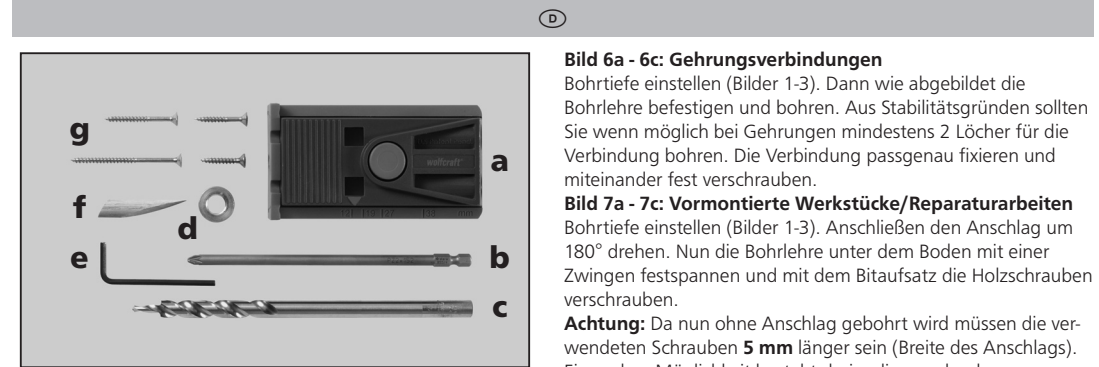
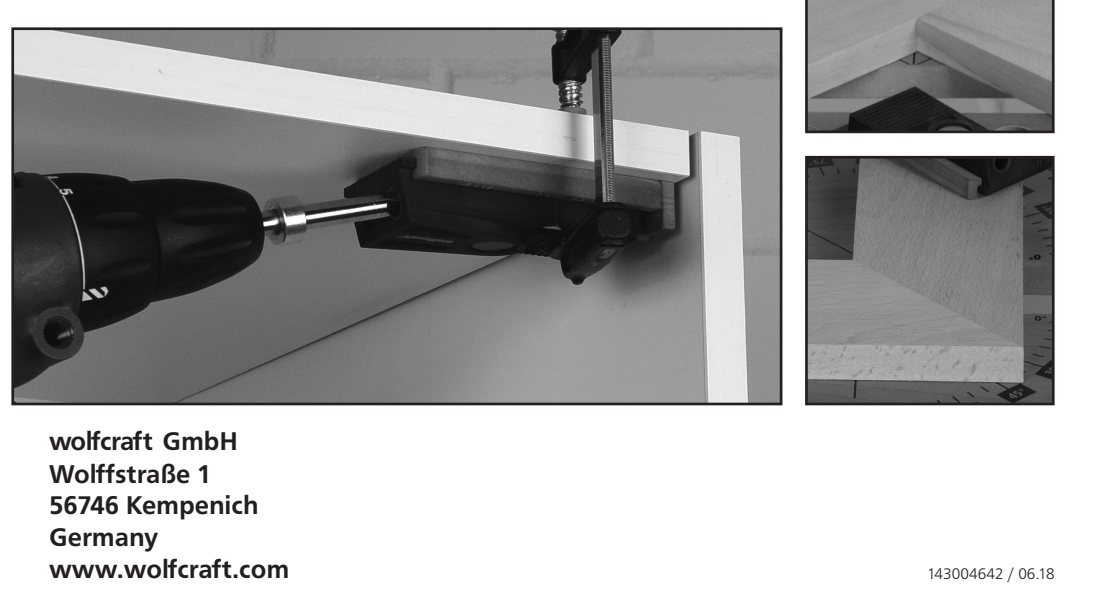


# Undercover Jig

- Original-Bedienungsanleitung
- Translation of the original operating instructions
- Traducción de la notice d'utilisation originale
- Traducción del manual de instrucciones original
- Vertaling van de oorspronkelijke handleiding
- Traduzione del manuale d'uso originale
- Tradução do manual original
- Översættelse af den originale betjeningsvejledning
- Översättning av original bruksanvisningen
- Ålvepræsentation av original bruksanvisning
- Μετάφραση του πρωτότυπου οδηγίου χρήσης
- Original isletiljet kni kuvazuhan çevirisi
- Originalni isletiljet kni vodu na obshlu
- Åz eredeti használati útmutató fordítása
- Traducerea instructiunilor de operare originale
- Превод на оригиналното упътване за употреба
- Превод оригиналног упутства за употребу
- Перевод оригинала инструкции по эксплуатации



**Bild 6a - 6c: Gehirgungsverbindungen**  
Bohrlehre einstellen (Bilder 1-3). Dann wie abgebildet die Bohrlehre befestigen und bohren. Aus Stabilitätsgründen sollten Sie wenn möglich bei Gehirgungen mindestens 2 Löcher für die Verbindung bohren. Die Verbindung passgenau fixieren und miteinander fest verschrauben.

**Bild 7a - 7c: Vormontierte Werkstücke/Reparaturarbeiten**  
Bohrlehre einstellen (Bilder 1-3). Anschließend den Anschlag um 180° drehen. Nun die Bohrlehre unter dem Boden mit einer Zwingen festspannen und mit dem Bitaufsatz die Holzschrauben verschrauben.

**Inhalt:** a) 1x Bohrlehre b) 1x Bitaufsatz c) 1x Stufenbohrer d) 1x Tiefenstop e) 1x Inbusschlüssel SW 3 f) 10x Schraubkopfdeckungen g) 10x Holzschrauben, Ø 4 mm in den Längen 25, 30, 40 und 60 mm

Bitte beachten Sie folgende Tabelle zu Holzstäirken und Schraubengrößen:

Holzstärke	Schraubengröße
ab 12 mm	4 x 25 mm
ab 19 mm	4 x 30 mm
ab 27 mm	4 x 40 mm
ab 38 mm	4 x 60 mm

**Wichtig:** Bei vormontierten Werkstücken (z.B. Regalböden) muss die Schraubenlänge wie angegeben + 5 mm betragen!!!

**Notwendiges Montagewerkzeug:** Zwinne, Akkuschrauber oder Bohrschraube.

**Bild 1: Holzstärke messen**  
Den sichtbarsten Anschlag der Bohrlehre am Werkstück ablesen und die Holzstärke ablesen.

**Bild 2: Holzstärke einstellen**  
Durch Drücken des Feststellknopfes wird das Bohrgehäuse entsprechend dem Material eingestellt, anschließend einrasten lassen.

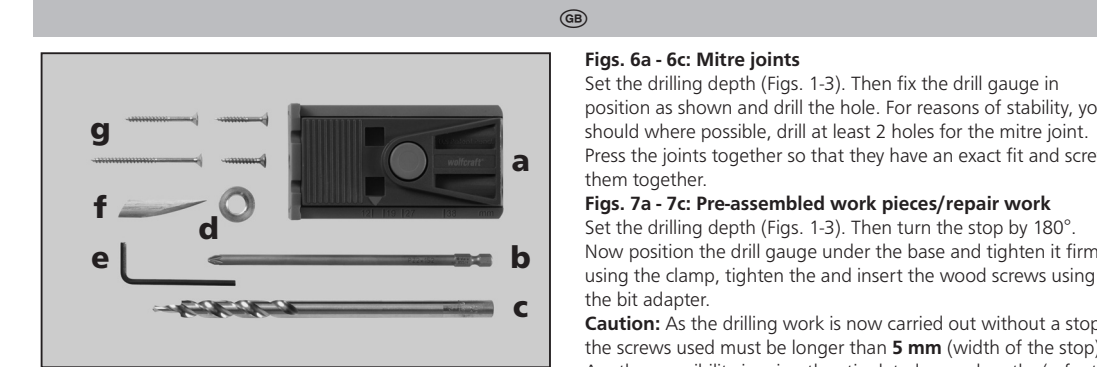
**Beispiel 1:** Holzstärke = 27 mm, Gehäuse auf 27 mm einstellen und einrasten.  
**Beispiel 2:** (wie Abb.) Holzstärke = 21 mm, Gehäuse auf 19 mm (in diesem Fall die nächst kleinere Stufe) einstellen und einrasten.

**Bild 3: Bohrlehre einstellen, (wie Abb.)**  
Bohrlehre umdrehen und den Bohrer in die rechte Bohrschneide stecken. Den Stufenbohrer soweit einstellen, bis die größte Bohrlehre (siehe Detail) mit dem Strich an der Skala (12/19) übereinstimmt. In dieser Position den Tiefenstop anbringen und feststellen.

**Bild 4: Bohren**  
Die Bohrlehre mit dem Anschlag an der Werkstückkante in gewünschter Position anlegen und mit einer Zwinne auf festem Untergrund fixieren. Mit dem Bohrer bis zum Tiefenstop bohren.

**Bild 5a - 5c: Eckverbindungen, Flächenverbindungen, T-Verbindungen**  
Beim Herstellen der abgebildeten Verbindungen die Holzteile mit einer Zwinne fixieren. Anschließend mit dem Bitaufsatz die passende Holzschraube (siehe Tabelle oben) einschrauben.

**Wichtig:** Für ein einwandfreies Ergebnis beide Verbindungsteile passgenau und fest mit einer Zwinne fixieren!



**6a - 6c: Mitre joints**  
Set the drilling depth (Figs. 1-3). Then fix the drill gauge in position as shown and drill the hole. For reasons of stability, you should where possible, drill at least 2 holes for the mitre joint. Press the joints together so that they have an exact fit and screw them together.

**Figs. 7a - 7c: Pre-assembled wood pieces/repair work**  
Set the drilling depth (Figs. 1-3). Then turn the stop by 180°. Now position the drill gauge under the base and tighten it firmly using the clamp, tighten the and insert the wood screws using the bit adapter.

**Content:** a) 1x drill gauge b) 1x bit adapter c) 1x shouldered bit d) 1x depth stop e) 1x Allen key SW 3 f) 10x screw head caps g) 10x wood screws each, Ø 4 mm in the lengths 25, 30, 40 and 60 mm

Please observe the following table concerning the wood thicknesses and screw sizes:

Wood Thicknesses	Screw Sizes
min. 12 mm	4 x 25 mm
min. 19 mm	4 x 30 mm
min. 27 mm	4 x 40 mm
min. 38 mm	4 x 60 mm

**Important:** with pre-assembled wood pieces (e.g. shelving), the screw lengths must be as stipulated + 5 mm!!!

**Required assembly tools:** clamp, cordless screwdriver or an electric drill.

**Fig. 1: Measure the wood thickness**  
Position the pivoted bore gauge stop against the work piece and measure the wood thickness.

**Fig. 2: Set the wood thickness**  
After pressing the locking button, the drill housing can be adjusted in accordance with the material, then allow it to engage.

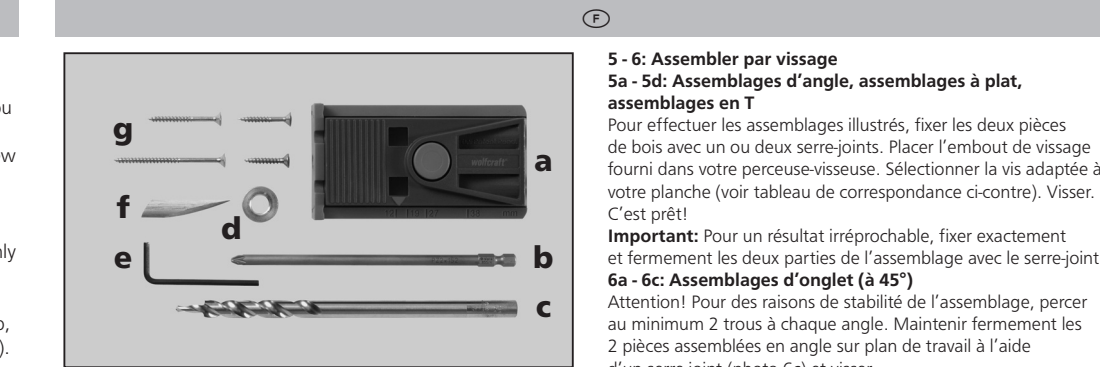
**Example 1:** wood thickness = 27 mm, set the housing to 27 mm and allow it to engage.  
**Example 2:** (as in fig.) wood thickness = 21 mm, set the housing to 19 mm (in this case, the next smallest stage) and allow it to engage.

**Fig. 3: Set the drilling depth, (as in fig.)**  
Turn the bore gauge over and insert the bit in the right bit bush. Ensure that all electrical appliances are protected against damp, dust and humidity.

**Fig. 4: Drill**  
Position the bore gauge with the stop in the required position and the work piece edge and fixed it to a firm surface using a clamp. With the drill, drill down to the drill stop.

**Fig. 5a - 5c: Corner joints, surface joints, T-joints**  
When making the illustrated joints, fix the wood parts in position with a clamp. Then screw in the appropriate wood screw using the bit adapter (refer to the table above).

**Important:** In order to ensure a perfect result, fix both of the joining parts in an exact position using the clamp!



**5 - 6: Assembler par visage**  
**5a - 5d: Assemblages d'angle, assemblages à plat, assemblages en T**  
Pour effectuer les assemblages illustrés, fixer les deux pièces de bois avec un ou deux serre-joints. Placer l'embout de vissage fourni dans votre perceuse-visseuse. Sélectionner la vis adaptée à votre planche (voir tableau de correspondance ci-contre). Visser. C'est prêt!

**Important:** Pour un résultat irréprochable, fixer exactement et fermement les deux parties de l'assemblage avec le serre-joint! **6a - 6c: Assemblages d'onglet (à 45°)**  
Attention! Pour des raisons de stabilité de l'assemblage, vous aurez au minimum 2 trous à chaque angle. Maintenir fermement les 2 pièces assemblées en angle sur plan de travail à l'aide d'un serre-joint (photo 6c) et visser.

**7a - 7c: Réparer les meubles assemblés**  
Attention! Pour réparer le meuble d'après un meuble déjà assemblé, **il faut retourner la bague du gabarit à 180° afin de passer à plat celui-ci contre l'angle interne** (photo 7a-7b). Fixer la bague à l'aide d'un serre-joint puis visser. Retirer le gabarit, placer l'embout de vissage fourni dans votre perceuse-visseuse et sélectionner la vis adaptée à votre planche avant de visser.

**Attention:** Étant donné que le perçage s'effectue ici avec la surpasseuse de la bûte, les vis utilisées doivent être plus longues de 5 mm. Une autre possibilité est d'utiliser les longueurs de vis indiquées sur le tableau ci-contre mais de reculer la bague de bûte du foret de 5 mm.

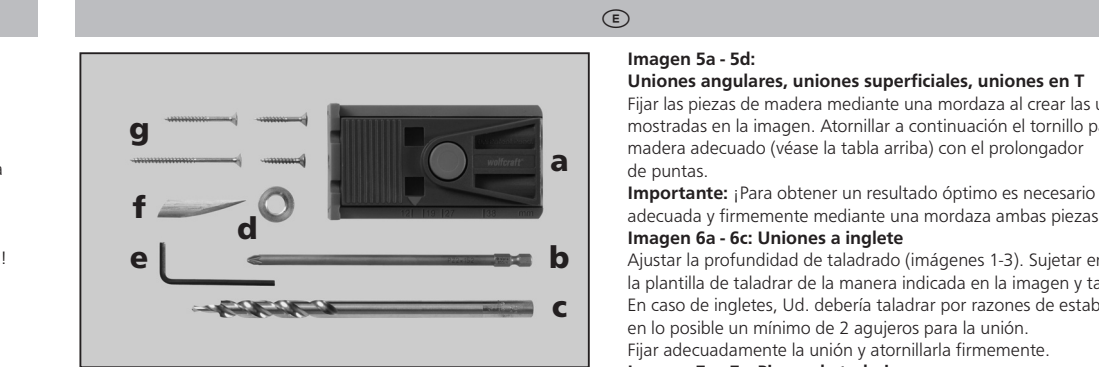
**Conseil:** Une fois les assemblages effectués, vous pouvez masquer les trous à l'aide de bouchons cachetés en bois et les coller.

**Pour votre sécurité**  
Respectez absolument les prescriptions de sécurité des fabricants de vos machines électroportatives. Ces appareils doivent être conformes aux normes de sécurité en vigueur. Les appareils fabriqués à partir de 1995 doivent porter le marquage CE. Avant de commencer le travail, vérifiez la bon fonctionnement des appareils et assurez-vous de commencer le travail. N'utilisez jamais des outils défectueux ou émoussés.

**3. Réglage la bague de profondeur de perçage**  
Introduire la bague de profondeur dans le foret. Retourner le boîtier et faire glisser le foret dans la section cylindrique. Aligner l'extrémité du gros diamètre du foret situé en amont de la pointe (voir zoom en photo 3) sur le trait de pré-réglage relevé précédemment. Attention 2 traits de réglage s'échelonnent pour la bague: 12/19 (commencé), 27 et 38 mm. Flaquez la bague contre le boîtier et serrez-la avec la clé coudeuse fournie dans la mallette.

**4. Percer**  
Ne laissez jamais la main dans une machine en marche. Prenez garde à ce que tous les appareils électriques soient protégés de l'humidité et de la poussière.

**Imagin 4: Taladrar**  
Aplicar el tope gros del taladro en la posición deseada con el tope al borde de la pieza de trabajo y fijarla mediante una mordaza colocada sobre la base firme. Taladrar hasta el tope de profundidad.



**Imagen 5a - 5d: Uniones angulares, uniones en T, uniones en superficie, uniones en creel**  
Fijar las piezas de madera mediante una mordaza al crear las uniones mostradas en la imagen. Atomar a continuación el tornillo para madera adecuado (véase la tabla arriba) con el prolongador de puntas.

**Imagen 6a - 6c: Uniones a inglete**  
Ajustar la profundidad de taladrado (imágenes 1-3). Sujetar exactamente la plancha de talador de la manera indicada en la imagen y tabular. En caso de ingletes, Ud. debería taladrar por razones de estabilidad en lo posible un mínimo de 2 agujeros para la unión.

**Imagen 7a - 7c: Piezas de tablero**  
Preensamblando/Reparaciones  
Ajustar la profundidad de taladrado (imágenes 1-3). Girar a continuación el tope de la mordaza a 180°. Fijar entonces la plancha con una mordaza debajo del tope y atornillar los tornillos para madera con el prolongador de puntas.

**Atención:** Ya que ahora se está taladrando en tope, los tornillos empleados han de ser 5 mm más largos (archo del tope). Otra posibilidad sería aplicar las longitudes de tornillo indicadas en la tabla, pero desplazando el tope de profundidad unos 5 mm hacia atrás para volver a compensar el ancho del tope!

**Sugerencia:** Después de haber terminado las uniones, Ud. puede presentar y encolar las cubiertas de las cabezas de tornillo.

**Para su seguridad**  
Observe cuidadosamente las indicaciones de seguridad de los fabricantes de sus máquinas motorizadas. Estos equipos han de ser compatibles con las normas VDE. Los equipos fabricados a partir de 1995 deben cumplir con las normas de seguridad en vigor. Los aparatos fabricados a partir de 1995 deben tener el marcado CE. Antes de comenzar el trabajo, verifique el buen funcionamiento de los aparatos y asegure de comenzar el trabajo. No utilice jamás de herramientas defectuosas o empujadas.

**3. Regular la bague de profundidad de perçage**  
Introduire la bague de profondeur dans le foret. Retourner le boîtier et faire glisser le foret dans la section cylindrique. Aligner l'extrémité du gros diamètre du foret situé en amont de la pointe (voir zoom en photo 3) sur le trait de pré-réglage relevé précédemment. Attention 2 traits de réglage s'échelonnent pour la bague: 12/19 (commencé), 27 et 38 mm. Flaquez la bague contre le boîtier et serrez-la avec la clé coudeuse fournie dans la mallette.

**4. Percer**  
Ne laissez jamais la main dans une machine en marche. Prenez garde à ce que tous les appareils électriques soient protégés de l'humidité et de la poussière.

**Imagin 4: Taladrar**  
Aplicar la planilla de taladrar en la posición deseada con el tope al borde de la pieza de trabajo y fijarla mediante una mordaza colocada sobre la base firme. Taladrar hasta el tope de profundidad.



**6a - 6c: Versteekverbindingen**  
Boordstele instellen (afbeelding 1-3). Dan zoals afgebeeld de boornle bevestigen en boren. Om stabiliteitsredenen moet u indien mogelijk bij versteekverbindingen minstens 2 gaten voor de verbinding boren. De verbinding exact passend fixeren en stevig aanen schroeven.

**6a - 6c: Vormonteerde werkstukken / reparatiewerkzaamheden**  
Boordstele instellen (afbeelding 1-3). Vervolgens de aanslag 180° draaien. Nu de boornle onder de bodem met een schroefleem vastspannen en met het bitverlengstuk de houtschroeven vastschroeven.

**Opgepast:** Omdat nu zonder aanslag geboord wordt, moeten de gebruikte schroeven 5 mm langer zijn (breedte van de aanslag). Een andere mogelijkheid is te schroeven van de aangegeven lengte (volgens tabel) te gebruiken. De dieptestop moet dan echter 5 mm naar achteren verplaatst worden om de breedte van de aanslag weer te compenseren!

**Tipp:** Nadat de verbindingen zijn gemaakt, kunt u de schroefkopdekkingen monteren en vastlijmen.

**Voor uw veiligheid**  
Neem in ieder geval de veiligheidsvoorschriften van de fabrikant van uw aandrijfmachines in acht. Deze apparaten moeten voldoen aan de VDE-richtlijnen. Apparaten vanaf bouwjaar 1995 moeten voorzien zijn in een CE-keuringsmerk.

**Trek in principe de netstekker uit voor u van apparaat wisselt, werktuiken verwisselt, voor onderhoudswerkzaamheden, als het apparaat niet gebruikt wordt.**

**Belangrijk:** Bij voorgeïmteerde werkstukken (bijvoorbeeld: rekbodems) moet de schroeflengte van voorgescreven lengte + 5 mm hebben!!!

**Benodigd montagegereedschap:** schroefleem, accuschroevendraaier of boormachine.

**Afbeelding 1: Houddikte meten**  
De draabele aanslag van de boornle tegen het werkstuk aanleggen en de dikte van het hout aflezen.

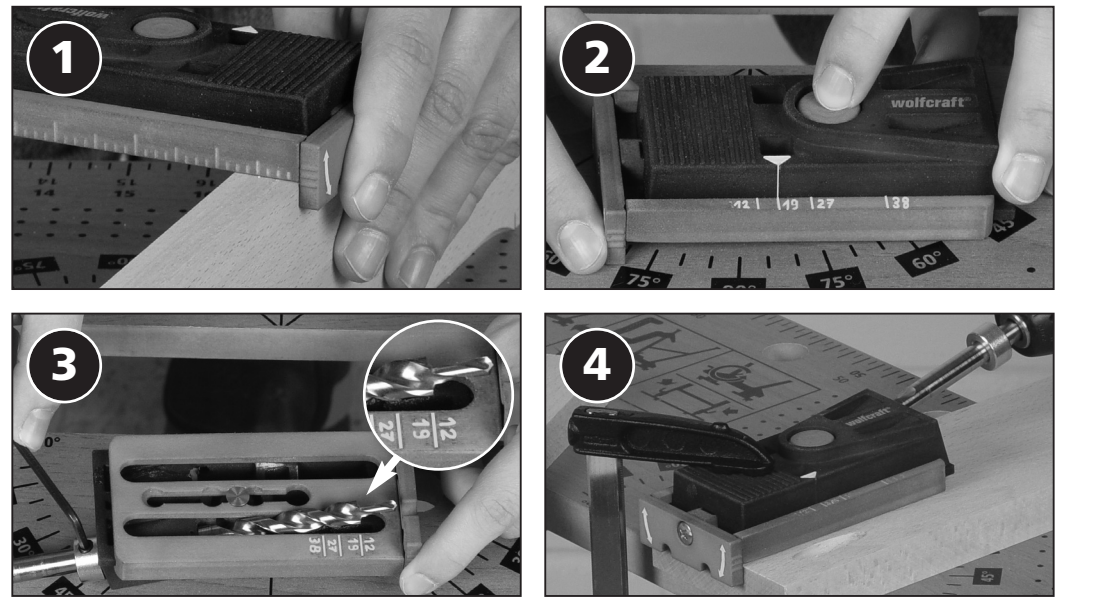
**Afbeelding 2: Houddikte instellen**  
Door een druk op de vergrendelingsknop wordt de boornle op de gewenste diepte ingesteld, vervolgens laten vastklikken.

**Voorbeeld 1:** Houddikte = 27 mm, huis op 27 mm instellen en vastklikken.  
**Voorbeeld 2:** (zie afb.) Houddikte = 21 mm, huis op 19 mm (in dit geval de eerstvolgende kleinere stap) instellen en vast klikken.

**Afbeelding 3: Boordstele instellen, (zie afb.)**  
De boornle omdraaien en de boornle in de rechte boornle steken. De trappele boornle er zover insteken tot de grotere boornle (zie detail) met het streepje op de schaal (12/19) overeenstemt. In deze stand de dieptestop aanbrengen en vastzetten.

**Afbeelding 4: Boren**  
De boornle met de aanslag aan de kant van het werkstuk in de gewenste stand leggen en met een schroefleem op een vaste ondergrond fixeren. Met de boor tot aan de dieptestop boren.

**Hoekverbindingen, vlakverbindingen, T-verbindingen**  
Bij het maken van de afgebeelde verbindingen met het houten deel met een schroefleem werken. Vervolgens met de bitverlengstuk de passende houtschroef (zie bovenstaande tabel) inschroeven. Houd uw werkstuk altijd netjes in orde. Gebruik uitsluitend originele reserveonderdelen van wolcraft®. Veranderingen voorbehouden.



**Figura nr. 6a - 6c: collegamento ad angolo retto**  
Regolare la profondità del foro (vedere figure 1-3). Fissare, come illustrato, la maschera per la foratura ed eseguire la foratura. Per motivi di stabilità sarebbe utile, se possibile, eseguire almeno due fori per l'unione ad angolo retto. Pressare le 2 parti, facendole combaciare perfettamente ed infine avvitare saldamente.

**Figura nr. 7a - 7c: elementi premontati / lavori di riparazione**  
Regolare la profondità della foratura (figura nr. 1-3). Infine ruotare l'arresto di 180°, ed, utilizzando un morsetto, serrare la maschera per la foratura sotto il fondo e fissare le viti, utilizzando il cavetto in dotazione.

**Attenzione:** dato che in questo modo la foratura viene eseguita senza arresto, è vit utilizzare utensili di qualità, e sempre almeno due viti con la lunghezza indicata (vedere la tabella), ma in questo caso con la stessa spessore indicato di 5 mm sia sopra che sotto, per compensare la larghezza dell'arresto!

**Un consiglio utile:** dopo aver realizzato gli giunzioni è possibile adattare ed incollare i tappi per la testa delle viti.

**Avvertenze per la Vostra sicurezza**  
Si prega di attenersi scrupolosamente alle norme per la sicurezza, sempre dal Produttore delle macchine utensili in Vostro possesso. Queste apparecchiature devono corrispondere alle direttive VDE. Gli apparecchi costruiti a partire dall'anno 1995 devono presentare il marchio CE.

**Precauzioni per il montaggio:** si prega di attenersi scrupolosamente alle norme per la sicurezza, sempre dal Produttore delle macchine utensili in Vostro possesso. Queste apparecchiature devono corrispondere alle direttive VDE. Gli apparecchi costruiti a partire dall'anno 1995 devono presentare il marchio CE.

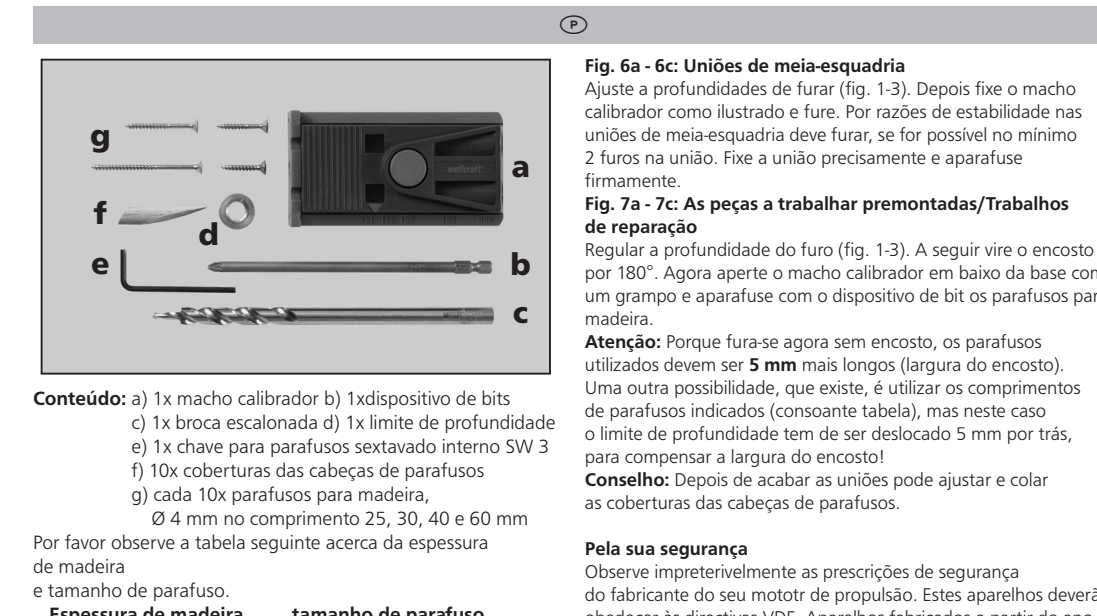
**Figura 2: regolare lo spessore del legno**  
Regolare la profondità di foratura (figura nr. 1-3). Fissare la maschera per la foratura sotto il fondo e fissare le viti, utilizzando il cavetto in dotazione.

**Figura 3: regolare la profondità della foratura, (come da figura)**  
Girare la maschera per foratura ed inserire il trapano nella bussola per foratura destra. Introdurre la punta speciale fino a quando il livello di foratura più grande (vedere dettaglio) e trova l'altezza della linea della scala (12/19). Montare e fissare in questa posizione il limito di profondità.

**Figura 4: foratura**  
Appoggiare nella posizione desiderata la maschera per forare con l'arresto sul bordo del pezzo da lavorare e fissarla su una base solida, utilizzando un morsetto. Eseguire con il trapano la foratura fino all'arresto della profondità.

**Figura nr. 5a - 5d: Collegamenti angolari, in linea ed a T**  
Per la realizzazione dei collegamenti illustrati, le figure fissare le parti in legno con un morsetto. Infine avvitare, utilizzando lo speciale cavetto, la vite della misura indicata (vedere tabella in alto).

**Importante:** per ottenere un risultato perfetto fissare le viti elemento preciso e molto saldo, utilizzando un morsetto, i due elementi che devono essere uniti.



**Fig. 6a - 6c: Uniãoes de meia-esquadra**  
Regular a profundidade do furo (figs. 1-3). Depois fixe o macho calibrador como ilustrado e fure. Por razões de estabilidade nas uniões de meia-esquadra deve furar, se for possível no mínimo 2 furos na união. Fixe a união precisamente e aparafuse firmemente.

**Fig. 7a - 7c: As peças a trabalhar premontadas/Trabalhos de reparação**  
Regular a profundidade do furo (fig. 1-3). A seguir vire o encosto por 180°. Agora aperte o macho calibrador em baixo da base com um grampo e aparafuse com o dispositivo de bits de parafusos para madeira.

**Atenção:** Porque furar se agora sem encosto, os parafusos utilizados devem ser 5 mm mais longos (largura do encosto). Uma outra possibilidade, que existe, é utilizar os comprimentos de parafusos indicados (consultar a tabela), mas neste caso com o limite de profundidade tem de ser deslocado 5 mm por trás, para compensar a largura do encosto!

**Conselho:** Depois de acabar as uniões pode ajustar e colar as coberturas das cabeças de parafusos.

**Pela sua segurança**  
Observe imprimevolmente as prescrições de segurança do fabricante do seu motor de propulsão. Estes aparelhos deverão obedecer às diretivas VDE. Aparelhos fabricados a partir do ano 1995 deverão ter a marca CE.

**Precauciones para el montaje:** si prega di attenersi scrupolosamente alle norme per la sicurezza, sempre dal Produttore delle macchine utensili in Vostro possesso. Queste apparecchiature devono corrispondere alle direttive VDE. Gli apparecchi costruiti a partire dall'anno 1995 devono presentare il marchio CE.

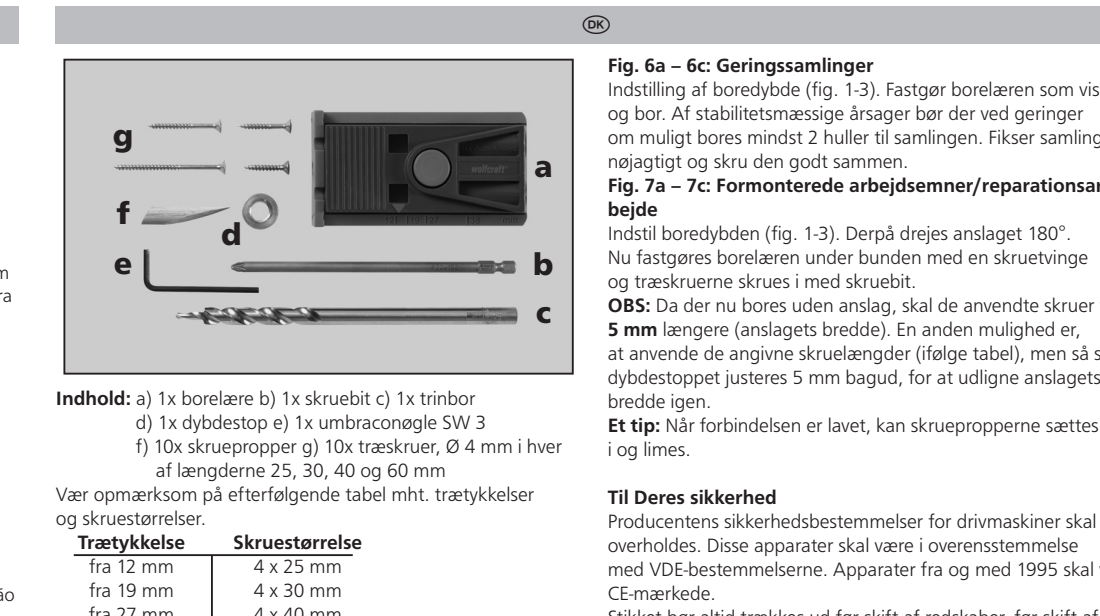
**Fig. 2: Regular la espesura da madeira**  
Regular a profundidade do furo (figs. 1-3). Fissare a máscara para a foratura sob o fundo e fixar as parafusos com o dispositivo de bits de parafusos para madeira.

**Fig. 3: Ajustar a profundidade, (como fig.)**  
Girar a máscara calibrador e encaixar a broca na bucha direita. Introduzir a ponta especial até que a linha da escala (12/19) esteja alinhada com o nível de profundidade.

**Fig. 4: Furar**  
Encostar o macho calibrador com o encosto no lado da peça a trabalhar na posição desejada e fixar com um grampo numa base firme. Furar com a broca indicada (ver tabela acima).

**Fig. 5a - 5d: Uniãoes angulares, uniões superficiais, uniões T**  
Para a construção das uniões ilustradas fixe as peças de madeira com um grampo. A seguir aparafuse com o dispositivo de bit

**Importante:** Para um resultado impecável fixe as duas partes de união precisamente e firmemente com um grampo!



**Fig. 6a - 6c: Geringsamlinger**  
Karrussjyysy asetetaan (kuva 1-3). Fastger boreleren som vist og borra. Borra om muligt två hål för hörnet, detta ger mer stabilitet. Placera delarna mot varandra och skruva fast.

**Fig. 7a - 7c: Formonterte arbeitsstucen/reparationsarbej**  
Indstil boreedyben (fig. 1-3). Drej drejes anlsg 180°. Nu fastger boreleren under bunden med en skruvetvinge og trækskruerne skrues i med skruetvinge.

**OR:** Da der nu borer uden anslag, skal skrueovererne være 5 mm længere (anslagsbredde). En anden mulighed er, at anvende de angivne skruelængder (følge tabel), men så skal dybdestopet justeres 5 mm bagud, for at udligne anlsgs længden.

**Et tips:** Når forbindelsen er lavet, kan skruepropperne sættes i og limes.

**Til Deres sikkerhed**  
Producentens sikkerhedsbestemmelser for drivmaskiner skal altid overholdes. Disse apparater skal være i overensstemmelse med VDE-bestemmelserne. Apparater fra og med 1995 skal være CE-mærkede.

**Precauciones para el montaje:** si prega di attenersi scrupolosamente alle norme per la sicurezza, sempre dal Produttore delle macchine utensili in Vostro possesso. Queste apparecchiature devono corrispondere alle direttive VDE. Gli apparecchi costruiti a partire dall'anno 1995 devono presentare il marchio CE.

**Fig. 1: Måling af trætykkelse**  
Læg borelæns svingbare anlsg mod arbejdsområdet og aflæs træets tykkelse.

**Fig. 2: Indstilling af boreedyben, (som fig.)**  
Vend boreleren om og sik boreet ned i højre boreerind. Juster boreedyben (se billed) i den ønskede dybde. Føle bøjle, fore bøjle og arbejdsstykke. Føle bøjle, fore bøjle og arbejdsstykke. Føle bøjle, fore bøjle og arbejdsstykke.

**Fig. 3: Indstilling af boreedyben, (som fig.)**  
Vend boreleren om og sik boreet ned i højre boreerind. Juster boreedyben (se billed) i den ønskede dybde. Føle bøjle, fore bøjle og arbejdsstykke. Føle bøjle, fore bøjle og arbejdsstykke.

**Fig. 4: Boring**  
Boreleren lægges med anlsg mod arbejdsområdet samt i den ønskede position og fikses på fast bund med en skruvetvinge. Bør med boremaskinen indtil dybdestopet.

**Fig. 5a - 5d: Hjørneforbindelse, fladeforbindelse, T-forbindelse**  
Ved fremstillingen af de viste forbindelser skal træemere fikses med en skruvetvinge. Derpå skrues en passende træskruer i med skruetvinge (se tabel ovenfor).



**Bild 6a - 6c: Geringshorn**  
Karrussjyysy asetetaan (kuva 1-3). Placera borelrläjen enligt bilden och borra. Borra om möjligt två hål för hörnet, detta ger mer stabilitet. Placera delarna mot varandra och skruva fast.

**Bild 7a - 7c: Formonterte arbeitsstucen/reparationer**  
Ställ in boreedyben (bild 1-3). Vänd anlsgar 180°. Spänn fast borelrläjen under bunden med en vinge och skruva fast med passande träskruvar.

**OR:** Da der nu borer uden ansalg skal skrueovererne være 5 mm længere (anslagsbredde). Man kan anvende den skruvelængde som tabellen angiver nem 5 mm dybdestopet justeres 5 mm bagud, for at udligne anlsgs længden.

**Tips:** Tack över skruvhuvedena med blindpluggarna och limma fast.

**För din säkerhet**  
Läs noga igenom tillverkarens säkerhetsföreskrifter. Maskinerna måste överensstämma med VDE-riktlinjer. Maskiner fr.o.m. tillverkningsåret 1995 ska vara försedda med CE-tecken.

**Precauciones para el montaje:** si prega di attenersi scrupolosamente alle norme per la sicurezza, sempre dal Produttore delle macchine utensili in Vostro possesso. Queste apparecchiature devono corrispondere alle direttive VDE. Gli apparecchi costruiti a partire dall'anno 1995 devono presentare il marchio CE.

**Fig. 1: Måling af trætykkelse**  
Læg borelæns svingbare anlsg mod arbejdsområdet og aflæs træets tykkelse.

**Fig. 2: Indstilling af boreedyben, (som fig.)**  
Vend boreleren om og sik boreet ned i højre boreerind. Juster boreedyben (se billed) i den ønskede dybde. Føle bøjle, fore bøjle og arbejdsstykke. Føle bøjle, fore bøjle og arbejdsstykke.

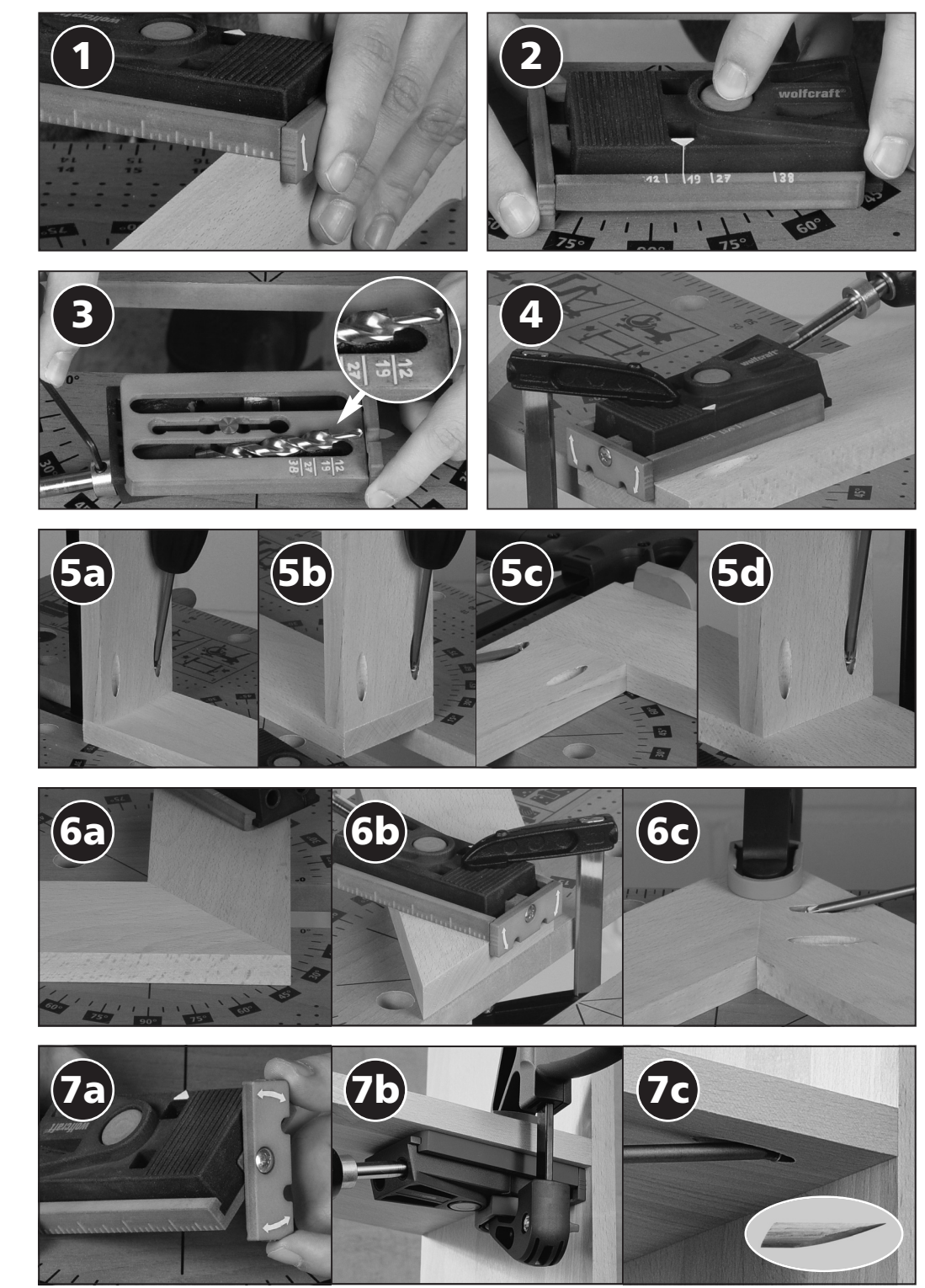
**Fig. 3: Indstilling af boreedyben, (som fig.)**  
Vend boreleren om og sik boreet ned i højre boreerind. Juster boreedyben (se billed) i den ønskede dybde. Føle bøjle, fore bøjle og arbejdsstykke. Føle bøjle, fore bøjle og arbejdsstykke.

**Fig. 4: Boring**  
Boreleren lægges med anlsg mod arbejdsområdet samt i den ønskede position og fikses på fast bund med en skruvetvinge. Bør med boremaskinen indtil dybdestopet.

**Fig. 5a - 5d: Hjørneforbindelse, fladeforbindelse, T-forbindelse**  
Ved fremstillingen af de viste forbindelser skal træemere fikses med en skruvetvinge. Derpå skrues en passende træskruer i med skruetvinge (se tabel ovenfor).



**Kuva 6a - 6c: Viistelitokset**  
Karrussjyysy asetetaan (kuva 1-3). Sitten kiinnitetään portaukki kuten kuvattuna ja porataan. Stabiteettien sytyä teidän pitää viestää tapauksessa, jos mahdollista, poraati näitä 2 reikää liitosvarten. Liitos kiinnitetään suostustarkasti ja ruuv



Figur 6a - 6c: Gjøringsforbindelser. Still inn boreedyden (figur 1-3). Fest så hullerens som vist på bildet og bor. På grunn av stabiliteten bør du ved gjøringstablett, og i trykkeskruer og i mange mønstre i delene gjøres. Sammenføyningen skal da den passer nøyaktig og skru dem fast sammen med hverandre.

Figur 7a - 7c: Fremontarbeidsskriver/reparasjonsarbeider. Formater arbeidsdybden (figur 1-3). Drei skruer anslaget med 180°. Spenn nå fast hullerens under bunnen med en skrutvinge og skru sammen med borbitt.

Innhold: a) 1x hullerens b) 1x borbitt c) 1x trimbor d) 1x videstoppet e) 1x innvendig sekskantet skru f) 1x sekskantet skru g) 10x skrutvinger h) 10x treskruer, Ø 4 mm med lengde på 25, 30, 40 og 60 mm

Table with 2 columns: Tretykkelse and Skruer. Rows list dimensions for different parts like 12mm x 25mm, 19mm x 40mm, etc.

Vær oppmerksom på følgende tabeller for tretykkelse og skruerestorer. Ta hensyn til de forskjellige tykkelsene og skruerestorerne.

Viktig: Ved formontede arbeidskriver (f.eks.: Hylle) må skruelengden være som oppgitt + 5 mm!!!

Nødvendig monteringsverktøy: Vingebatterdrevet skrutrekker eller boremaskin.

Figur 1: Tretykkelsen anslaget. Legg det svingbare anslaget på hullerens på arbeidsstykket og les av tykkelsen på treskruer.

Figur 2: Tretykkelsen stilles inn. Ved å trykke låseknapp innstilles borehøst tilsvarende materialet, la det deretter løses fast.

Figur 3: Boreedyden stilles inn. Drei hullerens rundt og stillt boret inn i den høyre borehøyden. Sikke trimbordet så langsomt som mulig.

Figur 4: Boring. Legg det svingbare anslaget mot kanten på arbeidsstykket i ønsket posisjon og fikser med en skrutvinge på et fast underlag.

Figur 5a - 5d: Hjørneforbindelse, flateforbindelse, T-forbindelse. Fikser tredelt arbeid ved utveiling eller oppsyn med apparatene og verkøyet ditt.

Figur 6a - 6c: Sakrottekøtsek. Juster arbeidsdybden på skruer (figur 1-3). Utfør de åbra serint for å forhindre at furetoer og kreskhet i furea. A stabilitets erdekken levertoeset serint a furskallt legalt 2 lykat fursn a kotsketh.

Figur 7a - 7c: Eløzseret munkadarabok/javito munkadarab. Alltsa be a fursmelysget (1-3 abran). Ezutt 180° kal foridra et a kotsketh. Most a furetoerzt a padlo atutt saturo kal foridra et a kotsketh.

Figur 7a - 7c: Eløzseret munkadarabok/javito munkadarab. Alltsa be a fursmelysget (1-3 abran). Ezutt 180° kal foridra et a kotsketh. Most a furetoerzt a padlo atutt saturo kal foridra et a kotsketh.

Figur 7a - 7c: Eløzseret munkadarabok/javito munkadarab. Alltsa be a fursmelysget (1-3 abran). Ezutt 180° kal foridra et a kotsketh. Most a furetoerzt a padlo atutt saturo kal foridra et a kotsketh.

Figur 7a - 7c: Eløzseret munkadarabok/javito munkadarab. Alltsa be a fursmelysget (1-3 abran). Ezutt 180° kal foridra et a kotsketh. Most a furetoerzt a padlo atutt saturo kal foridra et a kotsketh.

Figur 7a - 7c: Eløzseret munkadarabok/javito munkadarab. Alltsa be a fursmelysget (1-3 abran). Ezutt 180° kal foridra et a kotsketh. Most a furetoerzt a padlo atutt saturo kal foridra et a kotsketh.

Figur 7a - 7c: Eløzseret munkadarabok/javito munkadarab. Alltsa be a fursmelysget (1-3 abran). Ezutt 180° kal foridra et a kotsketh. Most a furetoerzt a padlo atutt saturo kal foridra et a kotsketh.

Figur 7a - 7c: Eløzseret munkadarabok/javito munkadarab. Alltsa be a fursmelysget (1-3 abran). Ezutt 180° kal foridra et a kotsketh. Most a furetoerzt a padlo atutt saturo kal foridra et a kotsketh.

Figur 7a - 7c: Eløzseret munkadarabok/javito munkadarab. Alltsa be a fursmelysget (1-3 abran). Ezutt 180° kal foridra et a kotsketh. Most a furetoerzt a padlo atutt saturo kal foridra et a kotsketh.

Figur 7a - 7c: Eløzseret munkadarabok/javito munkadarab. Alltsa be a fursmelysget (1-3 abran). Ezutt 180° kal foridra et a kotsketh. Most a furetoerzt a padlo atutt saturo kal foridra et a kotsketh.

Figur 7a - 7c: Eløzseret munkadarabok/javito munkadarab. Alltsa be a fursmelysget (1-3 abran). Ezutt 180° kal foridra et a kotsketh. Most a furetoerzt a padlo atutt saturo kal foridra et a kotsketh.

Figur 7a - 7c: Eløzseret munkadarabok/javito munkadarab. Alltsa be a fursmelysget (1-3 abran). Ezutt 180° kal foridra et a kotsketh. Most a furetoerzt a padlo atutt saturo kal foridra et a kotsketh.

Figur 7a - 7c: Eløzseret munkadarabok/javito munkadarab. Alltsa be a fursmelysget (1-3 abran). Ezutt 180° kal foridra et a kotsketh. Most a furetoerzt a padlo atutt saturo kal foridra et a kotsketh.

Figur 6a - 6c: Imbinari di colt. Justar adancinea dubina buferia (figur 1-3). Apoi fixati ghidajul bormasini ca in imagini si perforati. Pentru a garanta stabilitate...

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.

Figur 7a - 7c: Preparatiunile de montare si reparatiile necesare. Nastreie probiunata dubina (figur 1-3). Seta tuva zakrepete sablonu na srednoto tava kako po pokazaniu i probirovanie.