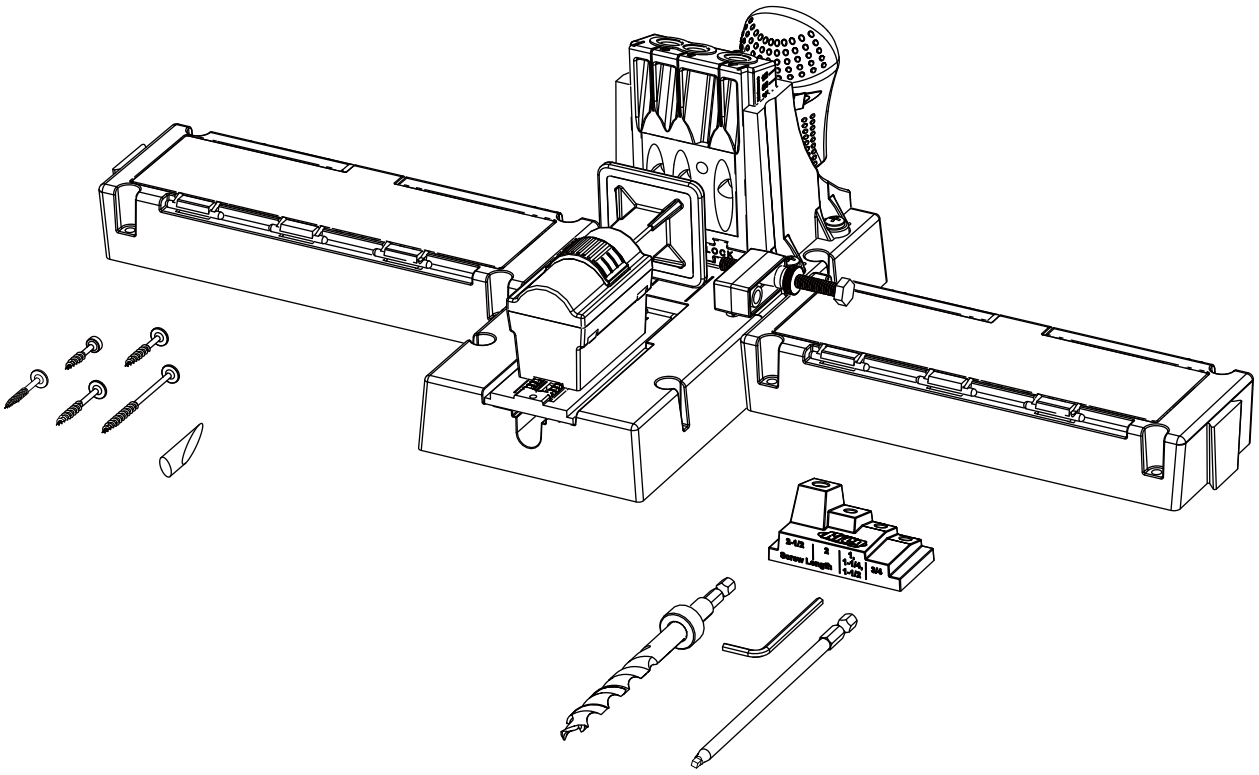
# Kreg Jig® K5 / Kreg Jig® K5 Master System

# User Manual



www.kregtool.com

# 안전 지침

설명서와 안전 지침을 읽으십시오.
공구의 응용 프로그램 및 제한 사항과 해당 도구의 위험에 대해 알아봅니다.
안전하고 올바른 사용을 이해하기 전에 공구를 작동하면 부상을 입을수 있습니다.

- 눈, 청각 및 호흡기를 위한 안전 보호 장치를 항상 착용하십시오.
- 드릴 비트가 날카 롭습니다. 조심히 다루세요.
- 갑작스런 미끄러짐으로 회전 비트와 접촉할수 있는 곳의 위치에 한손을 두지 마세요 .
- 드릴 제조업체의 안전 지침을 따르십시오.
- 약물, 알코올의 영향을 받는 동안 이 공구나 기계를 작동하지 마십시오
- 드릴링하기 전에 작업물을 올바르게 고정하십시오.
  지그베이스와 독립적으로 드릴 가이드를 사용하는 경우 드릴 가이드를 손으로 고정하지 말고 항상 클램프를 사용하십시오
- 안전한 작업 관행을 대체하기 위한 행위를 하지 마십시오. 부주의의 순간은 심각한 부상을 유발하기에 충분합니다.

**⚠ WARNING:** 이 제품은 아크릴로니트릴 및 기타 화학에 노출 될 수 있습니다.이 화학 물질은 암과 생식 장애를 유발하는 것으로 알려져 있습니다.
자세한 정보는 www.P65Warnings.ca.gov를 참조하십시오.

**⚠ WARNING:** 목재 제품을 드릴링, 톱질, 샌딩 또는 가공하면 암으로 인한 물질인 목재 먼지에 노출 될 수 있습니다. 목재 먼지를 흡입하거나 먼지 마스크 또는 기타 보호 장치를 사용하여 보호하십시오.
자세한 정보는 www.P65Warnings.ca.gov/wood를 참조하십시오.

# 소 개

Kreg Jig로 새로운 프로젝트 가능성이 열립니다. 이 설명서는 지그 및 드릴 포켓 구멍을 조정하는 방법을 보여줍니다. 다음 리소스가 도움이 될 수 있습니다.

Kreg Tool 온라인
kregtool.com. 여기에서 제품 정보, 비디오, 팁, 프로젝트 계획등을 모두 찾아보십시오.

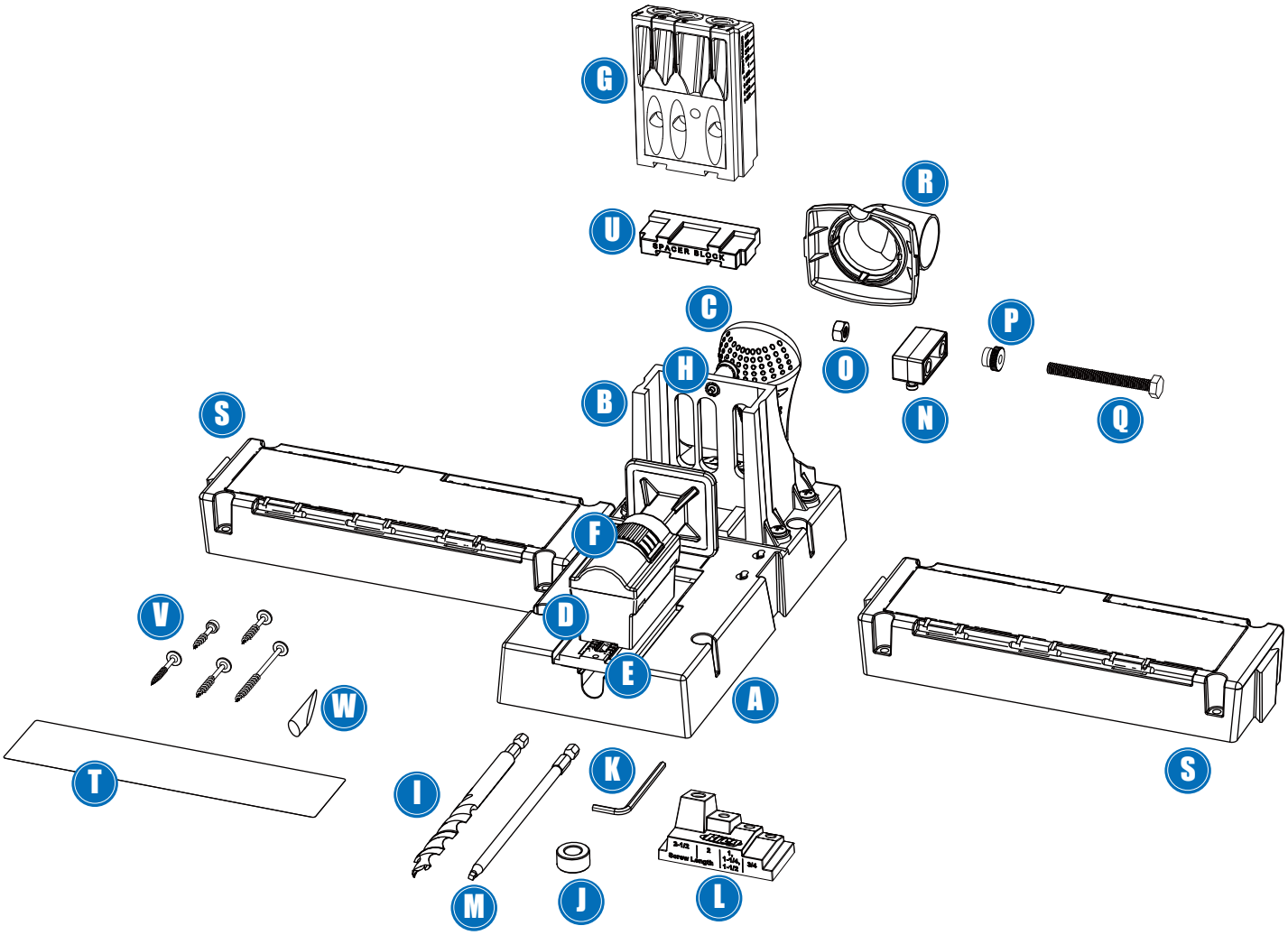
kreg 커뮤니티 (kregjig.ning.com.)
조언을 교환하고 프로젝트를 공유하는 수천명의 열정적인 kreg 소유주들과 함께하세요.

kreg Newsletters : let에서 무료 이메일 뉴스레터를 구독하세요.

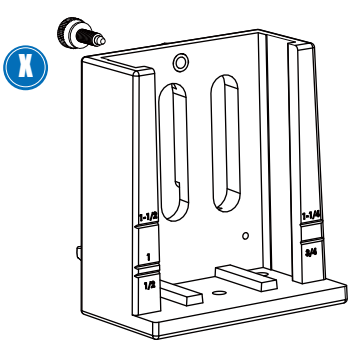
- kreg plus  편리한 목공예 및 DIY팁과 요령, 프로젝트 아이디어등을 제공하는 원천입니다.
- kreg tool news 최신 Kreg 대한 최신 정보를 확인할 수 있습니다
- kreg 커뮤니티 뉴스  구축중인 프로젝트에 대해 알아봅니다.

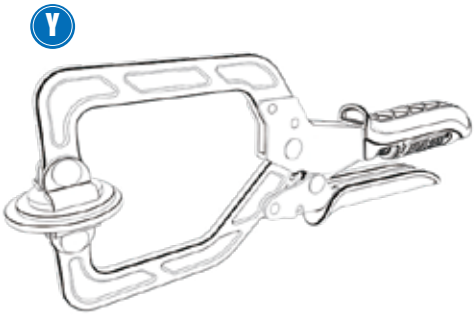
# Parts

Kreg Jig K5 또는 K5MS는 바로 사용할 수 있습니다. 나사 길이 선택 가이드 라벨을 하나의 확장 덮개 안쪽에 부착하십시오. 작업대에 지그를 놓고 확장의 도브테일 키를 베이스의 도브테일 슬롯에 끼웁니다. 지그 및 확장 장치에는 보드에 장착하기 위한 구멍이 있습니다.




## Additional Master System Parts



# K5 and K5 Master System Parts

## Ⓐ Base
지그를 작업대 또는 보조 베이스에 고정하기 위한 4개의 구멍이 있습니다.

## Ⓑ Drill-guide socket
모든 Kreg 드릴 가이드 수용 : Micro, Standard (포함) 및 HD

## Ⓒ Toggle handle
공작물 클램핑 메커니즘 작동

## Ⓓ Clamp assembly
강력한 내부 스프링으로 클램핑 압력 적용

## Ⓔ Ratchet plate
클램프 어셈블리 조정 기능 제공

## Ⓞ Workpiece  stop fine-adjustment nut
공작물 스톱의 육각 홈에  너트 장착

## Ⓕ Ratchet release
래칫 플레이트에서 클램프 어셈블리를 분리합니다

## Ⓖ Standard drill guide
다양한 공작물 두께에 맞게 가이드를 배치하기 위한 특징 표시

## Ⓗ Locking pin
스프링 장착 핀은 선택된 설정에서 드릴 가이드를 드릴 가이드 소켓에 고정시킵니다.

## Ⓘ Step bit
파일럿 구멍과 간극 구멍을 동시에 드릴로 뚫어 나사 헤드의 베어링 숄더를 형성합니다.

## Ⓙ Stop collar
드릴링 깊이 제어

## Ⓚ Hex wrench
스톱 칼라 고정 나사

## Ⓛ Stop-collar setting block
드릴 비트에서 깊이 칼라의 올바른 위치를 보장합니다

## Ⓜ Driver bit
# 2 스퀘어 드라이브 비트 6"(152mm) 길이

## Ⓝ Workpiece stop
베이스의 키홀 슬롯에 스냅을 중지합니다.

## Ⓟ Knurled nut
나일론 널링 너트는 미세 조정 나사의 위치를 고정하기 위해 잼 너트 역할을 합니다.

### Q Fine-adjustment screw

미끄럼 방지 미세 조정을 위해 너트에 64mm 나일론 볼트 나사산

### R Vacuum port

효율적인 칩 제거를 위해 1-1/4” (32mm) 샵 진공 호스 사용, 좌우 회전

### S Extension Wings

비트와 액세서리를 위한 폭넓은 보관 기능을 제공합니다.

### T Screw-length selection guide

접착 라벨을 확장 뚜껑 안쪽에 부착하여 쉽게 참조 할 수 있습니다.

### U Spacer block

수리 작업할 때 3/4"(19 mm) 두께의 재료에 포켓 구멍을 뚫기 위한 블럭으로 드릴 가이드에 배치합니다.

### V Pocket-screw sample pack

가장 자주 사용되는 나사 포함

### W Pocket-hole plug sample pack

목재 플러그(페인트) 포함

## Additional Master System Parts

K5MS에는 다음과 같은 부품이 포함됩니다

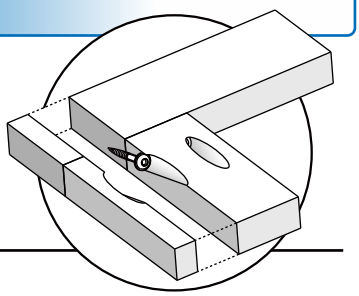
### X Portable base

마이크로, 표준 및 HD 드릴 가이드 블록에 사용합니다. 벤치 장착 지그에 고정하기 어려운 대형 패널 또는 어셈블리에 유용합니다. 내장 캠은 휴대용베이스를 Kreg 클램프에 고정시킵니다.

### Y Wood Project Clamp with Automaxx®

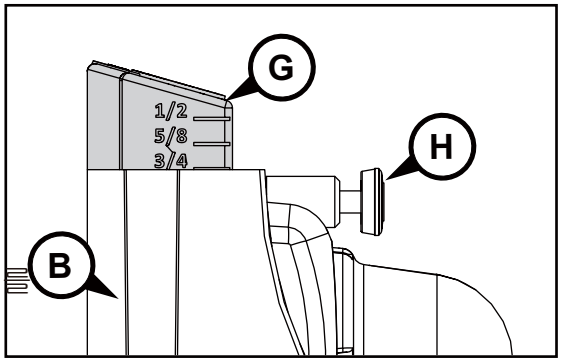
포켓 스크류 조인트를 조립할 때 빠르고 안전한 클램핑을 제공합니다.
원하는 압력을 설정하면 이 클램프는 최대 3"(76mm)의 재료 두께까지 자동 조정됩니다.

# K5 and K5MS 사용 방법



강한 조인트를 만들려면 지그를 공작물의 두께와 나사 길이에 맞게 설정하십시오.
Kreg Jig를 사용하면 간단한 4단계만 거치면 됩니다.

## 1 Set the Drill Guide




강한 조인트를 위해 나사는 드릴로 뚫은 공작물의 중심 가까이에서 빠져나와야 합니다.
포켓 구멍 위치를 조정하려면 스프링 장착 드릴 가이드 잠금 핀 (H)을 집어 넣으십시오.
그런 다음 공작물 두께와 일치하는 가이드 측면의 표시가 가이드 소켓 (B)의 상단과 같아 질 때까지 드릴 가이드 (G)를 올리거나 내립니다. 잠금 핀을 풉니다.

## 2 Choose a Screw

### Coarse Thread



직경이 크고 나사산 피치가 크기 때문에 당사의 거친 나사산은 부드러운 목재와 복합 재료에서 견고하게 고정할 수 있습니다.

**Use in woods such as:**
**• Pine • Cedar • Basswood • Poplar**
**• Plywood • Melamine • Particle Board**

### Fine Thread



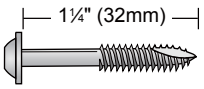
나사의 직경과 나사산 피치가 작을수록 재료가 쪼개질 가능성이 줄어들기 때문에 단단한 목재에 권장합니다.

**Use in woods such as:**
**• Ash • Oak • Maple • Walnut • Hickory**
**• Cherry • Mahogany • Birch**

모든 Kreg 포켓 나사는 드라이버를 향상시키고 캠 아웃 가능성을 줄이는 깊은 사각형 드라이브를 특징으로 합니다. 자체 태핑 오거 포인트는 파일럿 구멍을 뚫을 필요가 없습니다.

KREG 프로젝트에는 KREG Screw가 필요합니다.
kregtool.com/kregscrews에서 이유를 알아볼 수 있습니다.

Kreg는 모든 공작물의 두께와 유형에 맞는 완전한 포켓 나사 라인을 제공합니다.
아래 차트를 사용하여 올바른 나사 길이를 선택합니다.




참고: 나사 길이는 머리 아래에서 나사 끝까지 측정합니다.

| Screw Selection / Kreg Jig® Setting Chart | | |
|---|---|---|
| **Material Thickness** | **Screw Length** | **Kreg Jig® Setting** |
| ½" [13 mm]* | 1" [25 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 |
| 1⅜" [35 mm] | 2" [51 mm] | 1⅜" Mark |
| 1½" [38 mm] | 2½" [64 mm] | 1½" Mark |

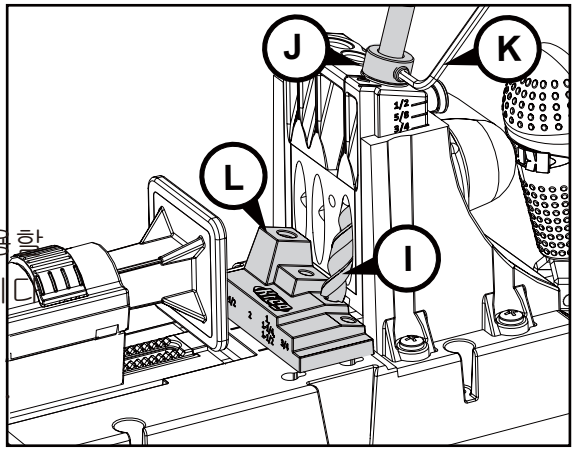


*팬헤드 포켓 나사를 권장합니다.

**옵션인 Micro-Pocket드릴 가이드를 사용하는 경우 1/2" 재료에 3/4"나사를 사용하는 것이 좋습니다.

## ❸ Position the Stop Collar

드릴 가이드 앞의 지그베이스에 스톱 칼라 설정 블록 (L)을 놓습니다.
스텝 비트 (I)를 드릴 가이드 부싱 중 하나에 밀어 넣고 사용할 나사 길이에 해당하는 블록의 구멍에 팁(pilot tip)을 넣습니다.
스텝 비트 숄더를 블록에 놓은 상태에서 스톱 칼라 (J)를 비트의 드라이브 끝으로 밀어서 드릴 가이드에 놓으십시오.
육각 렌치 (K)로 스톱 칼라 고정 나사를 조입니다.




*Example: ¾" (19mm) board, 1¼" (32mm) screw*

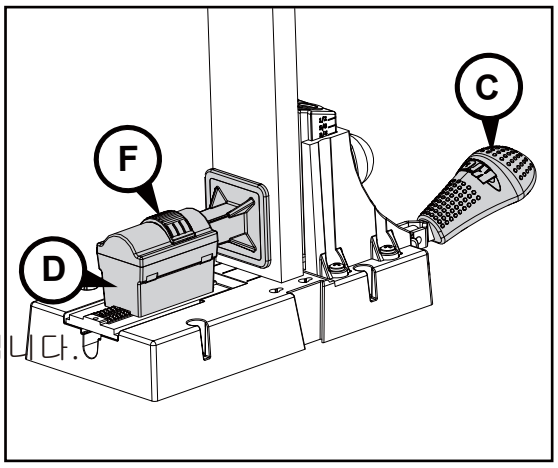
아래 차트를 사용하여 표준 드릴 가이드 및 비트, 옵션인 Micro Pocket 드릴 가이드 및 비트 및 Kreg Jig HD 드릴 가이드 및 비트를 사용할 때 드릴 비트 스톱 칼라의 위치를 지정할 수 있습니다. 프로젝트를 진행하기 전에 항상 완성된 공작물과 같은 두께의 테스트 조인트를 만듭니다

## Using the Stop-Collar Setting Block

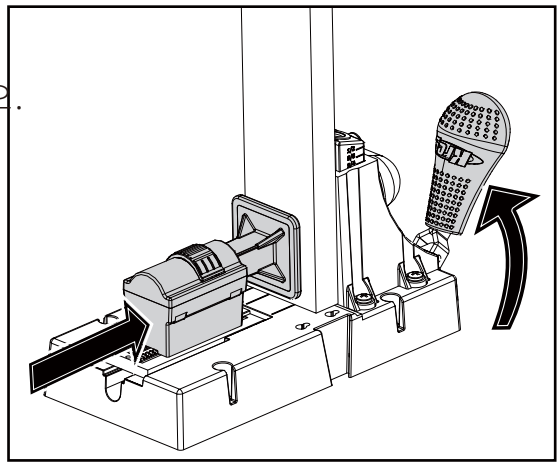
| Drill Guide & Bit | Material Thickness | Screw Length | Setting Block Step |
|---|---|---|---|
| Micro* | ½" (13mm) | ¾"** | ¾" |
| Micro* & Standard | ½" - 1⅛" (13mm-29mm) | 1", 1¼", 1½" | 1", 1¼", 1½" |
| Standard | 1¼" - 1⅜" (32mm-35mm) | 2" | 2" |
| Standard & HD* | 1½" (38mm) | 2½" | 2½" |

* optional accessories ** Use a panhead pocket screw.

## 4 Adjust the Clamp Assembly



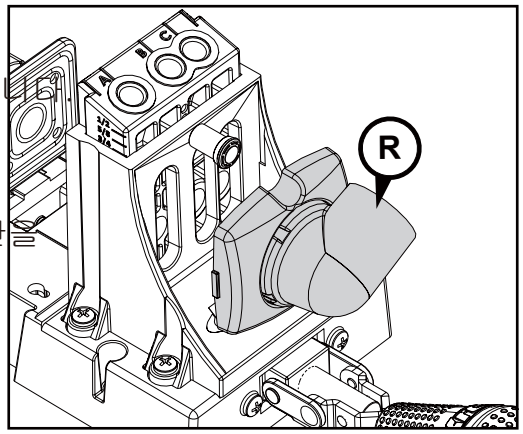

래칫 해제(F)를 누르고 클램프 어셈블리(D)를 뒤로 끝까지 밉니다.
드릴 가이드에 공작물을 배치합니다.
토글 핸들(C)을 풀다운(클램프됨) 위치로 이동합니다.
패드가 공작물에 닿을 때까지 클램프 어셈블리를 앞으로 밉니다.
(조정 메커니즘 딸깍하는 소리가 들립니다.)



클램프 어셈블리를 공작물에 대고 조정 메커니즘이
딸깍하는 소리가 두 번 들릴 때까지 토글 핸들을 올리십시오.
토글 핸들을 클램프 위치로 이동합니다.
공작물이 제자리에 단단히 고정되어 있는지 확인하십시오.
필요한 경우 토글 핸들을 한 번 더 올립니다.
토글 핸들이 풀다운 위치에 있을 때 내부 스프링이
충분한 압력을 가해 공작물을 고정 할 수 있도록
클램프 어셈블리가 배치되었습니다.

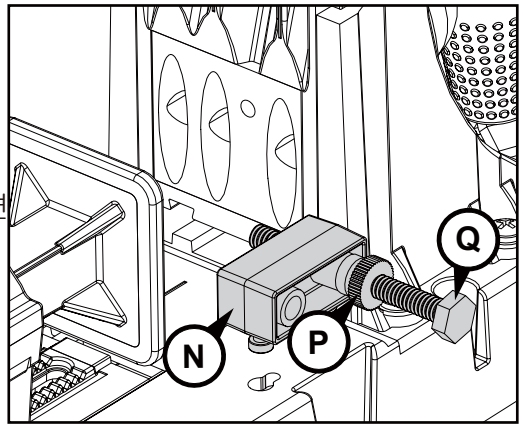
# K5 and K5MS 기능

### Vacuum Port




이 칩 컬렉션 부착 장치(R)는 드릴 가이드 소켓 뒤쪽에 끼워집니다. 포트는 표준 1-1/4"(32mm) 진공 호스를 사용하고 좌우로 편리하게 회전합니다.
작업 영역을 청결하고 효율적인 칩 제거 기능으로 드릴링 시간을 단축하고 열 축적을 줄여 드릴 비트의 수명을 연장합니다.

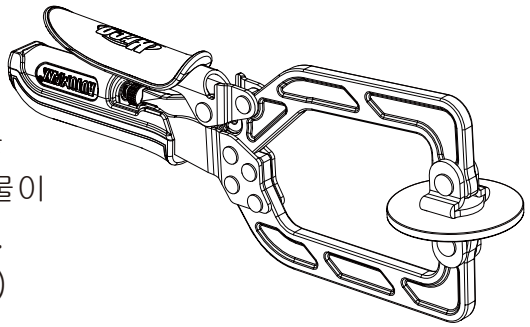
### Workpiece Stop




반복적인 포켓 홀 드릴링 작업의 경우 스톱(N)이 베이스의 키홀 슬롯에 스냅됩니다.
설치하려면 스톱 하단의 페그를 키홀 슬롯의 큰 쪽 끝에 놓고 스톱을 지그 앞쪽으로 밉니다. 포켓 홀을 정확하게 배치하려면 스틸 너트(O)를 육각형 홈 중 하나를 누릅니다.
너트(P)를 볼트(Q)에 끼우고 볼트를 스톱 반대쪽에서 너트에 끼웁니다. 너트와 볼트는 손쉬운 조정을 위해 함께 작동하며 너트로 볼트를 제자리에 고정시킵니다.

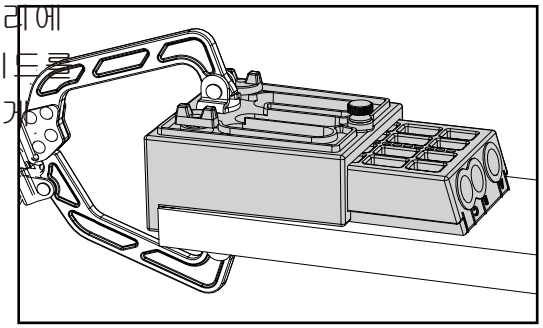
## Kreg Jig® K5 Master System Additional Features

### 3" Wood Project Clamp with Automaxx®



클램프는 최대 3"(76mm)의 공작물 두께에 맞춰 자동으로 조정됩니다. 포켓 나사를 구동할 때 조인트가 완벽하게 정렬되도록 공작물을 평평한 표면에 고정하여 클램프 패드를 조인트 라인의 중앙에 배치합니다. 클램프를 조정하여 공작물이 수평으로 유지되고 안정적이면서도 충분히 압력을 가합니다. (클램핑 및 언클램핑이 어려울 정도로 조여지지 않도록 주의)

### Portable Base

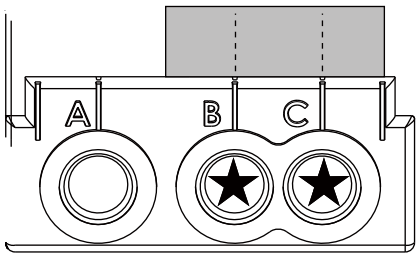


벤치 장착형 지그에 고정하기 어려운 대형 패널 또는 어셈블리에 이 베이스를 사용하십시오. 드릴 가이드 소켓에서 드릴 가이드를 분리하여 휴대용 베이스에 밀어 넣습니다. 공작물 두께에 맞게 드릴 가이드 측면의 표시를 휴대용 베이스의 상단 모서리에 맞춥니다. 잠금 핀을 조입니다. 베이스에는 Micro 및 HD 드릴 가이드 블록도 사용할 수 있습니다.
내장된 캠으로 휴대용 베이스를 클램프에 고정시킵니다

## 포켓 홀 배치

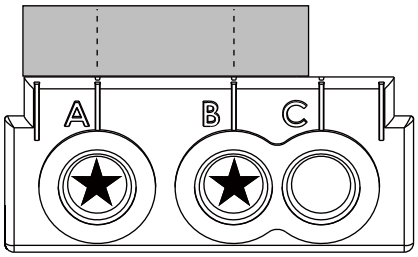
적절한 Kreg Jig 설정 외에도 공작물에 균일한 간격의 포켓 구멍이 강력한 조인트를 얻는데 중요한 부분입
Kreg Jig에는 3홀 드릴 가이드가 있어 각 홀을 드릴링한 후 공작물을 재배치할 필요없이 다양한 공작물
너비에서 이 작업을 수행 할 수 있습니다.
포켓 홀 드릴링을 위해 공작물을 배치하는 방법을 결정하려면 아래 가이드를 사용하십시오.

**1" to 2" Wide Material**
**(25mm to 51mm Wide Material)**



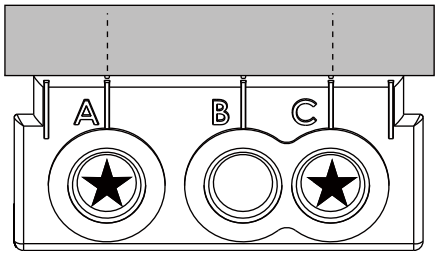

Use B and C guides

**2" to 3" Wide Material**
**(51mm to 76mm Wide Material)**




Use A and B guides

**3" to 4" Wide Material**
**(76mm to 102mm Wide Material)**




Use A and C guides

패널과 같은 넓은 부품의 경우 첫 번째 포켓 구멍을 패널 가장자리에서 2 "(51mm), 그 후 중앙에
6"(152mm) ~ 8 "(203mm) 간격으로 배치하는 것이 좋습니다.
패널을 드릴링 할 때는 모든 드릴 가이드 구멍을 사용할 수 있습니다.

## 포켓 홀 드릴링

드릴을 켜기 전에 비트 끝이 공작물에 닿을 때까지 비트를 드릴 가이드에 밀어 넣으십시오.
약 1/4 "(6mm) 비트를 빼냅니다. 드릴을 켜고 최고 속도로 작동하는지 확인한 후 비트를 공작물에 삽입하
드릴을 항상 가장 빠른 속도로 실행하십시오.
진공 포트 (K4MS에 포함)에 연결된 작업장 진공은 목재 칩을 빠르게 제거하고 구멍을 한번에 뚫을 수 있습
진공 포트를 사용하지 않는 경우 포켓 구멍을 뚫고 칩을 청소하는 동안 비트를 여러 번 빼냅니다.
스톱 칼라가 드릴 가이드에 닿으면 드릴링을 중지하십시오.
드릴이 회전을 멈출 때까지 기다렸다가 드릴 가이드에서 비트를 빼냅니다.

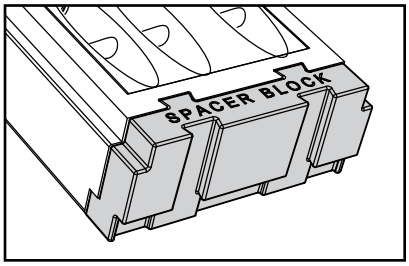
## Joining parts

포켓 구멍을 뚫고 부품을 위치시키고 고정하십시오. 작은 평평한 어셈블리는 평평한 표면에 클램핑하여
정렬 할 수 있습니다. Kreg 페이스 클램프를 사용하여 작업면의 가장자리에서 큰 평면 어셈블리를 클램핑
경우 큰 클램프 패드를 포켓 구멍 반대쪽 조인트쪽에 배치하십시오.
바 클램프 또는 Kreg 직각 클램프를 사용하여 캐비닛 또는 책장과 같은 케이스 어셈블리의 모서리를 맞춥
(옵션 액세서리를 참조하십시오.)

어셈블리를 단단히 조정한 상태에서 드릴/드라이버와 포함된 6"(152mm) 드라이버 비트를 사용하여
포켓 나사를 구동합니다. 클러치가 있는 드릴의 경우 나사를 과주행하지 않고 완전히 고정하도록 조절합니

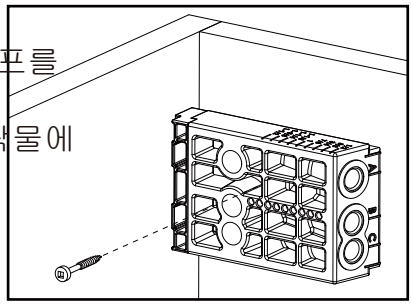
## Repair Applications

수리 작업의 경우 드릴 가이드 소켓에서 드릴 가이드를 분리하여 공작물에 직접 고정하십시오.



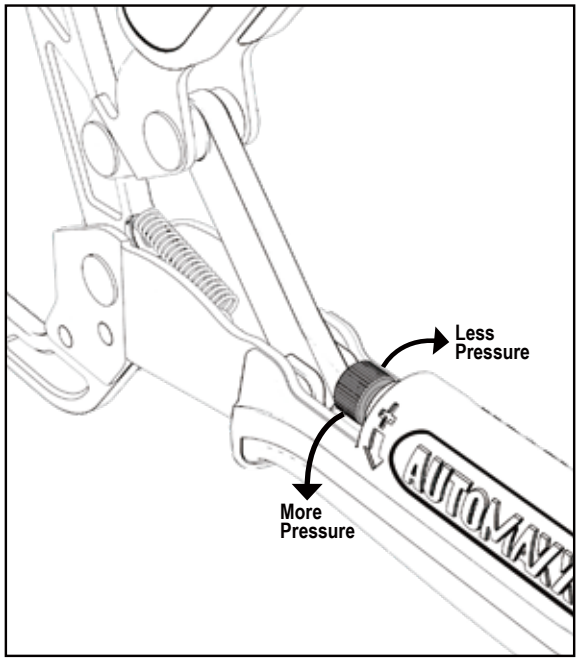

두께가 ½ "(13mm) 인 재료의 경우 드릴 가이드의 하단을 드릴링 할 부품의 가장자리 또는 끝 부분에 맞춥니다.
두꺼운 스톡의 경우 하나 이상의 스페이서 블록을 드릴 가이드에 부착하십시오. 각 스페이서 블록은 재료 두께의 ¼ "(6mm)를 추가로 수용할 수 있습니다.
예를 들어, ¾"(19mm) 두께의 재료는 하나의 스페이서 블록이 필요하고, 1 "(25mm) 두께의 재료는 2 개의 블록이 필요하며 1¼"(32mm) 두꺼운 재료에는 3개의 블록이 필요합니다. Kreg Jig에는 하나의 스페이서 블록이 포함되어 있습니다. 추가로 블록을 사용할 수 있습니다.

수리 응용 분야에서 드릴 가이드를 별도로 사용할 때는 드릴 비트 스톱 칼라를 설정하고 바 클램프, C- 클램프 또는 Kreg 페이스 클램프를 사용하여 드릴 가이드를 공작물에 단단히 고정하십시오.
클램프를 사용할 수없는 상황에서는 그림과 같이 드릴 가이드를 공작물에 직접 나사로 고정 할 수 있습니다.



## 클램프 압력 조정

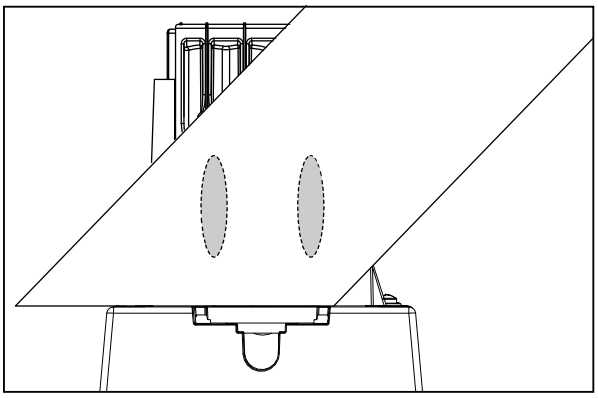
클램프 압력을 높이려면 널링 헤드 나사를 왼쪽으로 돌립니다 (클램프의 핸들 끝에서봤을 때).
압력을 줄이려면 나사를 오른쪽으로 돌리십시오



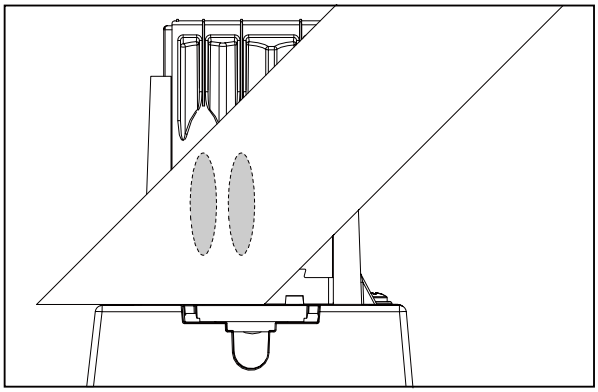
# Tips

## Mitred Corners

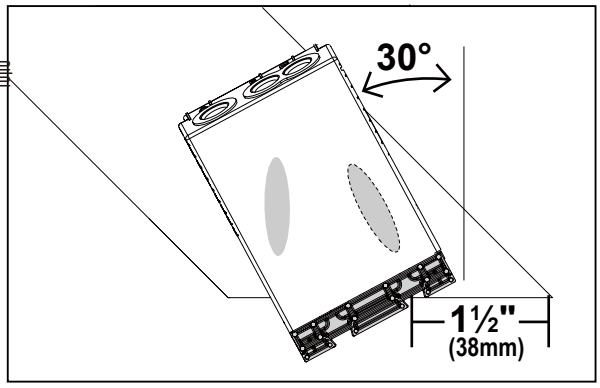
너비가 3 인치 (76mm) 이상인 보드의 경우
“A” 및 “C” 가이드로 뚫은 포켓 구멍은 보드의 표면에 완전히 맞습니다. 이 상황에서는 완화 된 공작물을 지그에 놓고 제자리에 고정한 후 드릴링하십시오.



너비 2-3/8" (66mm) 이상인 보드의 경우
"B" 및 "C" 가이드로 뚫은 포켓 구멍은 모두 보드의 표면에 완전히 맞습니다.
이 경우 완화된 공작물을 지그에 고정하고 뚫기만 하면 됩니다.

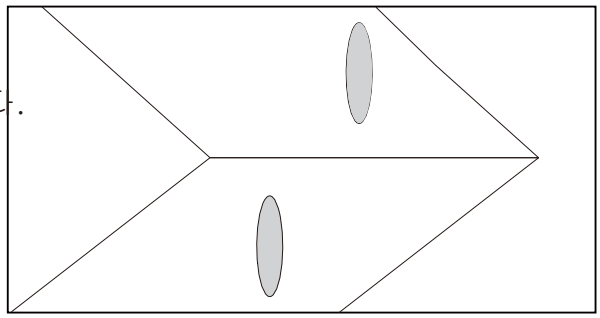


넓은 공작물의 마이터 토 (mitre toe)에 포켓 나사를 가깝게 위치시키거나 좁은 공작물의 두번째 포켓 나사를 배치하고 구멍을 완전히 뚫기 위해 드릴 가이드 소켓의 드릴 가이드를 사용하여 마이터 힐 (mitre heel)에 가장 가까운 포켓 구멍을 뚫습니다.
소켓에서 가이드를 제거합니다.



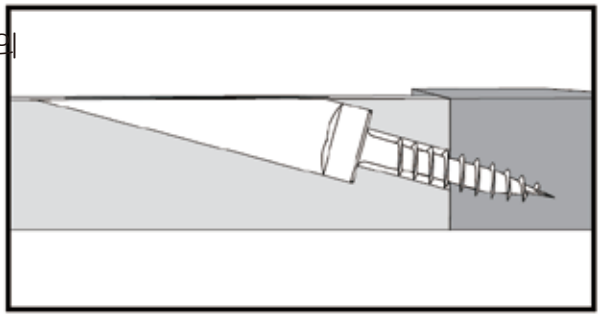

두께 ¾"(19mm) 스톡의 경우 드릴 블록에 스페이서 블록을 부착하십시오.
드릴 가이드를 마이 터 토에서 스페이서 블록 끝이 1½" (38mm)인 위치에 놓고 드릴 가이드를 30도 각도로 토에서 멀어지게하십시오.
드릴 가이드를 제자리에 고정하고 포켓 구멍을 뚫습니다.

양쪽 구멍을 같은 쪽에 뚫는 대신 마이터 조인트 양쪽에 포켓 구멍을 하나씩 뚫을 수도 있습니다.



## Joining ½" (13mm) - thick stock

옵션인 Micro Pocket 드릴 가이드와 1/2"(13mm) 두께의 드릴 비트를 사용하는 경우, 부품을 Kreg SPS-F075 나사로 연결합니다.
이 3/4"(19mm) 팬헤드는 마이크로 포켓 구멍 플러그로 플러그를 꽂을 수 있도록 공작물 표면 아래에 시트를 나사로 고정합니다.

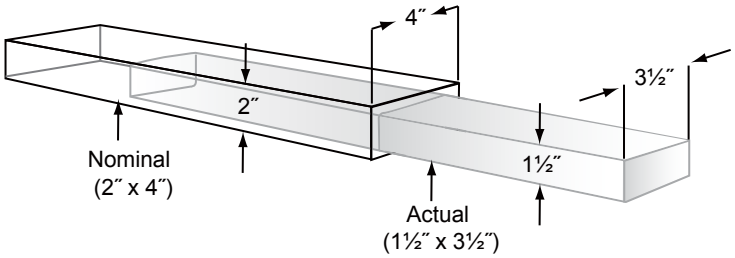


| Common Board Sizes | |
|---|---|
| **Nominal Size** | **Actual Size** |
| 1x2 | ¾" x 1½" |
| 1x3 | ¾" x 2½" |
| 1x4 | ¾" x 3½" |
| 1x6 | ¾" x 5½" |
| 1x8 | ¾" x 7¼" |
| 2x2 | 1½" x 1½" |
| 2x4 | 1½" x 3½" |
| 2x6 | 1½" x 5½" |
| 2x8 | 1½" x 7¼" |
| 4x4 | 3½" x 3½" |
| 6x6 | 5½" x 5½" |

# Nominal Size vs. Actual Size

목재 또는 홈 센터에는 "1x6"및 "2x4"와 같은 목재 라벨이 표시됩니다. 이 "공칭(Nominal Size)"크기는 한번에 완성되거나 실제 크기로 밀링되기 전에 거친 절단 목재의 크기를 나타냅니다.
실제 크기는 항상 공칭 크기보다 작습니다.

Kreg Jig의 보드 두께 표시는 보드의 실제 두께를 나타냅니다.
예를 들어, 1x4 두께는 실제로 ¾ "두께이므로 지그를 ¾"표시로 설정합니다.




## 목재 쪼개짐을 줄이기위한 6 가지 팁

**❶ Test Pieces**
최종 공작물과 동일한 스톡에서 잘라낸 스크랩 조각으로 조인트를 테스트합니다.

**❷ Kreg Screws**를 사용하십시오
Kreg 나사는 목재 섬유를 얇게 자르는 날카로운 셀프 태핑 팁이 특징입니다.

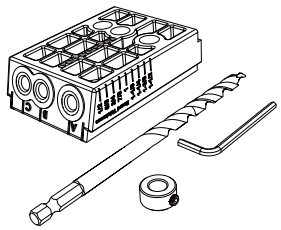
❸ 올바른 나사 유형 사용
단단한 목재에는 나사산이 가는(F) 나사를 사용하고 부드러운 목재에는 굵은(C) 나사를 사용하세요

❹ 점진적으로 추진
나사를 반쯤 돌려 구멍에서 과도한 목재 조직를 제거한 다음 나사를 끝까지 밀어 넣습니다.

❺ 마찰력 감소
나사가 공작물에 들어갈 때 마찰을 줄이기 위해 밀랍 (beeswax)이나 기타 윤활유를 나사에 바릅니다.

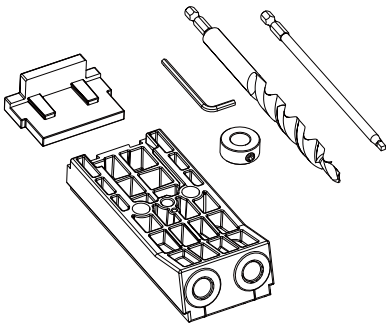
❻ 올바른 클램핑
클램프 패드를 중앙에 배치하여 두 공작물에 동일한 압력을 가하고 움직이지 않도록 합니다.
견고한 클램핑 압력을 가하면 스크류가 목재를 쪼개지 않고 나무를 잘라내도록 합니다.

# 옵션 액세서리



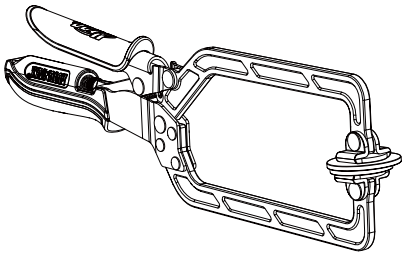
## Micro Pocket™ Drill Guide

Micro Pocket ™ 드릴 가이드는 표준 포켓 구멍보다 작은 구멍 직경으로 (7.5Ø) 작은 프로젝트, 얇은 스톡 및 단단한 수리 응용 분야에 소형 포켓 구멍을 만들 수 있습니다.



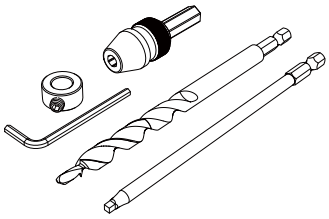
## Kreg Jig® HD

두께가 1-1/2 "(38mm) 인 두꺼운 재료와 함께 사용하도록 설계되었습니다. 64mm 포켓 나사를 사용합니다.



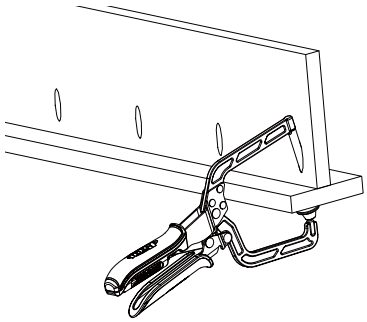
## 6" Wood Project Clamp with Automaxx®

6"(152mm) 클램프는 최대 5"(127mm) 두께의 재료에 자동으로 조정됩니다. (원하는 압력을 설정)



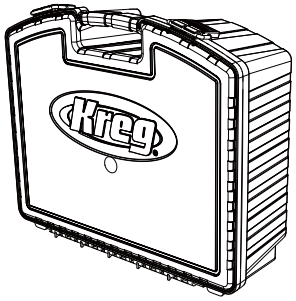
## Quick Change Kit

드릴링 포켓 구멍에서 구동 포켓 구멍 나사로 몇 초 만에 전환하십시오. 퀵 체인지 척은 표준 ¼”(6mm) 육각 비트를 수용할 수 있도록 3턱 (three-jaw) 드릴 척에 설치됩니다.



## Right-Angle Clamp with Automaxx®

이 클램프의 죠를 포켓 구멍에 밀어 넣어 90도 각도로 공작물을 함께 클램핑하십시오. 그런 다음 나사를 인접한 포켓 구멍에 넣습니다.




## Kreg System Organizer

이 컴팩트한 케이스에 보관하십시요.
K4 또는 K5 포켓홀 지그, 페이스 클램프, Micro, HD 및 플러그 커터 드릴 가이드 블록, 드릴 및 드라이버 비트 및 다양한 포켓 나사등 보관이 가능합니다.