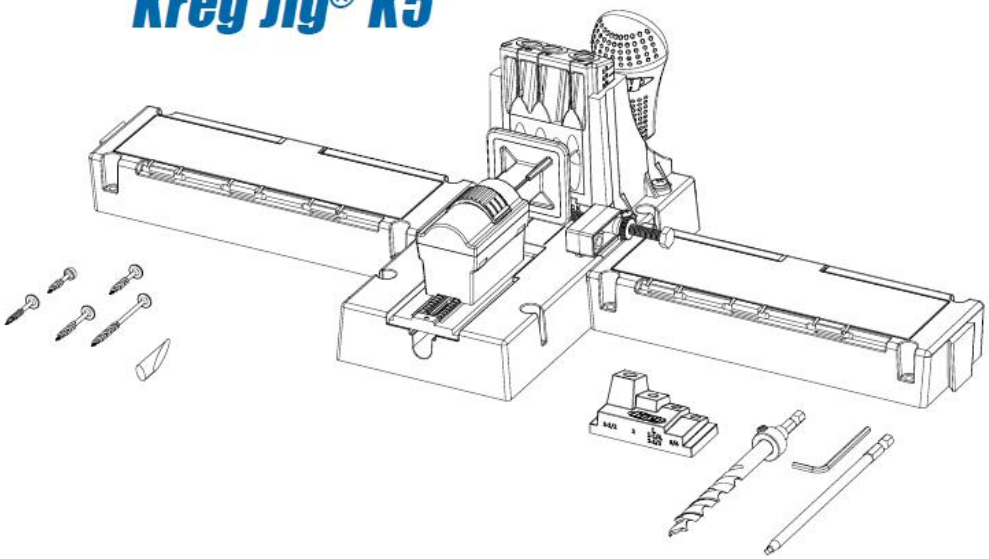
Kreg Jig® K5



Bedienungsanleitung für den Kreg Jig® K5

Einführung

Mit einer Kreg Jig®-Hilfsvorrichtung eröffnen sich Ihnen ganz neue Möglichkeiten der Holzverbindungen. Mit dieser Anleitung zeigen wir Ihnen, wie Sie Ihre Vorrichtung einstellen und Taschenlöcher bohren können. Zudem stehen Ihnen folgende Bezugsquellen hilfreich zur Seite:

Kreg im Internet: Hier können Sie sich Videos der Kreg Jig®-Hilfsvorrichtung K5 im Einsatz anschauen, weitere Taschenlochschrauben bestellen oder Zubehör für Ihren Kreg Jig auf kregtool.com finden.

Kreg-Nutzerforum: Werden Sie Mitglied und erstellen Sie Ihre eigene Seite. Unter anderem können Sie sich Projekte anderer Mitglieder anschauen, Fotos Ihrer Projekte hochladen, Schritt-für-Schritt-Videos ansehen und sich im Forum auf kregjig.ning.com mit anderen Kreg-Nutzern austauschen.

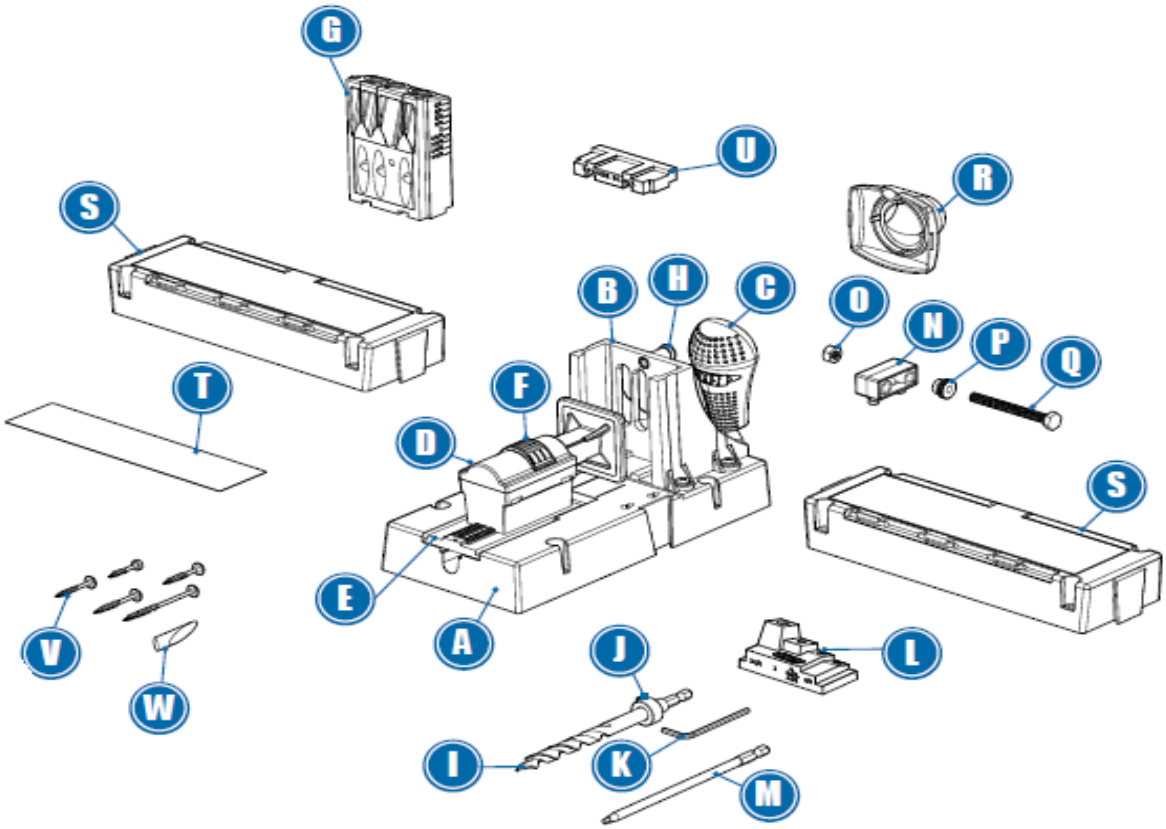
Kreg auf YouTube: Besuchen Sie youtube.com/user/kregtoolcompany, um sich Projekte, Produkte und Schritt-für-Schritt-Videos anzusehen.

Kreg auf Facebook: Schließen Sie sich Kreg auf Facebook an, zeigen Sie Ihre Projekte und lassen Sie sich von unseren Fans und Freunden auf facebook.com/kregjig inspirieren.

Zusammenbau

Ihre Kreg Jig®-Hilfsvorrichtung K5 ist direkt aus dem Karton heraus fast sofort einsatzbereit. Bringen Sie den Aufkleber zur Ermittlung von Schraubenlängen auf der Deckelinnenseite einer der Auflageverlängerungen an. Positionieren Sie den Kreg Jig auf Ihrer Werkbank und schieben Sie die schwalbenschwanzförmigen Ausbuchtungen der Auflageverlängerungen in die dafür vorgesehenen Schlitze des Sockels. Der Jig und die Auflageverlängerungen besitzen Montagelöcher für eine Befestigung auf der Werkbank.

Produktübersicht



A) Sockel:
Enthält vier Montagelöcher, um die Kreg-Jig-Hilfsvorrichtung auf eine Werkbank oder einen Zusatzsockel zu montieren.

B) Führungsbuchse :
Mit allen Kreg-Bohrführungen kompatibel: Mikro, Standard (mitgeliefert) und HD

C) Kipphebel:
Bedient den Klemmmechanismus.

D) Klemmvorrichtung:
Kraftvolle Innenfeder liefert ausreichenden Spanndruck.

E) Ratschenmechanismus:
Ermöglicht das Verstellen der Klemmvorrichtung.

F) Ratschenfreigabe:
Löst die Klemmvorrichtung des Ratschenmechanismus.

G) Standard-Bohrführung:
Markierungen an der Führung ermöglichen eine exakte Positionierung von unterschiedlichen Werkstückstärken.

H) Feststellstift:
Federbelasteter Feststellstift sichert die Bohrführung im Führungsblock in gewünschter Position.

I) Stufenbohrer:
Bohrt gleichzeitig ein Probebohrungs- und ein Durchgangsloch und erstellt dabei einen Absatz zur Versenkung des Schraubenkopfes.

J) Anschlaghülse:

Kontrolliert die Bohrtiefe.

K) Sechskantschlüssel:
Für die Anschlagshülsen-Feststellschraube.

L) Anschlaghülsenblock:
Sorgt für die exakte Positionierung der Anschlagshülse am Schraubendrehereinsatz.

M) Schraubendrehereinsatz:
Schraubendreherbit Nr. 2 mit Vierkantantrieb, 6 Zoll

N) Anschlag:
Rastet in die Schlitze des Sockels ein.

O) Anschlags-Feineinstellmutter:
¼-20-Zoll-Mutter, die in die Sechskantaussparung des Anschlags passt.

P) Rändelmutter:
Gerändeltete Nylonmutter sichert als Kontermutter die Position der Feineinstellschraube.

Q) Feineinstellschraube:
Nylonschraubengewinde von ¼-20 x 2½ Zoll bietet eine feste, vibrationsbeständige Feineinstellung.

R) Staubabsaugstutzen:
Liefert eine effektive Spanabfuhr, ist mit allen Staubsaugerschläuchen von 1¼ Zoll kompatibel und beidseitig schwenkbar.

S) Verlängerungen:
Stützt breitere Werkstücke ab und bietet einen praktischen Aufbewahrungsort für Schraubendrehereinsätze und anderes Zubehör.

T) Aufkleber zur Ermittlung von Schraubenlängen:
Selbstklebendes Etikett zur Ermittlung der Schraubenlängen, lässt sich für einfache Bezugsnahme auf der Deckelinnenseite eines der Auflageverlängerungen anbringen.

U) Abstandhalter:
Positioniert die Bohrführung bei Ausbesserungsarbeiten um Taschenlöcher in ¾ Zoll starkes Material bohren zu können.

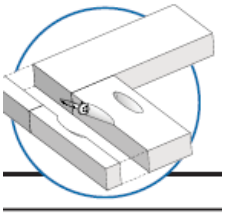
Musterpackung von Taschenlochschrauben:
Enthält je 10 der am häufigsten gebrauchten Schrauben.

Musterpackung von Taschenlochstöpseln:
Enthält 5 lackierbare Holzstöpsel.

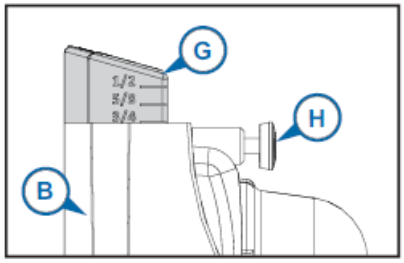
Einstellungen

Um starke Holzverbindungen erstellen zu können, muss die Hilfsvorrichtung auf die Stärke des Werkstücks und die Schraubenlänge eingestellt werden. Das geht mit dem Kreg Jig® K5 in vier einfachen Schritten:

1. Bohrführung einstellen



Für eine starke Holzverbindung sollte die Schraube mittig aus dem Werkstück austreten.
Ziehen Sie zur Einstellung der Taschenlochposition den federbelasteten Feststellstift (H) zurück. Danach die Bohrführung (G) anheben oder absenken, bis die Markierung an der Seite der Bohrführung mit der Stärke des Werkstücks und plan zur Führungsbuchse (B) ausgerichtet ist. Nun den Feststellstift (H) freigeben.



2. Schraube auswählen

Grobgewinde
Der große Durchmesser und die Gewindesteigung unserer Schrauben Nr. 8 erzeugen eine starke Verbindung von Weichhölzern und Verbundmaterialien.

Ideal für:

Kiefer • Zeder • Linde • Pappel • Sperrholz • Melamin • Spanplatten

Feingewinde
Der kleine Durchmesser und die Gewindesteigung unserer Schrauben Nr. 7 reduzieren das Splitterrisiko des Materials und werden für Harthölzer empfohlen.

Ideal für:

Esche • Eiche • Ahorn • Walnuss • Hickory • Kirsche • Mahagoni • Birke

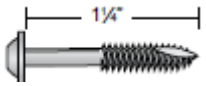
Alle Kreg-Taschenlochschrauben besitzen einen tiefen Vierkantantrieb für ein verbessertes Anzugsmoment und vermindertes Herausrutschen oder Durchdrehen. Der selbstschneidende Schneckenbohrer macht das Bohren eines Probeloches überflüssig.

Kreg bietet ein komplettes Sortiment an Taschenlochschrauben für allen Werkstückstärken und -arten an. Die unten aufgeführte Tabelle hilft Ihnen bei der Auswahl der richtigen Schraubenlänge.

Schraubenauswahltabelle

Materialstärke	Schraubenlänge	Kreg Jig®-Einstellungen
½ Zoll (12 mm)	¾ Zoll (19 mm)	½-Zoll-Markierung
⅝ Zoll (16 mm)	1 Zoll (25 mm)	⅝-Zoll-Markierung
¾ Zoll (19 mm)	1¼ Zoll (32 mm)	¾-Zoll-Markierung
⅞ Zoll (22 mm)	1½ Zoll (38 mm)	⅞-Zoll-Markierung
1 Zoll (25 mm)	1½ Zoll (38 mm)	1-Zoll-Markierung
1⅛ Zoll (29 mm)	1½ Zoll (38 mm)	1⅛-Zoll-Markierung
1¼ Zoll (32 mm)	2 Zoll (51 mm)	1¼-Zoll-Markierung
1⅜ Zoll (35 mm)	2 Zoll (51 mm)	1⅜-Zoll-Markierung
1½ Zoll (38 mm)	2½ Zoll (64 mm)	1½-Zoll-Markierung

*Hinweis: Schraubenlängen werden jeweils von der Unterseite des Schraubenkopfes bis zur Spitze gemessen.

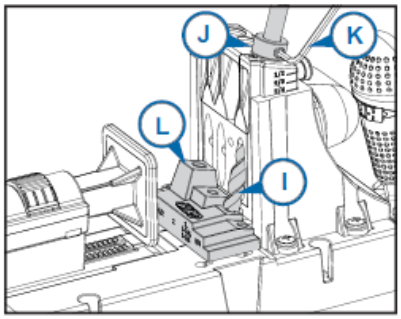


3. Einstellen der Anschlaghülse
Positionieren Sie den Anschlaghülsenblock (L) vor die Bohrführung auf dem Sockel des Jigs. Schieben Sie den Stufen-Bohreinsatz (I) in eine der Buchsenöffnungen und senken Sie die Spitze in die Öffnung, die der Länge der zu verwendeten Schrauben entspricht. Schieben Sie nun die Anschlaghülse (J) bei auf dem Block ruhendem Stufenbohrer auf das Antriebsende des Stufen-

Bohreinsatzes, sodass diese auf der Bohrführung ruht. Ziehen Sie die Feststellschraube der Anschlaghülse mit Hilfe des Sechskantschlüssels (K) an.

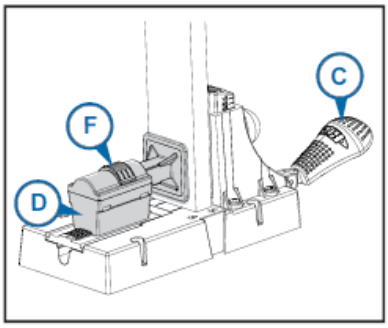
Verwendung des Anschlaghülsenblocks

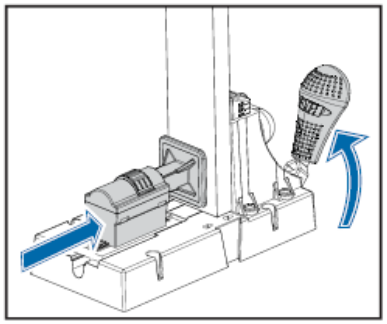
Bohrführung u. Einsätze	Materialstärke	Schraubenlänge	Einstufung des Blocks
Mikro*	½ Zoll	¾ Zoll	¾ Zoll
Mikro* u. Standard	⅝ Zoll–1⅛ Zoll	1, 1¼, 1½ Zoll	1, 1¼, 1½ Zoll
Standard	1¼ Zoll–1⅜ Zoll	2 Zoll	2 Zoll
Standard u. HD*	1½ Zoll	2½ Zoll	2½ Zoll



4. Einstellen der Klemmvorrichtung

Drücken Sie die Ratschenfreigabe (F) nach unten und schieben Sie die Klemmvorrichtung (D) vollständig zurück. Legen Sie Ihr Werkstück an der Bohrführung an. Stellen Sie den Kipphebel (C) auf die ganz untere (völlig eingespannte) Position. Schieben Sie die Klemmvorrichtung nach vorne, bis die Backen das Werkstück berühren. (Hierbei ist ein Klicken des Einstellmechanismus zu hören). Drücken Sie die Klemmvorrichtung gegen das Werkstück und heben Sie den Kipphebel an, bis Sie den Einstellmechanismus zweimal klicken hören. Legen Sie Ihr Werkstück an der Bohrführung an und stellen Sie den Kipphebel in die eingespannte Position. Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück sicher und fest eingespannt ist. Heben Sie den Kipphebel bei Bedarf um einen weiteren Klick an. Die Klemmvorrichtung ist nun so eingestellt, dass die Innenfeder genügend Druck auf das eingespannte Werkstück ausübt, wenn der Kipphebel auf der untersten Position steht.

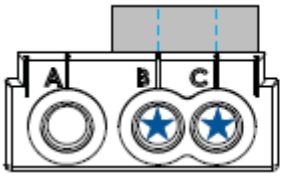




Taschenlochpositionierung

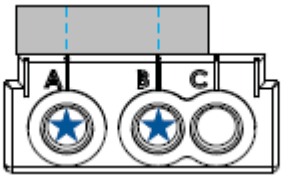
Um eine starke Holzverbindung zu erzeugen, ist es wichtig, die Taschenlöcher auf dem Werkstück gleichmäßig verteilt zu positionieren. Die Kreg Jig®-Hilfsvorrichtung umfasst eine dreifache Bohrführung für eine Vielzahl an Werkstückstärken und macht ein erneutes Einstellen nach jedem Bohrloch überflüssig. Die unten aufgeführte Anleitung hilft Ihnen bei der Ermittlung der Taschenlochpositionierung Ihres Werkstücks.

1 Zoll bis 2 Zoll starkes Material



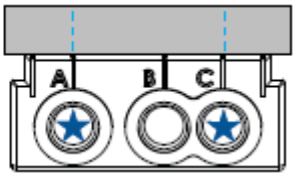
Führung B u. C verwenden

2 Zoll bis 3 Zoll starkes Material



Führung A u. B verwenden

3 Zoll bis 4 Zoll breites Material



Führung A u. C verwenden

Für breitere Werkstücke wie zum Beispiel Paneele empfiehlt es sich, das erste Taschenloch 2 Zoll vom Werkstückrand entfernt und danach jedes weitere Taschenloch mittig in 6-Zoll-Abständen zu positionieren.

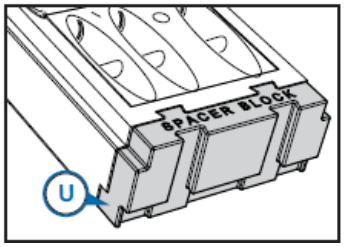
Taschenlöcher bohren

Schieben Sie den Bohreinsatz in die Bohrführung, bis die Bohrspitze das Werkstück berührt. Ziehen Sie den Bohreinsatz um ca. ¼ Zoll zurück. Schalten Sie Ihre Bohrmaschine an, lassen Sie sie auf voller Drehzahl laufen und führen Sie den Bohreinsatz in das Werkstück. Bohrmaschinen mit stufenloser Drehzahlregelung müssen stets auf höchster Drehzahl laufen. Der Anschluss eines Staubsaugers ermöglicht eine effektive Spanabfuhr und erlaubt so die Durchführung der Taschenlochbohrung in einem einzigen Durchgang. Falls Sie keinen Staubsauger anschließen, nehmen Sie den Staubabsaugstutzen ab und entfernen Sie während des Bohrdurchgangs nach und nach die Bohrspäne. Brechen Sie den Bohrdurchgang ab, sobald die Anschlagshülse die Bohrführung berührt. Lassen Sie die Bohrmaschine zum völligen Stillstand kommen, bevor Sie den Bohreinsatz aus dem Werkstück ziehen.

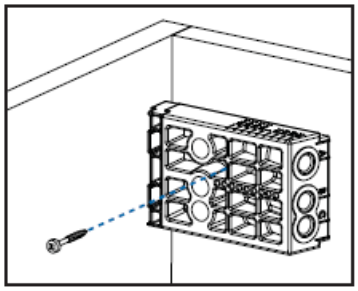
Ausbesserungsarbeiten

Bei Ausbesserungsarbeiten entnehmen Sie die Bohrführung der Führungsbuchse und spannen Sie die Klemmvorrichtung direkt an das Werkstück.

Bei ½ Zoll starkem Material richten Sie das untere Ende der Bohrführung mit der Kante des zu bearbeitenden Werkstücks aus. Für stärkere Materialien befestigen Sie einen oder mehrere Abstandshalter (U) an der Bohrführung. Jedes der Abstandshalter erfasst eine zusätzliche Materialstärke von ¼ Zoll. Zum Beispiel benötigt ein ¾ Zoll starkes Werkstück einen, ein 1 Zoll starkes Material zwei und 1¼ Zoll starkes Material insgesamt drei Abstandhalter. Ein Abstandhalter ist im Lieferumfang Ihres Kreg-Jig K5 enthalten. Weitere Abstandhalter können zusätzlich erworben werden.



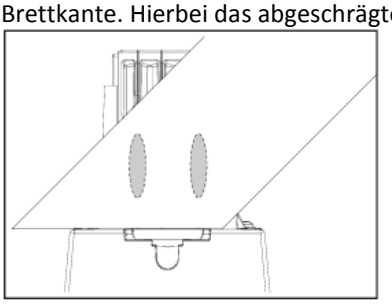
Wenn Sie bei Ausbesserungsarbeiten die Bohrführung separat anwenden, achten Sie darauf, dass die Anschlagshülse eingestellt ist und die Bohrführung mit Hilfe einer Schraubzwinge, C-Schraubzwinge oder Kreg-Werkstückzwinge fest am Werkstück fixiert ist. Wenn dies nicht möglich ist, kann die Bohrführung direkt an das Werkstück geschraubt werden.



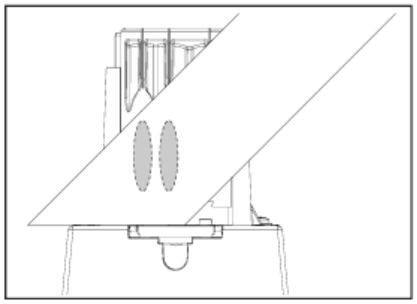
Tipps

Gehrungsecken

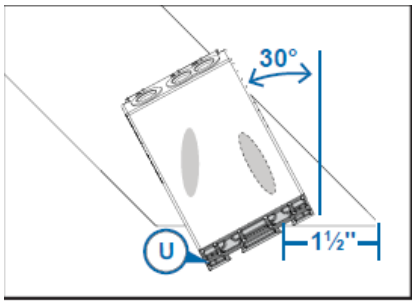
Bei Holzleisten von mindestens 3 Zoll Stärke passen mit „A-”oder „C”-Führung gebohrte Taschenlöcher vollständig auf die Brettkante. Hierbei das abgeschrägte Werkstück einfach auf dem Jig positionieren, festspannen und bohren.

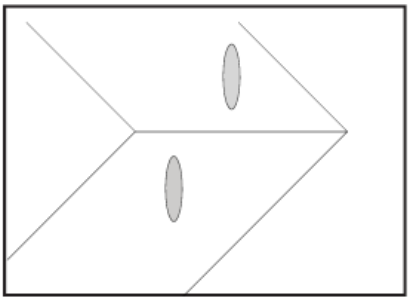


Bei Holzleisten von mindestens 23/8 Zoll Stärke passen mit „B-” und „C”-Führung gebohrte Taschenlöcher vollständig auf die Brettkante. Hierbei das abgeschrägte Werkstück einfach auf dem Jig positionieren, festspannen und bohren.



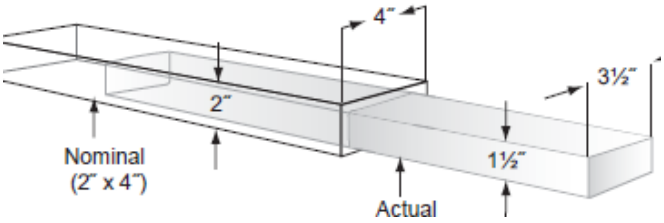
Bei Positionierung des Taschenlochs nahe der Gehrungsspitze eines breiten Werkstücks oder wenn ein weiteres Taschenloch auf ein schmaleres Werkstück gebohrt werden soll, das Loch aber komplett auf der Werkstückkante sein soll, dann bohren Sie das Taschenloch nahe der stumpfen Gehrungsinnenseite mit Hilfe der Bohrführung in der Führungsbuchse. Entfernen Sie die Bohrführung aus der Führungsbuchse. Bei ¾ Zoll starkem Material befestigen Sie einen Abstandshalter (U) an der Bohrführung. Positionieren Sie die Bohrführung so, dass das Ende des Abstandshalters 1½ Zoll von der Gehrungsspitze entfernt ist und winkeln Sie die Bohrführung von der Gehrungsspitze weg auf einen 30°-Winkel an. Spannen Sie die Bohrführung ein und bohren Sie das Taschenloch.





Sie können zudem je ein Taschenloch auf jede der Gehrungsseiten bohren, anstelle beide Taschenlochbohrungen auf einer Seite auszuführen.

Gängige Größen



Nenngrößen	Tatsächliche Größen
1 x 2	¾ x 1 ½ Zoll
1 x 3	¾ x 2 ½ Zoll
1 x 4	¾ x 3 ½ Zoll
1 x 6	¾ x 5 ½ Zoll
1 x 8	¾ x 7 ¼ Zoll
2 x 2	1 ½ x 1 ½ Zoll
2 x 4	1 ½ x 3 ½ Zoll
2 x 6	1 ½ x 5 ½ Zoll
2 x 8	1 ½ x 7 ¼ Zoll
4 x 4	3 ½ x 3 ½ Zoll
6 x 6	5 ½ x 5 ½ Zoll

Nenngröße im Vergleich zur tatsächlichen Größe

Bei einigen Holzhändlern und Heimwerkermärkten finden Sie Etiketten, die Hölzer zum Beispiel mit „1 x 6“ oder „2 x 4“ bezeichnen. Diese „Nenngrößen“ bezeichneten einst die Größen von grob vorgeschnittenem Holz, bevor es durch Weiterverarbeitung auf seine tatsächliche Größe gebracht wurde. Tatsächliche Größen sind stets kleiner als Nenngrößen.

Die Markierungen auf Ihrem Kreg-Jig K5 für die Brettstärke beziehen sich auf tatsächliche Stärken. Zum Beispiel ist eine „1 x 4“-Bezeichnung tatsächlich ¾ Zoll stark und Ihr Jig muss dementsprechend auf die ¾-Zoll-Markierung eingestellt werden.

Sechs Tipps für splitterfreies Bohren

1. Probestücke

Üben Sie die Verbindung an einem Reststück aus das aus dem gleichen Holz besteht wie das Werkstück.

2. Kreg-Schrauben verwenden

Kreg-Schrauben besitzen scharfe, selbstschneidende Spitzen, die sich mit Leichtigkeit durch die Holzfasern schneiden.

3. Richtigen Schraubentyp verwenden

Verwenden Sie feingewindige Schrauben für Harthölzer. Die Schrauben Nr. 7 verdrängen weniger Holz als die grobgewindigen Schrauben Nr. 8, die wiederum ideal für Weichhölzer, Sperrholz, MDF und Verbundhölzer sind.

4. Schrauben eindrehen und wieder herausdrehen

Drehen Sie Schraube zur Hälfte ein und dann wieder heraus, um überschüssige Holzspäne vom Bohrloch zu entfernen. Anschließend die Schraube vollständig eindrehen.

5. Reibung reduzieren

Tragen Sie Bienenwachs oder andere Schmiermittel auf die Schraube auf, um die Reibung beim Anziehen der Schraube in das Werkstück zu reduzieren.

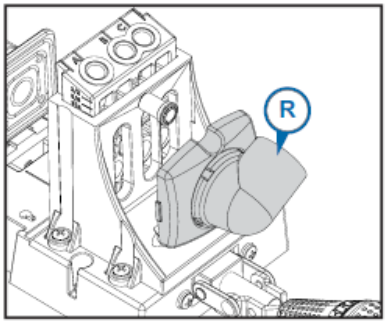
6. Korrektes Einspannen

Zentrieren Sie die Spannbacken Ihrer Kreg Face Clamp™-Schnellspannzwinge auf der Verbindungslinie mit der großen Spannbacke auf der Stirnseite (gegenüber des Taschenlochs) der Verbindung. Stellen Sie die Klemmvorrichtung so ein, dass das Werkstück flach und stabil genug gehalten, aber nicht zu viel Druck auf das Werkstück ausübt und das Einspannen und Lösen der Klemmvorrichtung schwierig machen könnte.

Eigenschaften

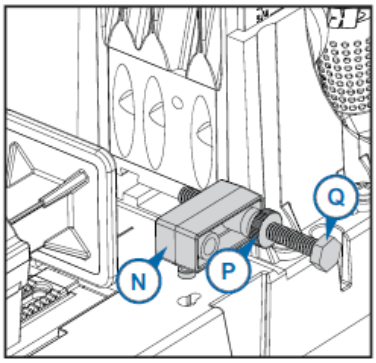
Staubabsaugstutzen

Der Staubabsaugstutzen (R) lässt sich auf der Rückseite der Führungsbuchse in Position einrasten. Dieser Stutzen ist mit allen Staubsaugerschläuchen von 1¼ Zoll (3,17 cm) kompatibel und lässt sich bequem von Seite zu Seite schwenken. Der Staubabzug hält Ihren Arbeitsbereich sauber und seine effektive Spanabfuhr beschleunigt den Arbeitsdurchgang und reduziert die Hitzebildung, was wiederum die Standzeit der Bohreinsätze verlängert.



Anschlag

Für wiederholte Taschenlochbohrungen lässt sich der Anschlag (N) in die Schlitze des Sockels einrasten. Um diesen zu installieren, führen Sie die sich am unteren Ende des Anschlags befindlichen Stöpsel in die erweiterten Enden der Schlitze des Sockels ein und schieben diesen dann zur vorderen Seite des Jigs hin. Drücken Sie für eine präzise Taschenlochpositionierung die Feineinstellmutter (O) in eine der sechskantigen Nischen des Anschlags. Schrauben Sie die Rändelmutter (P) auf die Nylonschraube (Q) und drehen Sie die Schraube in die Mutter auf der gegenüberliegenden Seite des Anschlags. Zusammen bieten Mutter und Schraube einfache Einstellungsvarianten, während die Rändelmutter die Schraube sicher in Position hält.



Mikro-Pocket™ Bohrschablonensystem

Mit einem Bohrdurchmesser das 25 % kleiner ist als bei herkömmlichen Taschenlöchern, ist das Mikro Pocket™ Bohrschablonen-system ideal für kompakte Taschenlöcher kleinerer Projekte mit dünneren Werkstücken und für leichte Ausbesserungsarbeiten geeignet. Der Satz enthält Bohrführung, Bohreinsatz und Anschlag.

Kreg Jig® HD

Dieses System ist speziell für den Einsatz mit stärkeren Werkstücken konzipiert worden.

Kreg Jig® Transportabler Schnellspannzwingen-Halter

Dieser Halter nimmt Mikro, Standard und HD Führungsbuchsen auf und bietet überall mobiles Anfertigen von Taschenlöchern an. Sehr zu empfehlen für größere Pannele oder Werkstücke, die schwierig in einen Werkbank-montierten-Jig einzuspannen sind. Eingebaute Nocken sichern den mobilen Sockel an Ihre Kreg-Face-Clamp™ Spannzwinge .

Kreg-Face Clamps™ Spannzwinge

Mit Reichweiten von 3-, 6-, und 10 Zoll , haben Kreg Face Clamp™ Spannzwingen auch für Ihr Projekt die passende Zwinge.

Schnellwechsel-Taschenlochsatz

Sekundenschnelles wechseln von Bohr- auf Schraubmodus. Dieser Satz enthält ein Schnellwechselfutter, einen Vierkantbiteinsatz Nr. 2, einem Sechskantbiteinsatz und einen Anschlag.

Abstandhalter für Bohrschablonen

Bei Ausbesserungsarbeiten einfach auf das Bohrführungsende zu montierende Abstandshalter. Die Bohrführung allein fasst ½ Zoll-starkes Material. Jedes der Abstandshalter erfasst eine zusätzliche Materialstärke von ¼ Zoll. Satz enthält drei Abstandhalter.