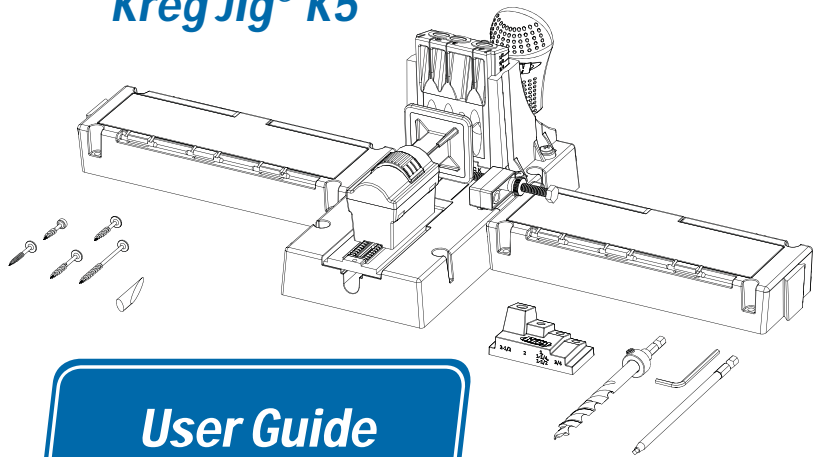


# Kreg®

## Kreg Jig® K5



**User Guide**

## Introduction

Owning a Kreg Jig® opens up new project possibilities. This Guide shows you how to adjust your jig and drill pocket holes. You may find the following resources helpful:

**Kreg Online:** To view videos of the Kreg Jig® K5 in use, order more pocket-hole screws, or view accessories available for your jig, go to [kregtool.com](http://kregtool.com).

**Kreg Owner's Community:** Sign up as a member, create your own page, view other members' projects, post photos of your projects, view how-to videos, and participate in forums by going to [kregjig.ning.com](http://kregjig.ning.com).

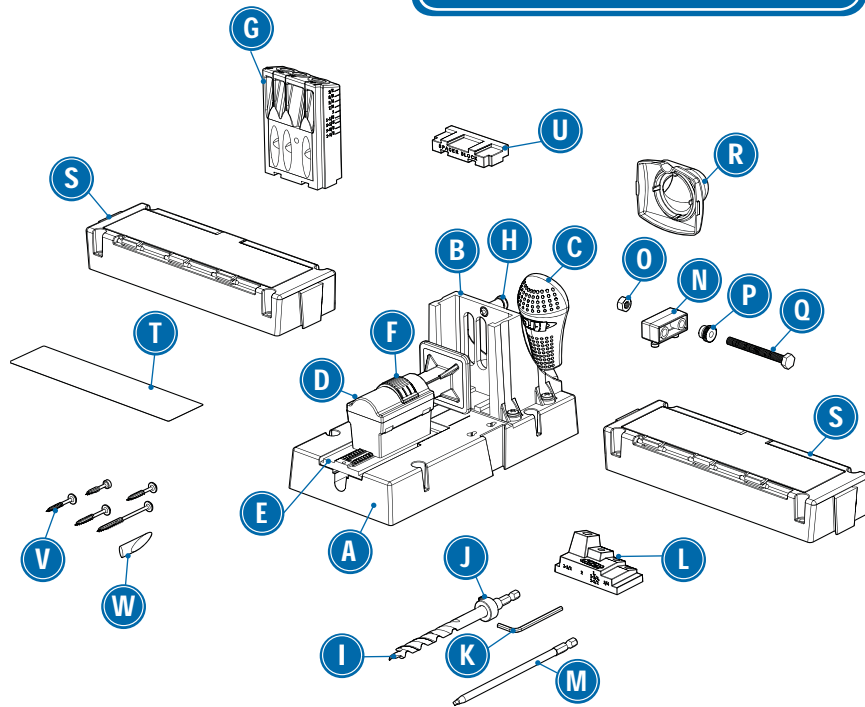
**Kreg YouTube Channel:** For project, product, and how-to videos, visit [youtube.com/user/kregtoolcompany](http://youtube.com/user/kregtoolcompany).

**Kreg on Facebook:** Connect with Kreg on Facebook to share your projects and to get inspiration from our fans and friends at [facebook.com/kregJig](http://facebook.com/kregJig).

## Assembly

Your Kreg Jig® K5 is almost ready to use right out of the box. Apply the screw-length selection guide label to the inside of one extension lid. Place the jig on your workbench and fit the dovetail keys on the extensions into the dovetail slots in the base. The jig and extensions feature holes for mounting to a board.

## Parts



For a complete listing of repair parts, see the Kreg Jig® K5 manual at [www.kregtool.com](http://www.kregtool.com).

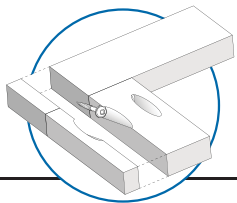
## Parts

- A Base:**  
Features four holes for securing the jig to a work bench or auxiliary base.
- B Drill-guide socket:**  
Accepts all Kreg drill guides: Micro, Standard (included), and HD
- C Toggle handle:**  
Operates workpiece clamping mechanism.
- D Clamp assembly:**  
Powerful internal spring applies clamping pressure.
- E Ratchet plate:**  
Provides clamp-assembly adjustment.
- F Ratchet release:**  
Disengages clamp assembly from ratchet plate.
- G Standard drill guide:**  
Features marks for positioning the guide for different workpiece thicknesses.
- H Locking pin:**  
Spring-loaded pin locks the drill guide into the drill-guide socket at the selected setting.
- I Step bit:**  
Simultaneously drills a pilot hole and clearance hole, forming a bearing shoulder for the screw head.
- J Stop collar:**  
Controls drilling depth.
- K Hex wrench**  
For the stop-collar set screw.

- L Stop-collar setting block**  
Ensures proper positioning of the stop collar on the drill bit.
- M Driver bit:**  
#2 square-drive bit 6" long.
- N Workpiece stop:**  
Stop snaps into keyhole slots in the base.
- O Workpiece stop fine-adjustment nut:**  
¼-20 nut fits into hex recess in workpiece stop.
- P Knurled nut:**  
Nylon knurled nut acts as jam nut to fix the position of the fine-adjustment screw.
- Q Fine-adjustment screw:**  
¼-20 x 2 ½" Nylon bolt threads into nut to provide no-slip fine adjustment.
- R Vacuum port:**  
Accepts a 1¼" shop vacuum hose for efficient chip removal, swivels side to side.
- S Extensions:**  
Provide support for wide workpieces and storage for bits and accessories.
- T Screw-length selection guide:**  
Apply this self-adhesive label to the inside of an extension lid for easy reference.
- U Spacer block:**  
In repair applications, positions the drill guide for drilling pocket holes in ¾"-thick material
- V Pocket-screw sample pack:**  
Contains 10 each of the five most often used screws.
- W Pocket-hole plug sample pack**  
Contains five paint-grade wood plugs.

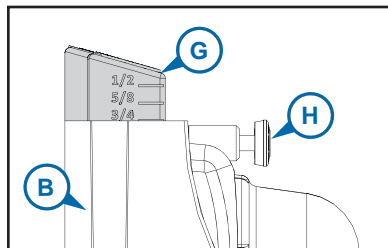
## Settings

To create strong joints, you'll set your jig to match the thickness of the workpiece and the length of the screw. The Kreg Jig® makes this easy, in just four simple steps:



### 1 Set the Drill Guide

For a strong joint, the screw should exit at the center of the workpiece. To adjust the pocket-hole position, retract the spring-loaded drill-guide locking pin (H). Then raise or lower the drill guide (G) until the mark on the side of the guide that matches the thickness of the workpiece is even with the top of the guide socket (B). Release the locking pin.



### 2 Choose a Screw

#### Coarse Thread

Due to the large diameter and thread pitch, our #8 coarse-thread screws offer a strong hold in softwoods and composite materials.

Use in woods such as:

- Pine • Cedar • Basswood • Poplar
- Plywood • Melamine • Particle Board



#### Fine Thread

Because the smaller diameter and thread pitch of our #7 fine-thread screws reduce the chance of splitting the material, we recommend them for hardwoods.

Use in woods such as:

- Ash • Oak • Maple • Walnut • Hickory
- Cherry • Mahogany • Birch



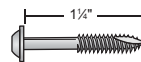
All Kreg pocket screws have a deep square drive that improves driver engagement and reduces the possibility of cam-out. Self-tapping auger point eliminates the need to drill a pilot hole.

## Settings

Kreg offers a complete line of pocket screws for every workpiece thickness and type. Use this chart to select the correct screw length. All Kreg pocket screws are available at your Kreg dealer or online at [www.kregtool.com](http://www.kregtool.com).

### Screw Selection / Kreg Jig® Setting Chart

Material Thickness	Screw Length	Kreg Jig® Setting
½" (12 mm)	¾" (19 mm)	½" Mark
⅝" (16 mm)	1" (25 mm)	⅝" Mark
¾" (19 mm)	1¼" (32 mm)	¾" Mark
⅞" (22 mm)	1½" (38 mm)	⅞" Mark
1" (25 mm)	1½" (38 mm)	1" Mark
1⅛" (29 mm)	1½" (38 mm)	1⅛" Mark
1¼" (32 mm)	2" (51 mm)	1¼" Mark
1⅝" (35 mm)	2" (51 mm)	1⅝" Mark
1½" (38 mm)	2½" (64 mm)	1½" Mark

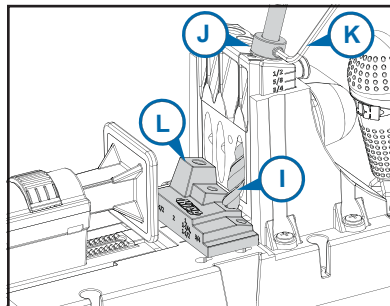


\*Note: Screw length is measured from bottom of the head to the tip of the screw

## Settings

### 3 Position the Stop Collar

Place the stop-collar setting block (L) on the jig base in front of the drill guide. Slide the step bit (I) into one of the drill guide bushings and drop the pilot tip into the hole in the block that corresponds to the length of the screw you'll be using. With the step bit shoulder resting on the block, slide the stop collar (J) onto the drive-end of the bit so it rests on the drill guide. Tighten the stop collar set screw with the hex wrench (K).



Example:  $\frac{3}{4}$ " board,  $\frac{1}{4}$ " screw

### Using the Stop-Collar Setting Block

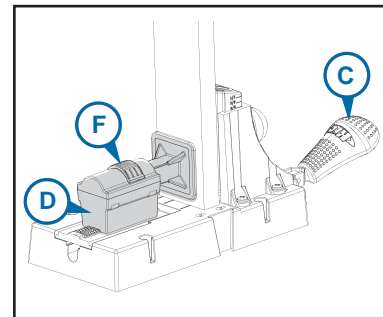
Drill Guide & Bit	Material Thickness	Screw Length	Setting Block Step
Micro*	$\frac{1}{2}$ "	$\frac{3}{4}$ "	$\frac{3}{4}$ "
Micro* & Standard	$\frac{5}{8}$ " - $1\frac{1}{8}$ "	1", $1\frac{1}{4}$ ", $1\frac{1}{2}$ "	1", $1\frac{1}{4}$ ", $1\frac{1}{2}$ "
Standard	$1\frac{1}{4}$ " - $1\frac{3}{8}$ "	2"	2"
Standard & HD*	$1\frac{1}{2}$ "	$2\frac{1}{2}$ "	$2\frac{1}{2}$ "

\*optional accessories

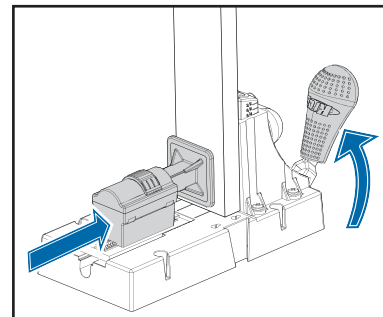
## Settings

### 4 Adjust the Clamp Assembly

Press down on the ratchet release (F) and slide the clamp assembly (D) all the way back. Position the workpiece against the drill guide. Move the toggle handle (C) to the full-down (clamped) position. Slide the clamp assembly forward until the pad contacts the workpiece. (You'll hear the adjustment mechanism clicking.)



Holding the clamp assembly against the workpiece, raise the toggle handle until you hear the adjustment mechanism click two times. Place the workpiece against the drill guide and move the toggle handle to the clamped position. Check to make sure the workpiece is securely held in place. If needed, raise the toggle handle one more click. The clamp assembly is now positioned so the internal spring applies sufficient pressure to secure the workpiece when the toggle handle is in the full-down position.

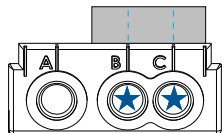


Example:  $\frac{3}{4}$ " board

## Pocket-Hole Placement

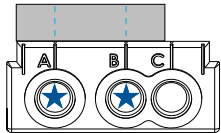
Spacing pocket holes evenly across the workpiece is an important part of getting a strong joint. The Kreg Jig® features a three-hole drill guide that allows you to do this in a variety of workpiece widths without the need to reposition the workpiece after drilling each hole. Use the guide below to determine how to position your workpiece for drilling pocket holes.

1" to 2" Wide Material



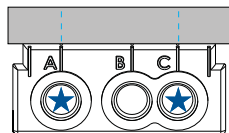
Use B and C Guides

2" to 3" Wide Material



Use A and B Guides

3" to 4" Wide Material



Use A and C Guides

For wide parts such as panels, we recommend placing the first pocket hole 2" from the panel edge and every 6" on center after that.

## Drilling Pocket Holes

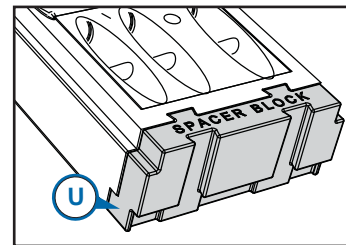
Before turning on the drill, slide the bit into the drill guide until the tip of the bit touches the workpiece. Withdraw the bit about  $\frac{1}{4}$ ". Turn on the drill, make sure it is running at full speed, and feed the bit into the workpiece. Always run variable-speed or multi-speed drills at the fastest speed. A shop vacuum connected to the vacuum port quickly removes the wood chips and the hole can be drilled in one motion. When not using a shop vacuum, remove the vacuum port, and while drilling the pocket hole, partially withdraw the bit several times to clear the chips. Stop drilling when the stop collar contacts the drill guide. Wait until the drill stops rotating to withdraw the bit from the drill guide.

800-447-8638

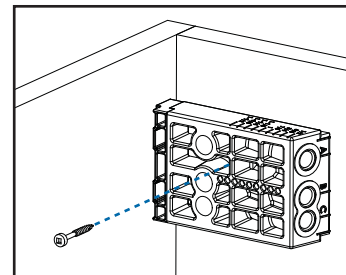
## Repair Applications

For repair applications, remove the drill guide from the drill guide socket and clamp it directly to the workpiece.

For  $\frac{1}{2}$ "-thick material, align the bottom of the drill guide with the edge of the part to be drilled. For thicker stock, attach one or more spacer blocks (U) to the drill guide. Each spacer block accommodates an additional  $\frac{1}{4}$ " in material thickness. For example,  $\frac{3}{4}$ "-thick material requires one spacer block, 1"-thick material requires two blocks, and  $1\frac{1}{4}$ " material requires three blocks. One spacer block is included with your Kreg Jig®. Additional blocks are available.



When using the drill guide separately in a repair application, remember to set the stop collar, and firmly secure the drill guide to the workpiece with a bar clamp, C-clamp, or Kreg face clamp. In situations where using a clamp is not possible, you may screw the drill guide directly to the workpiece, as shown.

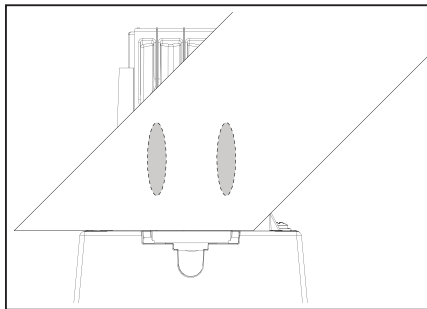


www.kregtool.com

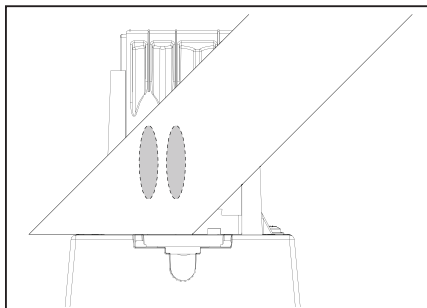
## Tips

### Mitered Corners

For boards at least 3" wide, pocket holes drilled with the "A" and "C" guides both fit entirely on the face of the board. In this situation, simply position the mitered workpiece on the jig, clamp it in place, and drill.

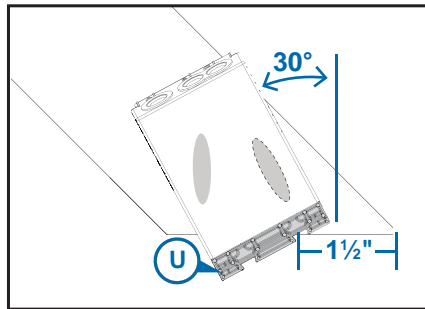


For boards at least 2<sup>3</sup>/<sub>8</sub>" wide, pocket holes drilled with the "B" and "C" guides both fit entirely on the face of the board. In this situation, simply position the mitered workpiece on the jig, clamp it in place, and drill.

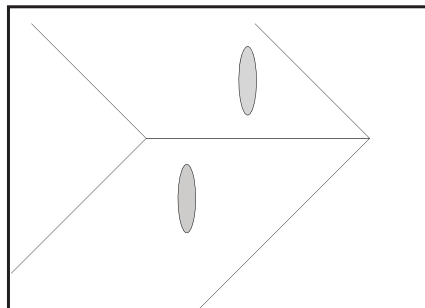


## Tips

To position a pocket screw close to the miter "toe" on a wide workpiece or to position a second pocket screw on a narrow workpiece and still have the hole entirely on the face of the part, drill the pocket hole closest to the miter heel with the drill guide in the drill guide socket. Remove the guide from the socket. For 3/4"-thick stock, attach a spacer block (U) to the drill guide. Position the drill guide with the spacer-block end 1 1/2" from the miter toe, and then angle the drill guide away from the toe at a 30-degree angle. Clamp the drill guide in place and drill the pocket hole.



You also can drill one pocket hole on each side of a miter joint rather than drilling both holes on the same side.

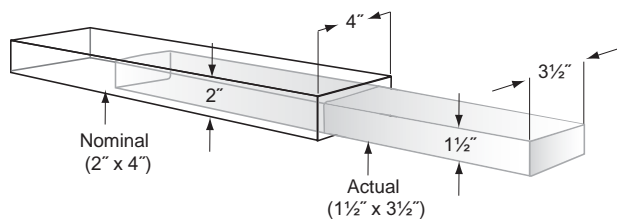


## Nominal Size vs. Actual Size

At a lumber yard or home center you'll see labels on lumber such as "1x6" and "2x4." These "nominal" sizes once described the dimensions of rough-cut lumber before it was milled to finished or actual size. Actual size is always less than nominal size.

The board-thickness marks on your Kreg Jig refer to the actual thickness of the board. For example, a 1x4 is actually  $\frac{3}{4}$ " thick, so you'll set your jig to the  $\frac{3}{4}$ " mark.

Common Board Sizes	
Nominal Size	Actual Size
1x2	$\frac{3}{4}$ " x $1\frac{1}{2}$ "
1x3	$\frac{3}{4}$ " x $2\frac{1}{2}$ "
1x4	$\frac{3}{4}$ " x $3\frac{1}{2}$ "
1x6	$\frac{3}{4}$ " x $5\frac{1}{2}$ "
1x8	$\frac{3}{4}$ " x $7\frac{1}{4}$ "
2x2	$1\frac{1}{2}$ " x $1\frac{1}{2}$ "
2x4	$1\frac{1}{2}$ " x $3\frac{1}{2}$ "
2x6	$1\frac{1}{2}$ " x $5\frac{1}{2}$ "
2x8	$1\frac{1}{2}$ " x $7\frac{1}{4}$ "
4x4	$3\frac{1}{2}$ " x $3\frac{1}{2}$ "
6x6	$5\frac{1}{2}$ " x $5\frac{1}{2}$ "



## 6 Tips to Reduce Wood Splitting

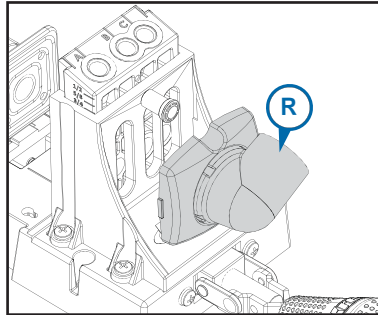
- 1 Test Pieces**  
 Test the joint with scrap pieces cut from the same stock as your final workpiece.
- 2 Make sure you're using Kreg Screws**  
 Kreg screws feature sharp, self-tapping tips that slice through the wood fibers.
- 3 Use the Right Screw Type**  
 Use fine-thread screws in hardwood. These #7 screws displace less wood than the #8 coarse-thread screws used for softwood, plywood, MDF, and particleboard.
- 4 Screw it In, Back it Out**  
 Drive the screw half-way in, back it out to clear excess wood fibers from the hole, and then drive the screw all the way in.
- 5 Reduce Friction**  
 Apply bee's wax or other lubricant to the screw to reduce the friction as the screw enters the workpiece.
- 6 Clamp Correctly**  
 Center the pads of your Kreg Face Clamp™ on the joint line with the large clamp pad on the face side (opposite the pocket holes) of the joint. Adjust the clamp to apply enough pressure to keep the workpieces flush and stable but not so tight to make clamping and unclamping difficult.



## Features

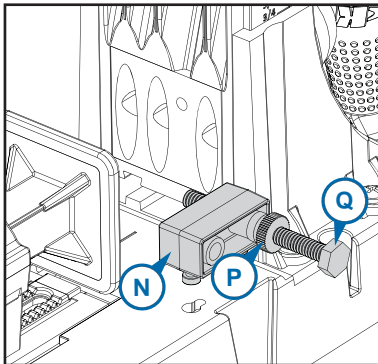
### Vacuum Port

This chip-collection attachment (R) snaps into place on the back of the drill guide socket. The port accepts any standard 1 ¼" vacuum hose and conveniently swivels from side to side. In addition to helping keep your work area clean, efficient chip removal speeds drilling time and reduces heat build-up, extending the life of your drill bit.



### Workpiece Stops

For repetitive pocket-hole drilling operations, the stop(N) snaps into keyhole slots in the base. To install, drop the pegs on the bottom of the stop into the large end of the keyhole slots and slide the stop toward the front of the jig. For precise pocket-hole placement, press a steel nut (O) into one of the hexagonal recesses in the stop. Thread a knurled (P) nut onto each nylon bolt (Q) and thread the bolt into the nut from the opposite side of the stop. The nut and bolt work together to provide easy adjustment and the knurled nut locks the bolt in position.



## Optional Accessories

Available from your Kreg dealer or online at [www.kregjig.com](http://www.kregjig.com)

### Micro Pocket™ Drill Guide Item# KJMICRODGB

With a hole diameter 25% smaller than our standard pocket hole, the Micro Pocket™ Drill Guide lets you create compact pocket holes in small projects, thin stock, and tight repair applications. Kit includes drill guide, drill bit, and stop collar.

### Kreg Jig® HD Item# KJHD

Designed for use with "2-by" material, this heavy-duty system features #14 x 2 ½" pocket screws.

### Kreg Jig® Portable Base Item# KPDGB

This base accepts Micro, Standard, and HD drill guide blocks for go-anywhere pocket hole drilling. It is particularly useful for large panels or assemblies that would be difficult to clamp into a bench-mounted jig. Built-in cams secure the Portable Base to your Kreg Face Clamp™.

### Kreg Face Clamps™

Item# KHC-PREMIUM (3" reach), Item# KHC-LARGE (6" reach), Item# KHC-XLARGE (10" reach)  
With a choice of 3"-, 6"-, and 10" reach, there's a Kreg Face Clamp™ that meets your needs.

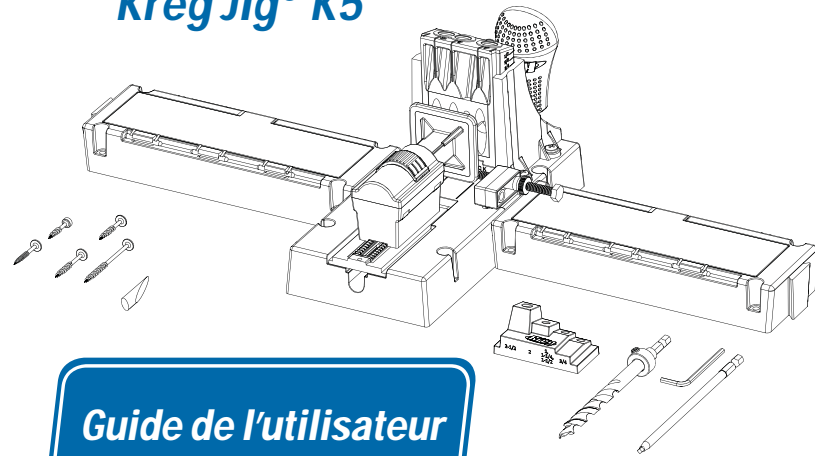
### Quick Change Kit Item# QUIK-KIT

Switch from drilling pocket holes to driving pocket-hole screws in seconds. The kit includes a quick-change chuck, #2 square-drive bit, hex-shank drill bit, and stop collar.

### Drill Guide Spacer Blocks Item# KDGADAPT

Spacer blocks attach to the end of your Standard Drill Guide when used in a repair application. The Guide alone accommodates ½"-thick material. Each block compensates for an additional ¼" thickness. Set includes three blocks.

Notes



Guide de l'utilisateur

## Introduction

Détenir un outil Kreg Jig® vous donnera accès à de nouvelles possibilités en matière de projets. Ce guide vous montrera comment régler votre gabarit et comment percer des trous en angle. Les ressources suivantes pourraient vous être utiles:

**Kreg en ligne :** pour visionner des vidéos montrant le Kreg Jig® K5 en utilisation, pour commander des vis pour perçage à angle ou pour voir les accessoires offerts pour votre gabarit, visitez le site [kregtool.com](http://kregtool.com).

**Communauté des propriétaires de Kreg :** inscrivez-vous en tant que membre, créez votre propre page, regardez les projets des autres membres, affichez les photos de vos projets, visionnez des vidéos d'instructions et participez à des forums en vous rendant au [kregjig.ning.com](http://kregjig.ning.com).

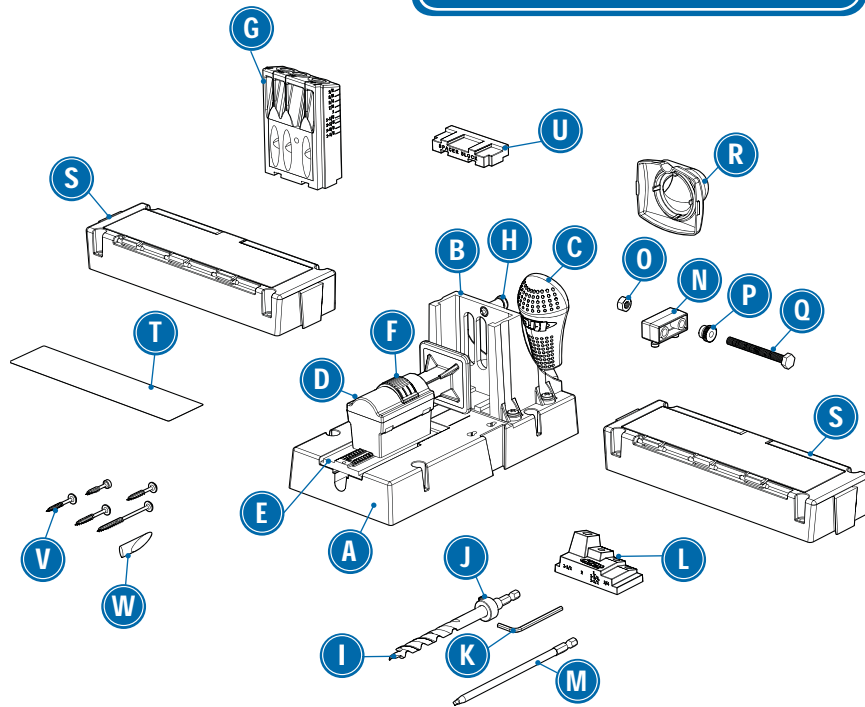
**Kreg YouTube Channel:** chaîne YouTube Kreg : pour des projets, des produits et des vidéos d'instructions, visitez le site [youtube.com/user/kregtoolcompany](http://youtube.com/user/kregtoolcompany).

**Kreg sur Facebook :** prenez contact avec Kreg sur Facebook afin de partager vos projets et de vous inspirer de nos admirateurs et amis sur [facebook.com/kregJig](http://facebook.com/kregJig).

## Assemblage

Votre Kreg Jig® K5 est presque prêt à être utilisé dès que vous le sortez de la boîte. Suivez les instructions figurant sur l'étiquette de sélection concernant la longueur des vis. Celle-ci se trouve à l'intérieur du couvercle de l'une des rallonges. Placez le gabarit sur votre établi et fixez les clés à queue d'aronde sur les rallonges situées à l'intérieur des rainures en queue d'aronde de la base. Le gabarit et les rallonges présentent des trous permettant de les installer à un panneau.

## Pièces



Pour voir la liste complète des pièces de rechange, consultez le manuel du Kreg Jig® K5 au [www.kregtool.com](http://www.kregtool.com).

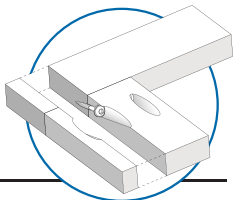
## Pièces

- A Base :**  
possède quatre trous pour fixer le gabarit à un établi ou à une base auxiliaire.
- B Support du guide-foret :**  
convient à tous les guide-forets Kreg : micro, standard (inclus) et HD.
- C Poignée articulée :**  
permet de faire fonctionner le mécanisme de serrage de la pièce travaillée.
- D Serre-joint :**  
ressort interne puissant qui exerce une pression de serrage.
- E Plaque à cliquet :**  
permet de régler le serre-joint.
- F Dégagement à cliquet :**  
dégage le serre-joint de la plaque à cliquet.
- G Guide-foret standard :**  
présente des marques permettant de positionner le guide pour les différentes épaisseurs de pièces travaillées.
- H Goupille d'arrêt :**  
goupille à ressort permettant de fixer le guide-foret au support du guide-foret et au réglage sélectionné.
- I Foret :**  
perce simultanément un avant-trou et un trou de passage, formant ainsi un épaulement pour la tête de la vis.
- J Collet de butée :**  
permet de définir la profondeur du perçage.
- K Clé hexagonale :**  
pour la vis de calage du collet de butée.

- L Bloc d'appui du collet de butée :**  
assure le positionnement approprié de la bague de profondeur sur le foret.
- M Embout :**  
embout de vissage carré no 2 de 6 po.
- N Butée de pièce :**  
s'enclenche dans les encoches en trou de serrure de la base.
- O Écrou de réglage fin de la butée de pièce :**  
écrou de ¼-20 qui s'insère dans la cale de soutien de la butée de pièce.
- P Écrou moleté :**  
écrou moleté en nylon qui agit en tant que contre-écrou pour fixer la position de la vis de réglage fin.
- Q Vis de réglage fin :**  
boulon en nylon de ¼-20 x 2 ½ po qui se visse dans l'écrou pour assurer un réglage fin qui ne glisse pas.
- R Port pour aspirateur :**  
convient à un tuyau d'aspirateur d'atelier de 1 ¼ po pour un nettoyage efficace des copeaux.  
Pivote d'un côté à l'autre.
- S Rallonges :**  
permettent de supporter de grandes pièces et offrent un espace de rangement pour les forets et les accessoires.
- T Guide de sélection de la longueur des vis :**  
collez cette étiquette autoadhésive à l'intérieur du couvercle de l'une des rallonges pour vous y référer facilement.
- U Bloc-espaceur :**  
lorsque vous effectuez des réparations, placez le guide-foret pour percer des trous en angle dans des matériaux de ¾ po d'épaisseur.
- V Ensemble d'échantillons de vis pour perçage à angle :**  
contient 10 de chacune des cinq vis les plus utilisées.
- W Ensemble d'échantillons de bouchons pour trous en angle :**  
contient cinq bouchons de bois à peindre.

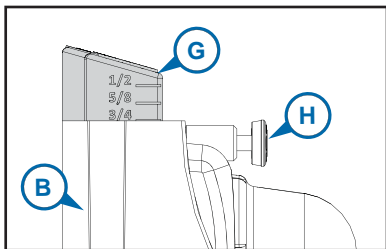
## Réglages

Pour obtenir des joints solides, vous devez régler votre gabarit de manière à ce qu'il corresponde à l'épaisseur de votre pièce et à la longueur de la vis. Le Kreg Jig® permet de le faire facilement; en quatre étapes seulement :



### 1 Fixez le guide-foret

Pour un joint solide, la vis devrait sortir au centre de la pièce travaillée. Pour régler la position du trou en angle, rétractez la goupille d'arrêt (H) du guide-foret à ressort. Ensuite, soulevez ou abaissez le guide-foret (G) jusqu'à ce que la marque se trouvant sur le côté de celui-ci et qui correspond à l'épaisseur de la pièce travaillée soit au même niveau que le dessus du support du guide-foret (B). Relâchez la goupille d'arrêt.



### 2 Choisissez une vis

#### Vis à filet normal

En raison de leur grand diamètre et de leur grand pas de filetage, nos vis à filet normal no 8 offrent une prise solide sur les bois résineux et les matériaux composites.

Utilisez-les avec les types de bois suivants :

- Pin • Cèdre • Tilleul d'Amérique
- Peuplier • Contreplaqué • Mélamine
- Panneaux de particules



#### Vis à filet fin

En raison de leur diamètre et de leur pas de filetage plus petits, nos vis à filet fin no 7 réduisent les risques de fendre le matériau. Nous recommandons de les utiliser avec les bois francs.

Utilisez-les avec les types de bois suivants :

- Frêne • Chêne • Érable • Noyer
- Hickory • Cerisier • Acajou • Bouleau



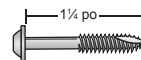
Toutes les vis pour perçage à angle Kreg ont un carré conducteur profond permettant de mieux les guider et de réduire les risques de rejet. La pointe de tarière autotaraudeuse vous évite d'avoir à percer un avant-trou.

## Réglages

Kreg vous offre une gamme complète de vis pour perçage à angle pour toutes les épaisseurs et tous les types de pièces travaillées. Utilisez le tableau suivant pour choisir la bonne longueur de vis. Toutes les vis pour perçage à angle Kreg sont offertes chez votre détaillant Kreg ou en ligne sur le site [www.kregtool.com](http://www.kregtool.com).

### Sélection des vis/Tableau de réglage du Kreg Jig®

Épaisseur du matériau	Longueur de la vis	Réglage du Kreg Jig®
12 mm (1/2 po)	25 mm (1 po)	Marque de 1/2 po
16 mm (5/8 po)	25 mm (1 po)	Marque de 5/8 po
19 mm (3/4 po)	32 mm (1 1/4 po)	Marque de 3/4 po
22 mm (7/8 po)	38 mm (1 1/2 po)	Marque de 7/8 po
25 mm (1 po)	38 mm (1 1/2 po)	Marque de 1 po
29 mm (1 1/8 po)	38 mm (1 1/2 po)	Marque de 1 1/8 po
32 mm (1 1/4 po)	51 mm (2 po)	Marque de 1 1/4 po
35 mm (1 3/8 po)	51 mm (2 po)	Marque de 1 3/8 po
38 mm (1 1/2 po)	64 mm (2 1/2 po)	Marque de 1 1/2 po

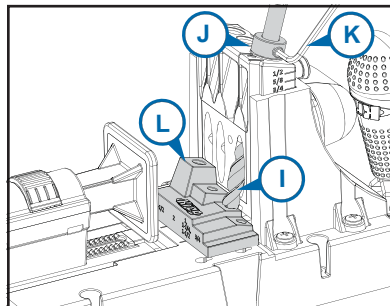


\*Remarque : La longueur de la vis est calculée du bas de la tête au bout de la vis

## Réglages

### 3 Placez le collet de butée

Placez le bloc d'appui du collet de butée (L) à la base du gabarit, en avant du guide-foret (I). Glissez le foret dans un des trous du guide-foret et placez l'embout-guide dans le trou du bloc qui correspond à la longueur de la vis que vous utiliserez. Tout en reposant l'épaulement du foret sur le bloc, glissez le collet de butée (J) sur la tête du foret afin que celui-ci repose sur le guide-foret. Serrez la vis de calage du collet de butée à l'aide de la clé hexagonale (K).



Exemple : panneau de 3/4 po, vis de 1 1/4 po

### Utilisation du bloc d'appui du collet de butée

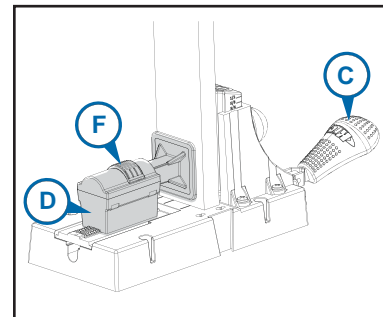
Guide-foret et foret	Épaisseur du matériau	Longueur de la vis	Réglage du bloc d'appui
Micro*	1/2 po	3/4 po	3/4 po
Micro* et standard	5/8 po – 1 1/8 po	1 po, 1 1/4 po, 1 1/2 po	1 po, 1 1/4 po, 1 1/2 po
Standard	1 1/4 po – 1 3/8 po	2 po	2 po
Standard et HD*	1 1/2 po	2 1/2 po	2 1/2 po

\*Accessoires en option

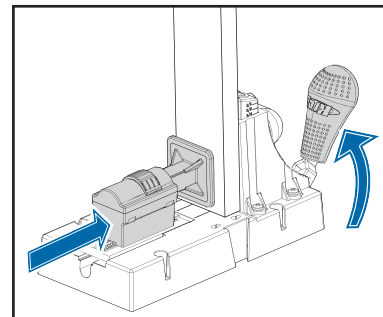
## Réglages

### 4 Ajustez le serre-joint

Appuyez sur le mécanisme de dégagement à cliquet (F) et glissez complètement le serre-joint (D) à l'arrière. Placez la pièce travaillée contre le guide-foret. Placez la poignée articulée (C) complètement vers le bas (position de serrage). Glissez le serre-joint vers l'avant jusqu'à ce que le tampon entre en contact avec la pièce travaillée. (Vous entendrez un déclic provenant du mécanisme de réglage.)



En maintenant le serre-joint contre la pièce travaillée, levez la poignée articulée jusqu'à ce que vous entendiez deux déclics provenant du mécanisme de réglage. Placez la pièce travaillée contre le guide-foret et la poignée articulée à la position de serrage. Assurez-vous que la pièce travaillée est fermement maintenue en place. Au besoin, soulevez la poignée articulée un déclic plus haut. Le serre-joint est maintenant placé de façon à ce que le ressort interne exerce suffisamment de pression pour fixer la pièce travaillée lorsque la poignée articulée est complètement vers le bas.

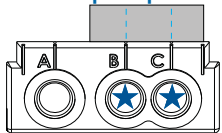


Exemple : planche de 3/4 po

## Emplacement des trous en angle

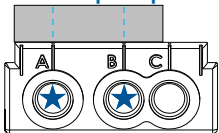
Il est important de répartir également les trous en angle sur la surface de la pièce travaillée pour obtenir des joints solides. Le Kreg Jig® comprend un guide-foret à trois trous qui vous permet de le faire sur différentes largeurs de pièces travaillées sans avoir à les déplacer après avoir percé chaque trou. Utilisez le guide ci-dessous pour déterminer comment positionner la pièce travaillée lorsque vous percez des trous en angle.

Matériaux d'une largeur de 1 po à 2 po



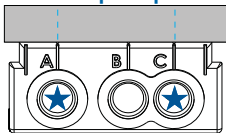
Utilisez les guides B et C

Matériaux d'une largeur de 2 po à 3 po



Utilisez les guides A et B

Matériaux d'une largeur de 3 po à 4 po



Utilisez les guides A et C

Pour les pièces larges comme les panneaux, nous vous recommandons de placer le premier trou en angle à 2 po de l'extrémité du panneau et les autres à une distance de 6 po les uns des autres.

## Perçage des trous en angle

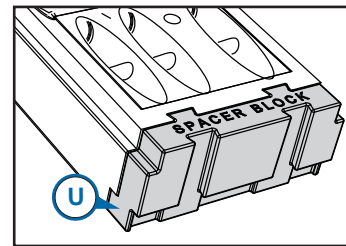
Avant de mettre en marche la perceuse, glissez le foret dans le guide-foret jusqu'à ce que le bout du foret touche la pièce travaillée. Retirez le foret d'environ 6,35 mm. Mettez la perceuse en marche et assurez-vous qu'elle fonctionne à pleine vitesse, puis faites pénétrer le foret dans la pièce travaillée. Faites toujours fonctionner à pleine vitesse les perceuses à vitesse variable ou à plusieurs vitesses. Un aspirateur d'atelier branché sur le port pour aspirateur permet de retirer les copeaux de bois et vous pouvez ainsi percer un trou d'un seul mouvement. Si vous n'utilisez pas un aspirateur d'atelier, retirez le port pour aspirateur. Lorsque vous percez un trou en angle, enlevez partiellement le foret plusieurs fois pendant que vous effectuez la tâche afin d'enlever les copeaux. Cessez de percer lorsque le collet de butée entre en contact avec le guide-foret. Attendez que la perceuse cesse de tourner avant d'enlever le foret du guide-foret.

800-447-8638

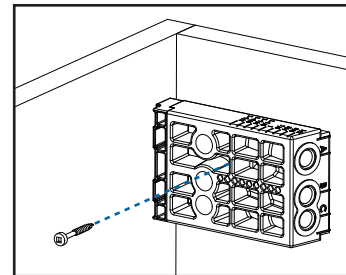
## Pour effectuer des réparations

Lorsque vous effectuez des réparations, enlevez le guide-foret du support du guide-foret et fixez-le directement à la pièce travaillée.

Pour les matériaux d'une épaisseur de ½ po, alignez le bas du guide-foret au bord de la pièce à percer. Pour les pièces plus épaisses, fixez un ou plusieurs blocs-espaces (U) au guide-foret. Chaque bloc-espacer augmente l'épaisseur des pièces que vous pouvez utiliser de ¼ po. Par exemple, pour un matériau d'une épaisseur de ¾ po, vous devez utiliser un bloc-espacer, pour un matériau de 1 po, vous aurez besoin de deux et pour un matériau de 1 ¼ po, vous aurez besoin de trois. Un bloc-espacer est inclus avec votre Kreg Jig®. Des blocs-espaces supplémentaires sont offerts.



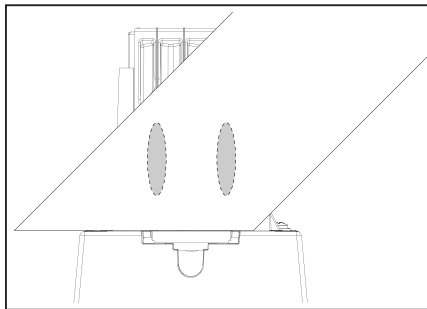
Lorsque vous utilisez seulement le guide-foret pendant que vous effectuez des réparations, n'oubliez pas de régler le collet de butée, puis de vous assurer que le guide-foret est bien fixé sur la pièce travaillée au moyen d'un serre-joint à barre, d'un serre-joint en C ou d'un serre-joint Face Clamp de Kreg. Dans certains cas, lorsque l'utilisation d'un serre-joint est impossible, vous pouvez aussi visser le guide-foret directement sur la pièce travaillée, tel qu'il est illustré.



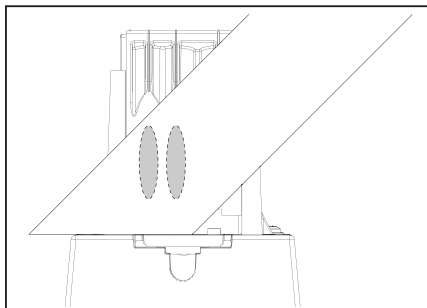
www.kregtool.com

### Coins à onglet

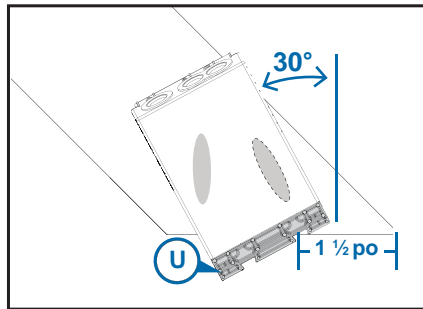
Pour les planches d'une épaisseur d'au moins 3 po, les trous en angle percés avec le guide A et le guide C s'ajustent tous les deux entièrement à la surface de la planche. Dans cette situation, fixez simplement la pièce travaillée à onglet au gabarit, serrez-la pour la maintenir en place, puis percez.



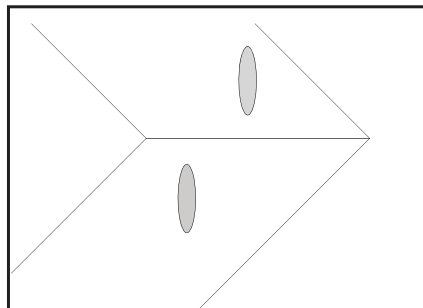
Pour les planches d'une épaisseur d'au moins 2 3/8 po, les trous en angle percés avec le guide B et le guide C s'ajustent tous deux entièrement à la surface de la planche. Dans cette situation, fixez simplement la pièce travaillée à onglet au gabarit, serrez-la pour la maintenir en place, puis percez.



Pour fixer une vis pour perçage à angle près de la « pointe » de l'onglet sur une pièce travaillée large ou pour fixer une seconde vis pour perçage à angle sur une pièce travaillée étroite, tout en gardant le trou complet sur la surface de la pièce, percez le trou en angle le plus près possible de la pointe de l'onglet à l'aide du guide-foret du support du guide-foret. Retirez le guide du support. Pour les pièces d'une épaisseur de 3/4 po, fixez un bloc-espaceur (U) au guide-foret. Positionnez le guide-foret avec l'extrémité du bloc-espaceur à 1 1/2 po de la pointe de l'onglet, puis placez le guide-foret loin de la pointe à un angle de 30°. Serrez le guide-foret en place et percez le trou en angle.



Vous pouvez aussi percer un trou en angle de chaque côté d'un joint à onglet au lieu de percer les deux trous du même côté.





## Conseils

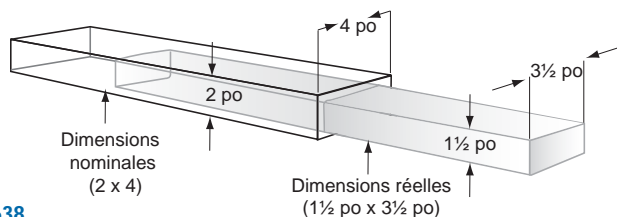
### Dimensions nominales et dimensions réelles

Dans les parcs à bois débités ou dans les centres de rénovation, vous pouvez voir des étiquettes sur le bois d'œuvre indiquant des dimensions comme 1x6 ou 2x4. Ces dimensions « nominales » ont déjà servi à indiquer les dimensions du bois d'œuvre coupé grossièrement, avant qu'il ne soit fraisé pour être fini ou pour obtenir sa dimension réelle. Les dimensions réelles sont toujours plus petites que les dimensions nominales.

Les marques pour mesurer l'épaisseur de la planche sur votre Kreg Jig sont celles de l'épaisseur réelle de la planche. Par exemple, une planche 1x4 a en fait une épaisseur de 3/4 po. Vous devez alors régler votre gabarit à la marque de 3/4.

#### Dimensions standard des planches

Dimensions nominales	Dimensions réelles
1x2	3/4 po x 1 1/2 po
1x3	3/4 po x 2 1/2 po
1x4	3/4 po x 3 1/2 po
1x6	3/4 po x 5 1/2 po
1x8	3/4 po x 7 1/4 po
2x2	1 1/2 po x 1 1/2 po
2x4	1 1/2 po x 3 1/2 po
2x6	1 1/2 po x 5 1/2 po
2x8	1 1/2 po x 7 1/4 po
4x4	3 1/2 po x 3 1/2 po
6x6	5 1/2 po x 5 1/2 po



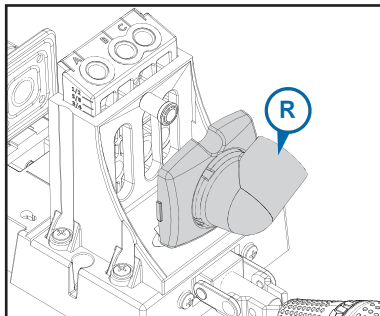
## Conseils

### 6 conseils pour éviter de fendre les planches

- 1 Effectuez des tests**  
Testez le joint à l'aide de retailles du même matériau que celui de votre pièce travaillée.
- 2 Assurez-vous d'utiliser des vis Kreg**  
Les vis Kreg sont munies de bouts pointus et autotaraudeurs qui fendent les fibres du bois.
- 3 Utilisez le bon type de vis**  
Utilisez des vis à filet fin pour le bois franc. Ces vis no 7 déplacent moins de bois que les vis à filet normal no 8 utilisées pour les bois résineux, le contreplaqué, le MDF et les panneaux de particules.
- 4 Insérez la vis dans un mouvement de va-et-vient**  
Insérez la vis à moitié et retirez-la pour enlever l'excédent de fibres de bois du trou, puis insérez-y complètement la vis.
- 5 Faites en sorte de diminuer la friction**  
Appliquez de la cire d'abeille ou tout autre lubrifiant sur la vis pour diminuer la friction au moment de l'insérer dans la pièce travaillée.
- 6 Serrez correctement**  
Centrez les tampons de votre serre-joint Face Clamp™ de Kreg sur la ligne de joint avec le grand tampon sur la face avant (à l'opposé des trous en angle) du joint. Réglez le serrage afin de vous assurer qu'il y a une pression suffisante pour garder les pièces travaillées de niveau et stables, mais pas trop pour éviter que le serrage et le desserrage soient difficiles.

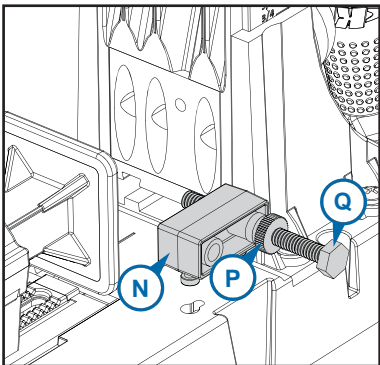
### Port pour aspirateur

Ce dispositif qui enlève les copeaux (R) s'enclenche à l'arrière du support du guide-foret. Le port convient à tous les tuyaux d'aspirateur standard de 1 ¼ po. Il pivote facilement d'un côté à l'autre. En plus d'aider à garder votre aire de travail propre, enlever les copeaux vous permet de percer plus rapidement et de réduire la chaleur, prolongeant ainsi la durée de vie de votre foret.



### Butées de pièce

Pour les travaux répétitifs de perçage de trous en angle, la butée de pièce (N) s'insère dans les encoches en trou de serrure de la base. Pour l'installer, faites passer les taquets au bas de la butée de pièce dans la grande extrémité des encoches en trou de serrure, puis glissez la butée de pièce vers l'avant du gabarit. Pour placer précisément un trou en angle, insérez un écrou en acier (O) dans une des alvéoles hexagonales de la butée de pièce. Vissez un écrou moleté (P) sur chaque boulon en nylon (Q), puis vissez le boulon dans l'écrou du côté opposé de la butée de pièce. L'écrou et le boulon fonctionnent ensemble de manière à offrir un réglage facile, puis les écrous moletés fixent le boulon en place.



Offerts par votre détaillant Kreg ou en ligne sur le site [www.kregjig.com](http://www.kregjig.com)

### Micro Pocket™ Drill Guide Article# KJMICRODGB

Le guide-foret Micro Pocket™ vous permet de percer des trous en angle 25 % plus petits que nos trous en angle standard. Vous pouvez ainsi créer de petits trous en angle pour les petits projets, les pièces minces et les réparations dans des endroits difficiles d'accès. L'ensemble inclut un guide-foret, un foret et un collet de butée.

### Kreg Jig® HD Article# KJHD

Conçu pour être utilisé avec les pièces de bois de 2 po d'épaisseur, ce système robuste comprend des vis pour perçage à angle no 14 de 2 ½ po.

### Kreg Jig® Portable Base Article# KPDGB

Cette base convient aux supports de guide-foret micro, standard et HD pour percer des trous en angle sur n'importe quelle surface. Elle est particulièrement utile pour les grands panneaux et ensembles qui seraient difficiles à serrer à l'aide d'un gabarit monté sur une table. Les comes intégrées fixent la base portable à votre serre-joint Face Clamp™ de Kreg.

### Kreg Face Clamps™

Article #KHC-PREMIUM (portée de 3 po), Article# KHC-LARGE (portée de 6 po), Article# KHC-XLARGE (portée de 10 po)

Avec un choix de 3 po, 6 po et 10 po, il y a un serre-joint Face Clamp™ de Kreg qui convient à vos besoins.

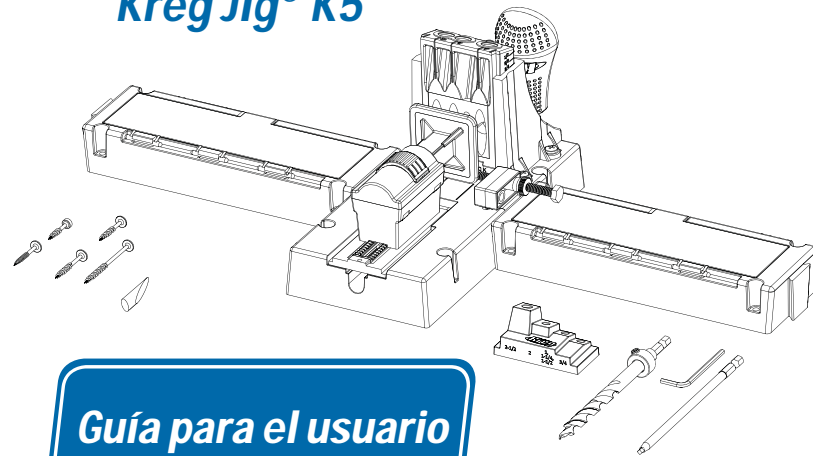
### Quick Change Kit Article# QUIK-KIT

Passer du perçage de trous en angle au vissage de vis pour perçage en angle en quelques secondes. L'ensemble inclut un mandrin à changement rapide, un embout de vissage carré no 2, un foret hexagonal et un collet de butée.

### Drill Guide Spacer Blocks Article# KDGADAPT

Les blocs-espaces se fixent à l'extrémité de votre guide-foret standard lorsque vous l'utilisez pour effectuer des réparations. Le guide-foret seul convient aux matériaux d'une épaisseur de ½ po. Chaque bloc-espacer augmente l'épaisseur des pièces de ¼ po. L'ensemble inclut trois blocs.

Remarques



Guía para el usuario

## Introducción

Tener un Kreg Jig® abre un mundo nuevo lleno de posibilidades para sus proyectos. Esta guía muestra cómo ajustar la plantilla y las cavidades ocultas del taladro. Es posible que los siguientes recursos le sean útiles:

**Kreg en línea:** Para videos sobre el uso de la Kreg Jig® K5, pedir más tornillos para cavidades ocultas o ver los accesorios disponibles para la plantilla, vaya a [kregtool.com](http://kregtool.com).

**Comunidad de propietarios de Kreg:** Inscríbese como miembro, cree su propia página, vea los proyectos de otros miembros, publique fotos de sus proyectos, vea videos instructivos y participe en foros visitando [kregjig.ning.com](http://kregjig.ning.com).

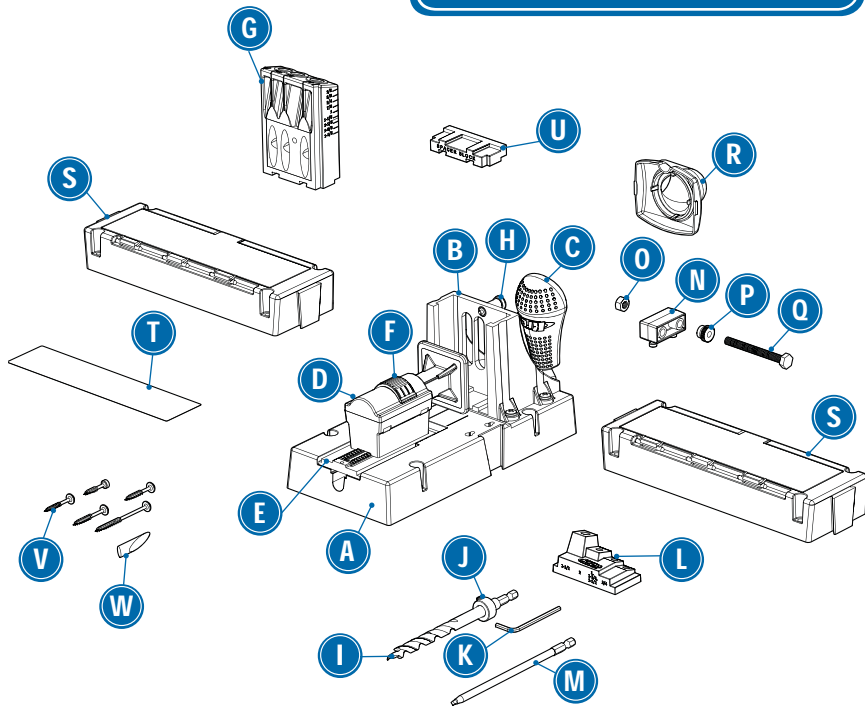
**Canal de YouTube de Kreg:** Para conocer proyectos, productos y ver videos instructivos, visite [youtube.com/user/kregtoolcompany](http://youtube.com/user/kregtoolcompany).

**Kreg en Facebook:** Conéctese con Kreg en Facebook para compartir sus proyectos y obtener inspiración de nuestros amigos y fans en [facebook.com/kregjig](http://facebook.com/kregjig).

## Ensamblaje

La Kreg Jig® K5 viene casi lista para usar después de sacarla de la caja. Aplique la etiqueta de guía de selección del largo de los tornillos en el interior de una tapa de extensión. Coloque la plantilla en el banco de trabajo y ajuste las llaves con cola de milano de las extensiones en las ranuras con cola de milano de la base. La plantilla y las extensiones cuentan con orificios para montaje en tabla.

## Piezas



Para ver la lista completa de piezas de repuesto, consulte el manual de la Kreg Jig® K5 en [www.kregtool.com](http://www.kregtool.com).

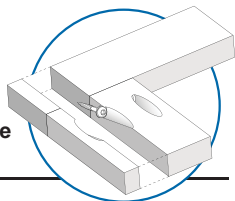
## Piezas

- A Base:**  
Cuenta con cuatro orificios para asegurar la plantilla en un banco de trabajo o base auxiliar.
- B Dado de la guía del taladro:**  
Acepta todas las guías de taladro Kreg: Micro, estándar (incluida) y HD
- C Palanca:**  
Opera la pieza de trabajo del mecanismo de sujeción.
- D Ensamble de la abrazadera:**  
Un potente resorte interno aplica presión de sujeción.
- E Placa del trinquete:**  
Proporciona el ajuste del ensamble de la abrazadera.
- F Liberación del trinquete:**  
Desconecta el ensamble de la abrazadera de la placa del trinquete.
- G Guía de taladro estándar:**  
Cuenta con marcas de ubicación de la guía para los diferentes tipos de grosor de las piezas de trabajo.
- H Pasador de fijación:**  
Un pasador activado por resorte fija la guía del taladro en el dado de la guía del taladro con el ajuste seleccionado.
- I Broca escalonada:**  
Perfora un orificio guía y un orificio de distancia simultáneamente, formando un reborde de rodamiento para la cabeza del tornillo.
- J Anillo de detención:**  
Controla la profundidad de taladrado.
- K Llave hexagonal**  
Para el tornillo de fijación del anillo de detención.

- L Bloque de ajuste para el anillo de detención:**  
Garantiza la posición adecuada del anillo de profundidad de la broca para taladro.
- M Punta de destornillador:**  
Punta de destornillador cuadrada #2 de 6 pulg de largo.
- N Tope de la pieza de trabajo:**  
El tope se encaja en las ranuras con forma de cerradura de la base.
- O Tuerca de ajuste preciso para el tope de la pieza de trabajo:**  
La tuerca de ¼-20 se encaja en la ranura hexagonal del tope de la pieza de trabajo.
- P Tuerca moleteada:**  
La tuerca moleteada de nailon funciona como una contratuerca para fijar la posición del tornillo de ajuste preciso.
- Q Tornillo de ajuste preciso:**  
El perno de nailon de ¼-20 x 2 ½ pulg se enrosca en la tuerca para brindar un ajuste preciso antideslizante.
- R Puerto de aspiración:**  
Admite una manguera de aspiradora industrial de 1¼ pulg para una eliminación eficiente de las astillas y gira de lado a lado.
- S Extensiones:**  
Proporciona soporte para piezas de trabajo anchas y almacenamiento para brocas y accesorios.
- T Guía de selección del largo de los tornillos:**  
Aplice esta etiqueta autoadhesiva en el interior de una tapa de extensión para una referencia fácil.
- U Bloque separador:**  
En reparaciones, ubica la guía del taladro para taladrar las cavidades ocultas en material grueso de ¾ pulg.
- V Paquete de muestra de tornillos ocultos:**  
Contiene 10 de los cinco tornillos que se utilizan con más frecuencia.
- W Paquete de muestra de tapones para cavidades ocultas:**  
Contiene cinco tapones de madera para pintura.

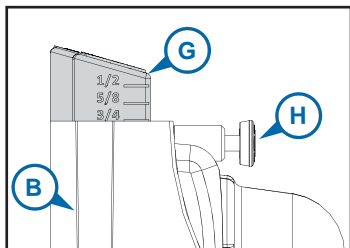
## Ajustes

Para crear uniones fuertes, debe configurar la plantilla para taladrar de manera que coincida con el grosor de la pieza de trabajo y el largo del tornillo. La Kreg Jig® lo hace simple y en tan solo cuatro pasos sencillos:



### 1 Ajuste la guía del taladro

Para una unión fuerte, el tornillo debe salir en el centro de la pieza de trabajo. Para ajustar la posición de la cavidad oculta, retraiga el pasador de fijación accionado por resorte de la guía del taladro (H). Luego, levante o baje la guía del taladro (G) hasta que la marca en el lado de la guía que coincide con el grosor de la pieza de trabajo quede pareja con la parte superior del dado de la guía (B). Suelte el pasador de fijación.



### 2 Elija un tornillo

#### Rosca gruesa

Debido al gran diámetro y al paso de rosca, nuestros tornillos de rosca gruesa #8 ofrecen un fuerte agarre en materiales compuestos y de madera suave.

Utilice en maderas como:

- Pino • Cedro • Tilo americano • Álamo
- Madera contrachapada • Melamina
- Paneles de aglomerado



#### Rosca fina

Debido al diámetro más pequeño y a paso de rosca nuestros tornillos de rosca fina #7 reducen la posibilidad de partir el material, los recomendamos para maderas duras.

Utilice en maderas como:

- Fresno • Roble • Arce • Nogal
- Nogal americano • Cerezo
- Caoba • Abedul

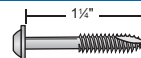


## Ajustes

Kreg ofrece una línea completa de tornillos para cavidades ocultas para cada tipo y grosor de pieza de trabajo. Utilice este gráfico para seleccionar el largo correcto de los tornillos. Todos los tornillos para cavidad oculta de Kreg están disponibles en su concesionario Kreg o en línea en [www.kregtool.com](http://www.kregtool.com).

### Gráfico de selección de tornillos y ajustes de Kreg Jig®

Grosor del material	Largo del tornillo	Ajuste de Kreg Jig®
12 mm (½")	25 mm (1")	Marca de ½"
16 mm (⅝")	25 mm (1")	Marca de ⅝"
19 mm (¾")	32 mm (1¼")	Marca de ¾"
22 mm (⅞")	38 mm (1½")	Marca de ⅞"
25 mm (1")	38 mm (1½")	Marca de 1"
29 mm (1⅛")	38 mm (1½")	Marca de 1⅛"
32 mm (1¼")	51 mm (2")	Marca de 1¼"
35 mm (1⅜")	51 mm (2")	Marca de 1⅜"
38 mm (1½")	64 mm (2½")	Marca de 1½"

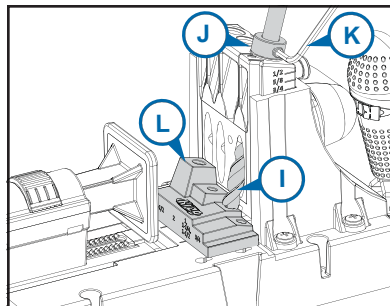


\*Nota: El largo del tornillo se mide desde la parte inferior de la cabeza hasta la punta del tornillo.

## Ajustes

### 3 Ubicación del anillo de detención

Coloque el bloque de ajuste del collar de detención (L) en la base de la plantilla frente a la guía del taladro. Deslice la broca escalonada hacia uno de los conectores de la guía del taladro y coloque la punta guía en el orificio del bloque que corresponde al largo del tornillo que usará. Con la broca escalonada (I) apoyada en el bloque, deslice el anillo de detención hacia el extremo con empalme de la broca, de forma que se apoye en la guía del taladro. Apriete el tornillo de fijación del anillo de detención (J) con la llave hexagonal (K).



Ejemplo: Tabla de 3/4 pulg, tornillo de 1/4 pulg

### Uso del bloque de ajuste para el anillo de

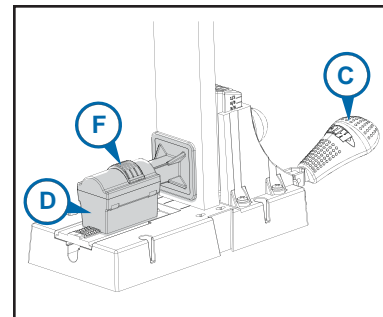
Guía y broca de taladro	Grosor del material	Largo del tornillo	Escalón del bloque de ajuste
Micro*	1/2"	3/4"	3/4"
Micro* y estándar	5/8" - 1 1/8"	1", 1 1/4", 1 1/2"	1", 1 1/4", 1 1/2"
Estándar	1 1/4" - 1 3/8"	2"	2"
Estándar y HD*	1 1/2"	2 1/2"	2 1/2"

\*Accesorios opcionales

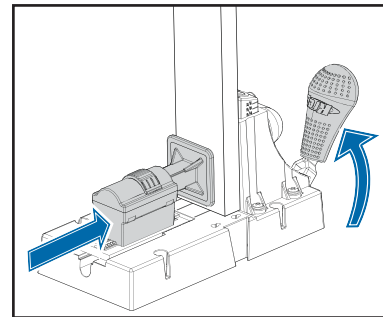
## Ajustes

### 4 Ajuste del ensamble de la abrazadera

Presione hacia abajo la liberación del trinquete (F) y deslice el ensamble de la abrazadera (D) completamente hacia atrás. Ubi que la pieza de trabajo contra la guía del taladro. Mueva la palanca (C) a la posición completamente hacia abajo (sujeta). Deslice el ensamble de la abrazadera hacia adelante hasta que la almohadilla entre en contacto con la pieza de trabajo. (Escuchará un "clic" del mecanismo de ajuste.)



Sostenga el ensamble de la abrazadera contra la pieza de trabajo, levante la palanca hasta que escuche el "clic" del mecanismo de ajuste dos veces. Coloque la pieza de trabajo contra la guía del taladro y mueva la palanca a la posición de sujeción. Verifique que la pieza de trabajo esté sujeta en su lugar de forma segura. De ser necesario, levante la palanca hasta escuchar un "clic" más. El ensamble de la abrazadera ahora está ubicado de forma que el resorte interno aplica suficiente presión para asegurar la pieza de trabajo cuando la palanca está en la posición completamente hacia abajo.

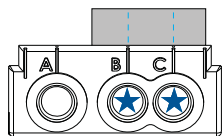


Ejemplo: Tabla de 3/4 pulg

## Ubicación de las cavidades ocultas

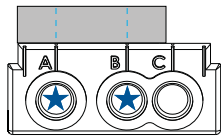
Separar las cavidades ocultas de manera uniforme a lo largo de la pieza de trabajo es importante para obtener una unión fuerte. La juego Kreg Jig® cuenta con una guía de taladro de tres orificios que le permite hacer esto en una variedad de anchos de piezas de trabajo sin la necesidad de cambiar de posición la pieza de trabajo después de taladrar cada orificio. Utilice la guía a continuación para determinar cómo fijar la pieza de trabajo para taladrar cavidades ocultas.

### Material ancho de 1 a 2 pulg



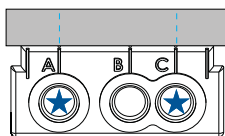
Uso de las guías B y C

### Material ancho de 2 a 3 pulg



Uso de las guías A y B

### Material ancho de 3 a 4 pulg



Uso de las guías A y C

Para piezas anchas, como los paneles, recomendamos colocar la primera cavidad oculta a 2 pulg del borde del panel y en intervalos de 6 pulg después de eso.

## Taladrado de cavidades ocultas

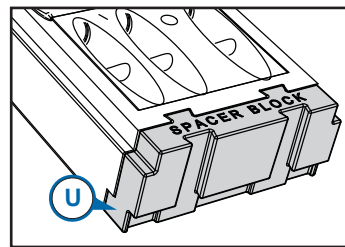
Antes de usar el taladro, deslice la broca en la guía de taladro hasta que la punta de la broca toque la pieza de trabajo. Retire la broca alrededor de 6,35 mm. Encienda el taladro, asegúrese de que esté funcionando a máxima velocidad y acerque la broca a la pieza de trabajo. Siempre utilice taladros de velocidad variable o con varias velocidades en su potencia más rápida. Una aspiradora industrial conectada al puerto de aspiración elimina rápidamente las astillas de madera y el orificio se puede taladrar en un solo movimiento. Cuando no utilice una aspiradora industrial, quite el puerto de aspiración y mientras taladra la cavidad oculta, retire parcialmente la broca varias veces para quitar las astillas. Deje de taladrar cuando el anillo de detención haga contacto con la guía de taladro. Espere hasta que el taladro deje de girar para retirar la broca de la guía de taladro.

800-447-8638

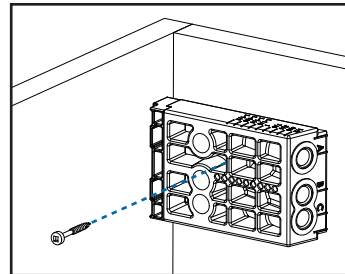
## Reparaciones

Para hacer reparaciones, retire la guía de taladro del dado de la guía de taladro y fíjelo directamente en la pieza de trabajo.

Para material con un grosor  $\frac{1}{2}$  pulg, alinee la parte inferior de la guía de taladro con el borde de la parte que va a taladrar. Para materiales más gruesos, coloque más bloques separadores (U) en la guía de taladro. Cada bloque separador agrega  $\frac{1}{4}$  pulg adicionales para el grosor del material. Por ejemplo, un material con un grosor de  $\frac{3}{4}$  pulg requiere un bloque separador, un material con un grosor de 1 pulg requiere dos bloques separadores y un material con un grosor de  $1\frac{1}{4}$  pulg requiere tres bloques. Se incluye un bloque separador con la Kreg Jig®. Hay bloques adicionales disponibles.



Cuando utilice la guía de taladro por separado en las reparaciones, recuerde ajustar el anillo de detención y asegurar firmemente la guía de taladro en la pieza de trabajo con una abrazadera de barra, abrazadera en C o una abrazadera face clamp de Kreg. En determinadas situaciones, cuando no puede utilizarse una abrazadera, puede atornillar la guía de taladro directamente a la pieza de trabajo, como se muestra.



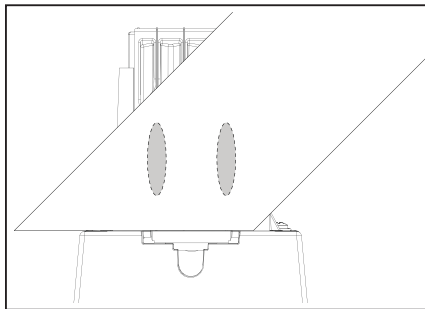
www.kregtool.com



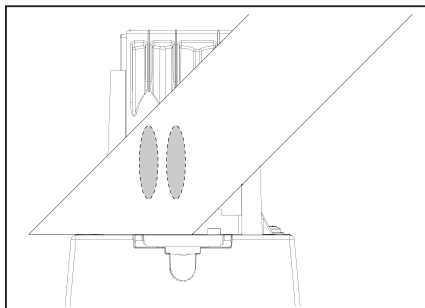
## Sugerencias

### Esquinas a inglete

Para tablas que tienen al menos 3 pulg de ancho, las cavidades ocultas taladradas con las guías "A" y "C" encajan completamente en la parte frontal de la tabla. En esta situación, simplemente ubique la pieza de trabajo con inglete en la plantilla, utilice la abrazadera para fijarla en el lugar y taladre.



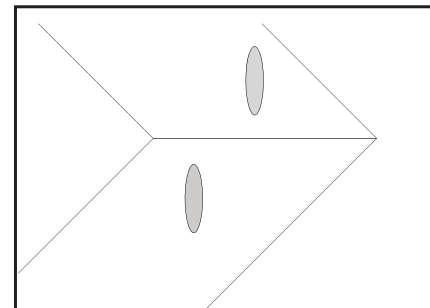
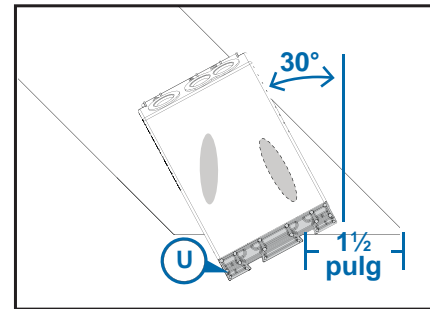
Para tablas que tienen al menos 2 3/8 pulg de ancho, las cavidades ocultas taladradas con las guías "B" y "C" encajan completamente en la parte frontal de la tabla. En esta situación, simplemente ubique la pieza de trabajo con inglete en la plantilla, utilice la abrazadera para fijarla en el lugar y taladre.



Para colocar un tornillo de cavidad oculta junto al "pie" del inglete en una pieza de trabajo o para colocar un segundo tornillo de cavidad oculta en una pieza de trabajo delgada y aún tener el orificio completamente en la parte frontal de la pieza, taladre el orificio de cavidad oculta lo más cercano al talón del inglete con la guía de taladro en el dado de la guía de taladro. Retire la guía del dado. Para materiales con un grosor de 3/4 pulg, coloque un bloque separador (U) en la guía de taladro. Coloque la guía de taladro con el extremo del bloque separador a 1 1/2 pulg del pie del inglete y luego coloque la guía de taladro en ángulo de 30 grados lejos del pie. Use una abrazadera para fijar la guía de taladro en su lugar y taladre una cavidad oculta.

También puede taladrar una cavidad oculta en cada lado de la junta a inglete en lugar de taladrar ambos orificios en el mismo lado.

## Sugerencias



## Sugerencias

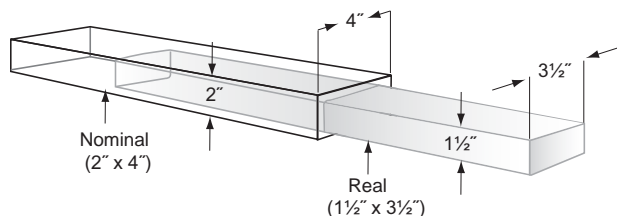
### Tamaños comunes de tablas

Tamaño Nominal	Tamaño real
1x2	$\frac{3}{4}" \times 1\frac{1}{2}"$
1x3	$\frac{3}{4}" \times 2\frac{1}{2}"$
1x4	$\frac{3}{4}" \times 3\frac{1}{2}"$
1x6	$\frac{3}{4}" \times 5\frac{1}{2}"$
1x8	$\frac{3}{4}" \times 7\frac{1}{4}"$
2x2	$1\frac{1}{2}" \times 1\frac{1}{2}"$
2x4	$1\frac{1}{2}" \times 3\frac{1}{2}"$
2x6	$1\frac{1}{2}" \times 5\frac{1}{2}"$
2x8	$1\frac{1}{2}" \times 7\frac{1}{4}"$
4x4	$3\frac{1}{2}" \times 3\frac{1}{2}"$
6x6	$5\frac{1}{2}" \times 5\frac{1}{2}"$

### Tamaño nominal vs. tamaño real

En un almacén de madera o tienda para el hogar verá etiquetas en la madera como "1x6" y "2x4". Estos tamaños "nominales" alguna vez describieron las dimensiones de la madera con corte áspero, antes de que fuese aserrada a su tamaño final o real. El tamaño real es siempre menor que el tamaño nominal.

Las marcas del grosor de la tabla en la Kreg Jig se refieren al grosor real de la tabla. Por ejemplo, una madera de 1x4 tiene en verdad  $\frac{3}{4}$  pulg de grosor, por lo que debe ajustar la plantilla en la marca de  $\frac{3}{4}$  pulg.



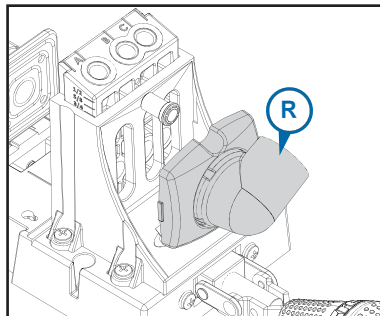
## Sugerencias

### 6 consejos para reducir el resquebrajamiento de la madera

- 1 Pruebe las piezas**  
Pruebe la junta con piezas de desecho cortadas del mismo material de la pieza de trabajo final.
- 2 Asegúrese de usar tornillos Kreg**  
Los tornillos Kreg tienen puntas afiladas y autorroscante que cortan a través de las fibras de madera.
- 3 Use el tipo de tornillo adecuado**  
Use tornillos de rosca fina para madera dura. Estos tornillos de #7 corta menos madera que los tornillos de rosca gruesa #8 utilizados para madera suave, madera contrachapada, fibra de densidad media (MDF) y panel de aglomerado.
- 4 Coloque el tornillo y retírelo**  
Introduzca el tornillo hasta la mitad, sáquelo y limpie el exceso de fibras de madera del orificio y luego introduzca el tornillo completamente.
- 5 Reduzca la fricción**  
Aplique cera de abejas u otro lubricante en el tornillo, para reducir la fricción a medida que se introduce en la pieza de trabajo.
- 6 Fíjelo con una abrazadera correctamente**  
Centre las almohadillas de la Face Clamp™ de Kreg en la línea de junta con la almohadilla de la abrazadera grande en el lado frontal de la junta (opuesto a las cavidades ocultas). Regule la abrazadera para aplicar suficiente presión para mantener las piezas de trabajo al ras y estables, pero no tan firmes de modo que dificulten fijación con abrazadera y su liberación.

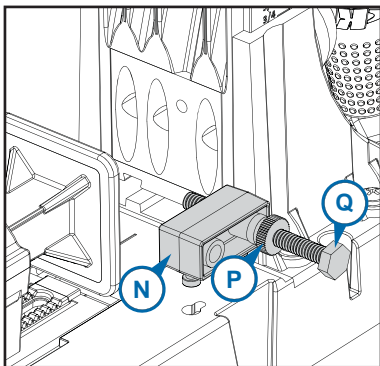
### Puerto de aspiración

Este accesorio para la recolección de astillas (R) se encaja en la parte posterior del dado de la guía de taladro. El puerto admite cualquier manguera de aspiradora industrial estándar de 1¼ pulg y gira prácticamente de lado a lado. Además de ayudar a mantener su área de trabajo limpia, la eliminación eficiente de astillas acelera el tiempo de taladrado y reduce la generación de calor, lo que extiende la vida útil de su broca para taladro.



### Topes de la pieza de trabajo

Para operaciones repetitivas de taladrado de cavidades ocultas, el tope (N) se encaja en las ranuras con forma de cerradura de la base. Para instalarlo, coloque las espigas de la parte inferior del tope en el extremo más grande de las ranuras con forma de cerradura y deslice el tope hacia la parte frontal de la plantilla. Para colocar la cavidad oculta de manera precisa, presione una tuerca de acero (O) en una de las ranuras hexagonales del tope. Enrosque una tuerca moleteada (P) en cada perno de nailon (Q) y enrosque el perno en la tuerca del lado opuesto del tope. La tuerca y el perno funcionan en conjunto para proporcionar un ajuste fácil y la tuerca moleteada fija el perno en la posición.



Disponibles en su concesionario Kreg o en línea en [www.kregjig.com](http://www.kregjig.com)

### Micro Pocket™ Drill Guide Artículo# KJMICRODGB

Con un diámetro de orificio un 25% más pequeño que nuestras cavidades ocultas estándar, la guía de taladro Micro Pocket™ le permite crear cavidades ocultas compactas en proyectos pequeños, materiales delgados y reparaciones estrechas. El kit incluye la guía de taladro, la broca de taladro y el anillo de detención.

### Kreg Jig® HD Artículo# KJHD

Diseñado para utilizarse con materiales "2-by", este sistema para trabajo pesado cuenta con tornillos de cavidad oculta de #14 x 2 ½".

### Kreg Jig® Portable Base Artículo# KPDGB

Esta base acepta bloques para guías de taladro micro, estándar y HD para taladrar cavidades ocultas donde sea. Es particularmente útil para paneles o ensamblajes grandes que serían difíciles de fijar con abrazadera en un plantilla montada en banco. Las levas integradas aseguran la base portátil en la Face Clamp™ de Kreg.

### Kreg Face Clamps™

Artículo# KHC-PREMIUM (alcance de 7,62 cm), Artículo# KHC-LARGE (alcance de 15,24 cm), Artículo# KHC-XLARGE (alcance de 25,4 cm)

Con opciones de 7,62 cm, 15,24 cm y 25,4 cm de alcance, encontrará una Face Clamp™ Kreg que satisfaga sus necesidades.

### Quick Change Kit Artículo# QUIK-KIT

Cambie de taladrar cavidades ocultas a insertar tornillos de cavidad oculta en segundos. El kit incluye un portabrocas de cambio rápido, una punta de destornillador cuadrada #2, una broca para taladro con vástago hexagonal y un anillo de detención.

### Drill Guide Spacer Blocks Artículo# KDGADAPT

Los bloques separadores se fijan en el extremo de la guía de taladro estándar cuando se utiliza en una reparación. La guía por sí sola sirve para materiales con un grosor de ½ pulg. Cada bloque compensa un grosor adicional de ¼ pulg. El conjunto incluye tres bloques.

***Notas***

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

***Notas***

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

## **Safety Guidelines**

- Read this manual and these safety guidelines. Learn the applications and limitations of the tool as well as the hazards specific to it. Operating the tool before understanding safe and proper use could result in personal injury.
- Always wear eye, hearing, and respiratory protection specifically designed and certified as safety equipment.
- The drill bit is sharp. Handle with care.
- Avoid awkward hand positions where a sudden slip could cause contact with the rotating bit.
- Properly secure your workpiece before drilling.
- Follow your drill manufacturer's safety guidelines.
- Do not operate this tool or any machinery while under the influence of drugs, alcohol, or medications.
- Do not allow familiarity gained from frequent use of your tools to replace safe work practices. A moment of carelessness is sufficient to cause severe injury.

## **Warning**

This product contains one or more chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm. Wash hands after handling.

### **Consignes de sécurité**

- Lisez attentivement ce manuel et ces consignes de sécurité. Assurez-vous de connaître le fonctionnement et les restrictions de l'outil ainsi que les risques potentiels liés à son utilisation. Le fait d'utiliser cet outil sans comprendre la méthode sécuritaire et adéquate peut entraîner des blessures graves.
- Portez toujours des lunettes de sécurité, des protecteurs auditifs et un dispositif de protection des voies respiratoires spécialement conçus et certifiés comme équipement de sécurité.
- Le foret est pointu. Soyez prudent lorsque vous le manipulez.
- Évitez de placer les mains à un endroit où elles risquent d'entrer en contact avec la mèche si la pièce travaillée glisse soudainement.
- Fixez correctement votre pièce travaillée avant de la percer.
- Suivez les consignes de sécurité du fabricant de votre perceuse.
- N'utilisez pas cet outil ou aucun autre appareil lorsque vous êtes sous l'effet de drogues, d'alcool ou de médicaments.
- L'habitude liée à une utilisation fréquente de vos outils ne remplace pas une méthode de travail sécuritaire. Il suffit d'être négligent une fraction de seconde pour causer de graves blessures.

### **Advertisment**

Cet article contient un ou plusieurs produits chimiques reconnus par l'État de la Californie comme étant la cause de cancers, d'anomalies congénitales et d'autres problèmes liés aux fonctions reproductrices. Lavez-vous les mains après l'avoir manipulé.

### **Pautas de seguridad**

- Lea este manual y estas pautas de seguridad. Conozca las aplicaciones y las limitaciones de la herramienta, además de sus peligros específicos. La operación de la herramienta antes de comprender su utilización segura y adecuada puede causar lesiones personales.
- Siempre utilice protección para los oídos, la respiración y lentes de protección diseñados y certificados específicamente como equipos de seguridad.
- La broca para taladro es afilada. Manipule con cuidado.
- Evite las posiciones de manos incómodas donde un resbalón repentino podría provocar el contacto con la broca giratoria.
- Asegure adecuadamente la pieza de trabajo antes de taladrar.
- Siga las pautas de seguridad del fabricante del taladro.
- No opere esta herramienta o cualquier maquinaria bajo los efectos de drogas, alcohol o medicamentos.
- No permita que la familiaridad obtenida por el uso de herramientas reemplace las prácticas de un trabajo seguro. Un momento de descuido es suficiente para causar lesiones graves.

### **Advertencia**

Este producto contiene una o más sustancias químicas reconocidas por el estado de California como causantes de cáncer, defectos congénitos u otros daños en el aparato reproductivo. Lávese las manos después de manipularlo.