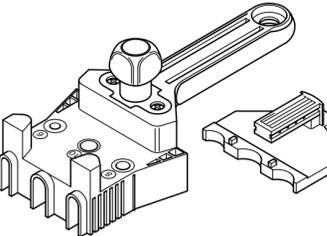




- 🔪 Holzdübler
- 🔪 Wood dowelling jig
- 🔪 Le chevilleur
- 🔪 Houtdeuveelaar
- 🔪 Dispositivo per spinatura
- 🔪 Guia de espigar madera
- 🔪 Furadora para buchas



- 🔪 Trædyblerv
- 🔪 Plugborrjigg
- 🔪 Tappiliitossarja
- 🔪 Treplugger
- 🔪 Kolkownica do kółkownic drewnianych
- 🔪 Ξυλοστρωτής
- 🔪 Ağaç dübelleyici

wolcraft® GmbH  
D-56746 Kempenich  
Germany



- 🔪 Datum, Firmenstempel, Unterschrift
- 🔪 Date/ company stamp/ signature
- 🔪 Date/ Tampon de la maison/ Signature
- 🔪 Datum, firmastempel, handtekening

- 🔪 Data, timbro del negozio, firma
- 🔪 Fecha, sello de la empresa y firma
- 🔪 Data, carimbo da firma, assinatura
- 🔪 Datum, firmastempel, underskrift
- 🔪 Datum/ firmastämpel/ underskrift
- 🔪 Πάκισ, φίμαν λείμα, αλληλεπίση
- 🔪 Dato, firmastempel, underskrift
- 🔪 Data sprzedazy, piecizatka firmowa, podpis
- 🔪 Ημερομηνία, Σφραγίδα εταιρείας, Υπογραφή
- 🔪 Tarih, Firma mühürü, İmza

- 🔪 Gekauft bei: Kaufdatum:
- 🔪 Purchased from: Date of purchase:
- 🔪 Revendeur: Date de l'achat:
- 🔪 Gekocht bij: Koopdatum:
- 🔪 Acquistato presso: Data d'acquisto:
- 🔪 Establecimiento de compra: Fecha de compra:
- 🔪 Comprado em: Data de compra:
- 🔪 Købt hos: Købsdato:
- 🔪 Försäljare: Köpdatum:
- 🔪 Ostopaikka: Ostopäivä:
- 🔪 Kjøpt hos: Kjøpsdato:
- 🔪 Nazwa i adres sklepu: data sprzedaży:
- 🔪 Αγοράστηκε στο: Ημερομηνία αγοράς:
- 🔪 Satın alınan yer: Satın alın tarihi:

## 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 Werkstück 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** – Bretstärke von Brett **B**. Für Flächenverbindungen die halbe Dübellänge + 1 mm.

### Siehe Bild 3 + 4

Den Holzdübler mittig mit den Zentrierbohren 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 testspannen. **Achtung:** Tiefenstopp neu einstellen (Brettstärke **B – 6 mm**). Holzdübler mit der Führungsnut bis zum Anschlag über den Dübel schieben und bohren. Verbindung verleimen.

## Stirnflächenverbindungen

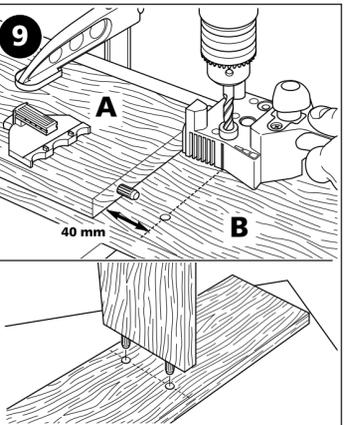
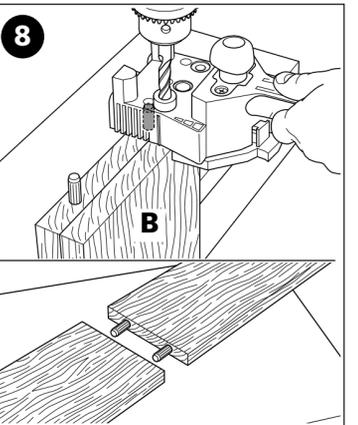
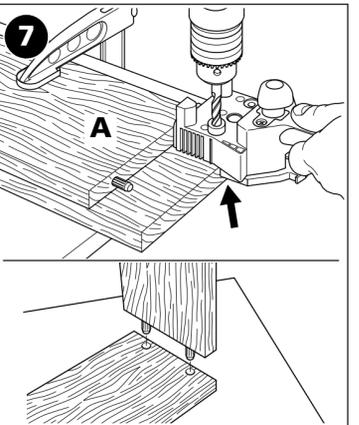
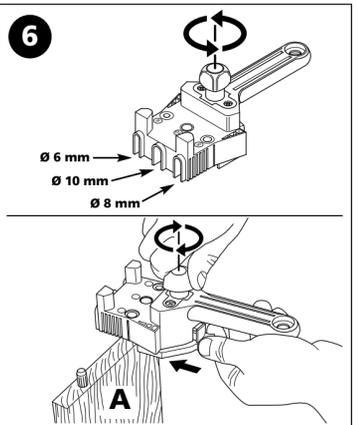
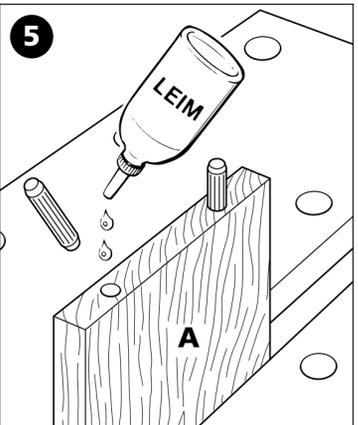
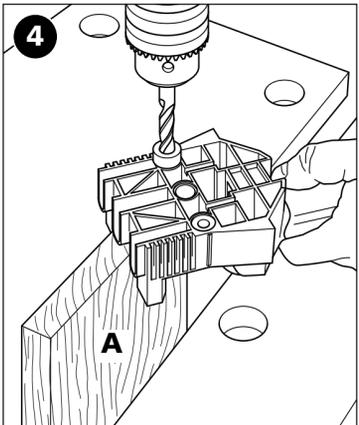
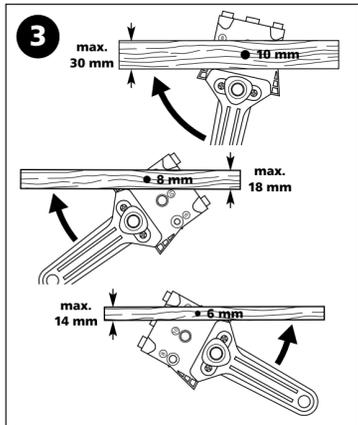
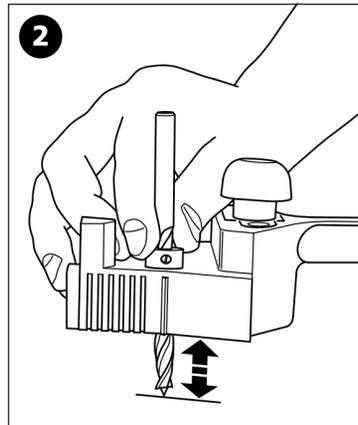
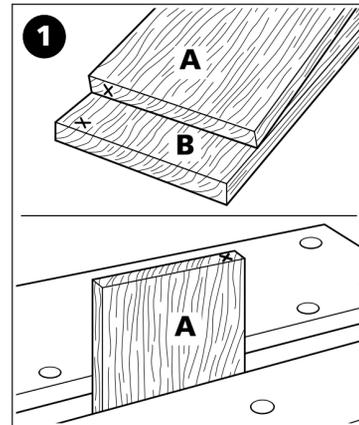
### Siehe Bild 8

Vorbereitung für Brett **A**, siehe Bilder 2 - 5. Beide Bretter bündig in den Werkstück 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 Winkelschlag. 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.



- 🔪 Zubehör separat erhältlich
- 🔪 Accessories not included
- 🔪 Accessoires vendus séparément
- 🔪 Accessories separat verkrijgbaar
- 🔪 Accessori non compresi
- 🔪 Accesorios no incluidos
- 🔪 Accessorios vendidos separadamente
- 🔪 Tilbehør som fåer separat

- 🔪 Tillbehör ingår ej
- 🔪 Varustet eivät sisälly
- 🔪 Tillbehør følger ikke med
- 🔪 Wyposażenie dodatkowe
- 🔪 Εξοπλισμός που πωλείται χωριστά
- 🔪 Aksesorlar ayrıca satın alınabilir

- 🔪 Ø 6 mm 2905000/2906000
- 🔪 Ø 8 mm 2907000/2908000
- 🔪 Ø 10 mm 2909000/2910000

- 🔪 Ø 6 mm 2731000
- 🔪 Ø 8 mm 2732000
- 🔪 Ø 10 mm 2733000
- 🔪 6-8-10 mm 2730000

- 🔪 Ø 6-8-10 mm 2751000

- 🔪 Technische Änderungen vorbehalten
- 🔪 Subject to technical modifications
- 🔪 Sous réserve de modifications techniques
- 🔪 Wijzigingen voorbehouden
- 🔪 Salvo modifichie
- 🔪 Salvo modificaciones
- 🔪 Reserva-se o direito a modificações técnicas
- 🔪 Teknische ændringer forbeholdes
- 🔪 Rätt till tekniska ändringar förbehålles
- 🔪 Oikeus teknisiin muutoksiin pidetään
- 🔪 Det tas forbeholdt om tekniske ændringer
- 🔪 wszelkie zmiany zastrzeżone
- 🔪 Επιφυλασσόμαστε για κάθε τεχνική αλλαγή.
- 🔪 wolcraft® üründe teknik değışiklikler yarabilir.

## Operating Instructions

For the preparation of all dowel joints shown in pictures, proceed in an identical sequence as described in Fig. 1-5.

### Cf. Fig. 1

Mark the position of the two boards to one another **(X)** and identify the boards with **A** and **B**. Work on board **A** for all dowelling joints (front face). Clamp board **A** on the work bench.

### Cf. Fig. 2

Adjusting the drilling depth for board **A**: Use a drill with depth stop. The following is valid for T-joints and corner joints: dowel length + **6 mm** – thickness of board **B**. For surface area joints = 1/2 length of dowel + 1 mm.

### Cf. Fig. 3 + 4

Align the wood dowelling jig level to the centre of board **A** using the centre pin and fix by pressing on the side (**cf. Fig. 3**). Insert drill in corresponding bush, start the machine and drill.

### Cf. Fig. 5

Glue the dowels.

## Corner joints

### Cf. Fig. 6

Loosen handle and plug wood dowelling jig with drilling bush on the dowel. Firmly press limit stop against board side. Tighten handle screw.

### Cf. Fig. 7

Place board **A** in parallel on board **B**. Place wood dowelling jig over board **B** using guiding groove up to stop. Clamp both boards. Important: the depth stop must be readjusted (board thickness **B – 6 mm**). Push wood dowelling jig in guiding groove over dowel up until stop, and drill. Glue the joint.

## End-grain joints

### Cf. Fig. 8

For the preparation of board **A**, refer to Fig. 2 - 5. Clamp both boards flush-sided in work bench, place the wood dowelling jig with the guiding groove over the dowel until reaching the limit stop, and drill. Glue joint.

## T-joints

### Cf. Fig. 9

For the preparation of board **A**, refer to Fig. 2 - 5. Working without angular stop: Draw a centreline on board **B**. Clamp board **A** in parallel in a 40 mm distance.

Place the wood dowelling jig with the guiding groove over the dowel until reaching the front and drill. Glue joint.

## Mode d'emploi

Pour préparer votre assemblage par tourillons, procédez toujours comme suit - figures 1 à 5.

### Voir figure 1

Marquez à l'aide d'une croix **(X)** l'emplacement à percer de chaque planche selon l'assemblage souhaité. Repérez les planches à l'aide d'une lettre **A** et **B**. Démarquez le perçage sur le chant (planche **A**) en fixant celle-ci à la verticale sur l'établi de serrage.

### Voir figure 2

Réglez la profondeur de perçage pour la planche **A**. Utilisez un foret et une butée de profondeur. Mesurez la sortie du foret du gabarit de perçage comme suit: Pour les assemblages d'angles et en T, longueur du tourillon – épaisseur de planche **B + 6 mm** Pour les assemblages bas, demie longueur de cheville + 1 mm.

### Voir figure 3 et 4

Placez le gabarit de perçage sur la planche **A** et centrez le à l'aide des têtes de centrage adaptées en fonction du canon de perçage choisi ø 6,8 ou 10 mm. Bloquez le pressant contre les têtes de centrage (**voir figure 3**). Insérez le foret dans le canon approprié, mettez la perceuse en marche et percez.

### Voir figure 5

Enduire de colle le trou de perçage puis introduire le tourillon

## Assemblage d'angle

### Voir figure 6

Placez le canon du guide sur le tourillon encolté dans la planche, afin de positionner la butée d'angle contre le bord de la planche. Serrez la vis-poignée.

### Voir figure 7

Superposez la planche **A** sur la planche **B**. Engagez le gabarit de perçage jusqu'à la butée sur la planche **B** en utilisant la rainure longitudinale du guide placée sur le tourillon en place. La planche **A** se positionne en décalé automatiquement sur la planche **B**. Serrez les deux planches à l'aide d'un serre-joint. Réglez la profondeur de perçage pour la planche **B** (**attention** : sortie du foret = épaisseur de planche **B – 6 mm**). Remplacez le guide de perçage contre le tourillon jusqu'à la butée. Percez et enduire de colle les nouveaux perçages avant l'assemblage.

## Assemblage à plat de surface

### Voir figure 8

Fixer les deux planches à fleur dans la table de travail, engager le guide sur le tourillon jusqu'à la butée en utilisant la rainure de guidage. Percer puis enduire de colle les perçages avant de procéder à l'assemblage.

## Assemblages en T

### Voir figure 9

Pour préparer la planche **A**, voir les figures 2 - 5. Le travail sans butée à retirer : Dessinez la ligne médiane d'assemblage sur la planche **B**. Fixez en parallèle la planche **A** à une distance de 40 mm. Engagez le guide sur la cheville en butée sur la planche **A** en utilisant la rainure de guidage et percez. Percer puis enduire de colle les perçages avant de procéder à l'assemblage.

## Gebruiksaanwijzing

Ter voorbereiding van alle afgebeelde deugelverbindingen zijn de werkstappen in de hieronder beschreven afbeeldingen 1-5 altijd gelijk.

### Zie afbeelding 1

Markeer beide planken met **(X)** tegen elkaar, vervolgens met **A** en **B** markeren. Het werken aan plank **A** (de kopzijde) geldt voor alle deugelverbindingen. Plank **A** nu aan de werktafel bevestigen.

### Zie afbeelding 2

Instellen van de boordiepte voor plank **A**: Gebruik hiervoor een boor met dieptestop. Voor T- en hoekverbindingen geldt: Lengte van de deugel + **6 mm** – plankdikte van plank **B**. Voor vlakverbindingen de halve lengte van de deugel + 1 mm.

### Zie afbeelding 3 + 4

De houtdeuveelaar in het midden met de centreerbout vlak op plank **A** zetten en door zijdelingse druk fixeren (**zie afbeelding 3**). De boor in de betreffende boorbuis aanbrengen, de boormachine aanzetten en boren.

### Zie afbeelding 5

Deugel vastlijmen.

## Hoekverbindingen

### Zie afbeelding 6

Draai de schroef van de handgreep los en steek de houtdeuveelaar met de boorbuis op de deugel. Schuif de aanslag stevig tegen de zijkant van de plank. Schroef van de handgreep vadastraien.

### Zie afbeelding 7

Plank **A** parallel op plank **B** leggen. De houtdeuveelaar **C** tegen plank **B** zetten. Nu beide planken vastspannen. **Opgelet:** dieptestop nieuw instellen (plankdikte **B – 6 mm**). Houtdeuveelaar met de geleidegroeft tot de aanslag over de deugel schuiven en boren. Verbinding vastlijmen.

## Voor vlakverbindingen

### Zie afbeelding 8

Voorbereiding voor plank **A**, zie afbeelding 2 - 5. Beide planken verzonken in de werktafel inspannen, de houtdeuveelaar met de geleidegroeft tot de aanslag over de deugel geleiden en boren. Verbinding vastlijmen.

## T-verbindingen

### Zie afbeelding 9

Voorbereiding voor plank **A**, zie afbeelding 2 - 5. Werken zonder hoekaanslag. Een middellijn op plank **B** aftekenen. Plank **A** op een afstand van 40 mm parallel inspannen. De houten deuveelaar met de geleidegroeft tot de kopzijde over de deugel geleiden en boren. Verbinding vastlijmen.

## Istruzioni per l'uso

Per la preparazione della spinatura illustrata, ripetere sempre le varie fasi, descritte nelle sottostanti figure da 1 a 5.

### Vedi figura 1

Marcare con una **(X)** i lati delle due tavole, uno di fronte all'altro e poi con una **A** ed una **B**. Le operazioni per i lavori sulla tavola **A** (lato frontale) vale per tutte le spinature.

### Vedi figura 2

Regolazione della profondità della foratura per la tavola **A**: utilizzare un trapano provvisto di blocco in profondità. Per collegamenti a T oppure quelli angolare tenere presente quanto segue: lunghezza del tassello + **6 mm** – spessore della tavola **B**. Per spinatura in superficie: mezza lunghezza del tassello + 1 mm.

### Vedi figura 3 + 4

Posizionare in piano al centro della tavola **A** il tassello, utilizzando il perno di centraggio e fissarlo, premendo lateralmente (**vedi figura 3**). Introdurre il trapano nella bussola di foratura, accendere il trapano ed eseguire il foro.

### Vedi figura 5

Incollare i tasselli.

## Collegamenti angolari

### Vedi figura 6

Staccare il dado zigrinato e posare sul tassello il dispositivo per il perno di centraggio e fissarlo, premendo lateralmente in modo saldo contro il lato della tavola. Serrare il dado zigrinato.

### Vedi figura 7

Posare la tavola **A** in modo parallelo sulla tavola **B** e portare il dispositivo per la spinatura, con la scanalatura di guida alla tavola **B**, fino a raggiungere il suo punto d'arresto. Ora serrare entrambe le tavole. **Attenzione:** il blocco di profondità deve essere nuovamente regolato (spessore della tavola **B – 6 mm**). Posizionare sopra il tassello il dispositivo di spinatura con la scanalatura di guida fino al suo punto d'arresto ed eseguire il foro. Incollare il collegamento.

## Collegamenti di lati frontali

### Vedi figura 8

Per la preparazione della tavola **A** – vedi figura 2 - 5. Serrare le due tavole in modo unito sul banco di lavoro. Posizionare sopra il tassello il dispositivo di spinatura con la scanalatura di guida fino al suo punto d'arresto ed eseguire il foro. Incollare il collegamento.

## Collegamenti a T

### Vedi figura 9

Per la preparazione della tavola **A** – vedi figura 2 - 5. Eseguire il lavoro senza l'arresto dell'angolo. Segnare una mezzera sulla tavola **B**. Serrare la tavola **B** in modo parallelo, ad una distanza di 40 mm. Posizionare sopra il tassello, fino al lato frontale, il dispositivo di spinatura con la scanalatura di guida ed eseguire il foro. Incollare il collegamento.

## Modo de Empleo

Las medidas de preparación descritas abajo en las imágenes 1-5 son idénticas para todos los ensamblajes de espiga representados.

### Véase imagen 1

Marque ambas tablas con una **(X)** e identifíquelas a continuación con una **A** y una **B**. Los trabajos en la tabla **A** (el lado frontal) son válidos para todos los ensamblajes de espiga. Fije ahora la tabla **A** al banco de trabajo.

### Véase imagen 2

Ajuste de la profundidad de taladrado para la tabla **A**: Aplique a estos efectos una broca con tope de profundidad. En caso de uniones en T y uniones angulares se ha de tener en cuenta lo siguiente: Longitud de la espiga + **6 mm** – grosor de la tabla **B**. En caso de uniones superficiales: Mitad de la longitud de la espiga + 1 mm.

### Véanse imágenes 3 + 4

Coloque el maestro de espigas centrado con los pernos de centrage planos sobre la tabla **A** y fíjelo ejerciendo presión lateral (**véase imagen 3**).

Introduzca la broca en el casquillo de taladrar correspondiente, conecte la taladradora y taladre.

### Véase imagen 5

Encole las espigas.

### Véase imagen 6

Destornille el tornillo manual y coloque el maestro de espigado con el casquillo de taladrar sobre la espiga. Corra el tope firmemente contra la cara lateral de la tabla. Apriete el tornillo manual.

### Véase imagen 7

Coloque la tabla **A** paralelamente sobre la tabla **B**. Acerque el maestro de espigado con la ranura-guia hasta el tope a la tabla **B**. Fije ahora ambas tablas. **Atención:** Reajuste el tope de profundidad (grosor de la tabla **B – 6 mm**). Corra el maestro de espigado hasta el tope sobre la espiga y taladre. Encole la unión.

## Uniones superficiales frontales

### Véase imagen 8

Preparación de la tabla **A**, véanse imágenes 2 - 5. Fije ambas tablas a ras en el banco de trabajo, corra el maestro de espigado con la ranura-guia hasta el tope sobre la espiga y taladre. Encole la unión.

## Uniones en T

### Véase imagen 9

Preparación de la tabla **A**, véanse imágenes 2 - 5. Trabaje sin tope angular. Dibuje una línea central en la tabla **B**. Fije la tabla **A** paralelamente a una distancia de 40 mm. Corra el maestro de espigado con la ranura-guia sobre la espiga hasta el lado frontal y taladre. Encole la unión.

## Instruções de operação

Todas as etapas do trabalho para o preparo das ligações por bucha, são sempre iguais como descrito nas figuras de 1 – 5.

### Veja Figura 1

Marque primeiro as pranchas com **(X)**, em seguida com **A** e **B**. O trabalho na prancha **A** (a frente) serve para todas as ligações por bucha. Fixar a prancha **A** somente na mesa de trabalho.

### Veja Figura 2

Ajuste da profundidade de perfuração para a prancha **A**: Utilize para tal uma broca com tope de profundidade. Para a união angular e em T, comprimento da bucha + **6 mm** – espessura da prancha **B**. Para união de superfície: metade do comprimento da bucha + 1 mm.

### Veja Figura 3 + 4

Colocar o fixador universal de buchas em madeira centralizado com o pino de posicionamento na prancha **A** e fixar através de compressão lateral (**veja Figura 3**). Introduzir o berbequim na respectiva bucha de perfuração, ligar a furadora e furar.

### Veja Figura 5

Aplicar cola nas buchas

## Unões angulares

### Veja Figura 6

Solte o parafuso de montagem e introduza o fixador universal de buchas em madeira com a bucha de perfuração sobre a bucha. Empurre a guia com força contra o lado da prancha. Aperte o parafuso de montagem.

