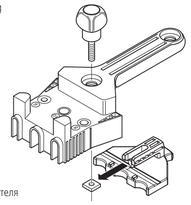
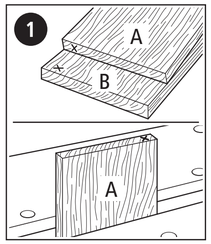
4640000

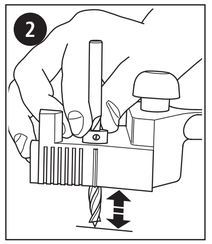
wolfcraft®

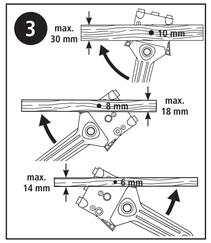
**DE** Original-Bedienungsanleitung
**EN** Translation of the original manual
**FR** Traduction du mode d'emploi d'origine
**ES** Traducción de las instrucciones de uso originales
**NL** Vertaling van de originele gebruiksaanwijzing
**IT** Traduzione del foglio d'istruzioni originale
**PT** Tradução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

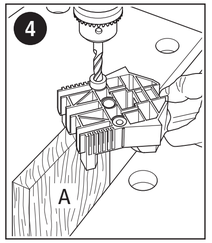


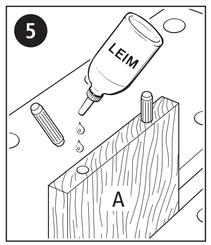

wolfcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany
www.wolfcraft.com

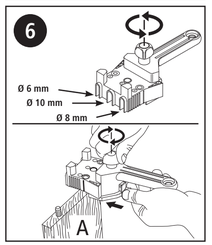



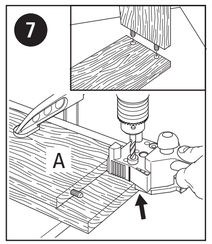



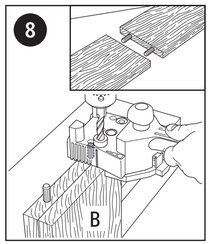



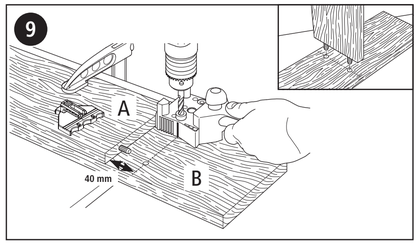




## DE

### Bedienungsanleitung

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

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

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

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

**Siehe Bild 5**
Dübel einleimen.

### Eckverbindungen

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

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

### Stirnflächenverbindungen

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

### T-Verbindungen

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

### Zu Ihrer Sicherheit

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.
Schützen 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 Unerfahrene ohne Anleitung oder Aufsicht mit Ihren Geräten und Werkzeugen arbeiten.
Arbeiten Sie immer planvoll und konzentriert.
Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung.
Verwenden Sie nur original wolfcraft®- Ersatzteile.

Technische Änderungen vorbehalten.

## EN

### Operating instructions

For all depicted dowel connections, the first steps of the preparations are identical, as shown in Fig. 1 to 5 and described below.

**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.

**See Fig. 2**
Use a drill bit with depth stop to set the drilling depth for board **A**.
For T-butt and corner joints, use the following formula: dowel length **+ 6 mm –** thickness of board **B**.
For edge to edge joints: half of the dowel length + 1 mm.

**See Fig. 3 + 4**
Place the dowel jig on 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.

### Corner joints

**See Fig. 6**
Preparation for board **A**, see Fig 2 – 5.
Loosen the knurled screw and fit 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.

**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.

### Face-to-face joints

**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.

### T-butt joints

**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.

### For your safety

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 wolfcraft® spare parts.

We reserve the right to make technical changes.

## FR

### Mode d'emploi

Pour la préparation de tous les assemblages chevillés représentés, les étapes de travail sont toujours les mêmes dans les figures de 1 à 5 décrites ci-dessous.

**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 tous les assemblages chevillés. Fixer maintenant la planche **A** sur l'établi.

**Voir figure 2**
Réglage 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.

**Voir figures 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.

### Assemblages d'angle

**Voir figure 6**
Préparation pour la planche **A**, voir figures 2 à 5.
Desserrer la vis molette et insérer le guide d'assemblage bois à main levée avec la douille sur la cheville. Poussez fermement la butée contre le côté de la planche. Serrer la vis molette.

**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**).
Poousser le guide d'assemblage bois à main levée avec la rainure de guidage jusqu'en butée sur la cheville et percer.
Coller l'assemblage.

### Assemblages bord à bord

**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.

### Assemblages en T

**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.

### Pour votre sécurité

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 travaux 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).
Serrez solidement 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 valeurs 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 wolfcraft®.

Sous réserve de modifications techniques.

## ES

### Instrucciones de uso

Para preparar todas las uniones con espigas mostradas, los pasos de trabajo descritos en las imágenes 1 a 5 son siempre los mismos.

**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 testa) es válido para todas las uniones con espigas. Fije ahora la tabla **A** en la mesa de trabajo.

**Véase la imagen 2**
Para ajustar la profundidad de taladrado de la tabla **A**, utilice un taladro con tope 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.

**Véanse las imágenes 3 y 4**
Coloque el maestro para espigado en posición centrada y plana con los pernos de centrado sobre la tabla **A** y fíjela haciendo presión lateralmente (**véase la imagen 3**). Introduzca la broca en el casquillo guía correspondiente, encienda el taladrado y taladre.

**Véase la imagen 5**
Encole la espiga.

### Uniones en esquina

**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.

**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.

### Uniones de testa

**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.

### Uniones en T

**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.

### Para su seguridad

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 uniones roscadas).
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.
Asegúrese de que todos los aparatos eléctricos estén protegidos de la humedad y el polvo.
Mantenga a los niños alejados del taller y guarde 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 wolfcraft®.

Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas.

## NL

### Gebruiksaanwijzing

Om alle afgebeelde deuvelverbindingen voor te bereiden, zijn de hieronder beschreven handelingen bij de afbeeldingen 1-5 altijd dezelfde.

**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 deuvelverbindingen. Klem plank **A** in de werktafel.

**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.

**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 boorgeleidingsbus, schakel de boormachine in en boor het gat.

**Zie afbeelding 5**
Lijm de deuvel erin.

### Hoekverbindingen

**Zie afbeelding 6**
Voorbereiding voor plank **A**, zie afbeelding 2-5.
Draai de greepschroef en steek de deuvelaar met de boorgeleidingsbus op de deuvel. Schuif de aanslag stevig tegen de zijkant van de plank. Draai de greepschroef vast.

**Zie afbeelding 7**
Leg plank **A** parallel op plank **B**. Schuif de deuvelaar met de geleidingsgroef 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 geleidingsgroef tot de aanslag over de deuvel en boor het gat.
Lijm de verbinding vast.

### Kopvlakverbindingen

**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 geleidingsgroef tot de aanslag over de deuvel en boor het gat. Lijm de verbinding vast.

### T-verbindingen

**Zie afbeelding 9**
Voorbereiding voor plank **A**, zie afbeelding 2-5.
Werk zonder hoekaanslag. Teken een middellijn op plank **B**. Klem plank **A** parallel op een afstand van 40 mm. Schuif de deuvelaar met de geleidingsgroef tot de kopzijde over de deuvel en boor het gat.
Lijm de verbinding vast.

### Voor uw veiligheid

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 altijd of de gebruikte apparaten correct zijn gemonteerd (bijv. schroefverbindingen).
Klem het werkstuk dat moet worden bewerkt vast.
Let erop dat uzelf en de gebruikte apparaten stabiel staan.
Let 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 hun beoogde gebruiksdoel.
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-/neusmasker bij alle werkzaamheden waarbij stof, spaanders, stoom of vonken ontstaan.
Steek geen vingers en handen in ingeschakelde apparaten.
Let op dat alle elektrische apparaten beschermd zijn tegen nattigheid, 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 wolfcraft®-reserveonderdelen.

Technische wijzigingen voorbehouden.

## IT

### Foglio d'istruzioni

Le fasi operative 1 - 5 di preparazione per tutte le spinature mostrate nelle immagini sono identiche.

**Vedere la figura 1**
Contrassegnare entrambe le tavole con (**X**) nei punti in cui devono essere collegate quindi contrassegnarle con **A** e **B**.
L'operazione sulla tavola **A** (lato frontale) vale per tutte le spinature. Fissare la tavola **A** al banco di lavoro.

**Vedere la figura 2**
Impostare la profondità di foratura della tavola **A** utilizzando una punta con arresto di profondità.
Per le giunzioni a T e ad angolo vale quanto segue: lunghezza della spina **+ 6 mm –** spessore della tavola **B**.
In caso di giunzioni di superfici piane: metà lunghezza della spina + 1 mm.

**Vedere le figure 3 + 4**
Posizionare la spinatrice al centro con le spine di centraggio in piano sulla tavola **A** e fissarla premendola lateralmente (**vedere la figura 3**). Inserire la punta nella bussola di foratura corrispondente, accendere il trapano ed eseguire la foratura.

**Vedere la figura 5**
Incollare la spina.

### Giunzioni angolari

**Vedere la figura 6**
Per la preparazione della tavola **A** vedere le immagini 2 – 5.
Svitare la manopola e innestare la spinatrice con la bussola di foratura sulla spina. Spingere la battuta saldamente contro il lato della tavola. Stringere la manopola.

**Vedere la figura 7**
Posizionare la tavola **A** parallela alla tavola **B**. Posizionare la spinatrice con la scanalatura di guida fino a battuta sulla tavola **B**. A questo punto stringere le due tavole. **Attenzione:** regolare nuovamente l'arresto di profondità (spessore della tavola **B – 6 mm**).
Posizionare la spinatrice con la scanalatura di guida fino a battuta sopra la spina e forare.
Incollare la giunzione.

### Giunzioni delle superfici frontali

**Vedere la figura 8**
Per la preparazione della tavola **A** vedere le immagini 2 – 5.
Serrare entrambe le tavole a filo nel banco di lavoro, posizionare la spinatrice con la scanalatura di guida fino a battuta sopra la spina e forare. Incollare la giunzione.

### Giunzioni a T

**Vedere la figura 9**
Per la preparazione della tavola **A** vedere le immagini 2 – 5.
Lavorare senza battuta angolare. Tracciare una linea centrale sulla tavola **B**. Stringere parallelamente la tavola **A** a una distanza di 40 mm. Posizionare la spinatrice con la scanalatura di guida fino al lato frontale sopra la spina e forare.
Incollare la giunzione.

### Per la propria sicurezza

Rispettare assolutamente le disposizioni di sicurezza del produttore del trapano. Questi apparecchi devono essere conformi alle direttive VDE. I dispositivi prodotti a partire dal 1995 devono essere provvisti di marchio CE.
Prima di sostituire i dispositivi o i pezzi o prima degli interventi di manutenzione scollegare sostanzialmente la spina di alimentazione.
Prima di incominciare i lavori, verificare la funzionalità dei dispositivi e degli utensili.
Non lavorare mai con utensili danneggiati o usurati.
Prima di iniziare si raccomanda di controllare sempre il montaggio corretto (ad esempio i collegamenti a vite) delle apparecchiature utilizzate.
Bloccare saldamente il pezzo da lavorare.
Assicurarsi di avere sempre una posizione stabile, sia per l'operatore che per i dispositivi utilizzati.
Per gli apparecchi e gli utensili utilizzati rispettare i dati riportati sul prodotto, sull'imballaggio o nelle istruzioni per l'uso relativi a numero di giri minimo/massimo e senso di rotazione.
Utilizzare utensili solo secondo la loro effettiva destinazione.
Non rimuovere mai i dispositivi di protezione presenti.
Assicurarsi che il proprio abbigliamento sia aderente (in particolare le maniche) e proteggere i capelli.
Proteggere le orecchie se durante i lavori vengono prodotti rumori forti.
Durante tutti i lavori nei quali si producono polvere, trucioli, vapori o scintille, indossare occhiali di protezione e dispositivi di protezione delle vie respiratorie.
Non inserire mai le mani nelle apparecchiature in funzione.
Assicurarsi che tutti gli apparecchi elettrici siano protetti dall'acqua, dalla polvere e dall'umidità.
Tenere i bambini lontani dall'officina e custodire dispositivi e utensili in un luogo sicuro.
Non consentire l'utilizzo dei dispositivi e degli utensili a persone inesperte senza guida o supervisione.
Lavorare sempre con metodo e concentrazione.
Mantenere in ordine il proprio ambiente di lavoro.
Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio originali wolfcraft®.

Con riserva di modifiche tecniche.

## PT

### Manual de instruções

Para a preparação de todas as uniões de buchas apresentadas, os passos de trabalho nas figuras descritas abaixo, de 1–5, são sempre iguais.

**Veja a figura 1**
Marque as duas tábuas com (**X**) e, em seguida, identificar com **A** e **B**.
Os trabalhos na tábua **A** (lado frontal) aplicam-se a todas as uniões de buchas. Agora, fixe a tábua **A** na bancada de trabalho.

**Veja a figura 2**
Ajuste da profundidade de perfuração para a tábua **A**: para isso, utilize uma broca com limitador de profundidade.
Para uniões de cantos e em T, aplica-se o seguinte: comprimento da bucha **+ 6 mm –** espessura da tábua **B**.
Para uniões de superfícies, metade do comprimento da bucha + 1 mm.

**Veja a figura 3 + 4**
Posicione o fixador de buchas de madeira no centro da tábua **A** com os pinos de centragem e fixe-a, pressionando lateralmente (**veja a figura 3**). Posicione a broca na bucha de perfuração correspondente, ligue o berbequim e realize a perfuração.

**Veja a figura 5**
Aplique cola na bucha.

### Uniões de cantos

**Veja a figura 6**
Preparação para a tábua **A**, veja as figuras 2–5.
Solte o parafuso de pega e posicione o fixador de buchas de madeira com a bucha de perfuração na bucha. Empurre o batente firmemente contra o lado da tábua. Aperte o parafuso de pega.

**Veja a figura 7**
Posicione a tábua **A** paralelamente à tábua **B**. Guie o fixador de buchas de madeira com a ranhura de guia até ao batente na tábua **B**. Agora, fixe as duas tábuas. **Atenção:** ajustar novamente o limitador de profundidade (espessura da tábua **B – 6 mm**).
Deslize o fixador de buchas de madeira com a ranhura de guia, sobre a bucha, até ao batente e realize a perfuração.
Aplique cola na união.

### Uniões de superfícies frontais

**Veja a figura 8**
Preparação para a tábua **A**, veja as figuras 2–5.
Fixe as duas tábuas na bancada de trabalho, guie o fixador de buchas de madeira com a ranhura de guia, sobre a bucha, até ao batente e realize a perfuração. Aplique cola na união.

### Uniões em T

**Veja a figura 9**
Preparação para a tábua **A**, veja as figuras 2–5.
Trabalhos sem batente angular. Desenhe uma linha central na tábua **B**. Fixe a tábua **A** paralelamente, a uma distância de 40 mm. Guie o fixador de buchas de madeira com a ranhura de guia, sobre a bucha, até ao lado frontal, e realize a perfuração.
Aplique cola na união.

### Para a sua segurança

Respeite obrigatoriamente as prescrições de segurança dos fabricantes das suas máquinas de acionamento. Estes aparelhos têm de cumprir as especificações das diretivas VDE. Os aparelhos a partir do ano de fabrico de 1995 têm de ter a marca CE.
Desconecte a ficha de alimentação antes de substituir aparelhos, antes de substituir peças, antes de realizar trabalhos de manutenção e enquanto a respetiva máquina não estiver em utilização.
Antes de iniciar os trabalhos, deve-se verificar se o aparelho e as ferramentas estão em perfeitas condições.
Nunca trabalhe com ferramentas danificadas ou embotadas.
Antes de iniciar os trabalhos deve-se verificar sempre se os aparelhos utilizados foram corretamente montados (p. ex., uniões roscadas).
Aperte fixamente a peça de trabalho.
Certifique-se de que mantém sempre uma distância de segurança dos aparelhos em utilização.
Para as ferramentas e aparelhos utilizados, tenha em atenção as informações sobre a velocidade de rotação mín./máx. e o sentido de rotação indicados no produto, na embalagem ou na manual de instruções.
Utilize as ferramentas somente para a utilização prevista.
Nunca retire quaisquer dispositivos de proteção.
Certifique-se de que veste roupa justa (em especial, nas mangas) e protege os cabelos.
Proteja a sua audição durante os trabalhos que impliquem elevados níveis de ruído.
Durante todos os trabalhos que impliquem a formação de pó, aparas, vapores ou faíscas, use óculos de proteção e proteção para a boca/nariz.
Nunca coloque as mãos nas peças em funcionamento dos aparelhos.
Certifique-se de que todos os aparelhos elétricos estão protegidos contra a humidade e o pó.
Mantenha as crianças afastadas da sua oficina e mantenha os seus aparelhos e ferramentas em segurança.
Não permita que pessoas inexperientes operem os seus aparelhos e ferramentas sem instrução ou supervisão.
Trabalhe sempre de uma forma metódica e concentrada.
Mantenha a área de trabalho organizada.
Utilize apenas peças sobressalentes originais da wolfcraft®.

Reservado o direito a alterações técnicas.

## DA

### Betjeningsvejledning

Arbejdstrinnene i de nedenfor beskrevne billeder fra 1 til 5 er altid ens for forberedelse til alle viste dyvelsamlinger.

**Se billede 1**
Markér de to brædder til hinanden med (**X**), og mærk dem derefter med **A** og **B**.
Arbejdet på bræt **A** (på endesiden) gælder for alle dyvelsamlinger. Fastgør nu bræt **A** på arbejdsbordet.

**Se billede 2**
Indstilling af boredybden for bræt **A**: Anvend hertil et bor med dybdestop.
For T- og hjørnesamlinger gælder: Dyvellængde **+ 6 mm –** brættykkelse for bræt **B**.
For fladesamlinger den halve dyvellængde + 1 mm.

**Se billede 3 + 4**
Sæt dyvelstyret med centreringsbolterne plant midt på bræt **A,** og fiksér det ved at trykke på mod siden (**se billede 3**).
Før boret ind i den pågældende føringsbøsning, tænd boremaskinen, og bor.

**Se billede 5**
Lim dyvlen.

### Hjørnesamlinger

**Se billede 6**
Forberedelse til bræt **A**, se billede 2 - 5.
Løsn håndskruen, og sæt dyvelstyret med føringsbøsningen på dyvlen. Skub anslaget fast mod brætsiden. Spænd håndskruen.

**Se billede 7**
Læg bræt **A** parallelt på bræt **B*. Før dyvelstyret med føringsnoten indtil anslag på bræt **B*. Fastspænd nu de to brædder. **OBS:** Genindstil dybdestoppet (brættykkelse **B – 6 mm**).
Skub dyvelstyret med føringsnoten over dyvlen indtil anslag, og bor.
Lim samlingen.

### Endefladesamlinger

**Se billede 8**
Forberedelse til bræt **A**, se billede 2 - 5.
Opspænd de to brædder flugtende med hinanden i arbejdsbordet, før dyvelstyret med føringsnoten over dyvlen indtil anslag, og bor. Lim samlingen.

### T-samlinger

**Se billede 9**
Forberedelse til bræt **A**, se billede 2 - 5.
Arbejde uden vinkelanslag. Tegn en midterlinje på bræt **B**. Opspænd bræt **A** parallelt med en afstand på 40 mm. Før dyvelstyret med føringsnoten over dyvlen indtil endesiden, og bor.
Lim samlingen.

### For din sikkerhed

Overhold altid sikkerhedsforskrifterne fra producenterne af boremaskinerne. Disse apparater skal opfylde VDE-forskrifterne. Apparater produceret fra og med 1995 skal have et CE-mærke.
Træk altid stikket ud, før der skiftes apparater eller emner, udføres vedligeholdelsesarbejde, eller når apparaterne ikke bruges.
Kontrollér, at apparaterne og værktøjerne er fuldt funktionsdygtige, før arbejdet påbegyndes.
Arbejd aldrig med beskadiget eller sløvt værktøj.
Kontrollér altid, om de anvendte apparater er monteret korrekt (f.eks. skrueforbindelser), før arbejdet påbegyndes.
Spænd den del, der skal bearbejdes, fast.
Sørg for, at både du og de anvendte apparater altid står sikkert.
Vær ved de anvendte apparater og værktøjer opmærksom på dataene angående min./maks. omdrejningstal og omdrejningsretning, som er angivet på produktet, på emballagen eller i betjeningsvejledningen.
Brug kun værktøj til det egnede formål.
Fjern aldrig eksisterende beskyttelsesanordninger.
Sørg for tætsiddende tøj (især ærmerne), og beskyt håret.
Beskyt din hørelse under arbejde, der forårsager kraftig larm.
Bær beskyttelsesbriller og åndedrætsværn ved alt arbejde, hvor der opstår støv, spåner, dampe eller gnister.
Stik aldrig hånden ind i apparater i drift.
Sørg for, at alle elektriske apparater er beskyttet mod væske, støv og fugt.
Hold børn væk fra dit værksted, og opbevar dine apparater og værktø

## NO

### Bruksanvisning

Arbeidstrinnene i figur 1–5 beskrevet nedenfor, er alltid de samme ved forberedelse av alle viste pluggforbindelser.

**Se figur 1**
Merk begge plankene med (**X**) i forhold til hverandre, og merk dem deretter med **A** og **B**.
Arbeidet som utføres på planke **A** (forsiden), gjelder for alle pluggforbindelser. Fest planke **A** på arbeidsbordet.

**Se figur 2**
Stille inn boredybde for planke **A**: Bruk en bor med dybdestopp.
Følgende gjelder for T- og hjørneforbindelser: Plugglengde **+ 6 mm** – planketykkelsen til planke **B**.
For flateforbindelser: halve plugglengden + 1 mm.

**Se figur 3 + 4**
Plasser borjiggen med sentreringsboltene plant og midt på planke **A,** og fest den ved å trykke fra siden (**se figur 3**).
Før boret inn i den relevante borhylsen, slå på boremaskinen og bor hullet.

**Se figur 5**
Lim fast pluggen.

### Hjørneforbindelser

**Se figur 6**
Forberedelse for planke **A**, se figurene 2–5.
Løsne fingerskruen og plasser borjiggen med borhylsen på pluggen. Skyv stopperen tett inntil plankesiden. Trekk til fingerskruen.

**Se figur 7**
Legg planke **A** parallelt på planke **B**. Før borjiggen med styseporet frem til anslaget på planke **B**. Spenn fast begge plankene. **OBS:** Still inn dybdestoppet på nytt (planketykkelse **B – 6 mm**).
Skyv borjiggen med styseporet over pluggen og frem til anslaget, og bor hullet.
Lim forbindelsen.

### Frontflateforbindelser

**Se figur 8**
Forberedelse for planke **A**, se figurene 2–5.
Spenn fast begge plankene fluktende i arbeidsbordet, før borjiggen med styseporet over pluggen og frem til anslaget, og bor hullet. Lim forbindelsen.

### T-forbindelser

**Se figur 9**
Forberedelse for planke **A**, se figurene 2–5.
Arbeid uten vinkelanslag. Tegn en midtlinje på planke **B**. Spenn fast planke **A** parallelt med en avstand på 40 mm. Før borjiggen med styseporet over pluggen og frem til frontsiden, og bor hullet.
Lim forbindelsen.

### For din sikkerhet

Følg alltid sikkerhetsforskriftene til produsenten av drivmotorene. Disse enhetene må samsvare med VDE-retningslinjene. Apparater som er produsert etter 1995, må ha et CE-merke.
Trekk alltid ut støpslet før apparater skiftes ut, før arbeidsstykker skiftes ut, før vedlikehold foretas og når apparater ikke er i bruk.
Kontroller at apparater og verktøy er i god stand før du begynner å arbeide.
Ikke utfør arbeid med skadet eller sløvt verktøy.
Sjekk alltid at apparatene som skal benyttes, er korrekt montert (f.eks. skrueforbindelser) før du tar til med arbeidet.
Spenn fast stykket som skal bearbeides.
Sørg for at du selv og apparatene som brukes, alltid står trygt og stødig.
Når du bruker apparater og verktøy, må du være oppmerksom på opplysningene om min./maks. turtall og rotasjonsretning som er angitt på produktet, på emballasjen eller i bruksanvisningen.
Verktøy må bare brukes til tiltenkt formål.
Du må aldri fjerne monterte beskyttelsesinnretninger.
Sørg for å bruke tettsittende arbeidsklær (særlig ermer), og beskytt håret ditt.
Beskytt hørselen din under arbeid som forårsaker mye støy.
Bruk alltid vernebriller og ansiktsmaske når du utfører arbeid som forårsaker støv, spon, damp eller gnister.
Stikk aldri hånden inn i en maskin som går.
Pass på at alle elektriske apparater er beskyttet mot væte, støv og fukt.
Hold barn unna verkstedet, og oppbevar apparater og verktøy på en trygg måte.
La aldri uerfarne personer arbeide med apparater og verktøy uten veiledning eller tilsyn.
Arbeid alltid konsentrert og i henhold til plan.
Hold arbeidsområdet ryddig og rent.
Bruk bare originale wolfcraft® reservedeler.

Med forbehold om tekniske endringer.

## PL

### Instrukcja obsługi

W celu przygotowania wszystkich przedstawionych połączeń kołkowych należy postępować w identycznej kolejności, jak pokazano na ilustracjach 1 – 5.

**Patrz ilustracja 1**
Zaznaczamy naprzeciwległe miejsca na płytach znakami (**X**), a potem oznaczamy płyty literami **A** i **B**.
Czynności na płycie **A** (strona czołowa) dotyczą wszystkich typów połączeń kołkowych. Teraz mocujemy płytę **A** na stole roboczym.

**Patrz ilustracja 2**
Ustawianie głębokości wiercenia w płycie **A**: używamy wiertła z ogranicznikiem głębokości.
W przypadku połączeń teowych i narożnych obowiązuje zasada: długość kołka **+ 6 mm** – grubość płyty **B**.
W przypadku połączeń czołowych należy nawiercić otwory o głębokości połowy kołka + 1 mm.

**Patrz ilustracja 3+4**
Przykładamy przyrząd do połączeń kołkowych płasko do płyty **A** wyśrodkowany trzpieniami centrującymi i mocujemy go, dociskając z boku (**patrz ilustracja 3**). Wkładamy wiertło do odpowiedniej tulei wiertniczej, włączamy wiertarkę i wykonujemy otwór.

**Patrz ilustracja 5**
Smarujemy kołki klejem.

### Połączenia narożnikowe

**Patrz ilustracja 6**
Przygotowanie płyty **A**, patrz ilustracje 2 – 5.
Odkręcamy pokrętło i zakładamy przyrząd do połączeń kołkowych razem z tuleją wiertarską na kołek. Dociskamy do oporu w stronę płyty. Dokręcamy śrubę uchwytu.

**Patrz ilustracja 7**
Kładziemy płytę **A** równolegle na płycie **B**. Dosuwamy przyrząd do połączeń kołkowych 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 kołkowych rowkiem prowadzącym na kołek aż do oporu i wykonujemy otwór.
Kleimy połączenie.

### Połączenia czołowe

**Patrz ilustracja 8**
Przygotowanie płyty **A**, patrz ilustracje 2 – 5.
Mocujemy obydwie płyty równo na stole roboczym, nasuwamy przyrząd do połączeń kołkowych do oporu na kołek i wykonujemy otwór. Kleimy połączenie.

### Połączenia typu „T"

**Patrz ilustracja 9**
Przygotowanie płyty **A**, patrz ilustracje 2 – 5.
Praca bez prowadnicy kątowej. Rysujemy linię środkową na płycie **B**. Mocujemy równolegle płytę **A** w odstępie 40 mm. Dosuwamy przyrząd do połączeń kołkowych rowkiem prowadzącym na kołek aż do czoła i wykonujemy otwór. Kleimy połączenie.

### Informacje dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Należy bezwzględnie przestrzegać zaleceń bezpieczeństwa producenta wykorzystywanych elektronarzędzi. Urządzenia te muszą być zgodne z wytycznymi VDE. Urządzenia wyprodukowane po 1995 roku muszą posiadać oznaczenie CE.
Zasadniczo przed wymianą urządzenia, wymianą przedmiotu, konserwacją lub przerwą w eksploatacji należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.
Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić sprawność urządzeń i narzędzi.
Nigdy nie pracować przy użyciu uszkodzonego lub tępego narzędzia.
Przed rozpoczęciem pracy należy zawsze sprawdzać poprawność montażu zastosowanych urządzeń (np. połączenia śrubowe).
Należy mocno zamocować obrabianą część.
Zwrócić uwagę na stabilne ustawienie użytkownika i stosowanego urządzenia.
Podczas używania urządzeń i narzędzi należy zwracać uwagę na podane na produkcie, opakowaniu lub w instrukcji obsługi informacje dotyczące minimalnej i maksymalnej liczby obrotów oraz kierunku obrotów.
Narzędzia wykorzystywać wyłącznie zgodnie z ich właściwym przeznaczeniem.
Nigdy nie demontować urządzeń ochronnych.
Nosić odzież przylegającą do ciała (zwłaszcza rękawy) i zabezpieczyć włosy.
Chronić słuch podczas pracy powodujących duży hałas.
Podczas wszystkich prac, przy których powstaje pył, wióry, opary lub iskry, nosić okulary ochronne oraz maskę ochronną.
Nie dotykać pracujących urządzeń.
Chronić wszystkie urządzenia elektryczne przed wodą, wilgocią i pyłem.
Nie pozwolić dzieciom wchodzić do warsztatu i przechowywać urządzenia i narzędzia w sposób odpowiednio zabezpieczony.
Nie zezwalać osobom niedoświadczonym na pracę przy użyciu urządzeń i narzędzi bez instrukcji lub nadzoru.
Prace zawsze wykonywać zgodnie z planem, zachowując pełną koncentrację.
Zachować porządek na stanowisku pracy.
Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne firmy wolfcraft®.

Zastrzega się możliwość wprowadzenia zmian technicznych.

## EL

### Οδηγίες χρήσης

Για την προετοιμασία όλων των απεικονιζομενων συνδέσεων πείρων, τα βήματα εργασίας 1 – 5 στις εικόνες που περιγράφονται παρακάτω είναι πάντα τα ίδια.

**Βλέπε εικόνα 1**
Μαρκάρετε τις δύο σανίδες με (**X**) μεταξύ τους, και στη συνέχεια επισημάνετε με **A** και **B**.
Οι εργασίες στη σανίδα **A** (της μπροστινής πλευράς) ισχύουν για όλες τις συνδέσεις πείρων. Στερεώστε τώρα τη σανίδα **A** στον πάγκο εργασίας.

**Βλέπε εικόνα 2**
Ρύθμιση βάθους διάτρησης σανίδας **A**: Χρησιμοποιήστε για τον σκοπό αυτό τρυπάνι με στοπ βάθους.
Για συνδέσεις T και γωνιακές συνδέσεις ισχύει το εξής: Μήκος πείρων **+ 6 mm** – πάχος σανίδας από τη σανίδα **B**.
Για επιφανειακές συνδέσεις απαιτείται το μισό μήκος πείρων + 1 mm.

**Βλέπε εικόνα 3 + 4**
Τοποθετήστε την καβλιέρα επίπεδα στο κέντρο με τους πείρους κεντραρίσματος στη σανίδα **A** και στερεώστε την πιέζοντας πλευρικά (**βλέπε εικόνα 3**). Εισαγάγετε το τρυπάνι στον αντίστοιχο κάλυκα διάτρησης. Θέστε το τρυπάνι σε λειτουργία και εκτελέστε τη διάτρηση.

**Βλέπε εικόνα 5**
Εφαρμόστε κόλλα στον πείρο.

### Γωνιακές συνδέσεις

**Βλέπε εικόνα 6**
Για την προετοιμασία της σανίδας **A**, βλέπτε εικόνες 2 – 5.
Χαλαρώστε τη βίδα λαβής και τοποθετήστε την καβλιέρα με τον κάλυκα διάτρησης στον πείρο. Σθήτε με δύναμη το τέρμα κάτοψα στην πλευρά της σανίδας. Σφίξτε τη βίδα λαβής.

**Βλέπε εικόνα 7**
Τοποθετήστε τη σανίδα **A** παράλληλα πάνω στη σανίδα **B**. Μετακινήστε την καβλιέρα με την εγκοπή οδήγησης μέχρι το τέρμα στη σανίδα **B**. Σφίξτε τώρα και τις δύο σανίδες. **Προσοχή:** Ρυθμίστε εκ νέου το στοπ βάθους (πάχος σανίδας **B – 6 mm**).
Σθήτε την καβλιέρα με την εγκοπή οδήγησης μέχρι το τέρμα πάνω από τον πείρο και εκτελέστε τη διάτρηση.
Εφαρμόστε κόλλα στη συνδεση.

### Συνδέσεις μπροστινών επιφανειών

**Βλέπε εικόνα 8**
Για την προετοιμασία της σανίδας **A**, βλέπτε εικόνες 2 – 5.
Στερεώστε τις δύο σανίδες στοιχισμένες στον πάγκο εργασίας, μετακινήστε την καβλιέρα με την εγκοπή οδήγησης μέχρι το τέρμα πάνω από τον πείρο και εκτελέστε τη διάτρηση.
Εφαρμόστε κόλλα στη συνδεση.

### Συνδέσεις T

**Βλέπε εικόνα 9**
Για την προετοιμασία της σανίδας **A**, βλέπτε εικόνες 2 – 5.
Εργασία χωρίς γωνιόμετρο. Σχεδιάστε μια κεντρική γραμμή στη σανίδα **B**. Στερεώστε παράλληλα τη σανίδα **A** με απόσταση 40 mm. Μετακινήστε την καβλιέρα με την εγκοπή οδήγησης μέχρι την μπροστινή πλευρά πάνω από τον πείρο και εκτελέστε τη διάτρηση.
Εφαρμόστε κόλλα στη συνδεση.

### Για τη δική σας ασφαλεία

Φροντίστε να τηρείτε τις οδηγίες ασφαλείας των κατασκευαστών των κινητήρων μηχανημάτων σας. Οι συσκευές αυτές πρέπει να συμμορφώνονται με τις οδηγίες του Συλλόγου Γερμανών Ηλεκτρολόγων Μηχανικών (VDE). Εργαλεία με έτος κατασκευής από το 1995 θα πρέπει να φέρουν το σήμα CE.
Αποσυνδέστε πάντα το καλώδιο τροφοδοσίας από την πρίζα πριν από την αλλαγή συσκευών και τεμαχίων εργασίας, καθώς και πριν από την εκτέλεση οποιασδήποτε εργασίας συντήρησης ή όταν δεν πρόκειται να το χρησιμοποιήσετε άλλο.
Ελέγχετε πριν από την έναρξη της εργασίας τη λειτουργικότητα των συσκευών και των εργαλείων.
Μην εργάζεστε ποτέ με ελαττωματικό ή στομωμένο εργαλείο.
Πριν από την έναρξη εργασιών ελέγχετε πάντα τη σωστή συναρμολόγηση των χρησιμοποιούμενων συσκευών (π.χ. βιδωτές συνδέσεις).
Στερεώστε το προς κατεργασία τεμάχιο.
Φροντίστε, τόσο εσείς όσο και τα χρησιμοποιούμενα εργαλεία, να βρίσκεστε πάντα σε ασφαλή θέση.
Για τις χρησιμοποιούμενες συσκευές και τα εργαλεία, λάβετε υπόψη σας τα στοιχεία που αναφέρονται πάνω στο προϊόν, στη συσκευασία ή στις οδηγίες λειτουργίας σχετικά με την ελάχιστη και μέγιστη ταχύτητα περιστροφής καθώς και την κατεύθυνση περιστροφής.
Χρησιμοποιείτε τα εργαλεία μόνο για τους προβλεπόμενους σκοπούς χρήσης τους.
Μην αφαιρείτε ποτέ τις υπάρχουσες διαιδέξεις προστασίας.
Φροντίστε να φοράτε ρούχα που καλύπτουν το σώμα σας (ίδιως τα χέρια) και προστατεύστε τα μαλλιά σας.
Προστατεύστε την ακοή σας σε πρόκειται να εκτελέσετε εργασίες που προκαλούν πολύ θόρυβο.
Φοράτε σε όλες τις εργασίες, όπου δημιουργείται σκόνη, ρινίσματα, ατμοί ή σπινθήρες, προστατευτικά γυαλιά και προστατευτικές μάσκες σώματος/μύτης.
Μην αγγίζετε ποτέ τις συσκευές ενώ λειτουργούν.
Φροντίστε όλες οι ηλεκτρικές συσκευές να είναι προστατευμένες από νερό, σκόνη και υγρασία.
Κρατήστε μακριά τα παιδιά από το συνεργείο σας και φυλάξτε με ασφάλεια τις συσκευές και τα εργαλεία σας.
Μην αφήνετε μη πεπειραμένα άτομα να εκτελέσουν οποιαδήποτε εργασία με τις συσκευές και τα εργαλεία σας χωρίς καθοδήγηση ή επίβλεψη.
Να εργάζεστε πάντα βάσει σχεδίου και απόλυτα συγκεντρωμένοι.
Διατηρείτε τον χώρο εργασίας καθαρό.
Χρησιμοποιείτε μόνο γνήσια ανταλλακτικά wolfcraft®.

Με την επιφύλαξη τεχνικών αλλαγών.

## TR

### Kullanım kılavuzu

Gösterilen tüm dübel bağlantılarının hazırlanması için aşağıda 1 - 5 arasında açıklanan resimlerdeki çalışma adımları her zaman aynıdır.

**Bkz. resim 1**
İki tahtayı birbirine göre (**X**) ile işaretleyin, ardından **A** ve **B** ile işaretleyin.
**A** tahtasındaki çalışma (alın tarafı) tüm dübel bağlantıları için geçerlidir. Tahtayı **A** şimdi tezgaha sabitleyin.

**Bkz. resim 2**
Tahta **A** için delme derinliğinin ayarlanması: Bunun için derinlik stoperli bir matkap kullanın.
T ve köşe bağlantıları için şunlar geçerlidir: Dübel uzunluğu **+ 6 mm – B** tahtasının kalınlığı.
Yüzey bağlantıları için yarım dübel uzunluğu + 1 mm.

**Bkz. resim 3 + 4**
Ahşap dübeli ortalayarak merkezleme pimleri ile **A** tahtası üzerine düz olarak yerleştirin ve yandan bastırarak sabitleyin (**bkz. resim 3**). Uygun delik burcuna yerleştirin, delme makinesini çalıştırın ve delin.

**Bkz. resim 5**
Dübellere yapıştırıcı sürün.

### Köşe bağlantılar

**Bkz. resim 6**
Tahta **A** için hazırlık, bkz. resimler 2 – 5.
Tutamak vidasını çözün ve ahşap dübeli delik burcuyla dübele takın. Stoperi sabit olarak tahta tarafına bastırın.
Tutamak vidasını sıkın.

**Bkz. resim 7**
**A** tahtasını paralel olarak **B** tahtasının üzerine koyun. Ahşap dübeli kılavuz kanalıyla **B** tahtasındaki stopere kadar yönlendirin. Şimdi iki tahtayı sabitleyin. **Dikkat:** Derinlik stoperini yeniden ayarlayın (tahta kalınlığı **B – 6 mm**).
Ahşap dübeli kılavuz kanalıyla stopere kadar dübelin üzerine geçirin ve delin.
Bağlantıya yapıştırıcı sürün.

### Alın yüzeyi bağlantıları

**Bkz. resim 8**
Tahta **A** için hazırlık, bkz. resimler 2 – 5.
İki tahtayı bitişik şekilde tezgaha sıkıştırın, ahşap dübeli kılavuz kanalıyla stopere kadar dübelin üzerine geçirin ve delin. Bağlantıya yapıştırıcı sürün.

### T bağlantılar

**Bkz. resim 9**
Tahta **A** için hazırlık, bkz. resimler 2 – 5.
Açılı gönye olmadan çalışma. **B** tahtasına bir orta çizgi çizin. **A** tahtasını 40 mm mesafede paralel sıkıştırın. Ahşap dübeli kılavuz kanalıyla alın tarafına kadar dübelin üzerine geçirin ve delin.
Bağlantıya yapıştırıcı sürün.

### Güvenliğiniz için

Tahrik makinelerinizin üreticisinin güvenlik talimatlarını mutlaka dikkate alın. Bu cihazlar VDE yönetmeliklerine uygun olmalıdır. 1995 yılından sonra imal edilen cihazlar CE işareti taşımalıdır.
Cihazları değiştirmeden önce, iş parçalarını değiştirmeden önce, bakım çalışmalarından önce, kullanılmadığında daima elektrik fişini çekin.
Çalışmaya başlamadan önce cihaz ve aletlerin çalışmaya uygun olduğunu kontrol edin.
Kesinlikle hasarlı veya kör aletlerle çalışmayın.
Çalışmaya başlamadan önce her zaman kullanılan cihazların (örn. vidalı bağlantılar) doğru montajını kontrol edin.
Işlenecek olan parçayı sıkıştırın.
Kendiniz ve kullandığınız cihaz arasında her zaman güvenli bir mesafe bulunmasına dikkat edin.
Kullanılan cihazlar ve aletler için, ürün, ambalaj üzerindeki veya kullanım kılavuzundaki min./maks. hız ve dönme yönü ile ilgili verileri dikkate alın.
Aletleri sadece kendi kullanım amaçları doğrultusunda kullanın.
Mevcut korumaları asla çıkarmayın.
Giysilerinizin (özellikle kolların) üzerinize tam oturduğundan emin olun ve saçlarınızı koruyun.
Gürültülü işlerde işitme duyunuzu koruyun.
Toz, talaş, buhar veya kıvılcım oluşturan tüm işlerde koruyucu gözlük ve ağız/burun koruması kullanın.
Elinizi asla çalışan cihazlara uzatmayın.
Tüm elektrikli cihazların nem, toz ve rutubetten korunduğundan emin olun.
Çocukları atölyenizden uzak tutun ve ekipman ve aletlerinizi güvende tutun.
Talimat veya gözetim altında olmaksızın tecrübesiz kişilerin cihaz ve aletlerinizle çalışmasına izin vermeyin.
Her zaman planlı ve konsantre şekilde çalışın.
Çalışma alanınızı düzenli tutun.
Sadece orijinal wolfcraft® yedek parçalarını kullanın.

Teknik değişiklik yapma hakkı saklıdır.

## CS

### Návod k obsluze

Při přípravě všech zobrazených kolíkových spojů jsou pracovní kroky na obrázcích 1 až 5 popsaných níže vždy stejné.

**Viz obrázek 1**
Označte obě desky (**X**) vzájemně vůči sobě, poté je označte písmeny **A** a **B**.
Postup práce pro všechny kolíkové spoje na desce **A** (čelní strana). Nyní připevněte desku **A** k pracovnímu stolu.

**Viz obrázek 2**
Nastavení hloubky vrtání u desky **A**: K tomu použijte vrták s omezovačem hloubky.
Pro spoje T a rohové spoje platí následující: Délka kolíku **+ 6 mm –** tloušťka desky **B**.
Pro spoje na plocho: polovina délky kolíku + 1 mm.

**Viz obrázek 3 a 4**
Kolíkovací přípravek umístěte středem se středícími kolíky naplocho na desku **A** a upevněte ho zatlačením do strany (**viz obrázek 3**). Vložte vrták do příslušného vrtacího pouzdra, zapněte vrtačku a vrtejte.

**Viz obrázek 5**
Vlepte kolík.

### Rohové spoje

**Viz obrázek 6**
Příprava desky **A**, viz obrázky 2 až 5.
Povolte vroubkovaný šroub a nasaďte kolíkovací přípravek s vrtacím pouzdrem na kolík. Pevně přitlačte doraz ke straně desky. Utáhněte vroubkovaný šroub.

**Viz obrázek 7**
Položte desku **A** rovnoběžně s deskou **B**. Zaveďte kolíkovací přípravek s vodicí drážkou až na doraz k desce **B**. Nyní obě desky upněte. **Pozor:** Nastavte znovu omezovač hloubky (tloušťka desky **B – 6 mm**).
Zasuňte kolíkovací přípravek s vodicí drážkou až na doraz přes kolík a vyvrtejte otvor.
Spoj slepte.

### Čelní spoje

**Viz obrázek 8**
Příprava desky **A** viz obrázky 2 až 5.
Upněte obě desky do roviny k pracovnímu stolu, zasuňte kolíkovací přípravek s vodicí drážkou přes kolík až na doraz a vyvrtejte otvor. Spoj slepte.

### Spoje ve tvaru T

**Viz obrázek 9**
Příprava desky **A** viz obrázky 2 až 5.
Pracujte bez úhlové zarážky. Na desce **B** vyznačte středovou čáru. Desku **A** upněte rovnoběžně ve vzdálenosti 40 mm. Zaveďte kolíkovací přípravek s vodicí drážkou až k čelní straně přes kolík a vyvrtejte otvor.
Spoj slepte.

### Pro vaši bezpečnost

Řeďte se vždy pokyny dodržovat bezpečnostní předpisy výrobce hnacího zařízení. Tyto stroje musí odpovídat směrnicím Svazu německých elektrotechniků (VDE). Nářadí od roku výroby 1995 musí mít označení CE.
Pokud vrtáku právě nepoužíváte nebo se chystáte provést její údržbu, výměnu nástrojů nebo obrobku, je třeba vytáhnout síťovou zástrčku.
Před zahájením práce zkontrolujte funkčnost nářadí a nástrojů.
Nikdy nepracujte s poškozeným nebo tupým nástrojem.
Před zahájením práce vždy zkontrolujte správnou montáž použitých přístrojů (např. šroubových spojů).
Opracovávaný díl vždy pevně upněte.
Dbejte vždy na vlastní stabilitu i na stabilitu používaných přístrojů.
U používaných přístrojů a nástrojů respektujte údaje týkající se min./max. otáček a směru otáčení, uvedené na výrobku, jeho obalu nebo v návodu k obsluze.
Používejte nářadí pouze ke stanovenému účelu.
Neodstraňujte nikdy stávající ochranné prvky.
Dbejte na to, aby vám oblečení přiléhalo k tělu (zvláště rukávy) a chraňte si vlasy.
Při pracích, které způsobují velký hluk, si chraňte sluch.
Při všech pracích, při kterých vznká prach, třísky, výpary nebo jiskry, používejte ochranné brýle a ochranu úst/nosu.
Nikdy nesahejte na přístroje, pokud jsou právě v provozu.
Dbejte na to, aby všechna elektrická zařízení byla chráněna před vlhkostí, prachem a vlhkostí.
Nepoužívejte do dílny děti a uchovávejte své přístroje a nástroje na bezpečném místě.
Nesvěřujte obsluhu přístrojů a nářadí nezkušeným osobám bez patřičného proškolení nebo dozoru.
Pracujte vždy podle plánu a soustřeďtě.
Udržujte své pracovní prostory v pořádku.
Používejte pouze originální náhradní díly společnosti wolfcraft®.

Vyhrazujeme si právo na technické změny.

## HU

### Használati útmutató

Az ábrázolt csapkötések előkészületeinél mindig megegyeznek a lenti 1 – 5. ábrákon szereplő lépések.

**Lásd az 1. ábrát**
Jelölje meg a két deszka egymáshoz képesti helyzetét (**X**)-szel, majd a két deszkát **A**-val és **B**-vel.
Az **A** deszkán (a homlokoldalon) a munkákat minden csapkötésnél el kell végezni. Ezután fogja be az **A** deszkát a munkaasztalon.

**Lásd a 2. ábrát**
Stille inn boredybde for planke **A**: Bruk en bor med dybdestopp.
Følgende gjelder for T- og hjørneforbindelser: Plugglengde **+ 6 mm** – planketykkelsen til planke **B**.
For flateforbindelser: halve plugglengden + 1 mm.

**Lásd a 3. és 4. ábrát**
Helyezze fel a facsapozót síkban az **A** deszkára úgy, hogy a központozó csap középen legyen, majd rögzítse úgy, hogy oldalról megnyomja (**lásd a 3. ábrát**). Tolja be a fúrót a kívánt fúróperselybe, kapcsolja be a fúrógépet, és készítse el a furatot.

**Lásd az 5. ábrát**
Kenje meg ragasztóval a csapot.

### Sarokkötések

**Lásd a 6. ábrát**
Az **A** deszkához tartozó előkészületeket lásd a 2 – 5. ábrán.
Oldja ki a marokcsavart, és helyezze a facsapozót a fúrópersellyel a csapra. Erősen nyomja neki az ütközőt a deszkának. Húzza meg a marokcsavart.

**Lásd a 7. ábrát**
Helyezze az **A** deszkát a **B** deszkára párhuzamosan. Tolja neki a facsapozót a vezetőhoronyban ütközésig a **B** deszkának. Ezután szorítsa össze a két deszkát. **Figyelem:** Állítsa be újból a mélységütközőt (**B deszka vastagsága – 6 mm**).
Tolja a facsapozót a vezetőhoronnyal ütközésig a csap fölé, majd készítse el a furatot.
Ragassza össze a kötést.

### Homlokfelületi kötések

**Lásd a 8. ábrát**
Az **A** deszkához tartozó előkészületeket lásd a 2 – 5. ábrán.
Fogja be mindkét deszkát egy vonalban a munkaasztalon, tolja a facsapozót a vezetőhoronnyal ütközésig a csap fölé, és készítse el a furatot. Ragassza össze a kötést.

### T kötések

**Lásd a 9. ábrát**
Az **A** deszkához tartozó előkészületeket lásd a 2 – 5. ábrán.
Munkavégzés szögvezető nélkül. Rajzoljon fel egy felezővonalat a **B** deszkára. Fogja be az **A** deszkát párhuzamosan 40 mm távolságban. Tolja a facsapozót a vezetőhoronnyal a homlokoldalig a csap fölé, majd készítse el a furatot.
Ragassza össze a kötést.

### Saját biztonsága érdekében

Feltétlenül vegye figyelembe a hajtógép gyártójának biztonsági előírásait. A készüléknek meg kell felelnie a VDE-irányelveknek. Az 1995-nél újabb gyártmányú készülékeknek CE-jelöléssel kell rendelkezniük.
Mindig húzza ki a hálózati csatlakozódugót a készülékek vagy munkadarabok cseréje és karbantartási munkák előtt, illetve ha nem használja tovább a készüléket.
Munkakezdés előtt ellenőrizze a készülékek és szerszámok működőképességét.
Soha ne dolgozzon sérült vagy kopott szerszámokkal.
A munka megkezdése előtt mindig ellenőrizze a használt készülék megfelelő felszerelését (pl. a csavarkötéseket).
Fogja be a megmunkálandó munkadarabot.
Ügyeljen arra, hogy mindig biztonságos távolság legyen a készülék és Ön között.
A használandó készüléknek és szerszámoknak vegye figyelembe a terméken, a csomagoláson vagy a használati útmutatóban feltüntetett min./max. fordulatszám- és forgásirányadatokat.
Csak eredeti rendeltetésüknek megfelelően használja a szerszámokat.
Soha ne távolítsa el a meglévő biztonsági felszereléseket.
Ügyeljen arra, hogy a ruhája a testéhez simuljon (különösen az ujak), és védje a haját.
Óvja a hallását minden olyan munkánál, ami nagy zajkibocsátással jár.
Viseljen vedősemüveget és orr-száj maszkot minden olyan munkánál, amely során por, forgács, gőz vagy szikra keletkezik.
Ne nyúljon a működő készülékbe.
Ügyeljen arra, hogy minden elektromos készülék védett legyen a víztől, a portól és a nedvességtől.
A gyermekeket tartsa távol a műhelytől, valamint tartsa elzárva készülékeit és szerszámait.
Ne hagyja, hogy tapasztalatlan személyek útmutatás és felügyelet nélkül használják készülékeit és szerszámait.
Mindig tenv szerint és koncentráltan dolgozzon.
Tartsa rendben a munkaterületet.
Csak eredeti wolfcraft® pótalkatrészeket használjon.

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk.

## RO

### Manual de utilizare

Etapele de lucru pentru pregătirea îmbinărilor cu diburi prezentate mai jos (figurile 1 – 5) sunt mereu identice.

**Vezi figura 1**
Marcați cele două plăci cu (**X**) una față de cealaltă, apoi marcați cu **A** și **B**.
Operațiile la placa **A** (partea frontală) se aplică la toate îmbinările cu diburi. Fixați acum placa **A** pe bancul de lucru.

**Vezi figura 2**
Reglarea adâncimii de perforare pentru placa **A**: Folosiți în acest scop un burghiu cu opritor de adâncime.
Pentru îmbinările în T și de colț se aplică următoarea formulă: lungime diblu **+ 6 mm –** grosimea plăcii **B**.
Pentru îmbinările pe suprafețe, jumătate din lungimea diblului + 1 mm.

**Vezi figura 3 + 4**
Cu bolțul de centrare, așezați dispozitivul de găurit pentru lemn centrat pe placa **A** și fixați-l prin apăsare laterală (**vezi figura 3**). Introduceți burghiul în bucșa corespunzătoare, porniți mașina de găurit și dați gaura.

**Vezi figura 5**
Încleiați diblul.

### Îmbinări de colț

**Vezi figura 6**
Pregătirea pentru placa **A**, vezi figurile 2 – 5.
Desfaceți șurubul cu mâner și așezați dispozitivul de găurit pentru lemn cu bucșa de găurire pe diblu. Împingeți opritorul bine în lateralul plăcii. Strângeți șurubul mâner.

**Vezi figura 7**
Așezați placa **A** paralel pe placa **B**. Conduceți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la opritorul de pe placa **B**. Acum strângeți cele două plăci. **Atenție:** reglați din nou opritorul de adâncime (grosime placă **B – 6 mm**).
Împingeți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la opritor deasupra diblului și găuriți. Încleiați îmbinarea.

### Îmbinări pe suprafețele frontale

**Vezi figura 8**
Pregătirea pentru placa **A**, vezi figurile 2 – 5.
Prindeți ambele plăci aliniate pe bancul de lucru, împingeți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la opritor deasupra diblului și găuriți. Încleiați îmbinarea.

### Îmbinări în T

**Vezi figura 9**
Pregătirea pentru placa **A**, vezi figurile 2 – 5.
Lucrul fără opritor unghiular. Trasați o linie mediană pe placa **B**. Prindeți placa **A** paralel, la distanță de 40 mm. Conduceți dispozitivul de găurit pentru lemn cu canelura de ghidare până la partea frontală deasupra diblului și găuriți.
Încleiați îmbinarea.

### Pentru siguranța dvs.

Respectarea prevederilor de siguranță ale producătorului mașinii dvs. de găurit este obligatorie. Aceste aparate trebuie să respecte directivele VDE. Aparatele fabricate după 1995 trebuie să dețină marcaj CE.
În principiu, deconectați cablul de rețea înainte/oarea când se schimbă unelte sau piese de lucru, se realizează lucrări de întreținere sau când produsul nu se utilizează.
Înainte de a începe lucrul, verificați funcționalitatea aparatelor și a uneltelor.
Nu lucrați niciodată cu unelte deteriorate sau neascuțite.
Înainte de a începe lucrul, verificați întotdeauna dacă aparatele folosite sunt montate corect (de ex. îmbinările cu șurub).
Prindeți bine piesa pe care o veți prelucra.
Asigurați o poziție sigură, atât pentru dvs., cât și pentru aparatele utilizate.
În cazul aparatelor și uneltelor utilizate, respectați indicațiile cu privire la turația minimă/maximă și direcția de rotație indicate de produs, pe ambalaj sau în manualul de utilizare.
Utilizați uneltele numai în scopul pentru care au fost concepute.
Nu îndepărtați niciodată dispozitivele de siguranță prevăzute.
Asigurați-vă că îmbrăcămintea dvs. este strânsă pe corp (în special mânecile) și protejați-vă părul.
Protejați-vă auzul în cazul lucrărilor care produc mult zgomot.
La toate lucrările la care se degajă praf, aschii, vapori sau scântei, purtați ochelari de protecție și o protecție pentru gurâna.
Nu atingeți niciodată aparatele aflate în funcțiune.
Asigurați-vă că toate aparatele electrice sunt protejate de umezeală, praf și umiditate.
Țineți copiii la distanță de atelierul dvs. și păstrați aparatele și uneltele într-un loc sigur.
Nu permiteți niciodată persoanelor fără experiență să lucreze cu aparatele și uneltele dvs. fără instruire și fără a fi supravegheate.
Lucrați întotdeauna pe baza unui plan stabilit și cu concentrare.
Păstrați ordinea în zona de lucru.
Utilizați numai piese de schimb originale wolfcraft®.

Ne rezervăm dreptul de a efectua modificări tehnice.

## BG

### Инструкции за експлоатация

За подготовката на всички показани дюбелни връзки работните стъпки на изображенията от 1 до 5, описани по-долу, са винаги едни и същи.

**Виж фиг. 1**
Маркирайте двете летви с (**X**) една спрямо друга, а след това ги обозначете с **A** и **B**.
Работата по летва **A** (челната страна) важи за всички дюбелни връзки. Сега закрепете летва **A** към работната маса.

**Виж фиг. 2**
Настройване на дълбочината на пробиване за дъска **A**: за целта използвайте свредло с ограничител на дълбочината.
За Т-образните и ъгловите съединения важи: дължина на дюбела **+ 6 mm –** дебелината на дъска **B**.
За съединения клин в кант половината дължина на дюбела + 1 mm.

**Виж фиг. 3 + 4**
Поставете устройството за поставяне на дървени дюбели с центриращите болтове в средата на дъска **A** и го фиксирайте чрез странично натискане (**виж фиг. 3**). Вкарайте свредлото в съответната пробивна втулка, включете бормашината и пробийте.

**Виж фиг. 5**
Залепете дюбелите.

### Ъглови съединения

**Виж фиг. 6**
Подготовка за дъска **A**, виж фиг. 2 – 5.
Освободете винта с ръкохватка и поставете устройството за поставяне на дървени дюбели с пробивната втулка върху дъбела. Избутайте ограничителя здраво към страничната част на дъската. Затегнете винта с ръкохватка.

**Виж фиг. 7**
Поставете дъска **A** успоредно върху дъска **B**. Прокарайте устройството за поставяне на дървени дюбели с направляващия жлеб до упор на дъска **B**. Сега затегнете двете дъски. **Внимание:** регулирайте отново ограничителя на дълбочината (дебелина на дъска **B – 6 mm**).
Прокарайте устройството за поставяне на дървени дюбели с направляващия жлеб до упор над дюбела и пробийте.
Залепете съединението.

### Челни сглобки

**Виж фиг. 8**
Подготовка за дъска **A**, виж фиг. 2 – 5.
Затегнете двете дъски плътно в работната маса, прокарайте устройството за поставяне на дървени дюбели с направляващия жлеб до упор над дюбела и пробийте. Залепете съединението.

### Т-образни съединения

**Виж фиг. 9**
Подготовка за дъска **A**, виж ф