

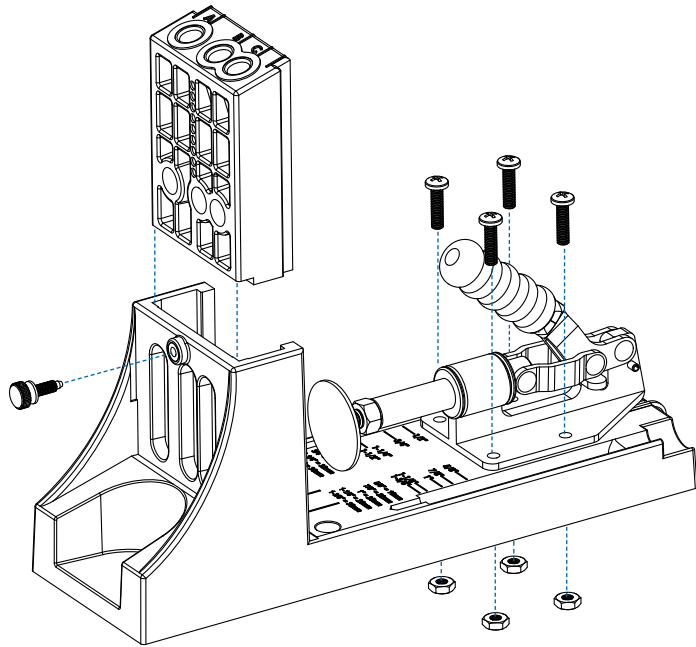


Quick-Start Guide

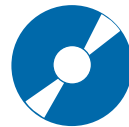
Guía de inicio rápido

Guide de démarrage

www.kregtool.com



Our hope is that your Kreg Jig® opens up a whole new world of project possibilities for you. We've made every effort to make the Kreg Jig® as fun and easy-to-use as possible. Along with this Quick-Start Guide, here are several other resources you may find helpful along the way.

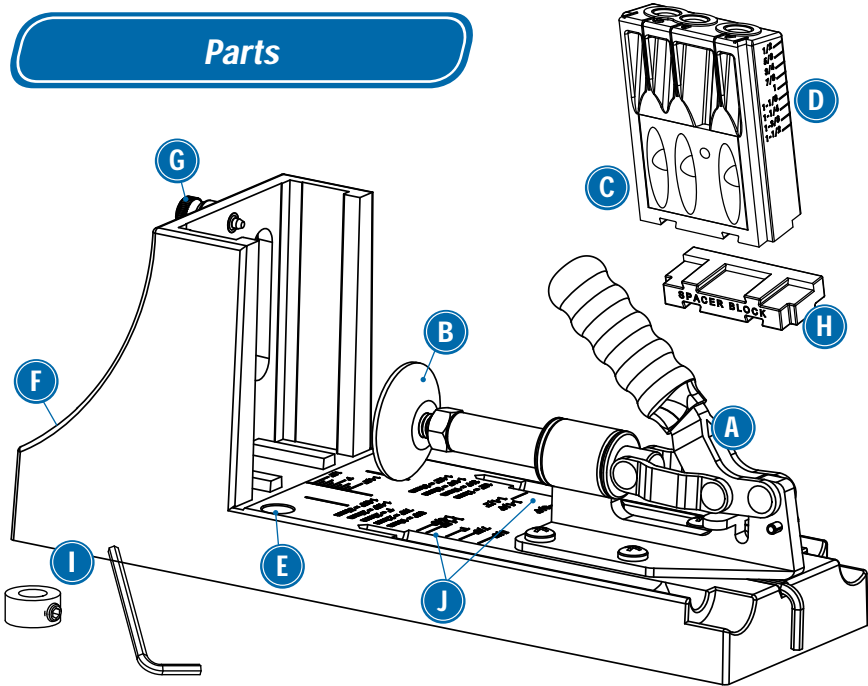


SkillBuilder™ DVD: Start here! This DVD includes all the information you'll need to start building (and keep building) with your new Kreg Jig®. Once you've mastered the skills on this DVD, you'll be ready to build just about anything!

Kregtool.com: Your online resource for everything "Kreg." Whether you can't remember how to make a particular joint, need to order some more self-tapping screws, or just want to see what kind of accessories are available for your jig... this is where you'll find it.

Woodsmith: Kreg Tool Company is a proud sponsor of the popular Woodworking TV Show, "The Woodsmith Shop." Instead of focusing on larger projects, the Woodsmith Shop focuses on tips, techniques, and woodshop fundamentals. Currently airing on many public television stations across the country. Learn more at www.woodsmithshop.com.

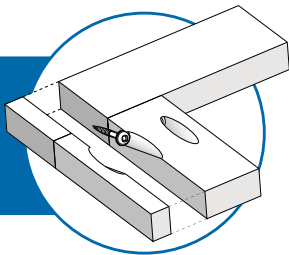
Parts



- A Toggle Clamp:**
Secures workpieces while drilling Pocket-Holes. Use firm pressure to lock in place.
- B Clamp Pad:**
Rotate clockwise or counter-clockwise to compensate for workpiece thickness.
- C Drill Guide:**
The “core” of the Kreg Jig®. Can be used in the Kreg Jig® or removed for repair applications.
- D Drill Guide Adjustment Markings:**
Markings indicate the Drill Guide’s height setting. Match with workpiece thickness.
- E Screw Holes (4):**
To minimize movement during use, secure the jig to your workbench using 4 wood screws.
- F Clamping Recess:**
For a less permanent solution, clamp your jig to your workbench with a Bar or C-Clamp.
- G Drill Guide Pin:**
Locks Drill Guide into place while adjusting height for different material thicknesses.
- H Drill Guide Spacer Block:**
For repair applications. Each spacer compensates for an additional ¼” in material thickness.
- I Depth Collar / Allen Wrench:**
Sets the maximum plunge depth of drill. Use Allen Wrench to lock into place on the bit.
- J Depth Setting Gauge:**
Helps you find the correct Depth Collar setting for varying workpiece thicknesses.
- K Master Systems Components**
Parts unique to the Kreg Jig® Master System. Detailed information on components pages.

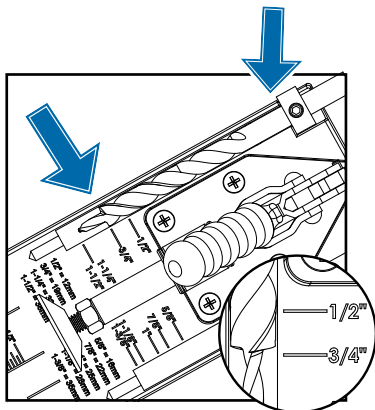
Settings

To create the strongest joint possible, you'll need to set your jig to match the thickness of your workpiece. The Kreg Jig® makes this easy, in just three simple steps!



1 Depth Collar Adjustment

To get the right Pocket-Hole depth, you'll have to adjust the position of the collar on the drill bit. Place your bit inside the Depth Setting Gauge on the Kreg Jig®, with the step of the bit at the marking which matches your workpiece thickness, as shown. Slide the Depth Collar towards the jig base and lock it in place with the included Allen Wrench.

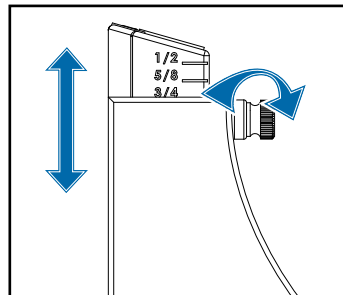


For 3/4" material, place the step of the bit at the 3/4" marking and tighten depth collar.

Settings

2 Drill Guide Adjustment

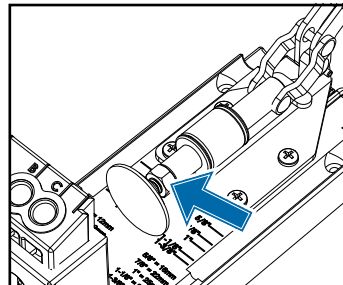
To ensure the exit-point of your screw is near the center of the workpiece, (for the strongest joint possible) you'll need to adjust position of your Pocket-Hole by raising or lowering the Drill Guide's height to match your workpiece thickness. Loosen the Drill Guide Pin, lift the Drill Guide until the correct mark is showing just above the jig body, and re-tighten the pin.



Drill Guide shown set for 3/4" material.

3 Clamp Pad Adjustment

For a firm hold on the workpiece, you may have to adjust the position of the clamp pad. To do so, release the lock-nut, rotate the clamp pad in or out, and test the hold by depressing the toggle. Repeat this process until you get a secure hold on the workpiece. Then, re-tighten the lock-nut.

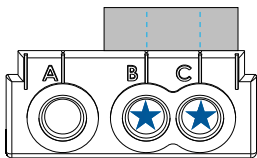


Release lock-nut, adjust clamp pad position, test hold, and re-tighten lock-nut.

Pocket-Hole Placement

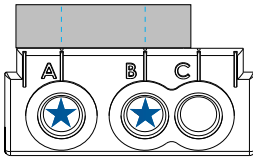
Along with the Kreg Jig® Settings, another important part of getting the strongest possible Kreg Joint is to space your Pocket-Holes evenly across the workpiece. Your Kreg Jig® features a patented 3-hole Drill Guide which lets you do this in a wide variety of workpiece widths without the need to reposition the workpiece after each hole is drilled. Use the guide below to determine how to best clamp your workpiece and drill your Pocket-Holes.

1" to 2" Wide Material



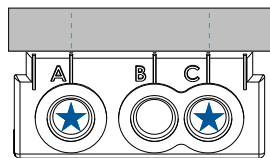
Use B and C Holes

2" to 3" Wide Material



Use A and B Holes

3" to 4" Wide Material



Use A and C Holes

For panels, we recommend placing the first Pocket-Hole roughly 2 inches away from the exposed edge of the panel, and every 6" after that. When drilling panels, you can use any of the Drill Guide's three holes.

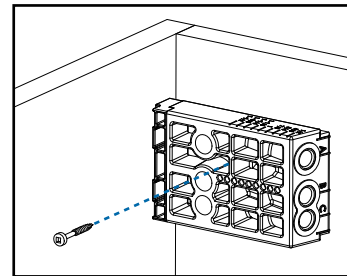
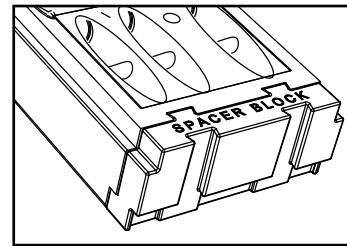
Repair Applications

For repair applications, the Drill Guide can be removed completely from the benchtop base, and taken directly to the problem joint serving as a 'mobile Kreg Jig®'.

When you bring the bottom of the Drill Guide to the edge of the joint for a repair, the jig is set correctly to center a screw in $\frac{1}{2}$ " material. If the joint uses larger stock, you'll need to compensate with the included Spacer Block. Each Spacer Block you add, compensates for another $\frac{1}{4}$ " in material size. For $\frac{3}{4}$ " material, use 1 block. For 1" material, use 2 blocks, etc.

Additional blocks can be purchased from your local Kreg Dealer.

In repair applications, when using the Drill Guide separately, remember that you still have to set the Depth Collar and ensure that the Drill Guide is firmly secured to the workpiece using a bar clamp or c-clamp. In certain situations where the use of a clamp is not possible, you may also screw the Drill Guide directly to the workpiece, as shown.

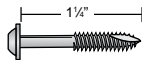


Choosing a Screw

Kreg offers a complete line of specialized screws for every workpiece size and type. Use this graph to find the correct screw. All are available online, at www.kregtool.com or at your local authorized Kreg dealer.

Screw Selection / Kreg Jig® Setting Chart

Material Thickness	Screw Length	Kreg Jig® Setting
1/2" (12 mm)	3/4" (19 mm)	1/2" Marking
5/8" (16 mm)	1" (25 mm)	5/8" Marking
3/4" (19 mm)	1 1/4" (32 mm)	3/4" Marking
7/8" (22 mm)	1 1/2" (38 mm)	7/8" Marking
1" (25 mm)	1 1/2" (38 mm)	1" Marking
1 1/8" (29 mm)	1 1/2" (38 mm)	1 1/8" Marking
1 1/4" (32 mm)	2" (51 mm)	1 1/4" Marking
1 3/8" (35 mm)	2" (51 mm)	1 3/8" Marking
1 1/2" (38 mm)	2 1/2" (64 mm)	1 1/2" Marking



*Note: Screw length is measured from bottom of the head to the tip of the screw

800-447-8638

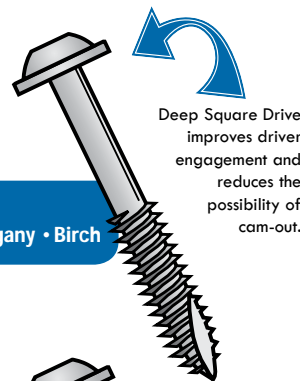
Choosing a Screw

Fine Thread

Fine thread screws are recommended for hardwoods as they reduce the chance of the material splitting when driven.

Use in woods such as:

• Ash • Oak • Maple • Walnut • Hickory • Cherry • Mahogany • Birch



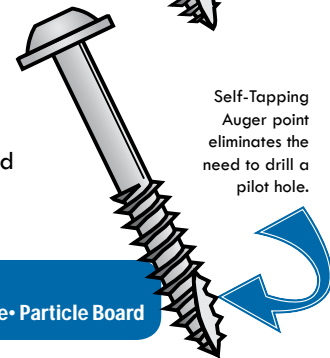
Deep Square Drive improves driver engagement and reduces the possibility of cam-out.

Coarse Thread

Due to a significantly larger thread diameter, coarse thread screws offer a much stronger hold in composite materials such as MDF and plywood.

Use in woods such as:

• Pine • Cedar • Basswood • Poplar • Plywood • Melamine • Particle Board



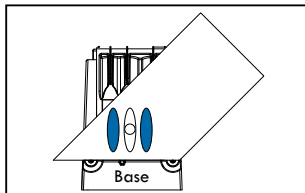
Self-Tapping Auger point eliminates the need to drill a pilot hole.

www.kregtool.com

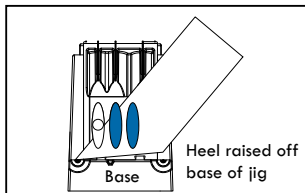
Mitered Corners

There are several ways to join mitered pieces with your Kreg Jig®. Depending on the width of the boards, choose the method best for you.

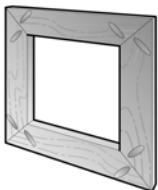
For wider boards, simply place the mitered joint on the jig, clamp it down and drill as normal.



For more narrow boards, you may need to raise the heel of the miter off of the base to get your pockets in the correct space.



For creating mitered corners with the Kreg Jig®, we generally recommend at least 3" wide boards. For smaller stock, it may be helpful to place one Pocket-Hole on either side of the joint, instead of two holes on one side.



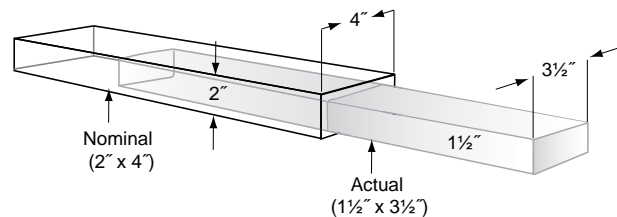
Common Board Sizes

Nominal Size	Actual Size
1x2	$\frac{3}{4}$ " x $1\frac{1}{2}$ "
1x3	$\frac{3}{4}$ " x $2\frac{1}{2}$ "
1x4	$\frac{3}{4}$ " x $3\frac{1}{2}$ "
1x6	$\frac{3}{4}$ " x $5\frac{1}{2}$ "
1x8	$\frac{3}{4}$ " x $7\frac{1}{4}$ "
2x2	$1\frac{1}{2}$ " x $1\frac{1}{2}$ "
2x4	$1\frac{1}{2}$ " x $3\frac{1}{2}$ "
2x6	$1\frac{1}{2}$ " x $5\frac{1}{2}$ "
2x8	$1\frac{1}{2}$ " x $7\frac{1}{4}$ "
4x4	$3\frac{1}{2}$ " x $3\frac{1}{2}$ "
6x6	$5\frac{1}{2}$ " x $5\frac{1}{2}$ "

Nominal Size vs. Actual Size

When you look at the labels on boards at the home store or woodworking store, you may see simple sizes like "1x6" or "2x4." That's the 'nominal' size of the board, which describes the board's dimensions before it was machined to finished size. The finished size, known as the 'actual' size, will be slightly less.

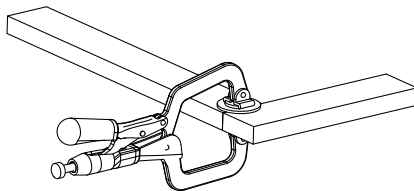
The markings on your Kreg Jig® refer to the 'actual' size of your boards. If you buy a "1x4" at the store, but measure it at home and it's actually $\frac{3}{4}$ " thick, set your jig and depth collar to their $\frac{3}{4}$ " settings before drilling.



6 Tips to Reduce Wood Splitting

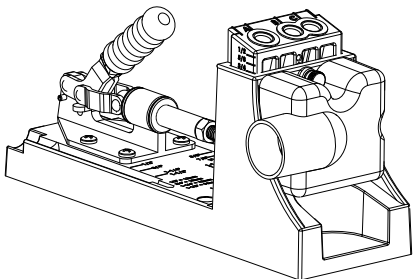
- 1 Test Pieces**
 Test the joint with some scrap workpieces cut from the same stock as your final workpiece.
- 2 Make sure you're using Kreg Screws**
 Kreg screws have several features designed to limit/eliminate wood splitting in your joints.
- 3 Use Fine Thread Screws in Hardwood**
 Coarse Thread screws displace more wood thanks to a more aggressive thread pattern.
- 4 Screw it In, Back it Out**
 By driving your screw half way in, back out, and then in again, you'll reduce excess wood in the hole and reduce the chance for splitting.
- 5 Reduce Friction**
 By applying some bee's wax or other lubricant to the screw, you'll reduce the friction of the screw entering the workpiece.
- 6 Clamp, Clamp, Clamp**
 Correctly clamping your joints reduce workpiece movement/vibration, both of which can cause splitting.

For more detailed instructions, please visit us online at www.kregtool.com.



Face Clamp™ Perfectly flush Kreg Joints™, in no time.

For the best results, place the Face Clamp™ on the joint directly over the center of the joint line. Make sure the large pad of the clamp is on the face side of the joint (opposite the Pocket-Holes) to keep the workpieces perfectly flush. Clamp firmly to reduce the possibility for workpiece movement.



Dust Collection Attachment Keep a clean shop.

This simple attachment is a real time saver. It snaps easily into place on the back of your jig providing compatibility with any standard 1-1/4" vacuum hose. In addition to a clean shop, it also provides faster/easier drill strokes and extends the life of your drill bit.

Additional Components

For more detailed instructions, please visit us online at www.kregtool.com.

Material Support Stop

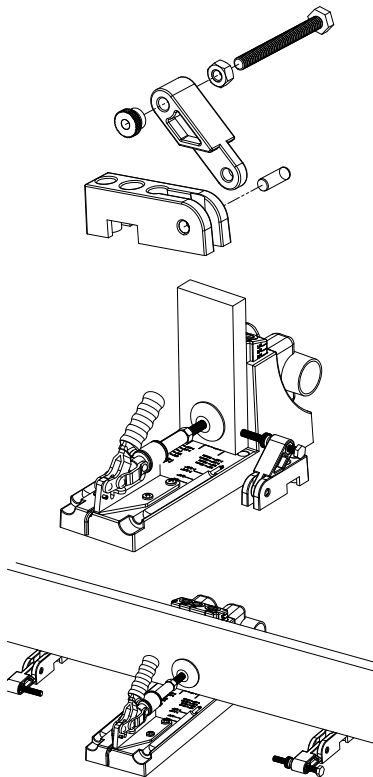
Repeatable Pocket-Holes.

The Material Support Stop serves two great purposes. Supporting long stock on either side of the jig, and providing the ability to drill consistent repeatable Pocket-Holes, at equal distances.

To use the Material Support Stop as a repeatable stop, simply screw the stop to the work surface at your chosen distance from the jig and fine-tune the arm to the exact distance desired.

To use the Material Support Stop to support your workpiece, simply swing the stop arm out of the way and slide the workpiece into position.

* This kit includes one Material Support Stop



Additional Components

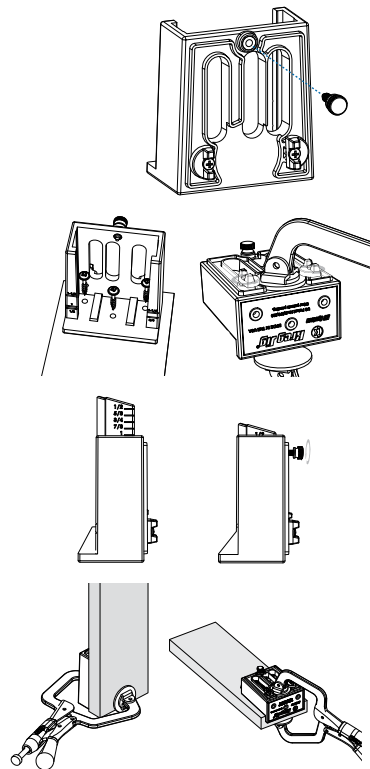
Portable Base

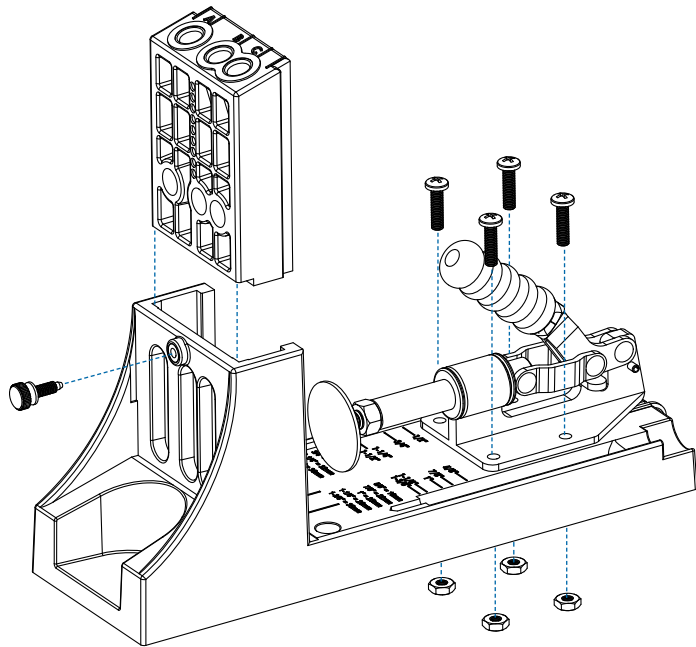
Work from anywhere. Connect the brass pin to the Portable Base.

Prepare the Portable Base for use by either screwing it to your work surface, or securing it to a Kreg Face Clamp™.

Match the markings on the side of the Drill Guide to the thickness of your workpiece.

Clamp each workpiece securely to your jig and your workspace before drilling.





Nous espérons que votre Kreg Jig® vous donnera accès à un nouveau monde de possibilités et de projets. Nous nous sommes efforcés de rendre le Kreg Jig® aussi amusant et facile à utiliser que possible. Vous trouverez ci-dessous des outils qui, en plus du guide de démarrage, pourraient vous être utiles pendant la réalisation de votre projet.

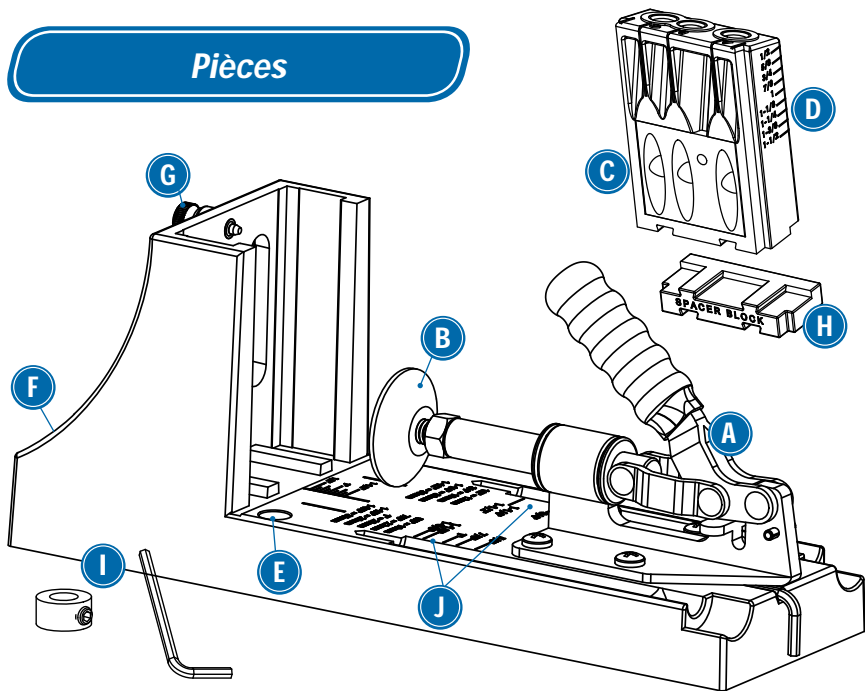


Le DVD SkillBuilder™ : Ça commence ici! Ce DVD comprend toute l'information dont vous avez besoin pour commencer à construire (et pour continuer à le faire) avec votre nouveau Kreg Jig®. Une fois que vous aurez maîtrisé les techniques expliquées sur le DVD, vous pourrez construire presque n'importe quoi!

Le site Kregtool.com : Il s'agit de votre ressource en ligne pour tout ce qui concerne Kreg. Que vous le consultiez pour savoir comment faire un joint en particulier, pour commander quelques vis autotaraudeuses de plus ou simplement pour voir quels types d'accessoires sont offerts pour votre gabarit, vous y trouverez la réponse à toutes vos questions.

Woodsmith : Kreg Tool Company est un fier commanditaire de la populaire émission télévisée sur le travail du bois « The Woodsmith Shop ». Au lieu de se concentrer sur des projets à grand déploiement, « The Woodsmith Shop » donne des conseils, présente des techniques et explique les principes fondamentaux d'un atelier de menuiserie. L'émission est actuellement diffusée par plusieurs stations de télévision publiques. Pour obtenir plus de renseignements, rendez-vous sur le site www.woodsmithshop.com.

Pièces



A Serre-joint articulé :

Il maintient les pièces en place pendant que vous percez des trous en angle. Appuyez fermement sur le serre-joint pour le bloquer.

B Tampon du serre-joint :

Il peut pivoter dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens contraire pour s'adapter à l'épaisseur des pièces.

C Guide-foret :

Le « noyau » du Kreg Jig®. Il peut être utilisé avec le Kreg Jig® ou être retiré pour effectuer des réparations.

D Marques de réglage du guide-foret :

Les marques indiquent la hauteur à laquelle le guide-foret est réglé. Elles correspondent à l'épaisseur de la pièce.

E Trous de vis (4) :

Pour diminuer les mouvements du gabarit pendant que vous l'utilisez, fixez-le sur l'établi en utilisant 4 vis à bois.

F Fraisure de blocage :

Pour une solution temporaire, fixez le gabarit sur l'établi en utilisant une barre ou un serre-joint en C.

G Broche à guide-foret :

Elle maintient le guide-foret en place et permet d'en régler la hauteur en fonction de l'épaisseur des différents matériaux.

H Bloc-espacement du guide-foret :

Il sert à effectuer des réparations. Chaque bloc-espacement augmente l'épaisseur des pièces de 6,35 mm.

I Collier de profondeur et clé hexagonale :

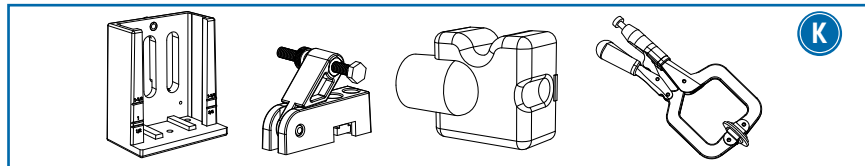
Ils permettent de régler la profondeur de pénétration maximale de la mèche. Utilisez la clé hexagonale pour maintenir le foret en place.

J Calibre de réglage de la profondeur :

Il vous aide à déterminer l'emplacement adéquat du collier de profondeur en fonction de l'épaisseur des différentes pièces.

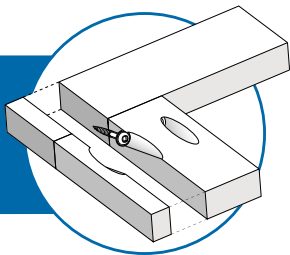
K Composants du système de base :

Des renseignements détaillés sur les pièces uniques au système Kreg Jig® de base se trouvent dans la section « Composants ».



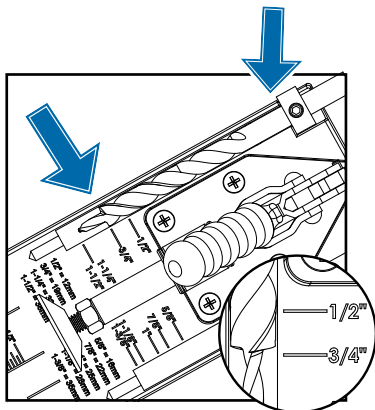
Réglages

Pour obtenir les joints les plus solides possible, vous devrez régler votre gabarit de manière à ce qu'il corresponde à l'épaisseur de la pièce avec laquelle vous travaillez. Le Kreg Jig® permet de le faire facilement, en seulement trois étapes!



1 Réglage du collier de profondeur

Pour que vos trous en angle aient la bonne profondeur, il est nécessaire de régler la position du collier sur le foret. Placez le foret dans le calibre de réglage de la profondeur sur le Kreg Jig® en mettant l'échelon du foret au niveau de la marque correspondant à l'épaisseur de la pièce, tel qu'il est illustré. Faites glisser le collier de profondeur vers la base du gabarit et maintenez-le en place avec la clé hexagonale fournie.



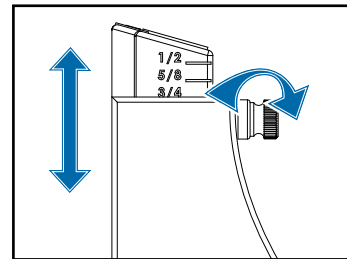
Pour une pièce de 1,91 cm, placez le foret au niveau de la marque de 3/4 po et serrez le collier de profondeur.

1-800-447-8638

Réglages

2 Réglage du guide-foret

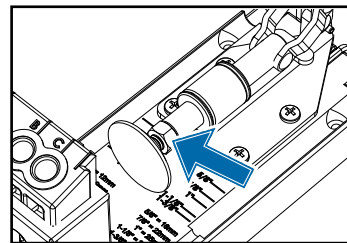
Pour vous assurer que le point de sortie de la vis est près du centre de la pièce (pour que le joint soit le plus solide possible), il est nécessaire de régler la position du gabarit de perçage à angle en élevant ou en abaissant la hauteur du guide-foret de façon à ce qu'elle corresponde à l'épaisseur de la pièce. Desserrez la vis de blocage du guide-foret, soulevez le guide-foret jusqu'à ce que la bonne marque se trouve juste au-dessus du gabarit et resserrez-la.



Le guide-foret illustré est réglé pour des pièces de 1,91 cm d'épaisseur.

3 Réglage du tampon

Pour que la pièce reste stable, vous pouvez régler la position du tampon. Pour ce faire, desserrez l'écrou de blocage, faites pivoter le tampon vers l'intérieur ou l'extérieur et testez la prise en relâchant la pression du serre-joint articulé. Répétez ces étapes jusqu'à ce que la pièce soit solidement en place. Ensuite, serrez à nouveau l'écrou de blocage.



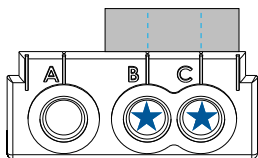
Desserrez l'écrou de blocage, réglez la position du tampon, testez la solidité de la prise et serrez à nouveau l'écrou de blocage.

www.kregtool.com

Emplacement des trous en angle

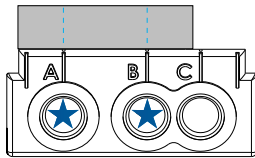
En plus de bien régler le Kreg Jig®, il est important, pour obtenir les joints les plus solides possible, de répartir les trous en angle également sur la surface de la pièce. Le Kreg Jig® comprend un guide-foret à trois trous breveté qui vous permet de le faire sur des pièces de tailles variées sans avoir à déplacer quoi que ce soit après avoir percé chaque trou. Utilisez le guide ci-dessous pour déterminer la meilleure façon de maintenir la pièce en place et de percer des trous en angle.

Pièces d'une largeur de 2,54 cm à 5,08 cm



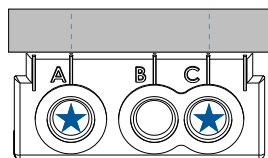
Utilisez les trous B et C

Pièces d'une largeur de 5,08 cm à 7,62 cm



Utilisez les trous A et B

Pièces d'une largeur de 7,62 cm à 10,16 cm



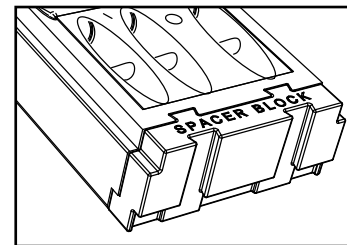
Utilisez les trous A et C

Pour les panneaux, nous recommandons de placer le premier trou à environ 5,08 cm de l'extrémité du côté apparent du panneau et les autres à une distance de 15,24 cm les uns des autres. Lorsque vous faites des trous dans les panneaux, vous pouvez utiliser n'importe lequel des trois trous du guide-foret.

Pour effectuer des réparations

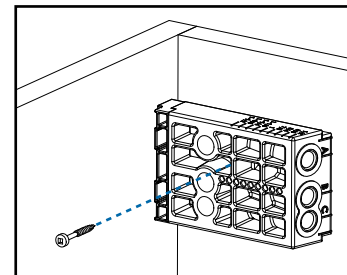
Lorsque vous effectuez des réparations, le guide-foret peut être retiré complètement du socle pour table de travail et devenir un « Kreg Jig® mobile » à utiliser directement sur le joint qui pose problème.

Lorsque vous placez le bas du guide-foret sur le bord d'un joint pour effectuer une réparation, le gabarit est réglé de manière à ce que la vis arrive au centre d'une pièce de 1,27 cm. Si le joint est fait sur une plus grande pièce, il est nécessaire d'utiliser le bloc-espaceur fourni. Chaque bloc-espaceur augmente l'épaisseur des pièces de 6,35 mm. Pour une pièce de 1,91 cm, utilisez un bloc. Pour des pièces de 2,54 cm, utilisez deux blocs, etc.



Vous pourrez vous procurer des blocs additionnels auprès de votre détaillant Kreg local.

Pendant que vous effectuez des réparations, lorsque vous utilisez le guide-foret seulement, n'oubliez pas que vous devez tout de même régler le collier de profondeur et vous assurer que le guide-foret est bien fixé sur la pièce au moyen d'un serre-joint à barre ou d'un serre-joint en C. Dans certains cas, lorsque l'utilisation d'un serre-joint est impossible, vous pouvez aussi visser le guide-foret directement sur la pièce, tel qu'il est illustré.

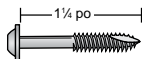


Choisir le bon type de vis

Kreg vous offre une gamme complète de vis spécialisées pour les pièces de tous les types et de tous les formats. Utilisez le tableau suivant pour choisir la bonne. Elles sont toutes offertes en ligne, sur le site www.kregtool.com ou chez votre détaillant Kreg autorisé.

Sélection de vis et réglage du Kreg Jig®

Épaisseur de la pièce	Longueur de la vis	Réglage du Kreg Jig®
½ po (12 mm)	¾ po (19 mm)	MARQUE ½ po
⅝ po (16 mm)	1 po (25 mm)	MARQUE ⅝ po
¾ po (19 mm)	1¼ po (32 mm)	MARQUE ¾ po
⅞ po (22 mm)	1½ po (38 mm)	MARQUE ⅞ po
1 po (25 mm)	1½ po (38 mm)	MARQUE 1 po
1⅛ po (29 mm)	1½ po (38 mm)	MARQUE 1⅛ po
1¼ po (32 mm)	2 po (51 mm)	MARQUE 1¼ po
1⅜ po (35 mm)	2 po (51 mm)	MARQUE 1⅜ po
1½ po (38 mm)	2½ po (64 mm)	MARQUE 1½ po



*Remarque : La longueur de la vis est calculée du bas de la tête jusqu'au bout de la vis.

Choisir le bon type de vis

Filetage fin

Les vis à filetage fin sont recommandées pour les bois durs puisqu'ils réduisent les risques que le bois se fende lorsqu'il est percé.

Utilisez-les avec les types de bois suivants :

- Le frêne • Le chêne • L'érable • Le noyer • L'hickory • Le cerisier
- L'acajou • Le bouleau



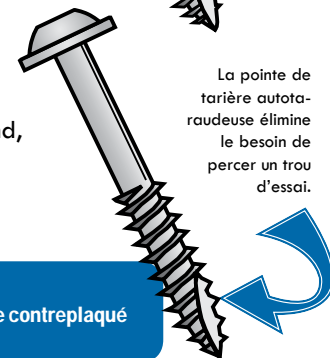
Un carré conducteur profond permet de mieux guider la vis et de réduire les risques de rejet.

Filetage normal

En raison de leur diamètre beaucoup plus grand, les vis à filetage normal offrent une prise bien plus solide pour les matériaux composites tels que les panneaux MDF et de contreplaqué.

Utilisez-les avec les types de bois suivants :

- Le pin • Le cèdre • Le tilleul d'Amérique • Le peuplier • Le contreplaqué
- La mélamine • Les panneaux de particules

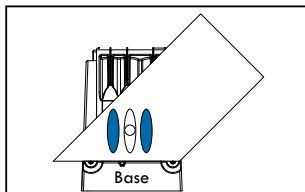


La pointe de tarière autotaraudeuse élimine le besoin de percer un trou d'essai.

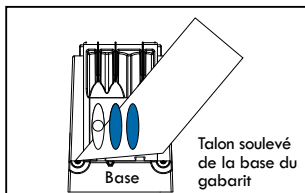
Coins à onglet

Le Kreg Jig® vous permet de raccorder des pièces à onglet de plusieurs façons. Choisissez la méthode optimale en fonction de la largeur de vos planches.

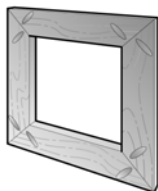
Pour les planches larges, fixez simplement le joint à onglet au gabarit et percez normalement.



Pour les planches étroites, il est possible que vous ayez à soulever le talon de l'onglet de la base pour ajuster l'emplacement des cavités.



Pour créer des coins à onglet à l'aide du Kreg Jig®, nous vous recommandons d'utiliser des planches d'une largeur d'au moins 3 po. Pour les matériaux de petite taille, il peut être préférable de percer un seul trou en angle d'un côté ou de l'autre du joint.



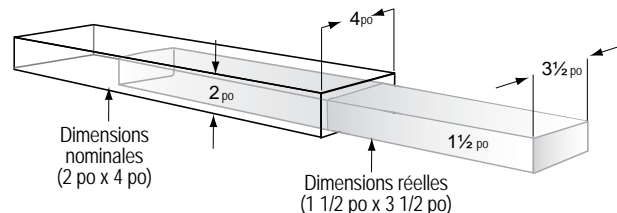
Dimensions standard des planches

Dimensions nominales	Dimensions réelles
1x2	$\frac{3}{4}$ po x $1\frac{1}{2}$ " po
1x3	$\frac{3}{4}$ po x $2\frac{1}{2}$ po
1x4	$\frac{3}{4}$ po x $3\frac{1}{2}$ po
1x6	$\frac{3}{4}$ po x $5\frac{1}{2}$ po
1x8	$\frac{3}{4}$ po x $7\frac{1}{4}$ po
2x2	$1\frac{1}{2}$ po x $1\frac{1}{2}$ po
2x4	$1\frac{1}{2}$ po x $3\frac{1}{2}$ po
2x6	$1\frac{1}{2}$ po x $5\frac{1}{2}$ po
2x8	$1\frac{1}{2}$ po x $7\frac{1}{4}$ po
4x4	$3\frac{1}{2}$ po x $3\frac{1}{2}$ po
6x6	$5\frac{1}{2}$ po x $5\frac{1}{2}$ po

Dimensions nominales et dimensions réelles

Les étiquettes des planches indiquent parfois des dimensions simplifiées, par exemple 1x6 ou 2x4. Il s'agit des dimensions « nominales », soit les dimensions de la planche avant son usinage. Les dimensions « réelles », soit les dimensions une fois l'usinage terminé, sont légèrement inférieures aux dimensions nominales.

Les indications sur le Kreg Jig® sont basées sur les dimensions réelles des planches. Si vous achetez une planche portant l'indication « 1x4 » et qu'elle mesure en fait $\frac{3}{4}$ po d'épaisseur, réglez le gabarit et le collier de profondeur à $\frac{3}{4}$ po avant de commencer le perçage.



Six conseils pour éviter de fendre les planches

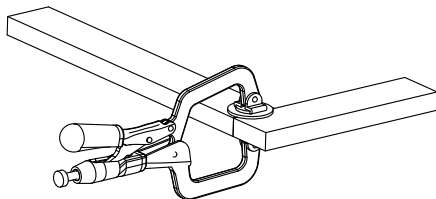
- 1 Effectuez des tests**
Testez le joint à l'aide de retailles du matériau que vous utilisez.
- 2 Assurez-vous d'utiliser des vis Kreg**
Les vis Kreg sont conçues pour réduire les risques de fendillement du bois des joints.
- 3 Utilisez des vis à filet fin pour le bois franc**
Les vis à gros filet déplacent davantage de bois.
- 4 Insérez la vis d'un mouvement de va-et-vient**
En insérant la vis à moitié et en la retirant pour ensuite l'insérer de nouveau, vous réduirez les accumulations de bois dans le trou et vous diminuerez les risques de fendillement.
- 5 Faites en sorte de diminuer la friction**
En appliquant un peu de cire d'abeille ou tout autre lubrifiant sur la vis, vous diminuerez la friction au moment de l'insérer dans la planche.
- 6 Fixez vos joints**
Une fixation adéquate des joints empêche la pièce de se déplacer ou de vibrer, réduisant ainsi les risques de fendillement.

Pour obtenir des instructions plus détaillées, veuillez visiter notre site Web au www.kregtool.com.

Face Clamp™

Des joints Kreg parfaitement lisses, en très peu de temps.

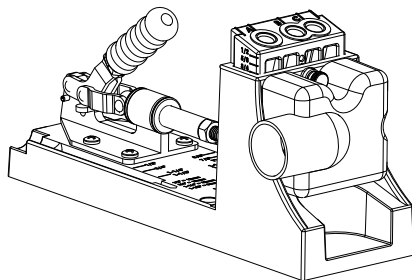
Pour de meilleurs résultats, placez le serre-joint Face Clamp™ directement au centre de la ligne de joint. Assurez-vous que le grand tampon du serre-joint est sur la face avant du joint (contrairement aux trous en angle) afin que les pièces demeurent parfaitement lisses. Fixez le tout fermement afin d'éviter que les pièces bougent.



Dispositif de dépoussiérage

Préservez la propreté de votre atelier.

Ce dispositif facile à utiliser permet d'économiser du temps. Il se place facilement à l'arrière de votre gabarit et convient aux tubes d'aspiration standard de 3,18 cm de diamètre. En plus de vous permettre de préserver la propreté de votre atelier, il accélère et facilite le perçage et augmente la durée d'utilisation de vos forets.



Pour obtenir des instructions plus détaillées, veuillez visiter notre site Web au www.kregtool.com.

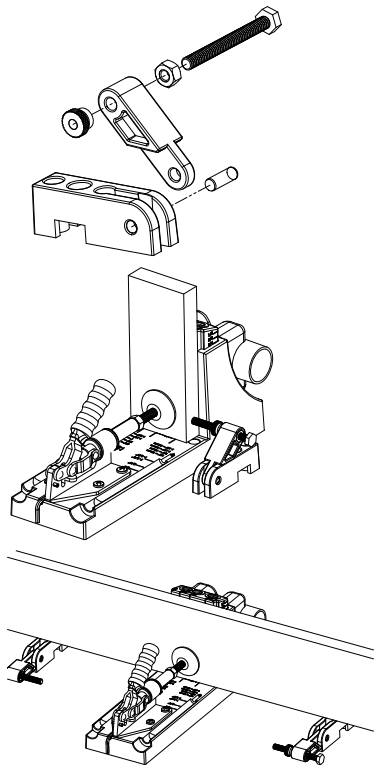
Cale de soutien pour des trous en angle identiques.

La cale de soutien joue deux rôles importants : elle permet de maintenir en place les pièces longues et de percer des trous en angle identiques espacés uniformément.

Pour percer des trous espacés uniformément, vissez simplement la cale de soutien à la surface de travail, à la distance désirée du gabarit, et réglez le bras à la distance exacte.

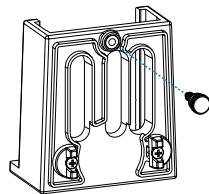
Pour soutenir une pièce longue, pivotez simplement le bras de la cale de façon à éviter qu'il vous gêne et glissez la pièce en place.

* Cet ensemble inclut une cale de soutien.

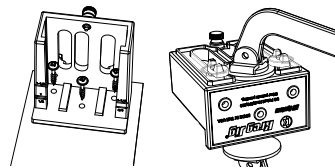


Socle portatif

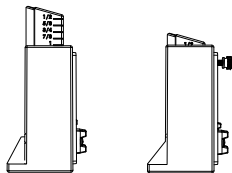
Le socle portatif permet de travailler n'importe où. Raccordez la vis de blocage en laiton au socle portatif.



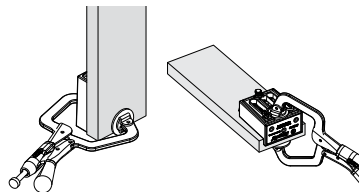
Pour utiliser le socle portatif, vissez-le à votre surface de travail ou fixez-le à un serre-joint Face Clamp™ de Kreg.

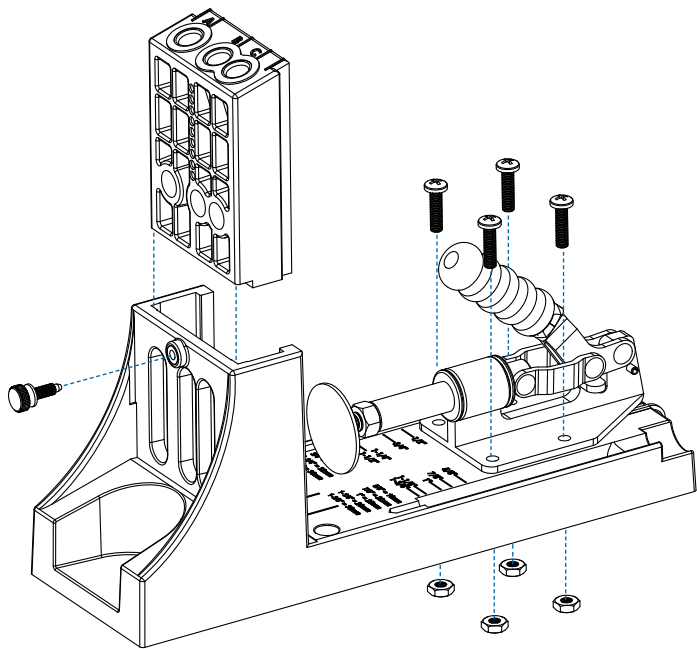


Réglez le guide-foret de façon à ce que les indications sur son côté correspondent à l'épaisseur de votre pièce.

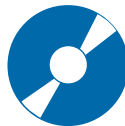


Fixez fermement chaque pièce à votre gabarit et à votre surface de travail avant de commencer à percer.





Nuestro deseo es que con su Kreg Jig® descubra un mundo nuevo lleno de posibilidades para sus proyectos. Hicimos todo a nuestro alcance para que Kreg Jig® sea lo más divertido y fácil de usar posible. Junto con esta guía de inicio rápido, encontrará otros recursos que quizá sean útiles para la construcción.

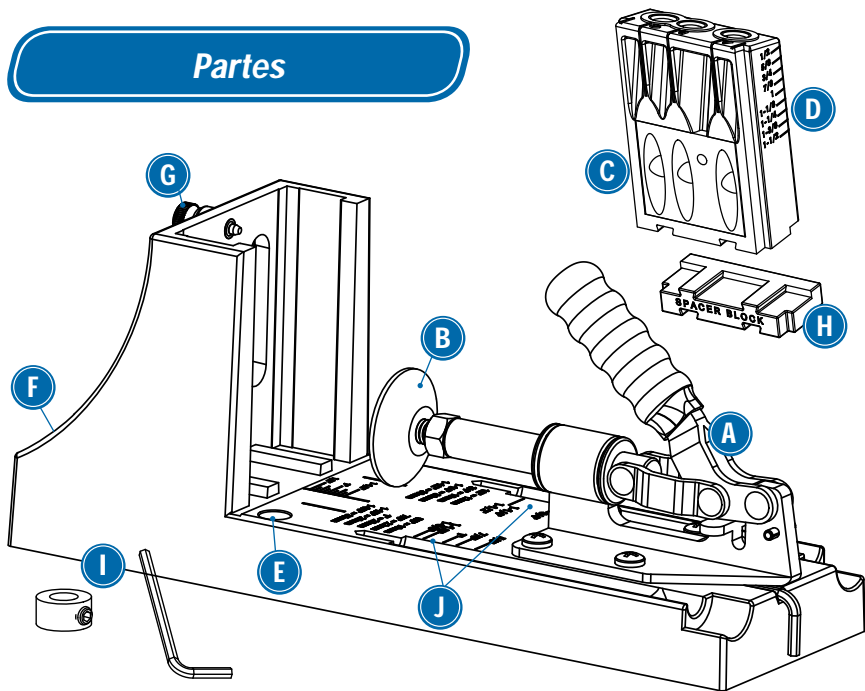


DVD SkillBuilder™: Comience por aquí. Este DVD incluye toda la información que necesitará para comenzar a construir (y seguir construyendo) con su nuevo Kreg Jig®. Una vez que haya dominado las habilidades que se muestran en este DVD, estará listo para construir casi todo.

Kregtool.com: Su recurso en línea para todo lo que sea “Kreg”. Si no puede recordar cómo fabricar una junta en particular, necesita pedir algunos tornillos autorroscantes, o sólo desea ver qué tipo de accesorios hay disponibles para su plantilla para taladrar... aquí es dónde lo encontrará.

Woodsmith: Kreg Tool Company se enorgullece de ser el patrocinador del famoso programa de televisión de carpintería The Woodsmith Shop. En lugar de centrarse en proyectos más grandes, el programa The Woodsmith Shop hace hincapié en los consejos, las técnicas y los conceptos básicos de la compra de madera. Actualmente, el programa se ve en diversas estaciones de televisión públicas en todo el país. Infórmese más en www.woodsmithshop.com.

Partes



A. Abrazadera de palanca:

Fija las piezas de trabajo mientras taladra orificios inclinados. Aplique presión fuerte para bloquearla en su lugar.

B. Almohadilla de abrazadera:

Gírela en sentido de las agujas del reloj, o en sentido contrario, para compensar el grosor de la pieza de trabajo.

C. Guía de taladro:

El "corazón" del Kreg Jig®. Se puede utilizar en el Kreg Jig® o se le puede retirar para hacer reparaciones.

D. Marcas de ajuste de la guía de taladro:

Las marcas indican la configuración de altura de la guía de taladro. Hágalas coincidir con el grosor de las piezas de trabajo.

E. Orificios para tornillos (4):

Para reducir al mínimo el movimiento durante el uso, asegure la plantilla para taladrar a su banco de trabajo con 4 tornillos para madera.

F. Entrante de pared sujetable:

Para una solución menos permanente, asegure su plantilla para taladrar a su banco de trabajo con una abrazadera de barra o de presión en C.

G. Pasador de la guía de taladro:

Bloquea la guía de taladro en su lugar y a la vez regula la altura para los diferentes grosores de los materiales.

H. Bloque separador de la guía de taladro:

Para hacer reparaciones. Cada espaciador compensa 6 mm adicionales del grosor de los materiales.

I. Anillo de profundidad y llave Allen:

El anillo establece la máxima profundidad de penetración del taladro. Utilice la llave Allen para bloquearlo en su lugar en la broca.

J. Calibrador de configuración de profundidad:

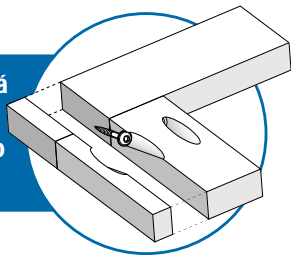
Le ayuda a encontrar la correcta configuración del anillo de profundidad para los distintos grosores de los materiales.

K. Componentes del sistema maestro:

Piezas exclusivas del sistema maestro Kreg Jig®. Información detallada en las páginas sobre "Componentes".

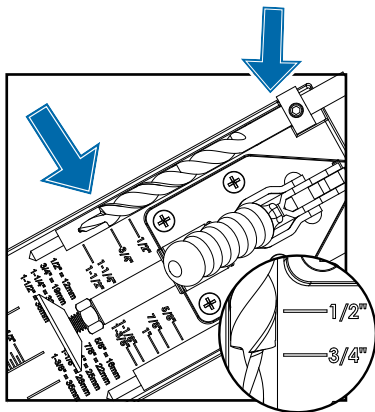
Ajustes

Para crear la junta más fuerte que sea posible, deberá colocar la plantilla para taladrar de manera que coincida con el grosor de su pieza de trabajo. El juego Kreg Jig® lo hace simple y en tan sólo tres pasos.



1 Ajuste del anillo de profundidad

Para obtener la correcta profundidad de las cavidades ocultas, deberá ajustar la posición del anillo en la broca del taladro. Coloque la broca dentro del calibrador de configuración de profundidad en el Kreg Jig® con la escala de la broca en la marca que coincide con el grosor de su pieza de trabajo, como se muestra. Deslice el anillo de profundidad hacia la base de la plantilla para taladrar y bloquéelo en su lugar con la llave Allen que viene incluida.

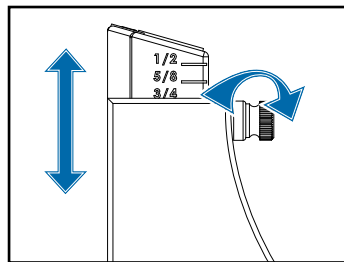


Para el material de 19 mm de grosor, coloque la escala de la broca en la marca de 3/4" (19 mm) y ajuste el anillo de profundidad.

Ajustes

2 Ajuste de la guía de taladro

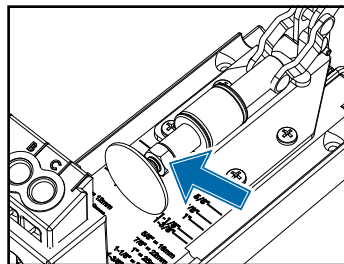
Para asegurar que el punto de salida del tornillo sea cerca del centro de la pieza de trabajo (para crear la junta más fuerte posible), deberá ajustar la posición de su cavidad oculta elevando o bajando la altura de la guía del taladro para que coincida con el grosor de su pieza de trabajo. Afloje el pasador de la guía de taladro, eleve la guía de taladro hasta que se muestre la marca correcta por encima del cuerpo de la plantilla para taladrar y vuelva a ajustar el pasador.



La guía de taladro se muestra configurada para los materiales de 19 mm de grosor.

3 Ajuste de la almohadilla de abrazadera

Para obtener un buen agarre de la pieza de trabajo, quizá deba ajustar la posición de la almohadilla de la abrazadera. Para hacerlo, libere la tuerca de fijación, gire la almohadilla de la abrazadera hacia adentro o hacia afuera y pruebe el agarre presionando la palanca. Repita este proceso hasta que obtenga un agarre seguro de la pieza de trabajo. Luego, vuelva a ajustar la tuerca de fijación.

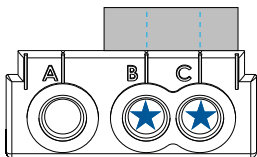


Libere la tuerca de fijación, ajuste la posición de la almohadilla de la abrazadera, pruebe el agarre y vuelva a ajustar la tuerca de fijación.

Ubicación de las cavidades ocultas

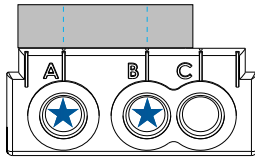
Junto con la configuración de Kreg Jig®, otra parte importante de crear la junta Kreg más fuerte posible es que entre las cavidades ocultas haya espacios parejos en la pieza de trabajo. El juego Kreg Jig® tiene una guía de taladro de tres orificios patentada que le permite hacer esto en piezas de trabajo de diferentes anchos sin tener que cambiar de posición la pieza de trabajo después de perforar cada orificio. Utilice la guía a continuación para determinar cómo fijar de la mejor manera su pieza de trabajo y perforar sus cavidades ocultas.

25 mm a 51 mm Material ancho



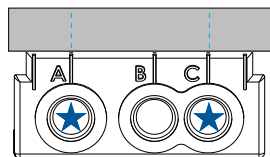
Utilice los orificios B y C.

51 mm a 76 mm Material ancho



Utilice los orificios A y B.

76 mm a 101 mm Material ancho



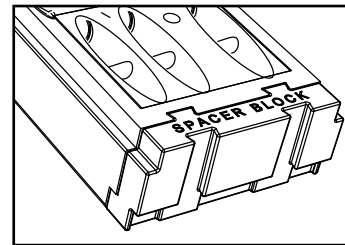
Utilice los orificios A y C.

Para los paneles, recomendamos colocar la primera cavidad oculta aproximadamente a 51 mm del borde expuesto del panel y en intervalos de 152 mm después de eso. Cuando se perforan paneles, puede utilizar cualquiera de los tres orificios de la guía de taladro.

Reparaciones.

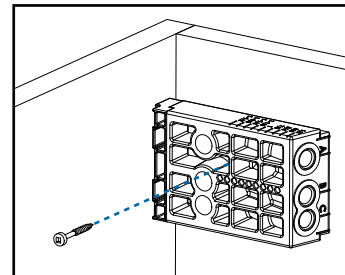
Para hacer reparaciones, la guía de taladro se puede retirar por completo de la base del banco y se la puede llevar directamente a la junta en la que tiene problemas, como un Kreg Jig® portátil.

Cuando lleva la parte inferior de la guía de taladro al borde de la junta para hacer una reparación, la plantilla para taladrar se configura correctamente para centrar un tornillo en material de 12 mm de grosor. Si para la junta utiliza madera de mayor tamaño, deberá compensar el grosor con el bloque espaciador que viene incluido. Cada bloque espaciador que agregue, compensa 6 mm adicionales en el tamaño de los materiales. Para material de 19 mm, utilice 1 bloque. Para material de 25 mm, utilice 2 bloques, etc.



Puede comprar más bloques en su distribuidor local Kreg.

En las reparaciones, cuando utilice la guía de taladro por separado, recuerde que todavía debe configurar el anillo de profundidad y asegurarse de que la guía de taladro esté fija en la pieza de trabajo con una abrazadera de barra o de presión en C. En determinadas situaciones, cuando no puede utilizarse una abrazadera, también puede atornillar la guía de taladro directamente a la pieza de trabajo, como se muestra.

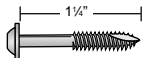


Elección de un tornillo.

Kreg ofrece una línea completa de tornillos especiales para cada tipo y tamaño de pieza de trabajo. Utilice este gráfico para hallar el tornillo correcto. Todos están disponibles en línea en www.kregtool.com o en el vendedor de Kreg autorizado de su área local.

Cuadro de elección de tornillos y configuración de Kreg Jig®

Grosor del material	Largo del tornillo	Configuración de Kreg Jig®
1/2" (12 mm)	3/4" (19 mm)	1/2" marca
5/8" (16 mm)	1" (25 mm)	5/8" marca
3/4" (19 mm)	1 1/4" (32 mm)	3/4" marca
7/8" (22 mm)	1 1/2" (38 mm)	7/8" marca
1" (25 mm)	1 1/2" (38 mm)	1" marca
1 1/8" (29 mm)	1 1/2" (38 mm)	1 1/8" marca
1 1/4" (32 mm)	2" (51 mm)	1 1/4" marca
1 3/8" (35 mm)	2" (51 mm)	1 3/8" marca
1 1/2" (38 mm)	2 1/2" (64 mm)	1 1/2" marca



*Aviso: El largo del tornillo se mide desde la parte inferior de la cabeza hasta la punta del tornillo.

800-447-8638

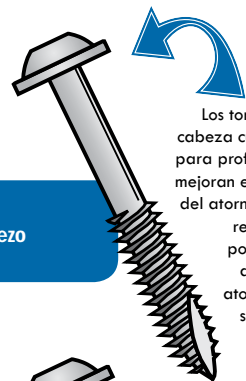
Elección de un tornillo.

Roscado fino

Los tornillos de roscado fino se recomiendan para la madera dura dado que reducen la posibilidad de que el material se astille cuando se los atornilla.

Utilice en maderas como:

- Fresno • Roble • Arce • Nogal • Nogal americano • Cerezo
- Caoba • Abedul



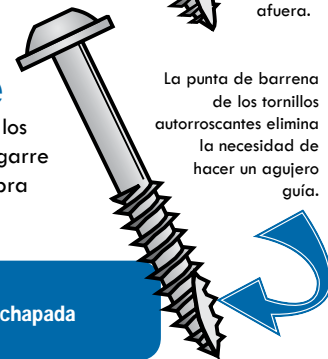
Los tornillos de cabeza cuadrada para profundidad mejoran el agarre del atornillador y reducen la posibilidad de que el atornillador se deslice hacia afuera.

Roscado de ángulo grande

Debido al diámetro mucho más grande de la rosca, los tornillos de roscado de ángulo grande ofrecen un agarre mucho más fuerte en materiales compuestos como fibra de densidad media y madera contrachapada.

Utilice en maderas como:

- Pino • Cedro • Tilo americano • Álamo • Madera contrachapada
- Melamina • Panel de aglomerado



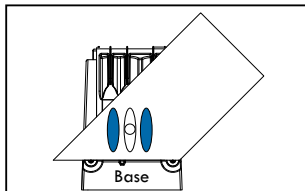
La punta de barrena de los tornillos autorroscantes elimina la necesidad de hacer un agujero guía.

www.kregtool.com

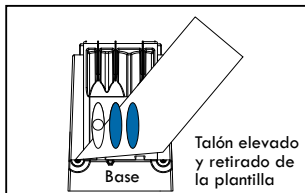
Esquinas a inglete

Hay varias maneras de unir piezas con inglete con su Kreg Jig®. Escoja el método que más le convenga según el ancho de sus tablas.

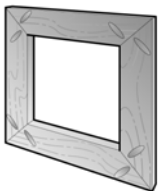
Para tablas más anchas, sólo coloque la junta con inglete en la plantilla, sujétela y taladre normalmente.



Para tablas más delgadas, es posible que necesite elevar el talón del inglete y retirarlo de la base para que las cavidades estén en el lugar correcto.



Para crear esquinas a inglete con el Kreg Jig®, normalmente recomendamos al menos tablas de 7,62 cm de ancho. Para material de menor tamaño, puede ser útil colocar una cavidad oculta en uno de los lados de la junta, en lugar de dos orificios en un lado.



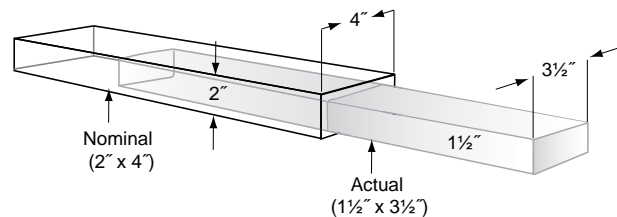
Tamaños comunes de tablas

Tamaño nominal	Tamaño real
1x2	3/4" x 1 1/2"
1x3	3/4" x 2 1/2"
1x4	3/4" x 3 1/2"
1x6	3/4" x 5 1/2"
1x8	3/4" x 7 1/4"
2x2	1 1/2" x 1 1/2"
2x4	1 1/2" x 3 1/2"
2x6	1 1/2" x 5 1/2"
2x8	1 1/2" x 7 1/4"
4x4	3 1/2" x 3 1/2"
6x6	5 1/2" x 5 1/2"

Tamaño nominal vs. tamaño real

Cuando lee las etiquetas de las tablas en la tienda de materiales o para trabajos con madera, es posible que vea tamaños sencillos, como "1x6" o "2x4". Se trata de la medida "nominal" de la tabla, la cual describe el tamaño de la tabla antes que se procese a su tamaño final. El tamaño acabado, conocido como el tamaño "real", es ligeramente inferior.

Las marcas en su Kreg Jig® se refieren al tamaño "real" de sus tablas. Si compra un "1x4" en la tienda, pero su medida real es 3/4" de grosor, ajuste su plantilla y el anillo de profundidad al ajuste de 3/4" antes de taladrar.



6 consejos para reducir el resquebrajamiento de la madera

- 1 Pruebe las piezas**

Pruebe la junta con piezas de trabajo de desecho cortadas del mismo material como su pieza de trabajo final.
- 2 Asegúrese de usar tornillos Kreg**

Los destornilladores de Kreg cuentan con varias características diseñadas para limitar o eliminar el resquebrajamiento de la madera en las juntas.
- 3 Use tornillos de rosca fina para madera dura**

Los tornillos de rosca gruesa mueven más madera debido a su diseño de rosca más fuerte.
- 4 Coloque el tornillo y retírelo**

Cuando coloca el tornillo hasta la mitad, lo retira, y lo vuelve a colocar, reduce el exceso de madera en el orificio y reduce el riesgo de resquebrajamiento.
- 5 Reduzca la fricción**

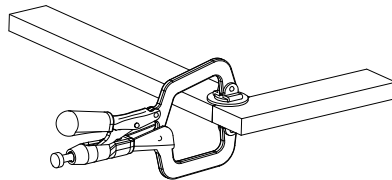
Cuando aplica un poco de cera de abejas o de otro lubricante en el tornillo, reduce la fricción que genera el mismo cuando ingresa en la pieza de trabajo.
- 6 Sujete, sujete, sujete**

El sujetar correctamente sus juntas reduce el movimiento y vibración de la pieza de trabajo, los cuales pueden causar resquebrajamiento.

Para instrucciones más detalladas, sírvase visitarnos en línea en www.kregtool.com.

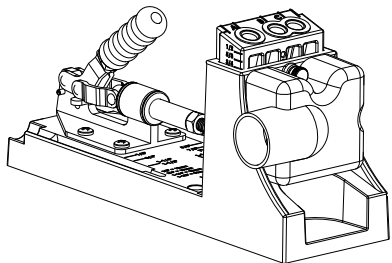
Face Clamp™ Nivela perfectamente Kreg Joints™, sin tardar.

Para mejores resultados, coloque el Face Clamp™ en la junta, directamente sobre el centro de la línea de junta. Asegúrese de que la almohadilla grande de la abrazadera se ubique en el lado frontal de la junta (opuesto a las cavidades ocultas) para mantener las piezas de trabajo perfectamente al ras. Coloque la abrazadera firmemente para reducir la posibilidad de que la pieza de trabajo se mueva.



Dust Collection Attachment Mantenga su taller limpio.

Este accesorio sencillo permite ahorrar tiempo. Encaja fácilmente en su sitio en la parte posterior de su plantilla, lo que brinda compatibilidad con cualquier manguera de aspiradora estándar de 25,4 a 6,4 mm. Además de contar con un taller limpio, permite taladrar de forma más rápida y fácil y extiende la vida útil de la broca.



Tope de soporte de material

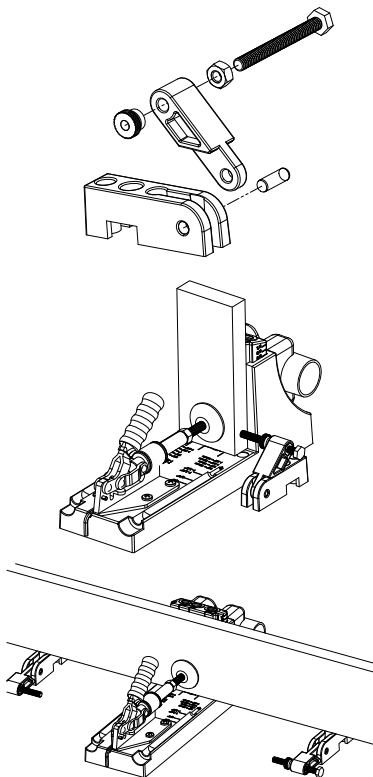
Cavidades ocultas a repetición.

El tope de soporte de material cumple dos grandes funciones. Da soporte a material largo en uno de los lados de la plantilla y permite taladrar cavidades ocultas equidistantes, uniformes y a repetición.

Para usar el tope de soporte de material como un tope a repetición, simplemente coloque el tope en la superficie de trabajo a la distancia escogida de la plantilla y ajuste con mucha precisión el brazo a la distancia exacta deseada.

Para usar el tope de soporte de material para dar apoyo a la pieza de trabajo, simplemente deslice y retire el brazo tope del camino y deslice la pieza de trabajo en su posición.

* Este kit incluye un tope de soporte de material



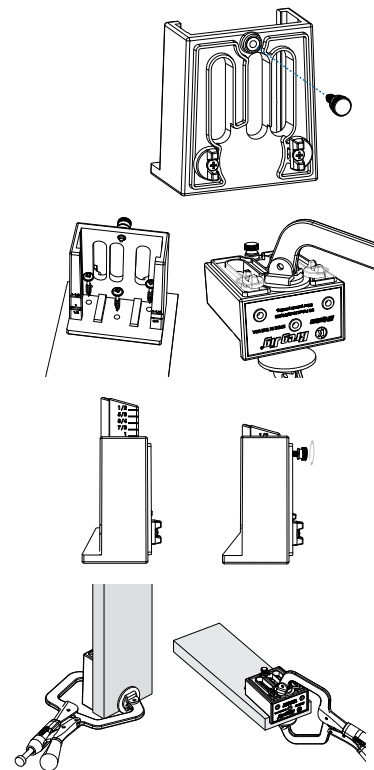
Base portátil

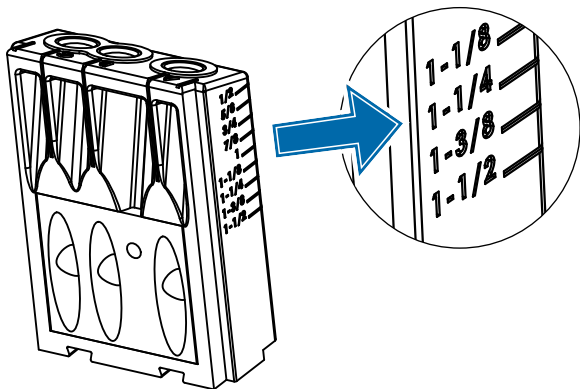
Trabaje en cualquier parte. Conecte el pasador de latón a la base portátil.

Prepare la base portátil para su uso ya sea atornillándola a su superficie de trabajo o fijándola con un Kreg Face Clamp™.

Haga coincidir las marcas en el lado de la guía de taladro al grosor de su pieza de trabajo.

Sujete cada pieza de trabajo firmemente a su plantilla y a su espacio de trabajo antes de taladrar.





Highlight Your Markings

The Adjustment Markings on the K3 and K4 Drill Guide have been molded into the Drill Guide to eliminate the possibility of them being rubbed off. If you'd like to highlight these markings to make them easier to read, visit the FAQ section of www.kregtool.com to learn how.

Mettez les marques en évidence

Les marques de réglage des guide-forets K3 et K4 ont été moulées pour éviter qu'elles s'effacent. Si vous désirez savoir comment les mettre en évidence afin de faciliter leur utilisation, rendez-vous dans la section relative aux questions les plus fréquemment posées sur le site www.kregtool.com.

Resalte sus marcas

Las marcas de ajuste en la guía de taladro K3 y K4 se han moldeado en la guía de taladro para eliminar la posibilidad que se borren. Si desea resaltar dichas marcas para que sean más fáciles de leer, visite nuestra sección Preguntas frecuentes de www.kregtool.com para saber cómo proceder.

Safety Guidelines

Always wear proper safety equipment.

Always wear safety goggles.

Drill Bit is sharp. Handle with care.

Follow your drill manufacturer's safety guidelines.

Properly secure your workpiece before drilling.

Avoid awkward hand positions where a sudden slip could cause contact with the rotating blade.

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

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.

AVERTISSEMENT: 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.