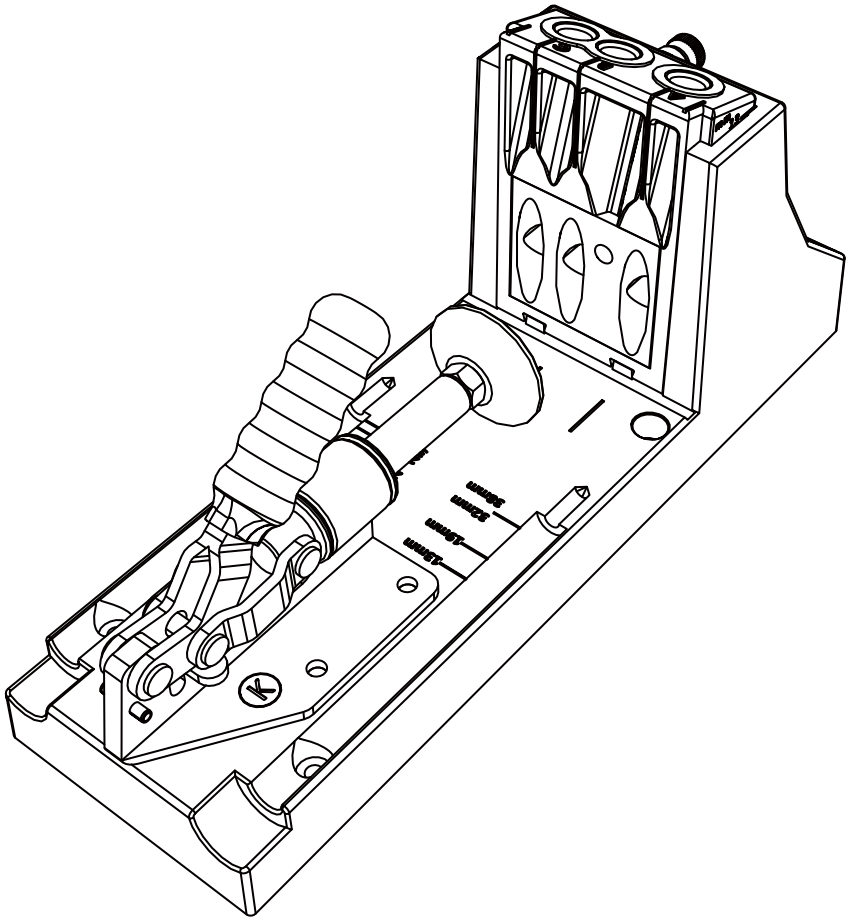
Kreg Jig® K4 / Kreg Jig® K4 Master System

User Manual



www.kregtool.com • 800.447.8638

For assistance with any Kreg product, contact us through our Web site or call Customer Service.

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 손을 두지 마세요 .
- 드릴 제조업체의 안전 지침을 따르십시오.
- 약물, 알코올의 영향을 받는 동안 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 유발할 수 있습니다.

경고 샌딩, 톱질, 분쇄, 드릴링 및 기타 건설 활동으로 생성 된 먼지에는 암과 선천적 결함 또는 기타 생식 손상을 유발하는 것으로 캘리포니아 주에 알려진 화학 물질이 포함되어있을 수 있습니다. 이러한 화학 물질의 예는 다음과 같습니다.

- 납 – 납 성분이 함유된 페인트
- 벽돌, 시멘트 및 기타 벽돌 제품의 결정질 실리카
- 화학 처리 목재의 비소 및 크롬 화학 물질에 노출 될 위험은 이러한 유형의 작업을 수행하는 빈도에 따라 다릅니다.
  노출을 줄이려면 승인된 안전 장비를 사용하여 통풍이 잘 되는 장소에서 작업하십시오.

소 개

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

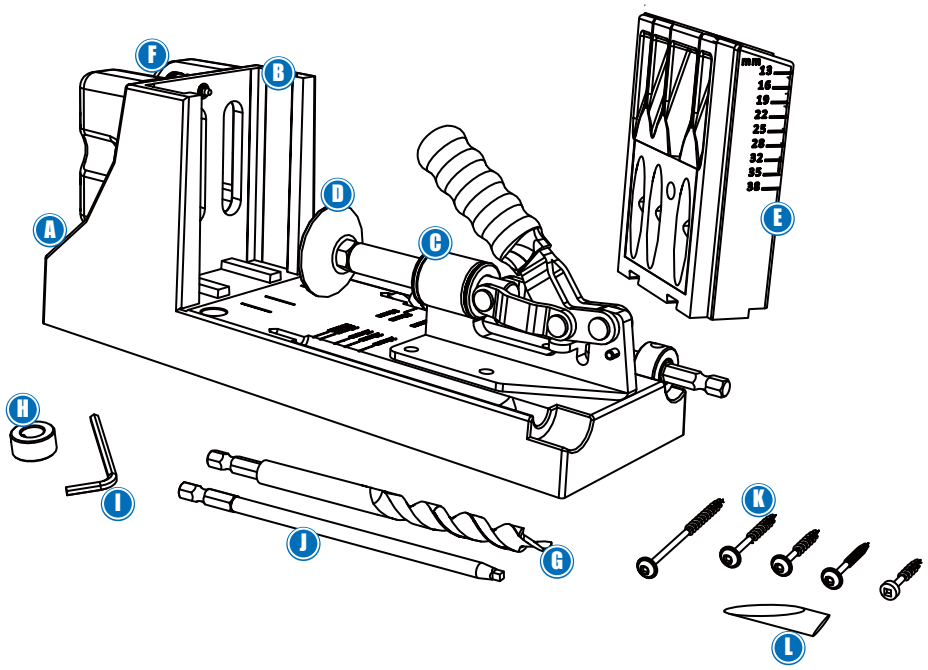
Kreg Tool 온라인
kregtool.com. 여기에서 제품 정보, 비디오, 팁, 프로젝트 계획등을 모두 찾아보십시오.

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

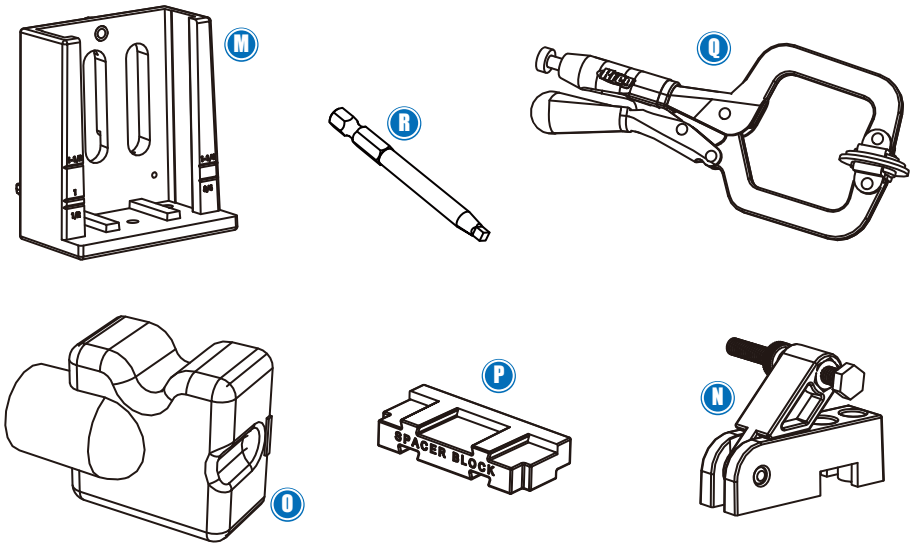
kreg Newsletters : 무료 이메일 뉴스레터를 구독하세요.

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

Parts



Additional Master System Parts



K4 and K4 Master System Parts

A Base
드릴 비트에 스톱 칼라를 배치하기 위한 설정 게이지가 있습니다. 지그를 작업대
또는 다른 표면에 지그를 고정하기 위한 4개의 구멍이 있습니다.
베이스 전면의 홈은 지그를 작업대에 임시 고정하기위한 클램프 헤드를 수용합니다.

B Drill-guide socket
모든 Kreg 드릴 가이드 (Micro, Standard (포함) 및 HD)를 사용할 수 있습니다.

C Toggle clamp
공작물을 지그에 고정합니다

D Clamp pad
공작물 두께에 맞게 조정합니다.

E Standard drill guide
다양한 공작물 두께에 대한 위치 지정 표시가 특징입니다.

F Drill-guide locking pin
선택한 설정에서 드릴 가이드를 드릴 가이드 소켓에 잠급니다.

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

H Stop collar
드릴 비트에 고정하여 드릴링 깊이를 제어합니다.

I Hex wrench
스톱 칼라 고정 나사를 조입니다. 베이스 후면의 홈에 보관합니다.

J Driver bit
2 스퀘어 드라이브 비트 6 "(152mm) 길이.

K Pocket-screw sample pack
가장 자주 사용되는 5 개의 나사 각각 10 개 포함

L Pocket-hole plug sample pack
5개의 목재 플러그(페인트) 포함

Additional Master System Parts

K4 마스터 시스템 (K4MS)에는 다음 부품이 포함되어 있습니다

M Portable base
Micro, Standard 및 HD 드릴 가이드 블록을 수락합니다.
벤치 장착 지그에 고정하기 어려운 대형 패널 또는 조립에 유용합니다.
내장된 캠이 휴대용 베이스를 Kreg 페이스 클램프에 고정시킵니다.

N Workpiece support stop
대형 공작물을 지원하며, 스윙 업, 미세 조정 가능한 공작물 스톱이 통합되어 있습니다.

Additional Master System Parts

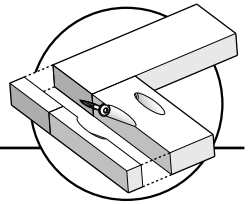
O Vacuum port
효율적인 칩 제거를 위해 1-1/4"(32mm) 진공 호스를 수용합니다.

P Spacer block
수리 작업에서 드릴로 포켓 구멍을 뚫기 위한 드릴 가이드를 3⁄4"(19mm) 두께로 배치합니다

Q Face clamp
포켓 나사 조인트 조립 시 빠르고 안전한 클램핑을 제공합니다.

R Driver bit
2 스퀘어 드라이브 비트 3"(76mm) 길이

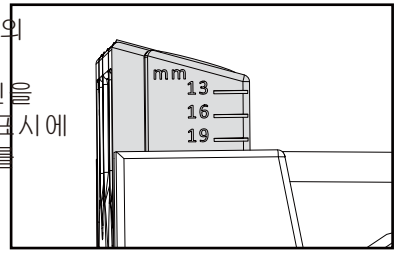
K4 및 K4MS 사용법



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 홀 위치를 조정하려면 드릴 가이드 잠금 핀을
푸십시오. 그런 다음 드릴 가이드 측면에 있는 표시에
가이드 소켓의 상단 가장자리와 공작물의 두께를
맞춥니다. 잠금 핀에 나사를 끼웁니다.

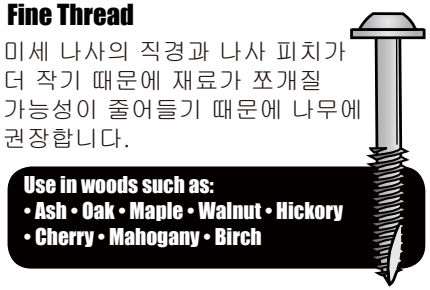


2 choose a Screw

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

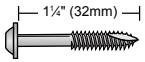


Fine Thread
미세 나사의 직경과 나사 피치가
더 작기 때문에 재료가 쪼개질
가능성이 줄어들기 때문에 나무에
권장합니다.



모든 Kreg 포켓 나사는 드라이버를 향상시키고 캠 아웃 가능성을 줄이는 깊은 사각형 드라이브를
갖추고 있습니다. 자체 태핑 오거 포인트는 파일럿 구멍을 별도로 뚫을 필요가 없습니다.
KREG 프로젝트에는 KREG 나사가 필요합니다. kregtool.com에서 이유를 알아보십시오.

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

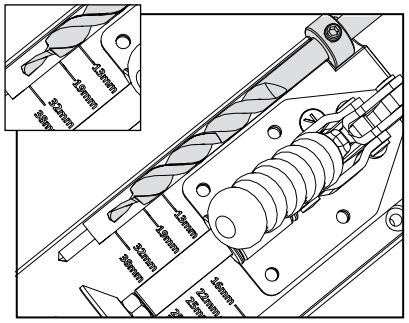


*팬헤드 포켓 나사를 권장합니다.

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

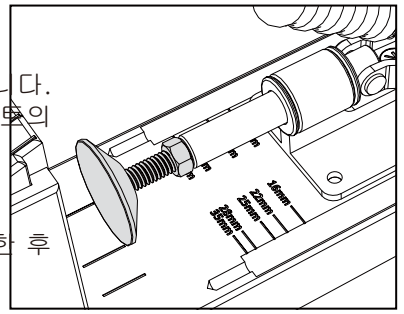
❸ Position the Stop Collar

스텝 비트를 지그베이스의 셋업 게이지에 놓고
스텝 숄더를 공작물의 두께와 일치하는
치수 표시에 맞춥니다.
스톱 칼라를 비트의 끝으로 밀고 스톱 칼라
리세스의 끝에 맞춥니다.
육각 렌치로 스톱 칼라 고정 나사를 조입니다.



❹ Adjust the Clamp Pad

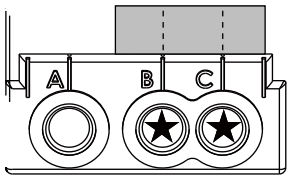
토글 클램프를 완전히 클램핑된 위치로 이동합니다.
드릴 가이드에 공작물을 놓고 클램프 패드 샤프트의
잼 너트를 풀고 클램프 패드를 공작물에 대고
손으로 조입니다. 토글의 클램프를 풀고 클램프
패드를 1½에서 2 바퀴 돌립니다.
적절한 클램프 압력을 테스트하고 필요한 조절한 후
잼 너트를 조입니다.



포켓 홀 배치

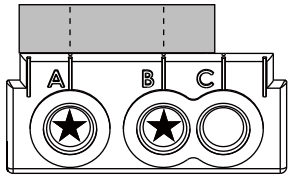
적절한 Kreg Jig 설정 외에도 공작물에 균일한 간격의 포켓 구멍이 강력한 조인트를 얻는
데 중요한 부분입니다. Kreg Jig에는 3홀 드릴 가이드가 있어 각 홀을 드릴링한 후
공작물을 재배치할 필요없이 다양한 공작물 너비에서이 작업을 수행 할 수 있습니다.
포켓 홀 드릴링을 위해 공작물을 배치하는 방법을 결정하려면 아래 가이드를 사용하십시

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



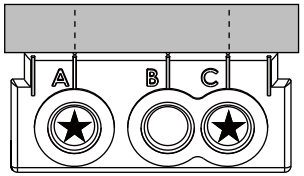
Use B and C guides

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 넣으십시
약 1/4 "(6mm) 비트를 빼냅니다. 드릴을 켜고 최고 속도로 작동하는지 확인한 후 비트를
공작물에 삽입하십시오. 드릴을 항상 가장 빠른 속도로 실행하십시오.
진공 포트 (K4MS에 포함)에 연결된 작업장 진공은 목재 칩을 빠르게 제거하고 구멍을
한번에 뚫을 수 있습니다. 진공 포트를 사용하지 않는 경우 포켓 구멍을 뚫고 칩을 청소하
동안 비트를 여러 번 빼냅니다. 스톱 칼라가 드릴 가이드에 닿으면 드릴링을 중지하십시
드릴이 회전을 멈출 때까지 기다렸다가 드릴 가이드에서 비트를 빼냅니다.

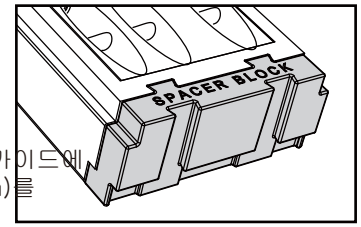
Joining parts

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

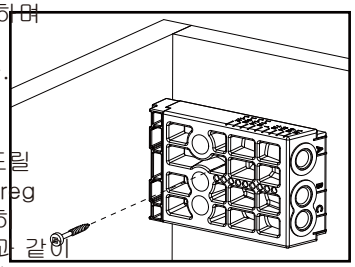
어셈블리를 단단히 조정한 상태에서 드릴/드라이버와 포함된 6"(152mm) 드라이버
비트를 사용하여 포켓 나사를 구동합니다.
클러치가 있는 드릴의 경우 나사를 과주행하지 않고 완전히 고정하도록 조절합니다

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.

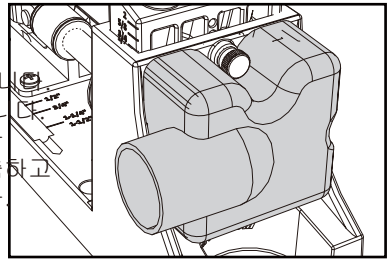


수리 응용 분야에서 드릴 가이드를 별도로 사용할 때는 드릴 비트 스톱 칼라를 설정하고 바 클램프, C- 클램프 또는 Kreg 페이스 클램프를 사용하여 드릴 가이드를 공작물에 단단히 고정하십시오. 클램프를 사용할 수없는 상황에서는 그림과 같이 드릴 가이드를 공작물에 직접 나사로 고정 할 수 있습니다.

Kreg Jig K4MS 추가 기능

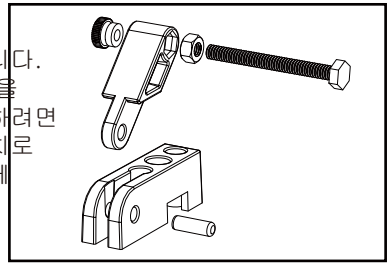
Vacuum Port

이 칩 수집 장치는 드릴 가이드 소켓의 뒷면에 고정됩니다. 이 포트는 표준 1¼ 인치 (32mm) 진공 호스를 수용합니다. 작업 영역을 깨끗하고 효율적으로 제거 할 수있을뿐만 아니라 칩을 효율적으로 제거하여 드릴링 시간을 단축하고 열 축적을 줄임으로써 드릴 비트의 수명을 연장합니다.



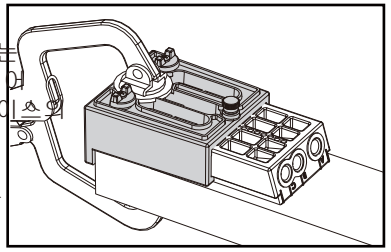
Workpiece Support Stop

서포트 스톱은 작업대에 직접 나사로 고정할 수 있습니다. 큰 패널을 지지하려면 스톱 암을 아래로 돌리고 패널을 스톱베이스에 놓습니다. 포켓 홀 드릴링 작업을 반복하려면 스톡암을 위로 돌리고 나일론 기계 나사를 원하는 위치로 조정하십시오. 너트와 볼트는 손쉬운 조정을 위해 함께 작동하며 너트로 볼트를 제자리에 고정시킵니다.



Portable Base

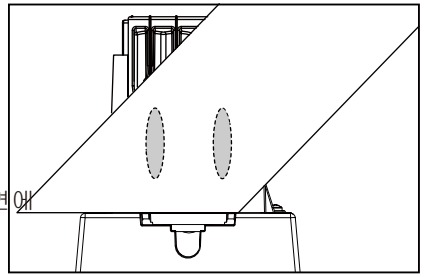
벤치 장착 지그를 고정하기 어려운 대형 패널 또는 조립품에 이 베이스를 사용합니다. 드릴 가이드가 있는 소켓에서 드릴 가이드를 분리하여 휴대용 베이스에 밀어 넣습니다. 드릴 가이드 측면의 표시에 맞춰 휴대용 베이스의 상단 가장자리와 공작물의 두께에 맞게 정렬합니다. 잠금 핀을 조입니다. 베이스에는 Micro 및 HD 드릴 가이드 블록도 사용할 수 있습니다. 내장 캠은 휴대용 베이스를 Kreg 페이스 클램프에 고정합니다.



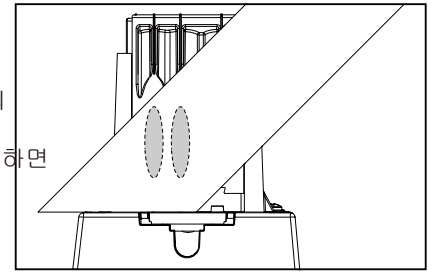
Tips

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.

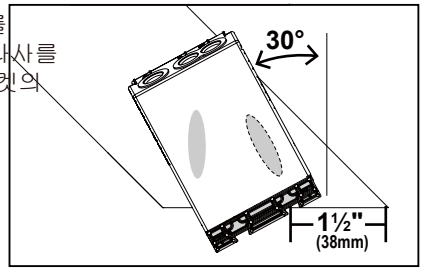


너비 2-3/8" (66mm) 이상인 보드의 경우 "B" 및 "C" 가이드로 뚫은 포켓 구멍은 모두 보드의 표면에 완전히 맞습니다.
이 경우 완화된 공작물을 지그에 고정하고 뚫기만 하면 됩니다.

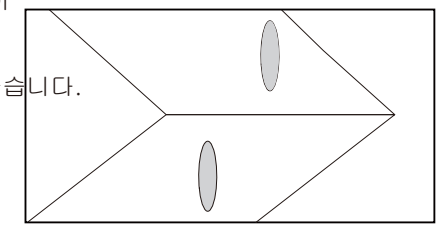


넓은 공작물의 마이터 토 (mitre toe)에 포켓 나사를 가깝게 위치시키거나 좁은 공작물의 두번째 포켓 나사를 배치하고 구멍을 완전히 뚫기 위해 드릴 가이드 소켓의 드릴 가이드를 사용하여 마이터 힐 (mitre heel)에 가장 가까운 포켓 구멍을 뚫습니다.
소켓에서 가이드를 제거합니다.

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.

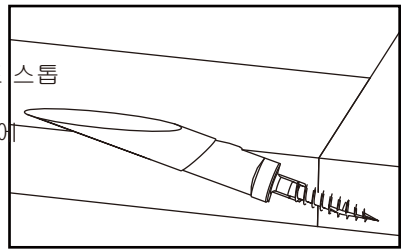


양쪽 구멍을 같은 쪽에 뚫는 대신 마이터 조인트 양쪽에 포켓 구멍을 하나씩 뚫을 수도 있습니다.



Joining ½" (13mm) - thick stock

옵션인 Micro-Pocket 드릴 가이드에 ½"(13mm) 두께의 드릴 비트를 사용하는 경우 드릴 가이드를 ½" 표시에 설정하십시오. 5/8 "두께의 재료에 드릴 비트 칼라를 배치하십시오. Kreg SPS-F075 나사로 결합하십시오. 이 ¾"(19mm) 팬 헤드는 공작물 표면 아래에 있어 마이크로 포켓 홀 플러그로 막을 수 있습니다. 5/8" 스톱 칼라 설정은 결합 공작물에서 최대 스크류 결합을 제공합니다.

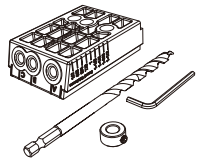


Common Board Sizes	
Nominal Size	**Actual Size**
1x2	¾" x 1½"
1x3	¾" x 2½"
1x4	¾" x 3½"
1x6	¾" x 5½"
1x8	¾" x 7¼"
2x2	1½" x 1½"
2x4	1½" x 3½"
2x6	1½" x 5½"
2x8	1½" x 7¼"
4x4	3½" x 3½"
6x6	5½" x 5½"

목재 쪼개짐을 줄이기위한 6 가지 팁

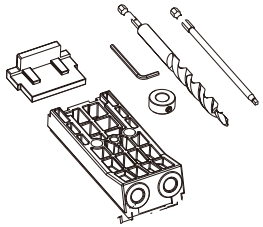
1. **Test Pieces**
   최종 공작물과 동일한 스톡에서 잘라낸 스크랩 조각으로 조인트를 테스트합니다.
2. **Kreg Screws**를 사용하십시오
   Kreg 나사는 목재 섬유를 얇게 자르는 날카로운 셀프 태핑 팁이 특징입니다.
3. 올바른 나사 유형 사용
   단단한 목재에는 나사산이 가는(F) 나사를 사용하고 부드러운 목재에는 굵은(C) 나사를 사용하세요
4. 점진적으로 추진
   나사를 반쯤 돌려 구멍에서 과도한 목재 조직를 제거한 다음 나사를 끝까지 밀어 넣습니다.
5. 마찰력 감소
   나사가 공작물에 들어갈 때 마찰을 줄이기 위해 밀랍 (beeswax)이나 기타 윤활유를 나사에 바릅니다.
6. 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



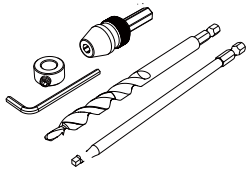
Micro-Pocket™ Drill Guide

Micro-Pocket 드릴 가이드는 표준 포켓 구멍보다 작은 7mm 구멍 직경으로 작은 프로젝트, 얇은 재고 및 타이트한 수리에서 컴팩트한 포켓 구멍을 만들수 있도록 지원합니다.



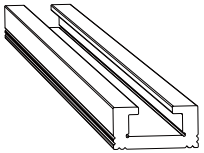
Kreg Jig® HD

1-1/2"(38mm) 두께의 두꺼운 프레임 소재와 함께 사용하도록 설계된 이 헤비 듀티 시스템은 14 x 2-1/2" (64mm) 포켓 나사를 특징으로 합니다.



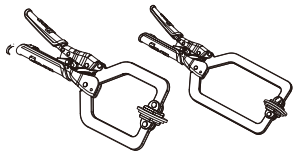
Quick Change Kit

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.



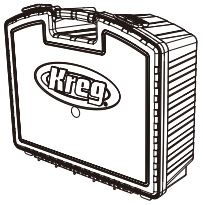
Mini-Trak 48" (1219 mm)

이 T- 트랙을 벤치 장착형 지그의 양쪽에 장착하여 K4MS에 포함된 공작물 서포트 스톱의 유용성을 향상시키십시오. 지지대를 T- 트랙에 고정하면 위치를 쉽게 조정할 수 있습니다.



Kreg Clamps

원하는 압력을 설정하면 이 클램프는 3"(76mm) 클램프의 경우 최대 73mm, 6"(152mm) 클램프의 경우 108mm의 재료 두께로 자동 조정됩니다.



Kreg System Organiser

이 컴팩트한 케이스에 보관하십시오.
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.