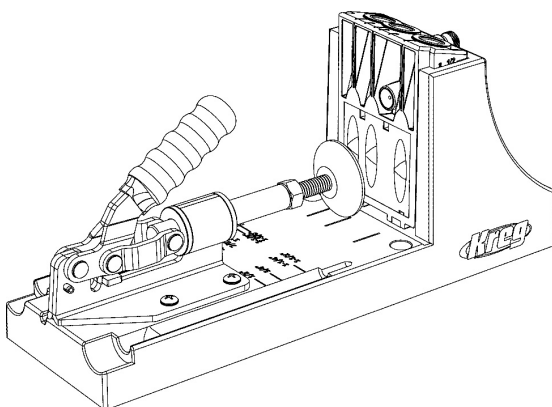


OWNER'S MANUAL



Kreg Pocket-Hole Jig K4

Manual applies to Item # K4



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

We're here to help.

We want you to have an exceptional project building experience.

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

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

Tell us about your experience.

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

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

www.kregtool.com

English	2
French	11
Spanish	21

Table of Contents

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

Safety Precautions

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

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

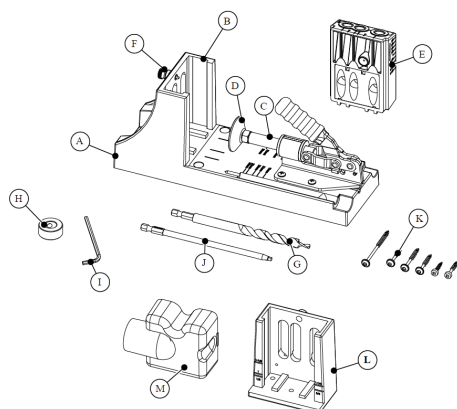
WARNING This product can expose you to chemicals including Acrylonitrile and other chemicals, which are known to the State of California to cause cancer and reproductive harm. For more information go to www.P65Warnings.ca.gov.

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

Pre-Operation

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

Product Description



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

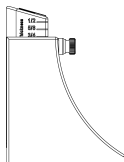
Part	Description
H	Stop Collar
I	Hex Wrench
J	Driver Bit
K	Pocket Screw Sample Pack
L	Portable Base (Optional)
M	Vacuum Port

Operation

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

1 Set the Drill Guide

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



2 Choose a Screw

a. Coarse Thread

Due to the large diameter and thread pitch, our #8 coarse-thread screws offer a strong hold in softwoods and composite materials. Use in woods such as pine, cedar, basswood, poplar, plywood, MDF, and particle board.



b. Fine Thread

Because the smaller diameter and thread pitch, our #7 fine-thread screws reduce the chance of splitting the material, we recommend them for hardwoods. Use in woods such as ash, oak, maple, walnut, hickory, cherry, mahogany, and birch.



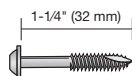
NOTE All Kreg pocket screws feature a deep square drive that improves driver engagement and reduces the possibility of cam-out. The self-tapping auger point eliminates the need to drill a pilot hole.

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

Screw Selection / Kreg Jig® Setting Chart

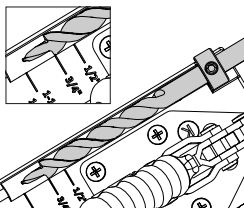
NOTE Screw length is measured from bottom of the head to the tip of the screw.

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



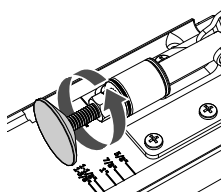
3 Position the Stop Collar

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



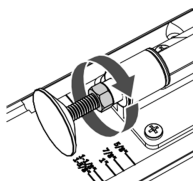
4 Adjust the Clamp Pad

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



4 Adjust the Clamp Pad

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

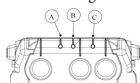
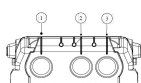


Position Your Workpiece

- a. Place the workpiece in the jig and use the drill guide to align it.

NOTES There are two alternate methods for aligning your Kreg Jig with your workpiece

- Align the center line of any pocket-hole guide (numbers 1,2 or 3) with the desired location on your workpiece. For wider panels (over 3-1/2" wide) pocket-holes should be placed 5/8" to 1-1/2" from each edge of the workpiece and then every 6"-8"
- Use the board centering marks (letters A,B, or C) to center two pocket holes on the workpiece ranging in width from 1-1/4" to 3-1/2" wide. See the table below for details on each side range



Board Width	Center Mark	Drill Guide
1-1/4" to 1-3/4"	C	2 and 3
1-3/4" to 2-3/8"	A	1 and 2
2-3/8" to 3-1/2"	B	1 and 3

- b. When you are satisfied with the position of the workpiece in the jig. Continue to step 4.

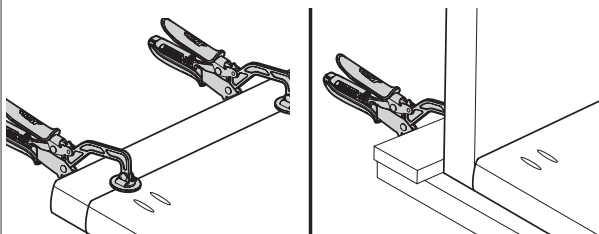
5 Drilling Pocket Holes

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

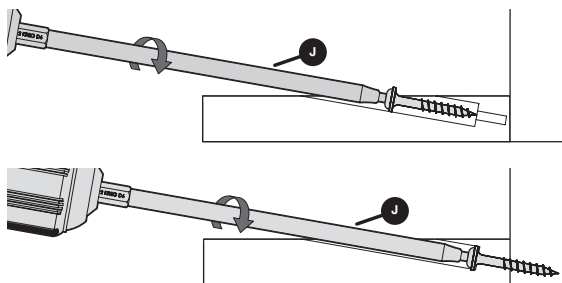
6 Driving Pocket-Hole Screws

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

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



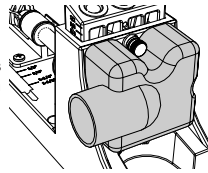
- Place your screw on the driver tip (J), position the screw in the pocket hole, and drive the screw until it is fully seated without overdriving.



Additional Features

Vacuum Port

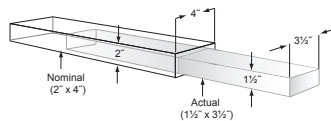
This chip-collection attachment snaps into place on the back of the drill guide socket (B). The port accepts a standard 1-1/4 in. (32 mm) vacuum hose. In addition to helping keep your work area clean, efficient chip removal speeds drilling time and reduces heat build-up, extending the life of your drill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



Tips

Nominal Size vs. Actual Size

At a lumberyard or home center you'll see labels on lumber such as "1x6" and "2x4." These "nominal" sizes once described the dimensions of rough-cut lumber before it was milled to finished or actual size. Actual size is always smaller than nominal size.



The board-thickness marks on your Kreg Jig® refer to the actual thickness of the board. For example, a 1x4 is actually 3/4 in. thick, so you'll set your jig to the 3/4 in. mark.

Common Board Sizes

Nominal Size	Actual Size
1x2	3/4 in. x 1-1/2 in.
1x3	3/4 in. x 2-1/2 in.
1x4	3/4 in. x 3-1/2 in.
1x6	3/4 in. x 5-1/2 in.
1x8	3/4 in. x 7-1/4 in.
2x2	1-1/2 in. x 1-1/2 in.

Nominal Size	Actual Size
2x4	1-1/2 in. x 3-1/2 in.
2x6	1-1/2 in. x 5-1/2 in.
2x8	1-1/2 in. x 7-1/4 in.
4x4	3-1/2 in. x 3-1/2 in.
6x6	5-1/2 in. x 5-1/2 in.

Reduce Wood Splitting

Test Pieces

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

Make sure you're using Kreg Screws

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

Use the Right Screw Type

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

Drive Progressively

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

Reduce Friction

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

Clamp Correctly

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



EXPLORE. BUILD. SHARE.

We're makers just like you.

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

Share with the community and get inspired!

#madewithKreg

Get free plans, project resources, and more.

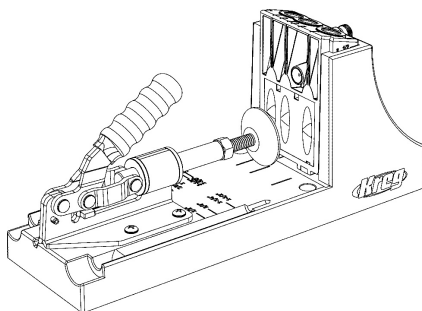
kregtool.com

GUIDE D'UTILISATION



Kreg Pocket-Hole Jig K4

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



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

Nous sommes là pour vous aider.

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

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

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

Parlez-nous de votre expérience.

Votre opinion compte et nous cherchons toujours à nous améliorer.

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

www.kregtool.com

Table des matières

Consignes de sécurité	12	Utilisation - Perçage de votre premier trou de poche	16
Avant l'utilisation	13	Utilisation - Perçage et vissage des vis trou de poche	18
Description du produit	13		
Montage	14		

Consignes de sécurité

AVERTISSEMENT Avant d'utiliser un outil électrique avec ce produit, lisez et suivez les instructions du fabricant de cet outil et les consignes de sécurité, en plus des précautions ci-dessous, pour réduire le risque de blessures graves que peut entraîner un incendie, un choc électrique ou une mèche de perceuse en rotation.

- Portez toujours les équipements de protection individuelle recommandés par le fabricant de l'outil électrique que vous utilisez, notamment une protection oculaire, auditive ou respiratoire.
- La mèche est acérée. Manipulez-la avec précaution.
- Même si vous utilisez vos outils fréquemment, restez vigilant et suivez scrupuleusement les bonnes pratiques en matière de sécurité. Un moment d'inattention suffit pour se blesser grièvement.
- Évitez de placer les mains à un endroit où elles risquent d'entrer en contact avec la mèche en rotation si la pièce travaillée vient à glisser soudainement.
- En perçant, assurez-vous toujours que la pièce travaillée est solidement fixée dans le serre-joint. Il est dangereux de tenir la pièce travaillée à la main.

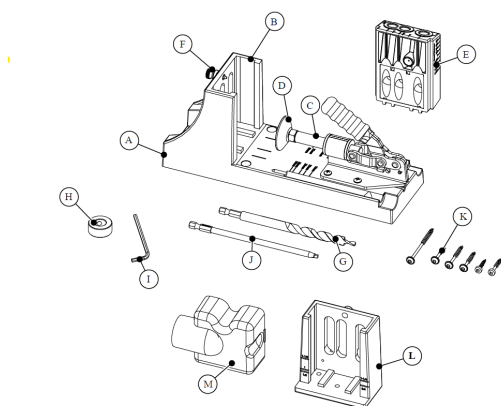
AVERTISSEMENT N'utilisez pas cet outil ni aucun autre appareil lorsque vous êtes sous l'effet de drogues, d'alcool ou de médicaments.

AVERTISSEMENT Ce produit peut vous exposer à des produits chimiques, notamment à l'acrylonitrile et d'autres produits chimiques, qui sont reconnus par l'État de la Californie comme étant cancérigènes et toxiques. Pour plus d'informations, consultez www.P65Warnings.ca.gov.

Avant l'utilisation

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

Description du produit



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

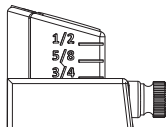
Pièce	Description
H	Collet de butée
I	Clé hexagonale
J	Embout
K	Ensemble d'échantillons de vis pour perçage à angle
L	Base portable (Optionnel)
M	Conduit d'aspiration

Utilisation

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

1 Fixez le guide-foret

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



2 Choisissez une vis

a. Vis à filet normal

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



b. Vis à filet fin

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



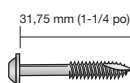
Remarque Toutes les vis pour perçage à angle Kreg ont un carré conducteur profond permettant de mieux les guider et de réduire les risques de rejet. La pointe torsadée autotaraudeuse vous évite de percer un avant-trou.

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

Sélection des vis/Tableau de réglage du Kreg Jig®

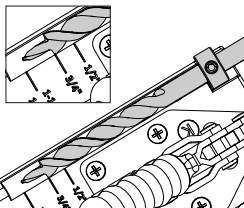
Remarque La longueur de la vis est calculée du bas de la tête au bout de la vis.

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



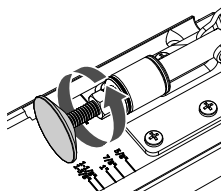
3 Placez le collet de butée

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



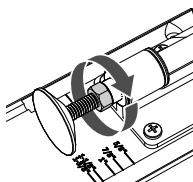
4 Ajustez le tampon du serre-joint

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



4 Ajustez le tampon du serre-joint

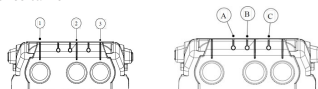
- b. Pour régler davantage la pression de serrage, placez le serre-joint (D) en position non serrée et tournez légèrement le socle de serrage (pour augmenter ou pour la diminuer la pression). Avancer le serre-joint (D) jusqu'à la position de serrage complet pour vérifier à nouveau. Fixez le réglage du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



Positionnement de la pièce à travailler

Il existe deux méthodes différentes qui vous permettront d'aligner votre gabarit Kreg sur votre pièce à travailler

- a. Alignez la ligne du milieu de votre guide pour trou de poche (numero 1, 2 ou 3) sur l'emplacement désiré sur votre pièce à travailler. Pour des planches plus larges (largeur supérieure à 3-1/2 po (89mm)), les trous de poche doivent être espacés à 5/8 po minimum et 1-1/2 po maximum (16mm et 38mm) de chaque bord de la pièce à travailler, puis tous les 6 a 8 po (152 à 203mm)
- b. Utilisez les marques de centrage de la planche (lettre A, B ou C) pour centrer les deux trous de poche sur une pièce à travailler dont la largeur est comprise entre 1-1/4 po et 3-1/2 po (32mm et 89mm). Voir le tableau ci-dessous les tailles



Largeur d la planche	Marque de centrage	Guide de per page
Entre 1-1/4 po et 1-3/4 po (32 mm et 44 mm)	C	2 et 3
Entre 1-3/4 po et 2-3/8 po (44 mm et 60 mm)	A	1 et 2
Entre 2-3/8 po et 3-1/2 po (60 mm et 89 mm)	B	1 et 3

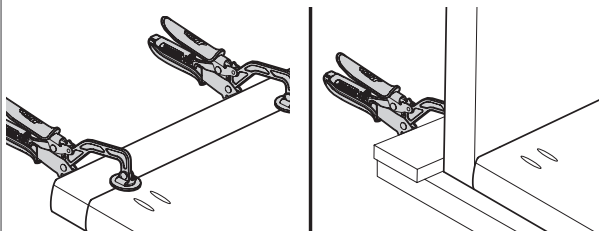
5 Perçage des trous en angle

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

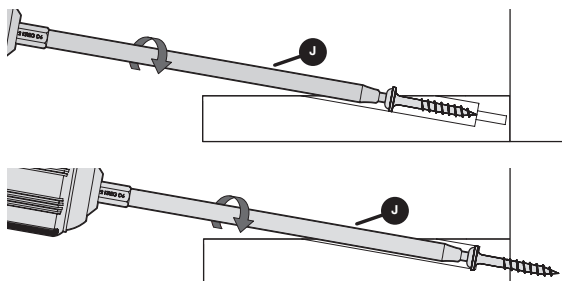
6 Vis à perçage à angle

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

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



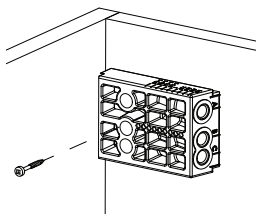
- Placez votre vis sur l'embout du tournevis (J), placez la vis dans le trou en angle et enfoncez la vis jusqu'à ce qu'elle soit bien en place, sans forcer.



Pour effectuer des réparations

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

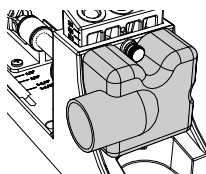
Lorsque vous utilisez seulement le guide-foret (E) pendant que vous effectuez des réparations, n'oubliez pas de régler le collet de butée (H) du foret, puis de vous assurer que le guide-foret (E) est bien fixé sur la pièce travaillée au moyen d'un serre-joint à barre, d'un serre-joint en C ou d'un serre-joint Face Clamp de Kreg. Dans certains cas, lorsque l'utilisation d'un serre-joint est impossible, vous pouvez aussi visser le guide-foret (E) directement sur la pièce travaillée, tel qu'il est illustré.



Caractéristiques supplémentaires

Port pour aspirateur

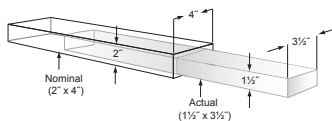
Ce dispositif qui enlève les copeaux s'enclenche à l'arrière du support du guide-foret (B). Le port convient aux tuyaux d'aspirateur standard de 31,75 mm (1-1/4 po). En plus d'aider à garder votre aire de travail propre, enlever les copeaux vous permet de percer plus rapidement et de réduire la chaleur,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



Conseils

Dimensions nominales et dimensions réelles

Dans les parcs à bois débités ou dans les centres de rénovation, vous pouvez voir des étiquettes sur le bois d'œuvre indiquant des dimensions comme 1x6 ou 2x4. Ces dimensions « nominales » ont déjà servi à indiquer les dimensions du bois d'œuvre coupé grossièrement, avant qu'il ne soit usiné pour être fini ou pour obtenir sa dimension réelle. Les dimensions réelles sont toujours plus petites que les dimensions nominales.



Les marques pour mesurer l'épaisseur de la planche sur votre Kreg Jig® sont celles de l'épaisseur réelle de la planche. Par exemple, une planche 1x4 a en fait une épaisseur de 3/4 po. Vous devez alors régler votre gabarit à la marque 3/4.

Dimensions standard des planches

Dimensions nominales	Dimensions réelles
1x2	3/4 po x 1-1/2 po
1x3	3/4 po x 2-1/2 po
1x4	3/4 po x 3-1/2 po
1x6	3/4 po x 5-1/2 po
1x8	3/4 po x 7-1/4 po
2x2	1-1/2 po x 1-1/2 po

Dimensions nominales	Dimensions réelles
2x4	1-1/2 po x 3-1/2 po
2x6	1-1/2 po x 5-1/2 po
2x8	1-1/2 po x 7-1/4 po
4x4	3-1/2 po x 3-1/2 po
6x6	5-1/2 po x 5-1/2 po

Éviter le risque de fendillement

Effectuez des tests

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

Assurez-vous d'utiliser des vis Kreg

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

Utilisez le bon type de vis

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

Vissez progressivement

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

Faites en sorte de diminuer la friction

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

Serrez correctement

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



EXPLORER. CONSTRUIRE. PARTAGER.

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

#madewithKreg

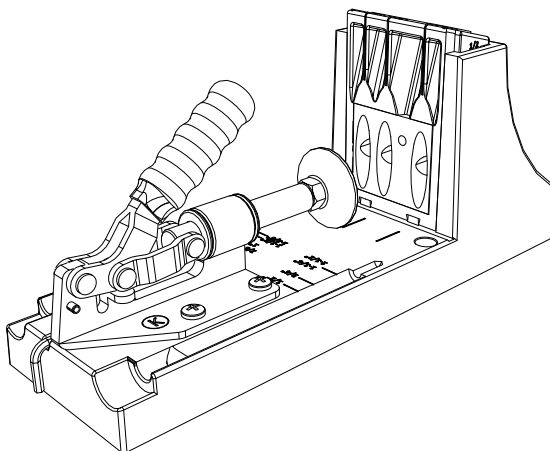
Obtenez des plans gratuits, des ressources pour vos projets et plus encore.
kregtool.com

MANUAL DEL USUARIO



Plantilla pocket-hole Kreg K4

El manual se aplica al artículo n.º K4



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

Estamos aquí para ayudar.

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

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

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

Cuéntenos su experiencia.

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

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

www.kregtool.com

Contenido

Pautas de seguridad	22	Reparaciones	28
Antes del uso	23	Características adicionales.	28
Descripción del producto	23	Puerto de aspiración	28
Funcionamiento.	24	Sugerencias.	28
Gráfico de selección de tornillos y ajustes de Kreg Jig®.	25	Tamaño nominal frente a tamaño real	28
Ubicación de las cavidades ocultas	26	Reducir el resquebrajamiento.	29

Pautas de seguridad

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

- Siempre utilice equipos de protección para los oídos, la respiración y la vista diseñados y certificados específicamente como equipos de seguridad.
- La broca para taladro es filosa. Manipúlela con cuidado.
- Evite las posiciones de manos incómodas donde un resbalón repentino podría provocar el contacto con la broca giratoria.
- Asegure adecuadamente la pieza de trabajo antes de taladrar. Cuando utilice la guía del taladro independientemente de la base de la plantilla, no trate de mantener la guía del taladro en su lugar con la mano. Siempre utilice una abrazadera.
- Siga las pautas de seguridad del fabricante del taladro.
- No opere esta herramienta o cualquier maquinaria bajo los efectos de drogas, alcohol o medicamentos.
- No permita que la familiaridad obtenida por el uso frecuente de las herramientas reemplace las prácticas de trabajo seguro. Un momento de descuido es suficiente para causar lesiones graves.

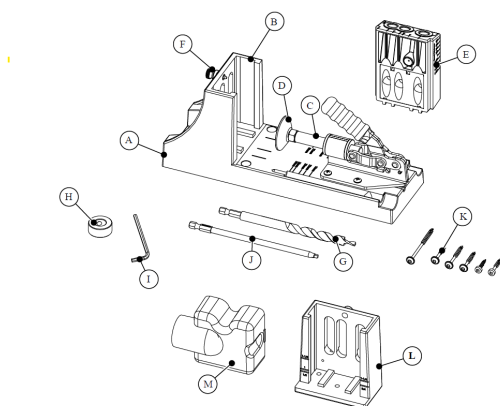
ADVERTENCIA Este producto puede exponerlo a sustancias químicas, incluidas el acrilonitrilo y otros químicos, reconocidas por el estado de California como causantes de cáncer o daños en el aparato reproductivo. Para obtener más información, visite www.P65Warnings.ca.gov.

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

Avant l'utilisation

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

Description du produit



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

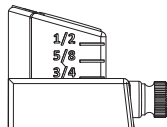
Pièce	Description
H	Collet de butée
I	Clé hexagonale
J	Embout
K	Ensemble d'échantillons de vis pour perçage à angle
L	Base portable (Optionnel)
M	Conduit d'aspiration

Funcionamiento

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

1 Ajuste la guía del taladro

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



2 Elija un tornillo

a. Rosca gruesa

Debido al gran diámetro y al paso de rosca, nuestros tornillos de rosca gruesa #8 ofrecen un fuerte agarre en materiales compuestos y de madera suave. Utilice en maderas y compuestos como pino, cedro, tilo americano, álamo, madera contrachapada, fibra de densidad media (MDF, por sus siglas en inglés), y panel de aglomerado.



b. Rosca fina

Debido a que el diámetro más pequeño y el paso de rosca de nuestros tornillos de rosca fina #7 reducen la posibilidad de partir el material, los recomendamos para maderas duras. Utilice en maderas como, fresno, roble, arce, nogal, nogal americano, cerezo, caoba, y abedul.



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

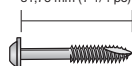
Kreg ofrece una línea completa de tornillos para cavidades ocultas para cada tipo y grosor de pieza de trabajo. Utilice este gráfico para seleccionar el largo correcto de los tornillos. Todos los tornillos para cavidades ocultas de Kreg están disponibles en su concesionario Kreg o en línea en kregtool.com.

Gráfico de selección de tornillos y ajustes de Kreg Jig®

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

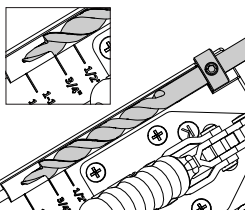
Grosor del material	Largo del tornillo	Ajuste de Kreg Jig®
1/2" [13 mm]	1" [25 mm]	Marca de 1/2"
5/8" [16 mm]	1" [25 mm]	Marca de 5/8"
3/4" [19 mm]	1-1/4" [32 mm]	Marca de 3/4"
7/8" [22 mm]	1-1/2" [38 mm]	Marca de 7/8"
1" [25 mm]	1-1/2" [38 mm]	Marca de 1"
1-1/8" [29 mm]	1-1/2" [38 mm]	Marca de 1-1/8"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

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



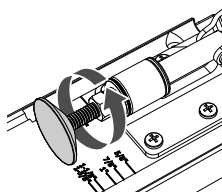
3 Ubicación del anillo de detención

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



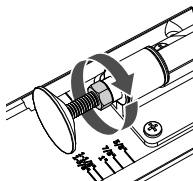
4 Ajuste de la almohadilla de la abrazadera

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



4 Ajuste de la almohadilla de la abrazadera

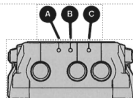
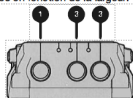
- b. Para una mayor presión de sujeción, lleve la abrazadera de palanca a la posición suelta y gire ligeramente la almohadilla (D) (para ajustar la presión o para aflojar la presión). Lleve la abrazadera de palanca a la posición de sujeción completa. Asegure el ajuste de la almohadilla de la abrazadera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



Positionnement de la pièce à travailler

Il existe deux méthodes différentes qui vous permettront d'aligner votre gabarit Kreg sur votre pièce à travailler :

- Alignez la ligne du milieu de votre guide pour trou de poche (numéro 1, 2 ou 3) sur l'emplacement désiré sur votre pièce à travailler. Pour des planches plus larges (largeur supérieure à 3-1/2 po (89 mm)), les trous de poche doivent être placés à 5/8 po minimum et 1-1/2 po maximum (16 mm et 38 mm) de chaque bord de la pièce à travailler, puis tous les 6 à 8 po (152 à 203 mm).
- Utilisez les marques de centrage de la planche (lettre A, B ou C) pour centrer les deux trous de poche sur une pièce à travailler dont la largeur est comprise entre 1-1/4 po et 3-1/2 po (32 mm et 89 mm). Voir le tableau ci-dessous pour les tailles en fonction de la largeur.



Largeur de la planche	Marque de centrage	Guide de perçage
Entre 1-1/4 po et 1-3/4 po (32 mm et 44 mm)	C	2 et 3
Entre 1-3/4 po et 2-3/8 po (44 mm et 60 mm)	A	1 et 2
Entre 2-3/8 po et 3-1/2 po (60 mm et 89 mm)	B	1 et 3

- c. Placez la pièce à travailler dans le gabarit et appuyez plusieurs fois sur la poignée (4) pour bien fixer votre pièce à travailler dans le gabarit. Passez à la section **Utilisation - Perçage et vissage des vis trou de poche** pour commencer à percer.

Astuce: Vous pouvez tourner la poignée pour améliorer le placement de la main.

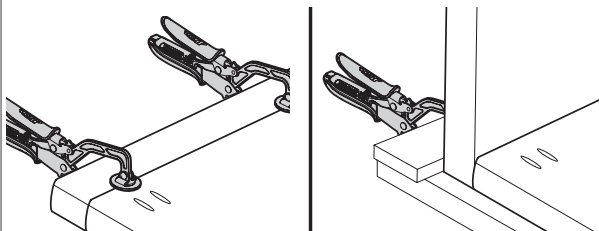
5 Taladrado de cavidades ocultas

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

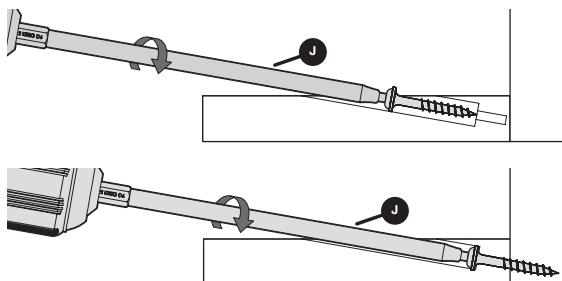
6 Insertar tornillos para orificios ocultos

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

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



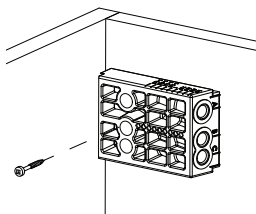
- Coloque el tornillo en la punta del destornillador (J), posicione el tornillo en el orificio oculto y enrosque el tornillo hasta que esté bien asentado sin excederse.



Reparaciones

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

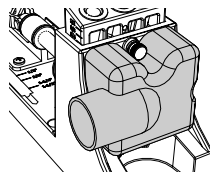
Cuando utilice la guía de taladro (E) por separado en las reparaciones, recuerde ajustar el anillo de detención (H) de la broca para taladro (E) y asegurar firmemente la guía de taladro en la pieza de trabajo con una abrazadera de barra, una abrazadera en C o una abrazadera face clamp de Kreg. En determinadas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



Características adicionales

Puerto de aspiración

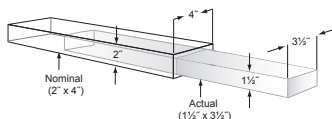
Este accesorio para la recolección de astillas se encaja en la parte posterior del dado de la guía de taladro (B). El puerto admite una manguera estándar de 1-1/4" (32 mm). Además de ayudar a mantener su área de trabajo limpia, la eliminación eficiente de astillas acelera el tiempo de taladrado y reduce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



Sugerencias

Tamaño nominal frente a tamaño real

En un almacén de madera o tienda para el hogar, verá etiquetas en la madera como "1x6" y "2x4". Estos tamaños "nominales" alguna vez describieron las dimensiones de la madera con corte áspero, antes de que fuese aserrada a su tamaño final o real. El tamaño real es siempre menor que el tamaño nominal.



Las marcas del grosor de la tabla en la Kreg Jig® se refieren al grosor real de la tabla. Por ejemplo, una madera de 1x4 tiene en verdad 3/4" de grosor, por lo que debe ajustar la plantilla en la marca de 3/4".

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"

Tamaño nominal	Tamaño real
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"

Reducir el resquebrajamiento

Pruebe las piezas

Pruebe la junta con piezas de desecho cortadas del mismo material de la pieza de trabajo final.

Asegúrese de utilizar tornillos Kreg

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

Use el tipo de tornillo adecuado

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

Introduzca el tornillo de manera progresiva

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

Reduzca la fricción

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

Fijelo con una abrazadera correctamente

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



EXPLORAR. CONSTRUIR. COMPARTIR.

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

#madewithKreg

Obtenga planos gratuitos, recursos para proyectos y más.
kregtool.com

Kreg PORTABLE BASE

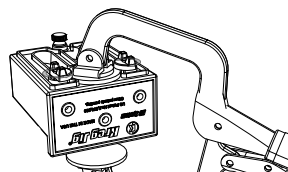
ITEM# KPDGB

⚠ WARNING: This product can expose you to chemicals including Carbon 1333-86-4 and other chemicals which are known to the State of California to cause cancer and reproductive harm. For more information go to www.P65Warnings.ca.gov.

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

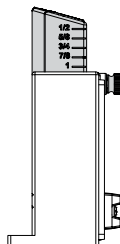
STEP 1.

Use the cams to attach the base to the small clamp pad of your Kreg face clamp.



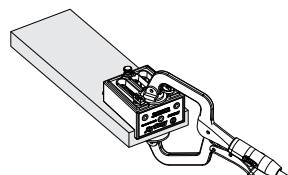
STEP 2.

Slide the drill guide from your Kreg Jig® into the portable base. Align the mark on the side of the drill guide that matches the thickness of the workpiece with the top edge of the portable base. Screw in the locking pin.



STEP 3.

Clamp the jig to your workpiece and drill the pocket holes.



For assistance with any Kreg product,
contact us through our Website or call Customer Service.

www.kregtool.com

Customer Service • Service à la clientèle • Servicio al cliente

800.447.8638

NK8696
Version 3 - 04/2018

PORTABLE BASE

ITEM# KPDGB

⚠ Avertissement : Cet article peut vous exposer à des produits chimiques, notamment au carbone 1333-86-4 et à d'autres produits chimiques reconnus par l'État de la Californie comme étant la cause de cancers et de problèmes liés aux fonctions reproductrices. Pour plus de renseignements, rendez-vous au www.P65Warnings.ca.gov.

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

ÉTAPE 1.

Utilisez les cames pour fixer la base au petit tampon de votre serre-joint Kreg.

ÉTAPE 2.

Glissez le guide-foret de votre Kreg Jig® dans la base portable. Alignez la marque se trouvant sur le côté du guide-foret et qui correspond à l'épaisseur de la pièce travaillée au bord supérieur de la base portable. Vissez la gouille d'arrêt.

ÉTAPE 3.

Fixez le gabarit à la pièce travaillée, puis percez les trous en angle.

Si vous avez besoin d'aide concernant les produits Kreg, communiquez avec nous sur notre site Web ou appelez notre service à la clientèle.

PORTABLE BASE

ITEM# KPDGB

⚠ Advertencia: este producto puede exponerlo a sustancias químicas, incluidas el carbono 1333-86-4 y otros químicos, reconocidas por el estado de California como causantes de cáncer o daños en el aparato reproductivo. Para obtener más información, visite www.P65Warnings.ca.gov.

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

PASO 1.

Use las levas para fijar la base a la almohadilla de abrazadera pequeña de la abrazadera face clamp de Kreg.

PASO 2.

Designe la guía de taladrado de la plantilla Kreg Jig® en la base portátil. Alinee la marca en el lado de la guía de taladrado que hace coincidir el grosor de la pieza de trabajo con el borde superior de la base portátil. Atornille el pasador de fijación.

PASO 3.

Sujete la plantilla con la abrazadera a la pieza de trabajo y taladre las cavidades ocultas.

Si requiere asistencia con cualquier producto Kreg, póngase en contacto con nosotros a través del sitio web o llame al Servicio al Cliente

Setting Up Your R3 Jig

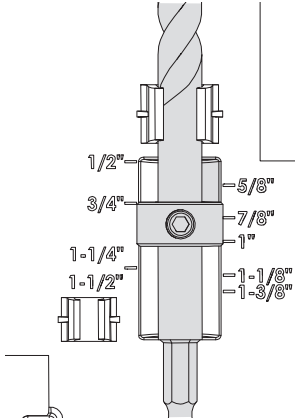
Mise en place de votre gabarit R3 • Ajuste de la guía R3

1

Set the Drilling Depth

Régalez la profondeur de perçage
Ajuste de la profundidad de perforación

- Slide the stop collar to match the material thickness.**
a. Faites glisser la bague d'arrêt pour correspondre à l'épaisseur du matériau.
a. Deslice el collarín de tope hasta que coincida con el grosor del material.
- Tighten the set screw with the included hex wrench.**
b. Serrez la vis de calage à l'aide de la clé à six pans incluse.
b. Apriete el tornillo de fijación con la llave hexagonal incluida.

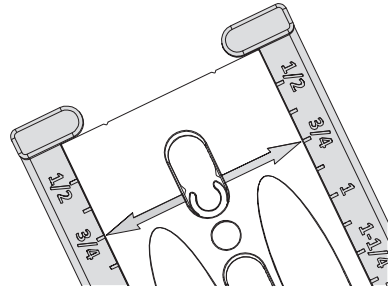


2

Adjust the Positioning Sliders for Desired Screw Exit Location

Régalez les glissières de positionnement pour l'emplacement souhaité de sortie de la vis
Ajuste los deslizadores de posicionamiento a la posición deseada de la salida del tornillo

- On the bottom of the jig, press the tabs and slide the material thickness stops (B) to the desired setting.**
a. En bas du gabarit, appuyez sur les languettes et faites glisser les arrêts (B) de l'épaisseur des matériaux jusqu'au réglage souhaité.
- On the bottom of the jig, press the tabs and slide the material thickness stops (B) to the desired setting.**
a. En la parte inferior de la guía, presione las solapas y deslice los topes ajustables según el grosor del material (B) al ajuste deseado.



We're here to help.

We want you to have an exceptional
project building experience.

If you have questions or need support, please get in touch.
1-800-447-8638 | technicalsupport@kregtool.com

Nous sommes là pour vous aider.

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

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

1 800 447-8638 | technicalsupport@kregtool.com

Estamos aquí para ayudar.

Nuestro objetivo es que tengas una experiencia de
proyectos de construcción excepcional.

Si tienes alguna duda o necesitas asistencia,
no dudes en ponerte en contacto con nosotros.

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



**Quick Start Guide
R3 Jig**

**Guide de démarrage rapide
Gabarit R3**

**Guía de inicio rápido
Guía R3**



Scan the QR code for detailed setup and use
instructions, product registration, and more.

Scannez le code QR pour obtenir des instructions
détaillées de configuration et d'utilisation,
l'enregistrement du produit, et bien plus encore.

Escanee el código QR para obtener instrucciones
detalladas de configuración y uso, registro del
producto y más.

Drilling Pocket-Holes and Driving Screws

Perçer les trous à angle et visser les vis • Perforación de agujeros ocultos y colocación de tornillos

1

Clamp Jig and Drill Pocket Holes

Serrez le gabarit et percez des trous à angle

Sujete la plantilla con la abrazadera y perforo los agujeros ocultos

a. Position the jig with the slider lugs hooked on the edge of the workpiece (1).

a. Positionnez le gabarit avec les pattes coulissantes accrochées sur le bord de la pièce à travailler (1).

a. Coloque la guía con las solapas deslizantes enganchadas en el borde de la pieza de trabajo (1).

NOTE: To drill pocket holes in a variety of workpieces, you can remove the sliders, flip them over so the positioning lugs will be on the top of the jig, switch each slider from one side of the jig to the other, and reinstall them. Adjust the sliders so the mark on the slider that matches the thickness of the workpiece aligns with the index mark on the jig body.

REMARQUE : Pour effectuer un perçage à angle dans une variété de pièces, retirez les glissières, retournez-les afin que les pattes de positionnement se trouvent sur le dessus du gabarit, faites ensuite passer chaque glissière d'un côté du gabarit à l'autre, puis réinstallez-les. Ajustez les glissières de sorte que la marque sur la glissière correspondante à l'épaisseur de la pièce soit alignée avec la marque de référence sur le corps du gabarit.

NOTA: Para perforar agujeros ocultos en varios tipos de piezas de trabajo, puede retirar los deslizadores, voltearlos para que las solapas de posicionamiento queden en la parte superior de la guía, cambiar los deslizadores de un lado al otro lado de la guía y volver a instalarlos. Ajuste los deslizadores de manera que la marca de cada deslizador que coincide con el grosor de la pieza de trabajo se alinee con la marca de índice del cuerpo de la guía.

b. Clamp the jig to the piece. Do not block the chip ejection hole (2).

b. Serrez le gabarit sur la pièce. Ne bloquez pas le trou d'éjection des copeaux (2).

b. Con la abrazadera sujete la guía a la pieza. No bloquee el orificio de expulsión de virutas (2).

c. Drill the pocket hole.

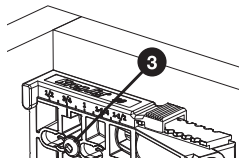
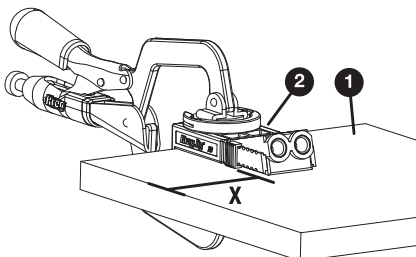
c. Percez les trous à angle.

c. Taladre el agujero ocultos.

Tip: Place pocket holes at the recommended distance from edge (X) of the workpiece. See next section for recommendations.

Astuce : Dans les cas où il n'est pas possible de fixer le gabarit en place avec un serre-joint, fixez-le à la pièce de travail en vissant une vis à bois (3) à travers le trou de montage. Assurez-vous de positionner la bague d'arrêt sur la meche de forage afin qu'elle corresponde à l'épaisseur de votre pièce.

Consejo: Haga los agujeros ocultos a la distancia recomendada del borde (X) de la pieza de trabajo. Vea la sección siguiente para obtener recomendaciones.



Tip: In situations where it is not possible to clamp the jig in place, secure the jig to the workpiece by driving a wood screw (3) through the mounting hole. Make sure to position the drill-bit stop collar to match the thickness of your workpiece.

Astuce : Dans les cas où il n'est pas possible de fixer le gabarit en place avec un serre-joint, fixez-le à la pièce de travail en vissant une vis à bois (3) à travers le trou de montage. Assurez-vous de positionner la bague d'arrêt sur la meche de forage afin qu'elle corresponde à l'épaisseur de votre pièce.

Consejo: cuando no sea posible sujetar la guía en su lugar con la abrazadera, fije la guía a la pieza de trabajo con un tornillo para madera (3) a través del agujero de montaje. Asegúrese de colocar el collarín de tope de la broca para ajustarlo al grosor de la pieza de trabajo.

2

Drive Screws

Enfoncez les vis
Insértez les tornillos

a. Place screw on driver tip.

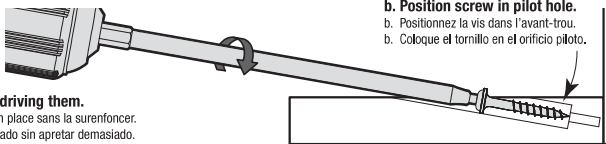
a. Placez la vis sur la pointe de la visseuse.

a. Coloque el tornillo en la punta del destornillador.

b. Position screw in pilot hole.

b. Positionnez la vis dans l'avant-trou.

b. Coloque el tornillo en el orificio piloto.



c. Drive screw until fully seated without overdriving them.

c. Enfoncez la vis jusqu'à ce qu'elle soit complètement en place sans la surenfoncer.

c. Apriete el tornillo hasta que esté completamente asentado sin apretar demasiado.

Set-Up and Screw Length Chart

Tableau d'installation et delongueur des vis • Tabla de configuración y longitud de tornillos

Material Thickness Épaisseur du matériau Grosor del material	Screw Length Longueur de vis Longitud del tornillo	Slider Setting Réglage de la glissière Ajuste del deslizador
1/2" [13 mm]*	1" [25 mm]	1/2" Mark / Marque / Marca
5/8" [16 mm]	1" [25 mm]	5/8" Mark / Marque / Marca
3/4" [16 mm]	1-1/4" [25 mm]	3/4" Mark / Marque / Marca
7/8" [16 mm]	1-1/2" [25 mm]	7/8" Mark / Marque / Marca
1" [16 mm]	1-1/2" [25 mm]	1" Mark / Marque / Marca

Material Thickness Épaisseur du matériau Grosor del material	Screw Length Longueur de vis Longitud del tornillo	Slider Setting Réglage de la glissière Ajuste del deslizador
1-1/8" [16 mm]	1-1/2" [25 mm]	1-1/8" Mark / Marque / Marca
1-1/4" [16 mm]	2" [25 mm]	1-1/4" Mark / Marque / Marca
1-3/8" [16 mm]	2" [25 mm]	1-3/8" Mark / Marque / Marca
1-1/2" [16 mm]	2-1/2" [25 mm]	1-1/2" Mark / Marque / Marca

*Panhead pocket screw recommended.

*Vis à tête cylindrique recommandée pour le perçage à angle.

*Se recomienda usar tornillos de cabeza plana



Scan the QR Code to use our Screw Selector tool to find the right screws for your projects.

Scannez le code QR pour utiliser notre outil de sélection de vis afin de trouver les vis adaptées à vos projets.

Escanee el código QR y busque los tornillos adecuados para sus proyectos utilizando nuestra herramienta de selección de tornillos.