

JointPro™

EN

- 1 - Main Body
- 2 - Auxiliary Body
- 3 - Main Body Clamp (2)
- 4 - Auxiliary Clamp (2)
- 5 - 5/16" (8mm) Bushing Block (2)
- 6 - 3/8" (10mm) & 1/4" (6mm) Bushing Block (2)
- 7 - M5 Pan Head Screw (8)
- 8 - Hex Key
- 9 - M6 Socket Set Screw (2)
- 10 - M6 Flat Head Phillips Screw (2)
- 11 - M5x25mm Fillister Screw (4)

JointPro™

FR

- 1 - Corps principal
- 2 - Corps auxiliaire
- 3 - Collier de serrage du corps principal (2)
- 4 - Pince auxiliaire (2)
- 5 - Bloc de bagues 5/16" (8mm) (2)
- 6 - Bloc de bagues 3/8" (10 mm) et 1/4" (6 mm) (2)
- 7 - Vis à tête cylindrique M5 (8)
- 8 - Clé hexagonale
- 9 - Vis à tête cylindrique M6 (2)
- 10 - Vis à tête plate M6 Phillips (2)
- 11 - Vis de remplissage M5x25mm (4)

JointPro™

ES

- 1 - Cuerpo principal
- 2 - Cuerpo auxiliar
- 3 - Abrazadera del cuerpo principal (2)
- 4 - Abrazadera auxiliar (2)
- 5 - Bloque de buje de 5/16" (8 mm) (2)
- 6 - Bloque de buje de 3/8" (10 mm) y 1/4" (6 mm) (2)
- 7 - Tornillo de cabeza plana M5 (8)
- 8 - Llave hexagonal
- 9 - Tornillo M6 (2)
- 10 - Tornillo Phillips de cabeza plana M6 (2)
- 11 - Tornillo M5x25mm Fillister (4)

JointPro™

DE

- 1 - Hauptgehäuse
- 2 - Hilfskörper
- 3 - Klemme für Hauptgehäuse (2)
- 4 - Hilfsklemme (2)
- 5 - 5/16" (8mm) Buchsenblock (2)
- 6 - 3/8" (10mm) & 1/4" (6mm) Buchsenblock (2)
- 7 - M5 Flachkopfschraube (8)
- 8 - Sechskantschlüssel
- 9 - M6 Innensechskantschraube (2)
- 10 - M6 Flachkopf-Kreuzschlitzschraube (2)
- 11 - M5x25mm Füllschraube (4)

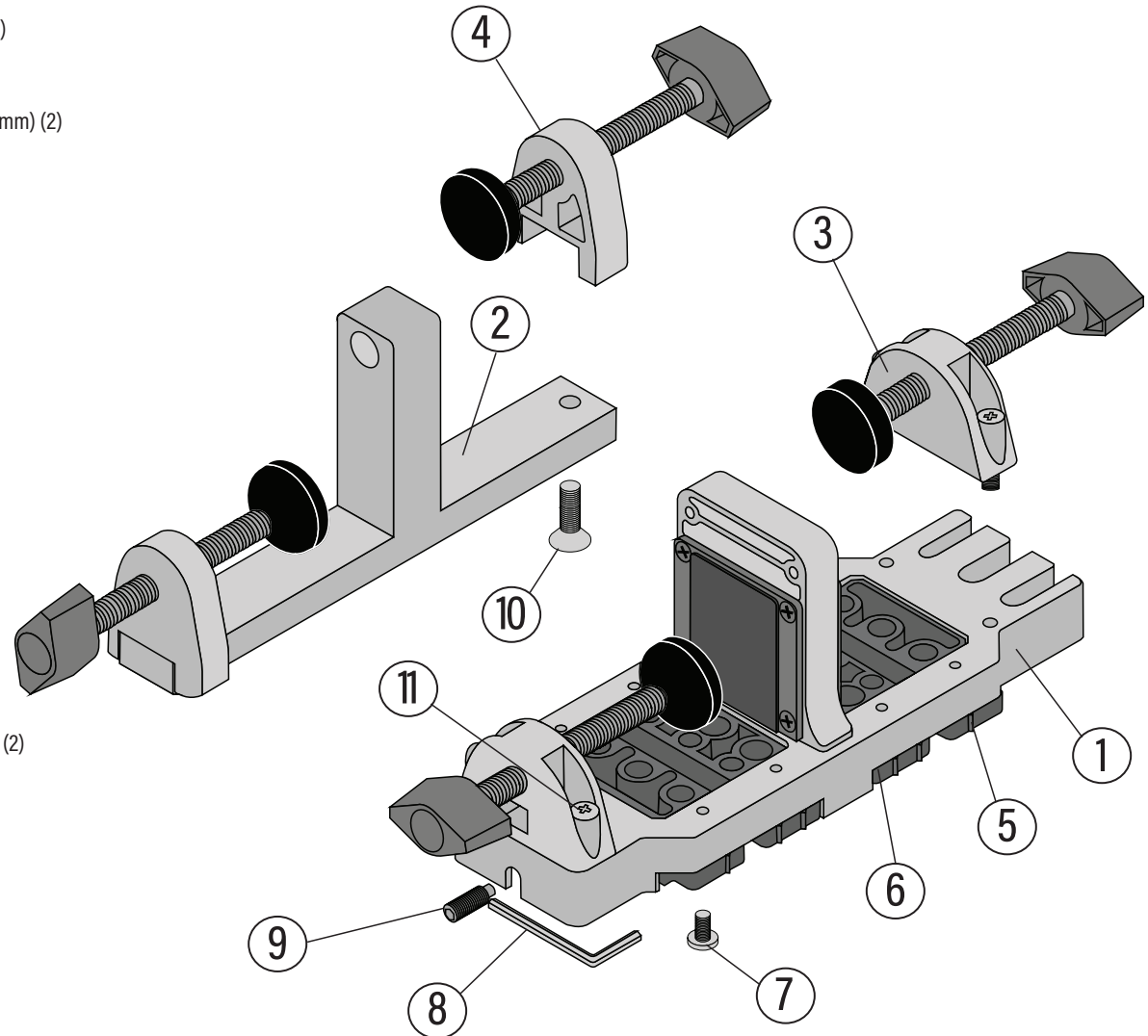


TABLE OF CONTENTS:

Overview.....	1
Package Content.....	3
Safety Warning.....	3
Hints.....	4
Set Up.....	5-6
Getting Started.....	7
Corner Joints.....	8-10
Edge Joints.....	11-13
Surface Joints.....	14-19
Replacement Parts.....	20

TABLE DES MATIÈRES

Vue d'Ensemble.....	1
Contenu de l'Emballage.....	3
Avertissement de Sécurité.....	3
Conseils.....	4
Mise en Place.....	5-6
Pour Commencer.....	7
Joints d'Angle.....	8-10
Joints de Bordure.....	11-13
Joints de Surface.....	14-19
Pièces de Rechange.....	20

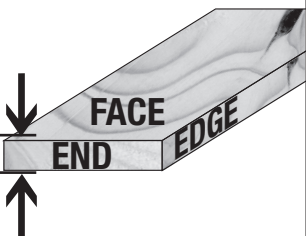
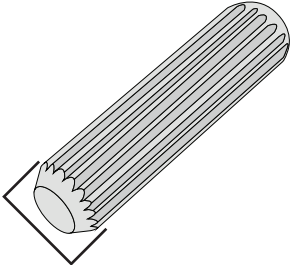
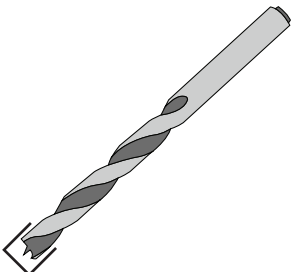
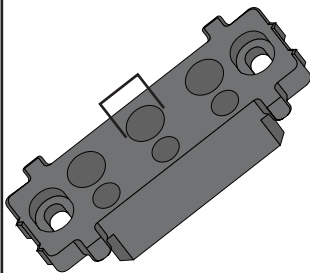
TABLA DE CONTENIDO:

Visión de conjunto.....	1
Contenido del paquete.....	3
Advertencia de Seguridad.....	3
Consejos.....	4
Puesta en Marcha.....	5-6
Primeros Pasos.....	7
Juntas de Esquina.....	8-10
Juntas de Borde.....	11-13
Juntas de Superficie.....	14-19
Componentes de Repuesto.....	20

INHALTSVERZEICHNIS:

Übersicht.....	1
Verpackungsinhalt.....	3
Sicherheitshinweise.....	3
Hinweis.....	4
Einrichten.....	5-6
Erste Schritte.....	7
Eckverbindungen.....	8-10
Randfugen.....	11-13
Flächenfugen.....	14-19
Ersatzteile.....	20

DOWEL PIN, DRILL BIT, AND BUSHING BLOCK SIZE BASED ON MATERIAL THICKNESS

							
Imperial	Metric	Imperial	Metric	Imperial	Metric	Imperial	Metric
1/2" – 5/8"	12 - 15mm	1/4"	6mm	1/4"	6mm	1/4"	6mm
5/8" – 3/4"	15 - 19mm	5/16"	8mm	5/16"	8mm	5/16"	8mm
3/4" – 1-1/2"	19 - 38mm	3/8"	10mm	3/8"	10mm	3/8"	10mm

MILESCRAFT®

www.milescraft.com



PACKAGE CONTENTS:

Unpack all items and check with Figure 1 and "Replacement Parts table" (see page 20). Make sure all items are accounted for before discarding any of the packing material. For any missing parts, contact Customer Service at info@milescraft.com or 1-224-227-6930 in U.S. and Canada. Outside of the U.S and Canada dial 001-224-227-6930.

CONTENU DU PAQUET :

Inspectez chaque pièce en vous aidant de la Figure 1 et du tableau "Pièces de rechange" (voir page 20). En cas de pièce manquante, contactez le service d'assistance à la clientèle à info@milescraft.com ou au 1-224-227-6930 aux États-Unis et au Canada. L'extérieur des États-Unis et du Canada 001-224-227-6930.

CONTENIDO DEL PAQUETE:

Compruebe cada artículo con la Figura 1 y la tabla de "Piezas sueltas" (consulte la página 20). Para obtener cualquier pieza que falte, contacte a Servicio al Cliente en info@milescraft.com o llamando al 1-224-227-6930 en EE.UU. y Canadá. Fuera de los EE.UU. y Canadá 001-224-227-6930.

PACKUNGSINHALT:

Entnehmen Sie alle Teile der Verpackung und überprüfen Sie die Vollständigkeit anhand Zeichnung 1 und der Teileliste (Seite 20), ehe Sie die Verpackung entsorgen. Sollten Teile fehlen, so melden Sie sich bitte bei unserem Kundendienst unter info@milescraft.com oder 001-224-227-6930.

WARNING: This product contains one or more chemicals known to the State of California to cause cancer or birth defects or other reproductive harm. Wash hands after handling.

ADVERTISSEMENT: Ce produit contient au moins un produit chimique reconnu par l'État de la Californie comme étant la cause de cancers, d'anomalies congénitales et d'autres problèmes liés aux fonctions reproductrices. Lavez-vous les mains après l'avoir manipulé.

ADVERTENCIA: Este producto contiene una o más sustancias químicas reconocidas por el estado de California como causantes de cáncer y defectos congénitos u otros daños en el aparato reproductivo. Lávese las manos después de manipularlo.

**SAFETY WARNING:**

Read, understand, and follow your power tool manufacturer's instructions for safety. Always wear safety glasses or eye shields before commencing power tool operation. Always keep hands, face, hair, loose clothing, and body at a safe distance from spindles and cutting tools. Always keep a firm grip on tool handles when in operation. Always disconnect from power source before adjusting power tools.

**AVERTISSEMENT RELATIF À LA SÉCURITÉ :**

Vous devez lire, comprendre et respecter les instructions du fabricant de votre outil électrique concernant la sécurité. Vous devez toujours porter des lunettes de protection ou des protecteurs oculaires avant de commencer à utiliser l'outil électrique. Vos mains, visage et corps doivent constamment être à une distance sécuritaire des broches et des outils de coupe. Lorsque l'outil est en marche, assurez-vous de toujours tenir fermement la poignée. Avant d'ajuster un outil électrique, assurez-vous qu'il est débranché de sa source de courant.

**ADVERTENCIA DE SEGURIDAD:**

Por seguridad lea, comprenda y siga las instrucciones del fabricante de su herramienta eléctrica. Siempre use lentes de seguridad o protecciones para los ojos antes de iniciar la operación de la herramienta eléctrica. Siempre mantenga las manos, la cara y el cuerpo a una distancia segura de los vástagos y herramientas de corte. Siempre mantenga un agarre firme sobre los mangos de la herramienta cuando ésta se encuentre en operación. Siempre desconecte la alimentación de corriente antes de ajustar las herramientas eléctricas.

**SICHERHEITSHINWEIS:**

Folgen Sie unbedingt den Sicherheitsvorschriften des Herstellers Ihres Elektrowerkzeuges. Tragen Sie immer eine Schutzbrille oder anderen Gesichtsschutz. Halten Sie Hände, Gesicht und Körper in sicherer Entfernung von drehenden Teilen und Schneidwerkzeugen. Halten Sie die Handgriffe beim Arbeiten stets fest. Ziehen Sie immer den Stecker vor jedem Werkzeugwechsel.

HINTS

NOTE: Bit depth is measured from the shoulder to shank. Do not include the drill point into your measurements.

1 Insert the drill bit into the drill guide bushing until the bit protrudes past the JointPro™ surface.

A. Edge Joints – The bit should protrude until it measures half the length of the dowel pin. This will prevent the holes from being too deep or prevent gaps between joints due to shallow holes (see img. 1a).

B. Corner Joints & Surface Joints – The bit should protrude until it measures half the board's thickness that will be drilled through the face (see img. 1b). Once the face holes are drilled, adjust the stop collar and bit to measure the remaining depth for the dowel pins.

NOTE: It's recommended the dowel holes be 1/8" (3mm) deeper than the dowel insertion depth to make room for the glue.

HINT: The depth of the hole may vary between the configuration of the joining pieces.

2 Tighten the set screw with the hex key (see img. 2).

3 The auxiliary clamp has a space of 1-5/8" (41mm). If the combined thickness of the board and work surface is greater (see img. 3a), affix a thinner sheet of material to the work surface that will hang over the work surface edge a minimum of 2" (51mm) (see img. 3b). This will become the new work surface.

CONSEILS

REMARQUE: La profondeur du foret est mesurée de l'épaulement à la tige. N'incluez pas la pointe du foret dans vos mesures.

1 Insérez le foret dans la douille du guide-foret jusqu'à ce qu'il dépasse de la surface du JointPro™

A. Joints d'angle – Le foret doit dépasser jusqu'à atteindre la moitié de la longueur de la cheville. Cela évitera que les trous ne soient trop profonds ou qu'il y ait des espaces entre les joints en raison de trous peu profonds (voir img. 1a).

B. Assemblages d'angle et assemblages de surface – Le foret doit dépasser jusqu'à atteindre la moitié de l'épaisseur de la planche qui sera percée à travers la face (voir img. 1b). Une fois les trous de face percés, ajustez la bague d'arrêt et le foret pour mesurer la profondeur restante pour les goupilles.

REMARQUE: il est recommandé que les trous de cheville soient 3 mm plus profonds que la profondeur d'insertion de la cheville afin de laisser de la place pour la colle.

ASTUCE: la profondeur du trou peut varier en fonction de la configuration des pièces à assembler.

2 Serrez la vis de réglage à l'aide de la clé hexagonale (voir img. 2).

3 La pince auxiliaire a un espace de 1-5/8 po (41 mm). Si l'épaisseur combinée de la planche et de la surface de travail est supérieure (voir img. 3a), fixez une feuille de matériau plus mince à la surface de travail qui dépassera du bord de la surface de travail d'au moins 2 po (51 mm) (voir img. 3b). Cela deviendra la nouvelle surface de travail.

CONSEJOS

NOTA: La profundidad de la broca se mide desde el hombro hasta el vástago. No incluya la punta de la broca en sus mediciones.

1 Inserte la broca en el casquillo guía hasta que sobresalga de la superficie del JointPro™.

A. Uniones de bordes – la broca debe sobresalir hasta alcanzar la mitad de la longitud del pasador. Esto evitará que los agujeros sean demasiado profundos o que se produzcan huecos entre las uniones debido a agujeros poco profundos (ver img. 1a).

B. Juntas de esquina y juntas de superficie – la broca debe sobresalir hasta medir la mitad del grosor de la tabla que se perforará a través de la cara (ver img. 1b). Una vez perforados los agujeros de la cara, ajuste el collarín de tope y la broca para medir la profundidad restante para los pasadores.

NOTA: Se recomienda que los agujeros para los pasadores sean 1/8" (3 mm) más profundos que la profundidad de inserción del pasador para dejar espacio para el pegamento.

SUGERENCIA: LA PROFUNDIDAD DEL AGUJERO PUEDE VARIAR ENTRE LA CONFIGURACIÓN DE LAS PIEZAS DE UNIÓN.

2 Apriete el tornillo de fijación con la llave hexagonal (ver img. 2).

3 La abrazadera auxiliar tiene un espacio de 1-5/8" (41 mm). Si el grosor combinado de la tabla y la superficie de trabajo es mayor (véase la imagen 3a), fije una lámina más fina de material a la superficie de trabajo que sobresalga del borde de la superficie de trabajo un mínimo de 2" (51 mm) (ver img. 3b). Esta se convertirá en la nueva superficie de trabajo.

HINWEIS

HINWEIS: Die Bohrertiefe wird von der Schulter bis zum Schaft gemessen. Beziehen Sie die Bohrspitze nicht in Ihre Messungen ein.

1 Führen Sie den Bohrer in die Bohrführungsbuchse ein, bis er über die JointPro™-Oberfläche hinausragt.

A. Kantenverbindungen – Der Bohrer sollte so weit herausragen, dass er die Hälfte der Länge des Passstifts misst. Dadurch wird verhindert, dass die Löcher zu tief werden oder dass aufgrund zu flacher Löcher Lücken zwischen den Verbindungen entstehen (siehe Abb. 1a).

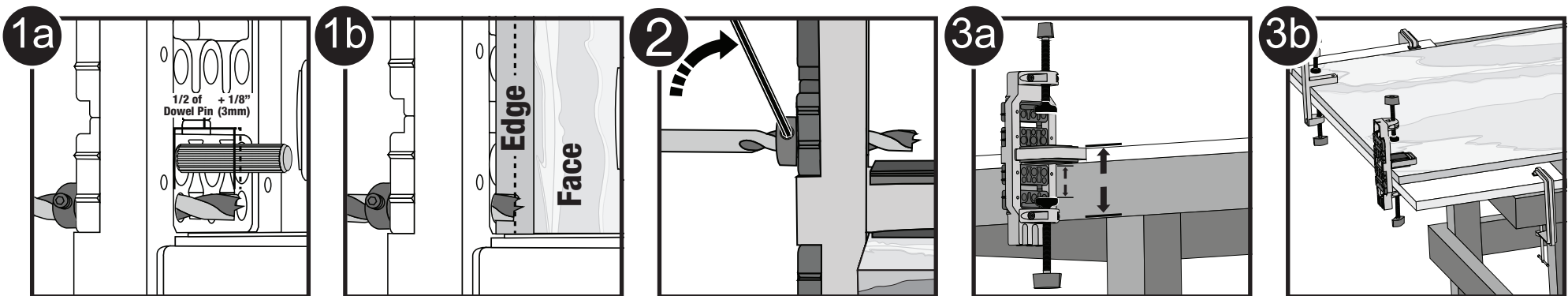
B. Eckverbindungen und Oberflächenverbindungen – Der Bohrer sollte so weit herausragen, dass er die Hälfte der Dicke der Platte misst, die durch die Oberfläche gebohrt wird (siehe Abb. 1b). Sobald die Löcher in der Oberfläche gebohrt sind, stellen Sie den Anschlagring und den Bohrer so ein, dass die verbleibende Tiefe für die Passstifte gemessen wird.

HINWEIS: Es wird empfohlen, die Dübellöcher 3 mm tiefer als die Einstecktiefe der Dübel zu bohren, um Platz für den Klebstoff zu schaffen.

TIPP: Die Tiefe des Lochs kann je nach Konfiguration der Verbindungsteile variieren.


2 Ziehen Sie die Stellschraube mit dem Sechskantschlüssel fest (siehe Abb. 2).

3 Die Hilfsklemme hat einen Abstand von 1-5/8" (41 mm). Wenn die kombinierte Dicke der Platte und der Arbeitsfläche größer ist (siehe Abb. 3a), befestigen Sie eine dünnere Materialplatte an der Arbeitsfläche, die mindestens 2" (51 mm) über den Rand der Arbeitsfläche hinausragt (siehe Abb. 3b). Dies wird die neue Arbeitsfläche.




SET UP

- 1 Determine your board thickness and then reference the table on page 2 to determine your dowel and bushing block size.
- 2 JointPro™ is ready, from the factory, to drill 3/8" (10mm) diameter holes (see img. 1).
- 3 To drill 1/4" (6mm) or 5/16" (8mm), loosen the M6 socket set screw on each end of the JointPro™ using the included hex key (see img. 2).
- 4 With a Phillips screwdriver, remove the M5 pan head screws (see img. 3).

 **DEPENDING ON EXACT THICKNESS OF WORK PIECE, DOWEL HOLES MAY NOT BE PERFECTLY CENTERED. WHEN JOINING THESE BOARDS, MAKE SURE HOLES ARE OFFSET IN SAME DESIRED DIRECTION FOR JOINT**


MISE EN PLACE

- 1 Déterminez l'épaisseur de votre planche et consultez le tableau de la page 2 pour déterminer la taille de votre cheville et du bloc de casquillo.
- 2 JointPro™ est prêt, d'usine, pour percer des trous de 3/8" (10mm) de diamètre (voir img. 1).
- 3 Pour percer des trous de 1/4" (6mm) ou 5/16" (8mm), desserrez les vis à tête creuse M6 à chaque extrémité du JointPro™ en utilisant la clé hexagonale incluse (voir img. 2).
- 4 Avec un tournevis Phillips, retirez les vis à tête plate M5 (voir img. 3).

 **EN FONCTION DE L'ÉPAISSEUR EXACTE DE LA PIÈCE À TRAVAILLER, LES TROUS POUR LES CHEVILLES PEUVENT NE PAS ÊTRE PARFAITEMENT CENTRÉS. LORSQUE VOUS ASSEMBLEZ CES PLANCHES, ASSUREZ-VOUS QUE LES TROUS SONT DÉCALÉS DANS LA MÊME DIRECTION QUE CELLE SOUHAITÉE POUR LE JOINT**


PUESTA EN MARCHA

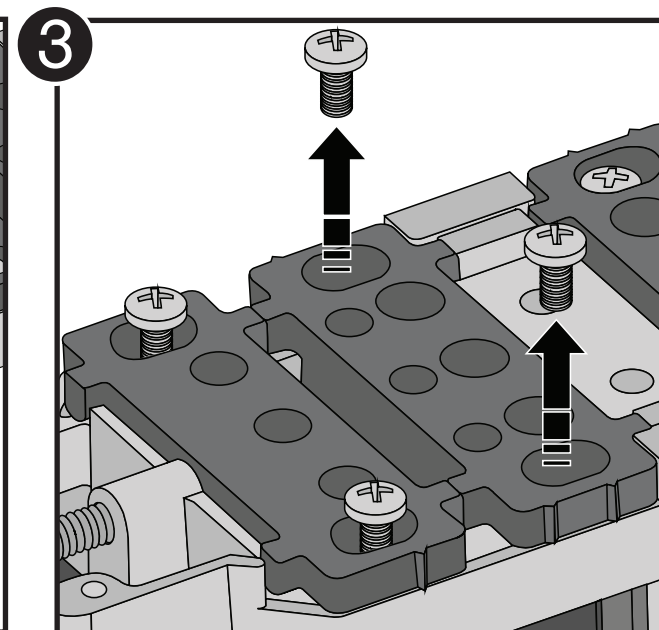
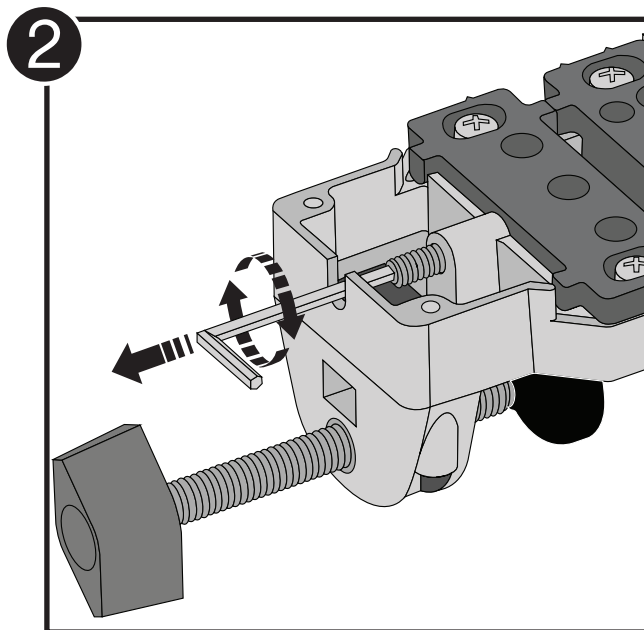
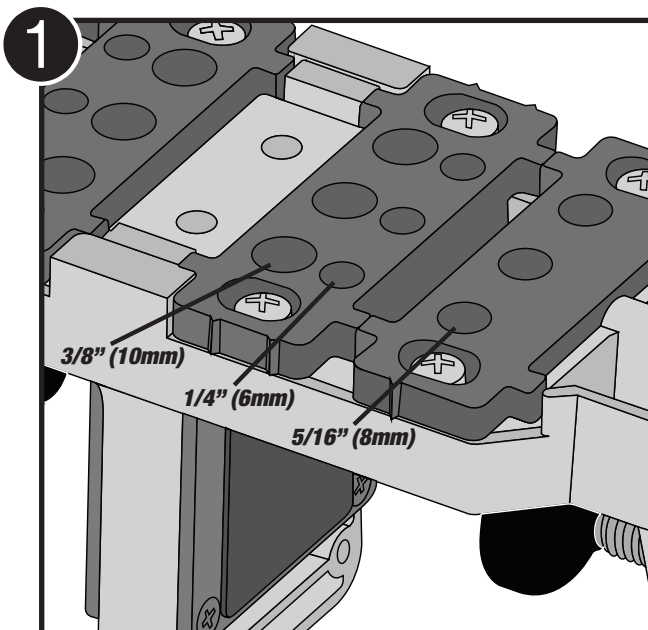
- 1 Determine el grosor de su tablero y luego consulte la tabla de la página 2 para determinar el tamaño de la clavija y el bloque de casquillo.
- 2 JointPro™ viene de fábrica preparado para taladrar agujeros de 3/8" (10 mm) de diámetro (ver img. 1).
- 3 Para taladrar agujeros de 1/4" (6 mm) o 5/16" (8 mm), afloje el tornillo de fijación M6 en cada extremo del JointPro™ con la llave hexagonal incluida (ver img. 2).
- 4 Con un destornillador Phillips, retire los tornillos de cabeza plana M5 (ver img. 3).

 **DEPENDIENDO DEL GROSOR EXACTO DE LA PIEZA DE TRABAJO, ES POSIBLE QUE LOS AGUJEROS PARA LAS CLAVIJAS NO ESTÉN PERFECTAMENTE CENTRADOS. AL UNIR ESTAS TABLAS, ASEGÚRESE DE QUE LOS AGUJEROS ESTÉN DESPLAZADOS EN LA MISMA DIRECCIÓN DESEADA PARA LA UNIÓN**

EINRICHTEN

- 1 Bestimmen Sie die Dicke Ihrer Platte und ermitteln Sie anhand der Tabelle auf Seite 2 die Größe Ihrer Dübel und Buchsenblöcke.
- 2 JointPro™ ist werkseitig für Bohrungen mit einem Durchmesser von 10 mm (3/8") vorbereitet (siehe Abb. 1).
- 3 Um Löcher mit einem Durchmesser von 6 mm (1/4") oder 8 mm (5/16") zu bohren, lösen Sie die M6-Innensechskantschraube an jedem Ende des JointPro™ mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel (siehe Abb. 2).
- 4 Entfernen Sie mit einem Kreuzschlitzschraubendreher die M5-Flachkopfschrauben (siehe Abb. 3).

 **JE NACH DER GENAUEN DICKE DES WERKSTÜCKS SIND DIE DÜBELLÖCHER MÖGLICHERWEISE NICHT PERFEKT ZENTRIERT. ACHTEN SIE BEIM VERBINDEN DIESER BRETTER DARAUF, DASS DIE LÖCHER IN DIE GLEICHE GEWÜNSCHTE RICHTUNG FÜR DIE VERBINDUNG VERSETZT SIND**



SET UP

⑤ Reposition the interchangeable bushing blocks so the desired hole size is moved closest to the vertical beam, in an upright position (see img. 4).

⑥ Reinsert the M5 pan head screws, but do not tighten.

⑦ Reinsert the M6 socket set screw at the ends of the JointPro™ and tighten.

NOTE: The socket set screws push and hold the bushing blocks against the vertical beam to prevent any movement (see img. 5).

⑧ Tighten the M5 pan head screws.

MISE EN PLACE

⑤ Repositionnez les blocs de douilles interchangeables de manière à ce que la taille de trou souhaitée soit la plus proche possible de la poutre verticale, en position verticale (voir img. 4).

⑥ Réinsérez les vis à tête cylindrique M5, mais ne les serrez pas.

⑦ Réinsérez la vis à six pans creux M6 aux extrémités du JointPro™ et serrez-la.

REMARQUE : les vis à six pans creux poussent et maintiennent les blocs de douilles contre la poutre verticale afin d'empêcher tout mouvement (voir img. 5).

⑧ Serrez les vis à tête cylindrique M5.

PUESTA EN MARCHA

⑤ Vuelva a colocar los bloques de casquillos intercambiables de modo que el tamaño de orificio deseado quede lo más cerca posible de la viga vertical, en posición vertical (ver img. 4).

⑥ Vuelva a insertar los tornillos de cabeza plana M5, pero no los apriete.

⑦ Vuelva a insertar el tornillo de fijación M6 en los extremos del JointPro™ y apriétele.

NOTA: Los tornillos de fijación empujan y sujetan los bloques de casquillos contra la viga vertical para evitar cualquier movimiento (ver img. 5).

⑧ Apriete los tornillos de cabeza plana M5.

EINRICHTEN

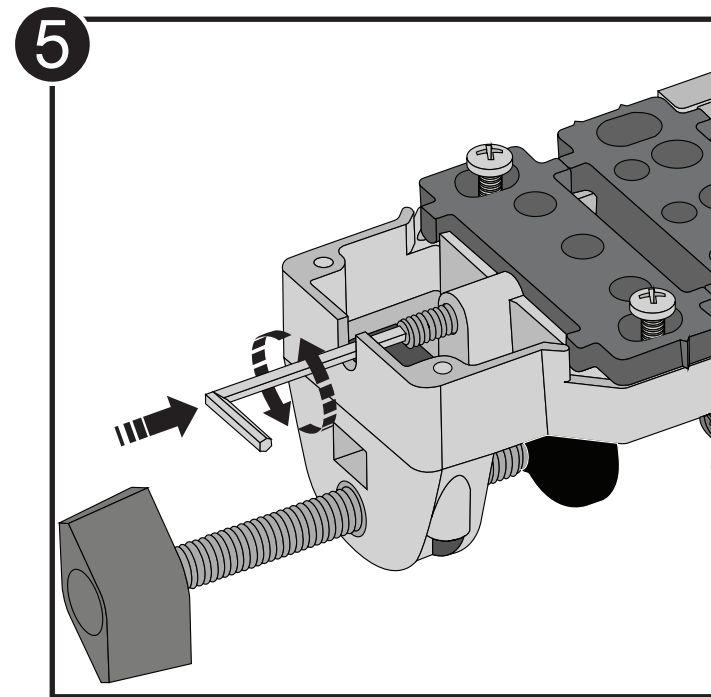
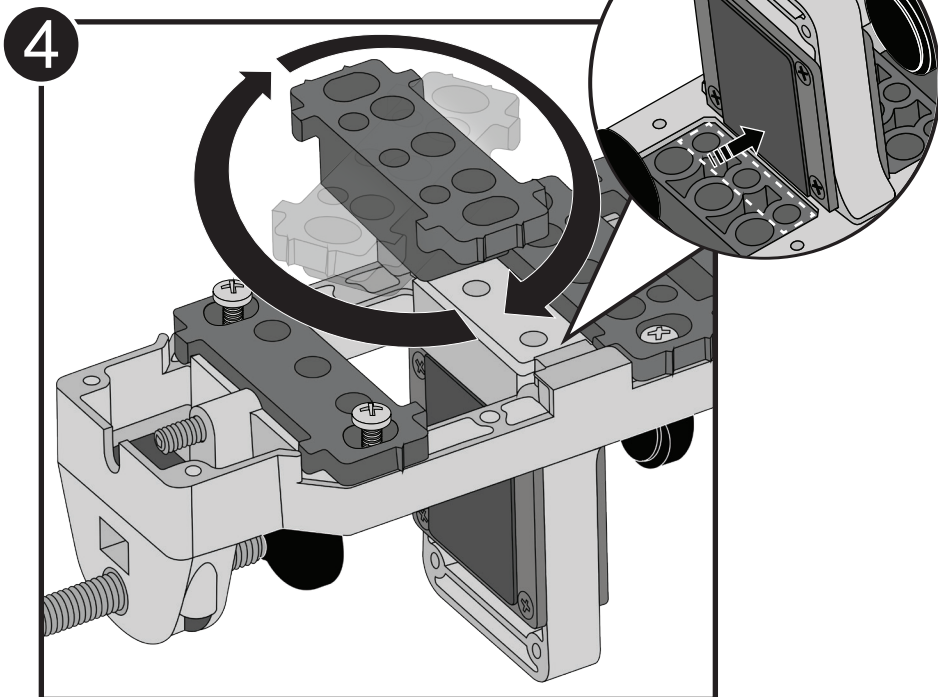
⑤ Positionieren Sie die austauschbaren Buchsenblöcke neu, sodass die gewünschte Lochgröße in aufrechter Position möglichst nah an den vertikalen Träger heranrückt (siehe Abb. 4).

⑥ Setzen Sie die M5-Flachkopfschrauben wieder ein, aber ziehen Sie sie noch nicht fest.

⑦ Setzen Sie die M6-Innensechskantschrauben an den Enden des JointPro™ wieder ein und ziehen Sie sie fest.

HINWEIS: Die Innensechskantschrauben drücken die Buchsenblöcke gegen den vertikalen Träger und halten sie fest, um jegliche Bewegung zu verhindern (siehe Abb. 5).

⑧ Ziehen Sie die M5-Flachkopfschrauben fest.



GETTING STARTED

① Determine which dowel size pin to use based on your board thickness (see table on p. 2).

② Select the drill bit that corresponds to the desired dowel pin size (see table on p. 2) and insert it into the drill chuck (see img. 1).

NOTE: Follow your manufacturer's instructions for the installation of a drill bit into a drill.

③ Insert a Milescraft DrillStop™, or similar product, over the drill bit (see img. 2).

④ Refer to step 1 p. 4 on the "Hints" page. Adjust the bit for the required depth.

⑤ Tighten the set screw with the hex key (see step 2, p. 4).

POUR COMMENCER

① Déterminez la taille de la cheville à utiliser en fonction de l'épaisseur de votre planche (voir tableau p. 2).

② Sélectionnez le foret correspondant à la taille de cheville souhaitée (voir tableau p. 2) et insérez-le dans le mandrin de la perceuse (voir img. 1).

REMARQUE: Suivez les instructions du fabricant pour installer un foret dans une perceuse.

③ Insérez un Milescraft DrillStop™, ou un produit similaire, sur le foret (voir img. 2).

④ Reportez-vous à l'étape 1 p. 4 de la page "Conseils." Réglez le foret à la profondeur requise.

⑤ Serrez la vis de réglage à l'aide de la clé hexagonale (voir étape 2, p. 4).

PRIMEROS PASOS

① Determine qué tamaño de pasador debe utilizar en función del grosor de la tabla (consulte la tabla de la página 2).

② Seleccione la broca que corresponda al tamaño de pasador deseado (consulte la tabla de la página 2) e insértela en el portabrocas (ver img. 1).

NOTA: Siga las instrucciones del fabricante para instalar una broca en un taladro.

③ Inserte un Milescraft DrillStop™, o un producto similar, sobre la broca (ver img. 2).

④ Consulte el paso 1 de la página 4 de la sección "Consejos." Ajuste la broca a la profundidad requerida.

⑤ Apriete el tornillo de fijación con la llave hexagonal (ver el paso 2 de la página 4).

EINRICHTEN

① Bestimmen Sie anhand der Dicke Ihrer Platte, welche Dübelgröße Sie verwenden müssen (siehe Tabelle auf S. 2).

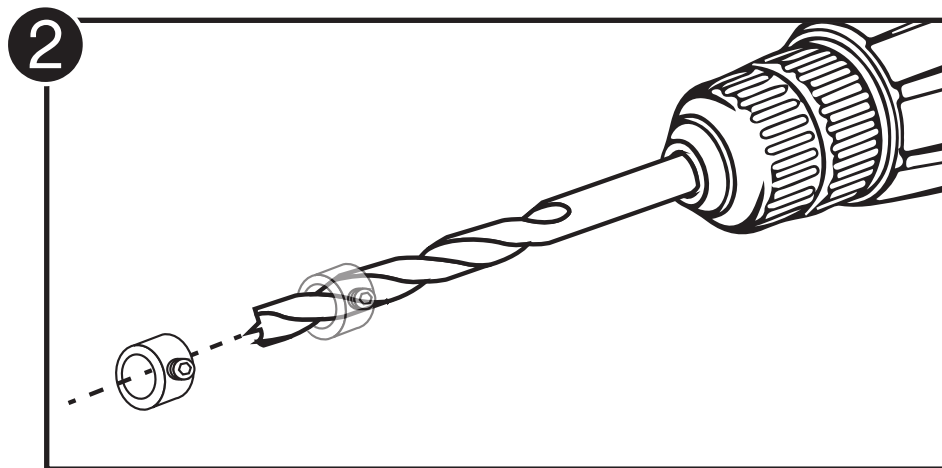
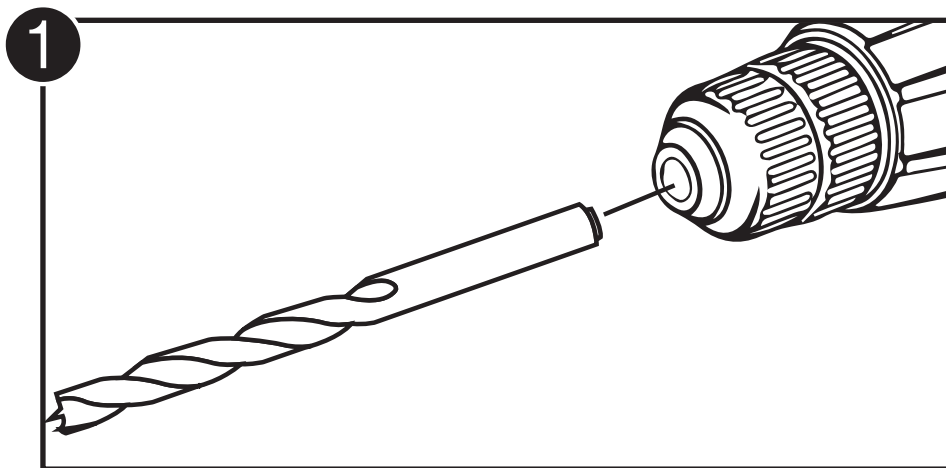
② Wählen Sie den Bohrer, der der gewünschten Dübelgröße entspricht (siehe Tabelle auf S. 2), und setzen Sie ihn in das Bohrfutter ein (siehe Abb. 1).

HINWEIS: Befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers zum Einsetzen eines Bohrers in eine Bohrmaschine.

③ Setzen Sie einen Milescraft DrillStop™ oder ein ähnliches Produkt auf den Bohrer (siehe Abb. 2).

④ Siehe Schritt 1 auf Seite 4 der Seite „Hinweise“. Stellen Sie den Bohrer auf die erforderliche Tiefe ein.

⑤ Ziehen Sie die Stellschraube mit dem Sechskantschlüssel fest (siehe Schritt 2, Seite 4).



CORNER JOINTS

NOTE: This is for drilling end to face and edge to face joints (see table on p. 2).

- ❶ With a Phillips screwdriver, remove the M5 pan head screws from one of the 2-position clamping post on the main body (see img. 1a).
- ❷ Reposition the 2-position clamping post to the vertical beam, reinsert and tighten the screws (see img. 1b).
- ❸ Remove the M6 flat head screw from one of the 2-position clamping post on the auxiliary body (see img. 2a).

JOINTS D'ANGLE

REMARQUE: ceci concerne le perçage des joints bout à bout et bord à bord (voir tableau p. 2).

- ❶ À l'aide d'un tournevis cruciforme, retirez les vis à tête cylindrique M5 de l'un des montants de serrage à 2 positions du corps principal (voir img. 1a).
- ❷ Repositionnez le montant de serrage à 2 positions sur la poutre verticale, réinsérez et serrez les vis (voir img. 1b).
- ❸ Retirez la vis à tête plate M6 de l'un des montants de serrage à 2 positions sur le corps auxiliaire (voir img. 2a).

JUNTAS DE ESQUINA

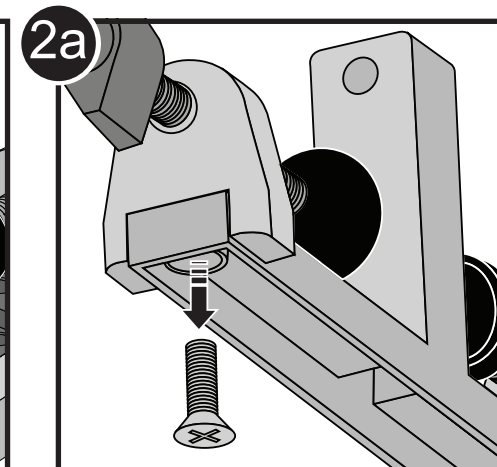
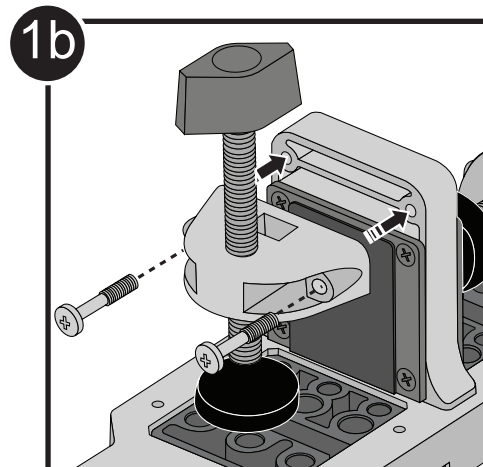
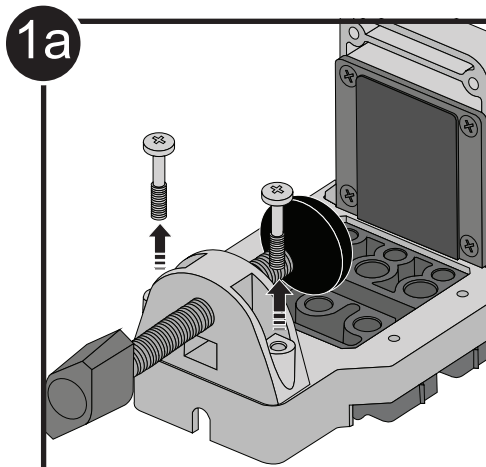
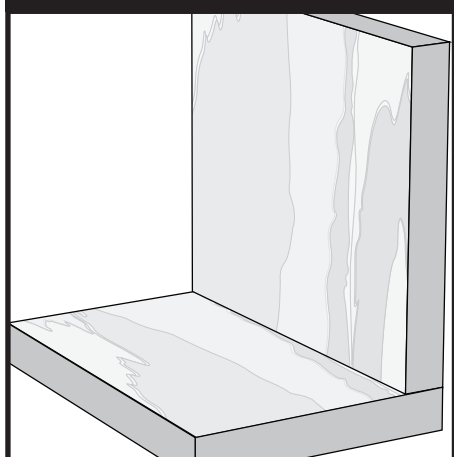
NOTA: Esto es para taladrar juntas de extremo a cara y de borde a cara (véase la tabla de la página 2).

- ❶ Con un destornillador Phillips, retire los tornillos de cabeza plana M5 de uno de los postes de sujeción de 2 posiciones del cuerpo principal (ver img. 1a).
- ❷ Vuelva a colocar el poste de sujeción de 2 posiciones en la viga vertical, vuelva a insertar y apriete los tornillos (ver img. 1b).
- ❸ Retire el tornillo de cabeza plana M6 de uno de los postes de sujeción de 2 posiciones del cuerpo auxiliar (ver img. 2a).

ECKVERBINDUNGEN

HINWEIS: Dies gilt für das Bohren von Stirn- und Kantenverbindungen (siehe Tabelle auf S. 2).

- ❶ Entfernen Sie mit einem Kreuzschlitzschraubendreher die M5-Flachkopfschrauben von einem der 2-Positionen-Klemmbohlen am Hauptkörper (siehe Abb. 1a).
- ❷ Setzen Sie den 2-Positionen-Klemmposten wieder auf den vertikalen Träger, setzen Sie die Schrauben wieder ein und ziehen Sie sie fest (siehe Abb. 1b).
- ❸ Entfernen Sie die M6-Flachkopfschraube von einem der 2-Positionen-Klemmposten am Zusatzgehäuse (siehe Abb. 2a).

CORNER JOINT

CORNER JOINTS

④ Reposition the 2-position clamping post to the vertical beam, reinsert and tighten the screw (see img. 2b).

⑤ Lay Board #1 flat on the work surface, with the side to be drilled, flush to the edge facing you. Place the main body and auxiliary body on Board #1. Tighten the fixed position clamps to secure Board #1 to the work surface (see img. 3).

NOTE: The auxiliary clamp has a space of 1-5/8" (41mm) (see img. 4). If the combined thickness of the board and work surface is greater, then refer to step 3 p. 4 on the "Hints" page.

⑥ Place Board #2 on the jigs at a 90° angle to Board #1, ensuring both boards are accurately aligned. Secure Board #2 to the jigs by tightening the main body clamp and auxiliary body clamp (see img. 5).

NOTE: Corner joints may have wood grains in different directions.

JOINTS D'ANGLE

④ Repositionnez le montant de serrage à 2 positions sur la poutre verticale, réinsérez et serrez la vis (voir img. 2b).

⑤ Posez la planche n° 1 à plat sur la surface de travail, avec le côté à percer aligné avec le bord qui vous fait face. Placez le corps principal et le corps auxiliaire sur la planche n° 1. Serrez les pinces à position fixe pour fixer la planche n° 1 à la surface de travail (voir img. 3).

REMARQUE: la pince auxiliaire dispose d'un espace de 1-5/8" (41 mm) (voir image 4). Si l'épaisseur combinée de la planche et de la surface de travail est supérieure, reportez-vous à l'étape 3 p. 4 de la page "Conseils."

⑥ Placez la planche n° 2 sur les gabarits à un angle de 90° par rapport à la planche n° 1, en vous assurant que les deux planches sont correctement alignées. Fixez la planche n° 2 aux gabarits en serrant la pince du corps principal et la pince du corps auxiliaire (voir img. 5).

REMARQUE: les joints d'angle peuvent présenter des grains de bois dans différentes directions.

JUNTAS DE ESQUINA

④ Vuelva a colocar el poste de sujeción de 2 posiciones en la viga vertical, vuelva a insertar y apriete el tornillo (ver img. 2b).

⑤ Coloque la tabla numero 1 en posición horizontal sobre la superficie de trabajo, con el lado que se va a taladrar alineado con el borde que queda frente a usted. Coloque el cuerpo principal y el cuerpo auxiliar sobre la tabla numero 1. Apriete las abrazaderas de posición fija para fijar la tabla numero 1 a la superficie de trabajo (ver img. 3).

NOTA: La abrazadera auxiliar tiene un espacio de 1-5/8" (41 mm) (véase la imagen 4). Si el grosor combinado de la tabla y la superficie de trabajo es mayor, consulte el paso 3 de la página 4 de la sección "Consejos."

⑥ Coloque la tabla numero 2 en las plantillas en un ángulo de 90° con respecto a la tabla numero 1, asegurándose de que ambas tablas estén alineadas con precisión. Fije la tabla numero 2 a las plantillas apretando la abrazadera del cuerpo principal y la abrazadera del cuerpo auxiliar (ver img. 5).

NOTA: Las juntas de las esquinas pueden tener vetas de madera en diferentes direcciones.

ECKVERBINDUNGEN

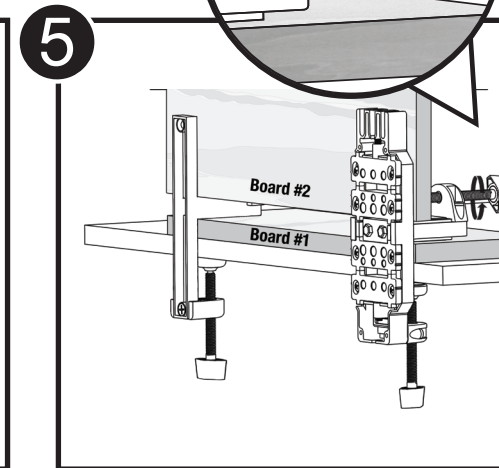
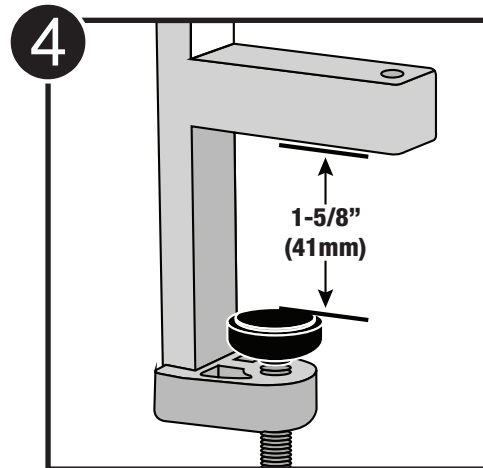
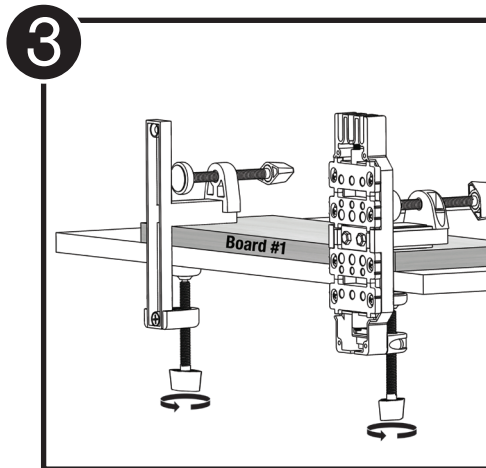
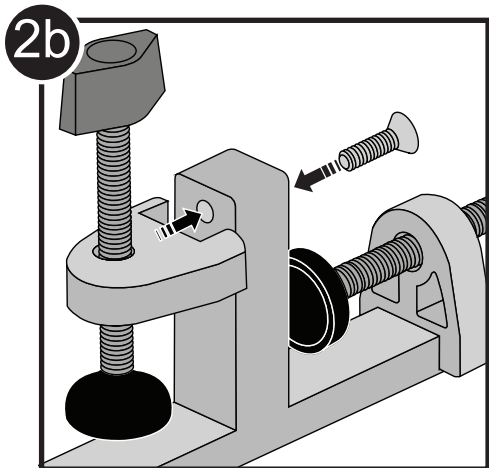
④ Setzen Sie den 2-Positionen-Spannpfosten wieder auf den vertikalen Balken, setzen Sie die Schraube wieder ein und ziehen Sie sie fest (siehe Abb. 2b).

⑤ Legen Sie Brett Nr. 1 flach auf die Arbeitsfläche, wobei die zu bohrende Seite bündig mit der Ihnen zugewandten Kante abschließen muss. Legen Sie den Hauptkörper und den Zusatzkörper auf Brett Nr. 1. Ziehen Sie die festen Klemmen fest, um Brett Nr. 1 auf der Arbeitsfläche zu befestigen (siehe Abb. 3).

HINWEIS: Die Hilfsklemme hat einen Abstand von 1-5/8" (41 mm) (siehe Abb. 4). Wenn die kombinierte Dicke der Platte und der Arbeitsfläche größer ist, lesen Sie Schritt 3 auf Seite 4 der Seite "Hinweise."

⑥ Legen Sie Brett Nr. 2 in einem Winkel von 90° zu Brett Nr. 1 auf die Vorrichtungen und achten Sie darauf, dass beide Bretter genau ausgerichtet sind. Befestigen Sie Brett Nr. 2 an den Vorrichtungen, indem Sie die Klemme des Hauptkörpers und die Klemme des Hilfskörpers festziehen (siehe Abb. 5).

HINWEIS: Eckverbindungen können Holzmaserungen in unterschiedlichen Richtungen aufweisen.



CORNER JOINTS

7 With the drill powered off, insert the drill bit into the appropriate drill guide bushing, turn the drill on, and drill the hole to the proper depth in Board #1 and #2 (see img. 6). Refer to step 1 p. 4 on the "Hints" page.

NOTE: Adjust the stop collar when working with different thickness boards, while also adding the recommended 1/8" (3mm).

8 To drill more than one set of holes, leave the auxiliary body in place, loosen the main body clamps, move the main body to the desired location, and tighten the clamps (see img. 7).

9 Repeat steps 7 & 8 as necessary.

10 When the drilling is complete, remove the main body and auxiliary body. Insert dowel pins and **dry fit the joint prior** to gluing (see img. 8).

11 You are now ready to glue and permanently assemble your joint.

JOINTS D'ANGLE

7 Avec la perceuse éteinte, insérez le foret dans la douille de guidage appropriée, mettez la perceuse en marche et percez le trou à la profondeur appropriée dans les panneaux n° 1 et n° 2 (voir img. 6). Reportez-vous à l'étape 1, page 4, de la page "Conseils."

REMARQUE: ajustez la bague d'arrêt lorsque vous travaillez avec des planches d'épaisseurs différentes, tout en ajoutant les 3mm recommandés.

8 Pour percer plusieurs séries de trous, laissez le corps auxiliaire en place, desserrez les pinces du corps principal, déplacez le corps principal à l'emplacement souhaité et serrez les pinces (voir img. 7).

9 Répétez les étapes 7 et 8 si nécessaire.

10 Une fois le perçage terminé, retirez le corps principal et le corps auxiliaire. Insérez les goupilles et ajustez à sec le joint avant de le coller (voir img. 8).

11 Vous êtes maintenant prêt à coller et à assembler définitivement votre joint.

JUNTAS DE ESQUINA

7 Con el taladro apagado, inserte la broca en el casquillo guía adecuado, encienda el taladro y taladre el agujero a la profundidad adecuada en las tablas n.º 1 y n.º 2 (ver img. 6). Consulte el paso 1 de la página 4 en la sección "Consejos."

NOTA: Ajuste el collarín de tope cuando trabaje con tablas de diferentes grosores, añadiendo también los 3mm recomendados.

8 Para taladrar más de un juego de agujeros, deje el cuerpo auxiliar en su sitio, afloje las abrazaderas del cuerpo principal, mueva el cuerpo principal a la ubicación deseada y apriete las abrazaderas (ver img. 7).

9 Repita los pasos 7 y 8 según sea necesario.

10 Cuando haya terminado de taladrar, retire el cuerpo principal y el cuerpo auxiliar. Inserte los pasadores y encaje en seco la junta antes de pegarla (ver img. 8).

11 Ahora ya está listo para pegar y montar de forma permanente su junta.

ECKVERBINDUNGEN

7 Bei ausgeschalteter Bohrmaschine den Bohrer in die entsprechende Bohrführungsbuchse einsetzen, die Bohrmaschine einschalten und das Loch in den Brettern Nr. 1 und Nr. 2 auf die richtige Tiefe bohren (siehe Abb. 6). Siehe Schritt 1 auf Seite 4 auf der Seite "Hinweise".

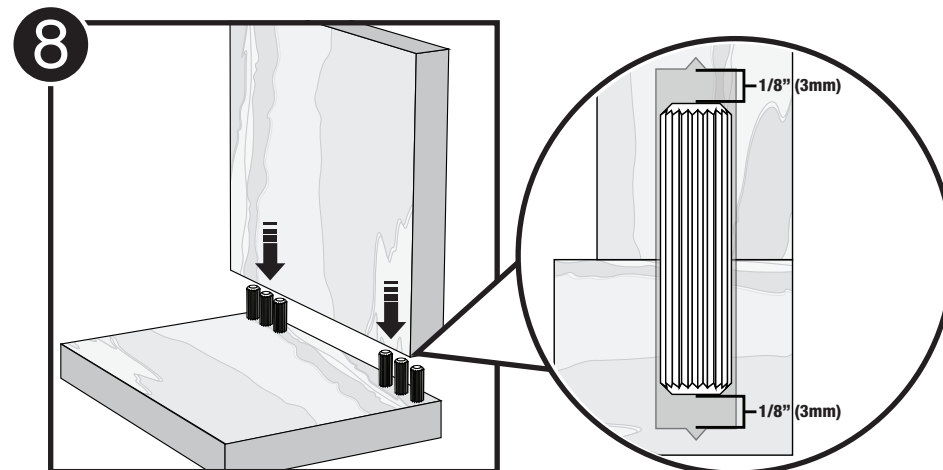
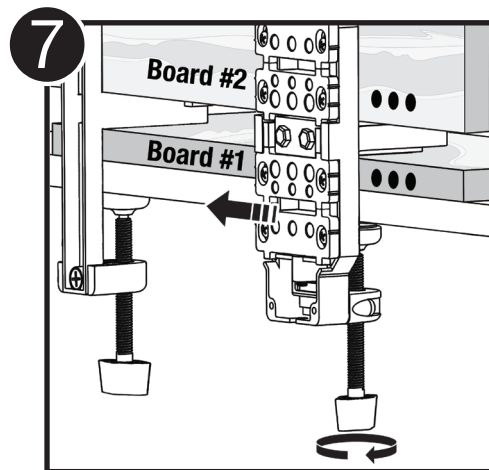
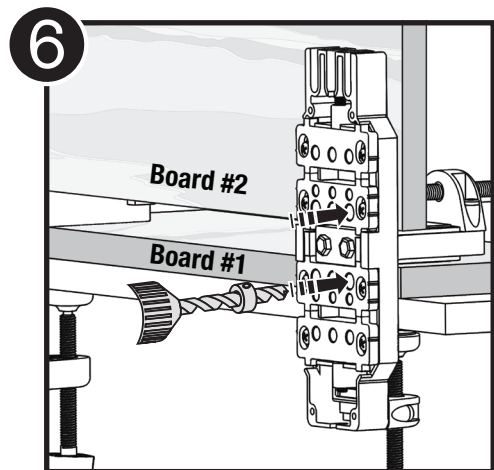
HINWEIS: Passen Sie den Anschlag an, wenn Sie mit Brettern unterschiedlicher Dicke arbeiten, und fügen Sie dabei die empfohlenen 3mm hinzu.

8 Um mehr als einen Satz Löcher zu bohren, lassen Sie den Zusatzkörper an seinem Platz, lösen Sie die Klemmen des Hauptkörpers, bewegen Sie den Hauptkörper an die gewünschte Stelle und ziehen Sie die Klemmen fest (siehe Abb. 7).

9 Wiederholen Sie die Schritte 7 und 8 nach Bedarf.

10 Wenn Sie mit dem Bohren fertig sind, entfernen Sie den Hauptkörper und den Zusatzkörper. Setzen Sie Passstifte ein und probieren Sie die Verbindung vor dem Verleimen trocken aus (siehe Abb. 8).

11 Jetzt können Sie Ihre Verbindung verleimen und dauerhaft zusammenbauen.



EDGE JOINTS

NOTE: This is for drilling edge to edge, end to end, and edge to end joints (see table on p. 2).

- ❶ Be sure that both of the 2-position clamp posts are on the main body, as shown (see img. 1).
- ❷ Be sure that both of the 2-position clamp posts are on the auxiliary clamp, as shown (see img. 2).

JOINTS DE BORDURE

NOTE: This is for drilling edge to edge, end to end, and edge to end joints (see table on p. 2).

- ❶ Be sure that both of the 2-position clamp posts are on the main body, as shown (see img. 1).
- ❷ Be sure that both of the 2-position clamp posts are on the auxiliary clamp, as shown (see img. 2).

JUNTAS DE BORDE

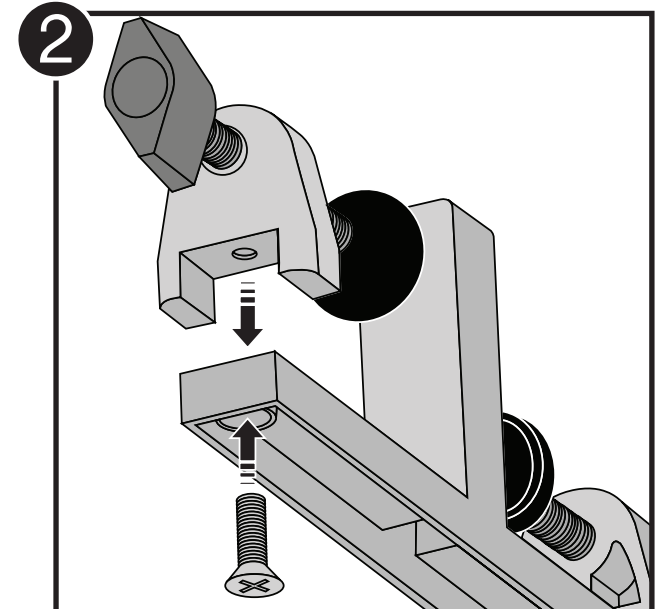
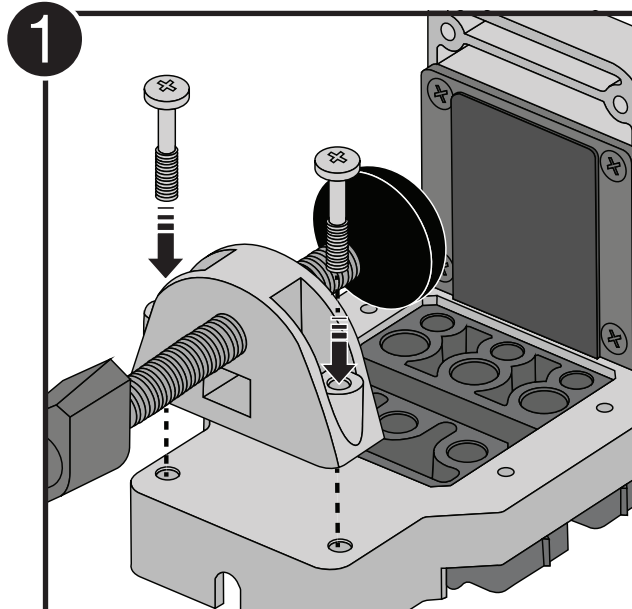
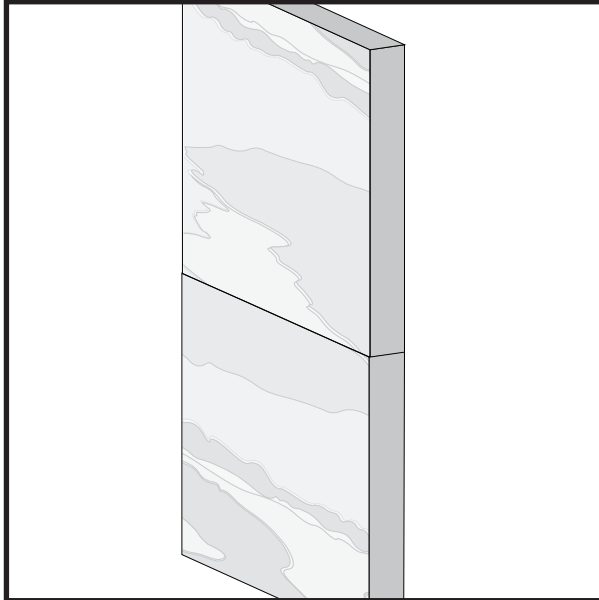
NOTA: Esto es para taladrar juntas de borde a borde, de extremo a extremo y de borde a extremo (ver la tabla de la página 2).

- ❶ Assurez-vous que les deux montants de serrage à 2 positions se trouvent sur le corps principal, comme illustré (voir img. 1).
- ❷ Assurez-vous que les deux montants de serrage à 2 positions se trouvent sur le serrage auxiliaire, comme illustré (voir img. 2).

RANDFUGEN

HINWEIS: Dies gilt für das Bohren von Kante-an-Kante-, Ende-an-Ende- und Kante-an-Ende-Verbindungen (siehe Tabelle auf S. 2).

- ❶ Vergewissern Sie sich, dass sich beide 2-Positionen-Klemmpfosten wie abgebildet am Hauptkörper befinden (siehe Abb. 1).
- ❷ Vergewissern Sie sich, dass sich beide 2-Positionen-Klemmpfosten wie abgebildet an der Zusatzklemme befinden (siehe Abb. 2).

EDGE JOINT

EDGE JOINTS

③ Lay Board #1 flat on the work surface, with the side to be drilled, flush to the edge facing you. Place the main body and auxiliary body on Board #1. Tighten the fixed position clamps to secure Board #1 to the work surface (see img. 3).

NOTE: The auxiliary clamp has a space of 1-5/8" (41mm) (see img. 4). If the combined thickness of the board and work surface is greater, then refer to step 3 p. 4 on the "Hints" page.

HINT: Always keep one clamp locked down to ensure hole alignment.

④ Place Board #2 on the jigs in the same orientation as Board #1, ensuring both boards are accurately aligned. Secure Board #2 to the jigs by tightening the main body clamp and auxiliary body clamp (see img. 5).

NOTE: Joints should have wood grains running parallel to each other for a stronger bond when gluing.

JOINTS DE BORDURE

③ Posez la planche n° 1 à plat sur la surface de travail, avec le côté à percer aligné avec le bord qui vous fait face. Placez le corps principal et le corps auxiliaire sur la planche n° 1. Serrez les pinces de fixation pour maintenir la planche n° 1 sur la surface de travail (voir img. 3).

REMARQUE : la pince auxiliaire dispose d'un espace de 41mm (1-5/8 po) (voir image 4). Si l'épaisseur combinée de la planche et de la surface de travail est supérieure, reportez-vous à l'étape 3, p. 4, de la page "Conseils."

CONSEIL : maintenez toujours une pince verrouillée pour garantir l'alignement des trous.

④ Placez la planche n° 2 sur les gabarits dans le même sens que la planche n° 1, en veillant à ce que les deux planches soient parfaitement alignées. Fixez la planche n° 2 aux gabarits en serrant la pince du corps principal et la pince du corps auxiliaire (voir img. 5).

REMARQUE : les joints doivent présenter des grains de bois parallèles les uns aux autres pour obtenir une meilleure adhérence lors du collage.

JUNTAS DE BORDE

③ Coloque la tabla numero 1 en posición horizontal sobre la superficie de trabajo, con el lado que se va a taladrar alineado con el borde que queda frente a usted. Coloque el cuerpo principal y el cuerpo auxiliar sobre la tabla numero 1. Apriete las abrazaderas de posición fija para fijar la tabla numero 1 a la superficie de trabajo (ver img. 3).

NOTA: La abrazadera auxiliar tiene un espacio de 1-5/8" (41mm) (véase la imagen 4). Si el grosor combinado de la tabla y la superficie de trabajo es mayor, consulte el paso 3 de la página 4 de la sección "Consejos."

SUGERENCIA: Mantenga siempre una abrazadera bloqueada para garantizar la alineación de los orificios.

④ Coloque la tabla numero 2 en las plantillas con la misma orientación que la tabla numero 1, asegurándose de que ambas tablas estén alineadas con precisión. Fije la tabla numero 2 a las plantillas apretando la abrazadera del cuerpo principal y la abrazadera del cuerpo auxiliar (ver img. 5).

NOTA: Las juntas deben tener vetas de madera paralelas entre sí para lograr una unión más fuerte al encolar.

RANDFUGEN

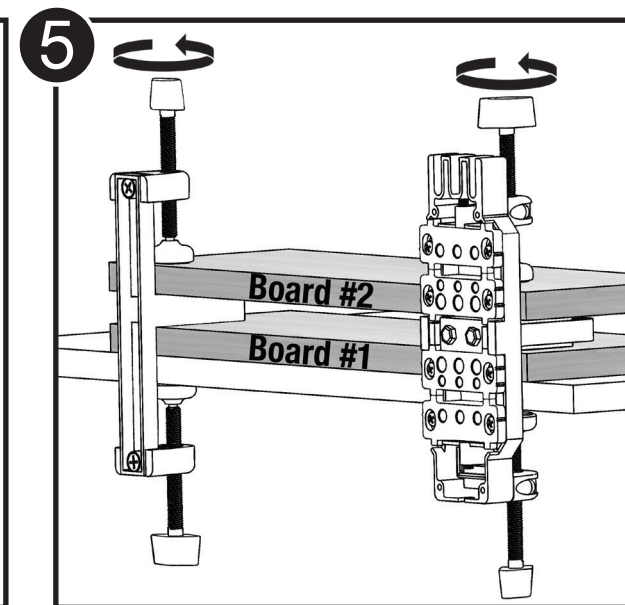
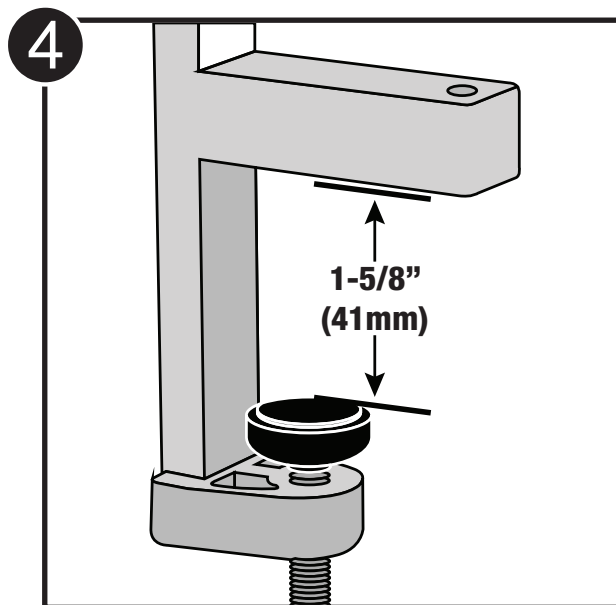
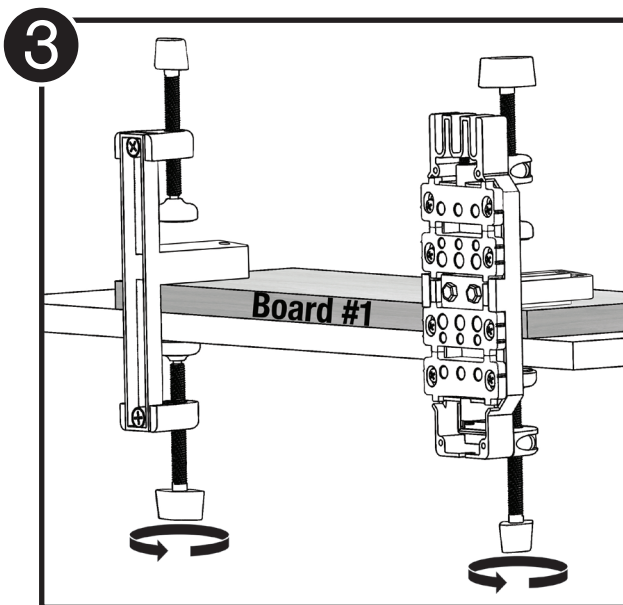
③ Legen Sie Brett Nr. 1 flach auf die Arbeitsfläche, wobei die zu bohrende Seite bündig mit der Ihnen zugewandten Kante abschließen sollte. Legen Sie den Hauptkörper und den Hilfskörper auf Brett Nr. 1. Ziehen Sie die Feststellklappen fest, um Brett Nr. 1 auf der Arbeitsfläche zu befestigen (siehe Abb. 3).

HINWEIS: Die Hilfsklemme hat einen Abstand von 41 mm (1-5/8") (siehe Abb. 4). Wenn die Gesamtdicke von Brett und Arbeitsfläche größer ist, lesen Sie Schritt 3 auf Seite 4 der Seite "Hinweise".

TIPP: Halten Sie immer eine Klemme fest, um die Ausrichtung der Bohrlöcher sicherzustellen.

④ Legen Sie Brett Nr. 2 in derselben Ausrichtung wie Brett Nr. 1 auf die Vorrichtungen und achten Sie darauf, dass beide Bretter genau ausgerichtet sind. Befestigen Sie Brett Nr. 2 an den Vorrichtungen, indem Sie die Klemme des Hauptkörpers und die Klemme des Hilfskörpers festziehen (siehe Abb. 5).

HINWEIS: Die Holzmaserung der Fugen sollte parallel zueinander verlaufen, um eine stärkere Verbindung beim Verleimen zu erzielen.



EDGE JOINTS

- 5 With the drill powered off, insert the drill bit into the appropriate drill guide bushing, turn the drill on, and drill the hole to the proper depth in Board #1 and #2 (see img. 6). **Refer to step 1 p. 4 on the "Hints" page.**
- 6 To drill more than one set of holes, leave the auxiliary body in place, loosen the main body clamps, move the main body to the desired location, and tighten the clamps (see img. 7).
- 7 Repeat steps 5 & 6 as necessary.
- 8 When the drilling is complete, remove the main body and auxiliary body. Insert dowel pins and **dry fit the joint prior to gluing** (see img. 8).
- 9 You are now ready to glue and permanently assemble your joint.

JOINTS DE BORDURE

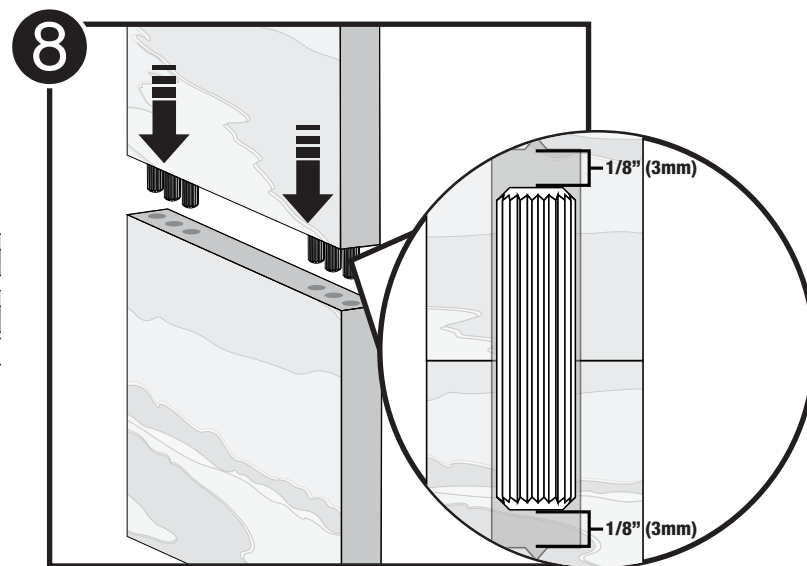
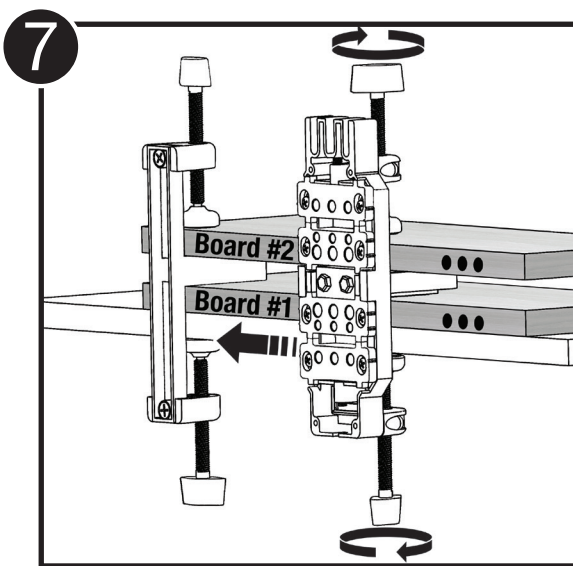
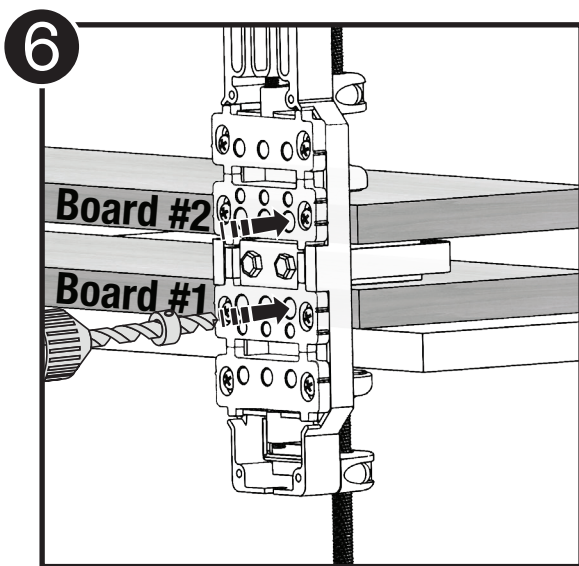
- 5 Une fois la perceuse éteinte, insérez le foret dans la douille de guidage appropriée, mettez la perceuse en marche et percez le trou à la profondeur appropriée dans les panneaux n° 1 et n° 2 (voir img. 6). Reportez-vous à l'étape 1, page 4, de la page "Conseils."
- 6 Pour percer plusieurs séries de trous, laissez le corps auxiliaire en place, desserrez les pinces du corps principal, déplacez le corps principal à l'emplacement souhaité et resserrez les pinces (voir img. 7).
- 7 Répétez les étapes 5 et 6 si nécessaire.
- 8 Une fois le perçage terminé, retirez le corps principal et le corps auxiliaire. Insérez les goupilles et ajustez à sec le joint avant de le coller (voir img. 8).
- 9 Vous êtes maintenant prêt à coller et à assembler définitivement votre joint.

JUNTAS DE BORDE

- 5 Con el taladro apagado, inserte la broca en el casquillo guía adecuado, encienda el taladro y taladre el orificio a la profundidad adecuada en las placas numero 1 y numero 2 (ver img. 6). Consulte el paso 1 de la página 4 en la sección "Consejos."
- 6 Para taladrar más de un juego de agujeros, deje el cuerpo auxiliar en su sitio, afloje las abrazaderas del cuerpo principal, mueva el cuerpo principal a la ubicación deseada y apriete las abrazaderas (ver img. 7).
- 7 Repita los pasos 5 y 6 según sea necesario.
- 8 Cuando haya terminado de taladrar, retire el cuerpo principal y el cuerpo auxiliar. Inserte los pasadores y encaje en seco la junta antes de pegarla (ver img. 8).
- 9 Ahora ya está listo para pegar y montar de forma permanente la junta.

RANDFUGEN

- 5 Une fois la perceuse éteinte, insérez le foret dans la douille de guidage appropriée, mettez la perceuse en marche et percez le trou à la profondeur appropriée dans les panneaux n° 1 et n° 2 (voir img. 6). Reportez-vous à l'étape 1, page 4, de la page "Conseils."
- 6 Um mehr als einen Satz Löcher zu bohren, lassen Sie den Zusatzkörper an Ort und Stelle, lösen Sie die Klemmen des Hauptkörpers, bewegen Sie den Hauptkörper an die gewünschte Stelle und ziehen Sie die Klemmen fest (siehe Abb. 7).
- 7 Wiederholen Sie die Schritte 5 und 6 nach Bedarf.
- 8 Wenn Sie mit dem Bohren fertig sind, entfernen Sie den Hauptkörper und den Zusatzkörper. Setzen Sie die Passstifte ein und probieren Sie die Verbindung vor dem Verleimen trocken aus (siehe Abb. 8).
- 9 Jetzt können Sie Ihre Verbindung verleimen und dauerhaft zusammenbauen.



SURFACE JOINTS

NOTE: This is for drilling end to face and edge to face joints (see table on p. 2).

- ❶ Be sure that both of the 2-position clamp posts are on the main body (see img. 1).
- ❷ Be sure that both of the 2-position clamp posts are on the auxiliary clamp as shown (see img. 2).

JOINTS DE SURFACE

REMARQUE: Ceci concerne le perçage des joints bout à bout et bord à bord (voir tableau p. 2).

- ❶ Assurez-vous que les deux montants de serrage à 2 positions sont sur le corps principal (voir img. 1).
- ❷ Assurez-vous que les deux montants de serrage à 2 positions sont sur le serrage auxiliaire comme indiqué (voir img. 2).

JUNTAS DE SUPERFICIE

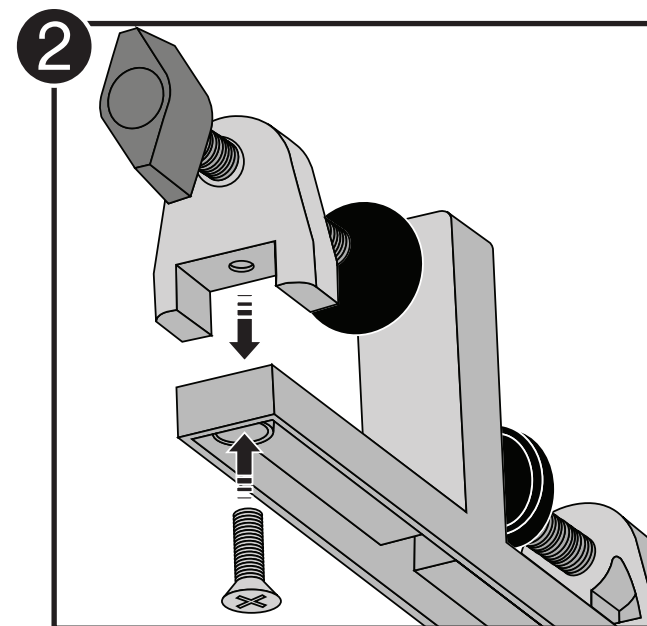
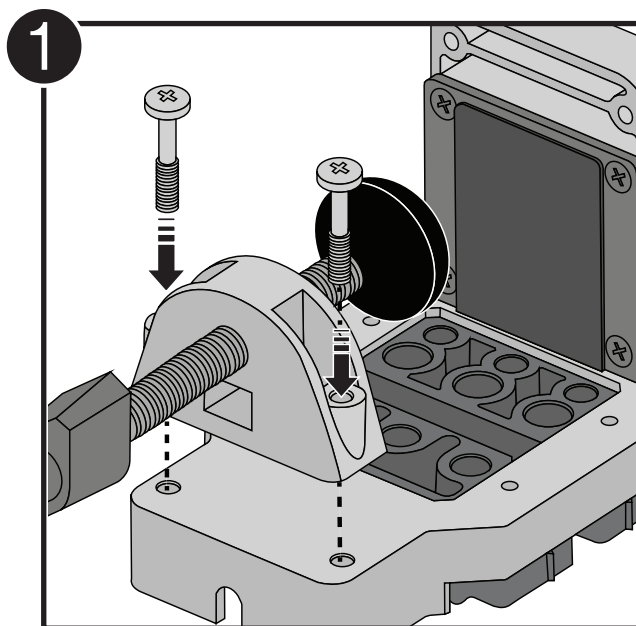
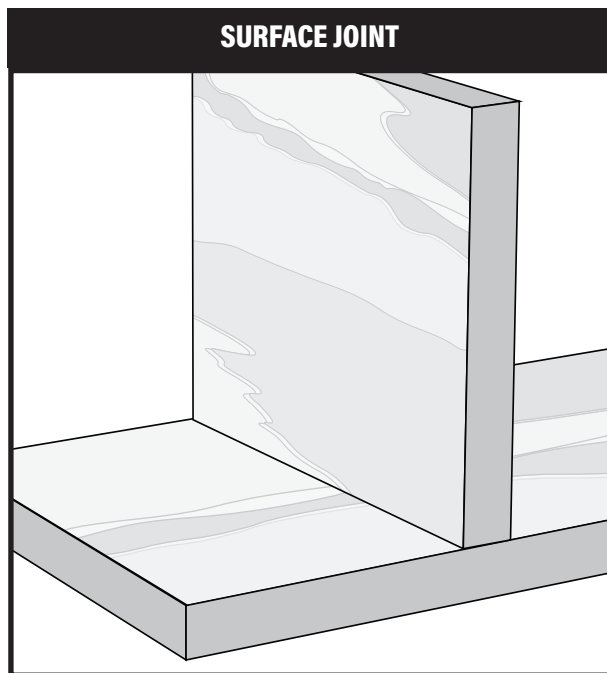
NOTA: Esto es para taladrar juntas de extremo a cara y de borde a cara (ver la tabla de la página 2).

- ❶ Asegúrese de que ambos postes de sujeción de 2 posiciones estén en el cuerpo principal (ver img. 1).
- ❷ Asegúrese de que ambos postes de sujeción de 2 posiciones estén en la abrazadera auxiliar, tal y como se muestra (ver img. 2).

FLÄCHENFUGEN

HINWEIS: Dies gilt für das Bohren von Stirn- und Kantenverbindungen (siehe Tabelle auf S. 2).

- ❶ Vergewissern Sie sich, dass sich beide 2-Positionen-Klemmpfosten am Hauptkörper befinden (siehe Abb. 1).
- ❷ Vergewissern Sie sich, dass sich beide 2-Positionen-Klemmpfosten wie abgebildet an der Hilfsklemme befinden (siehe Abb. 2).



SURFACE JOINTS

③ Lay Board #1 flat on the work surface, with the side to be drilled, flush to the edge facing you. Place the main body and auxiliary body on Board #1. Tighten the fixed position clamps to secure Board #1 to the work surface (see img. 3).

NOTE: The auxiliary clamp has a space of 1-5/8" (41mm) (see img. 4). If the combined thickness of the board and work surface is greater, then refer to step 3 p. 4 on the "Hints" page.

HINT: Always keep one clamp locked down to ensure hole alignment.

④ With the drill powered off, insert the drill bit into the appropriate drill guide bushing, turn the drill on, and drill the hole to the proper depth in Board #1 (see img. 5). Refer to step 1 p. 4 on the "Hints" page.

⑤ To drill more than one set of holes, leave the auxiliary body in place, loosen the main body clamps, move the main body to the desired location, and tighten the clamps (see img. 6).

JOINTS DE SURFACE

③ Posez la planche n° 1 à plat sur la surface de travail, avec le côté à percer aligné avec le bord qui vous fait face. Placez le corps principal et le corps auxiliaire sur la planche n° 1. Serrez les pinces de fixation pour maintenir la planche n° 1 sur la surface de travail (voir img. 3).

REMARQUE: la pince auxiliaire dispose d'un espace de 41 mm (1-5/8 po) (voir image 4). Si l'épaisseur combinée de la planche et de la surface de travail est supérieure, reportez-vous à l'étape 3, p. 4, de la page "Conseils."

CONSEIL: maintenez toujours une pince verrouillée pour garantir l'alignement des trous.

④ Avec la perceuse éteinte, insérez le foret dans la douille de guidage appropriée, mettez la perceuse en marche et percez le trou à la profondeur appropriée dans la planche n° 1 (voir image 5). Reportez-vous à l'étape 1, page 4, de la page "Conseils."

⑤ Pour percer plusieurs séries de trous, laissez le corps auxiliaire en place, desserrez les pinces du corps principal, déplacez le corps principal à l'emplacement souhaité et serrez les pinces (voir img. 6).

JUNTAS DE SUPERFICIE

③ Coloque la tabla n.º 1 en posición horizontal sobre la superficie de trabajo, con el lado que se va a taladrar alineado con el borde que tiene frente a usted. Coloque el cuerpo principal y el cuerpo auxiliar sobre la tabla n.º 1. Apriete las abrazaderas de posición fija para fijar la tabla numero 1 a la superficie de trabajo (ver img. 3).

NOTA: La abrazadera auxiliar tiene un espacio de 1-5/8" (41 mm) (véase la imagen 4). Si el grosor combinado de la tabla y la superficie de trabajo es mayor, consulte el paso 3 de la página 4 de la sección "Consejos."

SUGERENCIA: Mantenga siempre una abrazadera bloqueada para garantizar la alineación de los orificios.

④ Con el taladro apagado, inserte la broca en el casquillo guía adecuado, encienda el taladro y taladre el orificio a la profundidad adecuada en la tabla numero 1 (ver img. 5). Consulte el paso 1 de la página 4 en la sección "Sugerencias."

⑤ Para taladrar más de un conjunto de agujeros, deje el cuerpo auxiliar en su sitio, afloje las abrazaderas del cuerpo principal, mueva el cuerpo principal a la ubicación deseada y apriete las abrazaderas (ver img. 6).

FLÄCHENFUGEN

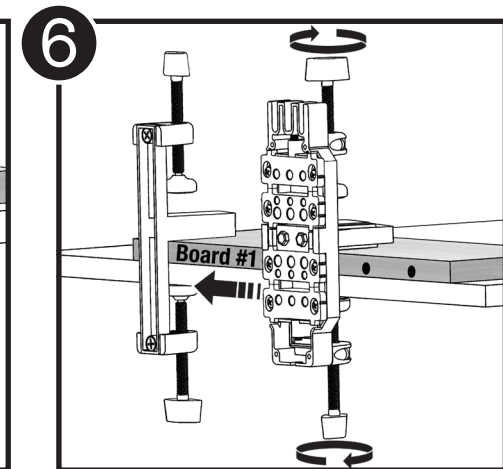
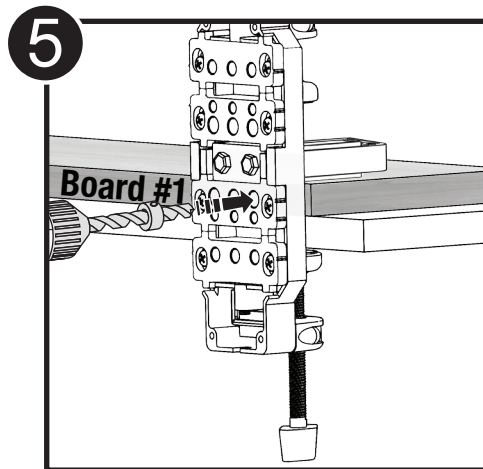
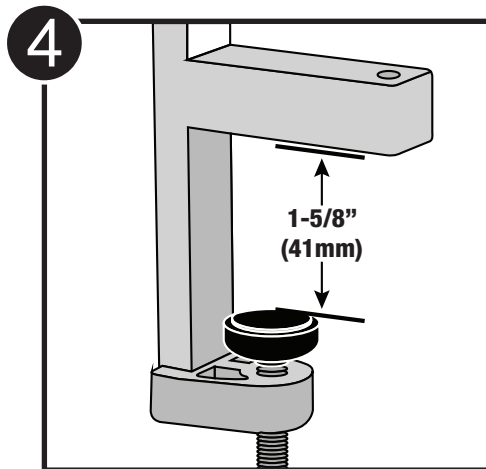
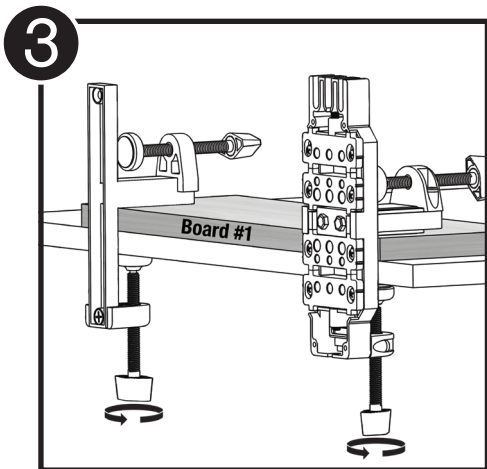
③ Legen Sie Brett Nr. 1 flach auf die Arbeitsfläche, wobei die zu bohrende Seite bündig mit der Ihnen zugewandten Kante abschließen muss. Legen Sie den Hauptkörper und den Hilfskörper auf Brett Nr. 1. Ziehen Sie die Feststellklappen fest, um Brett Nr. 1 auf der Arbeitsfläche zu befestigen (siehe Abb. 3).

HINWEIS: Die Hilfsklemme hat einen Abstand von 41 mm (1-5/8") (siehe Abb. 4). Wenn die Gesamtdicke des Bretts und der Arbeitsfläche größer ist, lesen Sie Schritt 3 auf Seite 4 der Seite "Hinweise."

TIPP: Halten Sie immer eine Klemme fest, um die Ausrichtung der Bohrung zu gewährleisten.

④ Stecken Sie bei ausgeschaltetem Bohrer den Bohrer in die entsprechende Bohrführungsbuchse, schalten Sie den Bohrer ein und bohren Sie das Loch in der richtigen Tiefe in Brett Nr. 1 (siehe Abb. 5). Siehe Schritt 1 auf Seite 4 auf der Seite "Hinweise."

⑤ Um mehr als einen Satz Löcher zu bohren, lassen Sie den Zusatzkörper an Ort und Stelle, lösen Sie die Klappen des Hauptkörpers, bewegen Sie den Hauptkörper an die gewünschte Stelle und ziehen Sie die Klappen fest (siehe Abb. 6).



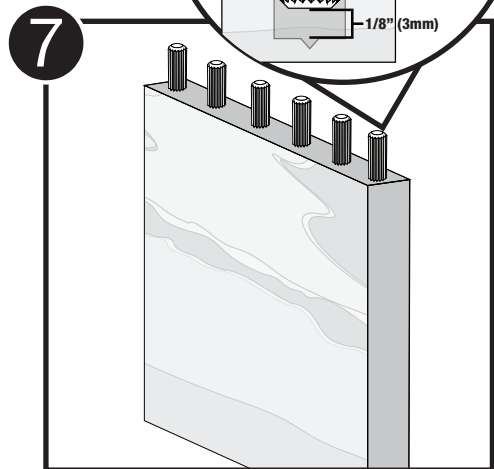
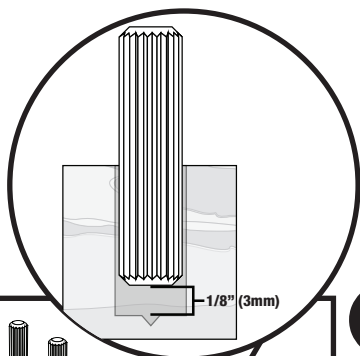
SURFACE JOINTS

- 6 Repeat steps 4 & 5 as necessary.
- 7 When the drilling is complete, remove the main body and auxiliary body. Insert dowel pins and **dry fit the joint prior** to gluing (see img. 7).
- 8 Lay Board #2 flat on the work surface, with the board's surface to be joined facing up. Draw a center line at your preferred location (see img. 8).
- 9 Board #1 is placed on Board #2 with the dowel pins facing towards the drawn center line (see img. 9).

NOTE: Joints may have wood grains in different directions.

- 10 Move the JointPro™ towards the dowel pins. Insert the dowel pin into each JointPro™ alignment slot until you find the appropriate fit.

NOTE: Depending on the size of the dowel pins, you may need to reposition the bushing blocks so the appropriate bushing block hole is closest to the alignment slots (see img. 10).



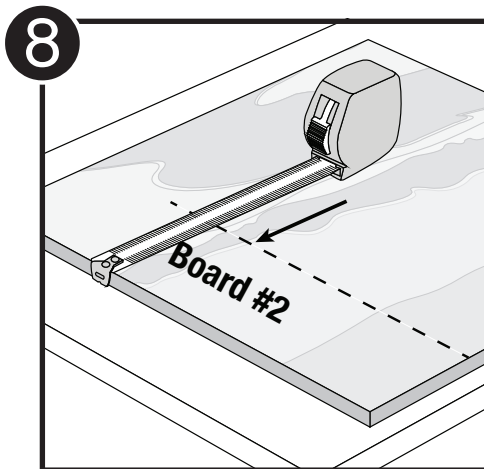
JOINTS DE SURFACE

- 6 Répétez les étapes 4 et 5 si nécessaire.
- 7 Une fois le perçage terminé, retirez le corps principal et le corps auxiliaire. Insérez les goupilles et ajustez à sec le joint avant de le coller (voir img. 7).
- 8 Posez la planche n° 2 à plat sur la surface de travail, la surface à assembler tournée vers le haut. Tracez une ligne centrale à l'endroit souhaité (voir img. 8).
- 9 Placez la planche n° 1 sur la planche n° 2, les goupilles orientées vers la ligne centrale tracée (voir img. 9).

REMARQUE: Les joints peuvent présenter des grains de bois dans différentes directions.

- 10 Déplacez le JointPro™ vers les goupilles. Insérez la goupille dans chaque fente d'alignement du JointPro™ jusqu'à ce que vous trouviez l'ajustement approprié.

REMARQUE: En fonction de la taille des goupilles, vous devrez peut-être repositionner les blocs de douilles afin que le trou de bloc de douille approprié soit le plus proche



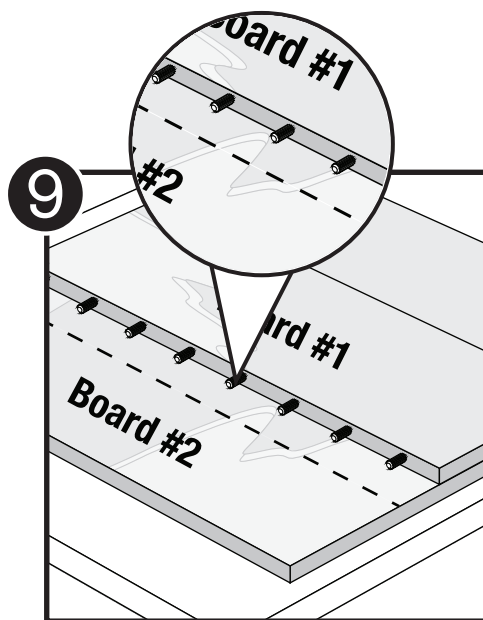
JUNTAS DE SUPERFICIE

- 6 Repita los pasos 4 y 5 tantas veces como sea necesario.
- 7 Cuando haya terminado de taladrar, retire el cuerpo principal y el cuerpo auxiliar. Inserte los pasadores y encaje en seco la junta antes de pegarla (ver img. 7).
- 8 Coloque la tabla numero 2 en posición horizontal sobre la superficie de trabajo, con la superficie de la tabla que se va a unir hacia arriba. Trace una línea central en la ubicación que prefiera (ver img. 8).
- 9 Coloque la tabla numero 1 sobre la tabla numero 2 con los pasadores orientados hacia la línea central trazada (ver img. 9).

NOTA: Las juntas pueden tener vetas de madera en diferentes direcciones.

- 10 Mueva el JointPro™ hacia los pasadores. Inserte el pasador en cada ranura de alineación del JointPro™ hasta encontrar el ajuste adecuado.

NOTA: Dependiendo del tamaño de los pasadores, es posible que tenga que recolocar los bloques de casquillos para que el orificio del bloque de casquillos adecuado quede más cerca de las ranuras de alineación (ver img. 10).



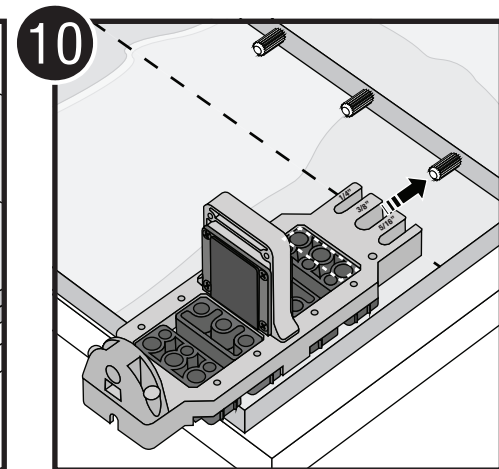
FLÄCHENFUGEN

- 6 Wiederholen Sie die Schritte 4 und 5 nach Bedarf.
- 7 Wenn das Bohren abgeschlossen ist, entfernen Sie den Hauptkörper und den Zusatzkörper. Setzen Sie Passstifte ein und probieren Sie die Verbindung vor dem Verkleben trocken aus (siehe Abb. 7).
- 8 Legen Sie Brett Nr. 2 flach auf die Arbeitsfläche, wobei die zu verbindende Oberfläche des Bretts nach oben zeigen muss. Zeichnen Sie eine Mittellinie an der gewünschten Stelle ein (siehe Abb. 8).
- 9 Brett Nr. 1 wird auf Brett Nr. 2 gelegt, wobei die Passstifte zur eingezeichneten Mittellinie zeigen müssen (siehe Abb. 9).

HINWEIS: Die Fugen können Holzmaserungen in unterschiedlichen Richtungen aufweisen.

- 10 Bewegen Sie den JointPro™ in Richtung der Passstifte. Führen Sie den Passstift in jeden Ausrichtungsschlitz des JointPro™ ein, bis Sie die passende Passform gefunden haben.

HINWEIS: Je nach Größe der Passstifte müssen Sie möglicherweise die Buchsenblöcke neu positionieren, damit das passende Loch des Buchsenblocks möglichst nah an den Ausrichtungsschlitzern liegt (siehe Abb. 10).



SURFACE JOINTS

11 At the alignment slot end of the JointPro™, loosen the M6 socket set screw using the included hex key (see img. 2, p. 1).

12 With a Phillips screwdriver, remove the M5 pan head screws (see img. 3, p. 4).

13 Reposition the interchangeable bushing blocks so the desired hole size is moved closest to the dowel alignment slot, in an upright position (see img. 11).

14 Reinsert the M5 pan head screws, but do not tighten.

15 Reinsert the M6 socket set screw at the end of the JointPro™ and tighten.

NOTE: The socket set screws push and hold the bushing blocks against the vertical beam to prevent any movement (see img. 5, p. 5).

16 Tighten the M5 pan head screws.

JOINTS DE SURFACE

11 À l'extrémité de la fente d'alignement du JointPro™, desserrez la vis à six pans creux M6 à l'aide de la clé hexagonale fournie (voir img. 2, p. 1).

12 À l'aide d'un tournevis cruciforme, retirez les vis à tête cylindrique M5 (voir img. 3, p. 4).

13 Repositionnez les blocs de douilles interchangeables de manière à ce que la taille de trou souhaitée soit la plus proche possible de la fente d'alignement de la cheville, en position verticale (voir img. 11).

14 Réinsérez les vis à tête cylindrique M5, mais ne les serrez pas.

15 Réinsérez la vis à six pans creux M6 à l'extrémité du JointPro™ et serrez-la.

REMARQUE: Les vis à six pans creux poussent et maintiennent les blocs de douilles contre la poutre verticale afin d'empêcher tout mouvement (voir img. 5, p. 5).

16 Serrez les vis à tête cylindrique M5.

JUNTAS DE SUPERFICIE

11 En el extremo de la ranura de alineación del JointPro™, afloje el tornillo de fijación M6 con la llave hexagonal incluida (ver img. 2, p. 1).

12 Con un destornillador Phillips, retire los tornillos de cabeza plana M5 (ver img. 3, p. 4).

13 Vuelva a colocar los bloques de casquillos intercambiables de modo que el tamaño de orificio deseado quede lo más cerca posible de la ranura de alineación del pasador, en posición vertical (ver img. 11).

14 Vuelva a insertar los tornillos de cabeza plana M5, pero no los apriete.

15 Vuelva a insertar el tornillo de fijación M6 en el extremo del JointPro™ y apriételo.

NOTA: Los tornillos de fijación empujan y sujetan los bloques de casquillos contra la viga vertical para evitar cualquier movimiento (ver img. 5, p. 5).

16 Apriete los tornillos de cabeza plana M5.

FLÄCHENFUGEN

11 Lösen Sie am Ausrichtungsende des JointPro™ die M6-Innensechskantschraube mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel (siehe Abb. 2, S. 1).

12 Entfernen Sie mit einem Kreuzschlitzschraubendreher die M5-Flachkopfschrauben (siehe Abb. 3, S. 4).

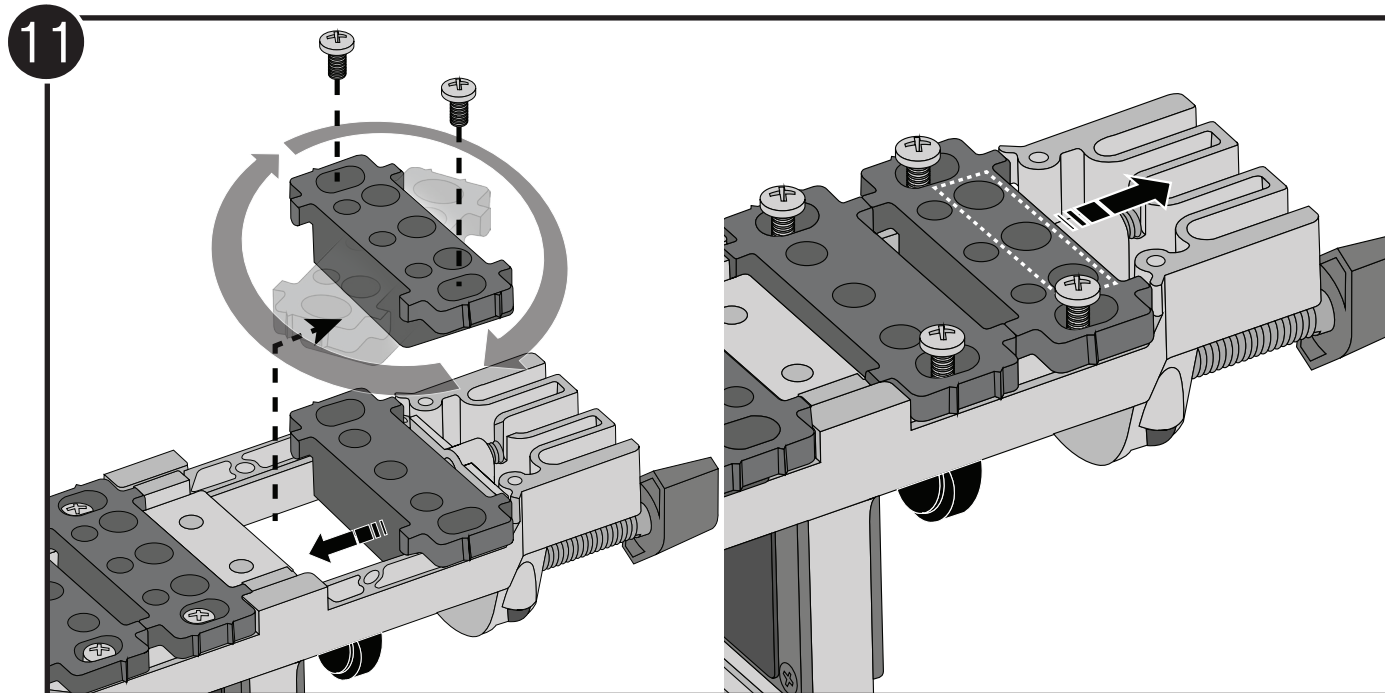
13 Positionieren Sie die austauschbaren Buchsenblöcke so, dass die gewünschte Lochgröße in aufrechter Position möglichst nah an den Ausrichtungsschlitz für den Dübel herangeführt wird (siehe Abb. 11).

14 Setzen Sie die M5-Flachkopfschrauben wieder ein, aber ziehen Sie sie noch nicht fest.

15 Setzen Sie die M6-Innensechskantschraube am Ende des JointPro™ wieder ein und ziehen Sie sie fest.

HINWEIS: Die Innensechskantschrauben drücken die Buchsenblöcke gegen den vertikalen Träger und halten sie fest, um jegliche Bewegung zu verhindern (siehe Abb. 5, S. 5).

16 Ziehen Sie die M5-Flachkopfschrauben fest.



SURFACE JOINTS

- 17 Center the bushing block holes with the center line you marked on Board #2 (see img. 12).
- 18 With the jig resting firmly on Board #2, advance Board #1 to the jig until the dowel pin is in the corresponding alignment slot (see img. 13). Clamp both ends of the boards to each other and the work surface.

NOTE: Check the alignment of both boards to make sure they are accurate and parallel to each other.

- 19 With the drill powered off, insert the drill bit into the drill guide bushing that vertically aligns with the appropriate sized dowel alignment slot, turn the drill on, and drill the hole to the proper depth in Board #2 (see img. 14). Refer to step 1 p. 4 on the "Hints" page.
- 20 Slide the jig into position for the next set of holes (see img. 15).

JOINTS DE SURFACE

- 17 Centrez les trous du bloc de douilles par rapport à la ligne centrale que vous avez marquée sur la planche n° 2 (voir img. 12).
- 18 Le gabarit étant solidement fixé sur la planche n° 2, avancez la planche n° 1 vers le gabarit jusqu'à ce que la goupille s'insère dans la fente d'alignement correspondante (voir img. 13). Fixez les deux extrémités des planches l'une à l'autre et à la surface de travail à l'aide de serre-joints.

REMARQUE: vérifiez l'alignement des deux planches pour vous assurer qu'elles sont bien parallèles l'une à l'autre.

- 19 La perceuse étant éteinte, insérez le foret dans la douille du guide de perçage qui s'aligne verticalement avec la fente d'alignement de la cheville de taille appropriée, mettez la perceuse en marche et percez le trou à la profondeur appropriée dans la planche n° 2 (voir img. 14). Reportez-vous à l'étape 1 p. 4 de la page "Conseils."
- 20 Faites glisser le gabarit en position pour la série de trous suivante (voir img. 15).

JUNTAS DE SUPERFICIE

- 17 Centre los orificios del bloque de casquillos con la línea central que ha marcado en la tabla numero 2 (ver img. 12).
- 18 Con la plantilla firmemente apoyada sobre la tabla numero 2, avance la tabla numero 1 hacia la plantilla hasta que el pasador de alineación se encuentre en la ranura de alineación correspondiente (ver img. 13). Sujete ambos extremos de las tablas entre sí y a la superficie de trabajo

NOTA: Compruebe la alineación de ambas tablas para asegurarse de que sean precisas y paralelas entre sí.

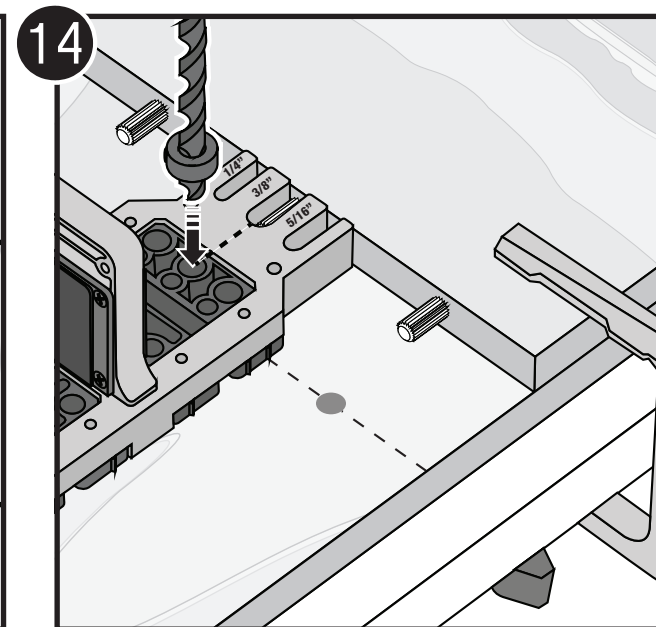
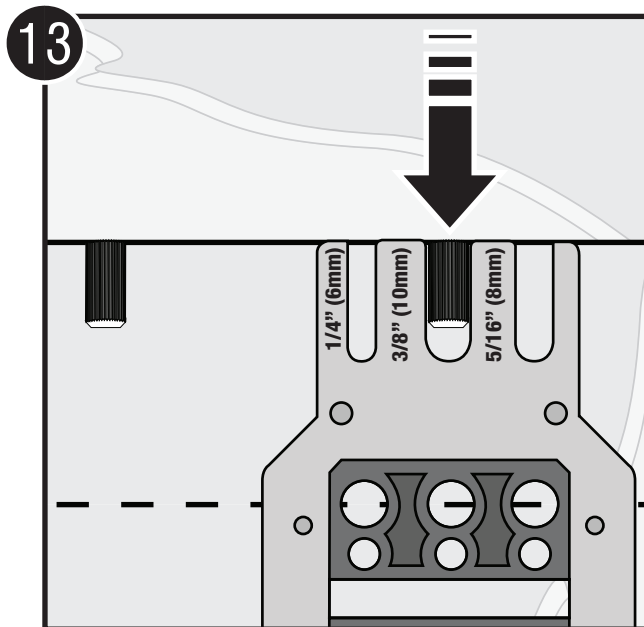
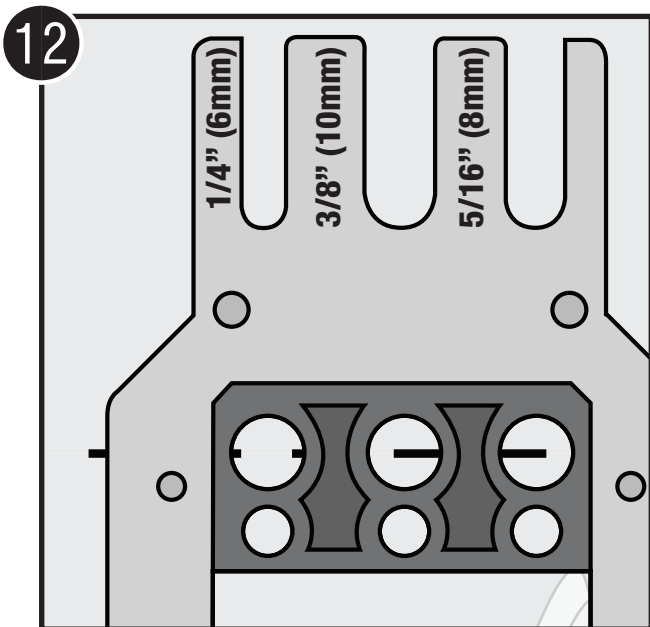
- 19 Con el taladro apagado, inserte la broca en el casquillo guía del taladro que se alinea verticalmente con la ranura de alineación del pasador del tamaño adecuado, encienda el taladro y taladre el orificio a la profundidad adecuada en la tabla n.º 2 (ver img. 14). Consulte el paso 1 de la página 4 en la página "Consejos."
- 20 Deslice la plantilla hasta la posición para el siguiente conjunto de agujeros (ver img. 15).

FLÄCHENFUGEN

- 17 Zentrieren Sie die Löcher des Buchsenblocks mit der Mittellinie, die Sie auf Brett Nr. 2 markiert haben (siehe Abb. 12).
- 18 Während die Vorrichtung fest auf Brett Nr. 2 aufliegt, schieben Sie Brett Nr. 1 zur Vorrichtung, bis sich der Passstift in der entsprechenden Ausrichtungsschlitz befindet (siehe Abb. 13). Klemmen Sie beide Enden der Bretter aneinander und an die Arbeitsfläche.

HINWEIS: Überprüfen Sie die Ausrichtung beider Bretter, um sicherzustellen, dass sie genau und parallel zueinander sind.

- 19 Stecken Sie bei ausgeschaltetem Bohrer den Bohrer in die Bohrerführungsbuchse, die vertikal mit dem Passschlitz der entsprechenden Größe ausgerichtet ist, schalten Sie den Bohrer ein und bohren Sie das Loch in der richtigen Tiefe in Brett Nr. 2 (siehe Abb. 14). Siehe Schritt 1 auf Seite 4 auf der Seite "Hinweise".
- 20 Schieben Sie die Vorrichtung in Position für die nächste Lochreihe (siehe Abb. 15).



SURFACE JOINTS

- 21 Repeat steps 19 & 20 as necessary.
- 22 When the drilling is complete, remove the clamps. **Dry fit** the dowel pins in Board #1 to the dowel holes in Board #2 prior to gluing (see img. 16).
- 23 You are now ready to glue and permanently assemble your joint.

JOINTS DE SURFACE

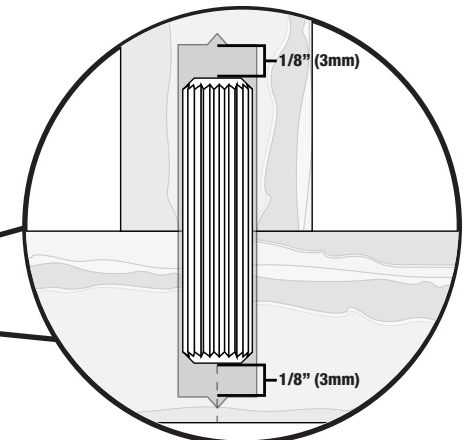
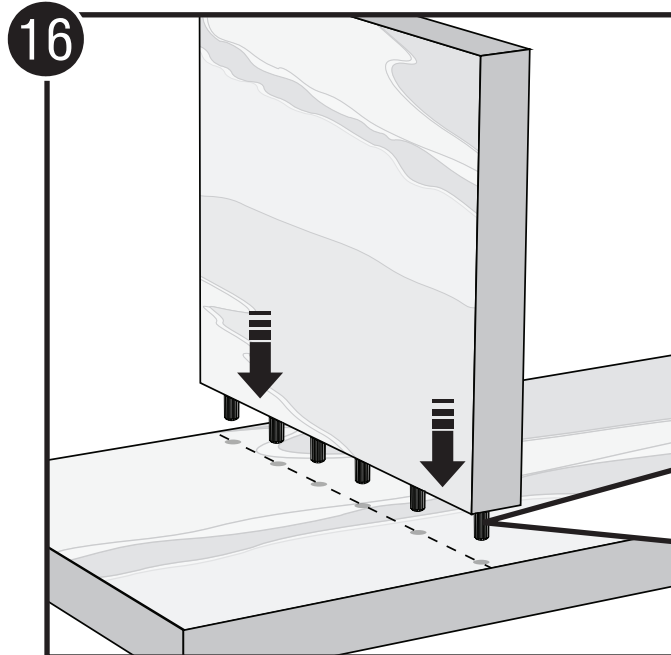
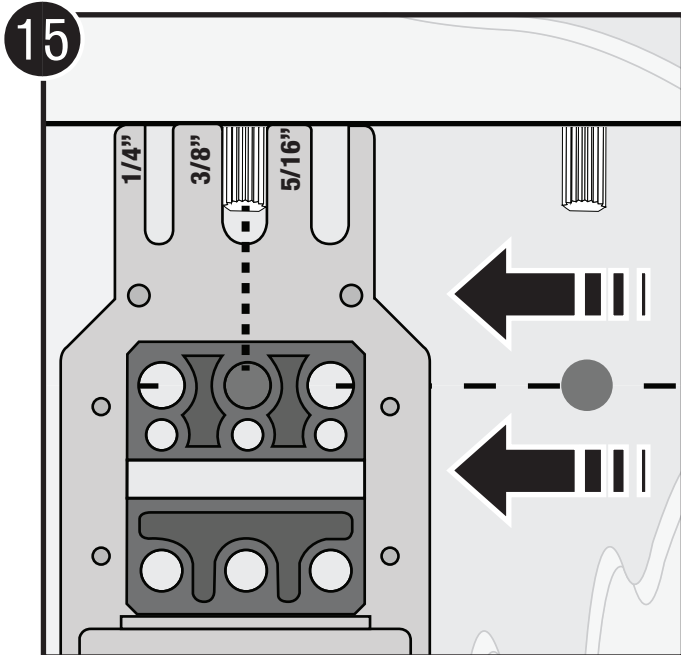
- 21 Répétez les étapes 19 et 20 si nécessaire.
- 22 Une fois le perçage terminé, retirez les pinces. Essayez à sec les goupilles dans la planche n° 1 et les trous de la planche n° 2 avant de les coller (voir img. 16).
- 23 Vous êtes maintenant prêt à coller et à assembler définitivement votre joint.

JUNTAS DE SUPERFICIE

- 21 Repita los pasos 19 y 20 tantas veces como sea necesario.
- 22 Cuando haya terminado de taladrar, retire las abrazaderas. Encaje en seco los pasadores de la tabla numero 1 en los orificios de la tabla numero 2 antes de encolarlos (ver img. 16).
- 23 Ahora ya está listo para encolar y montar de forma permanente la unión.

FLÄCHENFUGEN

- 21 Wiederholen Sie die Schritte 19 und 20 nach Bedarf.
- 22 Entfernen Sie nach Abschluss der Bohrarbeiten die Klemmen. Setzen Sie die Passstifte in Brett Nr. 1 vor dem Verleimen trocken in die Passlöcher in Brett Nr. 2 ein (siehe Abb. 16).
- 23 Nun können Sie Ihre Verbindung verleimen und dauerhaft zusammenbauen.



REPLACEMENT PARTS

PIÈCES DE RECHANGE
COMPONENTES DE REPUESTO
ERSATZTEILE

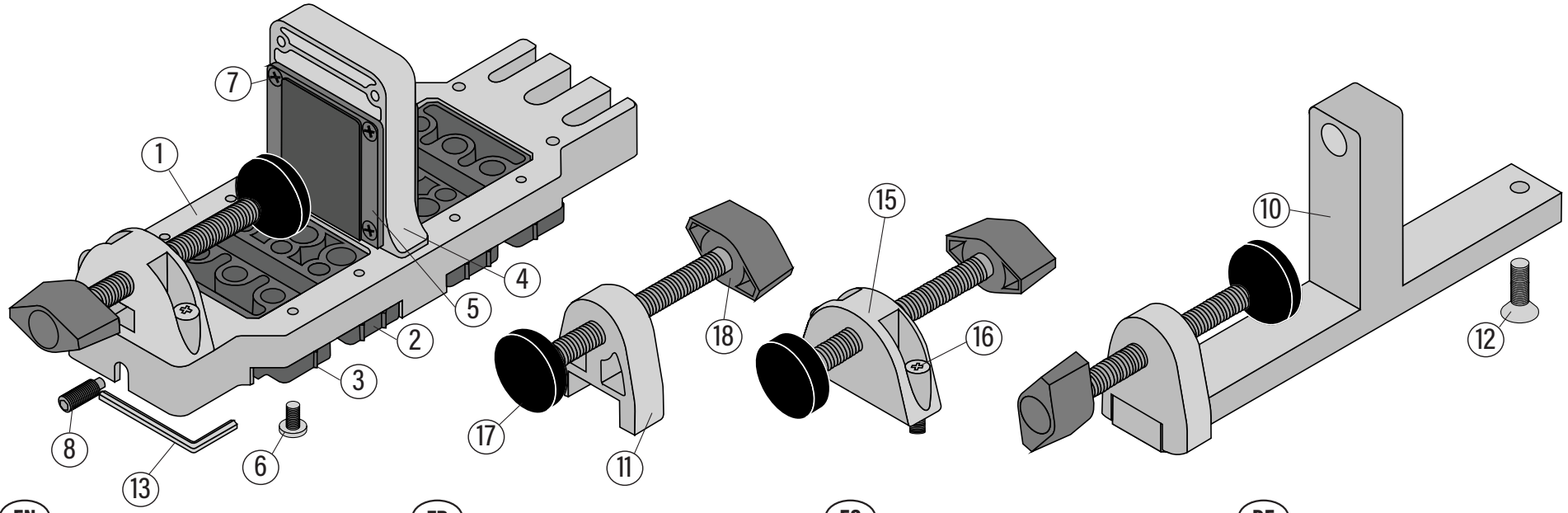
JointPro™

Model
Modèle
Modelo
Modell

1311

Model
Modèle
Modelo
Modell

1361



EN

Figure #	Part #	DESCRIPTION	QTY
1	24022	Main Body	1
2	24025	3/8" & 1/4" Drill Guide Bushing Block	2
3	24026	5/16" Drill Guide Bushing Block	2
4	24023	Vertical Beam	1
5	30307	TPE Pad for Vertical Beam	2
6	00019	M5 Pan Head Screw	8
7	40011	M6 Flat Head Screw	8
8	00070	Standard 1/4"-20 "Dog Point" Set Screw	2
9	00069	1/4"-20 Hex Head Bolt	2
10	24024	Auxiliary Clamp	1
11	24017	Moveable Clamp-Auxiliary Clamp	2
12	40007	M6x22mm Phillips Flat Head Screw	2
13	70199	1/8" Short Standard Allen Wrench	1
14	16013	Magnetic Allen Wrench Holder	1
15	24011	Moveable Clamp-Main Body	2
16	40010	M5x25mm Fillister Screw	4
17	30306	Clamp Screw Swivel End with TPE Molded Pad	4
18	30305	Clamp Screw with Handle	4

FR

Chiffre #	Pièce #	DESCRIPTION	QTÉ
1	24022	Corps principal	1
2	24025	Bloc de guidage de perçage 3/8" et 1/4"	2
3	24026	Bloc de guidage de perçage 5/16"	2
4	24023	Poutre verticale	1
5	30307	Coussin en TPE pour poutre verticale	2
6	00019	Vis à tête cylindrique M5	8
7	40011	Vis à tête plate M6	8
8	00070	Vis de réglage standard 1/4"-20 « Dog Point »	2
9	00069	Boulon à tête hexagonale 1/4"-20	2
10	24024	Pince auxiliaire	1
11	24017	Pince mobile - Pince auxiliaire	2
12	40007	Vis à tête plate Phillips M6x22mm	2
13	70199	Cle Allen standard courte 1/8 po	1
14	16013	Support magnétique pour cle Allen	1
15	24011	Pince mobile - Corps principal	2
16	40010	Vis à tête cylindrique M5x25 mm	4
17	30306	Extrémité pivotante de vis de serrage avec patin moulé en TPE	4
18	30305	Vis de serrage avec poignée	4

ES

Figura #	Parte #	DESCRIPCIÓN	CANT
1	24022	Cuerpo principal	1
2	24025	Bloque de casquillo guía de taladro de 3/8" y 1/4"	2
3	24026	Bloque de casquillo guía de taladro de 5/16"	2
4	24023	Viga vertical	1
5	30307	Almohadilla de TPE para viga vertical	2
6	00019	Tornillo de cabeza plana M5	8
7	40011	Tornillo de cabeza plana M6	8
8	00070	Tornillo de fijación estándar de 1/4"-20 con punta en forma de perro	2
9	00069	Perno de cabeza hexagonal de 1/4"-20	2
10	24024	Abrazadera auxiliar	1
11	24017	Abrazadera móvil-Abrazadera auxiliar	2
12	40007	Tornillo Phillips de cabeza plana M6x22 mm	2
13	70199	Llave Allen estándar corta de 1/8"	1
14	16013	Soporte magnético para llave Allen	1
15	24011	Abrazadera móvil - Cuerpo principal	2
16	40010	Tornillo Fillister M5x25 mm	4
17	30306	Extremo giratorio del tornillo de la abrazadera con almohadilla moldeada de TPE	4
18	30305	Tornillo de la abrazadera con mango	4

DE

Figur #	Teile #	BESCHREIBUNG	MGE
1	24022	Hauptkörper	1
2	24025	3/8" & 1/4" Bohrführungsbuchsenblock	2
3	24026	5/16" Bohrführungsbuchsenblock	2
4	24023	Vertikalbalken	1
5	30307	TPE-Polster für Vertikalbalken	2
6	00019	M5-Flachkopfschraube	8
7	40011	M6-Flachkopfschraube	8
8	00070	Standard-1/4"-20-"Dog Point"-Stellschraube	2
9	00069	1/4"-20-Sechskantschraube	2
10	24024	Hilfsklemme	1
11	24017	Bewegliche Klemme - Hilfsklemme	2
12	40007	M6x22mm Phillips-Flachkopfschraube	2
13	70199	1/8" kurzer Standard-Inbusschlüssel	1
14	16013	Magnetischer Inbusschlüsselhalter	1
15	24011	Bewegliche Klemme - Hauptkörper	2
16	40010	M5x25mm Senkkopfschraube	4
17	30306	Klemmscheibe mit TPE-Formpolster	4
18	30305	Klemmscheibe mit Griff	4

Figure #	Part #	1361 REPLACEMENT PARTS	QTY
1	24024	Main Body (Metric)	1
2	24027	10mm & 6mm Drill Guide Bushing Block	1
3	30305	8mm Drill Guide Bushing Block	1

Chiffre #	Pièce #	1361 PIEZAS DE RECAMBIO	QTÉ
1	24024	Corps principal (métrique)	1
2	24027	Bloc de douilles de guidage de perçage de 10 mm et 6 mm	1
3	30305	Bloc de douilles de guidage de perçage de 8 mm	1

Figura #	Parte #	1361 PIEZAS DE RECHANGE	CANT
1	24024	Cuerpo principal (métrico)	1
2	24027	Bloque de casquillo guía de taladro de 10 mm y 6 mm	1
3	30305	Bloque de casquillo guía de taladro de 8 mm	1

Figur #	Teile #	1361 ERSATZTEILE	MGE
1	24024	Hauptkörper (metrisch)	1
2	24027	10mm & 6mm Bohrführungsbuchsenblock	1
3	30305	8mm Bohrführungsbuchsenblock	1