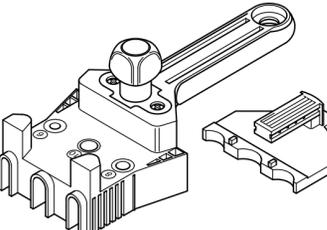




- Ⓢ Holzdübler
- Ⓢ Wood dowelling jig
- Ⓢ Le chevilleur
- Ⓢ Houtdeuvelaar
- Ⓢ Dispositivo per spinatura
- Ⓢ Guia de espigar madera
- Ⓢ Furadora para buchas



- Ⓢ Trædyblerv
- Ⓢ Plugborrjigg
- Ⓢ Tappiliitossarja
- Ⓢ Treplugger
- Ⓢ Kolkownica do kolkownic
- Ⓢ Εύλοστρωτής
- Ⓢ Ağaç dübeliyici

wolcraft® GmbH
D-56746 Kempenich
Germany



- Ⓢ Datum, Firmenstempel, Unterschrift
- Ⓢ Date/ company stamp/ signature
- Ⓢ Date/ Tampon de la maison/ Signature
- Ⓢ Datum, firmastempel, handtekening
- Ⓢ Data, timbro del negozio, firma
- Ⓢ Fecha, sello de la empresa y firma
- Ⓢ Data, carimbo da firma, assinatura
- Ⓢ Datum, firmastempel, underskrift
- Ⓢ Datum/ firmastämpel/ underskrift
- Ⓢ Πάκισ, φίμαν λείμα, αλληλεπίση
- Ⓢ Dato, firmastempel, underskrift
- Ⓢ Data sprzedazy, piecztka firmowa, podpis
- Ⓢ Ημερομηνία, Σφραγίδα εταιρείας, Υπογραφή
- Ⓢ Tarih, Firma mühürü, İmza

- Ⓢ Gekauft bei: Kaufdatum:
- Ⓢ Purchased from: Date of purchase:
- Ⓢ Revendeur: Date de l'achat:
- Ⓢ Gekocht bij: Koopdatum:
- Ⓢ Acquisto presso: Data d'acquisto:
- Ⓢ Establecimiento de compra: Fecha de compra:
- Ⓢ Comprado em: Data de compra:
- Ⓢ Købt hos: Købsdato:
- Ⓢ Försäljare: Köpdatum:
- Ⓢ Ostopaikka: Ostopäivä:
- Ⓢ Kjøpt hos: Kjøpsdato:
- Ⓢ Nazwa i adres sklepu: data sprzedaży:
- Ⓢ Αγοράστηκε στο: Ημερομηνία αγοράς:
- Ⓢ Satın alınan yer: Satın alın tarihi:

Bedienungsanleitung

Zur Vorbereitung für alle dargestellten Dübelverbindungen sind die Arbeitsschritte in den unten beschriebenen Bildern von 1-5 immer gleich.

Siehe Bild 1
Markieren Sie beide Bretter mit (X) zueinander, anschließend mit A und B kennzeichnen. Das Arbeiten an Brett A (der Stirnseite) gilt für alle Dübelverbindungen. Brett A nun am Werkstück befestigen.

Siehe Bild 2
Einstellen der Bohrtiefe für Brett A: Verwenden Sie hierzu einen Bohrer mit Tiefenstopp. Für T- und Eckverbindungen gilt: Dübellänge + 6 mm – Bretstärke von Brett B.
Für Flächenverbindungen die halbe Dübellänge + 1 mm.

Siehe Bild 3 + 4
Den Holzdübel mittig mit den Zentrierbohren plan auf Brett A aufsetzen und durch seitliches anbringen fixieren (siehe Bild 3). Den Bohrer in die entsprechende Bohrbuchse einführen, Bohrmaschine einschalten und bohren.

Siehe Bild 5
Dübel einleimen.

Eckverbindungen

Siehe Bild 6
Vorbereitung für Brett A, siehe Bilder 2 - 5.
Lösen Sie die Griffschraube und stecken Sie den Holzdübel mit der Bohrbuchse auf den Dübel. Schieben Sie den Anschlag fest gegen die Brettseite. Griffschraube anziehen.

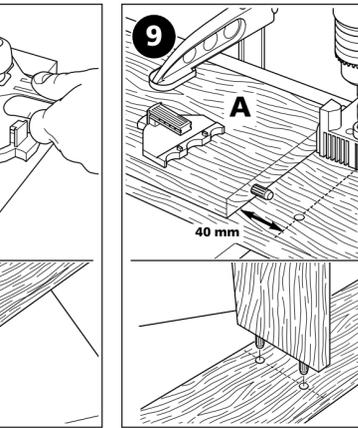
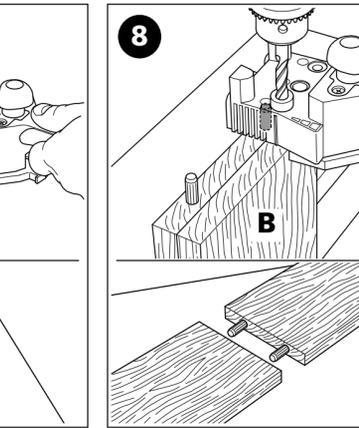
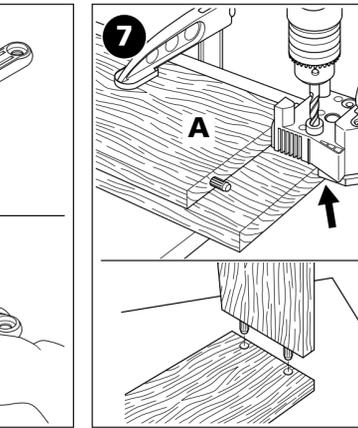
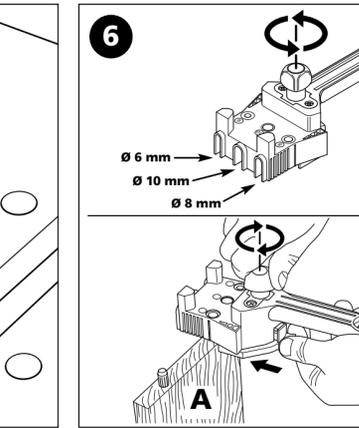
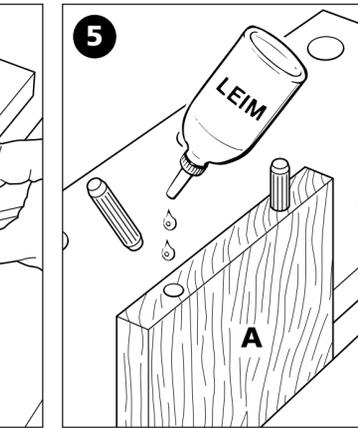
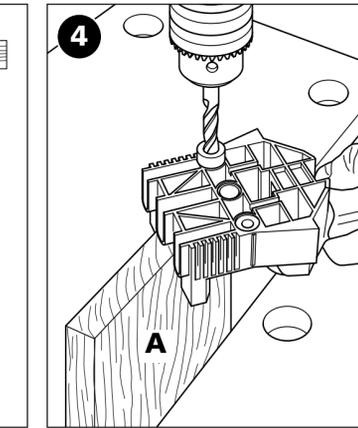
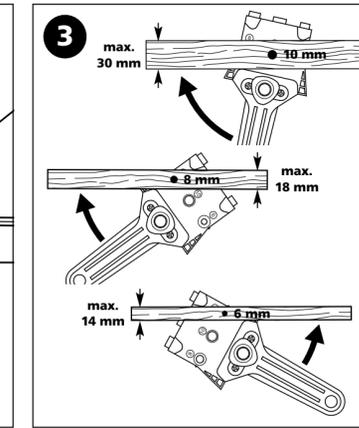
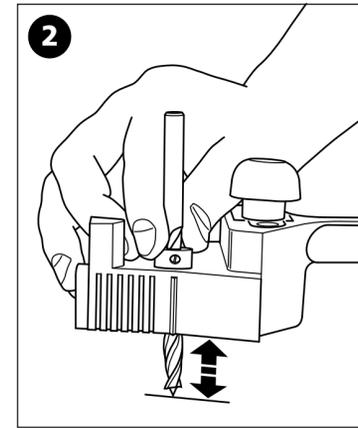
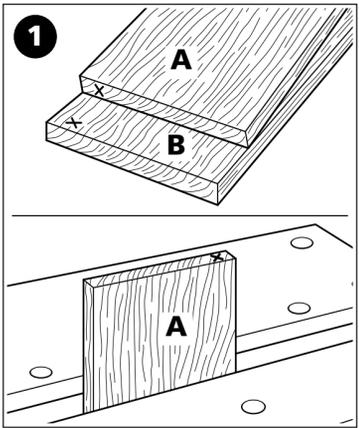
Siehe Bild 7
Brett A parallel auf Brett B legen. Den Holzdübel mit der Führungsnut bis zum Anschlag an Brett B führen. Nun beide Bretter testspannen. **Achtung:** Tiefenstopp nun einstellen (Brettstärke B – 6 mm). Holzdübel mit der Führungsnut bis zum Anschlag über den Dübel schieben und bohren. Verbindung verleimen.

Stirnflächenverbindungen

Siehe Bild 8
Vorbereitung für Brett A, siehe Bilder 2 - 5.
Beide Bretter bündig in den Werkstück einspannen, den Holzdübel mit der Führungsnut bis zum Anschlag über den Dübel führen und bohren. Verbindung verleimen.

T-Verbindungen

Siehe Bild 9
Vorbereitung für Brett A, siehe Bilder 2 - 5.
Arbeiten ohne Winkelschlag. Eine Mittellinie auf Brett B anzeichnen. Brett A im Abstand von 40 mm parallel einspannen. Den Holzdübel mit der Führungsnut bis zur Stirnseite über den Dübel führen und bohren. Verbindung verleimen.



<ul style="list-style-type: none"> Ⓢ Zubehör separat erhältlich Ⓢ Accessories not included Ⓢ Accessoires vendus séparément Ⓢ Accessories separat verkrijgbaar Ⓢ Accessori non compresi Ⓢ Accesorios no incluidos Ⓢ Accessorios vendidos separadamente Ⓢ Tilbehør som fåer separat 	<ul style="list-style-type: none"> Ⓢ Tillbehör ingår ej Ⓢ Varustet eivät sisälly Ⓢ Tillbehør følger ikke med Ⓢ Wyposażenie dodatkowe Ⓢ Εξοπλισμα που πουλάει Ⓢ Accessorios não incluídos Ⓢ Аксессуары продаются отдельно Ⓢ Aksesoriar ayrıca satın alınabilir
	<ul style="list-style-type: none"> ⌀ 6 mm 2905000/2906000 ⌀ 8 mm 2907000/2908000 ⌀ 10 mm 2909000/2910000
	<ul style="list-style-type: none"> ⌀ 6 mm 2731000 ⌀ 8 mm 2732000 ⌀ 10 mm 2733000 ⌀ 6-8-10 mm 2730000
	<ul style="list-style-type: none"> ⌀ 6-8-10 mm 2751000

- Ⓢ Gekauft bei: Kaufdatum:
- Ⓢ Purchased from: Date of purchase:
- Ⓢ Revendeur: Date de l'achat:
- Ⓢ Gekocht bij: Koopdatum:
- Ⓢ Acquisto presso: Data d'acquisto:
- Ⓢ Establecimiento de compra: Fecha de compra:
- Ⓢ Comprado em: Data de compra:
- Ⓢ Købt hos: Købsdato:
- Ⓢ Försäljare: Köpdatum:
- Ⓢ Ostopaikka: Ostopäivä:
- Ⓢ Kjøpt hos: Kjøpsdato:
- Ⓢ Nazwa i adres sklepu: data sprzedaży:
- Ⓢ Αγοράστηκε στο: Ημερομηνία αγοράς:
- Ⓢ Satın alınan yer: Satın alın tarihi:

- Ⓢ Datum, Firmenstempel, Unterschrift
- Ⓢ Date/ company stamp/ signature
- Ⓢ Date/ Tampon de la maison/ Signature
- Ⓢ Datum, firmastempel, handtekening
- Ⓢ Data, timbro del negozio, firma
- Ⓢ Fecha, sello de la empresa y firma
- Ⓢ Data, carimbo da firma, assinatura
- Ⓢ Datum, firmastempel, underskrift
- Ⓢ Datum/ firmastämpel/ underskrift
- Ⓢ Πάκισ, φίμαν λείμα, αλληλεπίση
- Ⓢ Dato, firmastempel, underskrift
- Ⓢ Data sprzedazy, piecztka firmowa, podpis
- Ⓢ Ημερομηνία, Σφραγίδα εταιρείας, Υπογραφή
- Ⓢ Tarih, Firma mühürü, İmza

- Ⓢ Gekauft bei: Kaufdatum:
- Ⓢ Purchased from: Date of purchase:
- Ⓢ Revendeur: Date de l'achat:
- Ⓢ Gekocht bij: Koopdatum:
- Ⓢ Acquisto presso: Data d'acquisto:
- Ⓢ Establecimiento de compra: Fecha de compra:
- Ⓢ Comprado em: Data de compra:
- Ⓢ Købt hos: Købsdato:
- Ⓢ Försäljare: Köpdatum:
- Ⓢ Ostopaikka: Ostopäivä:
- Ⓢ Kjøpt hos: Kjøpsdato:
- Ⓢ Nazwa i adres sklepu: data sprzedaży:
- Ⓢ Αγοράστηκε στο: Ημερομηνία αγοράς:
- Ⓢ Satın alınan yer: Satın alın tarihi:

Operating Instructions

For the preparation of all dowel joints shown in pictures, proceed in an identical sequence as described in Fig. 1-5.

Cf. Fig. 1
Mark the position of the two boards to one another (X) and identify the boards with A and B. Work on board A for all dowelling joints (front face). Clamp board A on the work bench.

Cf. Fig. 2
Adjusting the drilling depth for board A: Use a drill with depth stop. The following is valid for T-joints and corner joints: dowel length + 6 mm – thickness of board B.
For surface area joints = 1/2 length of dowel + 1 mm.

Cf. Fig. 3 + 4
Align the wood dowelling jig level to the centre of board A using the centre pin and fix by pressing on the side (cf. Fig. 3). Insert drill in corresponding bush, start the machine and drill.

Cf. Fig. 5
Glue the dowels.

Corner joints

Cf. Fig. 6
Loosen handle and plug wood dowelling jig with drilling bush on the dowel. Firmly press limit stop against board side. Tighten handle screw.

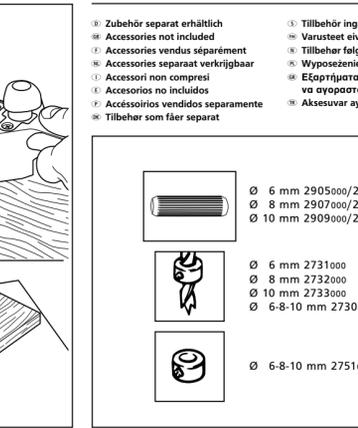
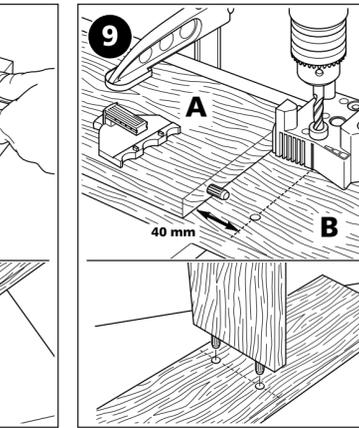
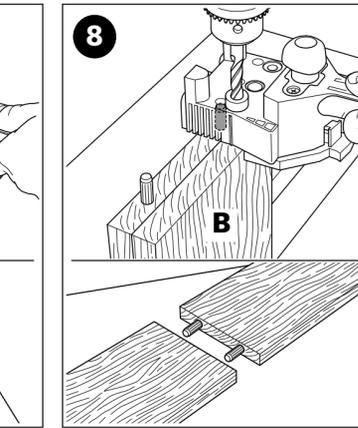
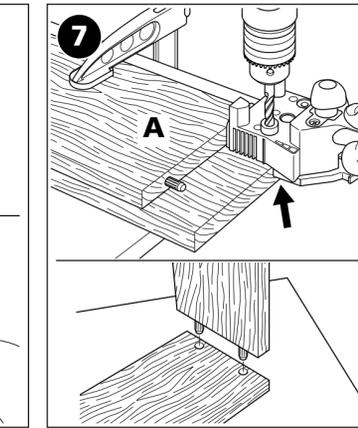
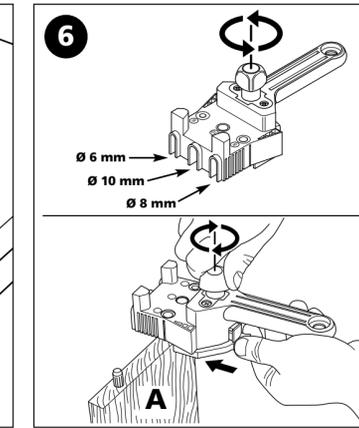
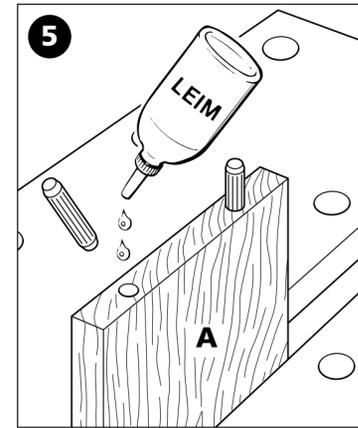
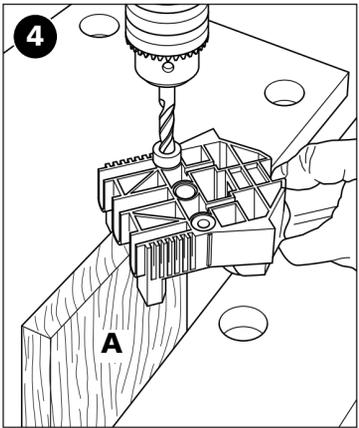
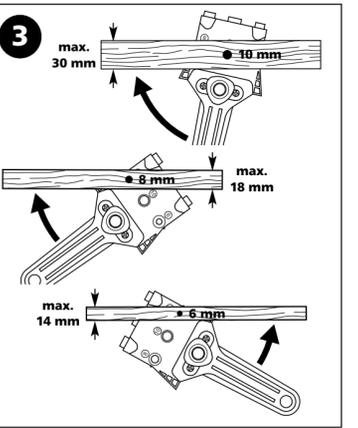
Cf. Fig. 7
Place board A in parallel on board B. Place wood dowelling jig over board B using guiding groove up to stop. Clamp both boards. Important: the depth stop must be readjusted (board thickness B – 6 mm). Push wood dowelling jig in guiding groove over dowel up until stop, and drill. Glue the joint.

End-grain joints

Cf. Fig. 8
For the preparation of board A, refer to Fig. 2 - 5.
Clamp both boards flush-sided in work bench, place the wood dowelling jig with the guiding groove over the dowel until reaching the limit stop, and drill. Glue joint.

T-joints

Cf. Fig. 9
For the preparation of board A, refer to Fig. 2 - 5.
Working without angular stop: Draw a centreline on board B. Clamp board A in parallel in a 40 mm distance.
Place the wood dowelling jig with the guiding groove over the dowel until reaching the front and drill. Glue joint.



<ul style="list-style-type: none"> Ⓢ Zubehör separat erhältlich Ⓢ Accessories not included Ⓢ Accessoires vendus séparément Ⓢ Accessories separat verkrijgbaar Ⓢ Accessori non compresi Ⓢ Accesorios no incluidos Ⓢ Accessorios vendidos separadamente Ⓢ Tilbehør som fåer separat 	<ul style="list-style-type: none"> Ⓢ Tillbehör ingår ej Ⓢ Varustet eivät sisälly Ⓢ Tillbehør følger ikke med Ⓢ Wyposażenie dodatkowe Ⓢ Εξοπλισμα που πουλάει Ⓢ Accessorios não incluídos Ⓢ Аксессуары продаются отдельно Ⓢ Aksesoriar ayrıca satın alınabilir
	<ul style="list-style-type: none"> ⌀ 6 mm 2905000/2906000 ⌀ 8 mm 2907000/2908000 ⌀ 10 mm 2909000/2910000
	<ul style="list-style-type: none"> ⌀ 6 mm 2731000 ⌀ 8 mm 2732000 ⌀ 10 mm 2733000 ⌀ 6-8-10 mm 2730000
	<ul style="list-style-type: none"> ⌀ 6-8-10 mm 2751000

- Ⓢ Datum, Firmenstempel, Unterschrift
- Ⓢ Date/ company stamp/ signature
- Ⓢ Date/ Tampon de la maison/ Signature
- Ⓢ Datum, firmastempel, handtekening
- Ⓢ Data, timbro del negozio, firma
- Ⓢ Fecha, sello de la empresa y firma
- Ⓢ Data, carimbo da firma, assinatura
- Ⓢ Datum, firmastempel, underskrift
- Ⓢ Datum/ firmastämpel/ underskrift
- Ⓢ Πάκισ, φίμαν λείμα, αλληλεπίση
- Ⓢ Dato, firmastempel, underskrift
- Ⓢ Data sprzedazy, piecztka firmowa, podpis
- Ⓢ Ημερομηνία, Σφραγίδα εταιρείας, Υπογραφή
- Ⓢ Tarih, Firma mühürü, İmza

- Ⓢ Gekauft bei: Kaufdatum:
- Ⓢ Purchased from: Date of purchase:
- Ⓢ Revendeur: Date de l'achat:
- Ⓢ Gekocht bij: Koopdatum:
- Ⓢ Acquisto presso: Data d'acquisto:
- Ⓢ Establecimiento de compra: Fecha de compra:
- Ⓢ Comprado em: Data de compra:
- Ⓢ Købt hos: Købsdato:
- Ⓢ Försäljare: Köpdatum:
- Ⓢ Ostopaikka: Ostopäivä:
- Ⓢ Kjøpt hos: Kjøpsdato:
- Ⓢ Nazwa i adres sklepu: data sprzedaży:
- Ⓢ Αγοράστηκε στο: Ημερομηνία αγοράς:
- Ⓢ Satın alınan yer: Satın alın tarihi:

Mode d'emploi

Pour préparer votre assemblage par tourillons, procédez toujours comme suit - figures 1 à 5.

Voir figure 1
Marquez à l'aide d'une croix (X) l'emplacement à percer de chaque planche selon l'assemblage souhaité. Repérez les planches à l'aide d'une lettre A et B. Démarquez le perçage sur le chant (planche A) en fixant celle-ci à la verticale sur l'établi de serrage.

Voir figure 2
Réglez la profondeur de perçage pour la planche A. Utilisez un foret et une butée de profondeur. Mesurez la sortie du foret du gabarit de perçage comme suit:
Pour les assemblages d'angles et en T, longueur du tourillon – épaisseur de planche B + 6 mm
Pour les assemblages bas, demie longueur de cheville + 1 mm.

Voir figure 3 et 4
Placez le gabarit de perçage sur la planche A et centrez le à l'aide des têtes de centrage adaptées en fonction du canon de perçage choisi ø 6,8 ou 10 mm. Bloquez le pressant contre les têtes de centrage (voir figure 3). Insérez le foret dans le canon approprié, mettez la perceuse en marche et percez.

Voir figure 5
Enduire de colle le trou de perçage puis introduire le tourillon

Assemblage d'angle

Voir figure 6
Placez le canon du guide sur le tourillon encolé dans la planche, afin de positionner la butée d'angle contre le bord de la planche. Serrez la vis-poignée.

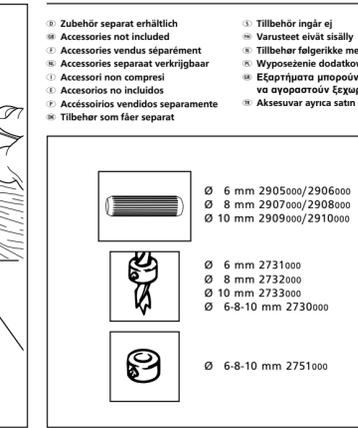
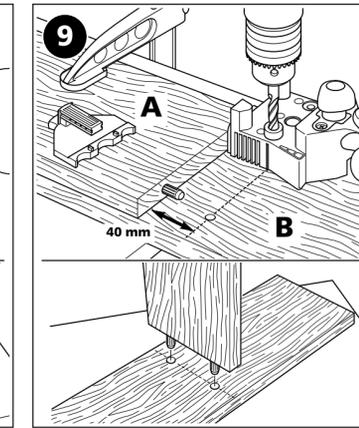
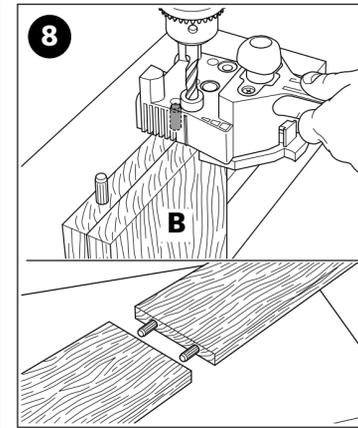
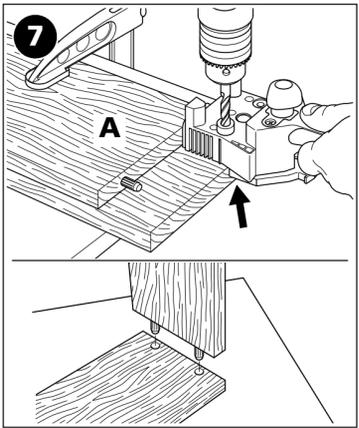
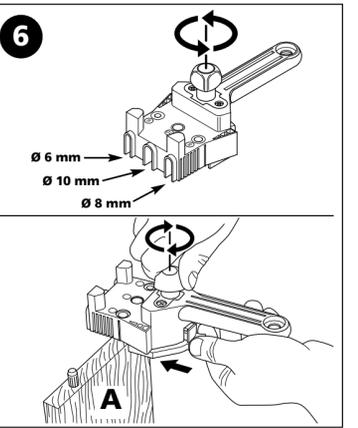
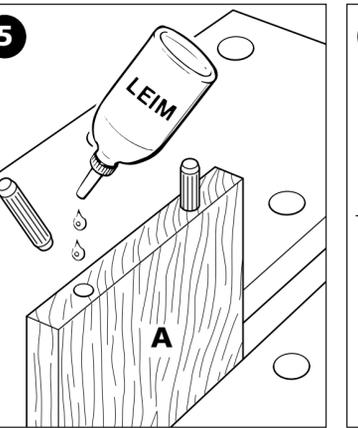
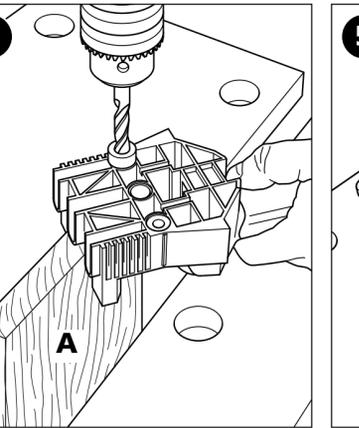
Voir figure 7
Superposez la planche A sur la planche B. Engagez le gabarit de perçage jusqu'à la butée sur la planche B en utilisant la rainure longitudinale du guide placée sur le tourillon en place. La planche A se positionne en décalé automatiquement sur la planche B. Serrez les deux planches à l'aide d'un serre-joint. Réglez la profondeur de perçage pour la planche B (attention : sortie du foret = épaisseur de planche B – 6 mm). Remplacez le guide de perçage contre le tourillon jusqu'à la butée. Percez et enduire de colle les nouveaux perçages avant l'assemblage.

Assemblage à plat de surface

Voir figure 8
Fixer les deux planches à fleur dans la table de travail, engagez le guide sur le tourillon jusqu'à la butée en utilisant la rainure de guidage. Perceur puis enduire de colle les perçages avant de procéder à l'assemblage.

Assemblages en T

Voir figure 9
Pour préparer la planche A, voir les figures 2 - 5.
Le travail sans butée à retirer : Dessinez la ligne médiane d'assemblage sur la planche B. Fixez en parallèle la planche A à une distance de 40 mm. Engagez le guide sur la cheville en butée sur la planche A en utilisant la rainure de guidage et percez. Perceur puis enduire de colle les perçages avant de procéder à l'assemblage.



- Ⓢ Datum, Firmenstempel, Unterschrift
- Ⓢ Date/ company stamp/ signature
- Ⓢ Date/ Tampon de la maison/ Signature
- Ⓢ Datum, firmastempel, handtekening
- Ⓢ Data, timbro del negozio, firma
- Ⓢ Fecha, sello de la empresa y firma
- Ⓢ Data, carimbo da firma, assinatura
- Ⓢ Datum, firmastempel, underskrift
- Ⓢ Datum/ firmastämpel/ underskrift
- Ⓢ Πάκισ, φίμαν λείμα, αλληλεπίση
- Ⓢ Dato, firmastempel, underskrift
- Ⓢ Data sprzedazy, piecztka firmowa, podpis
- Ⓢ Ημερομηνία, Σφραγίδα εταιρείας, Υπογραφή
- Ⓢ Tarih, Firma mühürü, İmza

- Ⓢ Gekauft bei: Kaufdatum:
- Ⓢ Purchased from: Date of purchase:
- Ⓢ Revendeur: Date de l'achat:
- Ⓢ Gekocht bij: Koopdatum:
- Ⓢ Acquisto presso: Data d'acquisto:
- Ⓢ Establecimiento de compra: Fecha de compra:
- Ⓢ Comprado em: Data de compra:
- Ⓢ Købt hos: Købsdato:
- Ⓢ Försäljare: Köpdatum:
- Ⓢ Ostopaikka: Ostopäivä:
- Ⓢ Kjøpt hos: Kjøpsdato:
- Ⓢ Nazwa i adres sklepu: data sprzedaży:
- Ⓢ Αγοράστηκε στο: Ημερομηνία αγοράς:
- Ⓢ Satın alınan yer: Satın alın tarihi:

Istruzioni per l'uso

Per la preparazione della spinatura illustrata, ripetere sempre le varie fasi, descritte nelle sottostanti figure da 1 a 5.

Vedi figura 1
Marcare con una (X) i lati delle due tavole, uno di fronte all'altro e poi con una A ed una B. Le operazioni per i lavori sulla tavola A (lato frontale) vale per tutte le spinature.

Vedi figura 2
Regolazione della profondità della foratura per la tavola A: utilizzare un trapano provvisto di blocco in profondità. Per collegamenti a T oppure quelli angolare tenere presente quanto segue: lunghezza del tassello + 6 mm – spessore della tavola B.
Per spinatura in superficie: mezza lunghezza del tassello + 1 mm.

Vedi figura 3 + 4
Posizionare in piano al centro della tavola A il tassello, utilizzando il perno di centraggio e fissarlo, premendo lateralmente (vedi figura 3). Introdurre il trapano nella bussola di foratura, accendere il trapano ed eseguire il foro.

Vedi figura 5
Incollare i tasselli.

Collegamenti angolari

Vedi figura 6
Staccare il dado zigrinato e posare sul tassello il dispositivo per il perno di centraggio e fissarlo, premendo lateralmente (vedi figura 3). Introdurre il trapano nella bussola di foratura, accendere il trapano ed eseguire il foro.

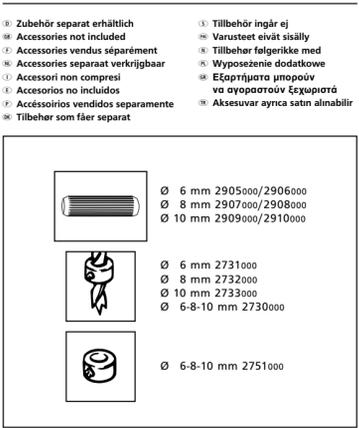
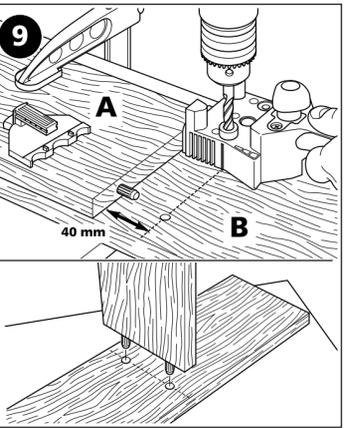
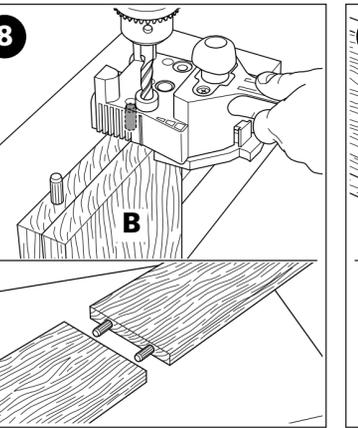
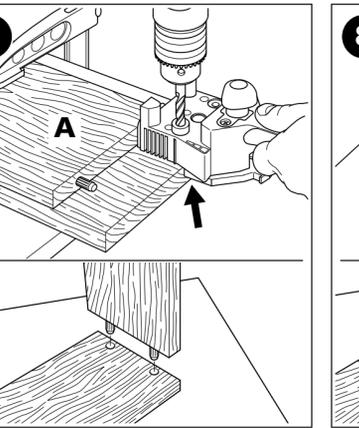
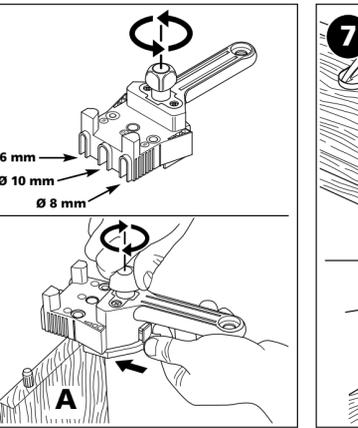
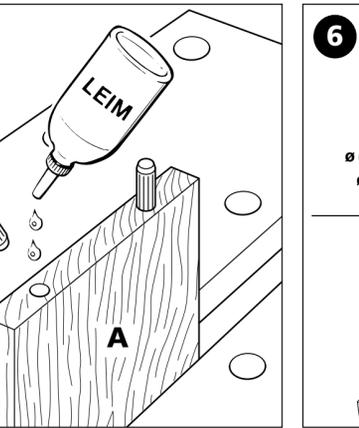
Vedi figura 7
Posare la tavola A in modo parallelo sulla tavola B e portare il dispositivo per la spinatura, con la scanalatura di guida alla tavola B, fino a raggiungere il suo punto d'arresto. Ora serrare entrambe le tavole. **Attenzione:** il blocco di profondità deve essere nuovamente regolato (spessore della tavola B – 6 mm). Posizionare sopra il tassello il dispositivo di spinatura con la scanalatura di guida fino al suo punto d'arresto ed eseguire il foro. Incollare il collegamento.

Collegamenti di lati frontali

Vedi figura 8
Per la preparazione della tavola A – vedi figura 2 - 5. Serrare le due tavole in modo unito sul banco di lavoro. Posizionare sopra il tassello il dispositivo di spinatura con la scanalatura di guida fino al suo punto d'arresto ed eseguire il foro. Incollare il collegamento.

Collegamenti a T

Vedi figura 9
Per la preparazione della tavola A – vedi figura 2 - 5. Eseguire il lavoro senza l'arresto dell'angolo. Segnare una mezzina sulla tavola B. Serrare la tavola B in modo parallelo, ad una distanza di 40 mm. Posizionare sopra il tassello, fino al lato frontale, il dispositivo di spinatura con la scanalatura di guida ed eseguire il foro. Incollare il collegamento.



- Ⓢ Datum, Firmenstempel, Unterschrift
- Ⓢ Date/ company stamp/ signature
- Ⓢ Date/ Tampon de la maison/ Signature
- Ⓢ Datum, firmastempel, handtekening
- Ⓢ Data, timbro del negozio, firma
- Ⓢ Fecha, sello de la empresa y firma
- Ⓢ Data, carimbo da firma, assinatura
- Ⓢ Datum, firmastempel, underskrift
- Ⓢ Datum/ firmastämpel/ underskrift
- Ⓢ Πάκισ, φίμαν λείμα, αλληλεπίση
- Ⓢ Dato, firmastempel, underskrift
- Ⓢ Data sprzedazy, piecztka firmowa, podpis
- Ⓢ Ημερομηνία, Σφραγίδα εταιρείας, Υπογραφή
- Ⓢ Tarih, Firma mühürü, İmza

- Ⓢ Gekauft bei: Kaufdatum:
- Ⓢ Purchased from: Date of purchase:
- Ⓢ Revendeur: Date de l'achat:
- Ⓢ Gekocht bij: Koopdatum:
- Ⓢ Acquisto presso: Data d'acquisto:
- Ⓢ Establecimiento de compra: Fecha de compra:
- Ⓢ Comprado em: Data de compra:
- Ⓢ Købt hos: Købsdato:
- Ⓢ Försäljare: Köpdatum:
- Ⓢ Ostopaikka: Ostopäivä:
- Ⓢ Kjøpt hos: Kjøpsdato:
- Ⓢ Nazwa i adres sklepu: data sprzedaży:
- Ⓢ Αγοράστηκε στο: Ημερομηνία αγοράς:
- Ⓢ Satın alınan yer: Satın alın tarihi:

Modo de Empleo

Las medidas de preparación descritas abajo en las imágenes 1-5 son idénticas para todos los ensamblajes de espiga representados.

Véase imagen 1
Marque ambas tablas con una (X) e identifíquelas a continuación con una A y una B. Los trabajos en la tabla A (el lado frontal) son válidos para todos los ensamblajes de espiga. Fije ahora la tabla A al banco de trabajo.

Véase imagen 2
Ajuste de la profundidad de taladrado para la tabla A: Aplique a estos efectos una broca con tope de profundidad. En caso de uniones en T y uniones angulares se ha de tener en cuenta lo siguiente: Longitud de la espiga + 6 mm – grosor de la tabla B.
En caso de uniones superficiales: Mitad de la longitud de la espiga + 1 mm.

Véase imágenes 3 + 4
Coloque el maestro de espigas centrado con los pernos de centrage planos sobre la tabla A y fíjelo ejerciendo presión lateral (véase imagen 3). Introduzca la broca en el casquillo de taladrar correspondiente, conecte la taladradora y taladre.

Véase imagen 5
Encole las espigas.

Uniones angulares

Véase imagen 6
Destornille el tornillo manual y coloque el maestro de espigado con el casquillo de taladrar sobre la espiga. Corra el tope firmemente contra la cara lateral de la tabla. Apriete el tornillo manual.

Véase imagen 7
Coloque la tabla A paralelamente sobre la tabla B. Acerque el maestro de espigado con la ranura-guia hasta el tope a la tabla B. Fije ahora ambas tablas. **Atención:** Reajuste el tope de

