, 3/8" Deep Tailstock</p>	<p>Poupée fixe Pointe d'entraînement Carrelet Trou de ½ po de diamètre 1 ½ po de profondeur Pointe vive Détacher ici Bois retiré Silhouette définitive Diamètre du tenon adapté au diamètre intérieur de la virole, 3/8 po de profondeur Poupée mobile</p>
<p>DIAGRAM C / Cutting a dowel</p>	<p>DIAGRAMME C / Taillage d'un goujon</p>

Traduction des instructions de Penn State Industries (PSI) pour coupe-pizza

<p>Blank Dowel to fit in 1/2" hole Glue and Insert in hole Stem to fit in slot 1"</p>	<p>Carrelet Le goujon s'insère de façon ajustée dans le trou de ½ po Coller et insérer dans le trou La tige s'insère de façon ajustée dans la fente 1 po</p>
<p>Cutting and Affixing the Cutter</p> <ul style="list-style-type: none"> • Use a scrap blank about 5/8" square x 2" Long. Mark the ends and mount on the lathe between centers. • Turn the blank, reduce into a dowel to fit into the hole in the handle. (See Dia. C) • Saw a slot in the dowel, 1" long to the thickness of the tang on the blade arm. • Determine that the tang from the blade arm fits in the slot, and the dowel with the tang inserted will fit inside the 1/2" hole in the handle. • The dowel must be cut the proper length to fit inside the handle without protruding. 	<p>Taillage et fixation du couteau</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilisez un bout de carrelet d'environ 5/8 po carré sur 2 po de longueur. Marquez le centre et installez-le sur le tour entre les pointes. • Tournez le carrelet de manière à façonner un goujon qui s'insérera de façon ajustée dans le trou du manche (consultez le diagramme C). • À l'aide d'une scie, pratiquez une fente de 1 po de longueur dans le goujon, de l'épaisseur du talon du support de lame. • Assurez-vous que le talon du support de lame s'insère de façon ajustée dans la fente, et que l'assemblage du goujon et du talon s'insère parfaitement dans le trou de ½ po pratiqué dans le manche. • Le goujon doit être taillé de la bonne longueur pour s'insérer de façon ajustée dans le manche sans dépasser.
<p>Assembly</p> <ul style="list-style-type: none"> • All parts must be glued at the same time to insure a good fit. • Apply glue to the inside of the 1/2" hole and the outside of the tenon, and the slot where the tang is to be inserted. • While the glue is still wet, insert the dowel inside the handle, place the ferule over the tenon. Insert the tang through the slot in the blade guard. Then follow by pushing the exposed tang through the ferule and into the dowel. Let dry. • Assemble (per diagram A) the nut, washers, and screw to secure the blade to the blade arm. Do not tighten too much so the blade will rotate smoothly when in use. 	<p>Assemblage</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vous devez coller toutes les pièces en même temps pour qu'elles s'ajustent correctement. • Enduisez de colle l'intérieur du trou de ½ po et l'extérieur du tenon, ainsi que la fente où s'insérera le talon. • Avant que la colle ne sèche, insérez le goujon à l'intérieur du manche, et glissez la virole sur le goujon. Insérez le talon dans la fente du protecteur de lame. Ensuite, insérez la partie exposée du talon dans la virole et dans le goujon. Laissez sécher. • Assemblez l'écrou, les rondelles et la vis pour fixer la lame sur le support de lame, comme l'illustre le diagramme A. Ne pas serrer avec trop de force afin que la lame tourne librement pendant l'utilisation.