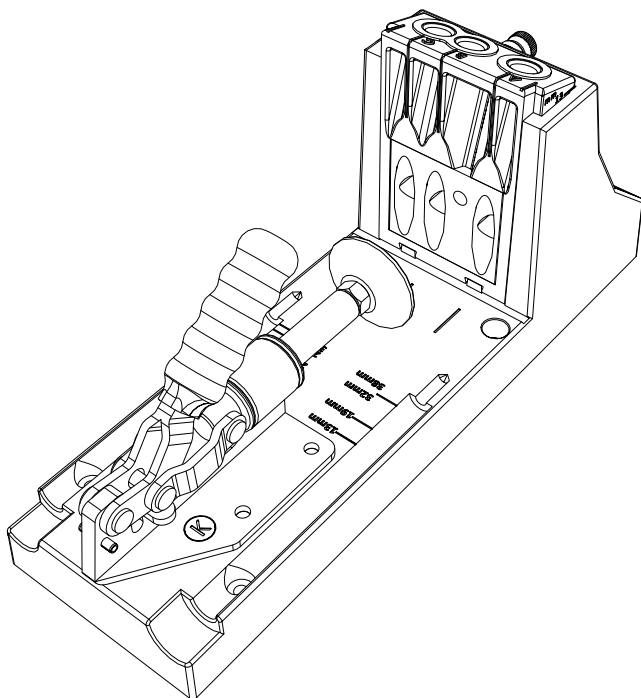


OWNER'S MANUAL



Kreg Pocket-Hole Jig K4

Manual applies to Item # K4-INT



WARNING Every user must read and follow instructions and safety precautions in this manual. Failure to do so could result in serious injury. Save manual for future reference.

We're here to help.

We want you to have an exceptional project building experience.

If you have questions or need support, please get in touch.

1-800-447-8638 | technicalsupport@kregtool.com

Tell us about your experience.

Your opinion counts. And we're always looking for ways to improve.

Share your feedback so we can keep growing and innovating for you.

www.kregtool.com

British	2
German	11
French	21
Spanish	31
Italian	41
Dutch	51
Polish	61
Portuguese	71
Russian	81

Table of Contents

Safety Precautions	2	Additional Features	8
Pre-Operation	3	Vacuum Port	8
Product Description	3	Tips	9
Operation	4	Reduce Wood Splitting	9
Screw Selection / Kreg Jig®			
Setting Chart	5		
Pocket-Hole Placement	6		
Repair Applications	8		

Safety Precautions

Read this manual and these safety guidelines. Learn the applications and limitations of the tool as well as the hazards specific to it. Operating the tool before understanding safe and proper use could result in personal injury. **SAVE THIS MANUAL.**

- Always wear eye, hearing, and respiratory protection specifically designed and certified as safety equipment.
- The drill bit is sharp. Handle with care.
- Avoid awkward hand positions where a sudden slip could cause contact with the rotating bit.
- Properly secure your workpiece before drilling. When using the drill guide independently of the jig base, do not attempt to hold the drill guide in place by hand. Always use a clamp.
- Follow your drill manufacturer's safety guidelines.
- Do not operate this tool or any machinery while under the influence of drugs, alcohol, or medications.
- Do not allow familiarity gained from frequent use of your tools to replace safe work practices. A moment of carelessness is sufficient to cause severe injury.

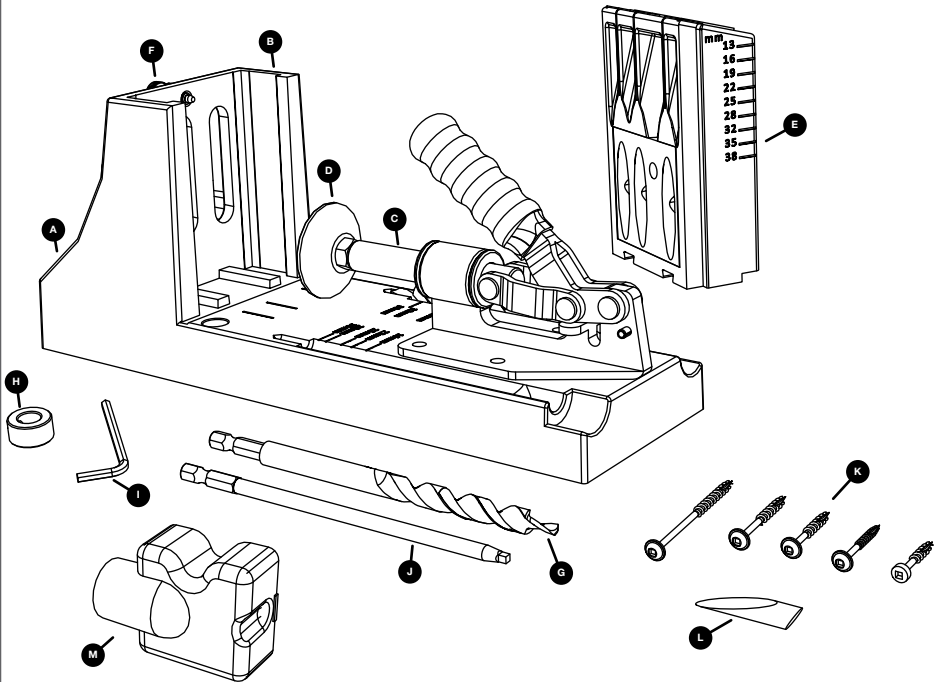
WARNING This product can expose you to chemicals including Acrylonitrile and other chemicals, which are known to the State of California to cause cancer and reproductive harm. For more information go to www.P65Warnings.ca.gov.

WARNING Drilling, sawing, sanding or machining wood products can expose you to wood dust, a substance known to the State of California to cause cancer. Avoid inhaling wood dust or use a dust mask or other safeguards for personal protection. For more information go to www.P65Warnings.ca.gov/wood.

Pre-Operation

Review this section before you begin. Ensure you have all tools/materials on hand and compare the package with the items listed in the Hardware Included and Product Description sections. If any item appears missing or lost, do not use this product. Contact Technical Support or return product to place of purchase.

Product Description



Part	Description
A	Base
B	Drill-guide socket
C	Toggle clamp
D	Clamp pad
E	Standard drill guide
F	Drill-guide locking pin
G	Step bit

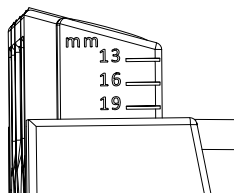
Part	Description
H	Stop collar
I	Hex wrench
J	Driver bit
K	Pocket-screw sample pack
L	Pocket-hole plug sample pack
M	Vacuum port

Operation

To create strong joints, you'll set your jig to match the thickness of the workpiece and the length of the screw.

1 Set the Drill Guide

- For a strong joint, the screw should exit close to the center of the drilled workpiece.
- To adjust the pocket-hole position, unscrew the drill-guide locking pin (F). Then align the mark on the side of the drill guide (E) that matches the thickness of the workpiece with the top edge of the guide socket (B).
- Screw in the locking pin (F).



2 Choose a Screw

a. Coarse Thread

Due to the large diameter and thread pitch, our No. 8 coarse-thread screws offer a strong hold in softwoods and composite materials. Use in woods such as pine, cedar, basswood, poplar, plywood, MDF, and particle board.



b. Fine Thread

Because the smaller diameter and thread pitch, our No. 7 fine-thread screws reduce the chance of splitting the material, we recommend them for hardwoods. Use in woods such as ash, oak, maple, walnut, hickory, cherry, mahogany, and birch.



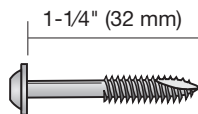
NOTE All Kreg pocket screws feature a deep square drive that improves driver engagement and reduces the possibility of cam-out. The self-tapping auger point eliminates the need to drill a pilot hole.

Kreg offers a complete line of pocket screws for every workpiece thickness and type. Use this chart to select the correct screw length. All Kreg pocket screws are available at your Kreg dealer or online at kregtool.com.

Screw Selection / Kreg Jig® Setting Chart

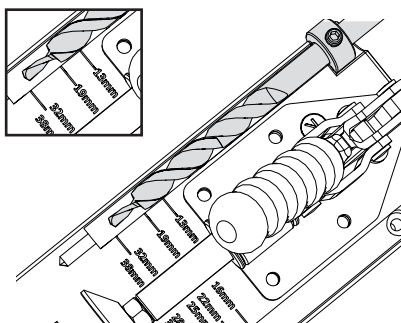
NOTE Screw length is measured from bottom of the head to the tip of the screw.

Material Thickness	Screw Length	Kreg Jig® Setting
1/2 in. [13 mm]	1 in. [25 mm]	13 mm Mark
5/8 in. [16 mm]	1 in. [25 mm]	16 mm Mark
3/4 in. [19 mm]	1-1/4 in. [32 mm]	19 mm Mark
7/8 in. [22 mm]	1-1/2 in. [38 mm]	22 mm Mark
1 in. [25 mm]	1-1/2 in. [38 mm]	25 mm Mark
1-1/8 in. [29 mm]	1-1/2 in. [38 mm]	28 mm Mark
1-1/4 in. [32 mm]	2 in. [51 mm]	32 mm Mark
1-3/8 in. [35 mm]	2 in. [51 mm]	35 mm Mark
1-1/2 in. [38 mm]	2-1/2 in. [64 mm]	38 mm Mark



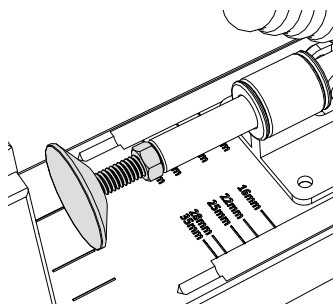
3 Position the Stop Collar

- a. Place the step bit (G) in the setup gauge on the jig base, aligning the step shoulder with the dimension mark that matches the thickness of your workpiece. Slide the stop collar (H) onto the end of the bit and position it against the end of the stop-collar recess. Tighten the stop-collar set screw with the hex wrench (I).



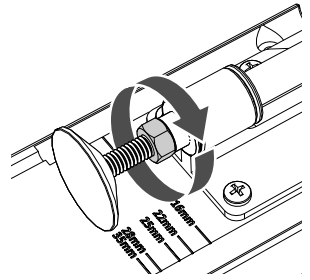
4 Adjust the Clamp Pad

- a. Advance the toggle clamp (C) to the fully-clamped position. Loosen the jam nut by rotating it on the threaded clamp rod. Place your workpiece against the drill guide. Rotate the clamp pad (D) until it is pressing against the workpiece. Move the toggle clamp handle to the unclamped position. Rotate the clamp pad (D) another 1-1/2 to 2 turns to advance it closer to the workpiece. Advance the toggle clamp (C) to the fully-clamped position to test that adequate clamping pressure prevents the workpiece from moving.



4 Adjust the Clamp Pad

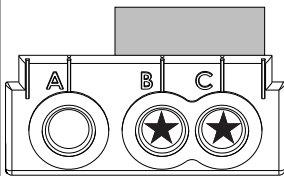
- b. To further adjust clamping pressure, advance the toggle to the unclamped position and slightly rotate the clamp pad (D) (to increase or decrease pressure). Advance the toggle to the fully-clamped position to retest. Secure the clamp pad (D) setting by rotating the jam nut until it is firmly tightened against the clamp shaft (C).



Pocket-Hole Placement

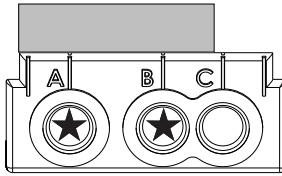
In addition to the proper Kreg Jig® settings, spacing pocket holes evenly across the workpiece is an important part of getting a strong joint. The Kreg Jig® features a three-hole drill guide that allows you to do this in a variety of workpiece widths without the need to reposition the workpiece after drilling each hole. Use the guide below to determine how to position your workpiece for drilling pocket holes.

1 in. to 2 in. Wide Material
(25 mm to 51 mm)



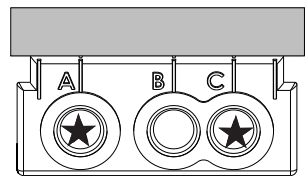
Use B and C guides

2 in. to 3 in. Wide Material
(51 mm to 76 mm)



Use A and B guides

3 in. to 4 in. Wide Material
(76 mm to 102 mm)



Use A and C guides

For wide parts such as panels, we recommend placing the first pocket hole 2" (51 mm) from the panel edge and every 6" (152mm) to 8" (203mm) on center after that. When drilling panels, you can use any drill guide hole.

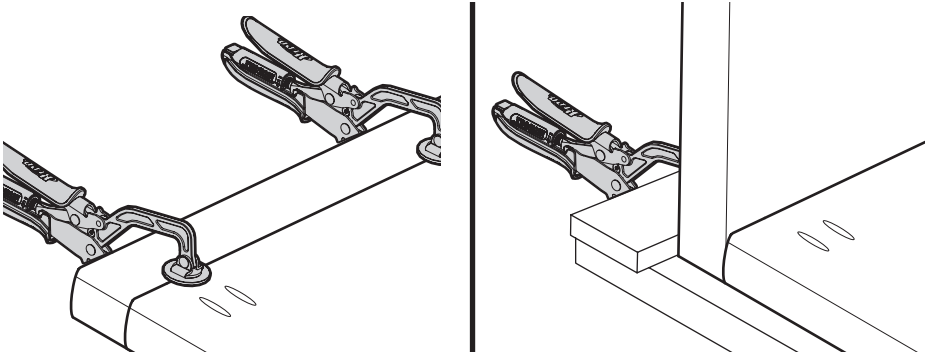
5 Drilling Pocket Holes

- a. Before turning on the drill, slide the bit into the drill guide until the tip of the bit touches the workpiece. Withdraw the bit about 1/4 in. (6mm). Turn on the drill, make sure it is running at full speed, and feed the bit into the workpiece. Always run variable-speed or multi-speed drills at the fastest speed. A shop vacuum connected to the vacuum port quickly removes the wood chips and the hole can be drilled in one motion. When not using a vacuum port, partially withdraw the bit several times while drilling the pocket hole to clear the chips. Stop drilling when the stop collar contacts the drill guide. Wait until the drill stops rotating to withdraw the bit from the drill guide.

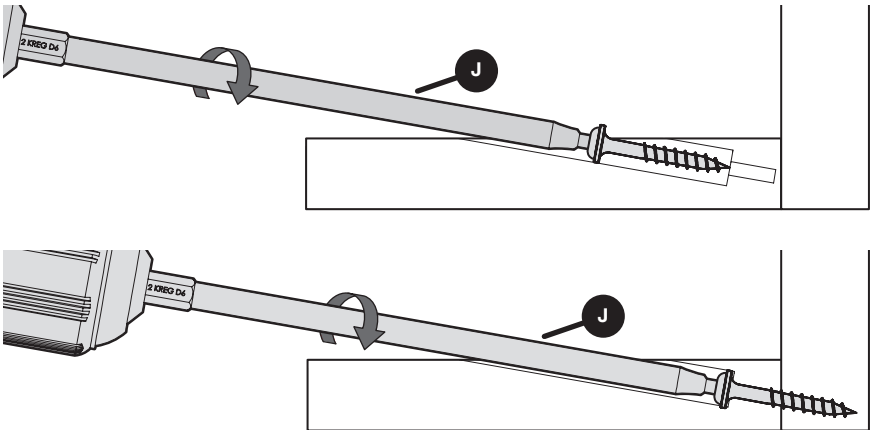
6 Driving Pocket-Hole Screws

- Select the correct screw size according to the chart on page 5.
- Clamp joints in place to ensure a better finished joint. These examples show face joints and butt joints.

WARNING When drilling, always ensure the workpiece is clamped securely.



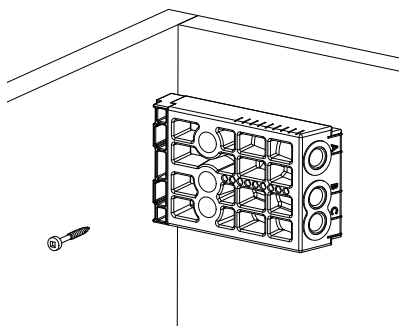
- Place your screw on the driver tip (J), position the screw in the pocket hole, and drive the screw until it is fully seated without overdriving.



Repair Applications

For repair applications, remove the drill guide (E) from the drill guide socket (B) and clamp it directly to the workpiece.

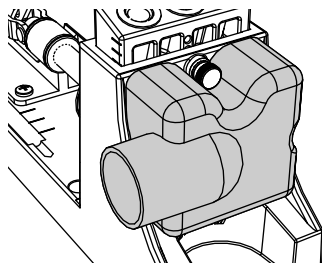
When using the Standard drill guide (E) separately in a repair application, remember to set the drill-bit stop collar (H), and firmly secure the drill guide (E) to the workpiece with a bar clamp, C-clamp, or Kreg face clamp. In situations where using a clamp is not possible, you may screw the drill guide (E) directly to the workpiece, as shown.



Additional Features

Vacuum Port

This chip-collection attachment snaps into place on the back of the drill guide socket (B). The port accepts a standard 1-1/4 in. (32 mm) vacuum hose. In addition to helping keep your work area clean, efficient chip removal speeds drilling time and reduces heat build-up, extending the life of your drill bit (G).



Reduce Wood Splitting

Test Pieces

Test the joint with scrap pieces cut from the same stock as your final workpiece.

Make sure you're using Kreg Screws

Kreg screws feature sharp, self-tapping tips that slice through the wood fibers.

Use the Right Screw Type

Use fine-thread screws in hardwood. These #7 screws displace less wood than the #8 coarse-thread screws that are used for softwood, plywood, MDF, and particleboard.

Drive Progressively

Drive the screw half-way in, back it out to clear excess wood fibers from the hole, and then drive the screw all the way in.

Reduce Friction

Apply bee's wax or other lubricant to the screw to reduce the friction as the screw enters the workpiece.

Clamp Correctly

Center the clamp pad on the joint line to apply equal pressure to both workpieces and keep them from shifting. Firm clamping pressure forces the screw to slice through the wood instead of splitting it apart.



EXPLORE. BUILD. SHARE.

We're makers just like you.

That's why we love to see what you're working on.

Share with the community and get inspired!

#madewithKreg

Get free plans, project resources, and more.

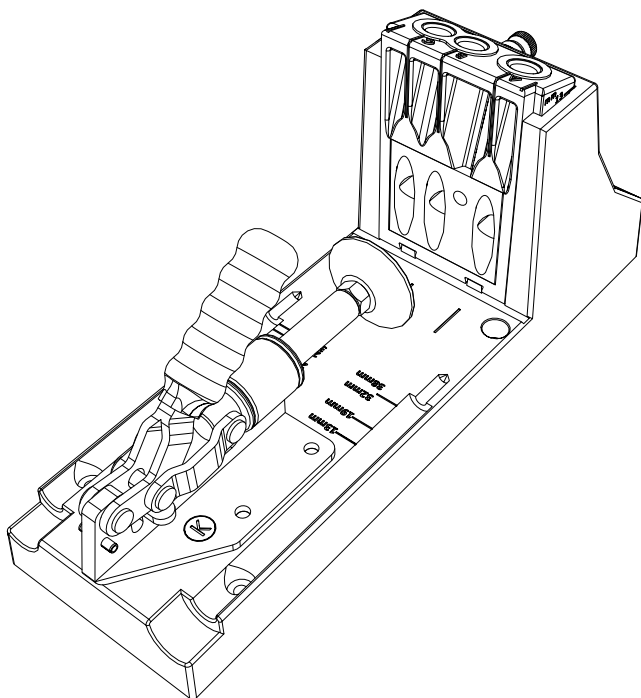
kregtool.com

BENUTZERHANDBUCH



Kreg Pocket-Hole Jig K4

Diese Anleitung bezieht sich auf Artikelnummer K4-INT.



WARNUNG Benutzer müssen die Anweisungen und Sicherheitsvorkehrungen in diesem Handbuch lesen und befolgen. Eine Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen. Bewahren Sie die Bedienungsanleitung zum späteren Nachschlagen auf.

Wir sind hier, um Sie zu unterstützen.

Unser Wunsch ist es, Ihr Bauprojekt zu einem herausragenden Erlebnis zu machen. Bei Fragen oder wenn Sie Unterstützung benötigen, setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung. 1-800-447-8638 | technicalsupport@kregtool.com

Teilen Sie uns bitte Ihre Erfahrungen mit.

Ihre Meinung zählt. Und wir suchen immer nach Möglichkeiten, uns zu verbessern. Senden Sie uns Ihr Feedback, damit wir weiterhin für Sie Entwicklungsarbeit leisten und innovativ sein können. www.kregtool.com

Inhaltsverzeichnis

Sicherheitsvorkehrungen	12	Anwendungen reparieren	18
Vorbereitung.	13	Zusatzfunktionen	18
Produktbeschreibung	13	Absauganschluss	18
Betrieb.	14	Tipps	19
Schraubenauswahl / Kreg Jig®		Spalten von Holz zu reduzieren . .	19
Tabelle.	15		
Platzierung der Taschenlochbohrung	16		

Sicherheitsvorkehrungen

Lesen Sie dieses Handbuch und diese Sicherheitsrichtlinien. Lernen Sie über die Anwendungen und Limitierungen des Werkzeugs, sowie dafür spezifischen Gefahren. Die Bedienung des Werkzeugs bevor die sichere und ordnungsgemäße Benutzung verstanden wurde könnte zu Körperverletzung führen. **VERWAHREN SIE DIESES HANDBUCH.**

- Tragen Sie immer einen Augen-, Hör- und Atemschutz, der speziell als Sicherheitsausrüstung konzipiert und zertifiziert ist.
- Der Bohrer ist scharf. Vorsichtig handhaben.
- Vermeiden Sie Positionen, bei denen ein plötzliches Abrutschen ein Berühren des rotierenden Bohrers bewirken könnte.
- Sichern Sie Ihr Werkstück ordnungsgemäß vor dem Bohren. Wenn die Bohrhilfe unabhängig von der Schablonen-Basis verwendet wird, versuchen Sie nicht die Bohrhilfe per Hand in der Stellung zu halten. Verwenden Sie immer eine Zwinde.
- Folgen Sie den Sicherheitsrichtlinien des Herstellers Ihrer Bohrmaschine.
- Arbeiten Sie nicht mit diesem Werkzeug oder sonstigen Maschinen wenn Sie unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.
- Lassen Sie nicht zu, dass häufiger Umgang mit Werkzeugen zur Missachtung von Sicherheitspraktiken führt. Ein Moment der Unachtsamkeit reicht aus, um schwerwiegende Verletzungen zu verursachen.

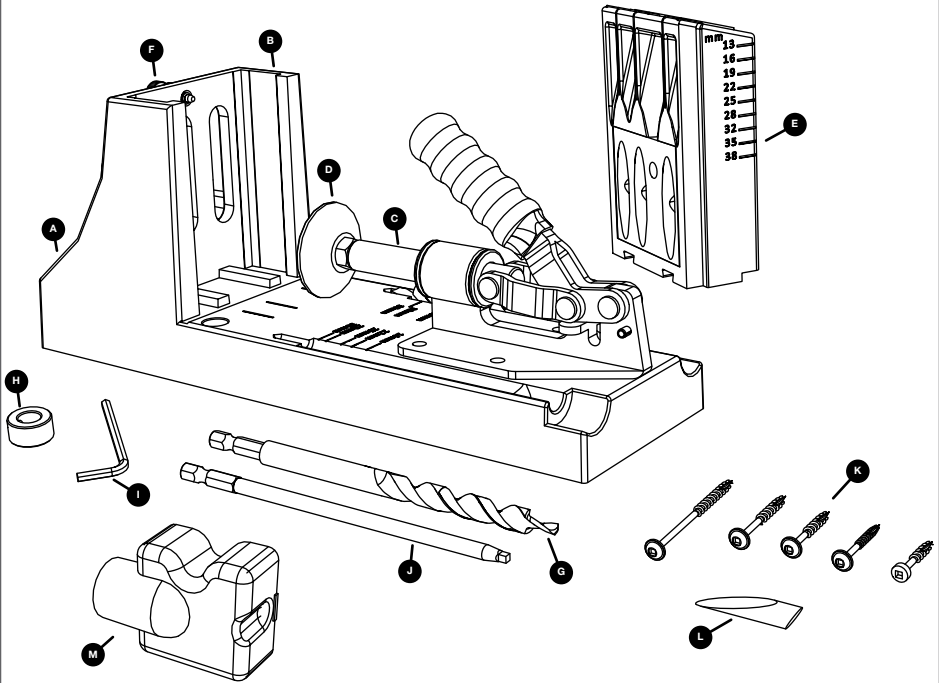
WARNUNG Durch dieses Produkt können Sie Chemikalien einschließlich Acrylnitril und anderen Chemikalien ausgesetzt werden, die nach der Einstufung im Bundesstaat Kalifornien als krebserregend gelten und die Fortpflanzungsfähigkeit beeinträchtigen können. Weitere Informationen hierzu finden Sie auf www.P65Warnings.ca.gov.

WARNUNG Durch Bohren, Sägen, Schleifen oder Bearbeiten von Holzprodukten können Sie Holzstaub ausgesetzt sein, einer Substanz, die im Bundesstaat Kalifornien als krebserregend eingestuft wurde. Vermeiden Sie das Einatmen von Holzstaub oder verwenden Sie eine Staubschutzmaske oder andere persönliche Schutzausrüstung. Weitere Informationen hierzu finden Sie auf www.P65Warnings.ca.gov.

Vorbereitung

Lesen Sie diesen Abschnitt, bevor Sie beginnen. Stellen Sie sicher, dass Sie alle Werkzeuge / Materialien zur Hand haben und vergleichen Sie das Produkt mit den im Abschnitt „Produktbeschreibung“ aufgeführten Bestandteilen. Wenn irgendein Bestandteil zu fehlen oder verloren gegangen zu sein scheint, verwenden Sie dieses Produkt nicht. Wenden Sie sich an den technischen Kundendienst oder geben Sie das Produkt an den Händler zurück, bei dem Sie es gekauft haben.

Produktbeschreibung



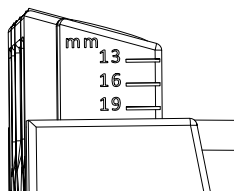
Bauteil	Beschreibung
A	Basis
B	Bohrführungsbuchse
C	Schnellspanner
D	Klemmkissen
E	Standard Bohrhilfe
F	Sperrbolzen der Bohrbuchse
G	Stufenbohrer

Bauteil	Beschreibung
H	Anschlaghülse
I	Schraubenschlüssel
J	Schrauber
K	Taschenloch-Schraube Probepackung
L	Taschenloch-Dübel Probepackung
M	Absauganschluss

Um starke Verbindungen zu erstellen, stellen Sie Ihre Schablone auf die Stärke des Werkstücks und die Länge der Schraube ein.

1 Stellen Sie die Bohrhilfe ein

- Für eine starke Verbindung sollte die Schraube kurz vor der Mitte des gebohrten Werkstücks austreten.
- Um die Position der Taschenbohrung anzupassen, schrauben Sie den Sperrbolzen (F) der Bohrhilfe (E) los. Dann richten Sie die Markierung an der Seite der Bohrhilfe an der Stärke des Werkstücks aus mit der oberen Kante der Führungsbuchse (B).
- Drehen Sie den Sperrbolzen (F) ein.



2 Wählen Sie eine Schraube

a. Grobgewinde

Aufgrund des großen Durchmessers und der Gewindesteigung bieten unsere #8 Grobgewinde-Schrauben einen starken Halt in Weichhölzern und Verbundwerkstoffen. Verbundwerkstoffen, sowie n Hölzern, wie Pinie, Zeder, Linde, Pappel, Sperrholz, MDF und Pressspan.



b. Feingewinde

Aufgrund des kleineren Durchmessers und der Gewindesteigung reduzieren unsere #7 Feingewinde-Schrauben das Risiko das Material zu spalten, wir empfehlen sie für Harthölzer. Verwenden Sie sie in Hölzern wie Esche, Eiche, Ahorn, Walnuss Hickory, Kirsche, Mahagoni und Birke.



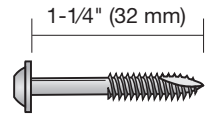
Hinweis Alle Kreg Taschenlochschrauben sind mit einem tiefen Vierkantantrieb ausgestattet, welcher den Einsatz des Antriebs verbessert und das Risiko des Herausrutschens senkt. Durch die selbstschneidende Bohrspitze ist es nicht notwendig vorzubohren.

Kreg bietet eine komplette Reihe an Taschenlochschaubren für jede Werkstückstärke und Art. Verwenden Sie diese Tabelle, um die richtige Schraubenlänge auszuwählen. Alle Kreg Taschenlochschaubren sind bei Ihrem Kreg Händler oder online auf kregtool.com erhältlich.

Schraubenauswahl / Kreg Jig® Tabelle

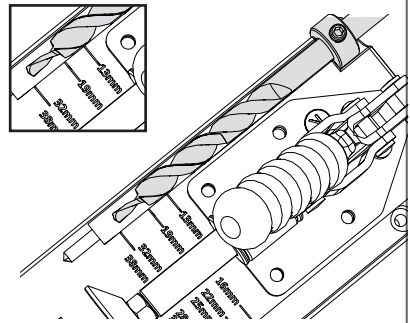
Hinweis Die Schraubenlänge wird vom unteren Teil des Kopfes bis zur Spitze der Schraube gemessen.

Materialstärke	Schraubenlänge	Kreg Jig® Einstellung
1/2 in. [13 mm]	1 in. [25 mm]	13 mm Mark
5/8 in. [16 mm]	1 in. [25 mm]	16 mm Mark
3/4 in. [19 mm]	1-1/4 in. [32 mm]	19 mm Mark
7/8 in. [22 mm]	1-1/2 in. [38 mm]	22 mm Mark
1 in. [25 mm]	1-1/2 in. [38 mm]	25 mm Mark
1-1/8 in. [29 mm]	1-1/2 in. [38 mm]	28 mm Mark
1-1/4 in. [32 mm]	2 in. [51 mm]	32 mm Mark
1-3/8 in. [35 mm]	2 in. [51 mm]	35 mm Mark
1-1/2 in. [38 mm]	2-1/2 in. [64 mm]	38 mm Mark



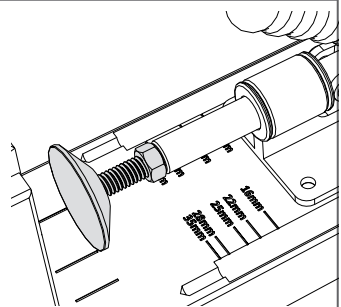
3 Positionieren Sie die Anschlaghülse

- Platzieren Sie den Stufenbohrer (G) in dem Installationsmesskopf auf der Schablonen-Basis, richten Sie die Stufenschulter an der Dimensionsmarkierung aus, die mit der Stärke Ihres Werkstücks übereinstimmt. Schieben Sie die Anschlaghülse (H) auf das Ende des Bits und positionieren Sie diese entgegen des Endes der Anschlaghülse-Aussparung. Befestigen Sie die Stellschraube des Anschlagbunds mit dem Inbusschlüssel (I).



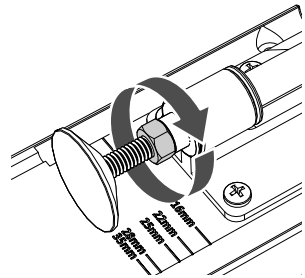
4 Anwendungen reparieren

- Die Knebelklemme (C) in die vollständig festgeklemmte Position drehen. Die Feststellmutter auf der Gewinde-Klemmstange im Uhrzeigersinn drehen und lösen. Das Werkstück an der Bohrerführung anlegen. Die Klemmbacke (D) mit den Fingern im Uhrzeigersinn drehen, bis sie fest am Werkstück anliegt. Den Knebelklemmengriff in die Löseposition bewegen. Die Klemmbacke (D) um 1-1/2 bis 2 weitere Drehungen drehen, um sie näher ans Werkstück zu bewegen. Die Knebelklemme (C) in die vollständig festgeklemmte Position drehen, um zu testen, ob das Werkstück durch ausreichenden Klemmdruck am Verschieben gehindert wird.



4 Anwendungen reparieren

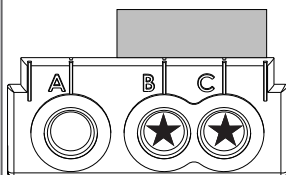
- b. Zum weiteren Einstellen des Klemmdrucks die Knebelklemme in die Löseposition bewegen und die Klemmbacke (D) geringfügig drehen (im Uhrzeigersinn, um den Druck zu verstärken, oder gegen den Uhrzeigersinn, um ihn zu reduzieren). Die Knebelklemme (D) zur Wiederholung des Tests in die vollständig festgeklemmte Position drehen. Die Klemmbacke durch Drehen der Feststellmutter gegen den Uhrzeigersinn sichern, bis sie fest gegen die Klemmwelle (C) angezogen ist.



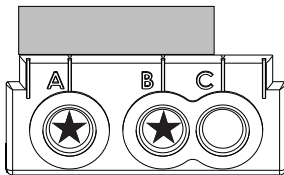
Platzierung der Taschenlochbohrung

Zusätzlich zu den ordnungsgemäßen Kreg Jig Einstellungen, Taschenlochbohrungen auf dem Werkstück in gleichmäßigen Abständen anzuordnen ist ein wichtiger Bestandteil um eine starke Verbindung zu erhalten. Der Kreg Jig® ist mit einem Dreiloch-Bohrhilfe, die es Ihnen erlaubt dies an einer Vielzahl an Werkstückbreiten zu tun, ohne dass das Werkstück nach dem Bohren jedes Loches neu positioniert werden muss. Verwenden Sie die unten stehende Anleitung, um zu ermitteln wie Ihr Werkstück positioniert wird, um Taschenbohrungen vorzunehmen.

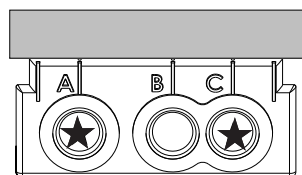
1" bis 2" Materialbreite
(25 mm bis 51 mm)



2" bis 3" Materialbreite
(51 mm bis 76 mm)



3" bis 4" Materialbreite
(76 mm bis 102 mm)



Verwenden Sie Anleitung B und C

Verwenden Sie Anleitung A und B

Verwenden Sie Anleitung A und C

Für breite Teile wie Platten empfehlen wir die erste Taschenlochbohrung 2" (51 mm) von der Plattenkante entfernt zu platzieren und danach mittig alle 6" (152 mm) bis 8" (203 mm). Wenn Sie Platten bohren können Sie jedes Bohrführungsloch verwenden.

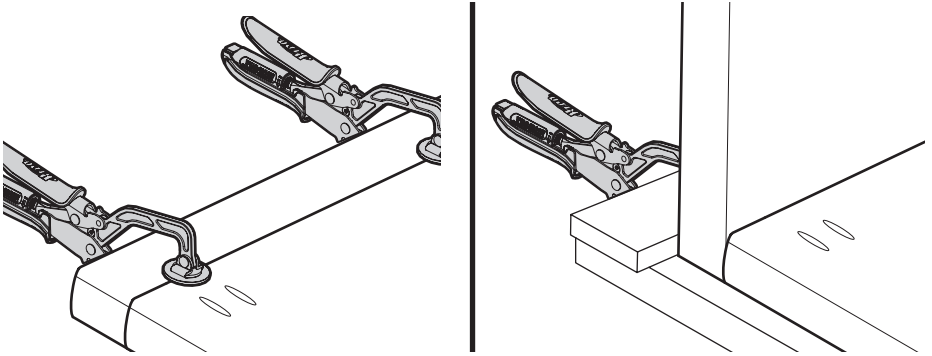
5 Taschenlochbohrung vornehmen

- a. Vor dem Einschalten des Bohrers schieben Sie den Bit in die Bohrhilfe bis die Spitze des Bits das Werkstück berührt. Ziehen Sie den Bit ungefähr $\frac{1}{4}$ " (6 mm) zurück. Schalten Sie den Bohrer ein, gehen Sie sicher, dass er mit höchster Geschwindigkeit läuft, und sich der Bit in das Werkstück frisst. Lassen Sie Bohrer mit variabler Drehzahl und mehren Geschwindigkeiten immer auf höchster Geschwindigkeit laufen. Ein Werkstattsauger verbunden mit dem Absauganschluss (enthalten im K4MS) entfernt schnell die Späne und das Loch kann in einer Bewegung gebohrt werden. Wenn kein Sauganschluss verwendet wird, ziehen Sie den Bit während Sie die Taschenlochbohrung vornehmen einige Male zurück, um es von Späne zu befreien. Hören Sie auf zu bohren wenn die Anschlaghülse mit der Bohrhilfe in Kontakt kommt. Warten Sie bis der Bohrer aufhört zu rotieren, um den Bit aus der Bohrhilfe zu ziehen.

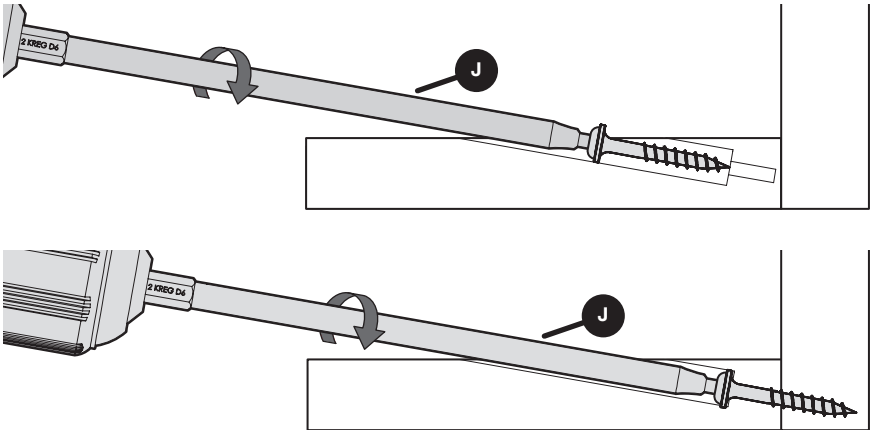
6 Eindrehen der Taschenlochschraube

- Unter Beachtung der Tabelle auf Seite 5 die richtige Schraubengröße auswählen.
- Die Verbindungsstücke an Ort und Stelle mit Zwingen fixieren, um ein besseres Ergebnis zu erzielen. Diese Beispiele zeigen Stirn- und Stoßverbindungen.

WARNUNG Beim Bohren ist stets darauf zu achten, dass das Werkstück sicher eingespannt ist.



- Die Schraube auf die Spitze des Schraubendrehers (J) setzen, im Taschenloch positionieren und einschrauben, bis sie fest sitzt, ohne sie zu überdrehen.

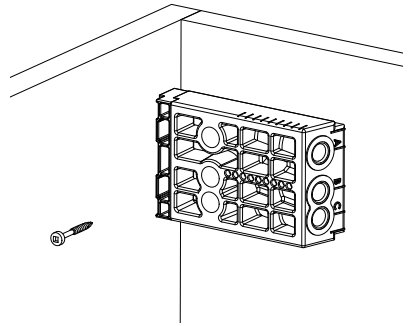


Anwendungen reparieren

Für Reparaturanwendungen entfernen Sie die Bohrhilfe (E) von der Bohrführungsbuchse (B) und klemmen sie direkt an das Werkstück.

Wenn die Bohrhilfe (E) separat in einer Reparaturanwendung verwendet wird, denken Sie daran die Anschlaghülse (H) des Bohrers zu fixieren, und vorsichtig die Bohrhilfe (E) mit der Schraubzwinde, C-Klemme oder Kreg Richtklemme an dem Werkstück zu sichern.

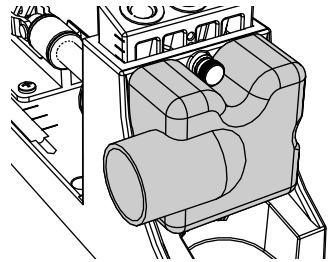
In Situationen in denen es nicht möglich ist eine Klemme zu verwenden, können Sie die Bohrhilfe (E) vielleicht, so wie ausgewiesen, direkt an das Werkstück schrauben.



Zusatzfunktionen

Absauganschluss

Dieser Spansammelaufsatz schnappt auf der Rückseite der Bohrführungsbuchse (B) ein. Der Anschluss akzeptiert einen Saugschlauchstandard von 1-1/4" (32 mm). Um außerdem zu helfen Ihren Arbeitsbereich sauber zu halten, beschleunigt eine effiziente Zerspanung die Bohrzeit und reduziert die Hitzeentwicklung, was die Lebensdauer Ihres Bohrers (G) verlängert.



Spalten von Holz zu reduzieren

Testplatten

Testen Sie die Verbindung mit Reststücken, die von dem selben Bestand wie Ihr letztendliches Werkstück geschnitten wurden.

Stellen Sie sicher, dass Sie Kreg Schrauben verwenden

Kreg Schrauben haben scharfe, selbstschneidende Spitzen, die durch die Holzfasern schneiden.

Verwenden Sie den richtigen Schraubentyp

Verwenden Sie in Hartholz Feingewindeschrauben. Diese #7 Schrauben verdrängen weniger Holz als die #8 Grobgewindeschrauben, die für Weichholz, Sperrholz, MDF und Spanplatten verwendet werden.

Bohren Sie stufenweise

Drehen Sie die Schraube halb rein, ziehen Sie sie zurück um den Eingang von Holzfasern aus dem Loch zu befreien, und dann drehen Sie die Schraube ganz rein.

Reduziert Reibung

Streichen Sie Bienenwachs oder andere Schmiermittel auf die Schraube um die Reibung zu reduzieren wenn die Schraube in das Werkstück eindringt.

Klemmen Sie korrekt

Zentrieren Sie das Klemmkissen auf der Verbindungslinie, um gleichmäßigen Druck auf beide Werkstücke auszuüben und ein Verschieben zu verhindern. Fester Klemmdruck zwingt die Schraube durch das Holz zu schneiden anstatt es zu spalten.



LERNEN. BAUEN. TEILEN.

Wir sind Holz-Enthusiasten, genau wie Sie.

Darum interessiert es uns, woran Sie gerade arbeiten.

Sprechen Sie mit der Community darüber und lassen Sie sich inspirieren!

#madewithKreg

Holen Sie sich kostenlos Pläne, Hilfsmittel für Bauprojekte und mehr.

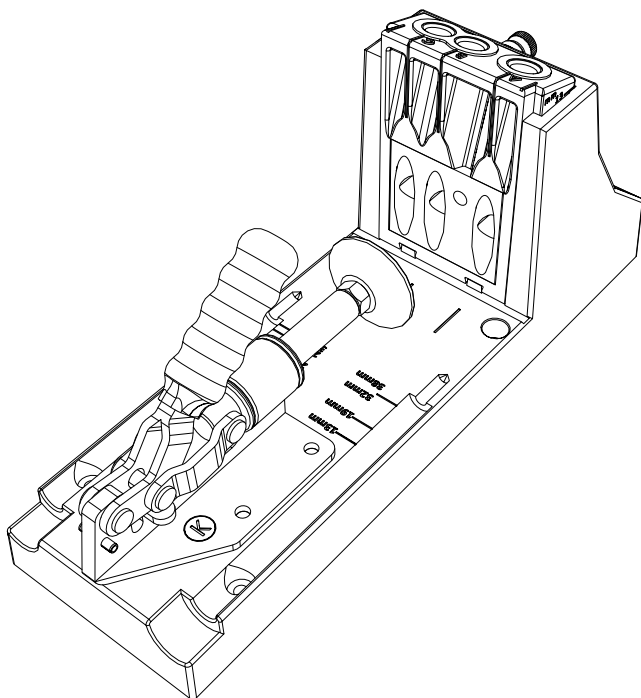
kregtool.com

GUIDE D'UTILISATION



Kreg Pocket-Hole Jig K4

Le manuel s'applique à l'article n° K4-INT



AVERTISSEMENT Tous les utilisateurs doivent lire et suivre les instructions et les précautions de sécurité de ce guide. Le non-respect de ces consignes peut entraîner des blessures graves. Conservez ce guide afin de pouvoir le consulter ultérieurement.

Nous sommes là pour vous aider.

Nous voulons que votre expérience de projet de construction soit exceptionnelle.

Si vous avez des questions ou avez besoin d'aide, veuillez nous contacter.

1-800-447-8638 | technicalsupport@kregtool.com

Parlez-nous de votre expérience.

Votre opinion compte et nous cherchons toujours à nous améliorer.

Faites-nous part de vos commentaires pour que nous puissions continuer à grandir et à innover pour vous.

www.kregtool.com

Table des matières

Consignes de sécurité	22	Pour effectuer des réparations . . .	28
Avant l'utilisation	23	Caractéristiques supplémentaires .	28
Description du produit	23	Port pour aspirateur	28
Utilisation	24	Conseils	29
Sélection des vis/Tableau de		Éviter le risque de fendillement . .	29
réglage du Kreg Jig®	25		
Emplacement des trous en angle .	26		

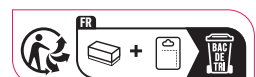
Consignes de sécurité

Lisez attentivement ce guide et ces consignes de sécurité. Assurez-vous de connaître le fonctionnement et les restrictions de l'outil ainsi que les risques liés à son utilisation. Le fait d'utiliser cet outil sans comprendre son utilisation sécuritaire et adéquate peut entraîner des blessures graves. **CONSERVEZ CE MANUEL.**

- Portez toujours des lunettes de sécurité, des protecteurs auditifs et un dispositif de protection des voies respiratoires spécialement conçus et certifiés comme équipement de sécurité.
- Le foret est coupant. Soyez prudent lorsque vous le manipulez.
- Évitez de placer les mains à un endroit où elles risquent d'entrer en contact avec la mèche si la pièce travaillée glisse soudainement.
- Fixez correctement la pièce travaillée avant de la percer. Lorsque vous utilisez le guide-foret indépendamment de la base du gabarit, ne tenez pas le guide-foret avec vos mains. Utilisez toujours un serre-joint.
- Suivez les consignes de sécurité du fabricant de votre perceuse.
- N'utilisez pas cet outil ni aucun autre appareil lorsque vous êtes sous l'effet de drogues, d'alcool ou de médicaments.
- L'habitude liée à une utilisation fréquente de vos outils ne remplace pas une méthode de travail sécuritaire. Il suffit d'être négligent une fraction de seconde pour se blesser gravement.

AVERTISSEMENT Cet article peut vous exposer à des produits chimiques, notamment à l'acrylonitrile et à d'autres produits chimiques reconnus par l'État de la Californie comme étant la cause de cancers et de problèmes liés aux fonctions reproductrices. Pour plus de renseignements, rendez-vous au www.P65Warnings.ca.gov.

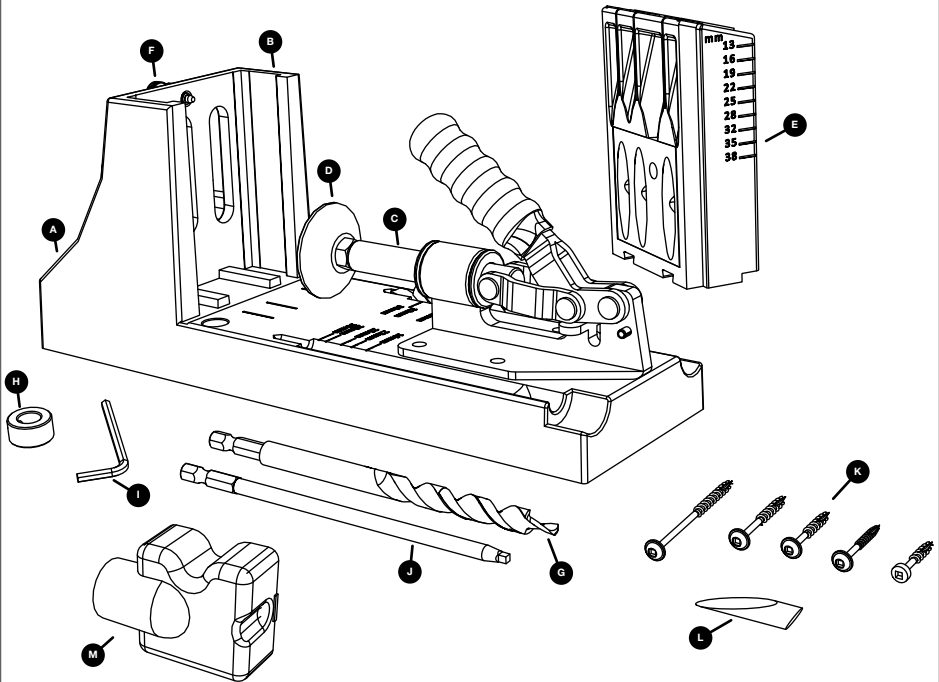
AVERTISSEMENT Le perçage, le sciage, le ponçage et l'usinage des produits en bois peuvent vous exposer à de la poussière de bois, une substance reconnue par l'État de la Californie comme étant la cause de cancers. Évitez d'inhaler la poussière de bois ou utilisez un masque antipoussières ou d'autres mesures de sécurité pour vous protéger. Pour plus de renseignements, rendez-vous au www.P65Warnings.ca.gov/wood.



Avant l'utilisation

Lisez cette section avant de commencer. Assurez-vous d'avoir tous les outils/équipements sous la main et comparez le contenu de l'emballage avec les listes d'articles dans les sections Matériel fourni et Description du produit. S'il vous semble qu'un article est manquant ou perdu, n'utilisez pas ce produit. Contactez l'équipe de support technique ou retournez le produit au point d'achat.

Description du produit



Pièce	Description
A	Base
B	Support du guide-foret
C	Serre-joint
D	Tampon du serre-joint
E	Guide-foret standard
F	Goupille d'arrêt du guide-foret
G	Foret

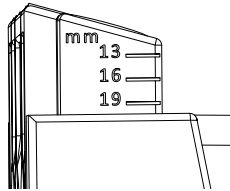
Pièce	Description
H	Collet de butée
I	Clé hexagonale
J	Embout
K	Ensemble d'échantillons de vis pour perçage à angle
L	Ensemble d'échantillons de bouchons pour trous en angle
M	Conduit d'aspiration

Utilisation

Pour obtenir des joints solides, vous devez régler votre gabarit de manière à ce qu'il corresponde à l'épaisseur de votre pièce et à la longueur de la vis.

1 Fixez le guide-foret

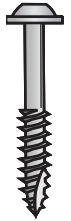
- Pour un joint solide, la vis devrait sortir près du centre de la pièce travaillée percée.
- Pour régler la position du trou en angle, dévissez la goupille d'arrêt du guide-foret (F). Puis, alignez la marque se trouvant sur le côté du guide-foret (E) et qui correspond à l'épaisseur de la pièce travaillée au bord supérieur du support du guide (B).
- Vissez la goupille d'arrêt (F).



2 Choisissez une vis

a. Vis à filet normal

En raison de leur grand diamètre et de leur grand pas de filetage, nos vis à filet normal no 8 offrent une prise solide sur les bois résineux et les matériaux composites. Ces vis s'utilisent avec les types de bois et de matériaux composites suivants pin, cèdre, tilleul d'amérique, peuplier, contreplaqué, MDF, et panneaux de particules.



b. Vis à filet fin

En raison de leur diamètre et de leur pas de filetage plus petits, nos vis à filet fin no 7 réduisent les risques de fendre le matériau. Nous recommandons de les utiliser avec les bois de feuillus. Ces vis s'utilisent avec les types de bois suivants frêne, chêne, érable, noyer, hickory, cerisier, acajou, et bouleau.



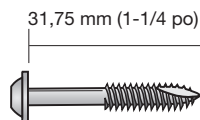
Remarque Toutes les vis pour perçage à angle Kreg ont un carré conducteur profond permettant de mieux les guider et de réduire les risques de rejet. La pointe torsadée autotaraudeuse vous évite de percer un avant-trou.

Kreg vous offre une gamme complète de vis pour perçage à angle pour toutes les épaisseurs et tous les types de pièces travaillées. Utilisez le tableau suivant pour choisir la bonne longueur de vis. Toutes les vis pour perçage à angle Kreg sont offertes chez votre détaillant Kreg ou sur le site kregtool.com.

Sélection des vis/Tableau de réglage du Kreg Jig®

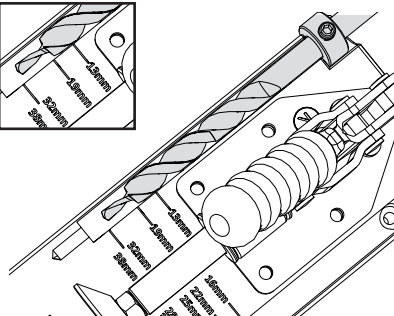
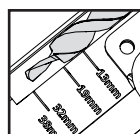
Remarque La longueur de la vis est calculée du bas de la tête au bout de la vis.

Épaisseur de la pièce travaillée	Longueur de la vis	Réglage du Kreg Jig®
13 mm [1/2 po]	25,4 mm [1 po]	Marque de 13 mm
15,87 mm [5/8 po]	25 mm [1 po]	Marque de 16 mm
19,05 mm [3/4 po]	32 mm [1-1/4 po]	Marque de 19 mm
22,22 mm [7/8 po]	38 mm [1-1/2 po]	Marque de 22 mm
25,4 mm [1 po]	38 mm [1-1/2 po]	Marque de 25 mm
28,57 mm [1-1/8 po]	38 mm [1-1/2 po]	Marque de 28 mm
31,75 mm [1-1/4 po]	51 mm [2 po]	Marque de 32 mm
34,92 mm [1-3/8 po]	51 mm [2 po]	Marque de 35 mm
38,1 mm [1-1/2 po]	64 mm [2-1/2 po]	Marque de 38 mm



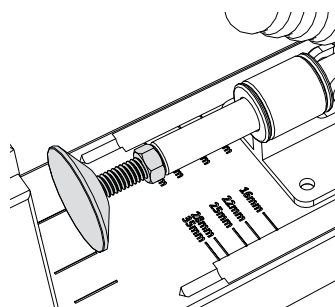
3 Placez le collet de butée

- Placez le foret (G) dans le compartiment de réglage situé sur la base du gabarit et alignez l'épaulement du foret à la marque de mesure correspondant à l'épaisseur de la pièce travaillée. Faites glisser le collet de butée (H) sur l'extrémité du foret et positionnez-le à l'extrémité de l'encastrement du collet de butée. Serrez la vis de calage du collet de butée à l'aide de la clé hexagonale (I).



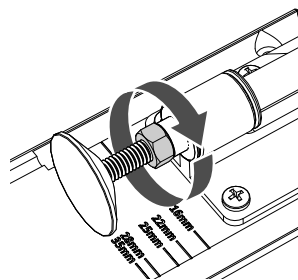
4 Ajustez le tampon du serre-joint

- Avancer le serre-joint (C) jusqu'à la position de serrage complet. Desserrer le contre-écrou en le tournant dans le sens horaire sur la tige filetée du serre-joint. Placez votre pièce contre le guide-forêt. Tournez le tampon du serre-joint (D) dans le sens horaire avec vos doigts jusqu'à ce qu'il soit appuyé contre la pièce. Placez la poignée du serre-joint articulé à la position desserrée. Tournez le tampon du serre-joint (D) dans le sens horaire de 1-1/2 à 2 tours supplémentaires pour le rapprocher de la pièce. Avancer le serre-joint (C) jusqu'à la position de serrage complet pour vérifier qu'une pression de serrage suffisante empêche la pièce de bouger.



4 Ajustez le tampon du serre-joint

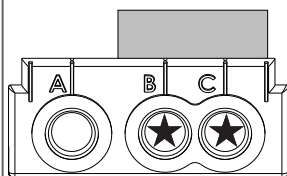
- b. Pour régler davantage la pression de serrage, placez le serre-joint (D) en position non serrée et tournez légèrement le socle de serrage (dans le sens horaire pour augmenter la pression, dans le sens antihoraire pour la diminuer). Avancer le serre-joint (D) jusqu'à la position de serrage complet pour vérifier à nouveau. Fixez le réglage du tampon du serre-joint en tournant le contre-écrou dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'il soit fermement serré contre l'arbre de serrage (C).



Emplacement des trous en angle

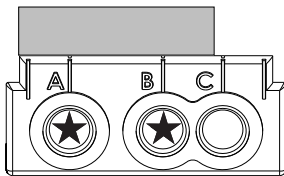
En plus de bien régler le gabarit Kreg Jig®, il est important d'espacer les trous à angle de manière égale sur la surface de la pièce travaillée pour obtenir des joints solides. Le Kreg Jig® comprend un guide-foret à trois trous qui vous permet de le faire sur différentes largeurs de pièces travaillées sans avoir à les déplacer après avoir percé chaque trou. Utilisez le guide ci-dessous pour déterminer comment positionner la pièce travaillée lorsque vous percez des trous en angle..

Matériaux d'une largeur de 25,4 mm à 50,8 mm (1 po à 2 po)



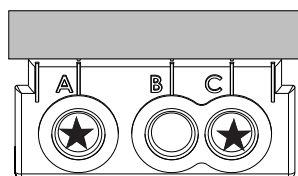
Utilisez les guides B et C

Matériaux d'une largeur de 50,8 mm à 76,2 mm (2 po à 3 po)



Utilisez les guides A et B

Matériaux d'une largeur de 76,2 mm à 101,6 mm (3 po à 4 po)



Utilisez les guides A et C

Pour les pièces larges comme les panneaux, nous vous recommandons de percer le premier trou à 50,8 mm (2 po) de l'extrémité du panneau et les autres trous à une distance de 152,4 mm (6 po) à 203,2 mm (8 po) les uns des autres. Lorsque vous faites des trous dans les panneaux, vous pouvez utiliser n'importe quel trou du guide-foret.

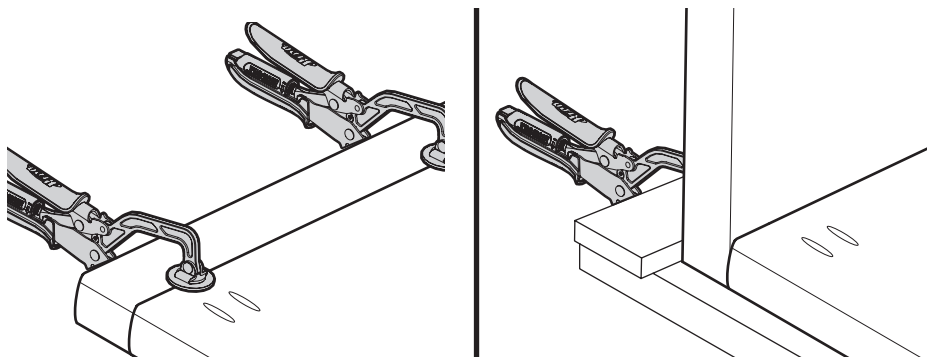
5 Perçage des trous en angle

- a. Avant de mettre en marche la perceuse, glissez le foret dans le guide-foret jusqu'à ce que le bout du foret touche la pièce travaillée. Retirez le foret d'environ 6,35 mm (1/4 po). Mettez la perceuse en marche et assurez-vous qu'elle fonctionne à pleine vitesse, puis faites pénétrer le foret dans la pièce travaillée. Si vous utilisez une perceuse à vitesse variable ou à plusieurs vitesses, faites-la toujours fonctionner à pleine vitesse. Un aspirateur d'atelier branché sur le port pour aspirateur permet de retirer les copeaux de bois et vous pouvez ainsi percer un trou d'un seul mouvement. Si vous n'utilisez pas un aspirateur d'atelier, retirez partiellement le foret plusieurs fois lorsque vous percez le trou en angle afin d'enlever les copeaux. Cessez de percer lorsque le collet de butée entre en contact avec le guide-foret. Attendez que la perceuse cesse de tourner avant d'enlever le foret du guide-foret.

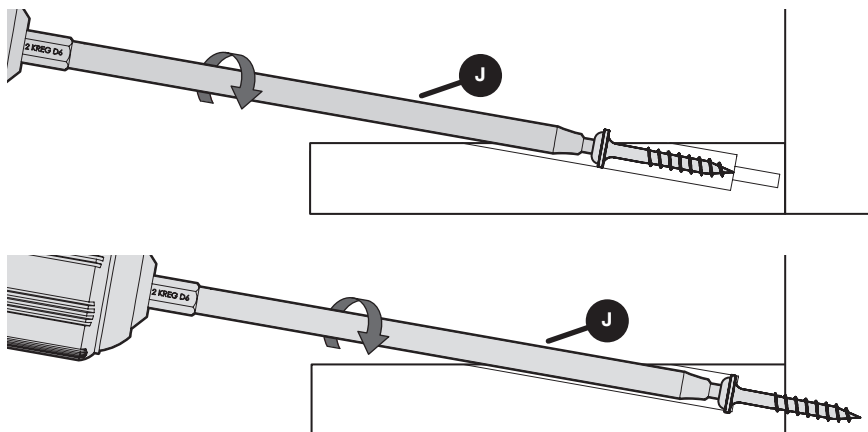
6 Vis à perçage à angle

- Sélectionnez la taille de vis correcte selon le tableau de la page 5.
- Serrez les joints en place pour assurer une meilleure finition. Ces exemples montrent les joints des faces et d'extrémité.

AVERTISSEMENT Lors du perçage, assurez-vous toujours que la pièce de travail est solidement ancrée en place.



- Placez votre vis sur l'embout du tournevis (J), placez la vis dans le trou en angle et enfoncez la vis jusqu'à ce qu'elle soit bien en place, sans forcer.

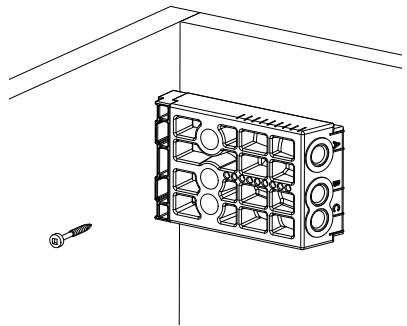


Pour effectuer des réparations

Lorsque vous effectuez des réparations, vous pouvez enlever le guide-foret (E) du support du guide-foret (B) et le fixer directement à la pièce travaillée.

Lorsque vous utilisez seulement le guide-foret (E) pendant que vous effectuez des réparations, n'oubliez pas de régler le collet de butée (H) du foret, puis de vous assurer que le guide-foret (E) est bien fixé sur la pièce travaillée au moyen d'un serre-joint à barre, d'un serre-joint en C ou d'un serre-joint Face Clamp de Kreg.

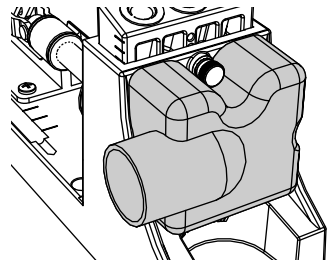
Dans certains cas, lorsque l'utilisation d'un serre-joint est impossible, vous pouvez aussi visser le guide-foret (E) directement sur la pièce travaillée, tel qu'il est illustré.



Caractéristiques supplémentaires

Port pour aspirateur

Ce dispositif qui enlève les copeaux s'enclenche à l'arrière du support du guide-foret (B). Le port convient aux tuyaux d'aspirateur standard de 31,75 mm (1-1/4 po). En plus d'aider à garder votre aire de travail propre, enlever les copeaux vous permet de percer plus rapidement et de réduire la chaleur, prolongeant ainsi la durée de vie de votre foret (G).



Éviter le risque de fendillement

Effectuez des tests

Testez le joint à l'aide de retailles du même matériau que celui de votre pièce à travailler.

Assurez-vous d'utiliser des vis Kreg

Les vis Kreg sont munies de bouts pointus et autotaraudeurs qui fendent les fibres du bois.

Utilisez le bon type de vis

Utilisez des vis à filet fin pour le bois franc. Ces vis no 7 déplacent moins de bois que les vis à filet normal no 8 utilisées pour les bois résineux, le contreplaqué, le MDF et les panneaux de particules.

Vissez progressivement

Insérez la vis à moitié et retirez-la pour enlever l'excédent de fibres de bois du trou, puis insérez-y complètement la vis.

Faites en sorte de diminuer la friction

Appliquez de la cire d'abeille ou tout autre lubrifiant sur la vis pour diminuer la friction au moment de l'insérer dans la pièce travaillée.

Serrez correctement

Centrez le tampon du serre-joint sur la ligne de joint afin d'appliquer une pression égale aux deux pièces à travailler et de les empêcher de bouger. Une pression ferme force les vis à trancher les fibres du bois au lieu de les fissurer..



EXPLORER. CONSTRUIRE. PARTAGER.

Nous sommes des artisans comme vous.
C'est pourquoi nous aimons voir ce sur quoi vous travaillez.
Montrez-le à la communauté et trouvez votre inspiration !

#madewithKreg

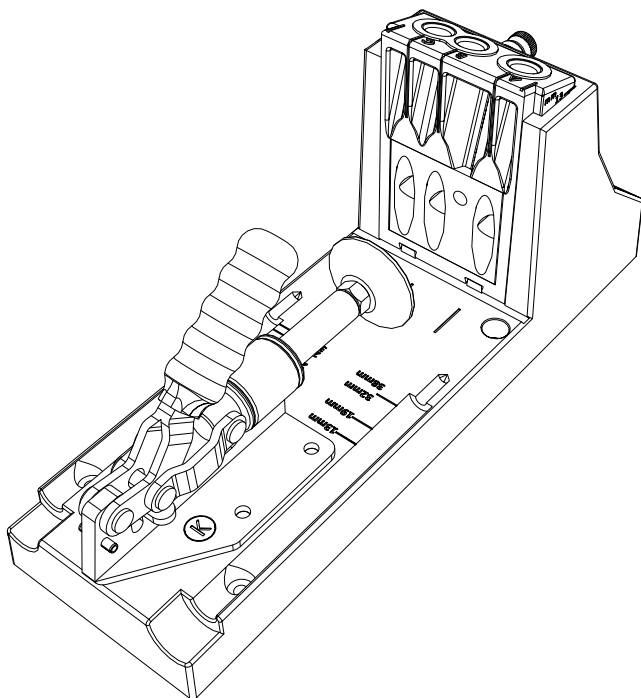
Obtenez des plans gratuits, des ressources pour vos projets et plus encore.
kregtool.com

MANUAL DEL USUARIO



Plantilla pocket-hole Kreg K4

El manual se aplica al artículo n.º K4-INT



ADVERTENCIA Todos los usuarios deben leer y seguir las instrucciones y precauciones de seguridad de este manual. De lo contrario, podrían producirse lesiones graves. Guarde el manual para consultas futuras.

Estamos aquí para ayudar.

Queremos que tenga una experiencia excepcional en la construcción de proyectos.

Póngase en contacto con nosotros si tiene preguntas o necesita ayuda.

1-800-447-8638 | technicalsupport@kregtool.com

Cuéntenos su experiencia.

Su opinión es importante. Y siempre estamos buscando formas para mejorar.

Comparta sus comentarios para que podamos seguir creciendo e innovando para usted.

www.kregtool.com

Contenido

Pautas de seguridad	32	Reparaciones	38
Antes del uso	33	Características adicionales.	38
Descripción del producto	33	Puerto de aspiración	38
Funcionamiento	34	Sugerencias	39
Gráfico de selección de tornillos y ajustes de Kreg Jig®.	35	Reducir el resquebrajamiento.	39
Ubicación de los agujeros	36		

Pautas de seguridad

Lea este manual y estas pautas de seguridad. Conozca las aplicaciones y las limitaciones de la herramienta, además de sus peligros específicos. La operación de la herramienta antes de comprender su utilización segura y adecuada puede causar lesiones personales. **GUARDE ESTE MANUAL.**

- Siempre utilice equipos de protección para los oídos, la respiración y la vista.
- La broca para taladro es filosa. Manipúlela con cuidado.
- Evite las posiciones de manos incómodas donde un resbalón repentino podría provocar el contacto con la broca giratoria.
- Asegure adecuadamente la pieza de trabajo antes de taladrar. Cuando utilice la guía del taladro independientemente de la base de la plantilla, no trate de mantener la guía del taladro en su lugar con la mano. Siempre utilice una abrazadera.
- Siga las pautas de seguridad del fabricante del taladro.
- Aunque se familiarice con la herramienta, no se confíe

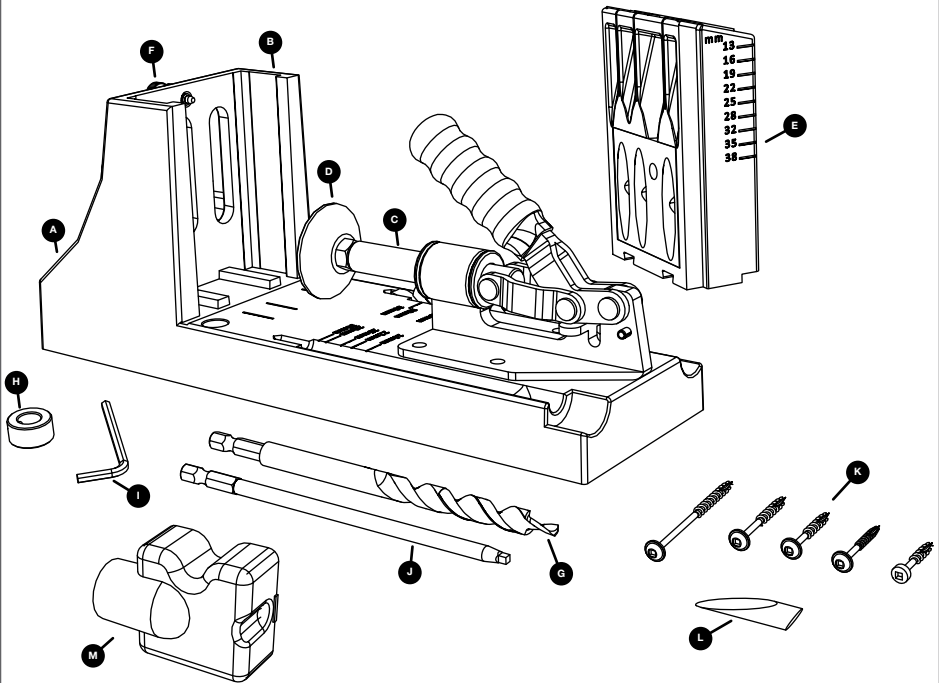
ADVERTENCIA Este producto puede exponerlo a sustancias químicas, incluidas el acrilonitrilo y otros químicos, reconocidas por el estado de California como causantes de cáncer o daños en el aparato reproductivo. Para obtener más información, visite www.P65Warnings.ca.gov.

ADVERTENCIA Los productos para taladrar, aserrar, lijar o cortar madera pueden exponerlo al polvo de madera, una sustancia reconocida por el estado de California como causante de cáncer. Evite inhalar el polvo de la madera o utilice una mascarilla antipolvo u otros artículos de protección personal. Para obtener más información, visite www.P65Warnings.ca.gov/wood.

Antes del uso

Revise esta sección antes de comenzar. Asegúrese de tener a mano todas las herramientas/materiales y compare el paquete con los artículos enumerados en las secciones “Herraje incluido” y “Descripción del producto”. Si falta algún componente, no use este producto. Póngase en contacto con el “soporte técnico” o devuelva el producto al lugar de compra.

Descripción del producto



Pieza	Descripción
A	Base
B	Bloque de la guía del taladro
C	Abrazadera de palanca
D	Almohadilla de abrazadera
E	Guía de taladro estándar
F	Pasador de la guía de taladro
G	Broca con niveles

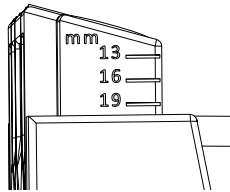
Pieza	Descripción
H	Anillo de detención
I	Llave hexagonal
J	Punta de destornillador
K	Tornillos de muestra
L	Tapones de muestra
M	Puerto de aspiración

Funcionamiento

Para crear uniones fuertes, debe configurar la plantilla para taladrar de manera que coincidan el grosor de la pieza de trabajo y el largo del tornillo.

1 Ajuste la guía del taladro

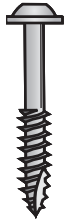
- Para una unión fuerte, el tornillo debe estar cerca del centro de la pieza de trabajo taladrada.
- Para ajustar la posición del taladro, desenrosque el pasador de fijación de la broca (F). Luego alinee la marca en el lado de la guía del taladro (E) que hace coincidir el grosor de la pieza de trabajo con el borde superior del bloque de la guía (B).
- Atornille el pasador de fijación (F).



2 Elija un tornillo

a. Rosca gruesa

Debido al gran diámetro y al paso de rosca, nuestros tornillos de rosca gruesa No. 8 ofrecen un fuerte agarre en materiales compuestos y de madera suave. Utilice en maderas y compuestos como pino, cedro, tilo americano, álamo, madera contrachapada, fibropanel (MDF, por sus siglas en inglés), y panel de aglomerado.



b. Rosca fina

Debido a que el diámetro más pequeño y el paso de rosca de nuestros tornillos de rosca fina No. 7 reducen la posibilidad de partir el material, los recomendamos para maderas duras. Utilice en maderas como, fresno, roble, arce, nogal, nogal americano, cerezo, caoba, y abedul.



NOTA Todos los tornillos para cavidades pocket-hole de Kreg presentan una cabeza con ranura cuadrada profunda que mejora el agarre y reduce la posibilidad de deslizamiento hacia afuera. La punta de barrena de los tornillos autorroscantes elimina la necesidad de taladrar un orificio guía.

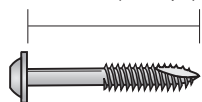
Kreg ofrece una línea completa de tornillos para cavidades ocultas para cada tipo y grosor de pieza de trabajo. Utilice este gráfico para seleccionar la medida correcta de los tornillos. Todos los tornillos pocket-hole de Kreg están disponibles en su distribuidor Kreg o en línea en kregtool.com o kreg-europe.com.

Gráfico de selección de tornillos y ajustes de Kreg Jig®

NOTA El largo del tornillo se mide desde la parte inferior de la cabeza hasta la punta del tornillo.

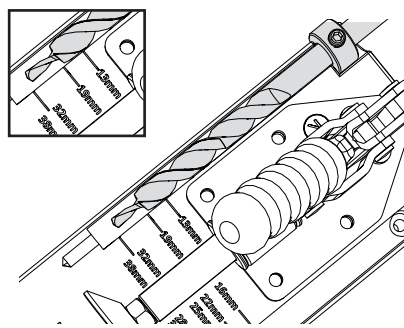
Grosor del material	Largo del tornillo	Ajuste de Kreg Jig®
1/2" [13 mm]	1" [25 mm]	Marca de 13 mm
5/8" [16 mm]	1" [25 mm]	Marca de 16 mm
3/4" [19 mm]	1-1/4" [32 mm]	Marca de 19 mm
7/8" [22 mm]	1-1/2" [38 mm]	Marca de 22 mm
1" [25 mm]	1-1/2" [38 mm]	Marca de 25 mm
1-1/8" [29 mm]	1-1/2" [38 mm]	Marca de 28 mm
1-1/4" [32 mm]	2" [51 mm]	Marca de 32 mm
1-3/8" [35 mm]	2" [51 mm]	Marca de 35 mm
1-1/2" [38 mm]	2-1/2" [64 mm]	Marca de 38 mm

31,75 mm (1-1/4 po)



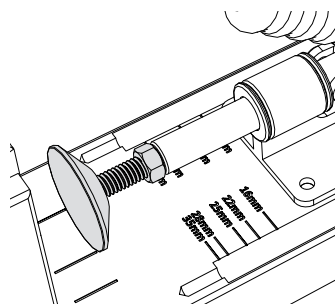
3 Ubicación del anillo de detención

- Coloque la broca escalonada (G) en el calibrador en la base de la plantilla, alineando el reborde escalonado con la marca de rango que coincide con el grosor de la pieza de trabajo. Deslice el anillo de detención (H) hacia el extremo de la broca y ubíquelo contra el extremo de la ranura del anillo de detención. Apriete el tornillo de fijación del anillo de detención con la llave hexagonal (I).



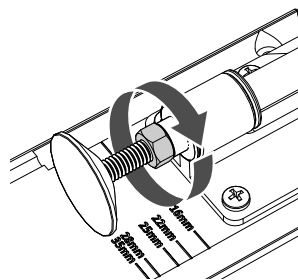
4 Ajuste de la almohadilla de la abrazadera

- Lleve la abrazadera de palanca (C) a la posición de sujeción completa. Afloje la contratuerca girándola en sentido de las agujas del reloj en la varilla roscada de la abrazadera. Coloque el madero contra la guía del taladro. Gire la almohadilla de la abrazadera (D) en sentido de las agujas del reloj con los dedos hasta que haga presión contra la pieza de trabajo. Mueva el mango de la abrazadera de palanca a la posición suelta. Gire la almohadilla de la abrazadera (D) en sentido de las agujas del reloj entre 1-1/2 a 2 vueltas para acercarla más al madero. Lleve la abrazadera de palanca (C) a la posición de sujeción completa para comprobar que la presión sea la adecuada para evitar que la pieza de trabajo se mueva.



4 Ajuste de la almohadilla de la abrazadera

- b. Para una mayor presión de sujeción, lleve la abrazadera de palanca a la posición suelta y gire ligeramente la almohadilla (D) (en sentido de las agujas del reloj para ajustar más la presión y en el sentido contrario, para aflojar la presión). Lleve la abrazadera de palanca a la posición de sujeción completa. Asegure el ajuste de la almohadilla de la abrazadera (D) girando la contratuerca en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que quede firmemente ajustada contra el eje de la abrazadera (C).

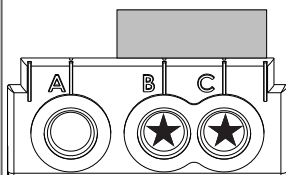


Ubicación de los agujeros

Además de los ajustes adecuados de Kreg Jig®, es importante ubicar los agujeros de manera uniforme a lo largo de la pieza de trabajo para lograr un ensamble fuerte. La Kreg Jig® cuenta con una guía de taladro de tres orificios que le permite hacer esto en una variedad de anchos de piezas de trabajo sin la necesidad de cambiar de posición la pieza de trabajo después de taladrar cada orificio. Utilice la guía a continuación para determinar cómo fijar la pieza de trabajo para taladrar los agujeros.

Material de 1" a 2" de ancho

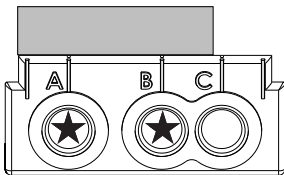
(material de 25 mm a 51 mm de ancho)



Usar las guías B y C

Material de 2" a 3" de ancho

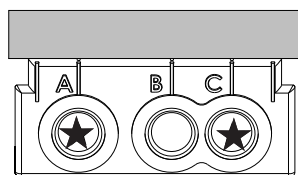
(material de 51 mm a 76 mm de ancho)



Usar las guías A y B

Material de 3" a 4" de ancho

(material de 76 mm a 102 mm de ancho)



Usar las guías A y C

Para piezas anchas como los paneles, recomendamos colocar la primera cavidad oculta a 2" (51 mm) del borde del panel y en intervalos de 6" (152 mm) a 8" (203 mm) después de eso. Cuando se perforan paneles, puede utilizar cualquier orificio de la guía de taladro.

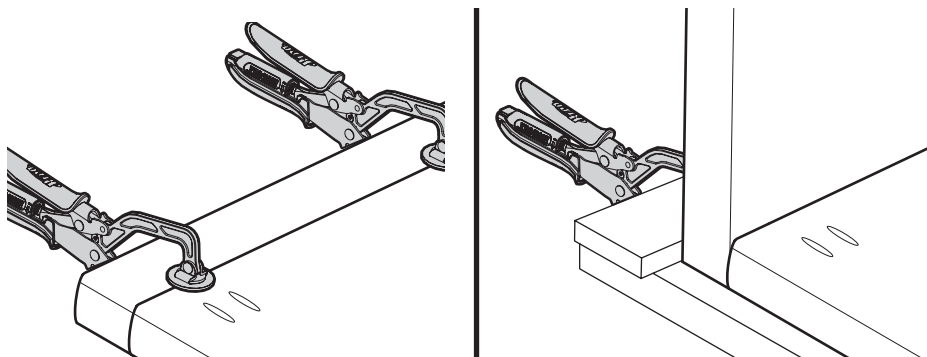
5 Taladrado de agujeros pocket-hole

- a. Antes de usar el taladro, deslice la broca en la guía de taladro hasta que la punta de la broca toque el madero. Retire la broca alrededor de 1/4" (6 mm). Encienda el taladro, asegúrese de que esté funcionando a máxima velocidad y acerque la broca al madero. Siempre utilice taladros de velocidad variable o con varias velocidades en su potencia más rápida. Una aspiradora industrial conectada al puerto de aspiración elimina rápidamente las astillas de madera y el orificio se puede taladrar en un solo movimiento. Cuando no utilice el puerto de aspiración, retire parcialmente la broca varias veces mientras taladra la cavidad oculta para quitar las astillas. Deje de taladrar cuando el anillo de detención haga contacto con la guía de taladro. Espere hasta que el taladro deje de girar para retirar la broca de la guía de taladro.

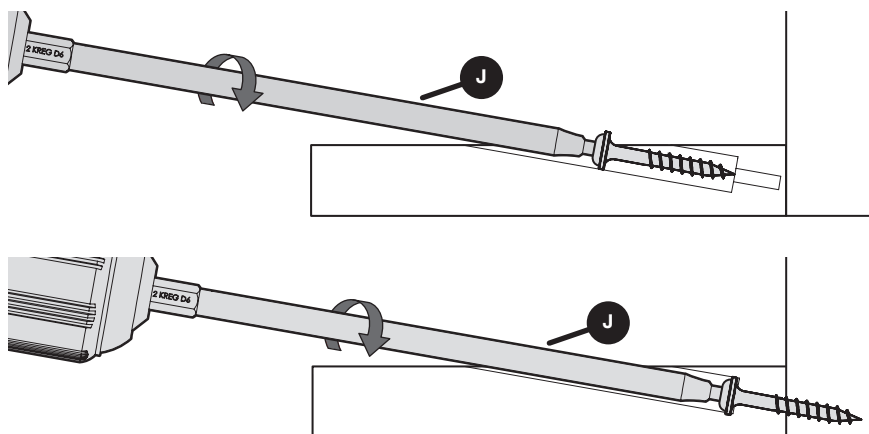
6 Insertar tornillos en los pocket-holes

- Seleccione el tamaño de tornillo correcto de acuerdo con la tabla de la página 5.
- Sujete las uniones en su lugar para garantizar una unión mejor acabada. Estos ejemplos muestran uniones frontales y traseras.

ADVERTENCIA Cuando taladre, asegúrese siempre de que la pieza de trabajo esté bien sujeta.



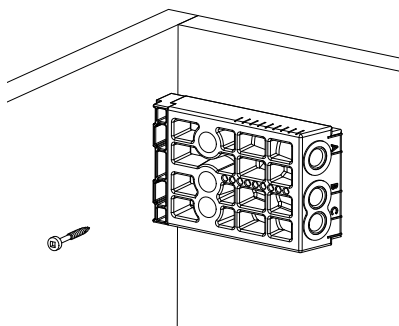
- Coloque el tornillo en la punta del destornillador (J), posicione el tornillo en el pocket-hole y enrosque el tornillo hasta que esté bien asentado, sin excederse.



Reparaciones

Para hacer reparaciones, puede retirar la guía de taladro (E) del bloque de la plantilla (B) y fijarlo directamente en la pieza de trabajo.

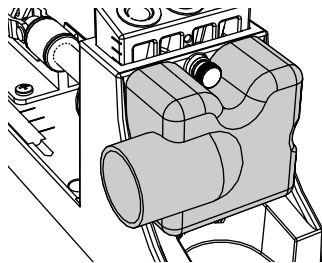
Cuando utilice la guía de taladro (E) por separado en las reparaciones, recuerde ajustar el anillo de detención (H) de la broca para taladro y asegurar firmemente la guía de taladro (E) en la pieza de trabajo con una abrazadera de barra, una abrazadera en C o una abrazadera "face clamp" de Kreg. En determinadas situaciones, cuando no puede utilizarse una abrazadera, puede atornillar la guía de taladro (E) directamente a la pieza de trabajo, como se muestra.



Características adicionales

Puerto de aspiración

Este accesorio para la recolección de astillas se encaja en la parte posterior del bloque de la guía de taladro (B). El puerto admite una manguera estándar de 1-1/4" (32 mm). Además de ayudar a mantener su área de trabajo limpia, la eliminación eficiente de astillas acelera el tiempo de taladrado y reduce la generación de calor, lo que extiende la vida útil de la broca (G).



Reducir el resquebrajamiento

Pruebe las piezas

Pruebe el ensamble con piezas de desecho cortadas del mismo material de la pieza del proyecto final.

Asegúrese de utilizar tornillos Kreg

Los tornillos Kreg tienen puntas afiladas y autorroscantes que cortan a través de las fibras de madera.

Use el tipo de tornillo adecuado

Use tornillos de rosca fina para madera dura. Estos tornillos de #7 cortan menos madera que los tornillos de rosca gruesa #8 que se utilizan para madera suave, madera contrachapada, fibra de densidad media (MDF) y panel de aglomerado.

Introduzca el tornillo de manera progresiva

Introduzca el tornillo hasta la mitad, sáquelo y limpie el exceso de fibras de madera del orificio y luego introduzca el tornillo completamente.

Reduzca la fricción

Aplique cera de abejas u otro lubricante en el tornillo para reducir la fricción a medida que se introduce en la pieza de trabajo.

Fijelo con una abrazadera correctamente

Mueva hacia el centro de la línea de junta la almohadilla de la abrazadera para ejercer la misma presión en ambas piezas de trabajo y evitar que se desplacen. Una presión de ajuste firme obliga al tornillo a cortar a través de la madera en vez de separarla..



EXPLORAR. CONSTRUIR. COMPARTIR.

Somos creadores al igual que usted.
Por eso nos encanta ver en lo que está trabajando.
¡Comparta con la comunidad e inspírese!

#madewithKreg

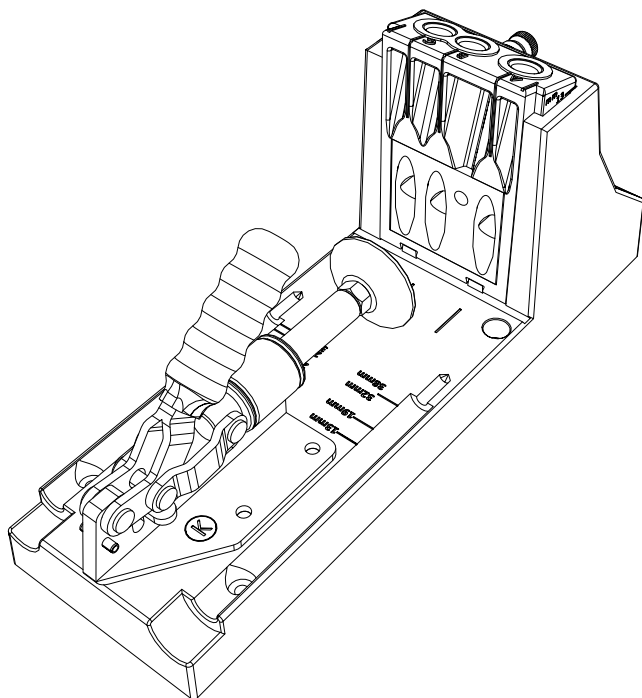
Obtenga planos gratuitos, recursos para proyectos y mucho más.
kregtool.com y kreg-europe.com

MANUALE D'USO



Kreg Pocket-Hole Jig K4

Il manuale si applica all'articolo n. K4-INT



AVVERTENZA Ciascun utente deve leggere e seguire le istruzioni e le precauzioni per la sicurezza indicate nel presente manuale. Il mancato rispetto di tali precauzioni può provocare seri infortuni. Conserva il manuale come guida per riferimento futuro.

Siamo qui per aiutarti.

Desideriamo che tu viva un'esperienza di project building eccezionale.

Se hai domande o hai bisogno di assistenza, contattaci.

1-800-447-8638 | technicalsupport@kregtool.com

Raccontaci la tua esperienza.

La tua opinione conta. E noi cerchiamo costantemente di migliorarci.

Dacci il tuo feedback, in modo che possiamo continuare a crescere e a elaborare soluzioni innovative per te.

www.kregtool.com

Indice

Precauzioni per la sicurezza	42	Funzioni aggiuntive	48
Preparazione	43	Attacco per aspirapolvere.	48
Descrizione del prodotto	43	Suggerimenti	49
Utilizzo.	44	Riduzione delle rotture del legno	49
Selezione viti / Tabella delle impostazioni della dima Kreg®	45		
Posizionamento fori a tasca.	46		
Applicazioni per riparazioni.	48		

Precauzioni per la sicurezza

Leggere questo manuale e queste linee guida sulla sicurezza. Comprendere le applicazioni e i limiti dell'utensile, nonché i rischi specificatamente relativi ad esso. Utilizzare l'utensile prima di averne compreso l'uso sicuro e corretto potrebbe provocare lesioni personali. **CONSERVARE QUESTO MANUALE.**

- Indossare sempre protezioni per gli occhi, l'udito e le vie respiratorie specificamente progettate e certificate come dispositivi di sicurezza.
- La punta del trapano è affilata. Maneggiare con cura.
- Evitare di posizionare le mani in modo maldestro, con il rischio che uno scivolamento improvviso ne causi il contatto con la punta del trapano in rotazione.
- Fissare correttamente il pezzo prima di praticare fori. Non tentare di mantenere la guida del trapano in posizione con le mani, quando la si utilizza senza la base della dima. Usare sempre un morsetto.
- Seguire le linee guida di sicurezza del produttore del trapano.
- Non utilizzare mai questo utensile o qualsiasi altro macchinario sotto l'effetto di droghe, alcol o farmaci.
- Non consentire che la dimestichezza acquisita con l'uso frequente degli utensili conduca a ignorare le appropriate norme di sicurezza sul lavoro. Un momento di negligenza è sufficiente a provocare un grave infortunio.

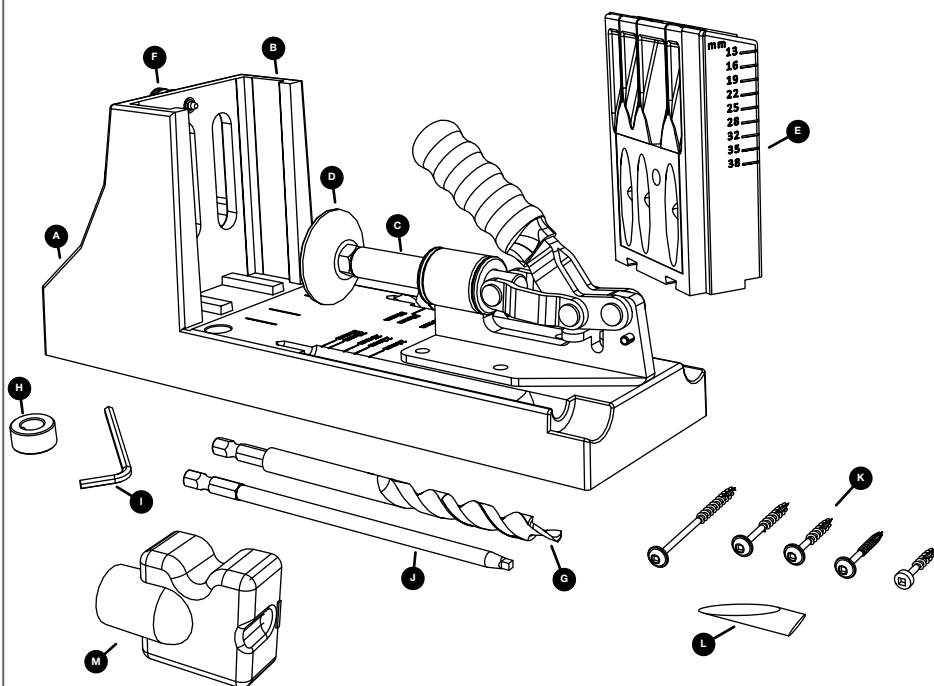
AVVERTENZA Questo prodotto può comportare l'esposizione ad agenti chimici, incluso l'Acronitrile ed altri prodotti chimici che lo Stato della California riconosce come cancerogeni e dannosi per l'apparato riproduttivo. Per maggiori informazioni, consultare il sito www.P65Warnings.ca.gov.

AVVERTENZA Trapanare, segare, sabbare o lavorare a macchina prodotti in legno può comportare l'esposizione alla polvere di legno, sostanza che lo stato della California riconosce come cancerogena. Evitare di inalare polvere di legno o usare una mascherina antipolvere o altri dispositivi di protezione individuale. Per maggiori informazioni, consultare il sito www.P65Warnings.ca.gov/wood.

Preparazione

Leggere con attenzione questa sezione prima di iniziare. Assicurarsi di avere tutti gli utensili/materiali a portata di mano e verificare che la confezione comprenda tutti gli articoli elencati nelle sezioni Materiale compreso e Descrizione del prodotto. Se uno qualsiasi degli articoli appare mancante o è andato perso, non utilizzare il prodotto. Contattare l'Assistenza tecnica o restituire il prodotto al rivenditore.

Descrizione del prodotto



Part.	Descrizione
A	Base
B	Incavo della guida del trapano
C	Morsetto a leva
D	Cuscinetto del morsetto
E	Guida del trapano standard
F	Perno di bloccaggio della guida del trapano
G	Punta a gradini

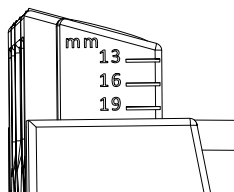
Part.	Descrizione
H	Collare di arresto
I	Chiave esagonale
J	Punta driver
K	Confezione campione di viti a tasca
L	Confezione campione di tappi per fori a tasca
M	Attacco per aspirapolvere

Utilizzo

Per realizzare giunzioni solide, impostare la dima in modo che corrisponda allo spessore del pezzo e alla lunghezza della vite.

1 Impostare la guida del trapano

- Per ottenere una giunzione solida, la vite deve fuoriuscire vicino al centro del pezzo forato.
- Per regolare la posizione del foro a tasca, svitare il perno di bloccaggio della guida del trapano (F). Quindi allineare il punto contrassegnato sul lato della guida (E) che corrisponde allo spessore del pezzo in lavorazione con il bordo superiore dell'incavo per la guida (B).
- Avvitare il perno di bloccaggio (F).



2 Scegliere una vite

a. Filettatura a passo grosso

Grazie al grande diametro e all'ampio passo della filettatura, le nostre viti con filettatura a passo grosso n. 8 garantiscono una forte tenuta in legni teneri e materiali compositi. Utilizzare in legni come quelli di pino, cedro, tiglio, pioppo, compensato, MDF e pannelli truciolati.



b. Filettatura a passo fine

Grazie al diametro e al passo della filettatura ridotti, le nostre viti con filettatura a passo fine n. 7 riducono il rischio di rompere il materiale, pertanto le consigliamo per legni duri. Utilizzare in legni come quelli di frassino, quercia, acero, noce, hickory, ciliegio, mogano e betulla.



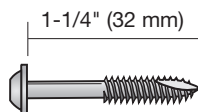
NOTA Tutte le viti a tasca Kreg sono dotate di un'incisione profonda quadrata sulla testa che migliora l'inserimento e riduce il rischio dell'effetto di giro a vuoto. La punta autoforante elimina la necessità di praticare un foro pilota.

Kreg offre una linea completa di viti a tasca per ogni spessore e tipo di pezzo. Utilizzare questa tabella per scegliere la lunghezza della vite corretta. Tutte le viti a tasca Kreg sono disponibili presso il vostro rivenditore Kreg o online su kregtool.com.

Selezione viti / Tabella delle impostazioni della dima Kreg®

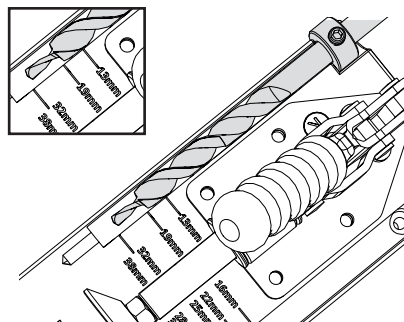
NOTA La lunghezza della vite è misurata a partire dalla parte inferiore della testa fino alla punta della vite.

Spessore del materiale	Lunghezza della vite	Impostazioni dima Kreg®
1/2" [13 mm]	1" [25 mm]	Segno: 13 mm
5/8" [16 mm]	1" [25 mm]	Segno: 16 mm
3/4" [19 mm]	1-1/4" [32 mm]	Segno: 19 mm
7/8" [22 mm]	1-1/2" [38 mm]	Segno: 22 mm
1" [25 mm]	1-1/2" [38 mm]	Segno: 25 mm
1-1/8" [29 mm]	1-1/2" [38 mm]	Segno: 28 mm
1-1/4" [32 mm]	2" [51 mm]	Segno: 32 mm
1-3/8" [35 mm]	2" [51 mm]	Segno: 35 mm
1-1/2" [38 mm]	2-1/2" [64 mm]	Segno: 38 mm



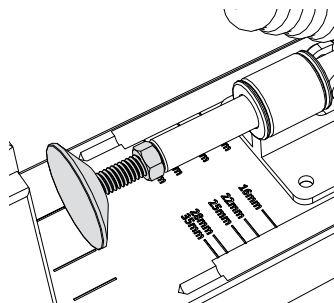
3 Posizionamento del collare di arresto

- a. Posizionare la punta a gradini (G) nello spessore di installazione sulla base della dima, allineando la spalla della punta al segno della dimensione corrispondente allo spessore del pezzo in lavorazione. Far scorrere il collare di arresto (H) fino alla fine della punta e posizionarlo contro l'estremità del vano del collare di arresto. Serrare la vite di fermo del collare di arresto con la chiave esagonale (I).



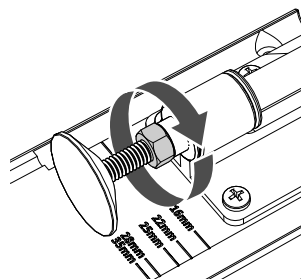
4 Regolazione del cuscinetto del morsetto

- a. Far avanzare il morsetto a leva (C) fino alla posizione di serraggio completo. Allentare il controdado ruotandolo in senso orario sull'asta filettata del morsetto (D). Posizionare il pezzo in lavorazione contro la guida del trapano. Ruotare il cuscinetto del morsetto (D) in senso orario con le dita finché non è premuto contro il pezzo. Spostare la maniglia del morsetto a leva nella posizione di rilascio. Ruotare il cuscinetto del morsetto in senso orario di un ulteriore giro e mezzo, due giri per portarlo più vicino al pezzo in lavorazione. Portare il morsetto a leva (C) nella posizione di serraggio completo per verificare che un'adeguata pressione impedisca il movimento del pezzo.



4 Regolazione del cuscinetto del morsetto

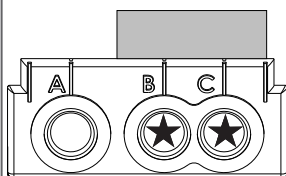
- b. Per regolare ulteriormente la pressione di serraggio, portare la leva in posizione di rilascio e ruotare leggermente il cuscinetto del morsetto (D) (in senso orario per aumentare la pressione, in senso antiorario per diminuirla). Far avanzare il morsetto a leva fino alla posizione di serraggio completo per ripetere il test. Bloccare l'impostazione del cuscinetto del morsetto (D) ruotando il controdado in senso antiorario finché non è saldamente serrato contro l'albero del morsetto (C).



Posizionamento fori a tasca

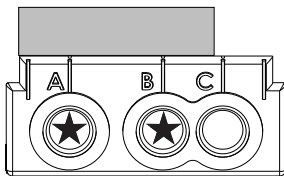
Oltre al rispetto delle corrette impostazioni della dima Kreg®, anche un distanziamento uniforme dei fori a tasca sul pezzo in lavorazione è una caratteristica importante per ottenere una giunzione solida. La dima Kreg® dispone di una guida per trapano a tre fori che consente di eseguire questa operazione su diverse larghezze del pezzo senza la necessità di riposizionare il pezzo dopo aver praticato ogni foro. Utilizzare la guida che segue per determinare come posizionare il pezzo in lavorazione per praticare i fori a tasca.

Pezzi larghi da 1" a 2"
(da 25 mm a 51 mm)



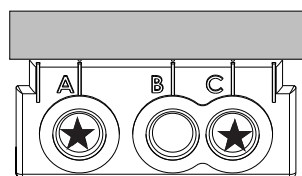
Usare le guide B e C

Pezzi larghi da 2" a 3"
(da 51 mm a 76 mm)



Usare le guide A e B

Pezzi larghi da 3" a 4"
(da 76 mm a 102 mm)



Usa le guide A e C

Per parti larghe come i pannelli, si consiglia di posizionare il primo foro a tasca a 2" (51 mm) dal bordo del pannello e successivamente ogni 6" (152 mm) o 8" (203 mm) verso il centro. Quando si perforano i pannelli, è possibile utilizzare qualsiasi foro guida per trapano.

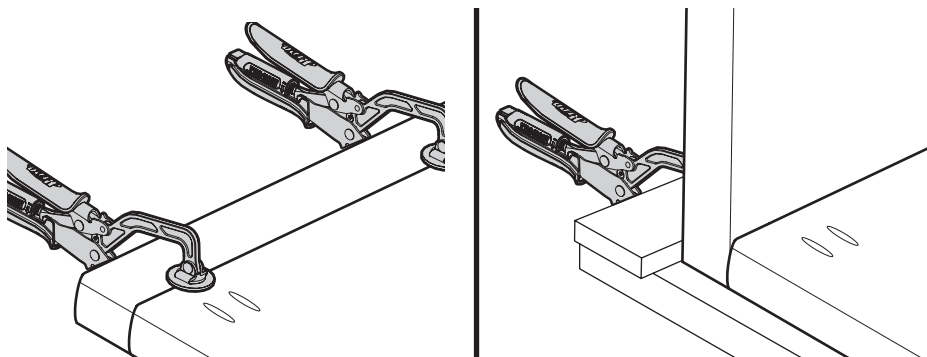
5 Praticare fori a tasca

- a. Prima di accendere il trapano, far scorrere la punta nella guida finché l'estremità della punta stessa non tocca il pezzo da lavorare. Ritirare la punta di circa 1/4" (6 mm). Accendere il trapano, assicurarsi che funzioni alla massima velocità e inserire la punta nel pezzo. Usare sempre trapani a velocità variabile o multi-velocità alla massima velocità. Un aspirapolvere collegato all'apposito attacco rimuove rapidamente i trucioli di legno e il foro può essere praticato in un unico movimento. Quando non si utilizza l'attacco per aspirapolvere, ritirare parzialmente la punta più volte durante la perforazione del foro a tasca per rimuovere i trucioli. Interrompere la perforazione quando il collare di arresto entra in contatto con la guida del trapano. Attendere che il trapano smetta di ruotare per ritirare la punta dalla guida.

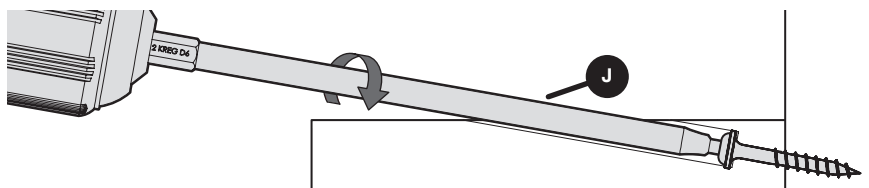
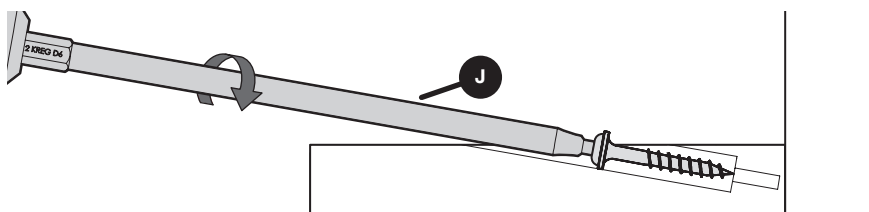
6 Guidare le viti per foro a tasca

- Selezionare la dimensione corretta della vite in base alla tabella a pagina 5.
- Fissare i giunti in posizione per garantire una giunzione migliore. Questi esempi mostrano giunzioni frontali e testa a testa.

AVVERTENZA Durante la foratura, assicurarsi sempre che il pezzo sia saldamente bloccato.



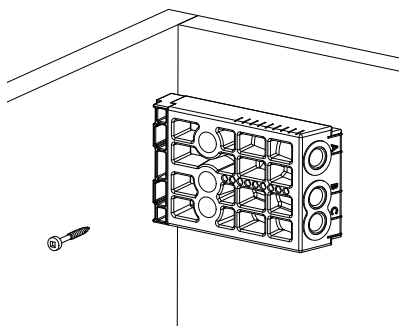
- Collocare la vite sulla punta della guida (J), quindi posizionarla nel foro a tasca e avvitarela fino a quando non è completamente inserita senza stringerla eccessivamente.



Applicazioni per riparazioni

Per applicazioni di riparazione, rimuovere la guida del trapano (E) dall'incavo (B) e fissarla direttamente al pezzo in lavorazione.

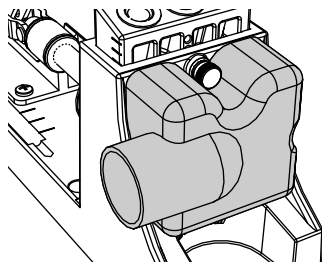
Quando si utilizza la guida del trapano (E) separatamente in un'applicazione di riparazione, ricordarsi di impostare il collare di arresto (H) della punta e fissare saldamente la guida (E) al pezzo in lavorazione con un morsetto a barra, un morsetto a C o un morsetto frontale Kreg. In situazioni in cui non è possibile utilizzare un morsetto, è possibile avvitarla direttamente sul pezzo, come mostrato.



Funzioni aggiuntive

Attacco per aspirapolvere

Questo accessorio per la raccolta dei trucioli si aggancia sul retro dell'incavo della guida del trapano (B). L'attacco accetta una dimensione del tubo di aspirazione di 1-1/4" (32 mm). Oltre a contribuire a mantenere pulita l'area di lavoro, un'efficiente rimozione dei trucioli velocizza i tempi di perforazione e riduce l'accumulo di calore, prolungando la vita utile della punta del trapano (G).



Riduzione delle rotture del legno

Pezzi di prova

Testare la giunzione con pezzi di scarto tagliati dallo stesso stock del vostro pezzo finale.

Assicurarsi di utilizzare viti Kreg

Le viti Kreg sono dotate di punte affilate e autoforanti che tagliano le fibre di legno.

Utilizzare il tipo di vite corretto

Utilizzare viti con filettatura a passo fine nel legno duro. Queste viti n. 7 spostano meno legno rispetto alle viti con filettatura a passo grosso n. 8 utilizzate per legno tenero, compensato, MDF e truciolato.

Avanzare gradualmente

Avvitare a metà, tirare indietro la vite per togliere dal foro le fibre di legno in eccesso, quindi inserire completamente la vite.

Ridurre l'attrito

Applicare cera d'api o altro lubrificante sulla vite per ridurre l'attrito mentre la vite entra nel pezzo.

Serrare correttamente

Centrare il cuscinetto del morsetto sulla linea di giunzione per applicare la stessa pressione su entrambi i pezzi e impedire che si spostino. La forte pressione di serraggio costringe la vite a tagliare il legno invece di separarlo.



SPERIMENTA. COSTRUISCI. CONDIVIDI.

Siamo produttori proprio come te.
È per questo che ci piace sapere a che cosa stai lavorando.
Condividilo con la comunità di chi produce e lasciati ispirare!

#madewithKreg

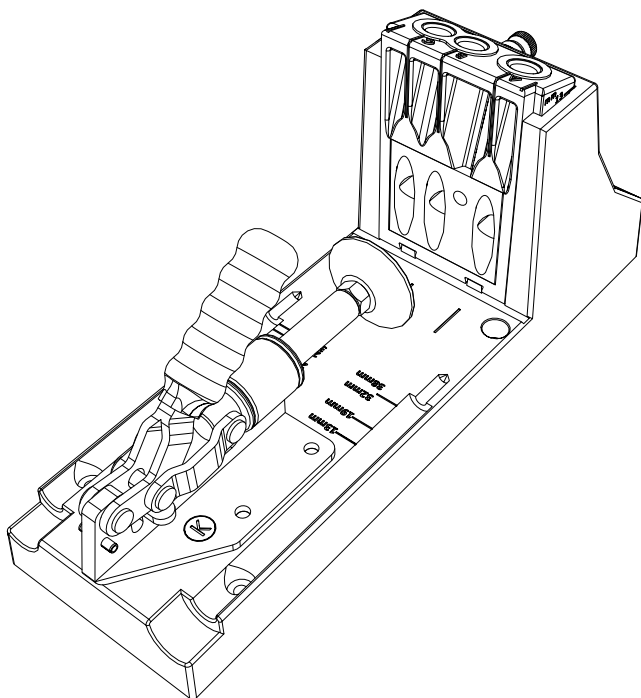
Ottieni piani gratuiti, fondi per il tuo progetto e molto altro.
kregtool.com

HANDLEIDING



Kreg Pocket-Hole Jig K4

Handleiding is van toepassing op artikelnr. K4-INT



WAARSCHUWING Alle gebruikers moeten de instructies en veiligheidsvoorschriften in deze handleiding lezen. Als u dat niet doet kan dat ernstig letsel tot gevolg hebben. Bewaar de handleiding om later in te kunnen zien.

We zijn er om te helpen.

We willen dat u een fantastische ervaring hebt met het opzetten van projecten.

Als u vragen hebt of hulp nodig hebt, neem dan a.u.b. contact met ons op.

1-800-447-8638 | technicalsupport@kregtool.com

Vertel ons over uw ervaring.

Uw mening doet er toe. En we zoeken altijd naar manieren om het beter te doen.

Geef ons uw feedback zodat wij voor u kunnen blijven groeien en vernieuwen.

www.kregtool.com

Inhoudsopgave

Veiligheidsmaatregelen	52	Extra kenmerken	58
Vóór gebruik.	53	Vacuümpoort	58
Productomschrijving	53	Punten.	59
Bediening	54	Minder houtspijting	59
Schroefkeuze/ Kreg-boormal®			
Tabel instelwaarden	55		
Het plaatsen van pocket-holes	56		
Reparatietoepassingen	58		

Veiligheidsmaatregelen

Lees deze handleiding en deze veiligheidsvoorschriften. Leer de toepassingen en beperkingen van het gereedschap en de specifieke gevaren ervan. Als u niet weet hoe u het apparaat veilig en correct moet gebruiken, kan dit leiden tot persoonlijk letsel. **BEWAAR DEZE HANDLEIDING.**

- Draag altijd oog-, gehoor- en ademhalingsbescherming die speciaal als veiligheidsuitrusting is ontworpen en gecertificeerd.
- Boren zijn scherp. Voorzichtig behandelen.
- Vermijd ongemakkelijke houdingen waar u door een plotselinge verkeerde beweging met een ronddraaiende boor in aanraking kunt komen.
- Zet uw werkstuk goed vast voordat u gaat boren. Wanneer u de boorgeleider los van de mal gebruikt, probeer dan niet de boorgeleider met de hand op zijn plaats te houden. Gebruik altijd een klem.
- Volg de veiligheidsrichtlijnen van uw boorfabrikant.
- Gebruik dit apparaat of ander gereedschap nooit als u onder invloed bent van drugs, alcohol of medicijnen.
- Zorg dat u door uw vertrouwdheid door veelvuldig gebruik van uw gereedschap de veiligheid niet uit het oog verliest. Een moment van onoplettendheid kan ernstig letsel tot gevolg hebben.

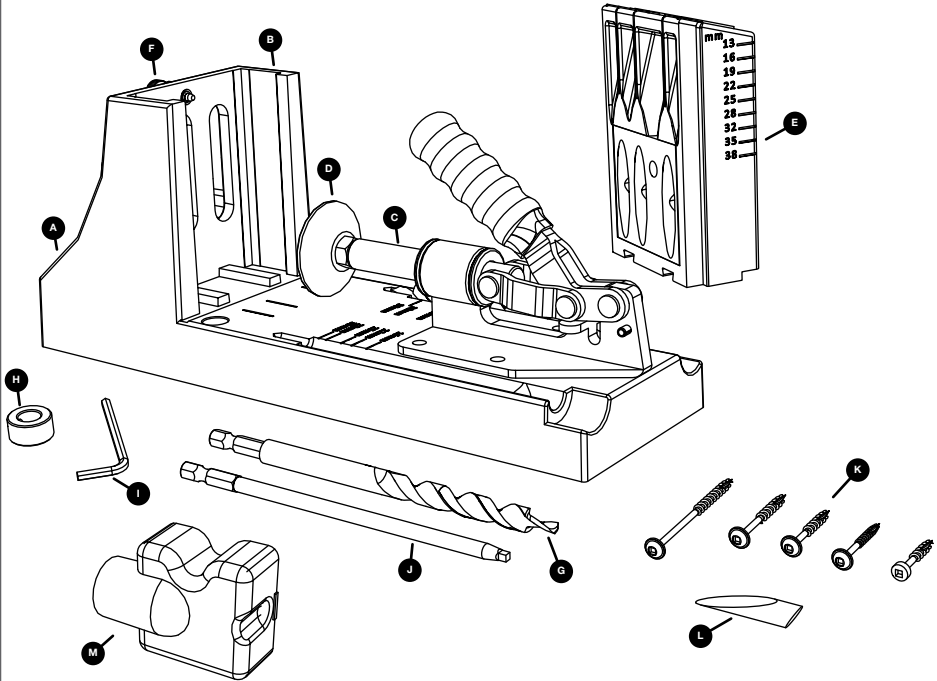
WAARSCHUWING Dit product kan u blootstellen aan chemicaliën, waaronder acrylonitril en andere chemische stoffen, waarvan in de Amerikaanse staat Californië bekend is dat ze kanker en vruchtbaarheidsproblemen kunnen veroorzaken. Kijk voor meer informatie op www.P65Warnings.ca.gov.

WAARSCHUWING Het boren, zagen, schuren of machinaal behandelen van houtproducten kan u blootstellen aan houtstof, een stof die in de Amerikaanse staat Californië bekend staat als kankerverwekkend. Voorkom dat u houtstof inademt of gebruik een masker of andere veiligheidsmaatregelen voor persoonlijke beveiliging. Kijk voor meer informatie op www.P65Warnings.ca.gov/wood.

Vóór gebruik

Bekijk dit onderdeel voordat u begint. Zorg ervoor dat u alle gereedschappen/materialen uit de verpakking bij de hand hebt en vergelijk deze met de items vermeld in de Inbegrepen hardware en Productomschrijving. Gebruik dit product niet als het erop lijkt dat er onderdelen ontbreken of zoek zijn geraakt. Neem contact op met de technische ondersteuning om het product terug te sturen naar de plaats van aankoop.

Productomschrijving



Onderdeel	Beschrijving
A	Basis
B	Boorgeleidermof
C	Schroefklem
D	Klemblok
E	Standaard boorgeleider
F	Borgpen van boorgeleider
G	Stapboor

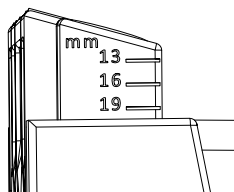
Onderdeel	Beschrijving
H	Stopkraag
I	Inbussleutel
J	Aandrijfboor
K	Monsterpakket boorschroef
L	Monsterpakket boormalplug
M	Vacuümpoort

Bediening

Om sterke verbindingen te maken, stelt u uw mal in op de dikte van het werkstuk en de lengte van de schroef.

1 De boorgeleider opstellen

- Voor een stevige verbinding moet de schroef dicht bij het midden van het geboorde werkstuk uitkomen.
- Om de positie van het boorgat aan te passen, draait u de borgpen van de boorgeleider (F) los. Lijn vervolgens de markering op de kant van de boorgeleider (E) die overeenkomt met de dikte van het werkstuk uit met de bovenrand van de geleidermof (B).
- Schroef de borgpen vast (F).



2 Een schroef kiezen

a. Dikke draad

Door de grote diameter en schroefdraadafstand zorgen onze dikke draadschroeven nr. 8 voor een stevige houvast in zacht hout en composietmaterialen. Gebruik in houtsoorten zoals grenen, ceder, lindenhout, populierenhout, multiplex, MDF en spaanplaat.



b. Dunne draad

Door de kleinere diameter en schroefdraadafstand van onze nr. 7 fijnschroeven wordt de kans op splijten van het materiaal minder en raden we deze aan voor hardhout. Gebruik in houtsoorten zoals es, eik, esdoorn, walnoot, hickory, kers, mahonie en berk.



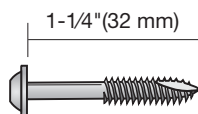
NB Alle Kreg-zakschroeven hebben een diepe vierkante aandrijver die de aandrijving verbetert en de kans op cam-out vermindert. De zelftappende boorpunt maakt het boren van een voorboorgat overbodig.

Kreg biedt een complete lijn van zakschroeven voor elke werkstukdikte en type. Gebruik deze tabel om de juiste schroeflengte te kiezen. Alle Kreg-zakschroeven zijn verkrijgbaar bij uw Kreg-dealer of online op kregtool.com.

Schroefkeuze/ Kreg-boormal® Tabel instelwaarden

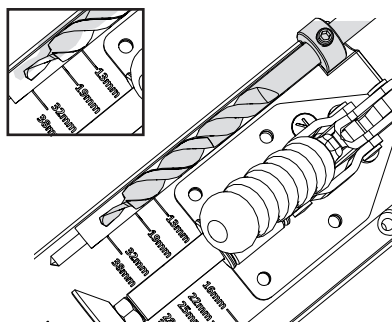
NB De lengte van de schroef wordt gemeten van de onderkant van de kop tot de punt van de schroef.

Materiaaldikte	Schroeflengte	Kreg-boormal® Instellingen
1/2 inch [13 mm]	1 inch [25 mm]	13 mm Markering
5/8 inch [16 mm]	1 inch [25 mm]	16 mm Markering
3/4 inch [19 mm]	1-1/4 inch [32 mm]	19 mm Markering
7/8 inch [22 mm]	1-1/2 inch [38 mm]	22 mm Markering
1 inch [25 mm]	1-1/2 inch [38 mm]	25 mm Markering
1-1/8 inch [29 mm]	1-1/2 inch [38 mm]	28 mm Markering
1-1/4 inch [32 mm]	2 inch [51 mm]	32 mm Markering
1-3/8 inch [35 mm]	2 inch [51 mm]	35 mm Markering
1-1/2 inch [38 mm]	2-1/2 inch [64 mm]	38 mm Markering



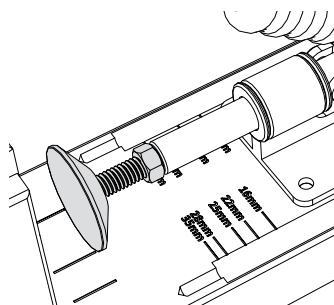
3 De stopkraag plaatsen

- Plaats de stapboor (G) in de instelmaat op de mal en lijn de stapshoulder uit met de maatmarkering die overeenkomt met de dikte van uw werkstuk. Schuif de stopkraag (H) op het uiteinde van de boor en plaats deze tegen het uiteinde van de stopkraaguitsparing. Draai de stelschroef van de stopkraag vast met de inbussleutel (I).



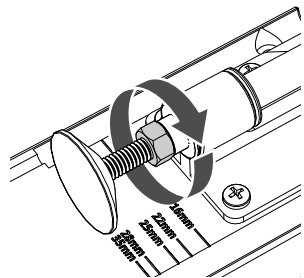
4 Het klemblok aanpassen

- Schuif de schroefklem (C) naar de volledig ingeklemde positie. Draai de borgmoer los door hem rechtsonder op de schroefdraad van de klemstang te draaien. Plaats uw werkstuk tegen de boorgeleider. Draai het klemblok (D) met de klok mee met uw vingers totdat het tegen het werkstuk drukt. Zet de hendel van de schroefklem in de vrije stand. Draai het klemblok (D) nog eens 1-1/2 tot 2 slagen met de klok mee om het dichter bij het werkstuk te brengen. Plaats de schroefklem (C) in de volledig ingeklemde stand om te testen of de juiste klemdruk voorkomt dat het werkstuk beweegt.



4 Het klemblok aanpassen

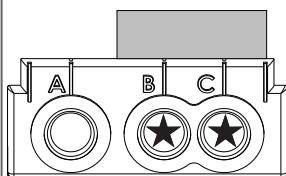
- b. Om de klemdruk verder aan te passen, zet u de schroef in de niet-geklemd stand en draait u het klemblok (D) licht (met de klok mee om de druk te verhogen, tegen de klok in om de druk te verlagen). Zet de schroef in de volledig ingeklemd positie om opnieuw te testen. Zet de klemblokinstelling (D) vast door de tegenmoer tegen de klok in te draaien totdat deze stevig tegen de klemas is aangedraaid (C).



Het plaatsen van pocket-holes

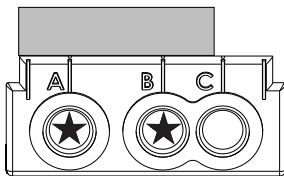
Naast het instellen van de juiste Kreg-boormal[®], is het gelijkmatig verdelen van de boorgaten over het werkstuk een belangrijk onderdeel van een sterke verbinding. De Kreg-boormal[®] heeft een boorgeleider met drie gaten waarmee u dit kunt doen in verschillende werkstukbreedtes, zonder dat u het werkstuk opnieuw hoeft te positioneren na het boren van een gat. Gebruik de onderstaande gids om te bepalen hoe u uw werkstuk positioneert voor het boren van pocket-holes.

1-2 inch Brede materialen
(25 mm tot 51 mm)



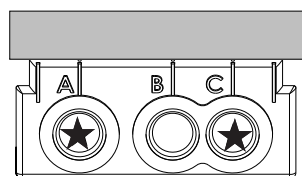
Gebruik B- en C-geleiders

2-3 inch Brede materialen
(51 mm tot 76 mm)



Gebruik A- en B-geleiders

3-4 inch Brede materialen
(76 mm tot 102 mm)



Gebruik A- en C-geleiders

Voor brede onderdelen zoals panelen raden we aan het eerste gat te maken op 51 mm afstand van de paneelrand en daarna om de 152 mm tot 203 mm in het midden. Bij het boren van panelen kunt u elk boorgat gebruiken.

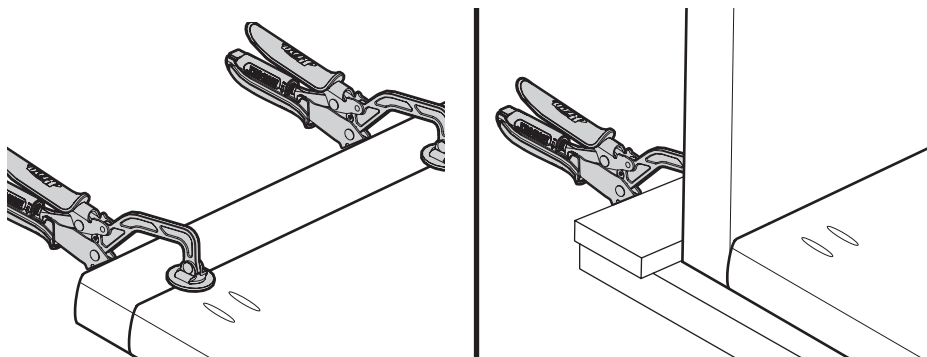
5 Het boren van pocket-holes

- a. Voordat u de boor aanzet, schuift u de boor in de boorgeleider totdat de punt van de boor het werkstuk raakt. Trek de boor ongeveer 1/4 inch terug. (6 mm). Zet de boor aan, zorg ervoor dat hij op volle snelheid draait, en voer de boor in het werkstuk. Laat boormachines met variabele snelheid of meerdere snelheden altijd op de hoogste snelheid draaien. Een op de vacuümpoort aangesloten stofzuiger verwijdert snel de houtspanen en het gat kan in één beweging worden geboord. Wanneer u geen vacuümpoort gebruikt, trekt u de boor enkele malen gedeeltelijk terug tijdens het boren van het gat om de spanen te verwijderen. Stop het boren wanneer de stopkraag de boorgeleider raakt. Wacht tot de boor stopt met draaien om de boor uit de boorgeleider te halen.

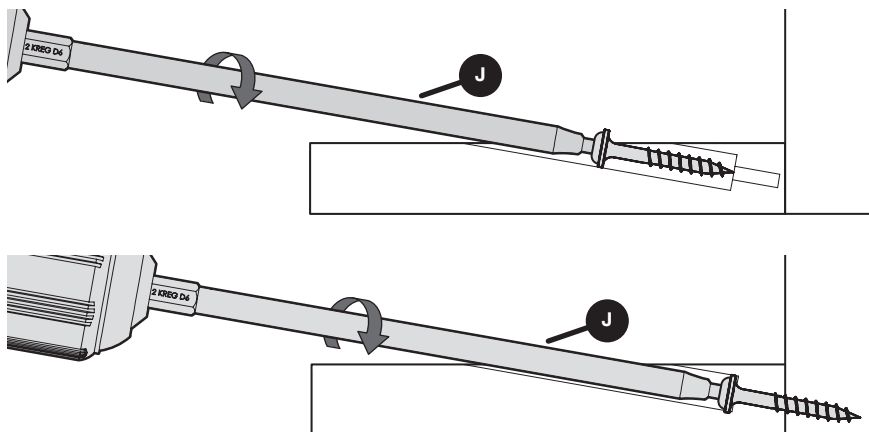
6 Pocket-holeschroeven boren

- Kies de juiste schroefmaat volgens de tabel op bladzijde 5.
- Klem de verbindingen op hun plek voor een beter afgewerkte verbinding. Deze voorbeelden tonen kop- en stootvoegen.

WAARSCHUWING Zorg er tijdens het boren altijd voor dat het werkstuk goed is bevestigd.



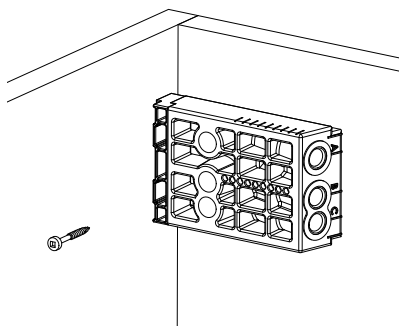
- Plaats uw schroef op de punt van de aandrijfboor (J), plaats de schroef in het boorgat en schroef hem stevig vast zonder door te draaien.



Reparatietoepassingen

Voor reparatietoepassingen kunt u de boorgeleider (E) uit de boorgeleidersokkel (B) halen en rechtstreeks op het werkstuk klemmen.

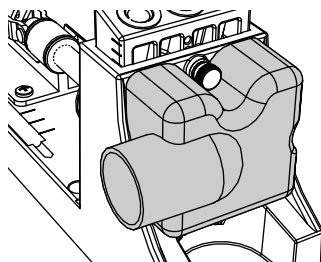
Wanneer u de boorgeleider (E) afzonderlijk gebruikt bij een reparatie, moet u eraan denken de stopkraag (H) van de boor in te stellen en de boorgeleider (E) stevig op het werkstuk te bevestigen met een balkklem, C-klem of Kreg-klem. Als u geen klem kunt gebruiken, kunt u de boorgeleider (E) rechtstreeks op het werkstuk schroeven, zoals afgebeeld.



Extra kenmerken

Vacuümpoort

Dit spanenopvanghulpstuk klikt vast op de achterkant van de boorhouder (B). De poort accepteert standaard 1-1/4 inch (32 mm) zuigslang. Naast het schoonhouden van uw werkgebied, versnelt een efficiënte spaanafvoer de boortijd en vermindert de warmteontwikkeling, waardoor de levensduur van uw boor wordt verlengd (G).



Minder houtspijting

Proefstukken

Test de verbinding met proefstukken die uit hetzelfde materiaal zijn gesneden als het uiteindelijke werkstuk.

Zorg dat u Kreg-schroeven gebruikt

Kreg-schroeven hebben scherpe, zelftappende punten die door de houtvezels snijden.

Gebruik de juiste schroef

Gebruik schroeven met fijne draad in hardhout. Deze #7-schroeven verplaatsen minder hout dan de #8-schroeven met dikke draad die worden gebruikt voor zacht hout, multiplex, MDF en spaanplaat.

Boor in geleidelijke bewegingen

Draai de schroef er halverwege in, draai hem terug om overtollige houtvezels uit het gat te verwijderen, en draai de schroef er dan helemaal in.

Verminder wrijving

Breng bijenwas of een ander smeermiddel aan op de schroef om de wrijving te verminderen wanneer de schroef in het werkstuk gaat.

Klem correct vast

Centreer het klemblok op de verbindingsslijn om gelijke druk uit te oefenen op beide werkstukken en te voorkomen dat ze verschuiven. Een stevige klemdruk dwingt de schroef om door het hout te snijden in plaats van dit te splijten.



VERKENNEN. BOUWEN. DELEN.

Wij zijn makers, net als u.

Daarom willen we graag weten waar u mee bezig bent.

Deel met de gemeenschap en laat uzelf inspireren!

#madewithKreg

Ontvang gratis werktekeningen, projecthulpmiddelen en meer.

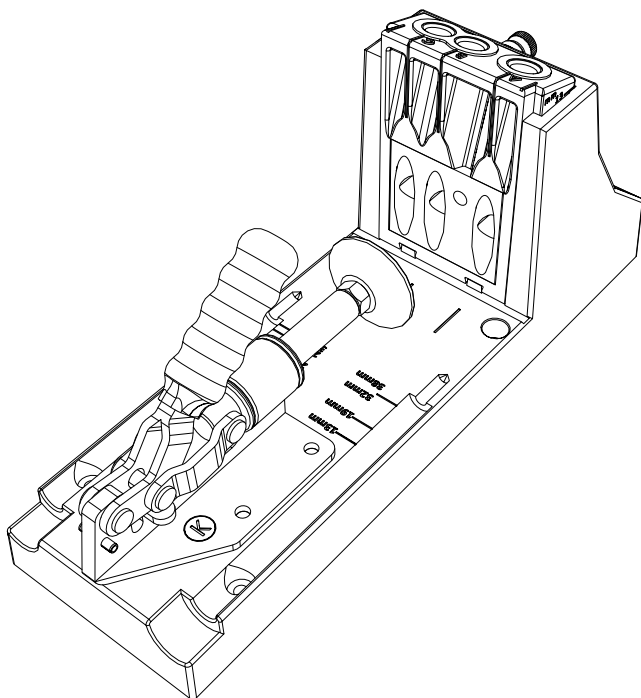
kregtool.com

PODRĘCZNIK WŁAŚCICIELA



Kreg Pocket-Hole Jig K4

Instrukcja dotyczy artykułu nr K4-INT



UWAGA Każdy użytkownik musi przeczytać i stosować się do instrukcji i środków bezpieczeństwa zawartych w niniejszej instrukcji. Niezastosowanie się do tego wymogu może spowodować poważne obrażenia. Instrukcję należy zachować do wykorzystania w przyszłości.

Służymy pomocą.

Chcemy zapewnić wyjątkowe doświadczenie w pracy nad projektami.

Jeśli macie pytania lub potrzebujecie wsparcia, prosimy o kontakt.

1-800-447-8638 | technicalsupport@kregtool.com

Opowiedzcie nam o Waszym doświadczeniu.

Wasza opinia się liczy. Zawsze szukamy sposobów na ulepszenia.

Podzielcie się Waszą opinią, abyśmy mogli stale rozwijać się i wprowadzać innowacje.

www.kregtool.com

Spis treści

Środki ostrożności	62	Zastosowania naprawcze	68
Przygotowanie do pracy	63	Dodatkowe funkcje	68
Opis produktu	63	Port odkurzacza	68
Działanie.	64	Porady.	69
Wybór wkrętów / Tabela ustawień		Redukcja rozszczepiania drewna .	69
Kreg Jig®	65		
Umieszczenie otworu			
kieszeniowego	66		

Środki ostrożności

Przeczytaj niniejszą instrukcję i wskazówki dotyczące bezpieczeństwa. Zapoznaj się z zastosowaniami i ograniczeniami narzędzia, a także z zagrożeniami z nim związanymi. Używanie narzędzia bez zrozumienia zaleceń dotyczących bezpiecznego i właściwego użytkowania może spowodować obrażenia ciała. **ZACHOWAJ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ.**

- Zawsze stosuj środki ochrony wzroku, słuchu i dróg oddechowych specjalnie zaprojektowane i certyfikowane jako sprzęt ochronny.
- Wiertło jest ostre. Należy obchodzić się ostrożnie.
- Unikaj niezręcznego ustawienia dłoni, w którym nagły ich poślizg mógłby spowodować kontakt z obracającą się częścią.
- Odpowiednio zabezpiecz obrabiany przedmiot przed wierceniem. Używając prowadnicy wiertła niezależnie od podstawy szablonu, nie próbuj przytrzymywać ręką prowadnicy wiertła. Zawsze używaj zacisku.
- Należy postępować zgodnie z wytycznymi producenta wiertarki dotyczącymi bezpieczeństwa.
- Nie należy używać tego narzędzia ani żadnych maszyn będąc pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.
- Nie pozwól, aby znajomość obsługi zdobyta podczas częstego używania narzędzi zastąpiła bezpieczne praktyki pracy. Wystarczy chwila nieostrożności, aby spowodować poważne obrażenia.

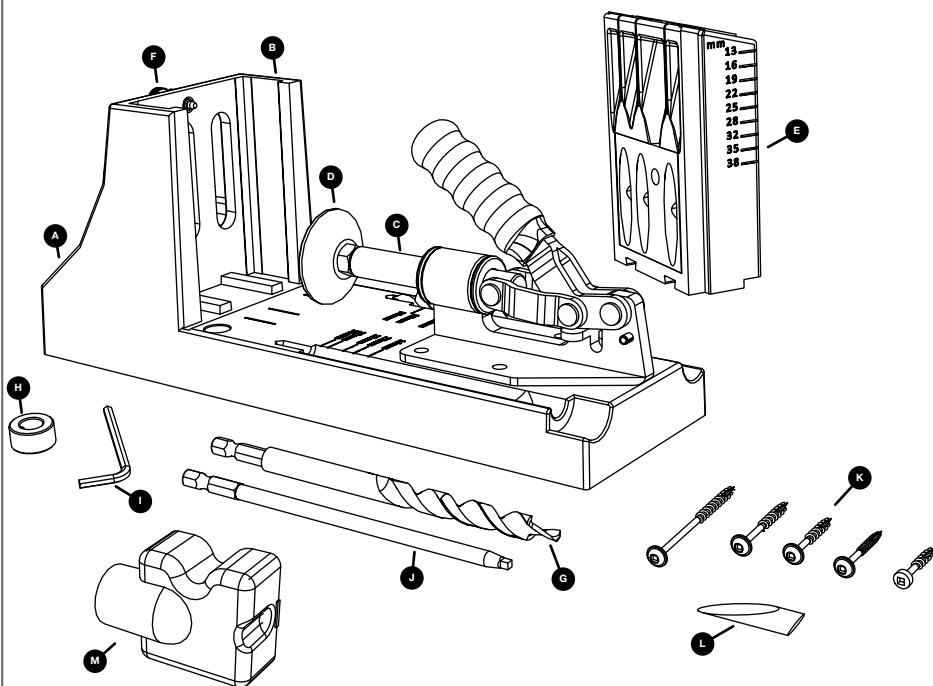
UWAGA Ten produkt może narażać użytkownika na działanie substancji chemicznych, w tym akrylonitrylu i innych substancji uznanych w stanie Kalifornia za rakotwórcze i sprzyjające niepłodności. Więcej informacji można znaleźć na stronie www.P65Warnings.ca.gov.

UWAGA Wiercenie, piłowanie, szlifowanie lub obróbka produktów z drewna może narażać użytkownika na działanie pyłu drzewnego, substancji znanej w stanie Kalifornia jako rakotwórczej. Unikać wdychania pyłu drzewnego lub stosować maskę przeciwpyłową lub inne środki ochrony indywidualnej. Więcej informacji można znaleźć na stronie www.P65Warnings.ca.gov/wood.

Przygotowanie do pracy

Zanim zaczniesz, zapoznaj się z tą częścią. Upewnij się, że masz pod ręką wszystkie narzędzia/materiały i porównaj zawartość opakowania z elementami wymienionymi w częściach Opis produktu. Jeśli okaże się, że brakuje jakiegoś elementu lub został on zagubiony, nie należy używać tego produktu. Skontaktuj się z pomocą techniczną lub zwróć produkt do miejsca zakupu.

Opis produktu



Część	Opis
A	Podstawa
B	Gniazdo prowadnicy wiertła
C	Zacisk przegubowy
D	Podkładka zacisku
E	Standardowa prowadnica wiertła
F	Trzpień blokujący prowadnicy wiertła
G	Wiertło stopniowe

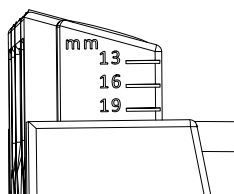
Część	Opis
H	Kołnierz ograniczający
I	Klucz imbusowy
J	Końcówka
K	Zestaw próbek wkrętów kieszeniowych
L	Zestaw próbek kołków kieszeniowych
M	Port odkurzacza

Działanie

Aby stworzyć mocne połączenia, ustaw szablon tak, aby pasował do grubości przedmiotu obrabianego i długości wkrętu.

1 Ustawienie prowadnicy wiertła

- Aby uzyskać mocne połączenie, wkręt powinien wychodzić blisko środka wierconego elementu.
- Aby wyregulować położenie otworu kieszeniowego, odkręć trzpień blokujący prowadnicy wiertła (F). Następnie wyrównaj znak na boku prowadnicy wiertła (E), który odpowiada grubości przedmiotu obrabianego, z górną krawędzią gniazda prowadnicy (B).
- Wkręć trzpień blokujący (F).



2 Wybór wkrętów

a. Gwint zgrubny

Ze względu na dużą średnicę i skok gwintu nasze wkręty z gwintem zgrubnym nr 8 zapewniają mocne trzymanie w miękkim drewnie i materiałach kompozytowych. Do stosowania w drewnie takim jak sosna, cedr, lipa, topola, sklejka, MDF i płyta wiórowa.



b. Gwint drobny

Ponieważ mniejsza średnica i skok gwintu naszych wkrętów z gwintem drobnym nr 7 zmniejszają ryzyko rozszczepienia materiału, zalecamy je do twardego drewna. Do stosowania w drewnie takim jak jesion, dąb, klon, orzech, hikora, wiśnia, mahoń i brzoza.



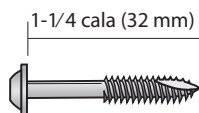
ZAUWAŻ Wszystkie wkręty kieszeniowe Kreg mają głębokie kwadratowe gniazdo, które poprawia osadzenie wkrętaka i zmniejsza możliwość wyślizgnięcia. Końcówka samogwintująca eliminuje konieczność wiercenia otworu prowadzącego.

Kreg oferuje kompletną linię wkrętów kieszeniowych do każdego rodzaju i grubości przedmiotu obrabianego. Użyj tej tabeli, aby wybrać odpowiednią długość wkręta. Wszystkie wkręty kieszeniowe Kreg są dostępne u dealera Kreg lub online na stronie kregtool.com.

Wybór wkrętów / Tabela ustawień Kreg Jig®

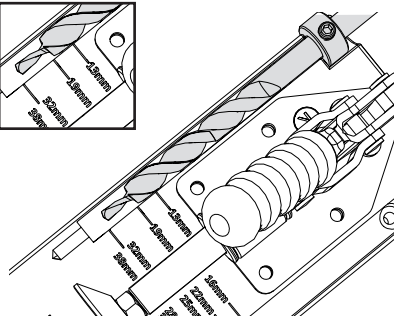
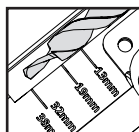
ZAUWAŻ Długość wkrętu mierzona jest od dołu łba do czubka wkręta.

Grubość materiału	Długość wkręta	Ustawienie Kreg Jig®
1/2 cala [13 mm]	1 cal [25 mm]	13 mm
5/8 cala [16 mm]	1 cal [25 mm]	16 mm
3/4 cala [19 mm]	1-1/4 cala [32 mm]	19 mm
7/8 cala [22 mm]	1-1/2 cala [38 mm]	22 mm
1 cal [25 mm]	1-1/2 cala [38 mm]	25 mm
1-1/8 cala [29 mm]	1-1/2 cala [38 mm]	28 mm
1-1/4 cala [32 mm]	2 cale [51 mm]	32 mm
1-3/8 cala [35 mm]	2 cale [51 mm]	35 mm
1-1/2 cala [38 mm]	2-1/2 cala [64 mm]	38 mm



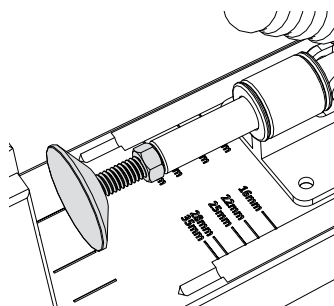
3 Ustawienie kołnierza ograniczającego

- Umieść wiertło stopniowe (G) w przyrządzie pomiarowym w podstawie szablonu, wyrównując krawędź stopnia ze znakiem wymiaru odpowiadającym grubości przedmiotu obrabianego. Wsuń kołnierz ograniczający (H) na koniec wiertła i ustaw go na końcu wgłębienia w kołnierzu ograniczającym. Dokręć śrubę ustalającą kołnierza ograniczającego za pomocą klucza sześciokątnego (I).



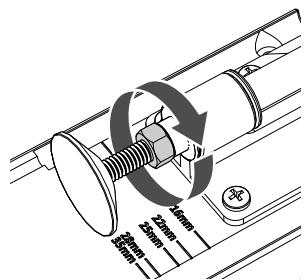
4 Regulacja podkładki zacisku

- Przesuń zacisk przegubowy (C) do pozycji pełnego zaciśnięcia. Poluzuj przeciwnakrętkę, obracając ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara na gwintowanym pręcie zacisku. Umieść przedmiot obrabiany na prowadnicy wiertła. Obracaj podkładkę zacisku (D) palcami w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż dotknie przedmiotu obrabianego. Przesuń dźwignię zacisku przegubowego do pozycji niezaciśniętej. Obróć podkładkę zacisku (D) zgodnie z ruchem wskazówek zegara o kolejne 1-1/2 do 2 obrotów, aby przesunąć ją bliżej przedmiotu obrabianego. Przesuń zacisk przegubowy (C) do pozycji pełnego zaciśnięcia, aby sprawdzić, czy odpowiedni nacisk zacisku zapobiega przesuwaniu się przedmiotu obrabianego.



4 Regulacja podkładki zacisku

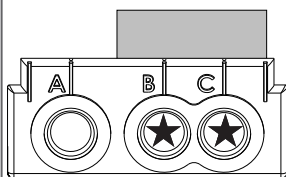
- b. Aby dodatkowo wyregulować nacisk zacisku, przesunąć przegub do położenia niezaciśniętego i lekko obrócić podkładkę zacisku (D) (w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć nacisk, w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby go zmniejszyć). Przesunąć przegub do pozycji pełnego zaciśnięcia, aby ponownie przetestować. Zabezpieczyć ustawienie podkładki zacisku (D), obracając przeciwną nakrętkę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż zostanie mocno dokręcona do wałka zacisku (C).



Umieszczenie otworu kieszeniowego

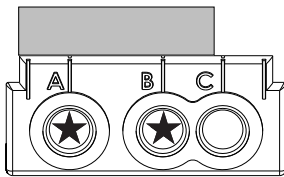
Oprócz właściwych ustawień Kreg Jig® ważną częścią uzyskania mocnego połączenia jest równomierne rozmieszczenie otworów kieszeniowych na obrabianym przedmiocie. Szablon Kreg Jig® jest wyposażony w prowadnicę wiertła z trzema otworami, która pozwala pracować na różnych szerokościach obrabianego przedmiotu bez konieczności zmiany jego położenia po wywierceniu każdego otworu. Skorzystaj z poniższego przewodnika, aby określić, jak ustawić przedmiot obrabiany do wiercenia otworów kieszeniowych.

1 cal do 2 cali – szerokość materiału
(25 mm do 51 mm)



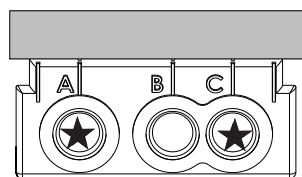
Użyj prowadnic B i C

2 cale do 3 cali – szerokość materiału
(51 mm do 76 mm)



Użyj prowadnic A i B

3 cale do 4 cali – szerokość materiału
(76 mm do 102 mm)



Użyj prowadnic A i C

W przypadku szerokich części, takich jak panele, zalecamy umieszczenie pierwszego otworu kieszeniowego w odległości 2 cale (51 mm) od krawędzi panelu, a następnie co 6 cali (152 mm) do 8 cali (203 mm) na środku. Podczas wiercenia paneli można użyć dowolnego otworu prowadzącego.

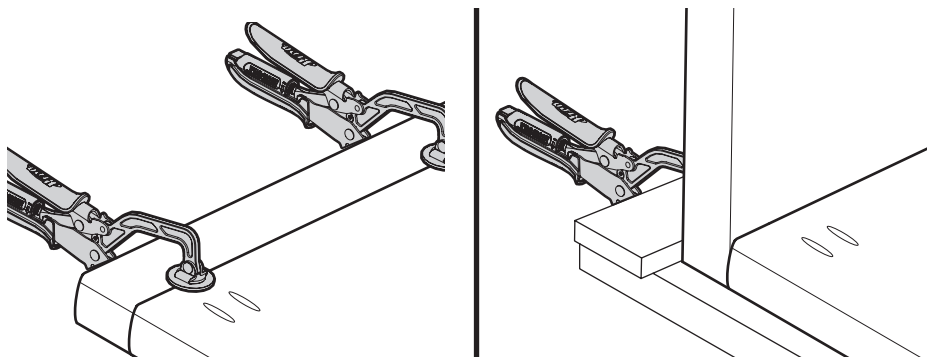
5 Wiercenie otworów kieszeniowych

- a. Przed włączeniem wiertarki wsuń wiertło do prowadnicy wiertła, aż końcówka wiertła dotknie przedmiotu obrabianego. Wycofaj wiertło na około 1/4 cala (6 mm). Włącz wiertarkę, upewnij się, że pracuje z pełną prędkością i wprowadź wiertło w obrabiany przedmiot. Zawsze uruchamiaj wiertarkę ze zmienną prędkością lub z wieloma prędkościami z najwyższą prędkością. Odkurzacz warsztatowy podłączony do portu odkurzacza szybko usuwa wióry, a otwór można wywiercić jednym ruchem. Jeśli nie używasz gniazda odkurzacza, kilka razy częściowo wycofaj wiertło podczas wiercenia otworu kieszeniowego, aby usunąć wióry. Przerwij wiercenie, gdy kołnierzyk ograniczający zetknie się z prowadnicą wiertła. Poczekaj, aż wiertło przestanie się obracać, aby wyjąć wiertło z prowadnicy wiertła.

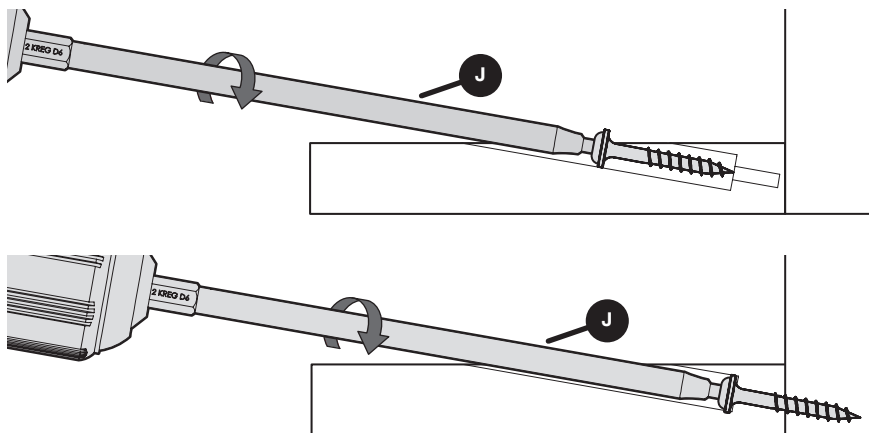
6 Wkręcanie wkrętów kieszeniowych

- Wybierz wkręt właściwego rozmiaru, zgodnie z tabelą na stronie 5.
- Zaciśnij połączenia, aby zapewnić lepsze wykończenie połączenia. Te przykłady pokazują połączenia czołowe i doczołowe.

UWAGA Podczas wiercenia należy zawsze upewnić się, że przedmiot obrabiany jest dobrze zamocowany.



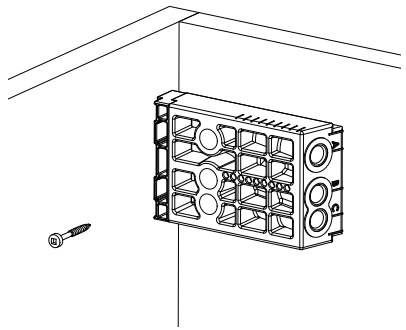
- Umieść wkręt na końcówce (J), ustaw wkręt w otworze kieszeniowym i wkręć go, aż zostanie całkowicie osadzony bez nadmiernego wkręcania.



Zastosowania naprawcze

W przypadku napraw należy wyjąć prowadnicę wiertła (E) z gniazda prowadnicy wiertła (B) i zamocować ją bezpośrednio na obrabianym przedmiocie.

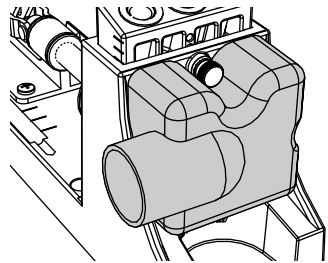
Używając prowadnicy wiertła (E) oddzielnie podczas naprawy, pamiętaj o ustawieniu kołnierza ograniczającego (H) wiertła i mocno zamocuj prowadnicę wiertła (E) do przedmiotu obrabianego za pomocą zacisku prętowego, zacisku typu C lub zacisku czołowego Kreg. W sytuacjach, w których użycie zacisku nie jest możliwe, można przykręcić prowadnicę wiertła (E) bezpośrednio do przedmiotu obrabianego, jak pokazano na rysunku.



Dodatkowe funkcje

Port odkurzacza

Ta przystawka do zbierania wiórów zatrzaskuje się z tyłu gniazda prowadnicy wiertła (B). Port akceptuje standardowe złącze 1-1/4 cala. (32mm) węża ssącego. Oprócz pomocy w utrzymaniu czystości w miejscu pracy wydajne usuwanie wiórów przyspiesza czas wiercenia i zmniejsza gromadzenie się ciepła, przedłużając żywotność wiertła (G).



Redukcja rozszczepiania drewna

Elementy testowe

Przetestuj połączenie za pomocą skrawków wyciętych z tego samego materiału, co końcowy przedmiot obrabiany.

Upewnij się, że używasz wkrętów Kreg

Wkręty Kreg mają ostre, samogwintujące końcówki, które przecinają włókna drewna.

Użyj odpowiedniego typu wkręta

Do twardego drewna używaj wkrętów z gwintem drobnym. Wkręty nr 7 wypierają mniej drewna niż wkręty z gwintem zgrubnym nr 8, które są używane do drewna miękkiego, sklejki, MDF i płyt wiórowych.

Wkręcaj stopniowo

Wkręć wkręt do połowy, wykręć go, aby usunąć nadmiar włókien drzewnych z otworu, a następnie wkręć wkręt do końca.

Zmniejsz tarcie

Nałóż wosk pszczeli lub inny smar na wkręt, aby zmniejszyć tarcie, gdy wkręt wchodzi w przedmiot obrabiany.

Zaciśnij prawidłowo

Wyśrodkuj podkładkę zacisku na linii łączenia, aby wywierać równy nacisk na oba elementy obrabiane i zapobiegać ich przesuwaniu. Mocny nacisk powoduje, że wkręt przecina drewno, zamiast je rozszczepiać.



ODKRYWAJ. TWÓRZ. UDOSTĘPNIJ.

Jesteśmy twórcami, tak jak i Ty.
Dlatego uwielbiamy przyglądać się, nad czym pracujecie.
Podzielcie się ze społecznością i dajcie się zainspirować!

#madewithKreg

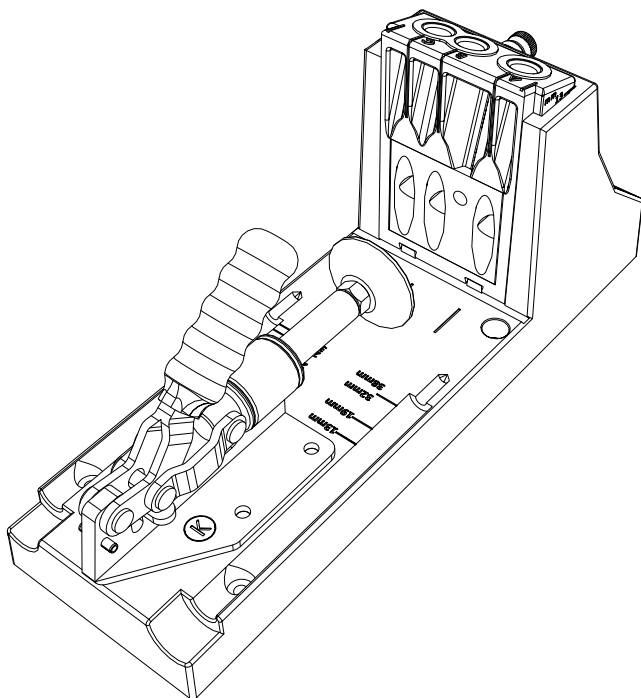
Darmowe plany, materiały projektowe i więcej.
kregtool.com

MANUAL DE INSTRUÇÕES



Kreg Pocket-Hole Jig K4

O manual é aplicável aos artigos com a ref.^a K4-INT



AVISO Todos os utilizadores devem ler e seguir as instruções e precauções de segurança presentes neste manual. Caso contrário, poderão ocorrer ferimentos graves. Guarde o manual para referência futura.

Estamos cá para o ajudar.

Queremos que tenha uma experiência excecional de desenvolvimento de projeto.

Se tiver alguma dúvida ou necessitar de assistência, entre em contacto.

1-800-447-8638 | technicalsupport@kregtool.com

Fale-nos sobre a sua experiência.

A sua opinião conta. E estamos sempre à procura de formas de melhorar.

Partilhe as suas opiniões para que possamos continuar a crescer e a inovar para si.

www.kregtool.com

Índice

Precauções de segurança	72	Aplicações de reparação	78
Pré-funcionamento	73	Características adicionais	78
Descrição do produto	73	Porta de aspiração	78
Funcionamento	74	Sugestões	79
Tabela de configurações da seleção de parafusos/guia de perfuração da Kreg®	75	Reduzir a divisão da madeira	79
Colocação do orifício oblíquo	76		

Precauções de segurança

Leia este manual e estas diretrizes de segurança. Conheça as aplicações e limitações da ferramenta, bem como os perigos específicos da mesma. Manusear a ferramenta antes de compreender a sua utilização segura e correta pode resultar em ferimentos pessoais. **GUARDE ESTE MANUAL.**

- Utilize sempre proteção ocular, auditiva e respiratória especificamente criada e certificada como equipamento de segurança.
- A broca é afiada. Manuseie com cuidado.
- Evite posições inadequadas das mãos, nas quais um deslize súbito possa causar o contacto com a broca em rotação.
- Antes de perfurar, prenda corretamente a sua peça de trabalho. Quando utilizar a guia de brocas separadamente da base da guia de perfuração, não tente segurar a guia do berbequim no lugar com a mão. Utilize sempre um grampo.
- Siga as orientações de segurança do fabricante da broca.
- Não opere esta ferramenta nem qualquer outra máquina sob a influência de drogas, álcool ou medicamentos.
- Não permita que a familiaridade adquirida resultante da utilização frequente das ferramentas se sobreponha às práticas de segurança no trabalho. Um momento de distração é suficiente para provocar ferimentos graves.

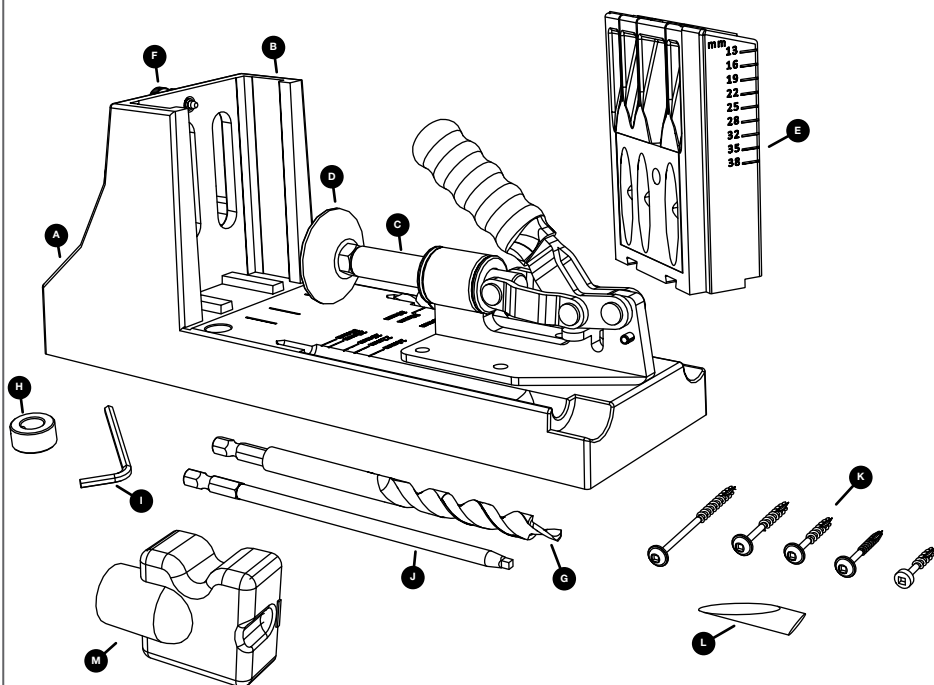
AVISO Este produto pode resultar na exposição a produtos químicos, incluindo Acrilonitrilo e outros produtos químicos, conhecidos no Estado da Califórnia por causarem cancro e danos no aparelho reprodutor. Para mais informações, acesse a www.P65Warnings.ca.gov.

AVISO Perfurar, serrar, lixar ou maquinar produtos de madeira pode expô-lo a pó de madeira, uma substância conhecida pelo estado da Califórnia por causar cancro. Evite inalar pó de madeira ou utilize uma máscara antipó ou outras proteções de segurança para efeitos de proteção individual. Para mais informações, acesse a www.P65Warnings.ca.gov/wood.

Pré-funcionamento

Leia esta secção antes de começar. Certifique-se de que tem consigo todas as ferramentas/materiais e compare a embalagem com os itens indicados nas secções Hardware incluído e Descrição do produto. Se lhe parecer que falta algum artigo, não utilize este produto. Contacte a Assistência técnica ou devolva o produto no local onde o comprou.

Descrição do produto



Peça	Descrição
A	Base
B	Encaixe da guia de brocas
C	Grampo basculante
D	Apoio do grampo
E	Guia de brocas padrão
F	Pino de bloqueio da guia de brocas
G	Broca

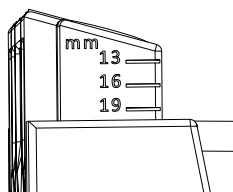
Peça	Descrição
H	Aro de retenção
I	Chave sextavada
J	Ponta quadrada
K	Embalagem de amostras de parafusos para orifícios oblíquos
L	Embalagem de amostras de ligação para orifícios oblíquos
M	Porta de aspiração

Funcionamento

Para criar juntas fortes, deve ajustar a guia de perfuração para corresponder à espessura da peça de trabalho e ao comprimento do parafuso.

1 Prepare a guia de brocas

- Para uma junta forte, o parafuso deve sair perto do centro da peça de trabalho perfurada.
- Para ajustar a posição do orifício oblíquo, desaparafuse o pino de bloqueio da guia de brocas (F). Em seguida, alinhe a marca no lado da guia de brocas (E) que corresponde à espessura da peça de trabalho com a extremidade superior do encaixe da guia (B).
- Aparafuse o pino de bloqueio (F).



2 Escolha um parafuso

a. Rosca grossa

Devido ao grande diâmetro e inclinação da rosca, os nossos parafusos de rosca grossa n.º 8 oferecem uma fixação forte em madeiras macias e materiais compostos. Utilize em madeiras como pinho, cedro, tília americana, choupo, contraplacado, MDF e aglomerado de partículas.



b. Rosca fina

Uma vez que o diâmetro e a inclinação da rosca são mais pequenos, os nossos parafusos de rosca fina n.º 7 reduzem a possibilidade de dividir o material, pelo que os recomendamos para madeiras duras. Utilize em madeiras como freixo, carvalho, ácer, nogueira, nogueira amarga, cerejeira, mogno e bétula.



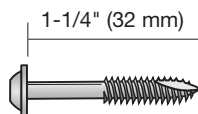
NOTA Todos os parafusos para orifícios oblíquos da Kreg têm um encaixe quadrado profundo que melhora o encaixe da chave e reduz a possibilidade de saída. A ponta da broca autopercussora elimina a necessidade de efetuar um orifício piloto.

A Kreg oferece uma linha completa de parafusos para orifícios oblíquos para cada espessura e tipo de peça de trabalho. Utilize esta tabela para selecionar o comprimento correto do parafuso. Todos os parafusos para orifícios oblíquos da Kreg estão disponíveis no seu revendedor da Kreg ou online em kregtool.com.

Tabela de configurações da seleção de parafusos/guia de perfuração da Kreg®

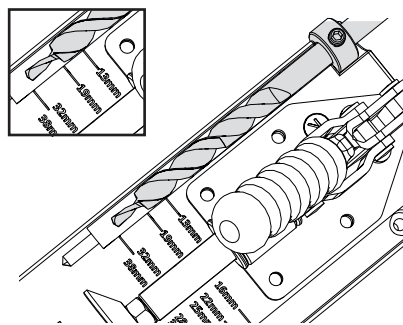
NOTA O comprimento do parafuso é medido a partir do fundo da cabeça até à ponta do parafuso.

Espessura do material	Comprimento do parafuso	Configurações da guia de perfuração da Kreg®
1/2 pol. [13 mm]	1 pol. [25 mm]	Marca 13 mm
5/8 pol. [16 mm]	1 pol. [25 mm]	Marca 16 mm
3/4 pol. [19 mm]	1-1/4 pol. [32 mm]	Marca 19 mm
7/8 pol. [22 mm]	1-1/2 pol. [38 mm]	Marca 22 mm
1 pol. [25 mm]	1-1/2 pol. [38 mm]	Marca 25 mm
1-1/8 pol. [29 mm]	1-1/2 pol. [38 mm]	Marca 28 mm
1-1/4 pol. [32 mm]	2 pol. [51 mm]	Marca 32 mm
1-3/8 pol. [35 mm]	2 pol. [51 mm]	Marca 35 mm
1-1/2 pol. [38 mm]	2-1/2 pol. [64 mm]	Marca 38 mm



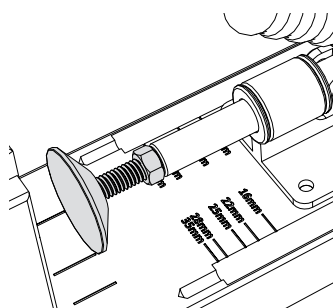
3 Posicione o aro de retenção

- Coloque a broca (G) na bitola de preparação na base da guia de perfuração, alinhando o ombro da broca com a marca de dimensão que corresponde à espessura da sua peça de trabalho. Deslize o aro de retenção (H) para a extremidade da broca e posicione-o contra a extremidade do recesso do aro de retenção. Aperte o parafuso de fixação do aro de retenção com a chave sextavada (I).



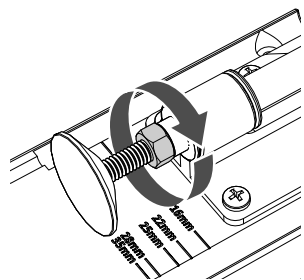
4 Ajuste o apoio do grampo

- Coloque o grampo basculante (C) na posição completamente apertada. Desaperte a contraporca rodando-a para a direita na haste de fixação do grampo. Coloque a sua peça de trabalho na guia de brocas. Rode o apoio do grampo (D) para a direita até que exerça pressão sobre a peça de trabalho. Mova o manipulador do grampo basculante para a posição de não apertado. Rode o apoio do grampo (D) para a direita mais uma volta e meia a duas voltas para o aproximar da peça de trabalho. Coloque o grampo basculante (C) na posição completamente apertada para testar se a pressão de aperto adequada impede a peça de trabalho de se mover.



4 Ajuste o apoio do grampo

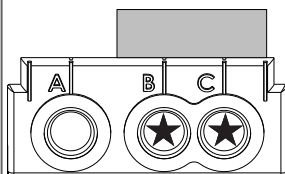
- b. Para ajustar melhor a pressão de aperto, coloque o grampo basculante na posição completamente desapertada e rode ligeiramente o apoio do grampo (D) (para a direita para aumentar a pressão, para a esquerda para diminuir a pressão). Coloque o grampo basculante na posição completamente apertada para voltar a testar. Prenda o apoio do grampo (D) ao rodar a contraporca para a esquerda até ficar bem apertada contra o veio do grampo (C).



Colocação do orifício oblíquo

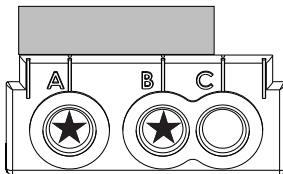
Além das configurações adequadas da Guia de perfuração da Kreg®, o espaçamento uniforme dos orifícios oblíquos ao longo da peça de trabalho é uma parte importante para conseguir uma junta forte. A guia de perfuração da Kreg® inclui uma guia de brocas com três orifícios que lhe permite fazer isto numa variedade de larguras de peças de trabalho, sem a necessidade de reposicionar a peça de trabalho depois de furar cada orifício. Utilize a guia abaixo para saber como pode posicionar a sua peça de trabalho para fazer orifícios oblíquos.

Largura do material
1 pol. a 2 pol.
(25 mm a 51 mm)



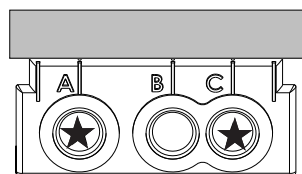
Utilize as guias B e C

Largura do material
2 pol. a 3 pol.
(51 mm a 76 mm)



Utilize as guias A e B

Largura do material
3 pol. a 4 pol.
(76 mm a 102 mm)



Utilize as guias A e C

Para peças largas, como painéis, recomendamos colocar o primeiro orifício oblíquo 2" (51 mm) a partir da extremidade do painel a cada 6" (152 mm) a 8" (203 mm) no centro depois disso. Ao furar painéis, pode utilizar qualquer orifício da guia de brocas.

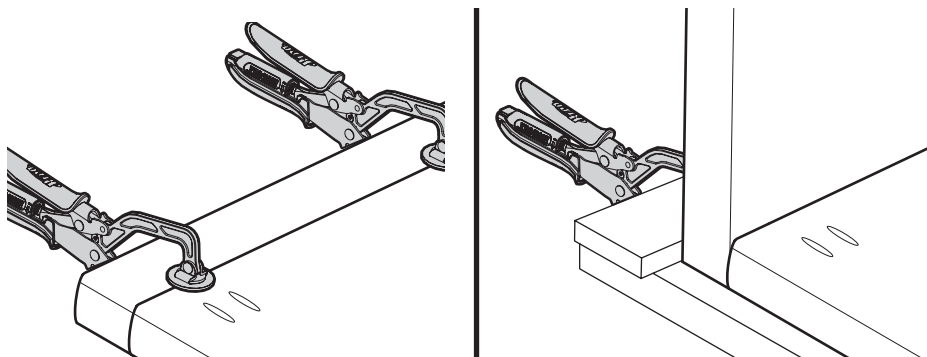
5 Perfurar orifícios oblíquos

- a. Antes de ligar o berbequim, deslize a broca na guia de brocas até que a ponta da broca toque na peça de trabalho. Retire a broca cerca de 1/4 pol (6 mm). Ligue o berbequim, certifique-se de que está a funcionar à velocidade máxima e introduza a broca na peça de trabalho. Utilize sempre os berbequins de velocidade variável ou multivelocidades na velocidade mais rápida. Um aspirador de oficina ligado à porta de aspiração remove rapidamente as lascas de madeira e o orifício pode ser efetuado num só movimento. Quando não estiver a utilizar uma porta de aspiração, retire parcialmente a broca várias vezes enquanto perfura o orifício oblíquo para limpar as lascas. Pare de perfurar quando o aro de retenção entrar em contacto com a guia de brocas. Aguarde até que a broca pare de rodar para retirar a broca da guia de brocas.

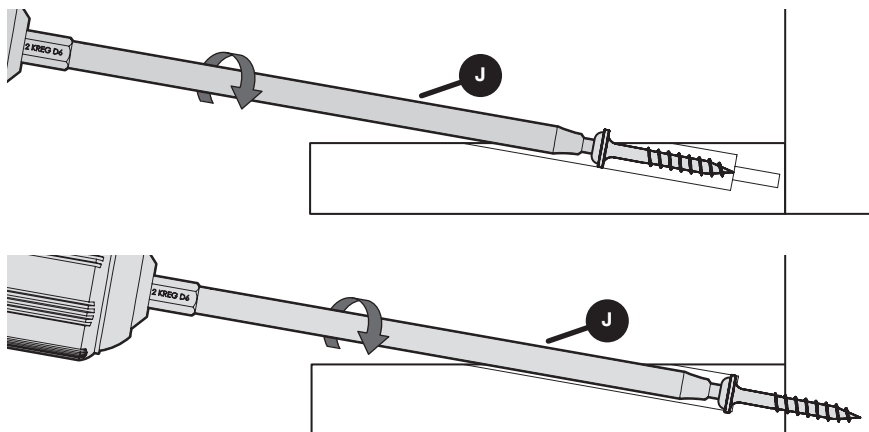
6 Aparafusar parafusos para orifícios oblíquos

- Selecione o tamanho correto do parafuso de acordo com o gráfico na página 5.
- Prenda as juntas no devido lugar para garantir um melhor acabamento das mesmas. Estes exemplos mostram juntas de superfície e juntas de topo.

AVISO Durante a perfuração, certifique-se sempre de que a peça de trabalho está devidamente presa.



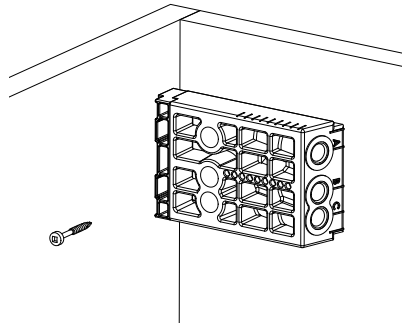
- Coloque o seu parafuso na ponta quadrada (J), posicione o parafuso no orifício oblíquo e aparafuse-o até ficar totalmente assente sem distorcê-lo.



Aplicações de reparação

Para aplicações de reparação, retire a guia de brocas (E) do encaixe da mesma (B) e fixe-a diretamente na peça de trabalho.

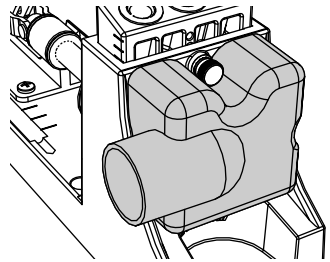
Quando utilizar a guia de brocas (E) separadamente numa aplicação de reparação, lembre-se de ajustar o aro de retenção (H) da broca e fixe firmemente a guia de brocas (E) à peça de trabalho com um grampo de barra, grampo em C ou grampo de face da Kreg. Nas situações em que não é possível utilizar um grampo, pode aparafusar a guia de brocas (E) diretamente à peça de trabalho, conforme mostrado.



Características adicionais

Porta de aspiração

Este acessório de recolha de lascas encaixa na parte de trás do encaixe da guia de brocas (B). A porta suporta uma mangueira de aspiração padrão de 1-1/4 pol. (32 mm). Para além de ajudar a manter a sua área de trabalho limpa, a remoção eficiente de lascas acelera o tempo de perfuração e reduz a acumulação de calor, prolongando a vida útil da sua broca (G).



Reduzir a divisão da madeira

Teste as peças

Teste a junta com peças de desperdício cortadas do mesmo material que a peça de trabalho final.

Certifique-se de que está a utilizar parafusos da Kreg

Os parafusos da Kreg têm pontas afiadas e autoperfuradoras que cortam as fibras da madeira.

Utilize o tipo de parafuso correto

Utilize parafusos de rosca fina em madeira dura. Estes parafusos n.º 7 deslocam menos madeira do que os parafusos n.º 8 de rosca grossa que são utilizados para madeira macia, contraplacado, MDF e aglomerado de partículas.

Introduza de forma progressiva

Introduza o parafuso até meio, recue-o para retirar o excesso de fibras de madeira do orifício e, em seguida, introduza o parafuso até ao fim.

Reduza a fricção

Aplique cera de abelha ou outro lubrificante no parafuso para reduzir a fricção à medida que o parafuso entra na peça de trabalho.

Aperte corretamente

Centre o apoio do grampo na linha da junta para aplicar a mesma pressão a ambas as peças de trabalho e evitar que se desloquem. A pressão de aperto firme força o parafuso a cortar a madeira, em vez de a dividir.



EXPLORE. CONSTRUA. PARTILHE.

Somos construtores, tal como você.

É por isso que adoramos ver aquilo em que está a trabalhar.

Partilhe com a comunidade e inspire-se!

#madewithKreg

Obtenha esquemas, recursos para projetos e muito mais gratuitamente.

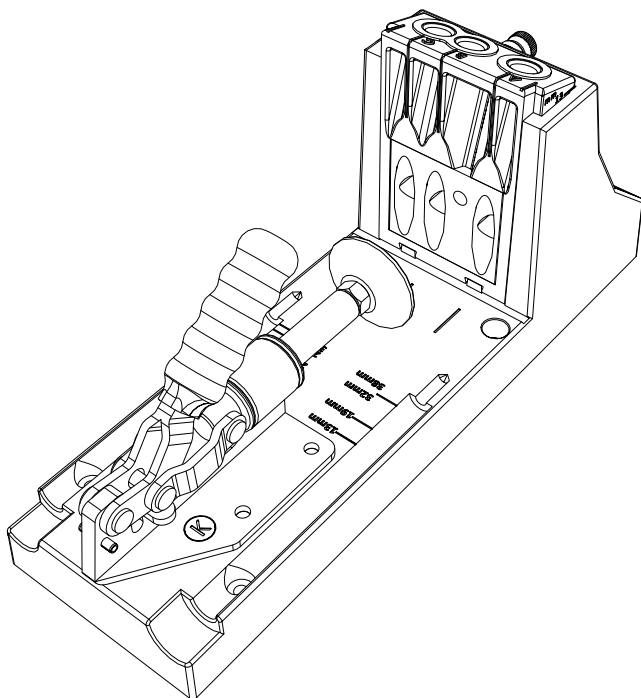
kregtool.com

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Kreg Pocket-Hole Jig K4

Руководство для изделия K4-INT



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Всем пользователям необходимо ознакомиться с настоящим руководством и соблюдать приведенные в нем инструкции и правила техники безопасности. Невыполнение этого требования может привести к получению травмы. Сохраните руководство, чтобы обращаться к нему в будущем.

Наша цель — помочь вам.

Мы хотим, чтобы вы получали наилучшие впечатления от выполнения своих проектов.

При возникновении вопросов или при необходимости технической поддержки обращайтесь в нашу компанию.

1-800-447-8638 | technicalsupport@kregtool.com

Расскажите нам о своем опыте.

Ваше мнение важно для нас. Мы постоянно стараемся быть лучше.

Оставляйте свои отзывы, чтобы мы могли развиваться и создавать инновации для вас.

www.kregtool.com

Содержание

Правила техники безопасности.	82	Использование во время ремонтных работ	88
Подготовка к работе	83	Дополнительные возможности.	88
Описание инструмента	83	Вакуумный разъем	88
Описание работы	84	Полезные советы	89
Таблица выбора винтов / регулировки приспособления Kreg Jig®	85	Как уменьшить риск раскалывание древесины.	89
Расположение глухих отверстий	86		

Правила техники безопасности

Прочтите данное руководство и правила техники безопасности. Узнайте о сферах применения, ограничениях и опасностях, связанных с инструментом. Несоблюдение правил безопасной эксплуатации инструмента может привести к травмам. **СОХРАНИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО.**

- Всегда используйте специальные сертифицированные средства индивидуальной защиты, в том числе средства защиты глаз, слуха и органов дыхания.
- Сверло острое. Обращайтесь с ним осторожно.
- Избегайте неудобного положения рук, при котором неожиданное соскальзывание может привести к соприкосновению с вращающимся сверлом.
- Перед сверлением надлежащим образом закрепите заготовку. При использовании сверловода отдельно от основания не допускается держать сверловод рукой. Всегда используйте зажим.
- Следуйте правилам безопасности производителя оборудования для сверления.
- Использовать данный инструмент или любое механическое оборудование в состоянии алкогольного или наркотического опьянения, а также под воздействием лекарств запрещено!
- Не допускайте, чтобы привычки, выработанные в результате частого применения инструмента, заменили собой правила техники безопасности. Ослабление внимания даже на мгновение может привести к получению серьезной травмы.

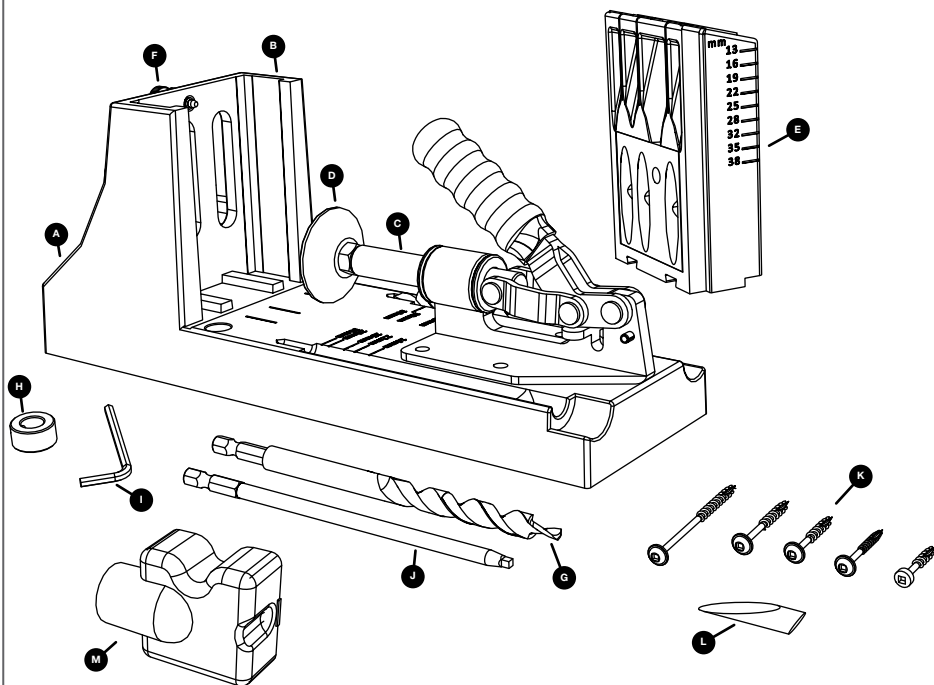
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ При использовании данного изделия возникает вероятность воздействия химических веществ, в том числе акрилонитрила и других химических веществ, которые, по имеющимся сведениям, способны вызывать рак и нанести вред репродуктивной системе. Для получения дополнительной информации посетите сайт www.P65Warnings.ca.gov.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ При сверлении, пилении, шлифовании или механической обработке деревянных изделий возникает вероятность воздействия древесных опилок, которые, по имеющимся сведениям, способны вызывать рак. Избегайте вдыхания древесных опилок или используйте респиратор или другие средства индивидуальной защиты. Для получения дополнительной информации посетите сайт www.P65Warnings.ca.gov/wood.

Подготовка к работе

Перед началом работы ознакомьтесь с данным разделом. Убедитесь в наличии всех необходимых инструментов/материалов и проверьте комплектацию в упаковке по перечню изделий, указанному в разделах «Оборудование, входящее в состав» и «Описание инструмента». В случае отсутствия какого-либо компонента не приступайте к использованию инструмента. Обратитесь в службу технической поддержки или верните инструмент туда, где он был приобретен.

Описание инструмента



Деталь	Наименование
A	Основание
B	Гнездо сверловода
C	Коленно-рычажный зажим
D	Шайба зажима
E	Стандартный сверловод
F	Стопорный штифт сверловода
G	Ступенчатое сверло

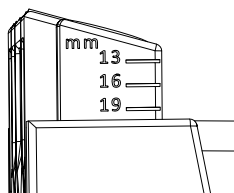
Деталь	Наименование
H	Ограничительное кольцо
I	Шестигранный ключ
J	Наконечник отвертки
K	Образец комплекта винтов для глухих отверстий
L	Образец комплекта заглушек для глухих отверстий
M	Вакуумный разъем

Описание работы

Для создания прочных соединений необходимо выполнить регулировку приспособления в соответствии с толщиной заготовки и длиной винта.

1 Регулировка сверловода

- Для создания прочного соединения винт должен выходить рядом с центром просверленной заготовки.
- Чтобы отрегулировать расположение глухого отверстия, открутите стопорный штифт сверловода (F). Затем совместите метку на боку сверловода (E), соответствующую толщине заготовки, с верхним краем гнезда сверловода (B).
- Закрутите стопорный штифт (F).



2 Выбор винтов

а. С крупной резьбой

Благодаря большому диаметру и крупному шагу резьбы наши винты с крупной резьбой №8 обеспечивают прочную фиксацию в мягкой древесине и композитных материалах. Они подходят для таких материалов, как сосна, кедр, липа, тополь, фанера, ДВП и древесно-стружечные плиты.



б. С мелкой резьбой

Для твердых пород дерева мы рекомендуем использовать наши винты с мелкой резьбой №7, имеющих меньший диаметр и более мелкий шаг резьбы, что снижает вероятность раскалывания материала. Они подходят для таких материалов, как ясень, дуб, клен, ореховое дерево, гикори, вишня, красное дерево и береза.



ПРИМЕЧАНИЕ Все винты для глухих отверстий Крег имеют внутренний квадрат, что обеспечивает более надежный контакт с наконечником отвертки и снижает вероятность его выскальзывания. Самонарезающий конец винта исключает необходимость сверления направляющего отверстия.

Kreg предлагает полный ассортимент винтов для выполнения глухих отверстий в заготовках любой толщины и типа. Для выбора длины винта см. таблицу. Все винты для глухих отверстий Kreg доступны у дилеров Kreg и на сайте kregtool.com.

Таблица выбора винтов / регулировки приспособления Kreg Jig®

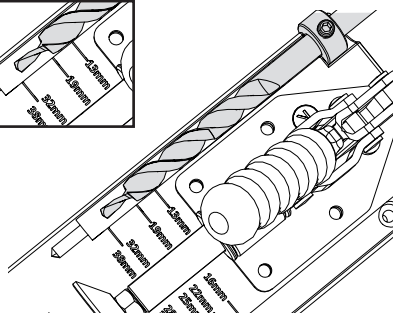
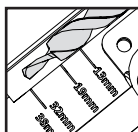
ПРИМЕЧАНИЕ Длина винта измеряется от нижней части головки до кончика винта.

Толщина заготовки	Длина винта	Регулировка Kreg Jig®
1/2 д [13 мм]	1 д [25 мм]	Отметка 13 мм
5/8 д [16 мм]	1 д [25 мм]	Отметка 16 мм
3/4 д [19 мм]	1 1/4 д [32 мм]	Отметка 19 мм
7/8 д [22 мм]	1 1/2 д [38 мм]	Отметка 22 мм
1 д [25 мм]	1 1/2 д [38 мм]	Отметка 25 мм
1 1/8 д [29 мм]	1 1/2 д [38 мм]	Отметка 28 мм
1 1/4 д [32 мм]	2 д [51 мм]	Отметка 32 мм
1 3/8 д [35 мм]	2 д [51 мм]	Отметка 35 мм
1 1/2 д [38 мм]	2 1/2 д [64 мм]	Отметка 38 мм



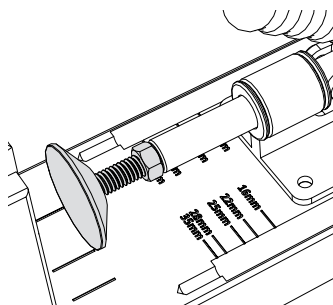
3 Установка ограничительного кольца

- a. Положите ступенчатое сверло (G) в шаблон в основании приспособления, совместив плечо ступеньки сверла с меткой, соответствующей толщине заготовки. Наденьте ограничительное кольцо (H) на конец сверла и задвиньте его в углубление до упора. Затяните установочный винт ограничительного кольца шестигранным ключом (I).



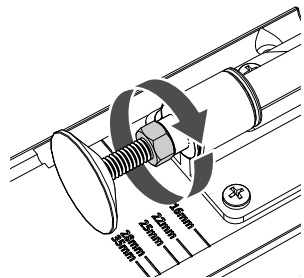
4 Регулировка шайбы зажима

- a. Переведите коленно-рычажный зажим (C) в полностью зажатое положение. Ослабьте стопорную гайку, вращая ее по часовой стрелке на резьбовой шпильке зажима. Прислоните заготовку к сверловоду. Поворачивайте шайбу зажима (D) по часовой стрелке пальцами так, чтобы она прижалась к заготовке. Переведите ручку коленно-рычажного зажима в разжатое положение. Поверните шайбу зажима (D) по часовой стрелке еще на 1,5–2 оборота в сторону заготовки. Переведите коленно-рычажный зажим (C) в полностью зажатое положение и проверьте, достаточно ли силы зажима для фиксации заготовки.



4 Регулировка шайбы зажима

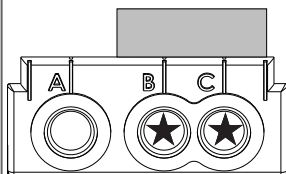
- b. Для дополнительной регулировки силы зажима переведите коленно-рычажный механизм в разжатое положение и слегка поверните шайбу зажима (D) (по часовой стрелке для увеличения силы зажима, против часовой стрелки для уменьшения силы зажима). Переведите коленно-рычажный зажим в полностью зажатое положение и выполните повторную проверку. Зафиксируйте положение шайбы зажима (D): вращайте стопорную гайку против часовой стрелки до штока зажима и плотно затяните ее (C).



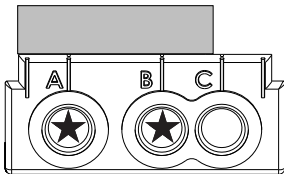
Расположение глухих отверстий

Помимо выполнения регулировки приспособления Kreg Jig®, для получения прочного соединения также важно равномерно распределить глухие отверстия по заготовке. В приспособлении Kreg Jig® имеется сверловод с тремя отверстиями, что позволяет работать с заготовками разной ширины и отменяет необходимость переставлять заготовку после сверления каждого отверстия. Ниже приведены инструкции о том, как разместить заготовку перед сверлением глухих отверстий.

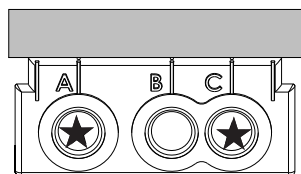
Ширина заготовки 1–2 д
(25–51 мм)



Ширина заготовки 2–3 д
(51–76 мм)



Ширина заготовки 3–4 д
(76–102 мм)



Использовать сверловоды В и С

Использовать сверловоды А и В

Использовать сверловоды А и С

В широких заготовках, таких как панели, мы рекомендуем располагать первое глухое отверстие на расстоянии 2 дюйма (51 мм) от края панели, а затем каждые 6–8 дюймов (152–203 мм) от центра одного отверстия до центра другого. При сверлении панелей можно использовать любое отверстие сверловода.

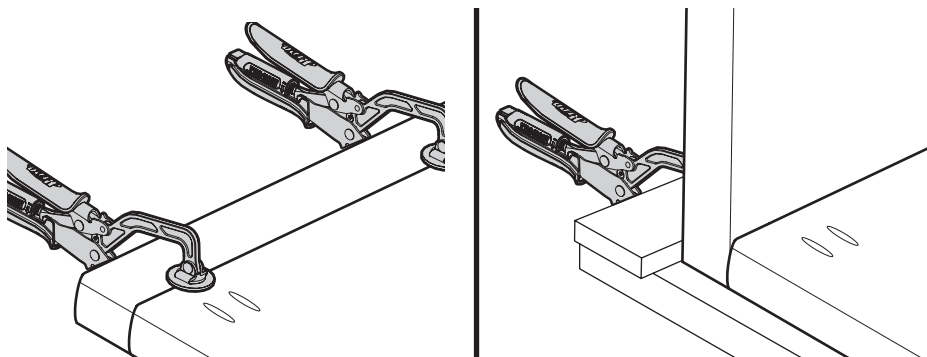
5 Сверление глухих отверстий

- a. Перед включением дрели вставьте сверло в сверловод так, чтобы кончик сверла коснулся заготовки. Отведите сверло назад примерно на 1/4 д (6 мм). Включите дрель, убедитесь, что она работает на полной скорости, и введите сверло в заготовку. На дрелях с переменной или регулируемой скоростью всегда используйте самую высокую скорость. Если к вакуумному разъему подсоединен центральный пылесос, он будет быстро удалять древесную стружку, давая возможность просверлить отверстие одним движением. Если вакуумный разъем не используется, то для удаления стружки во время сверления несколько раз отводите сверло немного назад. Как только ограничительное кольцо соприкоснется со сверловодом, прекратите сверление. Подождите, пока сверло перестанет вращаться, и извлеките его из сверловода.

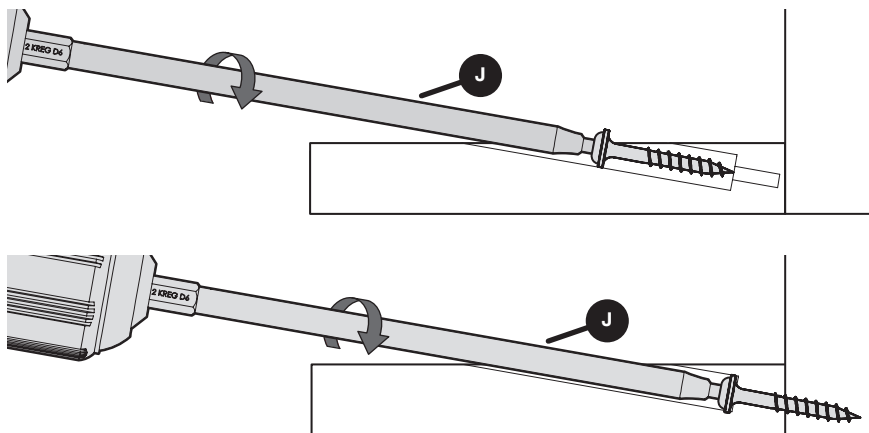
6 Закручивание винтов для глухих отверстий

- Выберите размер винта в соответствии с таблицей на странице 5.
- Чтобы обеспечить надежное соединение, зафиксируйте соединяемые изделия в нужном положении. На примерах показаны прямое и угловое соединение.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ При сверлении всегда проверяйте, надежно ли зафиксирована заготовка.



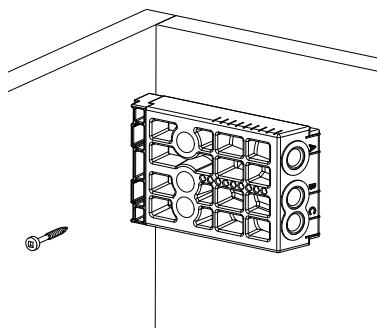
- Установите винт на наконечник отвертки (J), затем поместите его в глухое отверстие и закрутите до полной посадки без перетягивания.



Использование во время ремонтных работ

При необходимости выполнения ремонтных работ извлеките сверловод (Е) из гнезда сверловода (В) и зафиксируйте его непосредственно на заготовке.

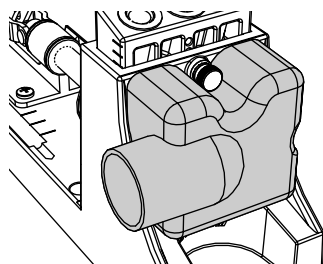
При отдельном использовании сверловода (Е) во время ремонтных работ не забудьте установить ограничительное кольцо (Н) на сверло и прочно закрепить сверловод (Е) на заготовке с помощью F-образного зажима, С-образного зажима или зажимных клещей Kreg. В ситуациях, когда применение зажима невозможно, допускается крепить сверловод (Е) непосредственно к заготовке (см. рисунок).



Дополнительные возможности

Вакуумный разъем

Данное приспособление, предназначенное для сбора стружки, фиксируется на задней части гнезда сверловода (В). Разъем предназначен для подсоединения стандартного вакуумного шланга 1-1/4 д (32 мм). Эффективное удаление стружки способствует поддержанию чистоты рабочей зоны, а также ускоряет процесс сверления и уменьшает нагрев, продлевая срок службы сверла (G).



Как уменьшить риск раскалывание древесины

Проверочные образцы

Проверьте соединение с помощью обрезков из того же материала, что и конечная заготовка.

Используйте винты Kreg

Винты Kreg имеют острые самонарезающие концы, которые рассекают волокна древесины.

Используйте винты соответствующего типа

Для твердых пород древесины используйте винты с мелкой резьбой. Винты №7 вытесняют меньше древесины, чем винты с крупной резьбой №8, которые используются для мягкой древесины, фанеры, ДВП и древесно-стружечных плит.

Закручивайте поэтапно

Закрутите винт наполовину, выкрутите, чтобы удалить из отверстия лишние волокна древесины, затем закрутите винт до конца.

Уменьшайте трение

Чтобы уменьшить трение при входе винта в заготовку, нанесите на него пчелиный воск или другую смазку.

Закрепляйте правильно

Выравнивайте шайбу зажима по линии стыка, чтобы обеспечить одинаковое давление на обе заготовки и не допустить их смещения. Сильное давление зажима заставляет винт рассекать древесину, не раскалывая ее.



ИЗУЧАЕМ. ДЕЛАЕМ. ДЕЛИМСЯ.

Мы такие же создатели, как и вы.

Поэтому нам нравится наблюдать, над чем вы работаете.

Поделитесь своим опытом с окружающими и вдохновитесь их идеями!

#madewithKreg

Получите бесплатные планы, проектные ресурсы и многое другое.

kregtool.com