

JointMaster™

Model
 Modèle
 Modelo
 Modell **1334**
 Imperial

Model
 Modèle
 Modelo
 Modell **1384**
 Metric



JointMaster™ (GB)

- 1 – Clamping Wall
- 2 – Centerlines
- 3 – M5 x 0.8 x 16 Pan Head Screws (8)
- 4 – Clamp Body
- 5 – Dowel Alignment Slots (3)
- 6 – Main Body
- 7 – Scales (2)
- 8 – 3/8" (10mm) Drill Block
- 9 – 5/16" (8mm) Drill Block
- 10 – 1/4" (6mm) Drill Block
- 11 – Edge Stops (2)
- 12 – Center Finder (Built in)
- 13 – 3/4" (19mm) or 1-1/2" (27mm) Spacer
- 14 – 5/8" (15mm) or 3/4" (18mm) Spacer
- 15 – 1/2" (12mm) or 5/8" (14mm) Spacer
- 16 – Pencil

JointMaster™ (F)

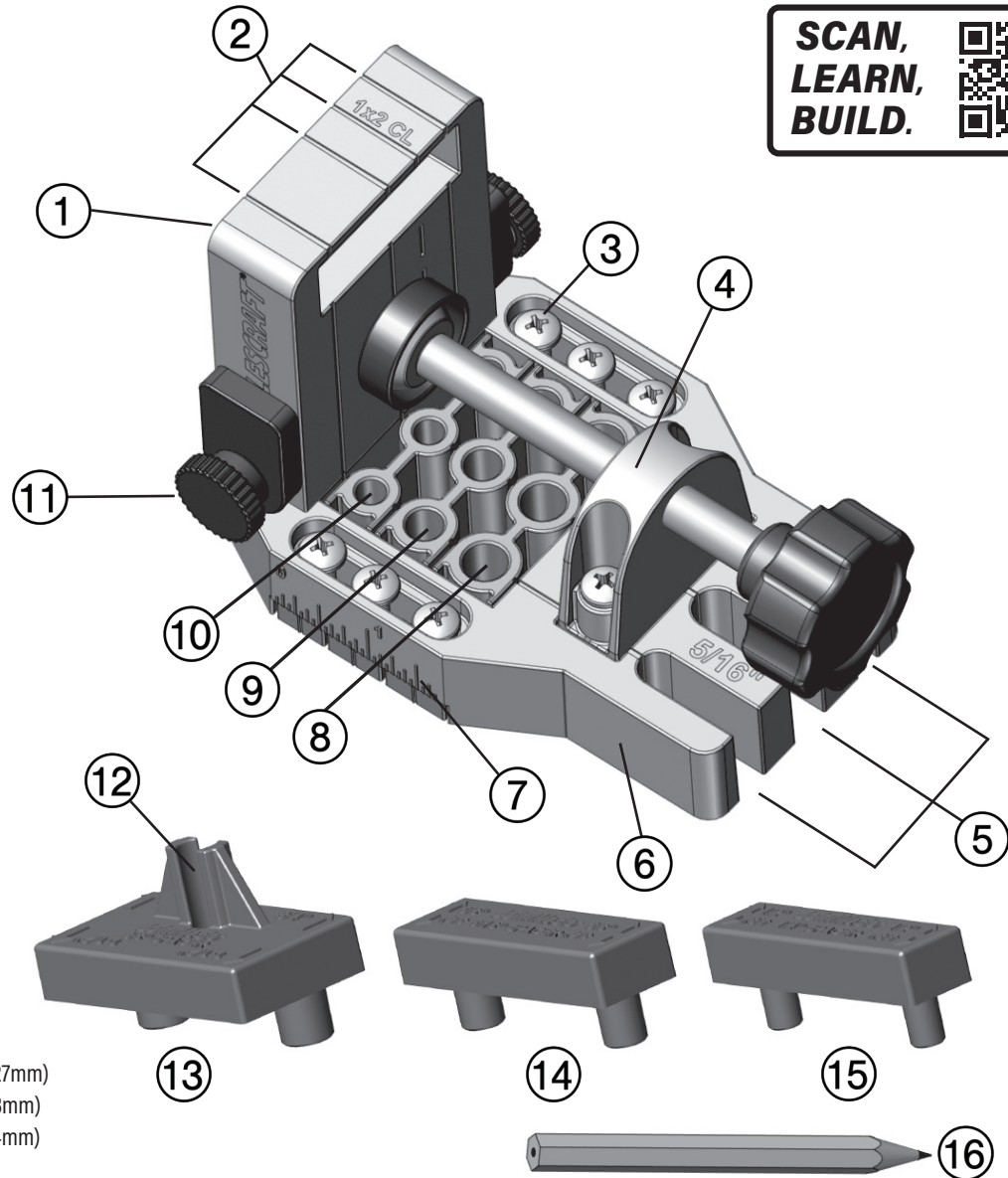
- 1 – Paroi de serrage
- 2 – Lignes centrales
- 3 – Vis à tête cylindrique M5 x 0,8 x 16 (8)
- 4 – Boîtier de serre-joint
- 5 – Fentes d'alignement des goupilles (3)
- 6 – Boîtier principal
- 7 – Échelles (2)
- 8 – Support de perçage de 9,5 mm (3/8 po)
- 9 – Support de perçage de 7,9 mm (5/16 po)
- 10 – Support de perçage de 6,3 mm (1/4 po)
- 11 – Butées de bord (2)
- 12 – Détecteur de centre (intégré)
- 13 – Espaceur de 19 mm (3/4 po) ou de 1-1/2 po
- 14 – Espaceur de 15,8 mm (5/8 po) ou de 19 mm (3/4 po).
- 15 – Espaceur de 1/2 po ou 5/8 po
- 16 – Crayon

JointMaster™ (E)

- 1 – Pared de sujeción
- 2 – Líneas centrales
- 3 – Tornillos de cabeza plana M5 x 0.8 x 16 (8)
- 4 – Cuerpo de la abrazadera
- 5 – Ranuras de alineación de espigas (3)
- 6 – Cuerpo principal
- 7 – Escalas (2)
- 8 – Guía para taladrar de 3/8"
- 9 – Guía para taladrar de 5/16"
- 10 – Guía para taladrar de 1/4"
- 11 – Topes de borde (2)
- 12 – Localizador de centro (integrado)
- 13 – Espaciador de 3/4" o 1-1/2"
- 14 – Espaciador de 5/8" o 3/4"
- 15 – Espaciador de 1/2" o 5/8"
- 16 – Lápiz

JointMaster™ (D)

- 1 – Spannwand
- 2 – Zentrierlinien
- 3 – Flachkopfschrauben, M5 x 0,8 x 16 (8)
- 4 – Brettspanner
- 5 – Führungsnuten (3)
- 6 – Grundkörper
- 7 – Skalen (2)
- 8 – Bohrbuchsenblock, 10mm
- 9 – Bohrbuchsenblock, 8mm
- 10 – Bohrbuchsenblock, 6mm
- 11 – Seitenanschlag (2)
- 12 – Bleistiftaufnahme
- 13 – Abstandhalter, 10mm (für Bretter von 19mm bis 27mm)
- 14 – Abstandhalter, 8mm (für Bretter von 15mm bis 18mm)
- 15 – Abstandhalter, 6mm (für Bretter von 12mm bis 14mm)
- 16 – Bleistift



GB

TABLE OF CONTENTS:

Overview 1
 Table of Contents 2
 Package Contents 3
 Safety Warning 3
 Getting Started 4
 Setting Up the Jig 5-8
 Making Edge Joints 9-10
 Making Corner Joints 11-12
 Making Surface Joints 13-14
 Replacement Parts 15-16

F

TABLE DES MATIÈRES:

Vue d'ensemble 1
 Table des matières 2
 Contenu de l'emballage 3
 Avertissement de sécurité 3
 Pour commencer 4
 Installation du gabarit 5-8
 Réalisation de joints de bordure 9-10
 Réalisation de joints d'angle 11-12
 Réalisation de joints de surface 13-14
 Pièces de rechange 15-16

E

TABLA DE CONTENIDO:

Visión de conjunto 1
 Tabla de contenido 2
 Contenido del paquete 3
 Advertencia de seguridad 3
 Iniciación 4
 Configuración de la plantilla 5-8
 Fabricación de juntas de borde 9-10
 Fabricación de juntas de esquina 11-12
 Fabricación de juntas de esquina
 superficie 13-14
 Componentes de repuesto 15-16

D

INHALTSVERZEICHNIS:

Übersicht 1
 Inhaltsverzeichnis 2
 Verpackungsinhalt 3
 Sicherheitshinweis 3
 Erste Schritte 4
 Einstellen der Bohrlehre 5-8
 Flächenverbindungen 9-10
 Eckverbindungen 11-12
 T-Verbindungen 13-14
 Ersatzteile 15-16

MILESCRAFT®

www.milescraft.com



GB

F

E

D

PACKAGE CONTENTS:

Unpack all items and check with Figure 1 and "Replacement Parts table" (see pp. 15-16). Make sure all items are accounted for before discarding any of the packing material. For any missing parts, contact Customer Service at *info@milescraft.com* or 1-224-227-6930 in U.S. and Canada. Outside of the U.S and Canada dial 001-224-227-6930.

CONTENU DU PAQUET :

Inspectez chaque pièce en vous aidant de la Figure 1 et du tableau " Pièces de rechange " (voir page 15-16). En cas de pièce manquante, contactez le service d'assistance à la clientèle à *info@milescraft.com* ou au 1-224-227-6930 aux États-Unis et au Canada. L'extérieur des États-Unis et du Canada 001-224-227-6930.

CONTENIDO DEL PAQUETE:

Compruebe cada artículo con la Figura 1 y la tabla de "Piezas sueltas" (consulte la página 15-16). Para obtener cualquier pieza que falte, contacte a Servicio al Cliente en *info@milescraft.com* o llamando al 1-224-227-6930 en EE.UU. y Canadá. Fuera de los EE.UU. y Canadá 001-224-227-6930.

VERPACKUNGSINHALT:

Entnehmen Sie alle Teile der Verpackung und überprüfen Sie die Vollständigkeit anhand Zeichnung 1 und der Teileliste (Seite 15-16), ehe Sie die Verpackung entsorgen. Sollten Teile fehlen, so melden Sie sich bitte bei unserem Kundendienst unter *info@milescraft.com* oder 001-224-227-6930.



SAFETY WARNING:

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

AVERTISSEMENT RELATIF À LA SÉCURITÉ :

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

ADVERTENCIA DE SEGURIDAD:

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

SICHERHEITSHINWEIS:

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

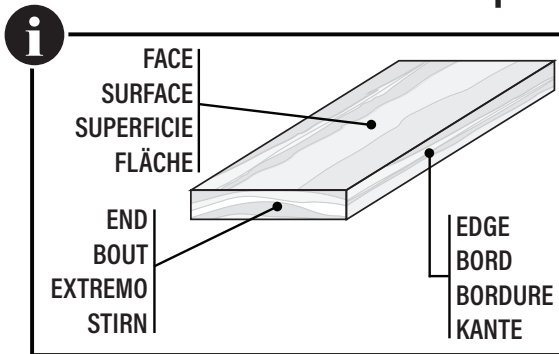
GETTING STARTED

i This manual will reference a boards Face, End and Edge, please note below which part of the board the manual is referencing.

1 Determine the correct joint(s) for your project (see FIG. 1).

2 Determine the drilling depth, based on the type of joint you are making (see FIG. 2a & 2b).

i Holes should be drilled $\frac{1}{8}$ " deeper than the length of the dowel's insertion depth, to provide room for glue. For corner joints and surface joints reference FIG. 2a. Hole depth may be different for each board. For Edge Joints reference FIG. 2b. Hole depth should be equal in each board.



POUR COMMENCER

i Ce manuel fera référence à la surface, au bout et au bord d'un panneau. Veuillez noter ci-dessous la partie du panneau à laquelle le manuel fait référence.

1 Déterminez le(s) joint(s) approprié(s) pour votre projet (voir FIG. 1).

2 Déterminez la profondeur de perçage, en fonction du type de joint que vous réalisez (voir FIG. 2a et 2b).

i Les trous doivent être percés à 3,1 mm (1/8 po) de profondeur par rapport à la longueur d'insertion de la goupille, afin de laisser de la place pour la colle. Pour les joints d'angle et les joints de surface, se reporter à la FIG. 2a. La profondeur des trous peut être différente pour chaque panneau. Pour les joints de bord, se reporter à la FIG. 2b. La profondeur des trous doit être égale dans chaque panneau.

INICIACIÓN

i Este manual hará referencia a la superficie, el extremo y el borde de una tabla; anote más adelante a qué parte de la tabla se refiere el manual.

1 Determine las juntas correctas para su proyecto (consulte la Figura 1).

2 Determine la profundidad de perforación, según el tipo de junta que esté realizando (consulte la Figura 2a y 2b).

i Los agujeros se deben taladrar con una profundidad de $\frac{1}{8}$ " (3 mm) mayor que la longitud de la profundidad de inserción de las espigas, con el fin de dejar espacio para el adhesivo. Para las juntas de esquina y las juntas de superficie, consulte la Figura 2a. La profundidad de los agujeros puede ser diferente en cada tabla. Para las juntas de borde, consulte la Figura 2b. La profundidad del agujero debe ser igual en cada tabla.

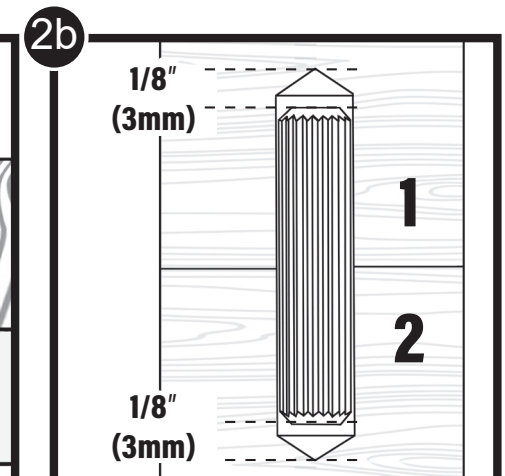
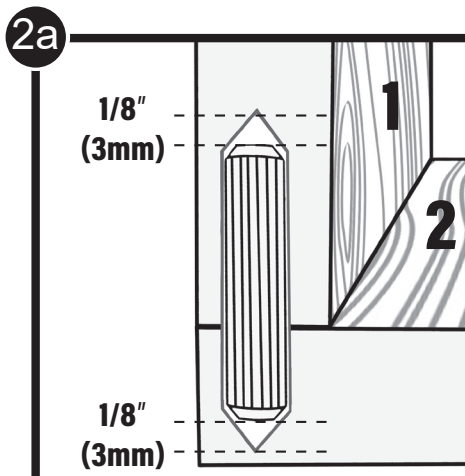
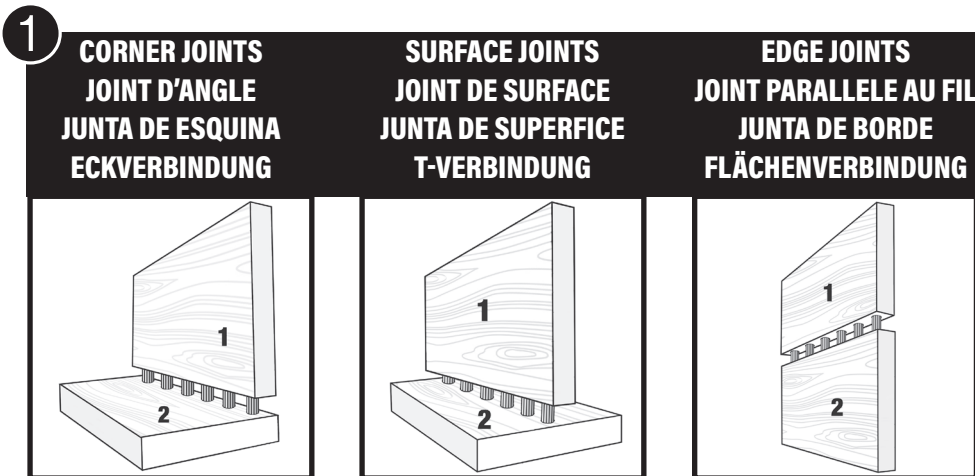
DIE ERSTEN SCHRITTE

i Diese Anleitung benutzt folgende Begriffe für die unterschiedlichen Seiten eines Brettes: Fläche, Stirn und Kante. Siehe Zeichnung für Zuordnung.

1 Wählen Sie die passende Verbindung für Ihr Projekt (siehe Abb. 1).

2 Die richtige Bohrtiefe ist abhängig von der Art der Verbindung (siehe Abb. 2a und 2b).

i Bohren Sie die Löcher für die Dübel jeweils um 3mm tiefer, damit noch ausreichend Platz für Leim bleibt. Für Eck- und T-Verbindungen nehmen Sie die Abbildung 2a, für Flächenverbindungen die Abbildung 2b als Referenz



SETTING UP THE JIG

- 1 Choose the drill bit, drill bushing, and dowel pin size based on the thickness of your project boards (see FIG. 1)
- 2 Once you have chosen the correct drill bushing, remove the other two using a Phillips screwdriver. Loosen the screws on the remaining drill block. (See FIG. 2)

INSTALLATION DU GABARIT

- 1 Choisissez la taille du foret, du trou du guide-foret et de la goupille en fonction de l'épaisseur des panneaux de votre projet (voir FIG. 1)
- 2 Une fois que vous avez choisi le bon trou du guide-foret, retirez les deux autres à l'aide d'un tournevis cruciforme. Desserrez les vis du support de perçage restant. (Voir FIG. 2)

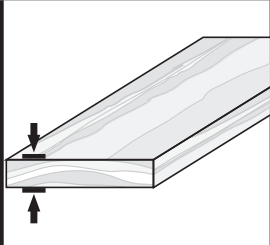

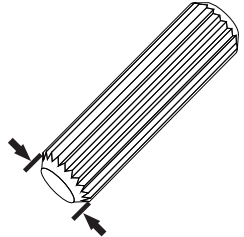
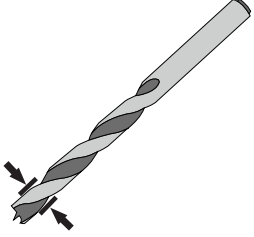
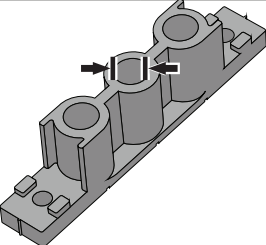
CONFIGURACIÓN DE LA PLANTILLA

- 1 Elija el tamaño de la broca, el casquillo de la broca y el pasador de espiga según el grosor de las tablas de su proyecto (consulte la Figura 1)
- 2 Una vez haya seleccionada el casquillo de broca correcto, retire los otros dos usando un destornillador Phillips. Afloje los tornillos de la guía de taladrar restante. (Consulte la Figura 2)

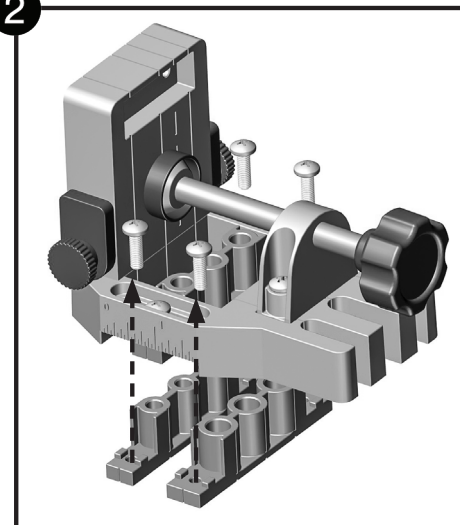
EINSTELLEN DES JOINTMASTER™

- 1 Wählen Sie den passenden Bohrer, Tiefenstopp, Bohrbuchsenblock und die Dübel, je nach Brettstärke (siehe Abb.1).
- 2 Nachdem Sie den korrekten Bohrbuchsenblock bestimmt haben, entfernen Sie die beiden anderen Blöcke mit einem Schraubendreher (siehe Abb.2). Lösen Sie jetzt die beiden verbliebenen Schrauben etwas, damit der Block lose sitzt.

1

BOARD THICKNESS ÉPAISSEUR DU PANNEAU GROSOR DE LA TABLA BRETTSTÄRKE		+ SPACER ESPACEUR ESPACIADOR ABSTANDHALTER		+ DOWEL PIN GOUPILLE PASADOR DE ESPIGA DÜBEL		+ DRILL BIT FORET BROCA BOHRER		+ DRILL BUSHING TROU DU GUIDE-FORET CASQUILLO DE BROCA BOHRBUCHSE	
									
Imperial	Metric	Imperial	Metric	Imperial	Metric	Imperial	Metric	Imperial	Metric
½" or ⅝"	12 or 14mm	½" or ⅝"	12 or 14mm	¼"	6mm	¼"	6mm	¼"	6mm
⅝" or ¾"	15 or 18mm	⅝" or ¾"	15 or 18mm	⅝"	8mm	⅝"	8mm	⅝"	8mm
¾" or 1-½"	19 or 38mm	¾" or 1-½"	19 or 38mm	¾"	10mm	¾"	10mm	¾"	10mm

2



SETTING UP THE JIG

③ Measure your board thickness and mark your center line. You can use the included center finder built into the largest spacer on boards up to 1-1/16". To use the center finder, rotate until both pegs meet the workpiece and insert the pencil. Mark your line. (FIG. 3).

④ Calculate 1/2 of the board thickness, or measure the center line distance from edge. Using the built-in scales on each side of the jig, align the centering lines on drill block to the same measurement (FIG. 4).

i While drill block is loose, after marking your centerline, you can hold work piece against the scale on the bottom of the jig to confirm measurement visually.

⑤ You can also use the included spacers to align the drill block. Each spacer works on two different dimensional board thicknesses. Select the spacer that corresponds to the drill block and dowel pin size you are using. Insert the spacer pegs into the drill block with the board thickness you are using facing the back wall. (FIG. 5)

INSTALLATION DU GABARIT

③ Mesurez l'épaisseur de votre panneau et marquez votre ligne centrale. Vous pouvez utiliser l'outil de centrage inclus dans le plus grand espaceur sur des panneaux allant jusqu'à 1-1/16 po. Pour utiliser le chercheur de centre, tournez-le jusqu'à ce que les deux goupilles rencontrent la pièce et insérez le crayon. Marquez votre ligne. (FIG. 3).

④ Calculez 1/2 de l'épaisseur du panneau, ou mesurez la distance entre la ligne centrale et le bord. En utilisant les échelles intégrées de chaque côté du gabarit, alignez les lignes de centrage sur le support de perçage à la même mesure (FIG. 4).

i Lorsque le support de perçage est desserré, après avoir marqué votre ligne de centrage, vous pouvez tenir la pièce à usiner contre la graduation au bas du gabarit pour confirmer la mesure visuellement.

⑤ Vous pouvez également utiliser les espaceurs fournis pour aligner le support de perçage. Chaque espaceur fonctionne sur deux épaisseurs de panneaux de dimensions différentes. Sélectionnez l'espaceur qui correspond à la taille du support de perçage et de la goupille que vous utilisez. Insérez les goupilles d'écartement dans le support de perçage en orientant l'épaisseur du panneau que vous utilisez vers la paroi arrière. (FIG. 5)

CONFIGURACIÓN DE LA PLANTILLA

③ Mida el grosor de la tabla y marque la línea centro. Puede usar el localizador de centros incluido integrado en el espaciador más grande en tablas de hasta 1-1/16". Para usar el localizador de centros, gire hasta que ambas clavijas se encuentren con la pieza de trabajo e inserte el lápiz. Marque la línea. (Figura 3).

④ Calcule la mitad del grosor de la tabla, o mida la distancia de la línea central desde el borde. Usando las escalas incorporadas a cada lado de la plantilla, alinee las líneas de centrado en la guía de taladrar con la misma medida (Figura 4).

i Mientras la guía de taladrar está floja, después de marcar la línea central, puede sostener la pieza de trabajo contra la escala en la parte inferior de la plantilla para confirmar la medición visualmente.

⑤ También puede usar los espaciadores incluidos para alinear la guía de taladrar. Cada espaciador trabaja en dos grosores de tabla de diferentes dimensiones. Seleccione el espaciador que corresponda a la guía de taladrar y tamaño de pasador de espiga que está utilizando. Inserte las clavijas del espaciador en la guía de taladrar con el grosor de tabla que esté usando frente a la pared posterior. (Figura 5)

EINSTELLEN DES JOINTMASTER™

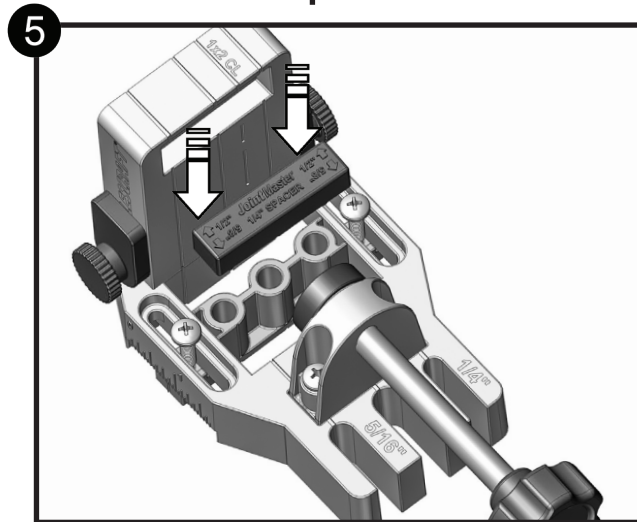
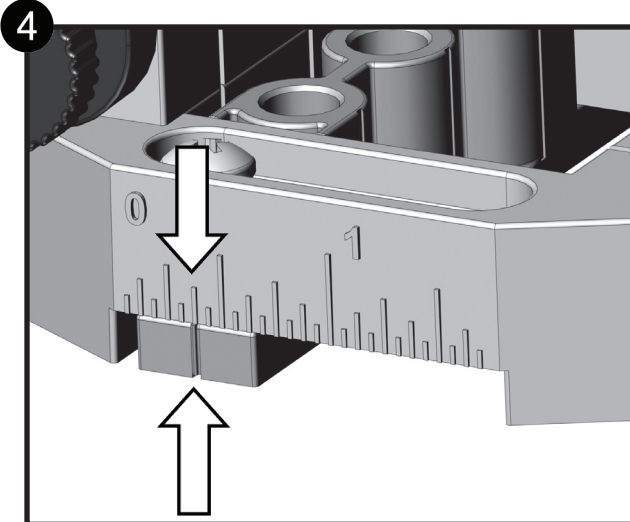
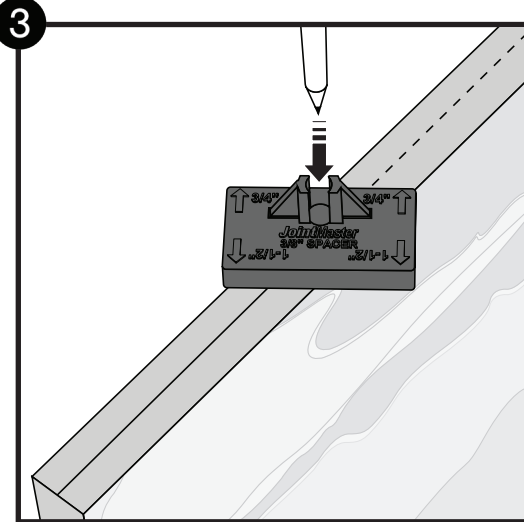
i Es gibt 2 Möglichkeiten, wie Sie den Bohrbuchsenblock positionieren können: Einmal mittels Zentrierlinie auf der Kante und dann durch das Einsetzen der Abstandshalter.

③ Die beiden Rundsäulen unter dem größten Abstandhalter, zusammen mit dem eingesetzten Bleistift, erlauben das Zentrieren und Anzeichnen der Zentrierlinie auf der Kante (siehe Abb.3).

④ Es ist aber auch möglich, die Brettstärke zu messen, und durch Halbieren die Brettmitte zu berechnen und so auf Kante und Stirn zu markieren. An den beiden Skalen links und rechts am Grundkörper können Sie somit genau sehen, wo die Zentrierlinie des Bohrbuchsenblocks stehen muss (siehe Abb. 4).

i Zur Kontrolle können Sie die Zentrierlinie auf der Kante des Bretts, unter die Skalen halten und somit ebenfalls prüfen, ob die Einstellung korrekt ist.

⑤ Sie können auch die Abstandhalter zum Einstellen der Bohrbuchsenblöcke nehmen. Jeder Halter kann für 2 unterschiedliche Brettstärkenbereiche eingesetzt werden. Wählen Sie zuerst den Halter, dessen Säulendurchmesser zu Ihrem Bohrer- und Dübeldurchmesser passt. Setzen Sie Rundsäulen so in den Bohrblock, daß die Fläche gegen die Spannwand zeigt, die der Brettstärke entspricht (siehe Abb.5).



GB

F

E

D

SETTING UP THE JIG

- ⑥ Slide the Spacer and Drill Block tight against Clamping Wall. Tighten drill block screws and remove spacer (FIG. 5a).
- ⑦ There are three solid center lines on the Clamping Wall that reference the centers of each bushing (see FIG. 6).

i Only the 1/4" and 5/16" bushing blocks are used for 1"x2" DIM board.

- ⑧ If using a 1"x2" dimensional board, use the marked center line for best placement for two holes. (FIG. 7).

INSTALLATION DU GABARIT

- ⑥ Faites glisser l'espaceur et le support de perçage en les serrant contre la paroi de serrage. Serrez les vis du support de perçage et retirez l'espaceur (FIG. 5 a).

- ⑦ Il y a trois lignes centrales solides sur la paroi de serrage qui font référence aux centres de chaque trou (voir FIG. 6).

i Seuls les supports pour les trous de 6,3mm (1/4 po) et 7,9 mm (5/16 po) sont utilisés pour les panneaux DIM de 25,4 x 50,1 mm (1 po x 2 po).

- ⑧ Si vous utilisez un panneau de dimensions 1 po x 2 po, utilisez la ligne centrale marquée pour placer au mieux deux trous. (FIG. 7).

CONFIGURACIÓN DE LA PLANTILLA

- ⑥ Deslice el espaciador y la guía de taladrar firmemente contra la pared de sujeción. Apriete los tornillos de la guía de taladrar y retire el espaciador (Figura 5a).

- ⑦ Hay tres líneas centrales sólidas en la pared de sujeción que hacen referencia a los centros de cada casquillo (consulte la Figura 6).

i Solo los bloques de casquillo de 1/4" y 5/16" se usan para una tabla dimensional de 1"x2".

- ⑧ Si utiliza una tabla dimensional de 1"x2", utilice la línea central marcada para la perfecta colocación de los dos agujeros. (Figura 7).

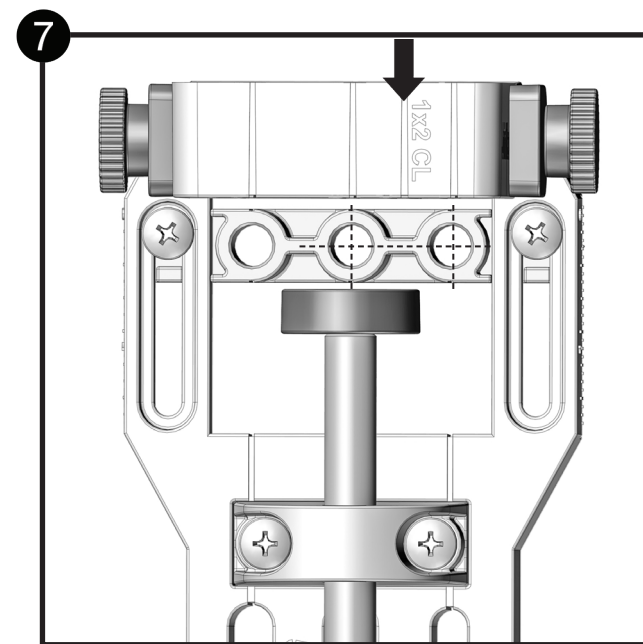
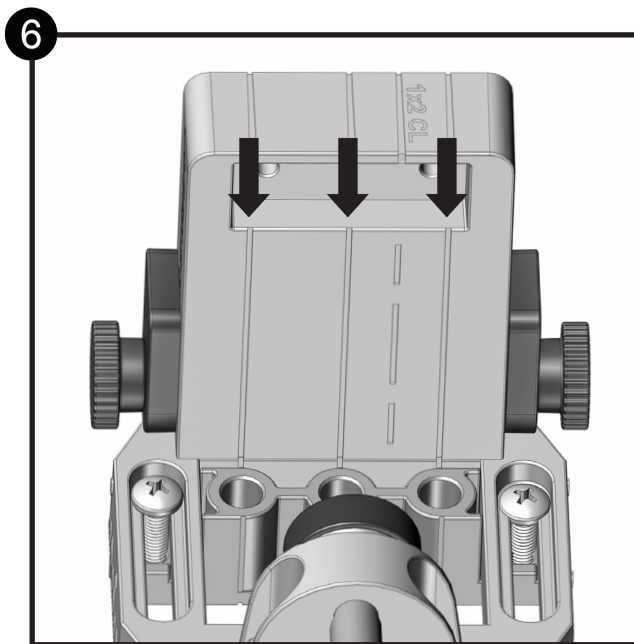
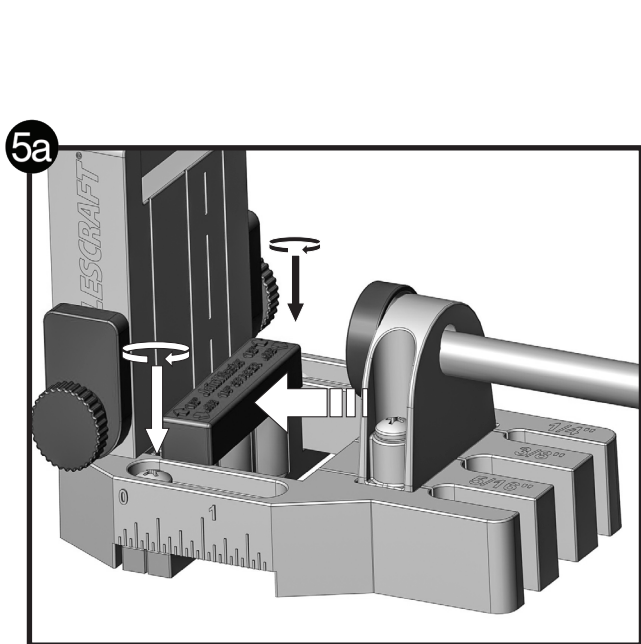
EINSTELLEN DES JOINTMASTER™

- ⑥ Schieben Sie den Abstandhalter, mitsamt Bohrbuchsenblock, gegen die Spannwand, ziehen die beiden Schrauben an und entfernen dann den Abstandhalter (siehe Abb. 5a).

- ⑦ Die Spannwand hat 3 durchgehende Zentrierlinien, die auf die Mitte der Bohrbuchsen zeigen (siehe Abb. 6).

i Für schmale Bretter werden nur Bohrbuchsen der Größe 6mm und 8mm verwendet.

- ⑧ Wenn Sie ein schmales Brett bis ca. 40mm Breite verdübeln wollen, so hilft Ihnen die unterbrochene Linie an der Spannwand das Werkstück seitlich für 2 Bohrlöcher auszurichten (siehe Abb. 7).



SETTING UP THE JIG

⑨ Insert the drill bit into the drill guide bushing until the bit protrudes past the JointMaster™ surface.

A. Edge Joints – The bit should protrude until it measures half the length of the dowel pin. This will prevent the holes from being too deep or prevent gaps between joints due to shallow holes (see FIG. 7a).

B. Corner Joints & Surface Joints – The bit should protrude until it measures half the board's thickness that will be drilled through the face (see FIG. 7b). Once the face holes are drilled, adjust the stop collar and bit to measure the remaining depth for the dowel pins.

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

⑩ To ensure proper alignment for multiple boards, loosen the edge stop knob, flip down the edge stop, then tighten the stop knob. This will ensure that the holes on each side of your boards will align. (See FIG. 8)

⑪ Depending on board set-up, if it's not possible to use the edge stop, measure and mark your dowel pin locations.

INSTALLATION DU GABARIT

⑨ Insérez le foret dans le trou du guide-foret jusqu'à ce que celui-ci dépasse la surface du JointMaster™.

A. Joints de bord – Le foret doit dépasser jusqu'à mesurer la moitié de la longueur de la goupille. Cela évitera que les trous ne soient trop profonds ou que des trous peu profonds n'entraînent des écarts entre les joints (voir FIG. 7a).

B. Joints d'angle et joints de surface – Le foret doit dépasser jusqu'à mesurer la moitié de l'épaisseur du panneau qui sera percé à travers la face (voir FIG. 7b). Une fois les trous de face percés, ajustez le collet de butée et l'embout pour mesurer la profondeur restante pour les goupilles.

i *Il est recommandé de percer les trous des goupilles à une profondeur supérieure de 1/8 po (3 mm) à celle de leur insertion pour laisser de la place à la colle.*

⑩ Pour assurer un alignement correct pour plusieurs planches, desserrez le bouton de butée de bord, rabattez la butée de bord, puis serrez ce dernier. Cela permettra de s'assurer que les trous de chaque côté de vos panneaux seront alignés. (Voir FIG. 8)

⑪ En fonction de la configuration du panneau, s'il n'est pas possible d'utiliser la butée de bord, mesurez et marquez l'emplacement de vos goupilles.

CONFIGURACIÓN DE LA PLANTILLA

⑨ Inserte la broca en la guía de taladro perforando hasta que la broca sobresalga pasando la superficie JointMaster™.

A. Juntas de borde – La broca debe sobresalir hasta que mida la mitad de la longitud del pasador de espiga. Esto evitará que los agujeros sean demasiado profundos o evitará que queden espacios entre las juntas debido a que los agujeros sean poco profundos (consulte la Figura 7a).

B. Juntas de esquina y juntas de superficie – La broca debe sobresalir hasta que mida la mitad del grosor de la tabla que se perforará a través de la cara (consulte la Figura 7b). Una vez haya perforado los agujeros de la cara, ajuste el anillo de detención y la broca para medir la profundidad restante para los pasadores de espiga.

i *Se recomienda que los agujeros de los pasadores sean 1/8" (3mm) más profundos que la profundidad de inserción del pasador para que quede espacio para el adhesivo.*

⑩ Para garantizar una alineación adecuada para varias tablas, afloje el pomo de tope de borde, baje el tope de borde y luego apriete el pomo de tope. Esto garantizará que los agujeros de cada lado de la tabla estén alineados. (Consulte la Figura 8)

⑪ Dependiendo de la configuración de la tabla, si no es posible usar el tope de borde, mida y marque las ubicaciones de los pasadores.

EINSTELLEN DES JOINTMASTER™

⑨ Stecken Sie den Bohrer von unten wie folgt durch die Bohrbuchse:

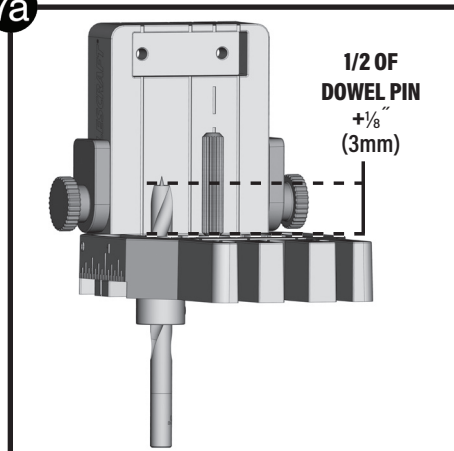
A. Flächenverbindung: Halbe Dübellänge (siehe Abb. 7a).
B. Eck- und T-Verbindung: Die Bohrung in die Brettfläche entspricht der Hälfte der Brettstärke (siehe Abb. 7b), Nachdem alle Löcher in die Brettfläche gebohrt sind, wird der Tiefenstopp auf die verbleibende Länge des Dübels eingestellt.

i *Bohren Sie die Löcher etwa 3mm tiefer, um Platz für den Leim zu schaffen.*

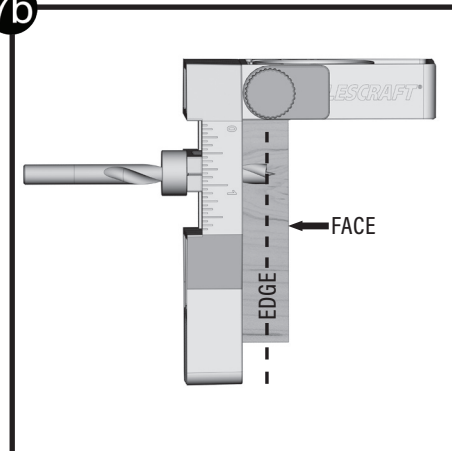
⑩ Zum seitlichen Ausrichten der Bretter lösen Sie die rote Feststellschraube, klappen den Anschlag nach unten und ziehen die Schraube wieder fest. So ermöglichen Sie, daß die zu verbindenden Bretter seitlich bündig sind (siehe Abb. 8).

⑪ Sollte ein Einsatz der Seitenanschlüsse nicht möglich sein, so können Sie die genaue Position der Dübel auf den Brettern auch anzeichnen.

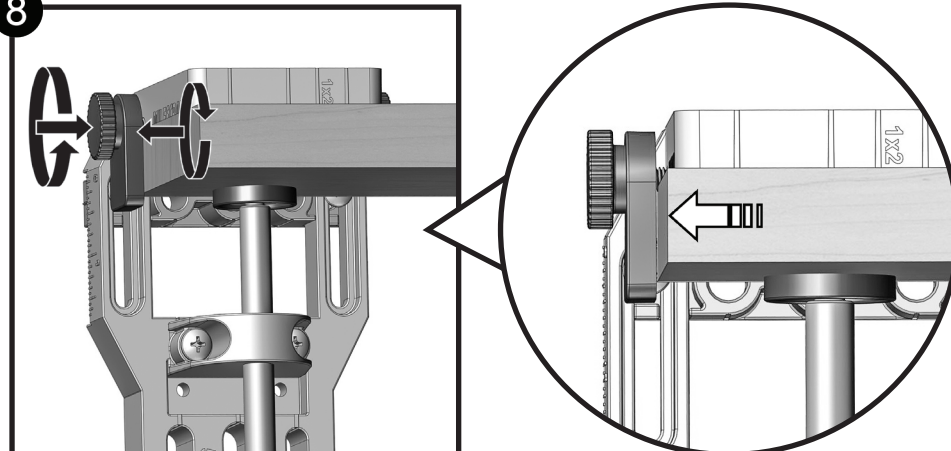
7a



7b



8



EDGE JOINTS

i This is for drilling edge-to-edge, end-to-end, and edge-to-end joints. For a stronger bond when gluing joints together, the wood grains should run parallel to each other. Refer to all steps of "Setting Up the Jig" pp. 5-8

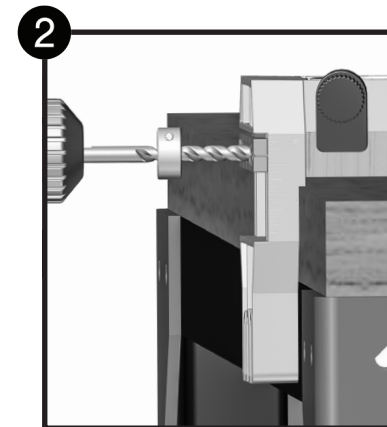
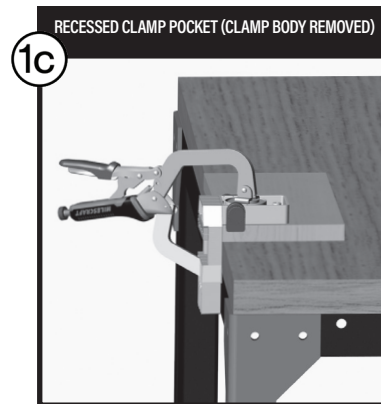
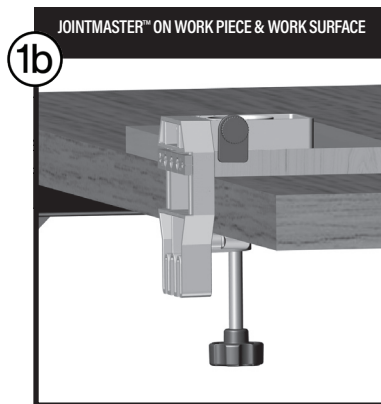
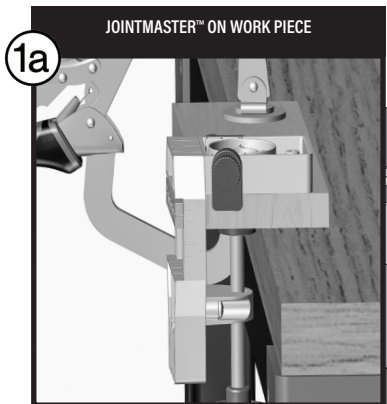
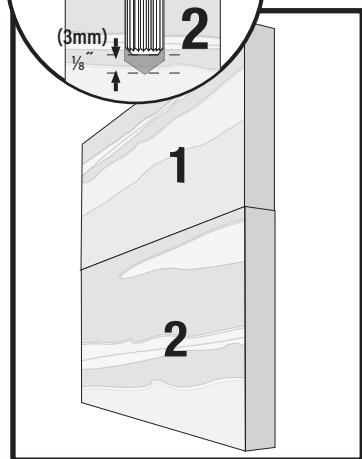
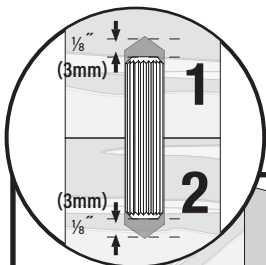
1 With Clamp Body on the Main Body, lay board #1 flat on the work surface, with the side to be drilled against the Main Body and the board face against the Clamping Wall.

i There's a recessed clamp pocket on the back of the Clamping Wall. Depending on jig setup, the Clamp Body may have to be removed (see FIG. 1c).

2 Rotate appropriate Edge Stop and align JointMaster™ to the edge of the board

3 Secure the JointMaster™ to board #1, secure board #1 to work surface. You may use the JointMaster™ and Miles-craft® #4001 FaceClamp™ or similar, to secure the board to your work surface or the Clamp Body. (See FIG. 1a-1c)

4 Refer to step 9 on p. 8 for drill depth. With the drill powered off, insert the drill bit into the drill block, drill the hole(s) to the proper depth(s). (See FIG. 2)



JOINTS DE BORDURE

i Il s'agit de percer des joints bord à bord, bout à bout et bord à bout. Pour une liaison plus forte lors du collage des joints, les brins de bois doivent être parallèles les uns aux autres. Reportez-vous à toutes les étapes de la section « Installation du gabarit », pp. 5-8

1 Avec le boîtier de serre-joint sur le boîtier principal, posez le panneau #1 à plat sur la surface de travail, avec le côté à percer contre le boîtier principal et la face du panneau contre la paroi de serrage.

i Il y a un encastrement de perçage à angle à l'arrière de la paroi de serrage. Selon la configuration du gabarit, il peut être nécessaire de retirer le corps du serre-joint. (Voir FIG. 1c)

2 Tournez la butée de bord appropriée et alignez le JointMaster™ sur le bord du panneau

3 Fixez le JointMaster™ au panneau #1, fixez le panneau #1 à la surface de travail. Vous pouvez utiliser le JointMaster™ et le serre-joint FaceClamp™ Miles-craft® #4001 ou similaire, pour fixer le panneau à votre surface de travail ou au corps du serre-joint. (Voir FIG. 1a-1c)

4 Consultez l'étape 9 de la page 8 pour connaître la profondeur de perçage. Lorsque la perceuse est hors tension, insérez la mèche dans le support de perçage et percez le(s) trou(s) à la profondeur appropriée. (Voir FIG. 2)

JUNTAS DE BORDE

i Esto es para perforar juntas de borde a borde, de extremo a extremo y de borde a extremo. Para conseguir una unión más fuerte al pegar las juntas, las vetas de la madera deben ir paralelas entre sí. Consulte todos los pasos de "Configuración de la plantilla", páginas 5-8

1 Con el cuerpo de sujeción en el cuerpo de la abrazadera, coloque la tabla 1 plana sobre la superficie de trabajo, con el lado que se ha de perforar contra el cuerpo principal y la cara de la tabla contra la pared de sujeción.

i Hay un bolsillo de sujeción empotrado en la parte posterior de la pared de sujeción. Dependiendo de la configuración de la plantilla, puede que haya que retirar el cuerpo de la abrazadera (consulte la Figura 1c).

2 Gire el tope de borde adecuado y alinee el JointMaster™ con el borde de la tabla

3 Asegure el JointMaster™ a la tabla 1, asegure la tabla 1 a la superficie de trabajo. Puede utilizar el JointMaster™ y el Miles-craft® #4001 FaceClamp™ o similar, para asegurar la tabla a la superficie de trabajo o al cuerpo de la abrazadera. (Consulte la Figura 1a-1c)

4 Consulte el paso 9 de la página 8 para obtener información sobre la profundidad del taladro. Con el taladro apagado, inserte la broca en la guía de taladrar, perforo los agujeros a la profundidad adecuada. (Consulte la Figura 2)

FLÄCHENVERBINDUNG

i Dies gilt für das Bohren von Kante-zu-Kante, Stirn-zu-Stirn und Kante-zu-Stirn. Für die bestmögliche Verbindung sollten die Holzfasern parallel zueinander verlaufen. Folgen Sie den Schritten zum Einstellen der Bohrlehre auf den Seiten 5-8.

1 Legen Sie das erste Brett flach auf Ihre Arbeitsfläche und spannen es mit dem Brettspanner, so wie in Abb.1 gezeigt, fest.

i Die Rückseite der Spannwand hat eine kreisrunde Vertiefung, in die zum Beispiel die Andruckplatte einer Zwinde passt. So kann das Werkstück auch ohne Brettspanner, dafür mit einer Zwinde befestigt werden (siehe Abb. 1c).

2 Klappen Sie den Seitenanschlag an der entsprechenden Seite runter und richten Sie den JointMaster™ an der Kante aus. Je nach Brettstärke und Dicke der Arbeitsplatte können Sie sowohl Ihr Brett, als auch die Arbeitsplatte festspannen (siehe Abb. 1b).

3 Sollte das nicht möglich sein, so spannen Sie den JointMaster™ am ersten Brett fest und spannen das Brett mit einer Zwinde auf der Arbeitsplatte fest. Sie können hierzu eine Zwinde wie Art. # 4001 FaceClamp™ von Miles-craft® oder eine andere Zwinde verwenden (siehe Abb. 1c).

4 Für die korrekte Einstellung der Bohrtiefe folgen Sie Schritt # 9 auf Seite 8. Führen Sie den Bohrer bei ausgeschalteter Bohrmaschine in die Bohrbuchse ein und schalten Sie erst dann die Maschine ein. Bohren Sie alle Löcher bis zur gewünschten Tiefe (siehe Abb. 2).

EDGE JOINTS

5 The Edge Stops can be used to place a set of dowels at either end of the board. Rotate an Edge Stop and place the board against the Edge Stop, drill the holes. Loosen the JointMaster™ move the JointMaster™ to the second location, Rotate the opposite Edge and place the board against the Edge Stop drill holes at this location (see FIG. 3).

6 To drill holes in the center of long boards, start by placing board #1 and #2 on top of each other. Align the edges and sides so that boards are flush and even, and mark location of mid board dowel holes on both the edge and face using a straight edge. Mark the top side of each board so the boards remain in the same orientation and joint is smooth. Retract both edge stops and position JointMaster™ so that the center lines on the marked board (see FIG. 4) align with the centering line on the side of the drill block, tighten Clamp Body and drill.

7 When finished with board #1, remove the JointMaster™ and repeat the same steps for board #2.

8 When the drilling is complete, remove the JointMaster™ and clamp(s). Insert dowel pins and dry fit the joint prior to gluing (see FIG. 5).

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

JOINTS DE BORDURE

5 Les butées de bord peuvent être utilisées pour placer un jeu de goupilles à chaque bout de panneau. Faites tourner une butée de bord et placez le panneau contre celle-ci, puis percez les trous. Desserrez le JointMaster™ déplacez-le jusqu'au deuxième emplacement, faites tourner le bord opposé et placez le panneau contre les trous de perçage de la butée de bord à cet emplacement (voir FIG. 3).

6 Pour percer des trous au centre des panneaux longs, commencez par placer les panneaux #1 et #2 l'un sur l'autre. Placez les bords et les côtés de manière à ce que les panneaux soient alignés et réguliers, et marquez l'emplacement des trous de goupilles des panneaux intermédiaires sur le bord et la face à l'aide d'une règle. Marquez la face supérieure de chaque panneau pour que ceux-ci restent dans la même orientation et que le joint soit lisse. Rentrez les deux butées de bord et positionnez le JointMaster™ de manière à ce que les lignes centrales du panneau marqué (voir FIG. 4) soient alignées avec la ligne de centrage sur le côté du support de perçage, serrez le boîtier de serre-joint et percez.

7 Lorsque vous avez terminé avec le panneau #1, retirez le JointMaster™ et répétez les mêmes étapes pour le panneau #2.

8 Lorsque le perçage est terminé, retirez le JointMaster™ et le(s) serre-joint(s). Insérez les goupilles et ajustez le joint à sec avant de le coller (voir FIG. 5).

9 Vous êtes maintenant prêt à coller et à monter définitivement votre joint.

JUNTAS DE BORDE

5 Los topes de borde se pueden usar para colocar un juego de pasadores en cualquiera de los extremos de la tabla. Gire un tope de borde y coloque la tabla contra el tope de borde, perforo los agujeros. Afloje el JointMaster™, mueva el JointMaster™ a la segunda ubicación, gire el borde opuesto y coloque la tabla contra los agujeros perforados del tope de borde en esta ubicación (consulte la Figura 3).

6 Para perforar agujeros en el centro de tablas largas, comience colocando las tablas 1 y 2 una encima de la otra. Alinee los bordes y los lados para que las tablas queden niveladas, y marque la ubicación de los agujeros para pasadores de mitad de la tabla tanto en el borde como en la cara usando una regla. Marque el lado superior de cada tabla para que las tablas permanezcan en la misma orientación y la unión sea uniforme. Retire ambos topes de borde y coloque el JointMaster™ de manera que las líneas centrales del tablero marcado (consulte la Figura 4) queden alineadas con la línea de centrado del lado de la guía para taladrar, apriete el cuerpo de la abrazadera y perforo.

7 Cuando haya terminado con la tabla 1, retire el JointMaster™ y repita los mismos pasos para la tabla 2.

8 Cuando haya completado la perforación, retire el JointMaster™ y las abrazaderas. Inserte pasadores de espiga y ajuste en seco la junta antes de pegar (consulte la Figura 5).

9 Ahora ya puede pegar y montar de forma permanente la junta.

FLÄCHENVERBINDUNG

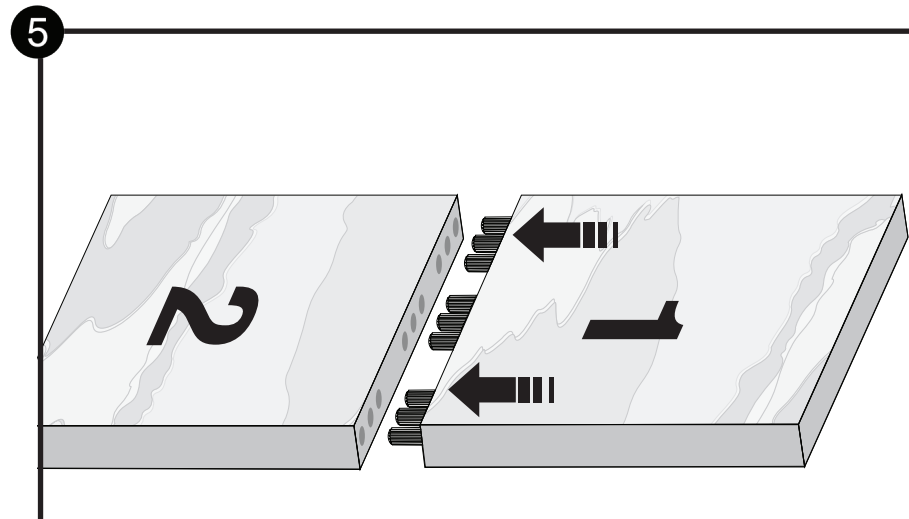
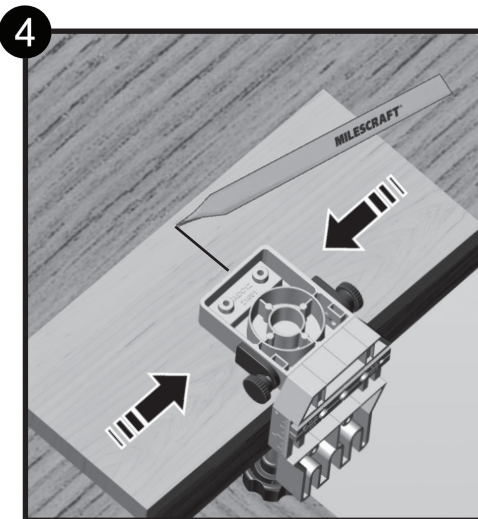
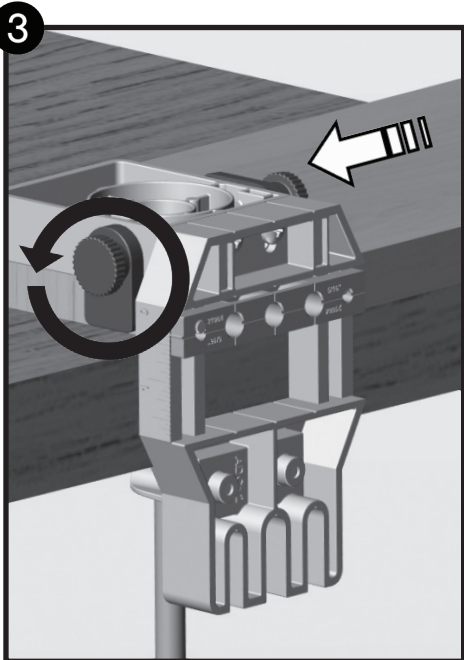
5 Beim Einsetzen der Seitenanschläge auf der linken und rechten Seite können jeweils bis zu 3 Löcher gebohrt werden, ohne daß die Position des JointMaster™ versetzt werden muß (siehe Abb.3).

6 Sind die Bretter recht lang, sind weitere Dübel zwischen den äußeren Lochreihen sinnvoll. Hierzu legen Sie Brett #1 und Brett #2 bündig aufeinander und markieren die Mitte der nächsten Lochreihe, sowohl auf den Flächen, als auch auf den Kanten. Die Bretter werden später so zusammengefügt, daß die Markierungen auf beiden Brettern zusammenpassen. Klappen Sie den Seitenanschlag ein und setzen den JointMaster™ so auf das Brett, daß die Zentrierlinie in der Mitte der Spannwand genau auf der angezeichneten Linie auf dem Brett liegt (siehe Abb. 4). Spannen Sie jetzt den JointMaster™ fest und bohren Sie die Löcher.

7 Nachdem Sie alle Löcher im erstem Brett fertig gebohrt haben, entfernen Sie den JointMaster™ und wiederholen Sie die Schritte mit dem zweiten Brett.

8 Sobald alle Löcher gebohrt sind, entfernen Sie den JointMaster™ und eventuell eingesetzte Zwingen. Setzen Sie die Dübel in die gebohrten Löcher und schieben die beiden Bretter (noch ohne Leim) zusammen (siehe Abb. 5).

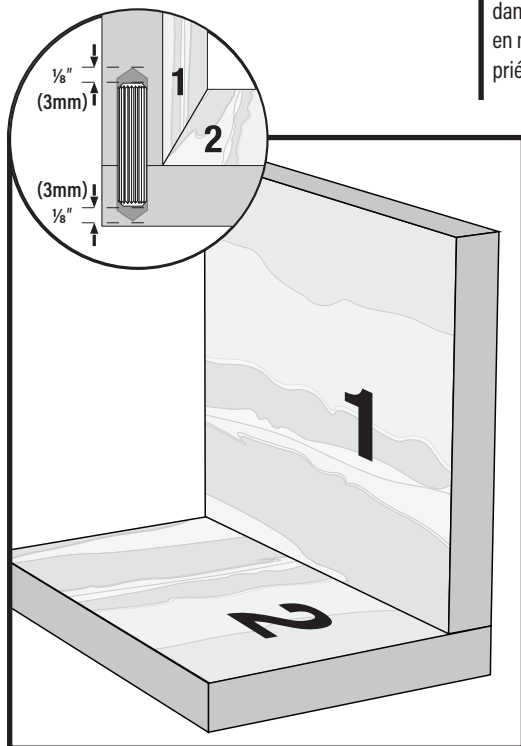
9 Wenn alles passt, sind Sie jetzt soweit um Dübellöcher und Kanten mit Leim einzustreichen und die Bretter zusammenzuspannen.



CORNER JOINTS

i This is for drilling end-to-face and edge-to-face joints. Corner joints may have wood grains in different directions. Refer to all steps of "Setting Up the Jig" pp. 5-8.

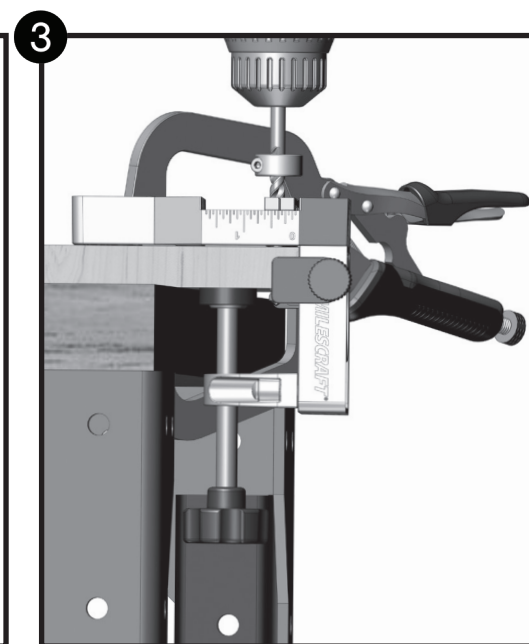
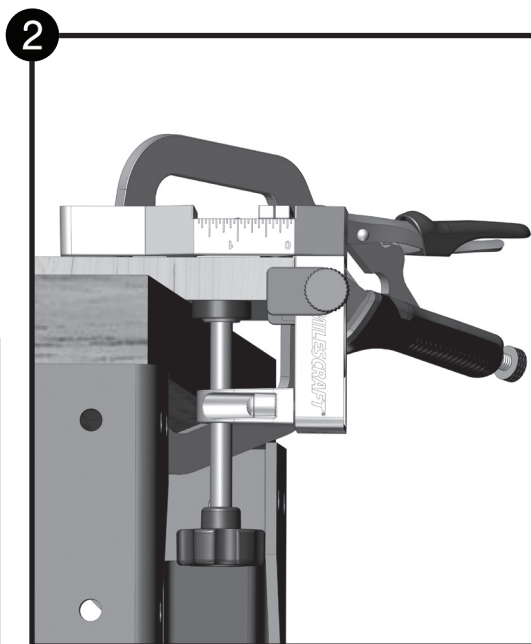
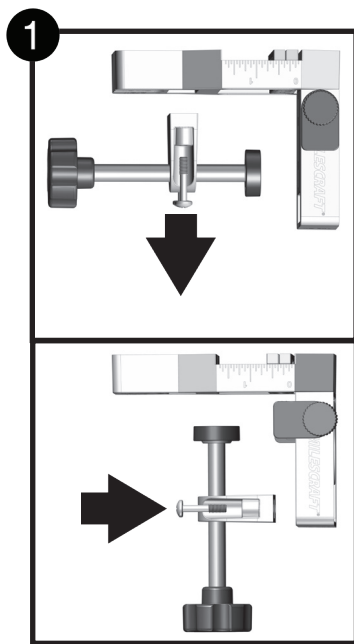
- Follow steps 1-3 of "Edge Joints" p. 9. Repeat steps as necessary for board #1. When complete, remove the JointMaster™ and clamp(s).
- For board #2, the Main Body of the jig is placed on the face of the board. If using the Clamp Body, reposition it and attach to the Clamping Wall (See FIG 1). Lay board #2 flat on the work surface, rotate appropriate Edge Stop, and align JointMaster™ to the edge of your board (See FIG 2). Secure the JointMaster™ and the board to your work surface using clamps such as the Milescraft® #4001 FaceClamps™ or similar.
- Refer to step 9 p. 8 for drill depth. With the drill powered off, insert the drill bit into the appropriate drill guide bushing, turn the drill on, and drill the hole(s) to the proper depth(s). (See FIG. 3)



JOINTS D'ANGLE

i Il s'agit de percer des joints du bout à la façade et du bord à la façade. Les joints d'angle peuvent présenter des brins de bois dans des directions différentes. Reportez-vous à toutes les étapes de la section « Installation du gabarit », pp. 5-8.

- Suivez les étapes 1-3 de la section « Joints de bordure » p. 9. Répétez les étapes si nécessaire pour le panneau #1. Une fois l'opération terminée, retirez le JointMaster™ et le(s) serre-joint(s).
- Pour le panneau #2, le boîtier principal du gabarit est placé sur la face de ce dernier. Si vous utilisez le boîtier de serre-joint, repositionnez-le et fixez-le à la paroi de serrage (voir FIG 1). Posez le panneau #2 à plat sur le plan de travail, faites tourner la butée de bord appropriée et alignez le JointMaster™ avec le bord de votre panneau (voir FIG 2). Fixez le JointMaster™ et le panneau à votre surface de travail à l'aide de serre-joints tels que les FaceClamps™ Milescraft® #4001 ou équivalent.
- Consultez l'étape 7 p. 8 pour connaître la profondeur de perçage. Lorsque la perceuse est éteinte, insérez le foret dans le trou du guide-foret approprié, mettez la perceuse en marche et percez le(s) trou(s) à la profondeur appropriée. (Voir FIG. 3)



JUNTAS DE ESQUINA

i Esto es para perforar juntas de extremo a cara y de borde a cara. Las juntas de esquina pueden tener vetas de madera en diferentes direcciones. Consulte todos los pasos de "Configuración de la plantilla", páginas 5-8.

- Siga los pasos 1-3 de "Juntas de borde" de la página 9. Repita los pasos según sea necesario para la tabla 1. Cuando termine, retire el JointMaster™ y las abrazaderas.
- Para la tabla 2, el cuerpo principal de la plantilla se coloca en la cara de la tabla. Si utiliza el cuerpo de la abrazadera, vuelva a colocarlo y fíjelo a la pared de sujeción (consulte la Figura 1). Coloque la tabla 2 plana sobre la superficie de trabajo, gire el tope de borde adecuado y alinee el JointMaster™ con el borde de la tabla (consulte la Figura 2). Asegure el JointMaster™ y la tabla a la superficie de trabajo usando abrazaderas como las Milescraft® #4001 FaceClamps™ o similares.
- Consulte el paso 7 de la página 8 para obtener información sobre la profundidad del taladro. Con el taladro apagado, inserte la broca en el casquillo de guía del taladro apropiado, encienda el taladro y perforo los agujeros a la profundidad adecuada. (Consulte la Figura 3)

ECKVERBINDUNGEN

i Dies gilt für das Bohren von Stirn-zu-Fläche und von Kante-zu-Fläche. Folgen Sie den Schritten vom Einstellen der Bohrlehre auf den Seiten 5 bis 8.

- Folgen Sie den Schritten 1 bis 3 unter Flächenverbindungen auf Seite 9. Entfernen Sie JointMaster™ und eventuell eingesetzte Zwingen.
- Für das Bohren der Löcher in Brett #2 wird der Brettspanner vom Grundkörper entfernt und an der Spannwand montiert (siehe Abb. 1). Je nach Brettstärke und Dicke der Arbeitsplatte reicht der Brettspanner bereits zum Festspannen. Falls nicht, so wird der JointMaster™ auf dem Werkstück festgespannt, welches dann mit einer Zwinne, wie der FaceClamp # 4001 von Milescraft®, am Werkstück befestigt wird. Der entsprechende Seitenanschlag wird heruntergeklappt, um den JointMaster™ bündig auszurichten.
- Für die korrekte Einstellung der Bohrtiefe folgen Sie Schritt # 9 auf Seite 8. Führen Sie den Bohrer bei ausgeschalteter Bohrmaschine in die Bohrbuchse ein und schalten Sie erst dann die Maschine ein. Bohren Sie alle Löcher bis zur gewünschten Tiefe (siehe Abb. 3).

CORNER JOINTS

- ④ To drill more than one set of holes, loosen the JointMaster™ clamp, move the JointMaster™ to the desired location, and tighten the clamp. You'll need to now match all remaining dowel positions from board #1. (See FIG. 4)
- ⑤ To drill holes in the center of long boards, start by placing board #1 and #2 on top of each other. Align the edges and sides so that boards are flush and even, and mark location of mid board dowel holes on both the edge and face using a straight edge. Mark the top side of each board so the boards remain in the same orientation and joint is smooth. Retract both edge stops and position JointMaster™ so that the center lines on the marked board (see FIG. 4 on p. 10) align with the centering lines on the sides of the drill block (see FIG 5), tighten Clamp Body and drill.
- ⑥ When the drilling is complete, remove the JointMaster™ and clamp(s). Insert dowel pins and dry fit the joint prior to gluing (see FIG. 6).
- ⑦ You are now ready to glue and permanently assemble your joint.

JOINTS D'ANGLE

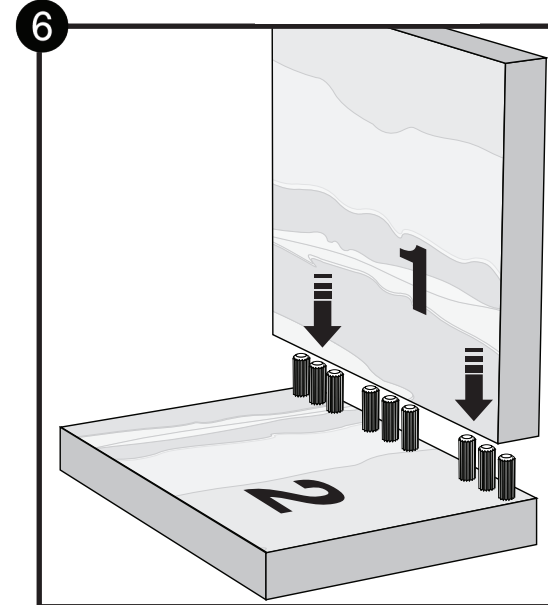
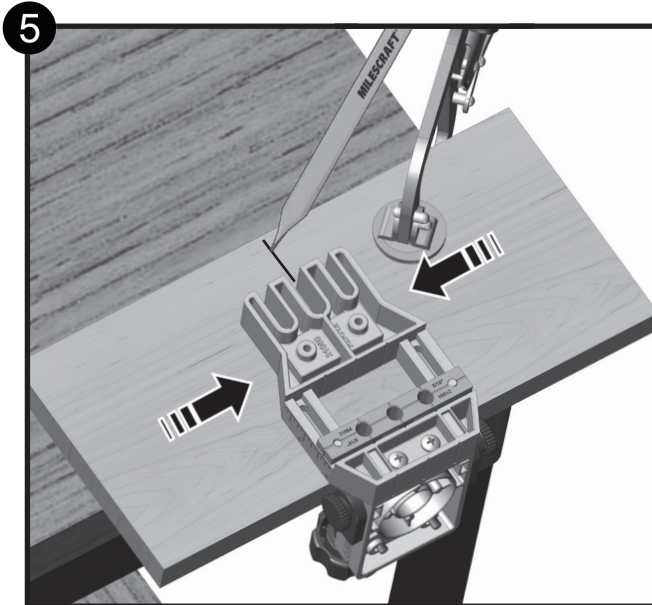
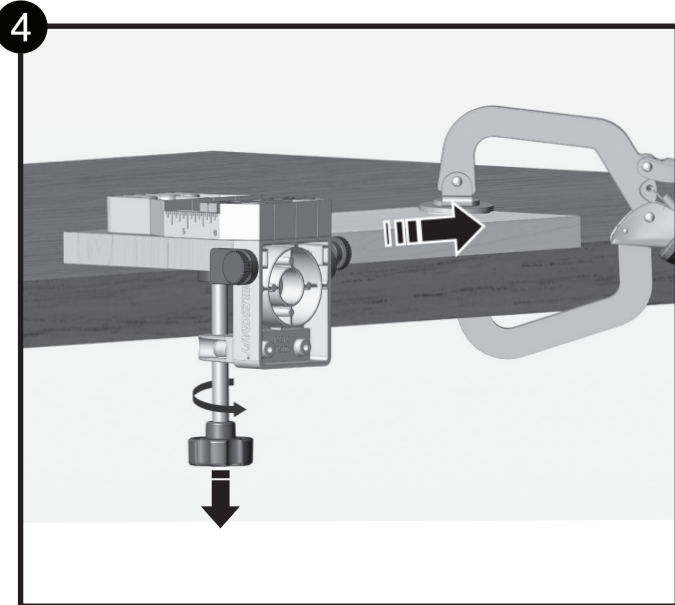
- ④ Pour percer plus d'un jeu de trous, desserrez Le serre-joint du JointMaster™, déplacez le JointMaster™ à l'emplacement souhaité, et serrez le serre-joint. Vous devez maintenant faire correspondre toutes les positions des goupilles restantes du panneau #1. (Voir FIG. 4)
- ⑤ Pour percer des trous au centre des planches longues, commencez par placer les panneaux #1 et #2 l'un sur l'autre. Placez les bords et les côtés de manière à ce que les panneaux soient alignés et réguliers, et marquez l'emplacement des trous de goupilles des panneaux intermédiaires sur le bord et la face à l'aide d'une règle. Marquez la face supérieure de chaque panneau pour que ceux-ci restent dans la même orientation et que le joint soit lisse. Rétractez les deux butées de bord et positionnez le JointMaster™ de manière à ce que les lignes de centrage sur le panneau marqué (voir FIG. 4 à la p. 10) soient alignées avec celles des côtés du support de perçage (voir FIG 5), serrez le boîtier de serre-joint et percez.
- ⑥ Lorsque le perçage est terminé, retirez le JointMaster™ et le(s) serre-joint(s). Insérez les goupilles et ajustez le joint à sec avant de le coller (voir FIG. 5).
- ⑦ Vous êtes maintenant prêt à coller et à monter définitivement votre joint.

JUNTAS DE ESQUINA

- ④ Para perforar más de un conjunto de agujeros, afloje la abrazadera JointMaster™, muévala a la ubicación deseada y apriete la abrazadera. Ahora deberá hacer coincidir todas las posiciones restantes de las espigas de la tabla 1. (Consulte la Figura 4)
- ⑤ Para perforar agujeros en el centro de tablas largas, comience colocando las tablas 1 y 2 una encima de la otra. Alinee los bordes y los lados para que las tablas queden niveladas, y marque la ubicación de los agujeros para pasadores de mitad de la tabla tanto en el borde como en la cara usando una regla. Marque el lado superior de cada tabla para que las tablas permanezcan en la misma orientación y la unión sea uniforme. Retire ambos topes de borde y coloque el JointMaster™ de manera que las líneas centrales del tablero marcado (consulte la Figura 4 de la página 10) queden alineadas con las líneas de centrado de los lados de la guía para taladrar (consulte la Figura 5), apriete el cuerpo de la abrazadera y perforo.
- ⑥ Cuando haya completado la perforación, retire el JointMaster™ y las abrazaderas. Inserte pasadores de espiga y ajuste en seco la junta antes de pegar (consulte la Figura 5).
- ⑦ Ahora ya puede pegar y montar de forma permanente la junta.

ECKVERBINDUNGEN

- ④ Beim Einsetzen der Seitenanschlüge auf der linken und rechten Seite können jeweils bis zu 3 Löcher gebohrt werden, ohne daß die Position des JointMaster™ versetzt werden muß (siehe Abb. 4).
- ⑤ Sind die Bretter recht lang, sind weitere Dübel zwischen den äußeren Lochreihen sinnvoll. Hierzu legen Sie Brett #1 und Brett #2 bündig aufeinander und markieren die Mitte der nächsten Lochreihe, sowohl auf den Flächen, als auch auf den Kanten. Die Bretter werden später so zusammengefügt, daß die Markierungen auf beiden Brettern zusammenpassen. Klappen Sie den Seitenanschlag ein und setzen den JointMaster™ so auf das Brett, daß die Markierung in der Rundung der mittleren Führungsnut genau auf der angezeichneten Linie auf dem Brett liegt (siehe Abb. 5). Spannen Sie jetzt den JointMaster™ fest und bohren Sie die Löcher.
- ⑥ Sobald alle Löcher gebohrt sind, entfernen Sie den JointMaster™ und eventuell eingesetzte Zwingen. Setzen Sie die Dübel in die gebohrten Löcher und schieben die beiden Bretter (noch ohne Leim) zusammen (siehe Abb. 6).
- ⑦ Wenn alles passt, sind Sie jetzt soweit um Dübellöcher und Kanten mit Leim einzustreichen und die Bretter zusammenzuspannen.



SURFACE JOINTS

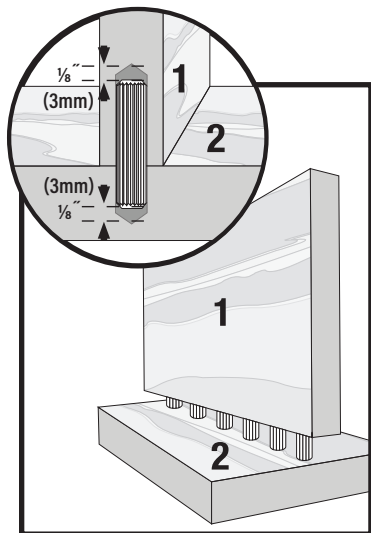
i This is for drilling end-to-face and edge-to-face joints. Surface joints may have wood grains in different directions. Refer to all steps of "Setting Up the Jig" pp. 5-8.

1 Follow steps 1-3 of "Edge Joints" p. 9. Repeat steps as necessary for board #1. When complete, remove the JointMaster™ and clamp(s). Dry fit the dowel pins.

i There's a recessed clamp pocket on the back of the Clamping Wall. Depending on dowel hole placements, board setup, and board thickness clamping the jig may not be possible.

2 For board #2, the Clamp Body and the Clamping Wall are removed. Lay board #2 flat on the work surface, with the board's surface to be joined facing up. Mark a center-line where boards #1 and #2 will meet (see FIG. 1).

3 Place board #1 on top of board #2, with the installed dowel pins pointing towards the area that the holes will be drilled in board #2 (see FIG. 2a). Align the drill block notches to your center line. Move board #1 towards the JointMaster™. The JointMaster™ might have to move side to side while staying on the center line until the dowel pin closest to the edge in board #1 fits in the appropriate dowel slot (see FIG. 2b). Ensure that both boards are accurately aligned with the edges to be joined, parallel to each other. Securely clamp both boards in this position with both ends flush (see FIG. 2c).



JOINTS DE SURFACE

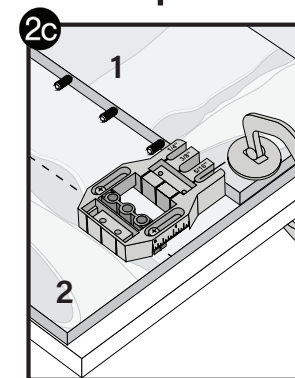
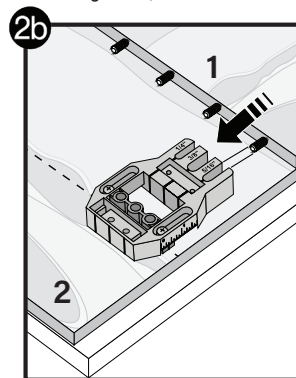
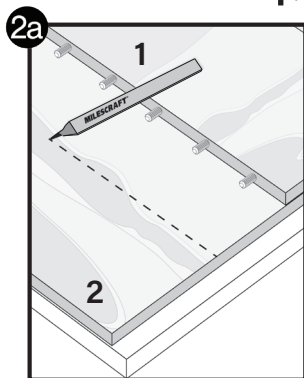
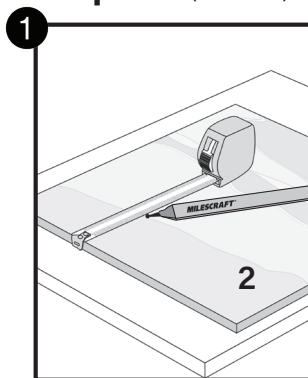
i Il s'agit de percer des joints du bout à la façade et du bord à la façade. Les joints de surface peuvent présenter des brins de bois dans des directions différentes. Reportez-vous à toutes les étapes de la section « Installation du gabarit », pp. 5-8.

1 Suivez les étapes 1-3 de la section « Joints de bordure » p. 9. Répétez les étapes si nécessaire pour le panneau #1. Une fois l'opération terminée, retirez le JointMaster™ et le(s) serre-joint(s). Ajustez à sec les goupilles.

i Il y a un encastrement de perçage à angle à l'arrière de la paroi de serrage. En fonction de l'emplacement des trous de goupilles, de la configuration et de l'épaisseur du panneau, il peut être impossible de serrer le gabarit.

2 Pour le panneau #2, le boîtier de serre-joint et la paroi de serrage sont retirés. Posez le panneau #2 à plat sur le plan de travail, la surface du panneau à assembler étant tournée vers le haut. Marquez une ligne centrale à l'endroit où les panneaux #1 et #2 se rencontreront (voir FIG. 1).

3 Placez le panneau #1 sur le panneau #2, avec les goupilles installées pointant vers la zone où les trous seront percés dans le panneau #2 (voir FIG. 2a). Alignez les encoches du support de perçage sur votre ligne centrale. Déplacez le panneau #1 vers le JointMaster™. Il se peut que le JointMaster™ doive être déplacé d'un côté à l'autre tout en restant sur la ligne centrale jusqu'à ce que la goupille la plus proche du bord du panneau #1 s'insère dans la fente de la goupille appropriée (voir FIG. 2b). Veillez à ce que les deux panneaux soient alignés avec précision, les bords à assembler étant parallèles l'un à l'autre. Serrez fermement les deux panneaux dans cette position, les deux bouts affleurant (voir FIG. 2c).



JUNTAS DE SUPERFICIE

i Esto es para perforar juntas de extremo a cara y de borde a cara. Las juntas de superficie pueden tener vetas de madera en diferentes direcciones. Consulte todos los pasos de "Configuración de la plantilla", páginas 5-8.

1 Siga los pasos 1-3 de "Juntas de borde" de la página 9. Repita los pasos según sea necesario para la tabla 1. Cuando termine, retire el JointMaster™ y las abrazaderas. Ajuste en seco los pasadores de espiga.

i Hay un bolsillo de sujeción empotrado en la parte posterior de la pared de sujeción. Dependiendo de las ubicaciones de los agujeros de las espigas, la configuración de la tabla y el grosor de la tabla, es posible que no sea posible sujetar la plantilla.

2 Para la tabla 2, se quitan el cuerpo de la abrazadera y la pared de sujeción. Coloque la tabla 2 plana sobre la superficie de trabajo, con la superficie de la tabla que va a unir hacia arriba. Marque una línea central donde se juntarán las tablas 1 y 2 (consulte la Figura 1).

3 Coloque la tabla 1 sobre la tabla 2, con los pasadores instalados apuntando hacia el área en la que se perforarán los agujeros en la tabla 2 (consulte la Figura 2a). Alinee las muescas de la guía para taladrar a la línea central. Mueva el tablero 1 hacia el JointMaster™. Es posible que el JointMaster™ tenga que moverse de lado a lado mientras se mantiene en la línea central hasta que el pasador más cercano al borde de la tabla 1 encaje en la ranura para pasadores adecuada (consulte la Figura 2b). Asegúrese de que ambas tablas estén alineadas con precisión con los bordes que se van a unir, paralelas entre sí. Sujete firmemente ambas tablas en esta posición con ambos extremos al ras (consulte la Figura 2c).

T-VERBINDUNGEN

i Dies gilt für das Bohren von Stirn-auf-Fläche und von Kante-auf-Fläche. Folgen Sie den Schritten zum Einstellen der Bohrlehre auf den Seiten 5 bis 8.

1 Folgen Sie den Schritten 1 bis 3 unter Flächenverbindungen auf Seite 9. Entfernen Sie JointMaster™ und eventuell eingesetzte Zwingen. Setzen Sie die Dübel (ohne Leim) in die Dübellöcher.

2 Für das Positionieren auf dem zweiten Brett entfernen Sie Brettspanner und Spannwand vom JointMaster™. Legen Sie das zweite Brett so auf die Werkbank, daß die Seite oben ist, in die das erste Brett eingesetzt wird. Zeichnen Sie auf dem zweiten Brett die Linie an, auf der das zu verbindende Brett #1 genau mittig eingesetzt werden soll (siehe Abb. 1 und 2a).

3 Legen Sie das erste Brett flach auf das zweite Brett, daß die Dübel im ersten Brett zur angezeichneten Linie auf Brett #2 zeigen (siehe Abb. 2a). Setzen Sie jetzt den JointMaster™ so auf die angezeichnete Linie, daß die beiden äußeren Zentriermarkungen links und rechts des Bohrbuchsenblocks genau auf der Linie sind (siehe Abb. 2b). Schieben Sie jetzt das erste Brett so zum JointMaster™, daß die beiden Bretter außen bündig sind und der erste Dübel in die entsprechende Führungsnut passt, wozu der JointMaster™ entlang der Zentrierlinie verschoben werden kann. Vergewissern Sie sich, daß die beiden Bretter parallel und bündig sind. Spannen Sie jetzt beide Bretter fest (siehe Abb. 2c).

SURFACE JOINTS

④ Refer to p. 8 step 9 for drill depth. With the drill powered off, insert the drill bit into the appropriate drill guide bushing, drill the hole(s) to the proper depth(s).

i When drilling, always apply firm downward pressure against the jig and against the board with the dowel you are aligned with.

⑤ To drill more than one set of holes, leave the Milescraft® #4001 FaceClamp™ (or similar if necessary), in place and move the JointMaster™ to the desired location. Match all remaining dowel positions from board #1.

Some dowel pins may need to be removed to make room for the jig to align with a dowel pin. (see FIG. 3)

⑥ When drilling is complete, remove the JointMaster™ and clamp(s). Insert dowel pins and dry fit the joint prior to gluing (see FIG. 4).

⑦ You are now ready to glue and permanently assemble your joint.

JOINT DE SURFACE

④ Voir p. 8 étape 9 pour la profondeur de perçage. Lorsque la perceuse est éteinte, insérez le foret dans le trou du guide-foret approprié et percez le(s) trou(s) à la profondeur appropriée.

i Lors du perçage, exercez toujours une pression ferme vers le bas contre le gabarit et contre le panneau avec la goupille sur laquelle vous êtes aligné.

⑤ Pour percer plus d'un jeu de trous, laissez le serre-joint Milescraft® #4001 FaceClamp™ (ou similaire si nécessaire), en place et déplacez le JointMaster™ à l'emplacement souhaité. Faites correspondre toutes les positions de goupilles restantes du panneau #1. Il peut être nécessaire de retirer certaines goupilles pour faire de la place afin d'assurer l'alignement du gabarit avec une goupille. (voir FIG. 3)

⑥ Une fois le perçage terminé, retirez le JointMaster™ et le(s) serre-joint(s). Insérez les goupilles et ajustez le joint à sec avant de le coller (voir FIG. 4).

⑦ Vous êtes maintenant prêt à coller et à monter définitivement votre joint.

JUNTAS DE SUPERFICIE

④ Consulte el paso 9 de la página 8 para obtener información sobre la profundidad del taladro. Con el taladro apagado, inserte la broca en el casquillo de guía del taladro apropiado, perforo los agujeros a la profundidad adecuada.

i Al taladrar, aplique siempre una presión firme hacia abajo contra la plantilla y contra la tabla con la espiga con la que está alineado.

⑤ Para perforar más de un conjunto de agujeros, deje la Milescraft® #4001 FaceClamp™ (o similar si es necesario), en su lugar y mueva el JointMaster™ a la ubicación deseada. Haga coincidir todas las posiciones restantes de las espigas de la tabla 1. Es posible que sea necesario quitar algunos pasadores para dejar espacio para que la plantilla se alinee con un pasador. (consulte la Figura 3)

⑥ Cuando haya completado la perforación, retire el JointMaster™ y las abrazaderas. Inserte pasadores de espiga y ajuste en seco la junta antes de pegar (consulte la Figura 4).

⑦ Ahora ya puede pegar y montar de forma permanente la junta.

T-VERBINDUNGEN

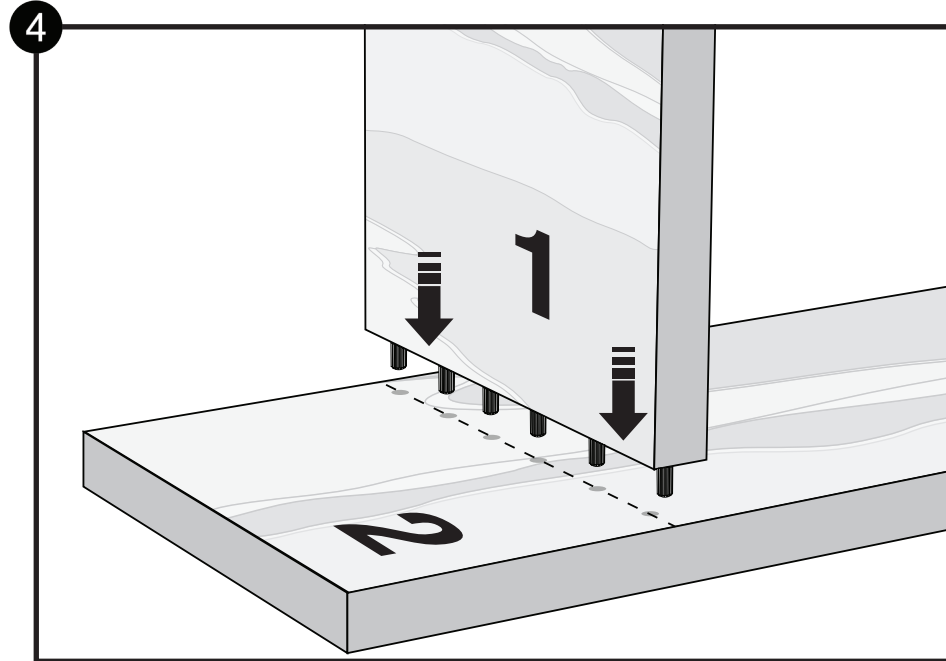
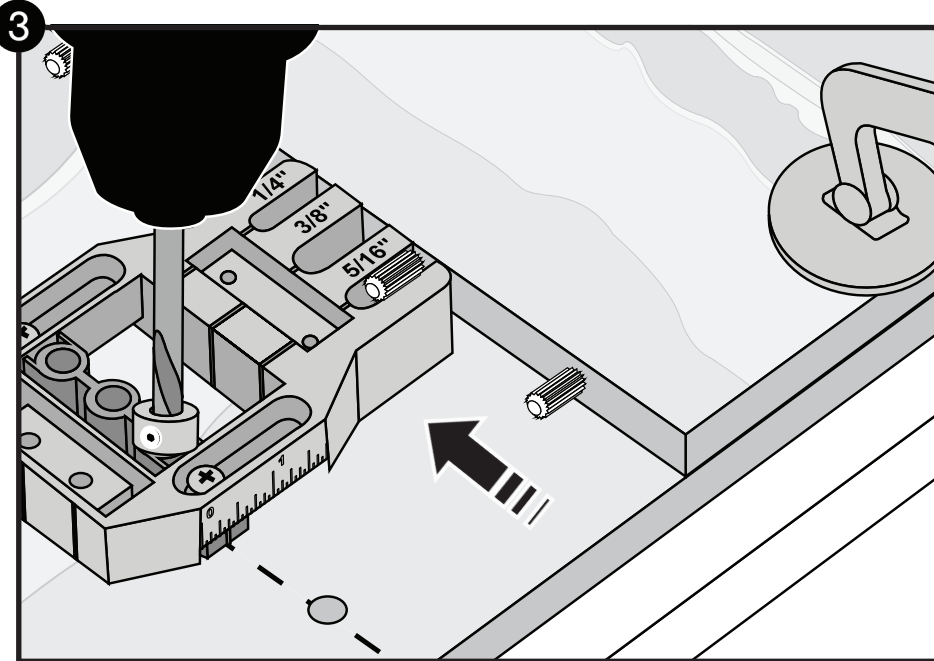
④ Zum Einstellen der Bohrtiefe folgen Sie den Anweisungen und Bildern auf Seite 4 (2a) und auf Seite 8 (9b). Halten Sie den JointMaster™ vorsichtig fest und führen Sie den Bohrer in die Bohrbuchse ein, ehe Sie mit dem Bohren beginnen.

i Halten Sie die Bohrlehre so fest, daß sie nicht verrutschen kann.

⑤ Bohren Sie die restlichen Bohrlöcher, indem Sie die Bohrlehre von Dübel zu Dübel versetzen und immer darauf achten, daß die Zentriermarkierungen der Bohrbuchse genau auf der angezeichneten Linie auf Brett #2 stehen. Wenn die Dübel im ersten Brett eng beieinander stehen, dann müssen Sie einen oder auch zwei wieder herausnehmen, damit Dübel und Führungsnut auch zusammenpassen (siehe Abb 3).

⑥ Sobald alle Löcher im zweiten Brett gebohrt sind, entfernen Sie die Bohrlehre sowie die Zwingen. Setzen Sie das erste Brett in das zweite und vergewissern Sie sich, daß alles passt (siehe Abb. 4).

⑦ Sie können jetzt die Dübel und Bretter verleimen.



REPLACEMENT PARTS

JointMaster™

PIÈCES DE RECHANGE
COMPONENTES DE REPUESTO
ERSATZTEILE

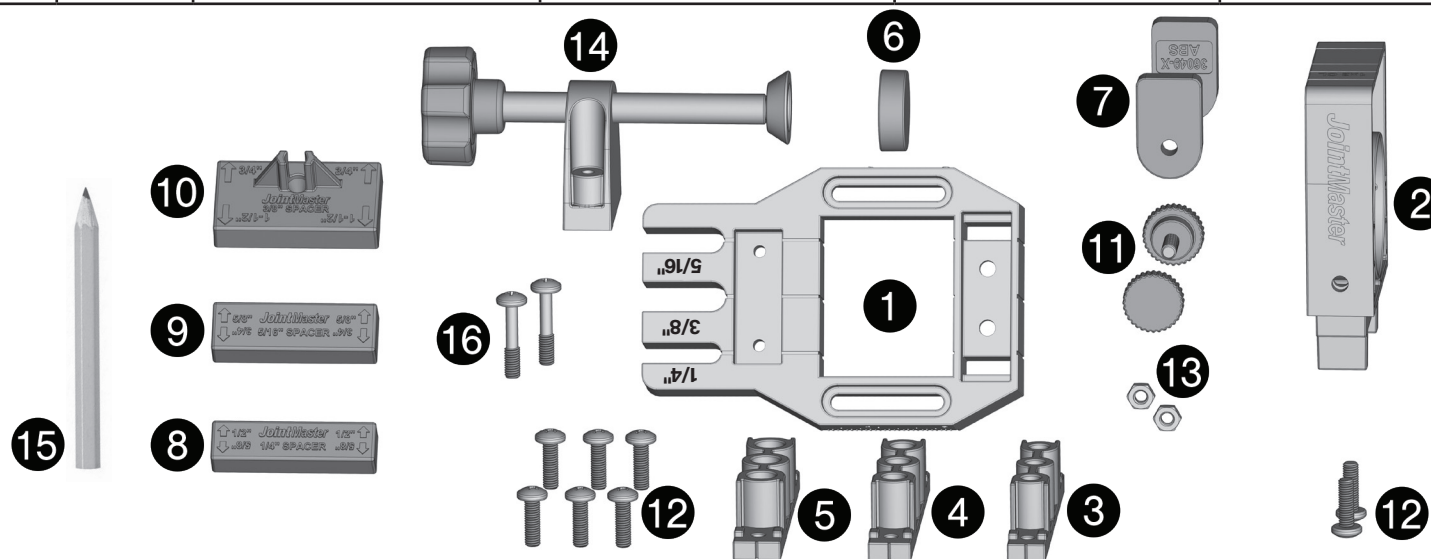
Model
Modèle
Modelo
Modell

1334
Imperial

MILESCRAFT

Always the Better Idea.

Figure Number	Part Number	DESCRIPTION (GB)	LA DESCRIPTION (F)	DESCRIPCIÓN (E)	BESCHREIBUNG (D)	QTY
①	21060	Main Body - Imperial	Boîtier principal	Cuerpo principal	Grundkörper	1
②	21061	Clamping Wall	Paroi de serrage	Pared de sujeción	Spannwand	1
③	21063	1/4" - Drill Block	Support de perçage 1/4	Guía para taladrar de 1/4	Bohrbuchsenblock, 1/4	1
④	21064	5/16" - Drill Block	Support de perçage 5/16	Guía para taladrar de 5/16	Bohrbuchsenblock, 5/16	1
⑤	21065	3/8" - Drill Block	Support de perçage 3/8	Guía para taladrar de 3/8	Bohrbuchsenblock, 3/8	1
⑥	30448	Clamp Disc Protector	Protecteur de disque de serre-joint	Protector de disco de abrazadera	Andruckkappe	1
⑦	36049	Edge Stops	Butées de bord	Topes de borde	Seitenanschlag	2
⑧	36050	1/4" - Spacer	1/4" - Espaceur	Espaciador de 1/4	Abstandhalter, 1/4	1
⑨	36051	5/16" - Spacer	5/16" - Espaceur	Espaciador de 5/16	Abstandhalter, 5/16	1
⑩	36052	3/8" - Spacer	3/8" - Entretoise	Espaciador de 3/8	Abstandhalter, 3/8	1
⑪	36055	M5 x 0.8 Edge Stop Knobs	Vis d'arrêt de bord M5 x 0,8	Pomos de tope de extremo M5 x 0.8	Schraube für Seitenanschlag, M5 x 0,8	2
⑫	40100	M5 x 0.8 x 16 Pan Head Screws	Vis d'arrêt de bord M5 x 0,8	Tornillos de cabeza plana M5 x 0.8 x 16	Flachkopfschraube, M5 x 0,8 x 16	8
⑬	40102	M5 x 0.8 Thin Hex Nuts	Écrous hexagonaux fins M5 x 0,8	Tuercas hexagonales finas M5 x 0.8	6-kant Mutter, M5 x 0,8	2
⑭	60642	Clamp Body	Boîtier de serre-joint	Cuerpo de la abrazadera	Brettspanner	1
⑮	70523	Pencil	Crayon	Lápiz	Bleistift	1
⑯	40103	M5 x 0.8 x 25 Partial Thread PHS	Filetage partiel M5 x 0,8 x 25 PHS	M5 x 0,8 x 25 Rosca parcial PHS	Flachkopfschraube mit Teilgewinde, M5 x 0,8 x 25	2



REPLACEMENT PARTS

JointMaster™

PIÈCES DE RECHANGE
COMPONENTES DE REPUESTO
ERSATZTEILE

Model
Modèle
Modelo
Modell

1384
Metric

MILESCRAFT

Always the Better Idea.

Figure Number	Part Number	DESCRIPTION (GB)	LA DESCRIPTION (F)	DESCRIPCIÓN (E)	BESCHREIBUNG (D)	QTY
①	21060	Main Body - Metric	Boîtier principal	Cuerpo principal	Grundkörper	1
②	21061	Clamping Wall	Paroi de serrage	Pared de sujeción	Spannwand	1
③	21066	Drill Block 6mm	Support de perçage 6mm	Guía para taladrar de 6mm	Bohrbuchsenblock, 6mm	1
④	21067	Drill Block 8mm	Support de perçage 8mm	Guía para taladrar de 8mm	Bohrbuchsenblock, 8mm	1
⑤	21068	Drill Block 10mm	Support de perçage 10mm	Guía para taladrar de 10mm	Bohrbuchsenblock, 10mm	1
⑥	30448	Clamp Disc Protector	Protecteur de disque de serre-joint	Protector de disco de abrazadera	Andruckkappe	2
⑦	36049	Edge Stops	Butées de bord	Topes de borde	Seitenanschlag	2
⑧	36056	Spacer 6mm	6mm - Espaceur	Espaciador de 6mm	Abstandhalter, 6mm	1
⑨	36057	Spacer 8mm	8mm - Espaceur	Espaciador de 8mm	Abstandhalter, 8mm	1
⑩	36058	Spacer 10mm	10mm - Entretoise	Espaciador de 10mm	Abstandhalter, 10mm	1
⑪	36055	M5 x 0.8 Edge Stop Knobs	Vis d'arrêt de bord M5 x 0,8	Pomos de tope de extremo M5 x 0.8	Schraube für Seitenanschlag, M5 x 0,8	2
⑫	40100	M5 x 0.8 x 16 Pan Head Screws	Vis à tête cylindrique M5 x 0,8 x 16	Tornillos de cabeza plana M5 x 0.8 x 16	Flachkopfschraube, M5 x 0,8 x 16	8
⑬	40102	M5 x 0.8 Thin Hex Nuts	Écrous hexagonaux fins M5 x 0,8	Tuercas hexagonales finas M5 x 0.8	6-kant Mutter, M5 x 0,8	2
⑭	60642	Clamp Body	Boîtier de serre-joint	Cuerpo de la abrazadera	Brettspanner	1
⑮	70523	Pencil	Crayon	Lápiz	Bleistift	1
⑯	40103	M5 x 0.8 x 25 Partial Thread PHS	Filetage partiel M5 x 0,8 x 25 PHS	M5 x 0,8 x 25 Rosca parcial PHS	Flachkopfschraube mit Teilgewinde, M5 x 0,8 x 25	2

