



TECHNIC

GUIDE DE PERÇAGE POUR CHEVILLES DOWEL DRILLING GAUGE FOR WOOD JOINTS



F. Maîtrise de l'entraxe
GB. Controlling center distance
ES. Controlar de la distancia entre centros
IT. Controllo della distanza centro-centro



F. Assemblage en angle
GB. Corner joints
ES. Montaje en ángulo
IT. Montaggio ad angolo



F. Assemblage à plat
GB. Edge-to-edge joints
ES. Montaje plano
IT. Montaggio in piano



F. Assemblage en T
GB. T-butt joints
ES. Montaje en T
IT. Montaggio a T



www.tivoly.com



F. Toutes les photos et dessins présentés dans cette notice sont donnés à titre indicatif et n'ont pas de valeur contractuelle. Tivoly se réserve le droit de faire évoluer ses produits sans préavis.
GB. All photos and drawings presented in this are for information only and have no contractual value. Tivoly reserves the right the right to modify its products without notice.
ES. Todas las fotos y dibujos presentados en este se facilitan a título meramente informativo y no tienen valor contractual. Tivoly se reserva el derecho de modificar sus productos sin previo aviso.
IT. Tutte le foto e i disegni presentati in questo sono forniti a titolo puramente informativo e non hanno alcun valore contrattuale. Tivoly si riserva il diritto di modificare i propri prodotti senza preavviso.



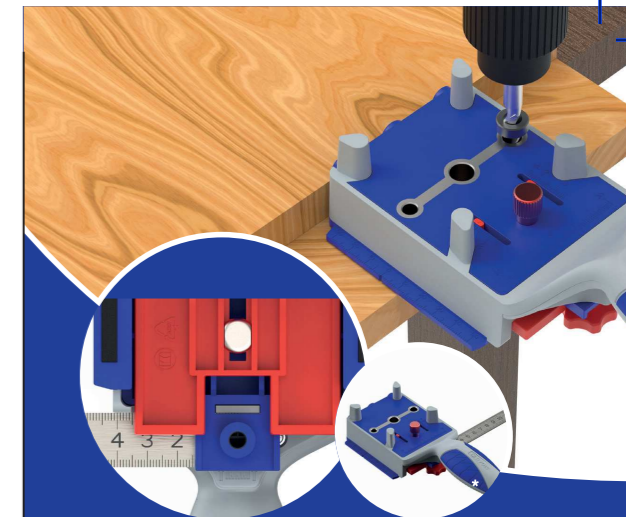
Consignes de sécurité Notes on Safety Instrucciones de seguridad Avvertenze per la sicurezza

FR- Respectez impérativement les conditions de sécurité des fabricants de vos machines avant l'utilisation avec le guide de perçage. Portez impérativement les protections adaptées (lunettes, gants, masques...). Veillez à bien fixer fermement les matériaux avant le perçage et respectez les vitesses de rotation maximum préconisées par diamètres et le sens de rotation indiqué sur l'article, l'emballage ou dans le mode d'emploi des outils utilisés. Débranchez impérativement votre perceuse avant tout changement d'outils.

GB- Observe the safety conditions of the manufacturers of your machines before use with the assembling guide. You must wear suitable protection (glasses, gloves, masks, etc.). Make sure to firmly fix the materials before drilling and respect the maximum rotation speeds recommended by diameters and the direction of rotation indicated on the article, packaging or in the instructions for use of the tools used. Always unplug your drill before changing tools.

ES- Observe las condiciones de seguridad de los fabricantes de sus máquinas antes de usarlas con la guía de taladrado. Debe llevar protección adecuada (gafas, guantes, mascarilla, etc.). Asegurarse de fijar firmemente los materiales antes de taladrar y respetar las velocidades máximas de rotación recomendadas por los diámetros y el sentido de rotación indicado en el artículo, embalaje o en las instrucciones de uso de las herramientas utilizadas. Siempre desenchufe el taladro antes de cambiar las herramientas.

IT- Rispettare le condizioni di sicurezza dei produttori delle macchine prima dell'uso con la guida di perforazione. È necessario indossare una protezione adeguata (occhiali, guanti, maschere, ecc.) Assicurarsi di fissare saldamente i materiali prima di forare e di rispettare le velocità di rotazione massime consigliate dai diametri e dal senso di rotazione indicati sull'articolo, sulla confezione o nelle istruzioni per l'uso degli utensili utilizzati. Scollegare sempre il trapano prima di cambiare gli strumenti.



TECHNIC



Notice d'utilisation

du guide de perçage pour chevilles

Assembly drilling guide user manual
Instrucciones de uso de la guía de perforación de montaje
Istruzioni per l'uso della guida di foratura per il montaggio

Contact :
> 04 79 89 58 80
Siège social : 266, Route Portes de Tarentaise
73790 Tours-en- Savoie France

L'ASSURANCE DE RÉUSSIR

FR Notice d'utilisation du guide de perçage pour assemblage

Ce guide de perçage pour tourillons permet de réaliser des assemblages, sans tête-de-vis apparentes, de façon précise, simple et rapide. Cette notice donne un aperçu des différents types d'assemblages réalisables ainsi que des multiples fonctionnalités du guide. Veuillez noter qu'il existe différents diamètres et différentes longueurs de tourillons selon l'épaisseur de votre bois.

Épaisseur de bois	Ø Tourillon
12-14 mm	6 mm
15-18 mm	8 mm
19-30 mm	10 mm

Il existe 3 types d'assemblages et des règles fondamentales à connaître avant de se lancer dans le perçage.

Pour les assemblages en Angle (figure 1) ou les assemblages en T (figure 2) :

Un trou de perçage ne doit jamais excéder les 2/3 de l'épaisseur d'une planche.

Vous aurez toujours à régler deux profondeurs de perçage grâce à votre bague de perçage.

Exemple : Votre planche A et B possèdent une épaisseur de 18mm. Si vous utilisez des tourillons Ø 8mm / L40mm vous devez faire un trou de perçage dans votre planche A de 12mm (2/3 maximum de l'épaisseur de votre planche) et un autre trou de perçage dans votre planche B de 28mm + 2mm d'air pour la colle à bois, soit 30mm.

Pour les assemblages à Plat (figure 3) :

Votre profondeur de trou de perçage sera similaire pour vos deux planches.

Exemple : Votre planche A et B possèdent une épaisseur de 18mm. Si vous utilisez des tourillons Ø8mm / L40mm vous devez faire un trou de perçage dans votre planche A de 20mm + 1mm d'air pour la colle à bois, soit 21mm et la même chose pour votre planche B.

1) Fonctionnalités du guide (figure 4) :

Comme évoqué plus haut, le diamètre des tourillons varie selon l'épaisseur de votre bois. Ce guide possède trois trous de perçage de diamètres différents, de gauche à droite Ø6mm, Ø10mm et Ø8mm. La règle et le repère permettent l'enchaînement et la bonne gestion de l'espace entre deux trous de perçage. Épaisseur du guide : 31mm.

2) Installation de la règle sur le guide (ensemble de figures 5) :

A. Desserrez et retirez le bouton de vissage situé en-dessous du guide.

B. Insérez votre règle entre les deux parties plastiques et faites en sorte que les trous du guide et celui de la règle soient alignés.

C. Serrez votre bouton de vissage dans les trous alignés. Votre règle est maintenue et parallèle aux mesures gravées sur votre guide.

Fixez votre repère à votre règle selon l'espacement souhaité entre deux trous de perçage (ensemble de figures 6)

D. Desserrez le bouton de vissage de votre repère, ajuster votre curseur à l'échelle souhaitée puis serrez le bouton de vissage.

Pour les trous de perçage Ø6mm et Ø8mm vous devez tenir compte d'un décalage de l'échelle de 30mm. Notez également que cette règle est réversible.

3) Réglage de la butée de réglage (ensemble de figures 7) :

Celle-ci vous permet de gérer l'espacement entre le bord de la planche et le trou de perçage. Elle vous est utile pour les assemblages en angle. Notez que cette butée de réglage est amovible.

A. Desserrez légèrement la molette situé au-dessus du guide.

B. Vous pouvez ajuster votre butée de réglage grâce au curseur présent sur le dessus du guide. Puis serrez à nouveau la molette.

4) Perçage en série (ensemble de figures 8) :

Votre butée de réglage est ajustée ainsi que votre repère sur votre règle.

A. Faites un premier trou (pour rappel le trou de perçage ne doit pas excéder les 2/3 de l'épaisseur de votre planche).

B. Puis, à l'aide d'un crayon et du repère, marquez l'emplacement de votre second trou.

C. Déplacez votre guide à l'emplacement de la marque.

D. Percez votre second trou, etc.

5) Centrage (ensemble de figures 9) :

L'utilisation des colonnes de centrage vous aide à percer au milieu du chant de votre planche de bois. Retournez votre guide et placez le chant de la planche entre les colonnes de centrage en fonction du diamètre du trou de perçage à effectuer.

Notez que pour les trous de perçage de Ø6mm et Ø8mm, l'épaisseur de la planche ne pourra excéder les 30mm contre 50mm pour les trous de perçage de Ø10mm.

MISE EN PRATIQUE :

A. Ajustez la bague de profondeur pour le perçage du chant de la planche. Ajustez la bague en fonction de l'épaisseur de la planche et de la longueur du tourillon (**Voir figure 10**).

B. Votre planche est bien maintenue. Marquez l'emplacement des futurs trous. Serrez le chant de la planche entre les colonnes de centrage du guide en fonction du diamètre du trou, puis percez. (**Voir figure 11**).

C. Les trous faits sur le chant de la planche, mettez un fond de colle à bois avant d'insérer les tourillons (**Voir figure 12**).

Assemblage en Angle :

D. Réglez la butée de réglage grâce aux tourillons déjà fixés sur le chant de la planche. Desserrez la molette de la butée de réglage, placez le tourillon dans le trou de perçage. Placez la butée de réglage contre la planche, puis serrez la molette (**Voir figure 13 & 14**).

E. Ajustez à nouveau la bague de profondeur pour le perçage de votre seconde planche. Superposez la planche avec tourillons sur la seconde planche. Veillez à ce que la butée de réglage du guide soit bien contre la planche à percer tout en ayant un tourillon dans la rainure du guide, puis percez (**Voir figure 15**).

F. Fixez les planches entre elles (**Voir figure 1**).

Assemblage en T :

D. Ajustez à nouveau la bague de profondeur pour le perçage de votre seconde planche. Sur la seconde planche, tracez un trait de positionnement, là où se situera l'assemblage en T. Retirez la butée de réglage de votre guide. Superposez la planche avec tourillons sur la seconde planche de sorte que le trou de perçage du guide soit aligné sur le trait de positionnement tout en ayant un tourillon dans la rainure du guide, puis percez (**Voir figure 16**).

E. Fixez les planches entre elles (**Voir figure 2**).

Assemblage à plat :

D. Réglez la butée de réglage grâce aux tourillons déjà fixés sur le chant de la planche. Desserrez la molette de la butée de réglage, placez le tourillon dans le trou de perçage. Placez la butée de réglage contre la planche, puis serrez la molette.

E. Ajustez à nouveau la bague de profondeur pour le perçage de votre seconde planche. Placez les deux planches l'une contre l'autre. Veillez à ce que la butée de réglage du guide soit bien contre la planche à percer tout en ayant tout en ayant un tourillon dans la rainure du guide, puis percez (**Voir figure 17 & 18**).

F. Fixez les planches entre elles (**Voir figure 3**).

GB Assembly drilling guide user manual

This dowel drilling jig makes it possible to create quick, easy and precise assemblies without any visible screw heads.

This guide is an overview of the different types of assembly that can be created, as well as of the jig's many functions. Please note that there are different dowel diameters and lengths depending on the thickness of your wood.

Wood thickness	Ø Dowels
12-14 mm	6 mm
15-18 mm	8 mm
19-30 mm	10 mm

There are 3 types of assembly and some basic rules to know before starting to drill.

For angle assemblies (Figure 1) or T assemblies (Figure 2) :

-A drill hole must never exceed 2/3 of the thickness of a board.

-You will always need to set two drilling depths using your depth collar.

Example: Your boards A and B are 18mm thick. If you are using Ø8mm / 40mm long dowels, you need to drill a 12mm hole in your A board (2/3 maximum of the thickness of your board) and another drill hole in your B board of 28mm + 2mm of space for the wood glue, i.e. 30mm.

For flat assemblies (Figure 3) :

-Your drill hole depth will be the same for both your boards.

Example: Your boards A and B are 18mm thick. If you are using Ø8mm / 40mm long dowels, you need to drill a hole in your A board of 20mm + 1mm of space for the wood glue, i.e. 21mm and the same for your B board.

1) Jig features (See figure 4) :

As mentioned above, dowel diameters vary according to the thickness of your wood. This jig has three different diameter drill holes: from left to right Ø6mm, Ø10mm and Ø8mm. The ruler and the marker are used to sequence and manage the space between two drill holes. Guide Thickness : 31mm.

2) Installing the ruler on the jig (See figures 5) :

A. Loosen and remove the screw knob on the underside of the jig.

B. Insert your ruler between the two plastic parts and make sure the holes in the jig are aligned with the ruler.

C. Tighten your screwing knob in the aligned holes. Your ruler is held in place and is parallel to the measurements engraved on your jig.

Fix your marker to your ruler according to the spacing required between two drill holes (See figures 6).

D. Loosen the screwing knob on your marker, adjust your cursor to the proper scale and then tighten the screwing knob.

For Ø6mm and Ø8mm drill holes, you must allow for a 30mm offset of the scale. Also note that this ruler is reversible.

3) Setting the positioning plate (See figures 7) :

3) Setting the positioning plate:

It is used to manage the spacing between the edge of the board and the drill hole. It is useful for angle assemblies. Note that this positioning plate is removable.

A. Slightly loosen the knob on the top of the jig.

B. You can adjust your positioning plate using the slider on the top of the jig. Then re-tighten the knob.

4) Drilling series of holes (See set of figures 8) :

Your positioning plate is adjusted, as is your marker on your ruler.

A. Drill the first hole (remember that the drill hole must not exceed 2/3 of the thickness of your board).

B. Then, using a pencil and the marker, mark the location of your second hole.

C. Move your guide to the mark.

D. Drill your second hole, etc.

5) Centring (See figures 9) :

Using the positioning columns helps you drill in the middle of the edge of your board. Turn your jig over and place the edge of the board between the positioning columns according to the diameter of the hole to be drilled.

Note that for Ø6mm and Ø8mm drill holes, the thickness of the board cannot exceed 30mm, compared to 50mm for Ø10mm drill holes.

PRACTICAL APPLICATION :

A. Set the depth collar to drill the edge of the board. Adjust the plate to the board thickness and the dowel length (**See figure 10**).

B. Your board is properly held in place. Mark the location of the future holes. Clamp the edge of the board between the jig's positioning columns depending on the hole diameter, then drill (**See figure 11**).

C. Once the holes have been drilled in the edge of the board, apply a small amount of wood glue before inserting the dowels (**See figure 12**).

Angle assembly:

D. Set the positioning plate using the dowels already fixed to the edge of the board. Loosen the knob on the positioning plate and place the dowel in the drill hole. Place the positioning plate against the board, then tighten the knob (**See figure 13 & 14**).

E. Set the depth collar again to drill your second board. Place the board with the dowels on the second board. Make sure the jig positioning plate is firmly against the board to be drilled, with a dowel in the jig groove, then drill (**See figure 15**).

F. Fix the boards together (**See figure 1**).

T-assembly:

D. Set the depth collar again to drill your second board. On the second board, draw a positioning line where the T-joint will be. Remove the positioning plate from your jig. Place the board with dowels on the second board so that the drill hole in the jig is aligned with the positioning line while having a dowel in the jig groove, then drill (**See figure 16**).

E. Fix the boards together (**See figure 2**).

Flat assembly:

D. Set the positioning plate using the dowels already fixed to the edge of the board. Loosen the knob on the positioning plate and place the dowel in the drill hole. Place the positioning plate against the board, then tighten the knob (**See figure 13 & 14**).

E. Set the depth collar again to drill your second board. Place the two boards against each other. Make sure the positioning plate on the jig is firmly against the board to be drilled while having a dowel in the jig groove, then drill (**See figure 17 & 18**).

F. Fix the boards together (**See figure 3**).

ES Instrucciones de uso de la guía de perforación de montaje

Esta guía de perforación para tacos de madera permite realizar uniones de forma rápida, sencilla y precisa sin que se vean las cabezas de los tornillos. Esta guía ofrece una visión general de los distintos tipos de montaje que pueden realizarse, así como de sus numerosas funciones. Tenga en cuenta que existen diferentes diámetros y longitudes de tacos en función del grosor de la madera.

Grosor de la madera	Ø Clavijas
12-14 mm	6 mm
15-18 mm	8 mm
19-30 mm	10 mm

Existen 3 tipos de montaje y algunas reglas básicas que hay que conocer antes de empezar a taladrar.

Para montajes en ángulo (figura 1) o en T (figura 2) :

-Un orificio de perforación nunca debe superar los 2/3 del grosor de una tabla.

-Aún tendrá que ajustar dos profundidades de perforación utilizando su anillo de perforación.

Ejemplo: Sus tablas A y B tienen un grosor de 18 mm. Si utiliza tacos de Ø8mm / L40mm tendrá que hacer un orificio de perforación en su tabla A de 12mm (2/3 máximo del grosor de su tabla) y otro orificio en la tabla B de 28mm + 2mm de aire para la cola de madera, es decir 30mm.

Para montajes planos (figura 3) :

-La profundidad del orificio será similar para los dos tablas.

Ejemplo: Sus tablas A y B tienen un grosor de 18 mm. Si está utilizando tacos de Ø8mm / L40mm necesita hacer un orificio en su tabla A de 20mm + 1mm de aire para la cola de madera, es decir 21mm y lo mismo para su tabla B.

1) Funciones de la guía (Véase la figura 4) :

Como ya se ha mencionado, el diámetro de los tacos varía en función del grosor de la madera. Esta guía tiene tres orificios de perforación de diferentes diámetros, de izquierda a derecha, de Ø6mm, Ø10mm y Ø8mm. La regla y el marcador permiten secuenciar correctamente el espacio entre dos orificios. Espesor de la guía : 31mm.

2) Instalación de la regla en la guía (Véase el conjunto de figuras 5) :

A. Afloje y retire el botón de atornillado de la parte inferior de la guía.

B. Introduzca la regla entre las dos partes de plástico y asegúrese de que los orificios de la guía y la regla están alineados.

C. Apriete el botón de atornillado en los orificios alineados. Su regla se mantiene paralela a las medidas grabadas en su guía.

Fije el marcador en la regla de acuerdo con la separación deseada entre dos orificios (Véase el conjunto de figuras 6)

D. Afloje el botón de atornillado de su marcador, ajuste el cursor a la escala deseada y luego apriete el botón de atornillado.

Para los orificios de perforación de Ø6 mm y Ø8 mm, hay que tener en cuenta una diferencia de 30 mm en la escala. Tenga en cuenta también que esta regla es reversible.

3) Ajuste del tope de profundidad (Véase el conjunto de figuras 7) :

Esto le permite controlar la separación entre el borde de la placa y el orificio de perforación. Es útil para los montajes en ángulo. Tenga en cuenta que este tope de profundidad es amovible.

A. Afloje ligeramente el botón de atornillado situado sobre la guía.

B. Puede ajustar el tope de profundidad con el cursor situado en la parte superior de la guía. A continuación, vuelva a apretar el botón de atornillado.

4) Perforación en serie (Ver el conjunto de figuras 8) :

El tope de profundidad está ajustado, al igual que el marcador en la regla.

A. Haga el primer orificio (recuerde que el orificio de perforación no debe superar los 2/3 del grosor de su tabla).

B. A continuación, con un lápiz y el marcador, marque la ubicación del segundo orificio.

C. Mueva su guía hacia la marca.

D. Perfore el segundo orificio, etc.

5) Centrado (Véase el conjunto de figuras 9) :

El uso de las columnas de centrado le ayuda a taladrar en el centro del borde de su tabla de madera.

Voltee la guía y coloque el borde de la tabla entre las columnas de centrado según el diámetro de la perforación a realizar.

Tenga en cuenta que para los orificios de Ø6 mm y Ø8 mm, el grosor de la placa no puede superar los 30 mm, frente a los 50 mm para los orificios de Ø10 mm.

APLICACIÓN :

A. Ajuste el anillo de profundidad para perforar a través del borde de la tabla. Ajuste el anillo en función del grosor de la tabla y de la longitud del taco (**Véase la figura 10**).

B. Su placa está bien sujeta. Marque la ubicación de los futuros orificios. Sujete el borde de la tabla entre las columnas de centrado de la guía según el diámetro del orificio, luego perfore (**Véase la figura 11**).

C. Una vez perforados los orificios en el borde de la tabla, aplique una pequeña cantidad de cola para madera antes de insertar los tacos (**Véase la figura 12**).

Montaje en ángulo :

D. Ajuste el tope de profundidad utilizando los tacos ya fijados en el borde de la tabla. Afloje el botón de atornillado del tope de profundidad y coloque el taco en el orificio perforación. Coloque el tope de profundidad contra la tabla y apriete el botón de atornillado (**Véase figura 13 & 14**).

E. Ajuste de nuevo el anillo de profundidad para taladrar su segunda tabla. Coloque la tabla con los tacos encima de la segunda tabla. Asegúrese de que el tope de profundidad de la guía esté firmemente contra la tabla a perforar, con un taco en la ranura de la guía, luego perfore (**Véase figura 15**).

F. Fije las tablas entre sí (**Véase la figura 1**).

Montaje en T :

D. Ajuste de nuevo el anillo de profundidad para taladrar su segunda tabla. En la segunda tabla, dibuje una línea de posicionamiento donde estará el montaje en T. Retire el tope de profundidad de la guía. Superponga la tabla con tacos sobre la segunda tabla, de modo que el orificio de perforación de la guía esté alineado con la línea de posicionamiento con un taco en la ranura de la guía, y seguidamente perfore (**Véase figura 16**).

E. Fije las tablas entre sí (**Véase la figura 2**).

Montaje plano :

D. Ajuste el tope de profundidad utilizando los tacos ya fijados en el borde de la tabla. Afloje el botón de atornillado del tope de profundidad y coloque el taco en el orificio perforación. Coloque el tope de profundidad contra la tabla y apriete el botón de atornillado (**Véase figura 13 & 14**).

E. Ajuste de nuevo el anillo de profundidad para taladrar su segunda tabla. Coloque ambas tablas una contra otra. Asegúrese de que el tope de profundidad de la guía esté firmemente contra la tabla a perforar, con un taco en la ranura de la guía, luego perfore (**Véase figura 17 y 18**).

F. Fije las tablas entre sí (**Véase la figura 3**).

IT Istruzioni per l'uso della guida di foratura per il montaggio

Questa guida di foratura per perni consente di realizzare giunzioni in modo rapido, semplice e preciso senza teste di vite visibili. Questa guida fornisce una panoramica dei diversi tipi di montaggio che possono essere eseguiti e delle numerose funzioni della guida.

Si noti che esistono diversi diametri e lunghezze di perno a seconda dello spessore del legno.

Spessore del legno	Ø Tasselli
12-14 mm	6 mm
15-18 mm	8 mm
19-30 mm	10 mm

Esistono 3 tipi di montaggio e alcune regole di base da conoscere prima di iniziare a forare.

Per giunti ad angolo (Figura 1) o a T (Figura 2) :

- Un foro non deve mai superare i 2/3 dello spessore della tavola.

- È comunque necessario impostare due profondità di foratura utilizzando l'anello di foratura.

Esempio: Le tavole A e B hanno uno spessore di 18 mm. Se si utilizzano perni di Ø8mm/L40mm è necessario praticare un foro nella tavola A di 12mm (2/3 al massimo dello spessore della tavola) e un altro foro nella tavola B di 28mm + 2mm di gioco per la colla per legno, cioè 30mm.

Per i gruppi piatti (Figura 3) :

- La profondità del foro sarà simile per le due tavole.

Esempio: Le tavole A e B hanno uno spessore di 18 mm. Se si utilizzano perni Ø8mm / L40mm è necessario praticare un foro nella tavola A di 20mm + 1mm di gioco per la colla per legno, cioè 21mm e lo stesso per la tavola B.

1) Caratteristiche della guida (Vedi figura 4) :

Come già detto, il diametro dei perni varia in base allo spessore del legno. Questa guida presenta tre fori di diametro diverso, da sinistra a destra Ø6mm, Ø10mm e Ø8mm. Il righello e il marcatore consentono di sequenziare e gestire lo spazio tra due fori. Spessore della guida : 31mm.

2) Installazione del righello sulla guida (Vedi gruppo di figure 5) :

A. Allentare e rimuovere la manopola di avvitamento sul lato inferiore della guida.

B. Inserire il righello tra le due parti in plastica e assicurarsi che i fori della guida e del righello siano allineati.

C. Serrare la manopola di avvitamento nei fori allineati. Il righello viene tenuto parallelo alle misure incise sulla guida.

Applicare il marcatore al righello in base alla distanza desiderata tra due fori (Vedi gruppo di figure 6)

D. Allentare la manopola di avvitamento del marcatore, regolare il cursore sulla scala desiderata e serrare la manopola di avvitamento.

Per i fori da Ø6 mm e Ø8 mm, è necessario tenere conto di un offset di 30 mm nella scala. Si noti inoltre che questa regola è reversibile.

3) Impostazione dell'arresto di profondità (Vedi gruppo di figure 7) :

In questo modo è possibile controllare la distanza tra il bordo della tavola e il foro. È utile per i giunti d'angolo. Si noti che questo arresto di profondità è rimovibile.

A. Allentare leggermente la manopola di avvitamento sopra la guida.

B. È possibile regolare l'arresto di profondità utilizzando il cursore sulla parte superiore della guida. Quindi stringere nuovamente la manopola di avvitamento.

4) Foratura in serie (Vedere il gruppo di figure 8) :

L'arresto di profondità è regolato, così come il marcatore sul righello.

A. Eseguire il primo foro (ricordare che il foro di perforazione non deve superare i 2/3 dello spessore della tavola).

B. Quindi, con una matita e un marcatore, segnare la posizione del secondo foro.

C. Spostare la guida sul segno.

D. Eseguire il secondo foro, ecc.

5) Centatura (Vedi gruppo di figure 9) :

L'uso delle colonne di centraggio aiuta a forare al centro del bordo della tavola di legno. Capovolgere la guida e posizionare il bordo della tavola tra le colonne di centraggio in base al diametro del foro da realizzare.

Si noti che per i fori da Ø6 e Ø8 mm, lo spessore della tavola non può superare i 30 mm, mentre per i fori da Ø10 mm lo spessore è di 50 mm.

MESSA IN PRATICA :