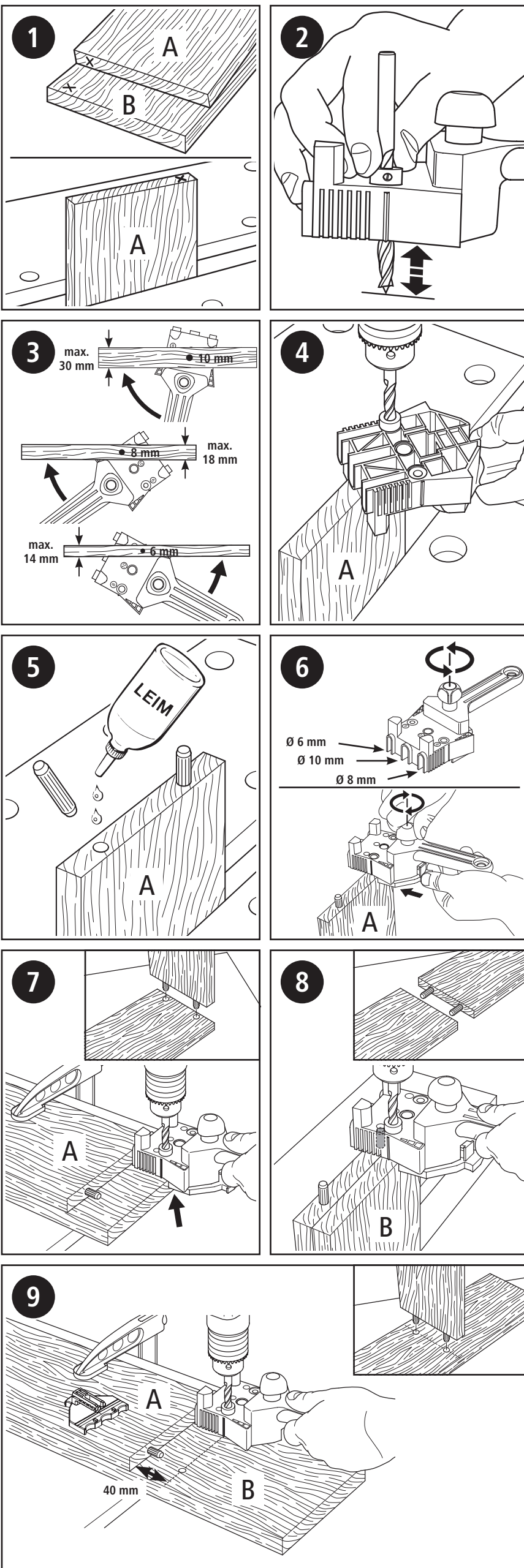
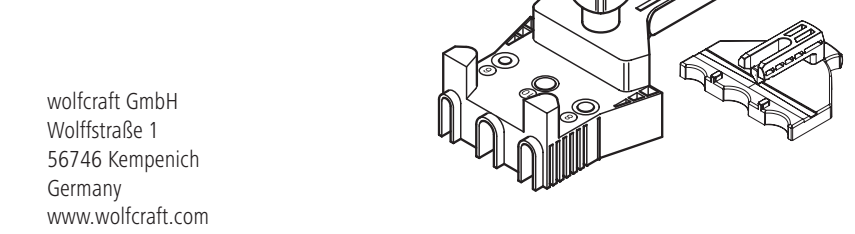


DE	DE
Original-Bedienungsanleitung	Bedienungsanleitung
EN Translation of the original manual	Operating instructions
FR Traduction du mode d'emploi d'origine	Mode d'emploi
ES Traducción de las instrucciones de uso originales	Instrucciones de uso
NL Vertaling van de originele gebruiksaanwijzing	Gebruiksaanwijzing
IT Traduzione del foglio d'istruzioni originale	Foglio d'istruzioni
PT Tradução do manual de instruções original	Manual de instruções
DA Oversættelse af den originale betjeningsvejledning	Betjeningsvejledning
SV Översättning av originalbruksanvisningen	Bruksanvisning
FI Alkuperäisen käyttöohjeen käännös	Käyttöohje
NO Oversettelse av den originale bruksanvisningen	Bruksanvisning
PL Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi	Instrukcja obsługi
EL Μετάφραση από τις πρωτότυπες οδηγίες χρήσης	Οδηγίες χρήσης
TR Orijinal kullanım kılavuzunun çevirisi	Kullanım kılavuzu
CS Překlad originálního návodu k obsluze	Návod k obsluze
HU Az eredeti használati útmutató fordítása	Használati útmutató
RO Traducerea manualului de utilizare original	Manual de utilizare
BG Превод на оригиналното утъване за употреба	Употреба на оригинала
HR Prijevod originalnog upute za uporabu	Upute za uporabu
RU Перевод оригинального руководства пользователя	Руководство пользователя



DE	EN	FR	ES	NL
Bedienungsanleitung	Operating instructions	Mode d'emploi	Instrucciones de uso	Gebruiksaanwijzing
Zur Vorbereitung für alle dargestellten Dübelverbindungen sind die Arbeitsschritte in den unten beschriebenen Bildern von 1–5 immer gleich.	For all depicted dowel connections, the first steps of the preparations are identical, as shown in Fig. 1 to 5 and the figures 1 to 5 always equal.	Pour la préparation de tous les assemblages chevillés représentés, les étapes de travail sont toujours les mêmes dans les figures 1 à 5 décrites ci-dessous.	Para preparar todas las uniones con espigas mostradas, los pasos de trabajo descritos en las imágenes 1 a 5 son siempre los mismos y siempre iguales.	Om alle afgebeelde deuveverbindingen voor te bereiden, zijn de hieronder beschreven handelingen bij de afbeeldingen 1 à 5 altijd dezelfde.
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.	See Fig. 1 Place an (X) mark on both boards to indicate their alignment, then label them as A and B respectively. The steps for working on board A (the end face) apply to all dowel connections. Now fasten board A on the work table.	Voir figure 1 Marquer les deux planches avec (X) l'une par rapport à l'autre, puis marquer avec A et B . Le travail sur la planche A (la face) s'applique à toutes les assemblages chevillés. Fixer maintenant la planche A sur l'établi.	Véase la imagen 1 Marque ambas tablas con una (X) en posición correlativa y a continuación, identifíquelos con A y B . El proceso en la tabla A (la face) es válido para todas las uniones con espigas. Fije ahora la tabla A en la mesa de trabajo.	Zie afbeelding 1 Markeer de beide planken ten opzichte van elkaar met (X) en markeer vervolgens met A en B . De werkzaamheden aan plank A (de kopzijde) gelden voor alle deuveverbindingen. Klem plank A in de werktafel.
Siehe Bild 2 Einstellen der Bohrtiefe für Brett A : Verwenden Sie hierzu einen Bohrer mit Tiefenstopp. Für T- und Dübelverbindungen gilt: Dübellänge + 6 mm – Brettstärke von Brett B . Für Flächenverbindungen die halbe Dübellänge + 1 mm.	See Fig. 2 Set the drill bit with depth stop to set the drilling depth for board A . For T-butt and corner joints, use the following formula: board length + 6 mm – thickness of board B . For edge to edge joints: half of the board length + 1 mm.	Voir figure 2 Régler de la profondeur de perçage pour la planche A : utiliser pour cela un foret avec butée de profondeur. Pour les assemblages en T et en angle, la règle est la suivante : longueur de la cheville + 6 mm – épaisseur de la planche B . Pour les assemblages à plat, la moitié de la longueur de la cheville + 1 mm.	Véase la imagen 2 Para ajustar la profundidad de taladrado de la plancha A , utilice un taladro con bute de profundidad. Para uniones en esquina y en T es válido lo siguiente: longitud de la espiga + 6 mm – grosor de la tabla B . Para uniones de superficies se aplica la mitad de la longitud de la espiga + 1 mm.	Zie afbeelding 2 Stel de boordiepte in voor plank A : gebruik hiervoor een boor met dieptestop. Voor T- en hoekverbindingen geldt: + 6 mm – plankdikte van plank B . Voor vlakverbindingen geldt de halve deuvellengte + 1 mm.
Siehe Bild 3 + 4 Den Holzdübel mittig mit den Zentrierbolzen plan auf Brett A aufsetzen und durch seitliches andrücken fixieren (siehe Bild 3). Den Bohrer in die entsprechende Bohrbuchse einführen, Bohrmachine einschalten und bohren. Siehe Bild 5 Dübel einleimen.	See Fig. 3 + 4 Place the dowel in board A , centring it by means of the centring pins, and fasten it in place by pressing it on at the side (see Fig. 3). Insert the drill bit into the appropriate drill bush, turn on the power drill and drill the hole. See Fig. 5 Glue the dowel in place.	Voir figure 3 + 4 Placer le guide d'assemblage bois à main levée au centre de la planche A , avec les boulons de centrage bien à plat, et la fixer en appuyant sur les côtés (voir figure 3). Insérer le foret dans la douille correspondante, mettre la perceuse en marche et percer. Voir figure 5 Coller la cheville.	Véase la imagen 3 y 4 Coloque el maestro para espigado en posición centrada y plana con los pernos de centrado sobre la tabla A y fjela haciendo presión lateralmente (véase la imagen 3). Introduzca la broca en el casquillo guía correspondiente, encienda el taladro y taladre. Véase la imagen 5 Encole la espiga.	Zie afbeelding 3 + 4 Plaats de deuvelaar in het midden met de centreerbout vlak op plank A en zet vast deze door hem zijwaarts aan te drukken (zie afbeelding 3). Steek de boor in de desbetreffende boorgeleidsbus, schakel de boormachine in en boor het gat. Zie afbeelding 5 Lijm de deuvl erin.
Eckverbindungen	Corner joints	Assemblages d'angle	Uniones en esquina	Hoekverbindingen
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 Brettsseite. Griffschraube anziehen.	See Fig. 6 Preparation for board A , see Fig. 2–5. Loosen the knurled screw and insert the drill bush of the dowel jig over the dowel. Push the limit stop firmly against the side of the board. Tighten the knurled screw.	Voir figure 6 Préparation pour la planche A , voir figures 2 à 5. Desserrez la vis moulée et insérez le guide d'assemblage bois à main levée avec la douille sur la cheville. Poussez fermement la butée contre le côté de la planche. Serrez la vis moulée.	Véase la imagen 6 Preparación de la tabla A , véanse las imágenes 2 a 5. Suelte el tornillo moleteado e introduzca el maestro para espigado con el casquillo guía en la espiga. Desplace el tope hasta que esté completamente en contacto con la cara de la tabla. Apriete el tornillo moleteado.	Zie afbeelding 6 Voorbereiding voor plank A , zie afbeelding 2-5. Draai de greepschroef en steek de deuvelaar met de boorgeleidsbus op de deuvl. Schuif de aanslag stevig tegen de zijkant van de plank. Draai de greepschroef vast.
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 festspannen. Achtung: Tiefenstopp neu einstellen (Brettstärke B – 6 mm). Holzdübel mit der Führungsnut bis zum Anschlag über den Dübel schieben und bohren. Verbindung verleimen.	See Fig. 7 Place board A parallel on board B . Guide the dowel jig with the guide slot up to the stop on board B . Now clamp both boards in place. Caution: Reset the depth stop (board thickness B – 6 mm). Push the guide slot of the dowel jig over each dowel until the stop is reached and drill the holes. Glue up the joint.	Voir figure 7 Poser la planche A en parallèle sur la planche B . Amener le guide d'assemblage bois à main levée avec la rainure de guidage jusqu'en butée contre la planche B . Fixer maintenant les deux planches. Attention : régler à nouveau la butée de profondeur (épaisseur de la planche B – 6 mm). Pousser le guide d'assemblage bois à main levée avec la rainure de guidage jusqu'en butée sur la cheville et percer. Coller l'assemblage.	Véase la imagen 7 Coloque la tabla A paralela sobre la tabla B . Con la ranura guía, desplace el maestro para espigado hasta el tope en la tabla B . Fije ahora ambas tablas. Atención: debe reajustarse el tope de profundidad (grosor de la tabla B – 6 mm). Con la ranura guía, desplace el maestro para espigado hasta el tope sobre la espiga y taladre. Encole la unión.	Zie afbeelding 7 Leg plank A parallel op plank B . Schuif de deuvelaar met de geleidsgroef tot de aanslag tegen plank B . Klem beide planken nu vast. Let op: stel de dieptestop opnieuw in (plankdikte B – 6 mm). Schuif de deuvelaar met de geleidsgroef tot de aanslag over de deuvl en boor het gat. Lijm de verbinding vast.
Stirnflächenverbindungen	Face-to-face joints	Assemblages bord à bord	Uniones en T	Kopvlakverbindingen
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.	See Fig. 8 Preparation for board A , see Fig. 2–5. Align the two boards flush with each other and clamp them in place on the work table. Push the guide slot of the dowel jig over the dowel until the stop is reached and drill the holes. Glue up the joint.	Voir figure 8 Préparation pour la planche A , voir figures 2 à 5. Fixer les deux planches à fleur dans l'établi, amener le guide d'assemblage bois à main levée avec la rainure de guidage jusqu'en butée sur la cheville et percer. Coller l'assemblage.	Véase la imagen 8 Preparación de la tabla A , véanse las imágenes 2 a 5. Fije ambas tablas a ras en la mesa de trabajo. Con la ranura guía, desplace el maestro para espigado hasta el tope sobre la espiga y taladre. Encole la unión.	Zie afbeelding 8 Voorbereiding voor plank A , zie afbeelding 2-5. Klem beide planken op gelijke hoogte in de werktafel, schuif de deuvelaar met de geleidsgroef tot de aanslag over de deuvl en boor het gat. Lijm de verbinding vast.
T-Verbindungen	T-butt joints	Assemblages en T	Uniones en T	T-verbindingen
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.	See Fig. 9 Preparation for board A , see Fig. 2–5. Working without angle stop. Draw a centre line on board B . Clamp board A parallel, at a distance of 40 mm from the line. Push the guide slot of the dowel jig over the dowel until the jig rests against the end face and drill the holes. Glue up the joint.	Voir figure 9 Préparation pour la planche A , voir figures 2 à 5. Travail sans butée d'angle. Tracer une ligne médiane sur la planche B . Fixer la planche A parallèlement à une distance de 40 mm. Pousser le guide d'assemblage bois à main levée avec la rainure de guidage jusqu'à la face frontale sur la cheville et percer. Coller l'assemblage.	Véase la imagen 9 Preparación de la tabla A , véanse las imágenes 2 a 5. Trabajar sin tope angular. Trace una línea en el centro de la tabla B . Fije la tabla A en posición paralela a una distancia de 40 mm. Con la ranura guía, desplace el maestro para espigado hacia la testa hasta el tope sobre la espiga y taladre. Encole la unión.	Zie afbeelding 9 Voorbereiding voor plank A , zie afbeelding 2-5. Werk zonder hoek aanslag. Teken een middellijn op plank B . Klem plank A parallel op een afstand van 40 mm. Schuif de deuvelaar met de geleidsgroef tot de kopzijde over de deuvl en boor het gat. Lijm de verbinding vast.
Zu Ihrer Sicherheit	For your safety	Pour votre sécurité	Para su seguridad	Voor uw veiligheid
Beachten Sie unbedingt die Sicherheitsvorschriften der Hersteller Ihrer Antriebsmaschinen. Diese Geräte müssen den VDE-Richtlinien entsprechen. Geräte ab dem Baujahr 1995 müssen ein CE-Zeichen haben. Ziehen Sie grundsätzlich den Netzstecker vor dem Wechsel von Geräten, vor dem Wechsel von Werkstücken, vor Wartungsarbeiten, bei Nichtbenutzung. Prüfen Sie vor Arbeitsbeginn die Funktionsfähigkeit der Geräte und Werkzeuge. Arbeiten Sie nie mit beschädigtem oder stumpfem Werkzeug. Prüfen Sie immer vor Arbeitsbeginn die richtige Montage der verwendeten Geräte (z. B. Schraubverbindungen). Spannen Sie das zu bearbeitende Teil fest. Achten Sie darauf, dass Sie selbst und die verwendeten Geräte immer einen sicheren Stand haben. Beachten Sie bei den verwendeten Geräten und Werkzeugen die auf dem Produkt, der Verpackung oder in der Bedienungsanleitung angegebenen Daten über Min-/Max-Drehzahl und Drehrichtung. Benutzen Sie Werkzeuge nur für ihren eigentlichen Bestimmungszweck. Entfernen Sie nie vorhandene Schutzvorrichtungen. Sorgen Sie dafür, dass Ihre Kleidung anliegt (insbesondere Ärmel) und schützen Sie Ihre Haare. Sorgen Sie Ihr Gehör bei Arbeiten, die großen Lärm verursachen. Tragen Sie bei allen Arbeiten, bei denen Staub, Späne, Dämpfe oder Funken entstehen, eine Schutzbrille und einen Mund-/Nasenschutz. Greifen Sie nie in laufende Geräte. Achten Sie darauf, dass alle elektrischen Geräte vor Nässe, Staub und Feuchtigkeit geschützt sind. Halten Sie Kinder von Ihrer Werkstatt fern und bewahren Sie Ihre Geräte und Werkzeuge gesichert auf. Lassen Sie nie Unferehere ohne Anleitung oder Aufsicht mit Ihren Geräten und Werkzeugen arbeiten. Arbeiten Sie immer planlos und konzentriert. Tragen Sie bei allen Arbeiten, bei denen Staub, Späne, Dämpfe oder Funken entstehen, eine Schutzbrille und einen Mund-/Nasenschutz. Greifen Sie nie in laufende Geräte. Achten Sie darauf, dass alle elektrischen Geräte vor Nässe, Staub und Feuchtigkeit geschützt sind. Halten Sie Kinder von Ihrer Werkstatt fern und bewahren Sie Ihre Geräte und Werkzeuge gesichert auf. Lassen Sie nie Unferehere ohne Anleitung oder Aufsicht mit Ihren Geräten und Werkzeugen arbeiten. Arbeiten Sie immer planlos und konzentriert. Tragen Sie bei allen Arbeiten, bei denen Staub, Späne, Dämpfe oder Funken entstehen, eine Schutzbrille und einen Mund-/Nasenschutz. Greifen Sie nie in laufende Geräte.	Adhere to the safety regulations of the manufacturers of your powered tools under all circumstances. These devices must comply with the VDE regulations. Devices manufactured after 1995 must bear a CE mark. Always pull out the mains plug before switching between devices or between workpieces, when power drills are not in use or when carrying out maintenance work. Before starting work, check that the devices and tools are operational. Never work with damaged or blunt tools. Check that the devices used are correctly mounted before commencing work (e.g. bolted joints). Clamp the part to be processed firmly. Make sure that both you and the devices used are stably positioned. Observe the data concerning the minimum/maximum speed and the direction of rotation given directly on the equipment and tools used, or on their packaging, or as detailed in the operating instructions. Only use tools for their actual intended purpose. Never remove installed safety equipment. Make sure that your clothes are tight fitting (particularly sleeves) and protect your hair. Protect your hearing when performing work where loud noise is generated. When performing tasks that generate dust, chips, fumes, or sparks, wear safety goggles and a face mask that covers your mouth and nose. Never reach into machines that are in operation. Make sure that all electrical devices are protected against moisture, dust, and humidity. Keep children away from your workshop and store your devices and tools securely. Never allow inexperienced personnel to work with your devices and tools without instructions or supervision. Always work to plan and in a concentrated way. Keep your work area neat and organized. Only use original wolcraft® spare parts.	Respectez impérativement les consignes de sécurité du fabricant des appareils d'entraînement. Ces appareils doivent être conformes aux directives VDE. Les appareils fabriqués à partir de 1995 doivent porter la mention CE. Débranchez toujours la fiche d'alimentation avant de changer d'appareil, avant de changer de pièce, avant d'effectuer des réparations d'entretien, lorsque vous n'utilisez pas l'appareil. Avant d'entamer le travail, vérifiez le bon fonctionnement des appareils et des outils. Ne travaillez jamais avec un outil endommagé ou émoussé. Avant de commencer, vérifiez impérativement que les appareils utilisés sont montés correctement (la solidité des raccords vissés notamment). Sériez solement la pièce à travailler. Veillez toujours à garantir votre stabilité, ainsi que celle de l'appareil utilisé. Pour les appareils et les outils utilisés, respectez les données de vitesse et de sens de rotation minimum et maximum indiquées sur le produit, l'emballage ou dans le mode d'emploi. Utilisez les outils uniquement aux fins pour lesquelles ils sont effectivement prévus. Ne retirez jamais les protections existantes. Veillez à porter une tenue adaptée (en particulier des manches) et à protéger vos cheveux. Protégez votre ouïe lorsque vous effectuez des travaux qui font beaucoup de bruit. Portez des lunettes de protection et une protection buccale / nasale pour tous les travaux qui génèrent de la poussière, des copeaux, des vapeurs ou des étincelles. Ne manipulez jamais les appareils en cours de fonctionnement. Veillez à ce que tous les appareils électriques soient protégés de l'humidité, de la poussière et de l'eau. Tenez les enfants à l'écart de votre atelier et gardez vos appareils et outils en sécurité. Ne laissez jamais une personne inexpérimentée utiliser vos appareils ou outils sans consignes ni surveillance. Travaillez toujours conformément aux plans, en restant concentré. Maintenez votre espace de travail en ordre. N'utilisez que des pièces de rechange d'origine wolcraft®.	Tenga siempre en cuenta las indicaciones de seguridad del fabricante de las herramientas eléctricas utilizadas. Estos aparatos deben cumplir las directivas VDE. Los aparatos fabricados a partir del año 1995 deben tener un distintivo CE. Desconecte siempre el enchufe de red antes de cambiar de aparato, antes de cambiar de pieza, antes de realizar tareas de mantenimiento o en caso de que no use el aparato. Antes de empezar a trabajar, compruebe que los aparatos y las herramientas funcionen correctamente. No trabaje nunca con herramientas dañadas o desafiladas. Antes de iniciar cualquier trabajo, compruebe que el aparato utilizado esté montado correctamente (p. ej., las conexiones roscaadas). Sujete firmemente la pieza que se va a mecanizar. Asegúrese de mantener siempre una distancia de seguridad con los aparatos utilizados. En los aparatos y herramientas utilizados, tenga en cuenta los datos de velocidad mínima/máxima y el sentido de giro indicados en el producto, el embalaje o las instrucciones de uso. Utilice las herramientas únicamente para su uso previsto. Nunca retire los dispositivos de protección disponibles. Asegúrese de utilizar ropa ceñida (sobre todo en las mangas) y proteja el cabello. Proteja los oídos para trabajos en los que se genere mucho ruido. Para cualquier trabajo en el que se genere polvo, virutas, vapores o chispas, lleve gafas de protección y protección para la boca y la nariz. No introduzca nunca la mano en aparatos en funcionamiento. No manipule nunca los aparatos eléctricos estén protegidos de la humedad y el polvo. Mantenga a los niños alejados del taller y guárdelos los aparatos y las herramientas en un lugar seguro. No permita que ninguna persona sin experiencia trabaje con los aparatos o con las herramientas sin instrucción o sin supervisión. Trabaje siempre sin distracciones y metódicamente. Mantenga la zona de trabajo ordenada. Emplee solo piezas de recambio originales de wolcraft®.	De veiligheidsvoorschriften van de fabrikant van uw boormachine moeten altijd worden opgevolgd. Deze apparaten moeten aan de VDE-richtlijnen voldoen. Apparaten moeten vanaf productiejaar 1995 een CE-markering hebben. Trek de netstekker altijd uit het stopcontact voor het wisselen van apparaten, voor het wisselen van werkstukken, voor onderhoudswerkzaamheden en wanneer het apparaat niet wordt gebruikt. Controleer voor aanvang van het werk of de apparaten en gereedschappen correct functioneren. Werk nooit met beschadigd of stomp gereedschap. Controleer voor aanvang van het werk of de gebruikte apparaten correct zijn gemonteerd (bijv. schroefverbindingen). Kiem het werkstuk dat moet worden bewerkt vast. Let erop dat uzelf en de gebruikte apparaten stabiel staan. Laat bij de gebruikte apparaten en gereedschappen op de gegevens met betrekking tot min./max. toerental en draairichting die op het product, de verpakking of in de handleiding vermeld staan. Gebruik gereedschappen alleen voor het beoogde gebruiksdooel. Verwijder aanwezige veiligheidsvoorzieningen nooit. Zorg ervoor dat uw kleding nauw aansluit (met name mouwen) en bescherm uw haren. Bescherm uw gehoor bij werkzaamheden die veel lawaai veroorzaken. Draag een veiligheidsbril en een mond-/neusbescherming als bij werkzaamheden waarbij stof, spaanders, stoom of vonken ontstaan. Steek geen vingers en handen in ingeschakelde apparaten. Laat op dat alle elektrische apparaten beschermd zijn tegen natigheid, stof en vocht. Houd kinderen uit de buurt van uw werkplaats en bewaar apparaten en gereedschappen achter slot en grendel. Laat onervaren personen niet zonder instructie of toezicht met uw apparaten en gereedschappen werken. Werk altijd systematisch en geconcentreerd. Houd uw werkplek op orde. Gebruik alleen originele wolcraft®-reserveonderdelen.
Technische Änderungen vorbehalten.			Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas.	Technische wijzigingen voorbehouden.

DE	EN	FR	ES	NL
Bedienungsanleitung	Operating instructions	Mode d'emploi	Instrucciones de uso	Gebruiksaanwijzing
Zur Vorbereitung für alle dargestellten Dübelverbindungen sind die Arbeitsschritte in den unten beschriebenen Bildern von 1–5 immer gleich.	For all depicted dowel connections, the first steps of the preparations are identical, as shown in Fig. 1 to 5 and the figures 1 to 5 always equal.	Pour la préparation de tous les assemblages chevillés représentés, les étapes de travail sont toujours les mêmes dans les figures 1 à 5 décrites ci-dessous.	Para preparar todas las uniones con espigas mostradas, los pasos de trabajo descritos en las imágenes 1 a 5 son siempre los mismos y siempre iguales.	Om alle afgebeelde deuveverbindingen voor te bereiden, zijn de hieronder beschreven handelingen bij de afbeeldingen 1 à 5 altijd dezelfde.
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.	See Fig. 1 Place an (X) mark on both boards to indicate their alignment, then label them as A and B respectively. The steps for working on board A (the end face) apply to all dowel connections. Now fasten board A on the work table.	Voir figure 1 Marquer les deux planches avec (X) l'une par rapport à l'autre, puis marquer avec A et B . Le travail sur la planche A (la face) s'applique à toutes les assemblages chevillés. Fixer maintenant la planche A sur l'établi.	Véase la imagen 1 Marque ambas tablas con una (X) en posición correlativa y a continuación, identifíquelos con A y B . El proceso en la tabla A (la face) es válido para todas las uniones con espigas. Fije ahora la tabla A en la mesa de trabajo.	Zie afbeelding 1 Markeer de beide planken ten opzichte van elkaar met (X) en markeer vervolgens met A en B . De werkzaamheden aan plank A (de kopzijde) gelden voor alle deuveverbindingen. Klem plank A in de werktafel.
Siehe Bild 2 Einstellen der Bohrtiefe für Brett A : Verwenden Sie hierzu einen Bohrer mit Tiefenstopp. Für T- und Dübelverbindungen gilt: Dübellänge + 6 mm – Brettstärke von Brett B . Für Flächenverbindungen die halbe Dübellänge + 1 mm.	See Fig. 2 Set the drill bit with depth stop to set the drilling depth for board A . For T-butt and corner joints, use the following formula: board length + 6 mm – thickness of board B . For edge to edge joints: half of the board length + 1 mm.	Voir figure 2 Régler de la profondeur de perçage pour la planche A : utiliser pour cela un foret avec butée de profondeur. Pour les assemblages en T et en angle, la règle est la suivante : longueur de la cheville + 6 mm – épaisseur de la planche B . Pour les assemblages à plat, la moitié de la longueur de la cheville + 1 mm.	Véase la imagen 2 Para ajustar la profundidad de taladrado de la plancha A , utilice un taladro con bute de profundidad. Para uniones en esquina y en T es válido lo siguiente: longitud de la espiga + 6 mm – grosor de la tabla B . Para uniones de superficies se aplica la mitad de la longitud de la espiga + 1 mm.	Zie afbeelding 2 Stel de boordiepte in voor plank A : gebruik hiervoor een boor met dieptestop. Voor T- en hoekverbindingen geldt: + 6 mm – plankdikte van plank B . Voor vlakverbindingen geldt de halve deuvellengte + 1 mm.
Siehe Bild 3 + 4 Den Holzdübel mittig mit den Zentrierbolzen plan auf Brett A aufsetzen und durch seitliches andrücken fixieren (siehe Bild 3). Den Bohrer in die entsprechende Bohrbuchse einführen, Bohrmachine einschalten und bohren. Siehe Bild 5 Dübel einleimen.	See Fig. 3 + 4 Place the dowel in board A , centring it by means of the centring pins, and fasten it in place by pressing it in at the side (see Fig. 3). Insert the drill bit into the appropriate drill bush, turn on the power drill and drill the hole. See Fig. 5 Glue the dowel in place.	Voir figure 3 + 4 Placer le guide d'assemblage bois à main levée au centre de la planche A , avec les boulons de centrage bien à plat, et la fixer en appuyant sur les côtés (voir figure 3). Insérer le foret dans la douille correspondante, mettre la perceuse en marche et percer. Voir figure 5 Coller la cheville.	Véase la imagen 3 y 4 Coloque el maestro para espigado en posición centrada y plana con los pernos de centrado sobre la tabla A y fjela haciendo presión lateralmente (véase la imagen 3). Introduzca la broca en el casquillo guía correspondiente, encienda el taladro y taladre. Véase la imagen 5 Encole la espiga.	Zie afbeelding 3 + 4 Plaats de deuvelaar in het midden met de centrieerbout vlak op plank A en zet vast deze door hem zijwaarts aan te drukken (zie afbeelding 3). Steek de boor in de desbetreffende boorgeleidsbus, schakel de boormachine in en boor het gat. Zie afbeelding 5 Lijm de deuvl erin.
Eckverbindungen	Corner joints	Assemblages d'angle	Uniones en esquina	Hoekverbindingen
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 Brettsseite. Griffschraube anziehen.	See Fig. 6 Preparation for board A , see Fig. 2–5. Loosen the knurled screw and insert the drill bush of the dowel jig over the dowel. Push the limit stop firmly against the side of the board. Tighten the knurled screw.	Voir figure 6 Préparation pour la planche A , voir figures 2 à 5. Desserrez la vis moulée et insérez le guide d'assemblage bois à main levée avec la douille sur la cheville. Poussez fermement la butée contre le côté de la planche. Serrez la vis moulée.	Véase la imagen 6 Preparación de la tabla A , véanse las imágenes 2 a 5. Suelte el tornillo moleteado e introduzca el maestro para espigado con el casquillo guía en la espiga. Desplace el tope hasta que esté completamente en contacto con la cara de la tabla. Apriete el tornillo moleteado.	Zie afbeelding 6 Voorbereiding voor plank A , zie afbeelding 2-5. Draai de greepschroef en steek de deuvelaar met de boorgeleidsbus op de deuvl. Schuif de aanslag stevig tegen de zijkant van de plank. Draai de greepschroef vast.
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 festspannen. Achtung: Tiefenstopp neu einstellen (Brettstärke B – 6 mm). Holzdübel mit der Führungsnut bis zum Anschlag über den Dübel schieben und bohren. Verbindung verleimen.	See Fig. 7 Place board A parallel on board B . Guide the dowel jig with the guide slot up to the stop on board B . Now clamp both boards in place. Caution: Reset the depth stop (board thickness B – 6 mm). Push the guide slot of the dowel jig over each dowel until the stop is reached and drill the holes. Glue up the joint.	Voir figure 7 Poser la planche A en parallèle sur la planche B . Amener le guide d'assemblage bois à main levée avec la rainure de guidage jusqu'en butée contre la planche B . Fixer maintenant les deux planches. Attention : régler à nouveau la butée de profondeur (épaisseur de la planche B – 6 mm). Pousser le guide d'assemblage bois à main levée avec la rainure de guidage jusqu'en butée sur la cheville et percer. Coller l'assemblage.	Véase la imagen 7 Coloque la tabla A paralela sobre la tabla B . Con la ranura guía, desplace el maestro para espigado hasta el tope en la tabla B . Fije ahora ambas tablas. Atención: debe reajustarse el tope de profundidad (grosor de la tabla B – 6 mm). Con la ranura guía, desplace el maestro para espigado hasta el tope sobre la espiga y taladre. Encole la unión.	Zie afbeelding 7 Leg plank A parallel op plank B . Schuif de deuvelaar met de geleidsgroef tot de aanslag tegen plank B . Klem beide planken nu vast. Let op: stel de dieptestop opnieuw in (plankdikte B – 6 mm). Schuif de deuvelaar met de geleidsgroef tot de aanslag over de deuvl en boor het gat. Lijm de verbinding vast.
Stirnflächenverbindungen	Face-to-face joints	Assemblages bord à bord	Uniones en T	Kopvlakverbindingen
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.	See Fig. 8 Preparation for board A , see Fig. 2–5. Align the two boards flush with each other and clamp them in place on the work table. Push the guide slot of the dowel jig over the dowel until the stop is reached and drill the holes. Glue up the joint.	Voir figure 8 Préparation pour la planche A , voir figures 2 à 5. Fixer les deux planches à fleur dans l'établi, amener le guide d'assemblage bois à main levée avec la rainure de guidage jusqu'en butée sur la cheville et percer. Coller l'assemblage.	Véase la imagen 8 Preparación de la tabla A , véanse las imágenes 2 a 5. Fije ambas tablas a ras en la mesa de trabajo. Con la ranura guía, desplace el maestro para espigado hasta el tope sobre la espiga y taladre. Encole la unión.	Zie afbeelding 8 Voorbereiding voor plank A , zie afbeelding 2-5. Klem beide planken op gelijke hoogte in de werktafel, schuif de deuvelaar met de geleidsgroef tot de aanslag over de deuvl en boor het gat. Lijm de verbinding vast.
T-Verbindungen	T-butt joints	Assemblages en T	Uniones en T	T-verbindingen
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.	See Fig. 9 Preparation for board A , see Fig. 2–5. Working without angle stop. Draw a centre line on board B . Clamp board A parallel, at a distance of 40 mm from the line. Push the guide slot of the dowel jig over the dowel until the jig rests against the end face and drill the holes. Glue up the joint.	Voir figure 9 Préparation pour la planche A , voir figures 2 à 5. Travail sans butée d'angle. Tracer une ligne médiane sur la planche B . Fixer la planche A parallèlement à une distance de 40 mm. Pousser le guide d'assemblage bois à main levée avec la rainure de guidage jusqu'à la face frontale sur la cheville et percer. Coller l'assemblage.	Véase la imagen 9 Preparación de la tabla A , véanse las imágenes 2 a 5. Trabajar sin tope angular. Trace una línea en el centro de la tabla B . Fije la tabla A en posición paralela a una distancia de 40 mm. Con la ranura guía, desplace el maestro para espigado hacia la testa hasta el tope sobre la espiga y taladre. Encole la unión.	Zie afbeelding 9 Voorbereiding voor plank A , zie afbeelding 2-5. Werk zonder hoek aanslag. Teken een middellijn op plank B . Klem plank A parallel op een afstand van 40 mm. Schuif de deuvelaar met de geleidsgroef tot de kopzijde over de deuvl en boor het gat. Lijm de verbinding vast.
Zu Ihrer Sicherheit	For your safety	Pour votre sécurité	Para su seguridad	Voor uw

NO	PL
Bruksanvisning	Instrukcja obsługi
Arbeidstrinnene i figur 1–5 beskrevet nedenfor, er alltid de samme ved forberedelse av alle viste pluggforbindelser.	W celu przygotowania wszystkich przedstawiomych połączeń kolkowych należy postępować w identycznej kolejności, jak pokazano na ilustracjach 1–5.
Se figur 1 Merk begge plankene med (X) i forhold til hverandre, og merk dem detetter med A og B . Arbeidet som utføres på plankne A (forsiden), gjelder for alle pluggforbindelser. Fest plankne A på arbeidsbordet.	Patrz ilustracja 1 Znamyznaczmy naprzeciwległe miejsca na płytach znakami (X) , a potem oznaczamy płyty literami A i B . Czynności na płycie A (strona czołowa) dotyczą wszystkich typów połączeń kolkowych. Teraz mocujemy płyty A na stole roboczym.
Stille inn boreddybde for plankne A . Bruk en bor med dybdestopp.	Patrz ilustracja 2 Ustawianie głębokości wiercenia w płycie A , używamy wiertła z ogranicznikiem głębokości.
Følgende gjelder for T- forbyrbindelser: Plugglengde + 6 mm – planketykkelsen til plankne B . For flatelaterforbindelser: halv plugglengden + 1 mm.	W przypadku połączeń wiertła i naroznych obowiązuje zasada: długość kołka + 6 mm – grubość płyty B . W przypadku połączeń czolowych należy nawiercić otwory o głębokości połowy kołka + 1 mm.
Se figur 3 + 4 Plasser borjorgen med sentreringsboltene plant og midt på plankne A , og fest den ned ved å trykke fra siden (se figur 3). For bore i den relevante borehøyten, slå på boremaskinen og bor huller.	Patrz ilustracja 3+4 Przekładamy przyrząd do połączeń kolkowych płasko do płyty A wyśrodkowany trzpieniem centrującym i mocujemy go, dociskając z boku (patrz ilustracja 3). Wkładamy wiertło do odpowiedniej tulei wiertniczej, włączamy wiertarkę i wykonujemy otwór.
Se figur 5 Lim fast pluggen.	Patrz ilustracja 5 Smaruemy kolki klejem.

Hjørneforbindelser	Połączenia narożnikowe
Se figur 6 Forberedelse for plankne A , se figurene 2–5. Løsne fingerkruen og plasser borjorgen med borhøylen på pluggen. Skyv stopperen tett inn til plankesiden. Trekk til fingerkruen.	Patrz ilustracja 6 Przygotowanie płyty A , patrz ilustracje 2–5. Odkręcamy pokrętło i zakładamy przyrząd do połączeń kolkowych razem z tuleją wiertarską na kolek. Dociskamy do oporu w stronie płyty. Dokrećamy śrubę uchwyty.
Se figur 7 Legg plankne A parallelt på plankne B . Før borjorgen med styresporet frem til anslaget på plankne B . Spenn fast begge plankene. OBS: Still inn dybdestoppet på nytt (planketykkelse B – 6 mm). Plasser borjorgen med styresporet over pluggen og frem til anslaget, og bor huller.	Patrz ilustracja 7 Kładziemy płyty A równolegle na płycie B . Dosuwamy przyrząd do połączeń kolkowych rowkiem prowadzącym do oporu na płycie B . Teraz mocujemy obydwie płyty. Uwaga: Ustawiamy na nowo ogranicznik głębokości (grubość płyty B – 6 mm). Nasuwamy przyrząd do połączeń kolkowych rowkiem prowadzącym na kolek aż do oporu i wykonujemy otwór. Kleimy połączenie.
Frontflateforbindelser	Połączenia czolowe
Se figur 8 Forberedelse for plankne A , se figurene 2–5. Spenn fast begge plankene fluktede i arbeidsbordet, før borjorgen med styresporet over pluggen og frem til anslaget, og bor huller. Lim forbindelsen.	Patrz ilustracja 8 Przygotowanie płyty A , patrz ilustracje 2–5. Mocujemy obydwie płyty równo na stole roboczym, nasuwamy przyrząd do połączeń kolkowych do oporu na kolek i wykonujemy otwór. Kleimy połączenie.
T-forbindelser	Połączenia typu „T”
Se figur 9 Forberedelse for plankne A , se figurene 2–5. Arbeid uten vinkelbånd. Tegn en midtlinje på plankne B . Spenn fast plankne A parallelt med en avstand på 40 mm. Før borjorgen med styresporet over pluggen og frem til fronsiden, og bor huller.	Patrz ilustracja 9 Przygotowanie płyty A , patrz ilustracje 2–5. Praca bez prowadnicy kątovej. Rysujemy linię środkową na płycie B . Mocujemy równolegle płytę A w odstepie 40 mm. Dosuwamy przyrząd do połączeń kolkowych rowkiem prowadzącym na kolek aż do końca i wykonujemy otwór. Kleimy połączenie.
For din sikkerhet	Informacje dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Følg alltid sikkerhetsforskriftene til produsenten av drivmotorene. Disse enhetene må samsvare med VDE-relevantene i Norge. Apparatet som er produsert etter 1995, må ha et CE-merke. Trekk alltid ut støpselet for apparatet skiftes ut, før arbeidsstyrket skiftes ut, for vedlikehold foresat og når apparatet ikke er i bruk. Kontroller at apparatet og verktyet er i god stand før du begynner å arbeide. Sjekk utfør arbeid med skadet eller slutt verktyet. Ikke allstid at apparatene som skal benyttes, er korrekt montert (f.eks. skruforbindelser) før du tar til med arbeidet. Spenn fast stykket som skal bearbeides. Sarg for at du selv og apparatene som brukes, alltid står trygt og stødig. Når du bruker apparatet og verktyet, må du være oppmerksom på opplysnigene om min./maks. turtall og rotasjonsretning som er angitt på produktet, på emballasjen eller i bruksanvisningen. Verktyet må bare brukes til tiltenkt formål. Du må aldri fjerne monterte beskyttelsesinnretninger. Sarg for å bruke tetsittende arbeidsklær (særlig ermer), og beskytt håret ditt. Beskytt hørselen din under arbeid som forårsaker mye støy. Bruk alltid vernehelm og ansiktsmaske når du utfører arbeid som forårsaker støv, spon, damp eller gnister. Slikk aldri hånden inn i en maskin som går. Pass på at alle elektriske apparater er beskyttet mot væte, støv og ild. Hold barn unna verkstedet, og oppbevar apparatet og verktyet på en trygg måte. La aldri uferarne personer arbeide med apparatet og verktoy uten veiledning eller tilsyn. Arbeid alltid konsentrert og i henhold til plan. Hold arbeidsområdet ryddig og rent. Bruk bare originale wolcraft® reservedeler.

Per forbøhold om tekniske endringer.

HR	RO
Használati útmutató	Manual de utilizare
Az ábrázolt csatlakozások előkészületeinél mindig meggyezzenek a lentí 1–5. ábrákon szereplő lépések. Lásd az 1. ábrát Mérjük meg a két deszka egymáshoz képesti helyzetét: (X)-szel, majd a két deszkát A-val és B-vel. Az A deszkán (a homlokoldalon) a munkát minden csapköztésnél el kell végezni. Ezután fogja be az A deszkát a munkaszalton. Lásd a 2. ábrát A furatmélység beállítása az A deszka esetében: Használjon mélységűzőkös fúrórt. T- és átszelési deszkák esetén: csaphozsz + 6 mm – B deszka vastagsága. Ellőkészítsen a csaphozsra fele + 1 mm. Lásd a 3., és 4. ábrát Helyezze fel a csapokat székán az A deszkára úgy, hogy a központosító csap középen legyen, majd rögzítse úgy, hogy oldalról megmossa (lásd a 3. ábrát). Tölja be a fúrórt a kívánt fúrőmélységre, kapcsolja be a fúrógépet, és készítsen el a furatot. Lásd a 5. ábrát Kenje meg ragasztóval a csapot.	Etapele de lucru pentru pregătirea îmbinărilor cu dibluri prezentate mai jos (figurile 1 – 5) sunt mereu identice. Vezi figura 1 Măsură cele două plăci cu (X) una față de cealaltă, apoi marcați cu A și B. Operațiunile la placa A (partea frontală) se aplică la toate îmbinăările cu dibluri. Fixați acum placa A pe bancul de lucru. Vezi figura 2 Reglați adâncimea de perforare pentru placa A: Folosiți în acest scop un burghiu cu optitor de adâncime. Pentru îmbinările în T și je de colț se aplică următoarea formulă: lungime diblu + 6 mm – grosimea plăcii B. Pentru îmbinările pe suprafețe, jumătatea din lungimea diblului + 1 mm. Vezi figura 3 + 4 Cu buțul de centrare, așezați dispozitivul de găurit pentru lemn centrât pe placa A și fixați-l prin arăsură laterală (vezi figurile 3). Introduceți burghiul în bușca corespunzătoare, porniți mașina de găurit și dați gaura. Vezi figura 5 Încălziți diblul.
Sarokkötések	Îmbinări de colț
Lásd a 6. ábrát Az A deszkához tartozó előkészületeket lásd a 2–5. ábrán. Oldja ki a csapköztéseket, és helyezze a faszaport a fúrőmélységgel a csapra. Erősen nyomja neki az ütközőt a deszkának. Húzza meg a markocszart. Lásd a 7. ábrát Helyezze az A deszkát a B deszkára párhuzamosan. Tölja neki a faszaport a vezetőhoronyban ütközésg a B deszkának. Ezután szorítsa össze a két deszkát. Figyelen! Állítsa be újból a mélységűzőköt (B deszka vastagsága – 6 mm). Tölja a faszaport a vezetőhoronyal ütközésg a csap fölé, majd készítsen el a furatot.	Îmbinări de colț Pregătirea pentru placa A, vezi figurile 2–5. Desfășărați șurubul cu mâner și așezați dispozitivul de găurit pentru lemn cu bușca de găurire pe diblu. Împingeți optitorul bine în lateralul plăcii. Strângeti șurubul mâner. Vezi figura 7 Așezați placa A paralel pe placa B. Conduceți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitorul de pe placa B. Acum strângeți cele două plăci. Atenție: reglați din nou optitorul de adâncime (grosime placă B – 6 mm). Împingeți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitor deasupra diblului și găuriti. Încălziți îmbinarea.
Homlokfelületi kötések	Îmbinări pe suprafețele frontale
Lásd a 8. ábrát Az A deszkához tartozó előkészületeket lásd a 2–5. ábrán. Fogja be mindkét deszkát egy vonalban a munkaszalton, tölja a faszaport a vezetőhoronyal ütközésg a csap fölé, és készítsen el a furatot. Ragassza össze a kötést.	Îmbinări pe suprafețele frontale Pregătirea pentru placa A, vezi figurile 2–5. Prindeți ambele plăci alinate pe bancul de lucru, împingeți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitor deasupra diblului și găuriti. Încălziți îmbinarea.
T-kötések	Îmbinări în T
Sarokkötések	Îmbinări în T

Használati útmutató	Manual de utilizare
Az ábrázolt csatlakozások előkészületeinél mindig meggyezzenek a lentí 1–5. ábrákon szereplő lépések. Lásd az 1. ábrát Mérjük meg a két deszka egymáshoz képesti helyzetét: (X)-szel, majd a két deszkát A-val és B-vel. Az A deszkán (a homlokoldalon) a munkát minden csapköztésnél el kell végezni. Ezután fogja be az A deszkát a munkaszalton. Lásd a 2. ábrát A furatmélység beállítása az A deszka esetében: Használjon mélységűzőkös fúrórt. T- és átszelési deszkák esetén: csaphozsz + 6 mm – B deszka vastagsága. Ellőkészítsen a csaphozsra fele + 1 mm. Lásd a 3., és 4. ábrát Helyezze fel a csapokat székán az A deszkára úgy, hogy a központosító csap középen legyen, majd rögzítse úgy, hogy oldalról megmossa (lásd a 3. ábrát). Tölja be a fúrórt a kívánt fúrőmélységre, kapcsolja be a fúrógépet, és készítsen el a furatot. Lásd a 5. ábrát Kenje meg ragasztóval a csapot.	Etapele de lucru pentru pregătirea îmbinărilor cu dibluri prezentate mai jos (figurile 1 – 5) sunt mereu identice. Vezi figura 1 Măsură cele două plăci cu (X) una față de cealaltă, apoi marcați cu A și B. Operațiunile la placa A (partea frontală) se aplică la toate îmbinăările cu dibluri. Fixați acum placa A pe bancul de lucru. Vezi figura 2 Reglați adâncimea de perforare pentru placa A: Folosiți în acest scop un burghiu cu optitor de adâncime. Pentru îmbinările în T și je de colț se aplică următoarea formulă: lungime diblu + 6 mm – grosimea plăcii B. Pentru îmbinările pe suprafețe, jumătatea din lungimea diblului + 1 mm. Vezi figura 3 + 4 Cu buțul de centrare, așezați dispozitivul de găurit pentru lemn centrât pe placa A și fixați-l prin arăsură laterală (vezi figurile 3). Introduceți burghiul în bușca corespunzătoare, porniți mașina de găurit și dați gaura. Vezi figura 5 Încălziți diblul.
Sarokkötések	Îmbinări de colț
Lásd a 6. ábrát Az A deszkához tartozó előkészületeket lásd a 2–5. ábrán. Oldja ki a csapköztéseket, és helyezze a faszaport a fúrőmélységgel a csapra. Erősen nyomja neki az ütközőt a deszkának. Húzza meg a markocszart. Lásd a 7. ábrát Helyezze az A deszkát a B deszkára párhuzamosan. Tölja neki a faszaport a vezetőhoronyban ütközésg a B deszkának. Ezután szorítsa össze a két deszkát. Figyelen! Állítsa be újból a mélységűzőköt (B deszka vastagsága – 6 mm). Tölja a faszaport a vezetőhoronyal ütközésg a csap fölé, majd készítsen el a furatot.	Îmbinări de colț Pregătirea pentru placa A, vezi figurile 2–5. Desfășărați șurubul cu mâner și așezați dispozitivul de găurit pentru lemn cu bușca de găurire pe diblu. Împingeți optitorul bine în lateralul plăcii. Strângeti șurubul mâner. Vezi figura 7 Așezați placa A paralel pe placa B. Conduceți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitorul de pe placa B. Acum strângeți cele două plăci. Atenție: reglați din nou optitorul de adâncime (grosime placă B – 6 mm). Împingeți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitor deasupra diblului și găuriti. Încălziți îmbinarea.
Homlokfelületi kötések	Îmbinări pe suprafețele frontale
Lásd a 8. ábrát Az A deszkához tartozó előkészületeket lásd a 2–5. ábrán. Fogja be mindkét deszkát egy vonalban a munkaszalton, tölja a faszaport a vezetőhoronyal ütközésg a csap fölé, és készítsen el a furatot. Ragassza össze a kötést.	Îmbinări pe suprafețele frontale Pregătirea pentru placa A, vezi figurile 2–5. Prindeți ambele plăci alinate pe bancul de lucru, împingeți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitor deasupra diblului și găuriti. Încălziți îmbinarea.
T-kötések	Îmbinări în T

Használati útmutató	Manual de utilizare
Az ábrázolt csatlakozások előkészületeinél mindig meggyezzenek a lentí 1–5. ábrákon szereplő lépések. Lásd az 1. ábrát Mérjük meg a két deszka egymáshoz képesti helyzetét: (X)-szel, majd a két deszkát A-val és B-vel. Az A deszkán (a homlokoldalon) a munkát minden csapköztésnél el kell végezni. Ezután fogja be az A deszkát a munkaszalton. Lásd a 2. ábrát A furatmélység beállítása az A deszka esetében: Használjon mélységűzőkös fúrórt. T- és átszelési deszkák esetén: csaphozsz + 6 mm – B deszka vastagsága. Ellőkészítsen a csaphozsra fele + 1 mm. Lásd a 3., és 4. ábrát Helyezze fel a csapokat székán az A deszkára úgy, hogy a központosító csap középen legyen, majd rögzítse úgy, hogy oldalról megmossa (lásd a 3. ábrát). Tölja be a fúrórt a kívánt fúrőmélységre, kapcsolja be a fúrógépet, és készítsen el a furatot. Lásd a 5. ábrát Kenje meg ragasztóval a csapot.	Etapele de lucru pentru pregătirea îmbinărilor cu dibluri prezentate mai jos (figurile 1 – 5) sunt mereu identice. Vezi figura 1 Măsură cele două plăci cu (X) una față de cealaltă, apoi marcați cu A și B. Operațiunile la placa A (partea frontală) se aplică la toate îmbinăările cu dibluri. Fixați acum placa A pe bancul de lucru. Vezi figura 2 Reglați adâncimea de perforare pentru placa A: Folosiți în acest scop un burghiu cu optitor de adâncime. Pentru îmbinările în T și je de colț se aplică următoarea formulă: lungime diblu + 6 mm – grosimea plăcii B. Pentru îmbinările pe suprafețe, jumătatea din lungimea diblului + 1 mm. Vezi figura 3 + 4 Cu buțul de centrare, așezați dispozitivul de găurit pentru lemn centrât pe placa A și fixați-l prin arăsură laterală (vezi figurile 3). Introduceți burghiul în bușca corespunzătoare, porniți mașina de găurit și dați gaura. Vezi figura 5 Încălziți diblul.
Sarokkötések	Îmbinări de colț
Lásd a 6. ábrát Az A deszkához tartozó előkészületeket lásd a 2–5. ábrán. Oldja ki a csapköztéseket, és helyezze a faszaport a fúrőmélységgel a csapra. Erősen nyomja neki az ütközőt a deszkának. Húzza meg a markocszart. Lásd a 7. ábrát Helyezze az A deszkát a B deszkára párhuzamosan. Tölja neki a faszaport a vezetőhoronyban ütközésg a B deszkának. Ezután szorítsa össze a két deszkát. Figyelen! Állítsa be újból a mélységűzőköt (B deszka vastagsága – 6 mm). Tölja a faszaport a vezetőhoronyal ütközésg a csap fölé, majd készítsen el a furatot.	Îmbinări de colț Pregătirea pentru placa A, vezi figurile 2–5. Desfășărați șurubul cu mâner și așezați dispozitivul de găurit pentru lemn cu bușca de găurire pe diblu. Împingeți optitorul bine în lateralul plăcii. Strângeti șurubul mâner. Vezi figura 7 Așezați placa A paralel pe placa B. Conduceți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitorul de pe placa B. Acum strângeți cele două plăci. Atenție: reglați din nou optitorul de adâncime (grosime placă B – 6 mm). Împingeți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitor deasupra diblului și găuriti. Încălziți îmbinarea.
Homlokfelületi kötések	Îmbinări pe suprafețele frontale
Lásd a 8. ábrát Az A deszkához tartozó előkészületeket lásd a 2–5. ábrán. Fogja be mindkét deszkát egy vonalban a munkaszalton, tölja a faszaport a vezetőhoronyal ütközésg a csap fölé, és készítsen el a furatot. Ragassza össze a kötést.	Îmbinări pe suprafețele frontale Pregătirea pentru placa A, vezi figurile 2–5. Prindeți ambele plăci alinate pe bancul de lucru, împingeți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitor deasupra diblului și găuriti. Încălziți îmbinarea.
T-kötések	Îmbinări în T

Használati útmutató	Manual de utilizare
Az ábrázolt csatlakozások előkészületeinél mindig meggyezzenek a lentí 1–5. ábrákon szereplő lépések. Lásd az 1. ábrát Mérjük meg a két deszka egymáshoz képesti helyzetét: (X)-szel, majd a két deszkát A-val és B-vel. Az A deszkán (a homlokoldalon) a munkát minden csapköztésnél el kell végezni. Ezután fogja be az A deszkát a munkaszalton. Lásd a 2. ábrát A furatmélység beállítása az A deszka esetében: Használjon mélységűzőkös fúrórt. T- és átszelési deszkák esetén: csaphozsz + 6 mm – B deszka vastagsága. Ellőkészítsen a csaphozsra fele + 1 mm. Lásd a 3., és 4. ábrát Helyezze fel a csapokat székán az A deszkára úgy, hogy a központosító csap középen legyen, majd rögzítse úgy, hogy oldalról megmossa (lásd a 3. ábrát). Tölja be a fúrórt a kívánt fúrőmélységre, kapcsolja be a fúrógépet, és készítsen el a furatot. Lásd a 5. ábrát Kenje meg ragasztóval a csapot.	Etapele de lucru pentru pregătirea îmbinărilor cu dibluri prezentate mai jos (figurile 1 – 5) sunt mereu identice. Vezi figura 1 Măsură cele două plăci cu (X) una față de cealaltă, apoi marcați cu A și B. Operațiunile la placa A (partea frontală) se aplică la toate îmbinăările cu dibluri. Fixați acum placa A pe bancul de lucru. Vezi figura 2 Reglați adâncimea de perforare pentru placa A: Folosiți în acest scop un burghiu cu optitor de adâncime. Pentru îmbinările în T și je de colț se aplică următoarea formulă: lungime diblu + 6 mm – grosimea plăcii B. Pentru îmbinările pe suprafețe, jumătatea din lungimea diblului + 1 mm. Vezi figura 3 + 4 Cu buțul de centrare, așezați dispozitivul de găurit pentru lemn centrât pe placa A și fixați-l prin arăsură laterală (vezi figurile 3). Introduceți burghiul în bușca corespunzătoare, porniți mașina de găurit și dați gaura. Vezi figura 5 Încălziți diblul.
Sarokkötések	Îmbinări de colț
Lásd a 6. ábrát Az A deszkához tartozó előkészületeket lásd a 2–5. ábrán. Oldja ki a csapköztéseket, és helyezze a faszaport a fúrőmélységgel a csapra. Erősen nyomja neki az ütközőt a deszkának. Húzza meg a markocszart. Lásd a 7. ábrát Helyezze az A deszkát a B deszkára párhuzamosan. Tölja neki a faszaport a vezetőhoronyban ütközésg a B deszkának. Ezután szorítsa össze a két deszkát. Figyelen! Állítsa be újból a mélységűzőköt (B deszka vastagsága – 6 mm). Tölja a faszaport a vezetőhoronyal ütközésg a csap fölé, majd készítsen el a furatot.	Îmbinări de colț Pregătirea pentru placa A, vezi figurile 2–5. Desfășărați șurubul cu mâner și așezați dispozitivul de găurit pentru lemn cu bușca de găurire pe diblu. Împingeți optitorul bine în lateralul plăcii. Strângeti șurubul mâner. Vezi figura 7 Așezați placa A paralel pe placa B. Conduceți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitorul de pe placa B. Acum strângeți cele două plăci. Atenție: reglați din nou optitorul de adâncime (grosime placă B – 6 mm). Împingeți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitor deasupra diblului și găuriti. Încălziți îmbinarea.
Homlokfelületi kötések	Îmbinări pe suprafețele frontale
Lásd a 8. ábrát Az A deszkához tartozó előkészületeket lásd a 2–5. ábrán. Fogja be mindkét deszkát egy vonalban a munkaszalton, tölja a faszaport a vezetőhoronyal ütközésg a csap fölé, és készítsen el a furatot. Ragassza össze a kötést.	Îmbinări pe suprafețele frontale Pregătirea pentru placa A, vezi figurile 2–5. Prindeți ambele plăci alinate pe bancul de lucru, împingeți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitor deasupra diblului és găuriti. Încălziți îmbinarea.
T-kötések	Îmbinări în T

Használati útmutató	Manual de utilizare
Az ábrázolt csatlakozások előkészületeinél mindig meggyezzenek a lentí 1–5. ábrákon szereplő lépések. Lásd az 1. ábrát Mérjük meg a két deszka egymáshoz képesti helyzetét: (X)-szel, majd a két deszkát A-val és B-vel. Az A deszkán (a homlokoldalon) a munkát minden csapköztésnél el kell végezni. Ezután fogja be az A deszkát a munkaszalton. Lásd a 2. ábrát A furatmélység beállítása az A deszka esetében: Használjon mélységűzőkös fúrórt. T- és átszelési deszkák esetén: csaphozsz + 6 mm – B deszka vastagsága. Ellőkészítsen a csaphozsra fele + 1 mm. Lásd a 3., és 4. ábrát Helyezze fel a csapokat székán az A deszkára úgy, hogy a központosító csap középen legyen, majd rögzítse úgy, hogy oldalról megmossa (lásd a 3. ábrát). Tölja be a fúrórt a kívánt fúrőmélységre, kapcsolja be a fúrógépet, és készítsen el a furatot. Lásd a 5. ábrát Kenje meg ragasztóval a csapot.	Etapele de lucru pentru pregătirea îmbinărilor cu dibluri prezentate mai jos (figurile 1 – 5) sunt mereu identice. Vezi figura 1 Măsură cele două plăci cu (X) una față de cealaltă, apoi marcați cu A și B. Operațiunile la placa A (partea frontală) se aplică la toate îmbinăările cu dibluri. Fixați acum placa A pe bancul de lucru. Vezi figura 2 Reglați adâncimea de perforare pentru placa A: Folosiți în acest scop un burghiu cu optitor de adâncime. Pentru îmbinările în T și je de colț se aplică următoarea formulă: lungime diblu + 6 mm – grosimea plăcii B. Pentru îmbinările pe suprafețe, jumătatea din lungimea diblului + 1 mm. Vezi figura 3 + 4 Cu buțul de centrare, așezați dispozitivul de găurit pentru lemn centrât pe placa A și fixați-l prin arăsură laterală (vezi figurile 3). Introduceți burghiul în bușca corespunzătoare, porniți mașina de găurit și dați gaura. Vezi figura 5 Încălziți diblul.
Sarokkötések	Îmbinări de colț
Lásd a 6. ábrát Az A deszkához tartozó előkészületeket lásd a 2–5. ábrán. Oldja ki a csapköztéseket, és helyezze a faszaport a fúrőmélységgel a csapra. Erősen nyomja neki az ütközőt a deszkának. Húzza meg a markocszart. Lásd a 7. ábrát Helyezze az A deszkát a B deszkára párhuzamosan. Tölja neki a faszaport a vezetőhoronyban ütközésg a B deszkának. Ezután szorítsa össze a két deszkát. Figyelen! Állítsa be újból a mélységűzőköt (B deszka vastagsága – 6 mm). Tölja a faszaport a vezetőhoronyal ütközésg a csap fölé, majd készítsen el a furatot.	Îmbinări de colț Pregătirea pentru placa A, vezi figurile 2–5. Desfășărați șurubul cu mâner și așezați dispozitivul de găurit pentru lemn cu bușca de găurire pe diblu. Împingeți optitorul bine în lateralul plăcii. Strângeti șurubul mâner. Vezi figura 7 Așezați placa A paralel pe placa B. Conduceți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitorul de pe placa B. Acum strângeți cele două plăci. Atenție: reglați din nou optitorul de adâncime (grosime placă B – 6 mm). Împingeți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitor deasupra diblului és găuriti. Încălziți îmbinarea.
Homlokfelületi kötések	Îmbinări pe suprafețele frontale
Lásd a 8. ábrát Az A deszkához tartozó előkészületeket lásd a 2–5. ábrán. Fogja be mindkét deszkát egy vonalban a munkaszalton, tölja a faszaport a vezetőhoronyal ütközésg a csap fölé, és készítsen el a furatot. Ragassza össze a kötést.	Îmbinări pe suprafețele frontale Pregătirea pentru placa A, vezi figurile 2–5. Prindeți ambele plăci alinate pe bancul de lucru, împingeți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la optitor deasupra diblului és găuriti. Încălziți îmbinarea.
T-kötések	Îmbinări în T

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk.	Ne rezervăm dreptul de a efectua modificări tehnice.
--	--