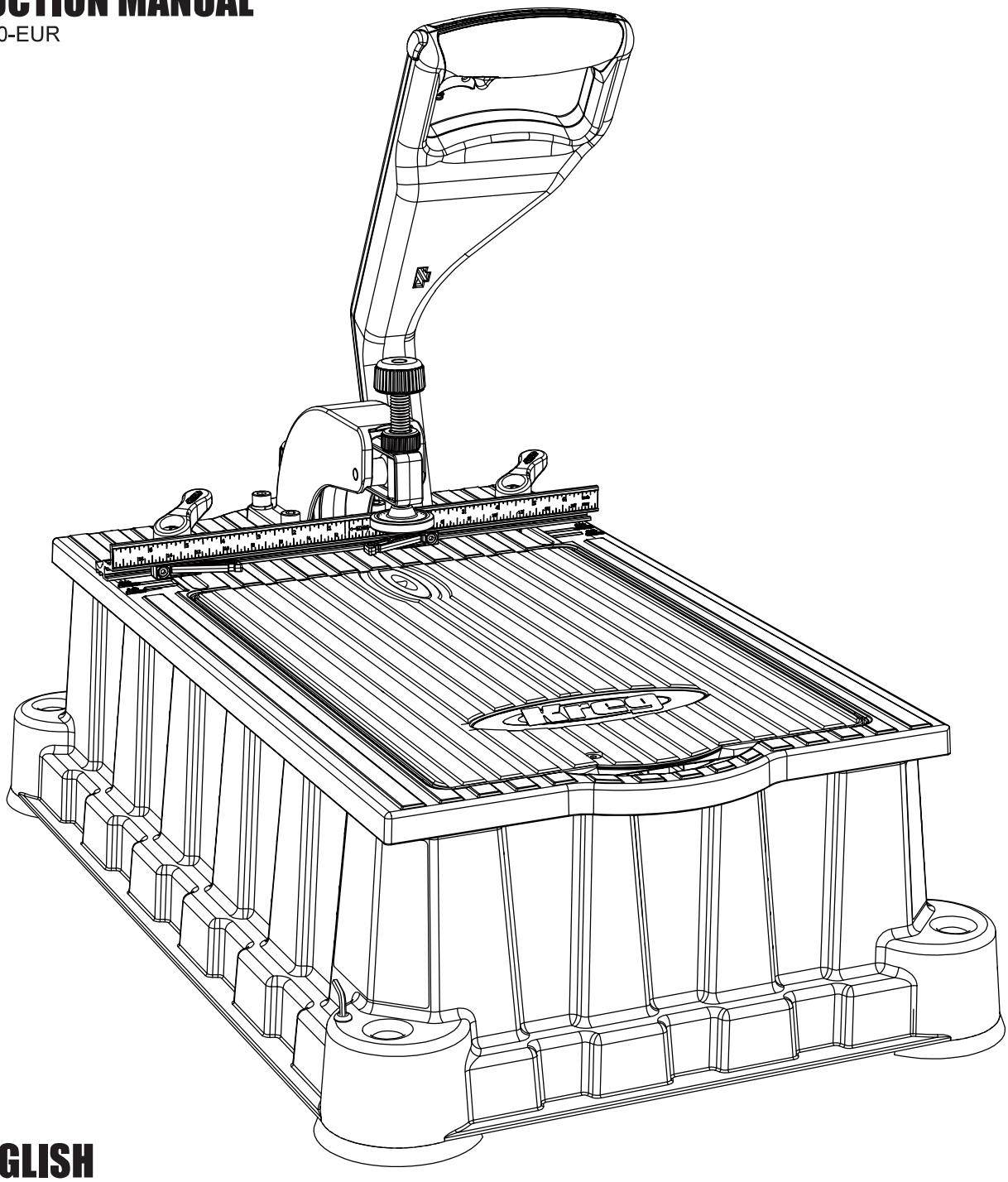
DB210
포켓 홀 머신 (Pocket-Hole Machine)

놀라운 속도로 정확성을 갖춘 포켓 홀을 만들어 보십시오.

- 핸들을 당기면 모터가 시동되고 완벽한 포켓 구멍이 뚫림
- 3/8" 육각 드릴 비트(QUIK-BIT) 포함
- 목재 두께 1/2”에서 1-1/2”(12-38mm) 사용
- 정확한 포켓 깊이를 위해 공작물을 배치할 수 있는 펜스 조정
- 반복 정밀도를 위한 2개의 스프링식 스톱장치
- 나무 두께에 따라 펜스를 쉽게 배치할 수 있도록 단위(사이즈) 표시
- Micro-Pocket (7.5mm) 비트 및 헤비 듀티 비트 (13mm) 와 호환



DB210-EUR
FOREMAN
Pocket-Hole Machine
INSTRUCTION MANUAL
Item# DB210-EUR



GB ENGLISH

Version 2 - 11/2016

1. 안전 지침

1) 작업장 안전 (Work area safety)

a) 작업 구역을 깨끗하고 밝게 유지합니다. 막히거나 어두운 곳은 사고를 유발합니다.

b) 위험한 환경에서는 전원 공구를 사용하지 마세요.
습하거나 젖은 곳에서는 전동 공구를 사용하지 마시고 비에 노출시키지 마세요.

c) 가연성 액체, 가스 또는 먼지가 있는 경우와 같이 폭발성 대기에서는 전원 공구를 작동시키지 마십시오.
전동 공구는 스파크를 발생시켜 가스 또는 분진을 점화할 수 있습니다.

d) 전동 공구를 작동하는 동안 어린이와 구경꾼을 멀리합니다. 방해하면 통제력을 잃을 수 있습니다.

e) 작업장에 어린이를 통제하십시요. 자물쇠, 마스터 스위치를 사용하거나 스타터 키를 제거합니다.

2) 전기 안전 (Electrical safety)

a) 전원 공구를 비 또는 습한 상태에 노출 시키지 말아야 합니다. 전동 공구에 물이 유입되면 감전의 위험이 높아집니다.

b) 코드를 남용하지 않습니다. 전원 공구를 운반, 당기기 위해 코드를 사용하지 마십시오. 코드를 열, 오일, 날카로운 모서리 또는 움직이는 부품으로부터 멀리 떨어뜨려 놓습니다. 코드가 손상되거나 맞물린 경우 감전 위험이 증가합니다.

c) 적절한 연장 코드를 사용하여 상태가 양호한지 확인합니다. 연장 코드를 사용할 때는 기계가 그리는 전류를 운반할 수 있을 정도로 무거운 코드를 사용해야 합니다. 코드가 부족하면 라인 전압이 떨어져 전원이 차단되고 과열됩니다.

d) 전기 공구를 작동할 때 파이프, 라디에이터, 주방 범위 및 냉장고와 같은 접지된 표면 또는 접지된 표면과의 접촉을 피합니다.

3) 개인 안전 (Personal safety)

a) 전원 공구를 작동할 때 정신을 바짝 차리고, 무엇을 하고 있는지 관찰합니다. 피곤하거나 약물, 알코올 또는 약물의 영향을 받는 동안에는 전동 공구를 사용하지 마세요.
전원 공구를 작동하는 동안 잠시 부주의하면 심각한 부상을 입을 수 있습니다.

b) 항상 보호 안경을 착용합니다

c) 안전 장비를 사용합니다. 절단 작업에 먼지가 있을 때는 마스크를 사용합니다.
안전화, 안전모, 또는 적절한 조건에 사용되는 안전장비는 개인의 부상을 줄여줍니다

d) 실수로 시작하는 것을 피합니다. 플러그를 꽂기 전에 스위치가 OFF 위치에 있는지 확인합니다.
전원 공구를 스위치에 손가락을 대고 운반하거나 스위치를 켠 전원 공구를 꽂으면 사고가 발생합니다.

e) 전원 공구를 켜기 전에 모든 조정 키 또는 렌치를 제거합니다.
전동 공구의 회전부에 렌치 또는 키가 부착되어 있으면 부상을 입을 수 있습니다.

f) 항상 적절한 발판과 균형을 유지하세요. 따라서 예기치 않은 상황에서 전원 공구를 보다 효과적으로 제어할 수 있습니다.

g) 공작물을 고정합니다. 클램프 또는 바이스를 사용하여 작업 상태를 유지합니다.
이는 손을 사용하는 것보다 더 안전하며 두 손을 자유롭게 하여 공구를 작동할 수 있습니다

h) 절대 기계에 서 있지 않습니다. 절삭 공구에 의도치 않게 접촉할 경우 심각한 부상이 발생할 수 있습니다.

i) 헐렁한 옷이나 보석을 착용하지 마세요. 머리, 옷, 장갑을 움직이는 부품으로부터 멀리 떨어지세요.
헐렁한 옷이나 보석, 긴 머리는 움직이는 부분에 걸릴 수 있습니다. 긴 소매를 팔꿈치까지 걷어 올리세요. 안전모를 착용하세요.

j) 분진 배출 및 수거 시설을 연결하기 위한 장치가 제공된 경우 장치가 제대로 연결되어 있는지 확인합니다.
이러한 장치를 사용하면 먼지 관련 위험을 줄일 수 있습니다.

4) 전동 공구 사용 주의

a) 가드 (guards)를 제자리에 유지하고 작업합니다.

b) 전동 공구를 강제로 사용하지 않습니다. 애플리케이션에 맞는 올바른 전원 도구를 사용합니다.
올바른 전원 도구는 설계된 속도만큼 작업을 더 안전하고 효율적으로 수행할 수 있습니다

c) 올바른 도구를 사용합니다. 공구 또는 부착물이 설계되지 않은 작업을 수행하도록 강요하지 마십시오.

d) 스위치로 스위치를 켜고 끌 수 없으면 전동 공구를 사용하지 마십시오.
스위치로 제어 할 수없는 전동 공구는 위험하므로 수리해야합니다

e) 조정, 부속품 교체 또는 전원 공구를 보관하기 전에 전원 및 배터리 팩에서 플러그를 분리합니다.
이러한 예방적 안전 조치를 통해 실수로 전원 공구를 시동할 위험이 줄어듭니다.

f) 공구를 방치해서는 안됩니다. 전원을 끄세요. 완전히 멈출 때까지 공구를 놓지 마세요.

g) 전동 공구를 어린이의 손이 닿지 않는 곳에 보관하고, 전동 공구에 익숙하지 않은 사람은 공구를 작동할 수 없도록 합니다.
전동 공구는 훈련 받지 않은 사용자의 손에 위험합니다.

h) 유지 보수.
움직이는 부품의 정렬 불량 또는 바인딩, 부품 파손 및 전동 공구 작동에 영향을 미칠 수 있는 기타 상태를 점검합니다.
손상된 경우 사용하기 전에 전원 공구를 수리해야 합니다. 많은 사고는 잘 정비되지 않은 전동 공구로 인해 발생합니다.

i) 절삭 공구를 예리하고 깨끗하게 유지하십시오.
날카로운 절삭 날을 갖춘 절삭 공구를 적절하게 유지하면 바인딩 할 가능성이 낮아 제어하기가 쉽습니다.

j) 절삭 공구 또는 부속품 및 공작물 재료에 권장 속도를 사용합니다.

k) 제조업체에서 권장하는 부품 및 액세서리만 사용합니다. 권장 액세서리는 사용 설명서를 참조하시기 바랍니다.
부적절한 액세서리를 사용하면 부상을 입을 수 있습니다.

l) 작업 지침 및 수행 할 작업을 고려하여 특정 지침에 따라 전동 공구, 부속품 및 공구 비트를 사용하십시오.
의도한 것과 다른 작동을 위해 전동 공구를 사용하면 위험한 상황이 발생할 수 있습니다.

5) Service

a) 공인 수리점에서 동일한 교체 부품만 사용하여 전원 공구를 수리하도록 합니다.
이렇게 하면 전원 공구의 안전성이 유지됩니다.

6) DB210 Foreman에 대한 추가 안전 수칙

a) 기기가 전원에 연결되어 있을 때 밑면에서 기기 바닥에 닿지 않도록 하십시오.

b) 드릴 비트가 아래에서 우연히 닿지 않도록 항상 기계를 단단한 작업 표면에 놓습니다.
어떤 유형의 오픈 톱 스탠드에서도 기계를 사용하지 않습니다.

c) 조작 중에는 반드시 접속 패널을 닫고 잠가야 합니다.

d) 기계를 작동할 때 회전하는 비트와 공작물 클램프에 손이 닿지 않도록 합니다

e) 공작물 위치를 조정하기 전에 비트가 공작물에서 완전히 빠져나와 완전히 정지해야 합니다.

f) 컨트롤 암이 완전히 수직 위치로 되돌아 올 때까지 컨트롤 암을 풀지 마십시오.
컨트롤 암은 스프링 리턴을 가지고 있으며 손을 놓으면 뒤로 젖혀집니다.

g) 드릴 비트를 교체하거나 교환할 때 장갑을 착용하십시오. 드릴 비트 모서리가 날카롭습니다.

h) 기울기 또는 미끄러짐을 방지하기 위해 기계를 고정합니다. 절대 기계에 서 있지 마세요.

j) 드릴 비트를 사용한 후 또는 보관할 때 기계에서 분리합니다.

i) 사용 설명서에 자세히 설명된 모든 윤활 및 유지 관리 절차를 따릅니다.

k) 이 기계는 특정 용도에 맞게 설계되었습니다. 수정하거나 다른 응용 프로그램에 사용하지 마십시오.
기계의 적용과 관련하여 궁금한 사항이 있는 경우, Kreg Tool 에 연락하여 그에 대한 조언을 받을 때까지 사용하지 마세요.

7) 기계와 본 설명서의 라벨에는 아래의 기호가 포함될 수 있습니다. 기호와 그 정의는 다음과 같습니다.

V	**volts** 볼트
Hz	**hertz** 헤르츠
A	**amperes** 암페어
W	**watts** 와트
~	**alternating current** 교류
n_O	**no load speed** 무부하 속도
min^{-1}	**revolutions per minute** 분당 회전수
▣	**II급 시공(이중 단열재)**
CE	유럽 연합의 안전, 건강 및 환경 보호 요구 사항 충족
⚠	일반경고
	이 제품을 사용하기 전에 모든 지침을 읽고, 이해하고, 따르십시오.
	전원을 끄고 공구를 분리하십시오.
	승인된 안구 및 청력 보호 착용
	기계 작동시 회전 드릴 비트 및 클램프 부위에 손이 닿지 않도록 하십시오
	비에 노출되거나 습한 장소에서 사용하지 마십시오.
	작업 중에는 보석이나 헐렁한 옷을 입지 마십시오.
	가정 쓰레기와 함께 버리지 마십시오

모터 - 220V / 50-60Hz / 600W

무부하 속도 - RPM 2,800

최소 공작물 두께 -13mm

최대 공작물 두께 -38mm

무게 - 11kg

표준 드릴 비트 - 9.3mm 직경 / 157mm 전체 길이

⚠ 주의

전동 공구를 실제로 사용하는 동안 발생하는 진동은
공구 사용 방법에 따라 선언 된 총 값과 다를 수 있습니다

소음 방출 값
EN ISO 4871에 따른 소음 방출 선언
A 가중 음압 레벨 측정
언 로딩 : 위치 1-5 LpA = 90.3 dB (A)
로딩 : 위치 1-5 LpA = 91dB (A)
불확실성 KpA = 3dB.
A 가중 음향 파워 레벨 측정
언 로딩 : 계산 된 LwA = 101dB (A)
로딩 : 계산 된 LwA = 101.8dB (A)
불확실성 KwA = 3dB.

⚠ 경고

사용자가 공구 진동에 노출될 경우 촉각 상실, 저림,
얼얼함 및 접지력 저하가 발생할 수 있습니다.
장기간 노출되면 만성 질환이 발생할 수 있습니다.
필요한 경우 진동 노출 시간을 제한하고
진동 방지 장갑을 사용합니다.
진동은 더 큰 영향을 미치기 때문에 손으로 공구를
정상 온도보다 낮게 조작해서는 안 됩니다.
진동과 관련된 사양에 제시된 수치를 사용하여
공구 작동의 지속 시간과 빈도를 계산합니다.

- 확장 코드 사용 지침

연장 코드는 임시 용도로만 사용해야합니다.
전동 공구를 옥외에서 사용할 때 감전 위험을 줄이려면
실외용 연장 코드를 사용하십시오.

⚠ 경고 샌딩, 톱질, 연삭, 천공 및 기타 건설 활동으로 생긴 먼지는
암 및 기형아 출산이나 다른 생식기 위해를 일으키는 것으로 알려진 화학 물질을 포함 할 수 있습니다.
이러한 화학 물질의 예는 다음과 같습니다.

a) 납 계통의 납

b) 벽돌과 시멘트 및 기타 석조 제품의 결정질 실리카 (Crystalline silica)

c) 화학적으로 처리된 목재에서 추출한 비소 및 크롬

이러한 화학 물질에 노출되어 발생하는 위험은 여러분이 얼마나 자주 이런 종류의 일을 하느냐에 달려 있습니다.
노출을 줄이기 위해, 미세한 입자를 걸러내기 위해 특별히 고안된 먼지 마스크와 같이 승인된 안전 장비로
통풍이 잘 되는 곳에서 일하세요.

2. 제품 소개

Kreg Foreman DB210 포켓 홀 머신을 선택하신 것을 감사드립니다.
이 제품을 사용하기 전에 이 설명서에 포함된 모든 지침과 안전 정보를 읽으십시오.

소형화와 이동성을 갖춘 진정한 생산 방식의 포켓 홀 머신의 모든 이점을 누릴 수 있습니다.
이 설명서는 기계 및 드릴 포켓 구멍을 조정하는데 필요한 단계를 안내합니다.
이 설명서 외에도 다음 리소스가 도움이 될 수 있습니다.

크레그 온라인 : 포켓홀 나사를 주문하거나, 지그에 사용할 수 있는 부속품을 보거나,
특정 접합 작업을 위한 도움말을 보려면 kregtool.com을 방문하십시오.

크레그 커뮤니티 : kregjig.ning.com을 방문하여 회원 가입하고, 자신만의 페이지를 만들고, 다른 회원의 프로젝트를 보고,
프로젝트 사진 게시, 사용 방법 비디오 보기 및 포럼 참여를 하십시요

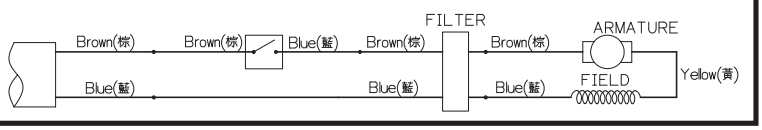
Kreg YouTube : 제품에 관한 동영상은 youtube.com/user/kregtoolcompany를 방문하세요.

Kreg on Facebook : 페이스 북에서 Kreg와 연결하여 프로젝트를 공유하고
facebook.com/kregJig에서 팬과 친구들의 영감을 얻으십시오.

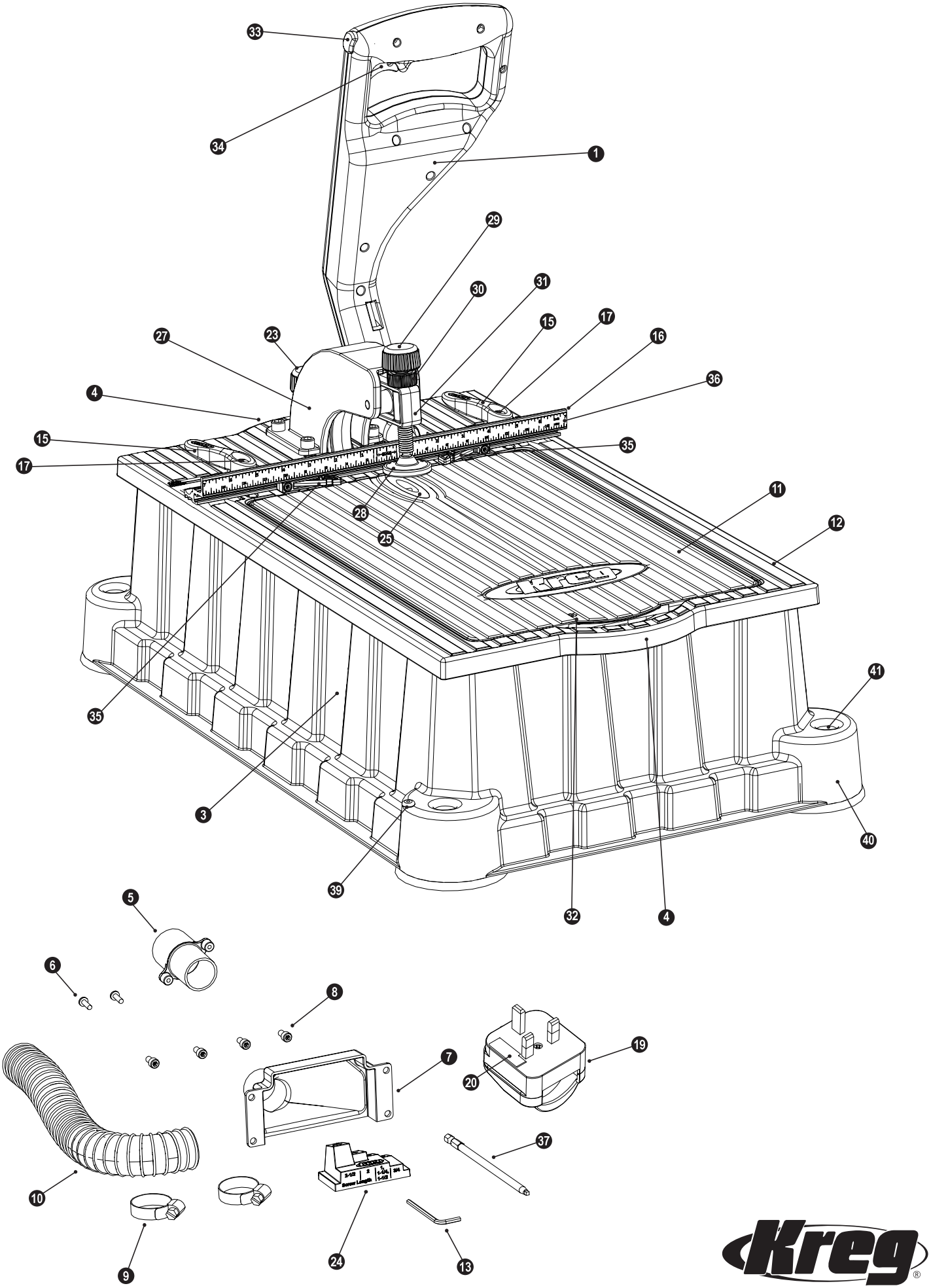
Parts

Item#	Description	Item#	Description
1	Control arm	28	Clamp pad
2	Arm lock	29	Clamp adjustment knob
3	Machine base	30	Clamp jam nut
4	Handles	31	Clamp arm
5	Vacuum port	32	Access panel lock
6	Self-tapping screws	33	Switch lock-out button
7	Vacuum shroud	34	Switch
8	Truss-head machine screws	35	Workpiece stops
9	Hose clamps	36	Center-reading measuring tape
10	Vacuum hose	37	#2 square driver bit 152mm long
11	Access panel	38	Accessory tray
12	Machine top	39	Wrench holder
13	3mm hex wrench	40	Foot
14	Panel levelers	41	Mounting hole
15	¼-turn fence-lock handles	42	Panel support
16	Fence	43	Link-release pin
17	Fence-lock screws	44	Motor
18	Fence-lock bases	45	Guide rods
19	UK plug converter	46	Quick-change chuck
20	Fuse holder	47	Motor link
21	Workpiece thickness marks	48	Hinge pivots
22	Drill bit	49	Pivot sockets
23	Drilling-depth stop knob	50	Drill-guide set screw
24	Drilling-depth setting block		
25	Drill guide (Standard guide included)		
26	Depth-stop jam nut		
27	Clamp-arm housing		

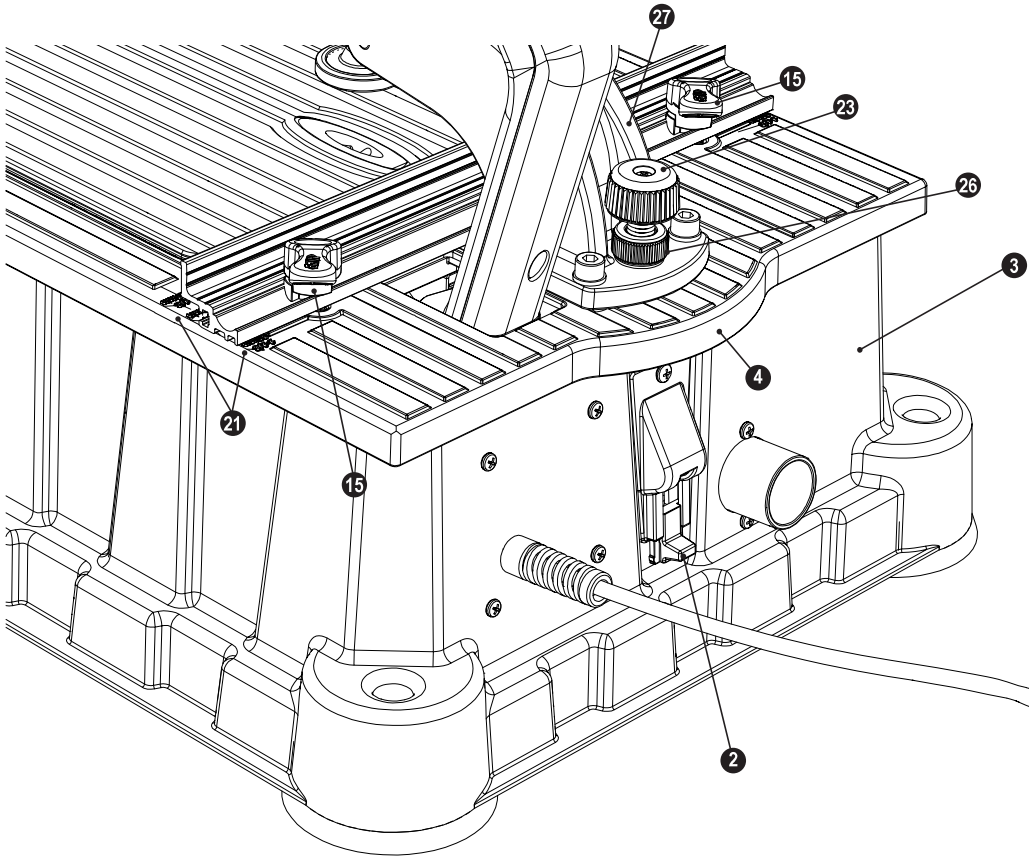
DB 210-EUR Electrical Schematic

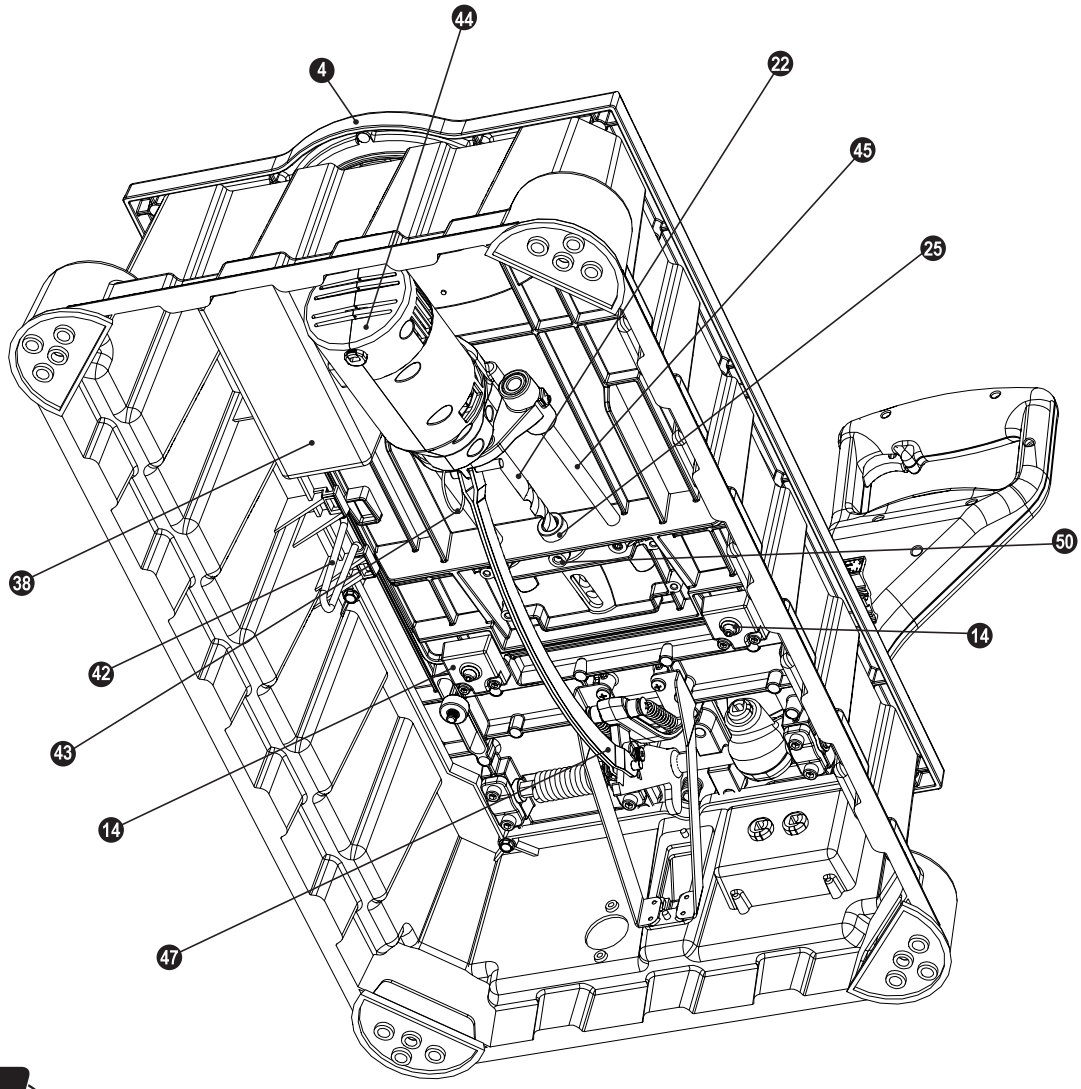


3. Parts

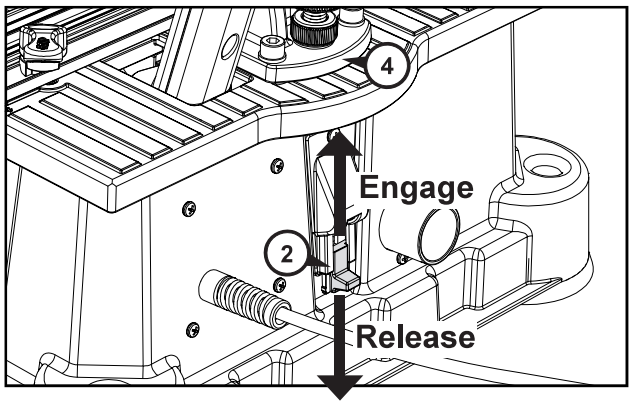

33
34
1
29
30
31
15
17
16
36
27
23
4
15
17
35
28
25
11
12
35
3
41
40
39
32
4
5
6
8
7
19
20
37
10
9
24
13

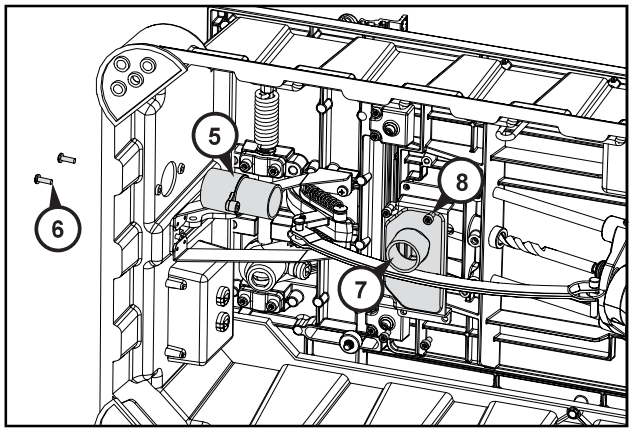
3-1. Parts

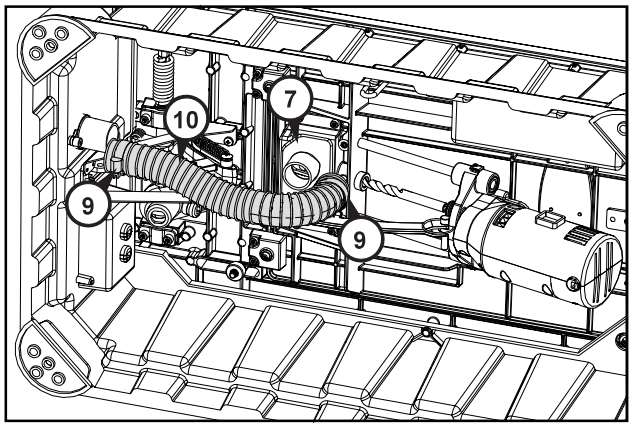


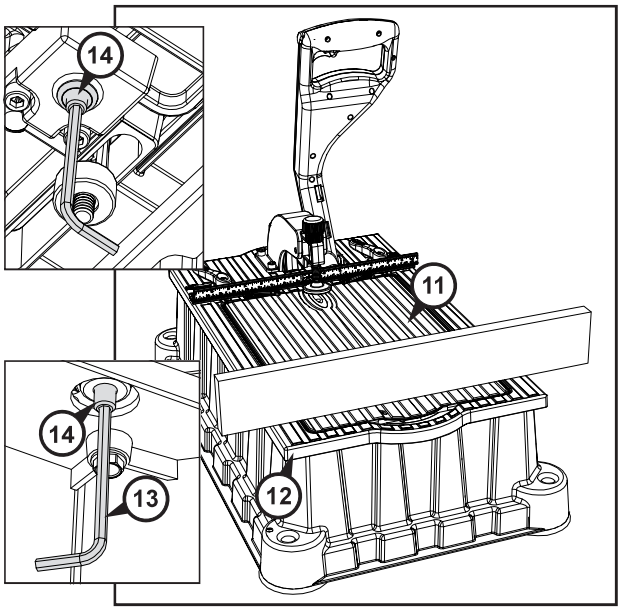


4. 조 립 (Assembly)









⚠ 경고 심각한 부상 위험을 줄이려면 액세스 커버를 열거나, 조정하거나, 부착물이나 부속품을 제거하거나 설치하기전에 공구를 끄고 전원으로부터 분리하십시오.

컨트롤 암 분리 (Release the control arm)

컨트롤 암 (1)을 아래로 내리고 암 잠금 장치 (2)를기계베이스 (3)의 뒤쪽에 놓고 컨트롤 암을 전체 위치로 안내합니다. 팔이 완전히 똑바로 세워지지 않도록하십시오.운송 및 보관을 위해서는 컨트롤 암을 누르고 암 잠금 장치를 잠그십시오.

⚠ 주의 컨트롤 암으로 기기를 들거나 운반하지 마십시오. 기계의 앞면과 뒷면에 있는 핸들(4)을 사용하십시오

사용 후 또는 보관할 때 드릴 비트를 기계에서 제거하십시오

칩 제거 시스템 설치

Foreman DB210에는 칩 제거 시스템이 포함되어 있습니다. 32mm 진공 포트 (5) 및 셀프 태핑 나사 (6), 진공 측판 (7) 및 기계 나사 (8), 호스 클램프 (9) 및 진공 호스 (10).

효율적으로 칩을 제거하면 드릴링 속도가 빨라지고 발열이 줄어들어 드릴 비트의 수명이 연장됩니다.

칩 제거 시스템을 갖춘 DB210은 진공 청소기에 연결해야 합니다 연결하지 않으면 칩이 호스와 진공 장막에 쌓여 드릴 비트가 막힙니다.

Foreman은 칩 제거 시스템을 설치하지 않고도 사용할 수는 있습니다. 시스템을 설치한 후 진공 청소기없이 Foreman을 사용해야 하는 경우, 진공 장막에서 진공 호스를 분리해 주세요.

칩 제거 시스템을 설치하려면 기계 베이스(3)의 내부에서 진공 포트(5)를 베이스 후면의 구멍에 삽입하고 셀프 태핑 나사(6)로 바깥쪽으로부터 고정합니다.
트러스 헤드 나사(8)를 사용하여 진공 장막(7)을 기계에 고정하십시오.

호스 클램프(9)를 진공 호스(10)의 끝 부분으로 밀어 넣습니다. 진공 호스 끝을 진공 포트와 진공 덮개 위로 밀어 넣습니다. 액세스 패널(11)을 통해 작업할 때 진공 호스를 진공 장막에서 쉽게 분리할 수 있도록 나사 헤드가 기계 앞쪽을 향하도록 프론트 호스 클램프를 조정합니다. 클램프를 조입니다.

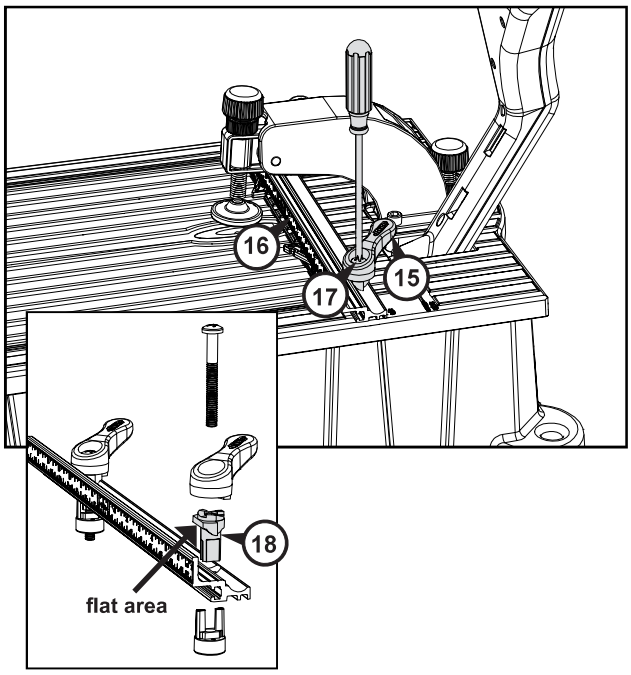
액세스 패널 평평하게하기

액세스 패널은 기계 상단과 같은 높이로 정렬해야 합니다. 조정이 필요한 경우 다음 절차를 사용합니다.

기계 바닥에 접근 할 수 있도록 톱니(saw horses)에 기계를 놓습니다.

기계 상단(12)과 액세스 패널(11)에 직선으로 놓습니다

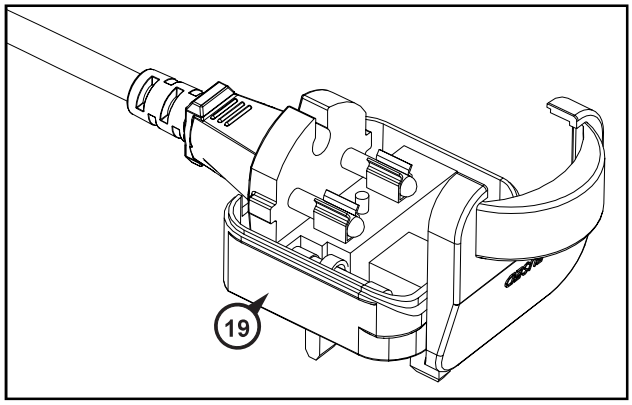
기계와 함께 제공된 3mm 육각 렌치(13)를 사용하여 패널 레벨러(14)를 돌립니다.



펜스 잠금 압력 조절

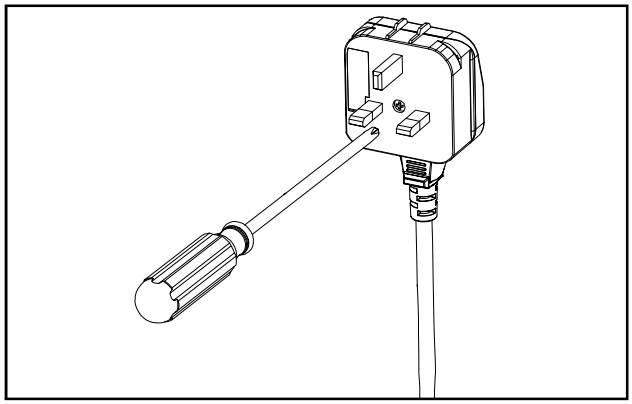
1/4” 턴 펜스 잠금 핸들(15)을 시계 방향(잠금 위치)으로 돌립니다.
적당한 압력으로 펜스(16)를 이동할 수 있는 경우,
펜스 잠금 나사(17)를 조입니다.
핸들을 시계 반대 방향으로 회전(잠금 해제 위치)하고
펜스가 자유롭게 움직이는지 확인합니다.

펜스 락 장치를 분해해야 할 필요가 있는 경우 펜스 락(18)은
도면에 표시된 평평한 영역이 펜스를 향하게 하여야 합니다.

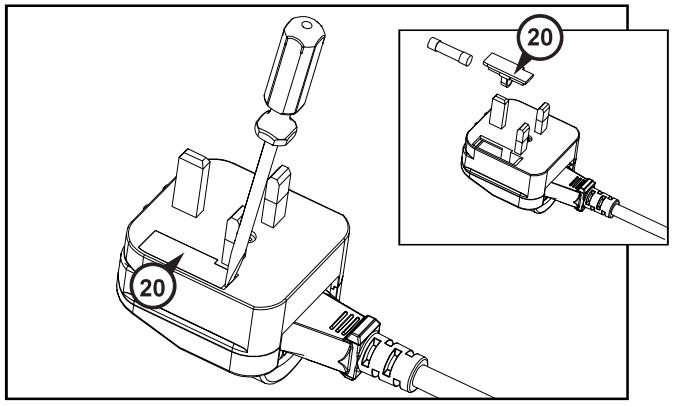


플러그 컨버터 설치

힌지 플러그 컨버터(19) 커버를 엽니다.
2핀 플러그(two-pin plug)를 컨버터의 전원 코드 위에 놓고
핀을 단자 클립에 끼웁니다.

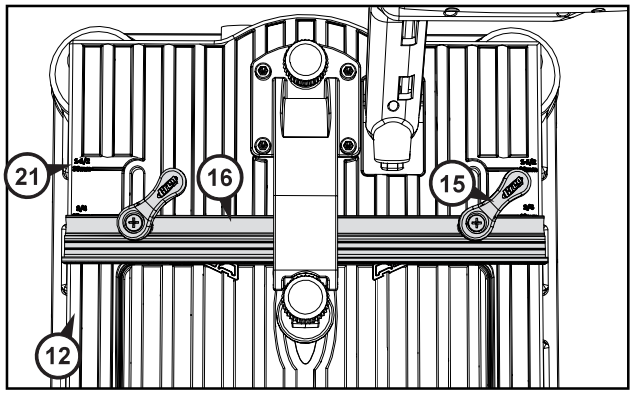


컨버터 커버를 닫고 수평 플러그 블레이드 사이에 위치한
캡처된 기계 나사를 조여 고정합니다.



이 컨버터에는 교체 가능한 퓨즈가 있습니다.
퓨즈를 교체하려면 소형 드라이버를 사용하여
컨버터 베이스에서 퓨즈 홀더(20)를 꺼냅니다.
새 퓨즈를 홀더에 놓고 홀더를 컨버터 베이스에 눌러
홀더가 완전히 장착되도록 하십시오.

5. 작 동 (Operation)



튼튼한 접합부를 만들려면 공작물의 두께와 나사 길이가 일치하도록 기계 설정을 조정합니다. 다음과 같은 네 가지 간단한 단계를 통해 이 작업을 쉽게 수행할 수 있습니다.

⚠ 주의 기기가 전원에 연결되어 있을 때 밑면에서 기기 바닥에 닿지 않도록 하십시오.

(1) 공작물 두께에 따른 펜스 배치

강한 조인트를 위해 포켓 스크류는 공작물 두께의 중심에 있어야 합니다. 이를 위해 펜스 위치를 조정해야 합니다.

펜스 잠금 손잡이(15)를 시계 반대 방향으로 돌려 펜스(16)의 잠금을 해제합니다. 공작물 두께에 해당하는 공작물 두께 표시(21)와 펜스의 후면 가장자리를 기계 상단(12)에 맞춥니다. 핸들을 시계 방향으로 돌려 펜스를 제자리에 잠급니다.

⚠ 주의 옵션인 Micro Pocket ™ 드릴 가이드 및 드릴 비트를 사용하여 1/2"(13mm) 두께의 재료에 포켓 구멍을 뚫을 때, 펜스의 뒤쪽 가장자리는 기계 상단에 캐스팅된 1/2"로 표시된 선 뒤쪽 1/8"(3mm) 에 위치해야 합니다. 이렇게하면 3/4"(19mm) 길이의 팬 헤드 포켓 스크류를 완전히 끼울 수 있는 깊이의 포켓 구멍이 생기고 마이크로 플러그(목심)로 막을 수 있습니다.

Screw Length Selection Guide

Material Thickness	Screw Length
½" [13 mm]*	1" [25 mm]† ¾" [19 mm]††
⅝" [16 mm]	1" [25 mm]
¾" [19 mm]	1¼" [32 mm]
⅞" [22 mm]	1½" [38 mm]
1" [25 mm]	1½" [38 mm]
1⅛" [29 mm]	1½" [38 mm]
1¼" [32 mm]	2" [51 mm]
1⅜" [35 mm]	2" [51 mm]
1½" [38 mm]	2½" [64 mm]

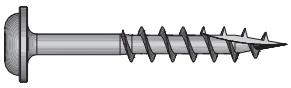
*Panhead pocket screw recommended.

†For standard Drill Guide
††For optional Micro Drill Guide only

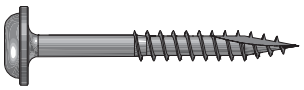
Note: Screw length is measured from bottom of the head to the tip of the screw.

(2) 스크류 선택

Kreg는 모든 공작물의 두께와 종류에 맞는 포켓 나사를 제공합니다. 이 차트를 사용하여 올바른 나사 길이를 선택하십시오. 모든 Kreg 포켓 나사는 Kreg 대리점이나 www.kregtool.com에서 온라인으로 구할 수 있습니다.



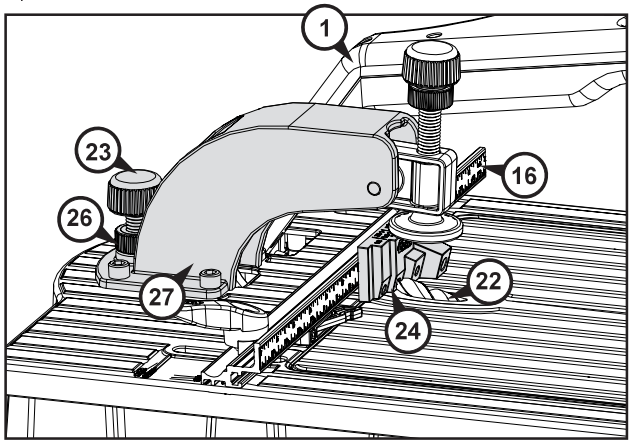
Coarse Thread 직경이 크고 스크류 피치가 크기 때문에 # 8 스크류는 합판, 파티클 보드 및 MDF와 같은 연목 및 복합 재료를 강력하게 고정시킵니다.

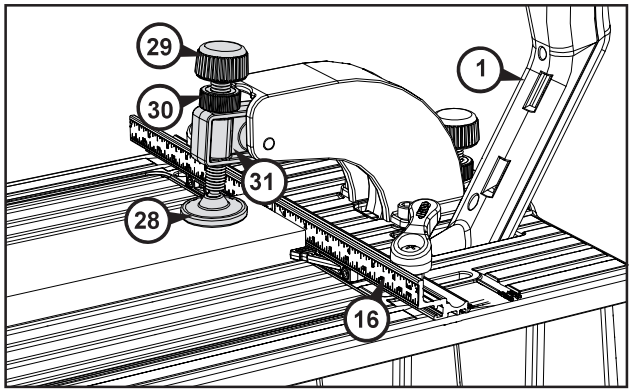


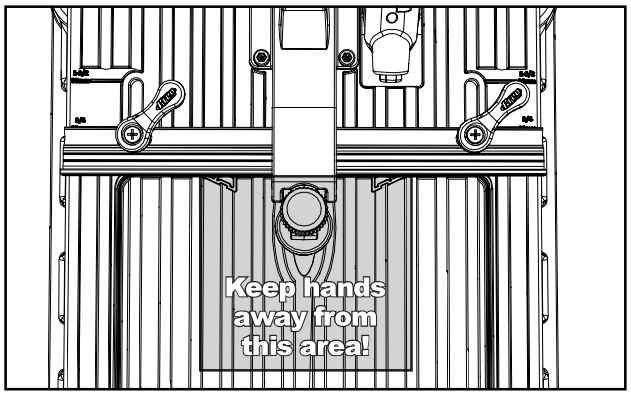
Fine Thread # 7 스크류는 직경과 나사 피치가 작아 재료가 쪼개질 가능성이 적기 때문에 활엽수용으로 사용합니다.

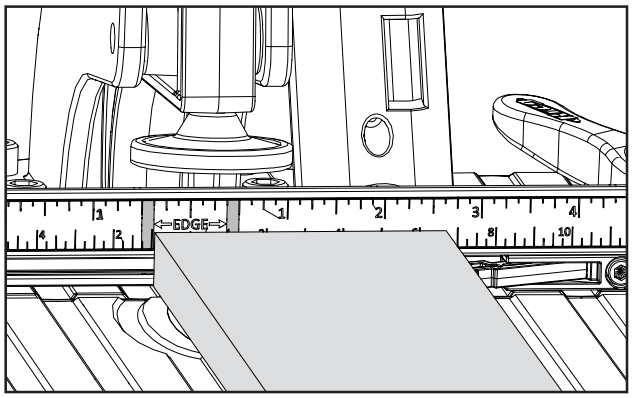
Using the Drilling-Depth Setting Block			
Drill Guide & Bit	**Material Thickness**	**Screw Length**	**Setting Block Step**
Micro*	[13mm]	[19mm]	¾"
Micro* & Standard	[16mm-29mm]	[25mm, 32mm, 38mm]	1", 1¼", 1½"
Standard	[32mm-35mm]	[51mm]	2"
Standard & HD*	[38mm]	[64mm]	2½"

*optional accessories









(3) 천공 깊이 설정

컨트롤 암(1)을 아래로 당기고, 팁이 펜스(16)에 닿을 때까지 드릴 비트(22)를 전진시킵니다. 필요한 경우 드릴 깊이 스톱 노브(23)를 시계 반대 방향으로 돌립니다. 컨트롤 암을 풀업 위치로 되돌립니다.

스크류 길이 기호가 위를 향하게 하고 펜스에 대해 드릴링 깊이 설정 블록 (24)을 놓습니다. 드릴 가이드(25)에서 사용할 스크류의 길이에 해당하는 블록 단계를 가운데에 배치하십시오.
컨트롤 암을 아래로 내리고 드릴 비트 팁을 스텝의 구멍에 삽입합니다. 블록 단계에 대한 드릴 비트 숄더를 사용하여 멈출 때까지 drillingdepth stop knob(23)를 시계 방향으로 돌립니다.
depth-stop jam nut(26)를 clamp-arm housing(27)의 바닥에 조입니다. 컨트롤 암을 풀 업 위치로 되돌립니다.

⚠ 주의 운반 또는 보관을 위해 컨트롤 암을 다시 잠그는 경우, 깊이 정지 노브(depth-stop knob)를 시계 반대 방향으로 돌려 암을 풀 다운 위치로 되돌립니다

⚠ 경고 기계를 조작할 때에는 회전 드릴 비트와 공작물 클램프 부위에서 손을 떼세요.

(4) 공작물 클램프 조정

컨트롤 암(1)을 풀업 위치로 올립니다. 공작물을 울타리(16)와 클램프 패드(28) 아래에 놓습니다. 클램프 패드가 공작물에 닿을 때까지 클램프 조정 노브(29)를 시계 방향으로 돌립니다.
이제 노브를 시계 반대 방향으로 반 바퀴 돌리십시오.
클램프 잼 너트(30)를 클램프 암(31)에 조입니다. 이제 클램프가 배치되어 컨트롤 암을 내리면 드릴 비트가 나무 안으로 들어가기 전에 공작물을 고정하기에 충분한 압력이 가해집니다.

포켓 홀 드릴링

⚠ 경고 전원을 연결하기 전에 액세스 패널이 닫혀 있는지 확인합니다. 패널을 잠그려면 액세스 패널 잠금(32)을 3mm 육각 렌치(13)로 시계 방향으로 돌립니다.

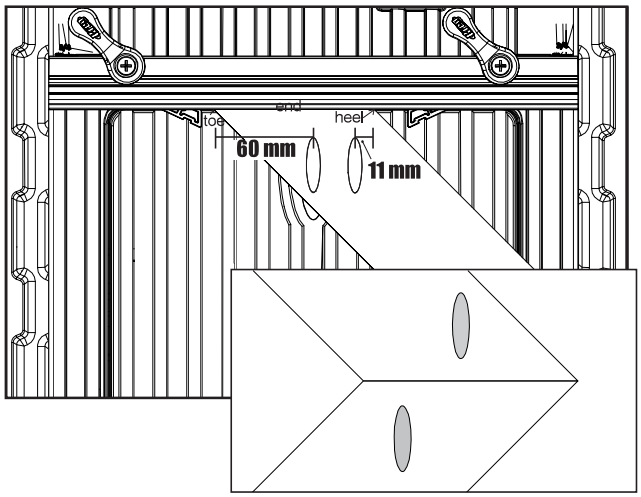
기계를 조작할 때에는 회전 드릴 비트와 공작물 클램프 부위에서 손을 떼세요.

칩 제거 시스템을 사용할 때는 진공 청소기를 진공 포트(5)에 연결하고 전원을 켭니다. 포켓 가이드 위치를 드릴 가이드 (25)의 중앙에 두고 펜스 (16)에 대해 공작물을 단단히 고정합니다.
컨트롤 암(1)의 스위치 잠금 버튼(33)을 누르고 스위치(34)를 당겨 드릴 모터를 켭니다. 모터가 최대 속도에 도달하고 깊이 스톱이 접촉할 때까지 컨트롤 암을 부드럽게 아래로 당깁니다.
컨트롤 암을 풀업 위치로 되돌리고 스위치를 놓습니다.

포켓홀 배치

적절한 기계 설정 이외에 공작물의 포켓 홀의 적절한 간격은 강한 조인트를 만드는데 중요합니다.
레일, 타일 및 프레임과 같은 좁은 부품의 경우 각 가장자리에서 10mm ~ 13mm 크기의 포켓 구멍을 찾습니다.
측정 테이프의 음영 처리된 라인이 이 오프셋을 나타내므로 포켓 구멍 위치를 표시 할 필요가 없습니다.
공작물의 가장자리를 음영 처리된 라인으로 정렬하고 드릴하기만 하면 됩니다.
패널과 테이블 상판같은 넓은 부품의 경우,
첫 번째 포켓 홀은 가장자리에서 50mm, 그 후에는 중앙에서 150mm마다 놓습니다..

Mitered Corners

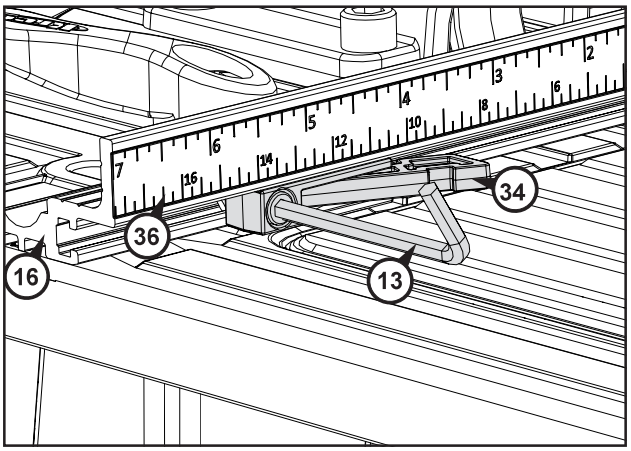


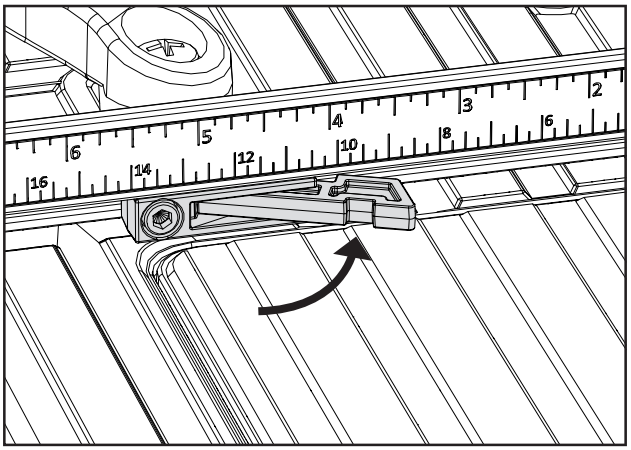
최소 권장 간격은 14mm, 중심 간격은 19mm, 두께는 60mm 이상이어야합니다.

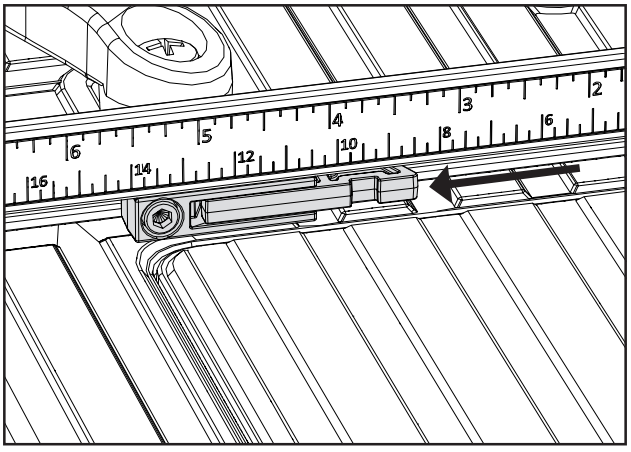
19mm 두께의 재고를 위해 기계를 설치하십시오.

그런 다음 공작물의 mitered end을 펜스에 대고
miter heel에서 11mm 구멍 하나와
miter toe에서 60mm 떨어진 두 번째 구멍을 뚫습니다.

또한 같은 쪽에 두 개의 구멍을 모두 뚫는 대신
중간 조인트의 양쪽에 하나의 포켓 구멍을 뚫을 수도 있습니다.





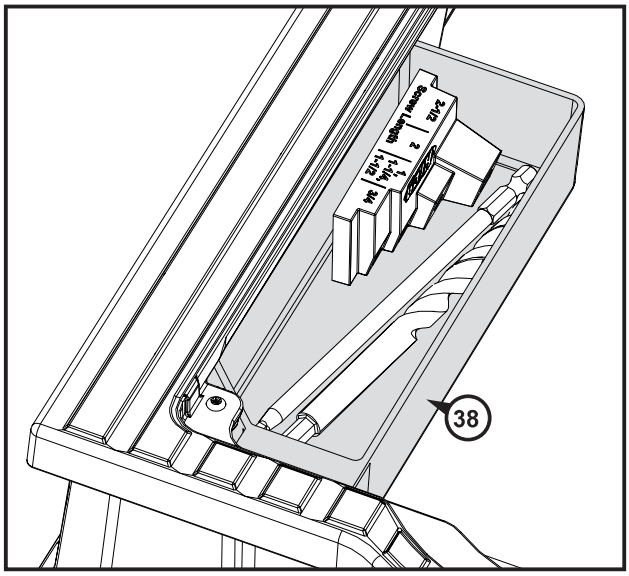


공작물 스톱 (Workpiece stops)

⚠ 주의 공작물 스톱은 드릴 가이드의 양 측면에서 펜스 T- 슬롯 밖으로 밀어 내고 스톱 암의 열린 끝이 중앙을 향하도록 뒤집어서 T- 슬롯에 다시 설치하여 사용할 수 있습니다.

3mm 육각 렌치(13)를 사용하여 공작물 스톱(34)의
소켓 헤드 볼트를 풀고 스톱을 원하는 위치로 밀어 볼트를 조입니다.
펜스(16)를 좌우로 돌리면 중앙 읽기 측정 테이프(36)를 사용하여
스톱 위치를 지정할 수 있습니다.
스프링이 장착된 스톱 암을 스톱 본체에 밀어 넣어 스톱기능을
사용하지 않을 수 있습니다

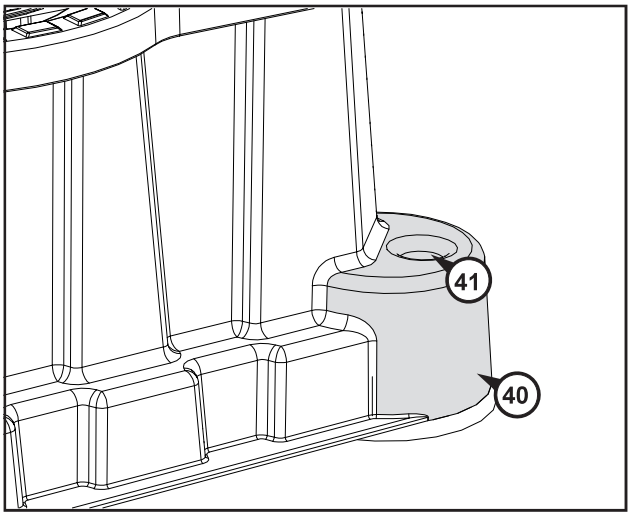
각 스톱암은 암을 스톱 바디에 밀어 넣은 다음 스톱 펜스에서
스톱을 고정하는 소켓 헤드 볼트쪽으로 밀어서 접힌 위치에
고정시킬 수 있습니다.
암의 노치는 그립 포인트을 제공합니다.
스톱 암을 다시 작동 시키려면 다시 당깁니다.



액세서리 보관함

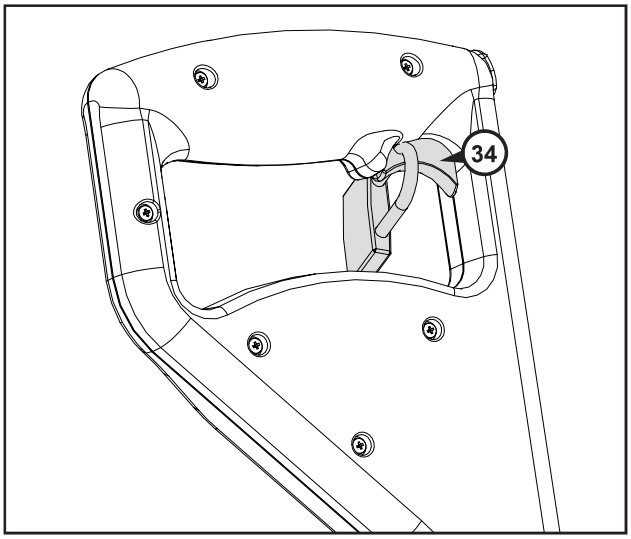
#2 사각 드라이버 비트(37), 드릴링 깊이 설정 블록(24),
옵션인 Micro 및 HD 드릴 가이드 및 비트를
액세스 패널(11) 아래에 있는 액세서리 트레이(38)에
저장할 수 있습니다.

액세스 패널의 잠금 및 잠금 해제 및 기타 조정을 위해
육각 렌치 (13)를 사용하려면 렌치의 긴 끝을
렌치 홀더(39)에 끼웁니다.



장착 고정 (Secure mounting)

Foreman DB210을 작업면에 유연하게 고정할 수 있습니다.
(40) 기계 베이스의 각 모서리에 기계를 일시적으로 작업 벤치에
고정할 수 있는 평평한 표면과 볼트 또는 나사로 부착할 수 있는
장착 구멍(41)이 있습니다.



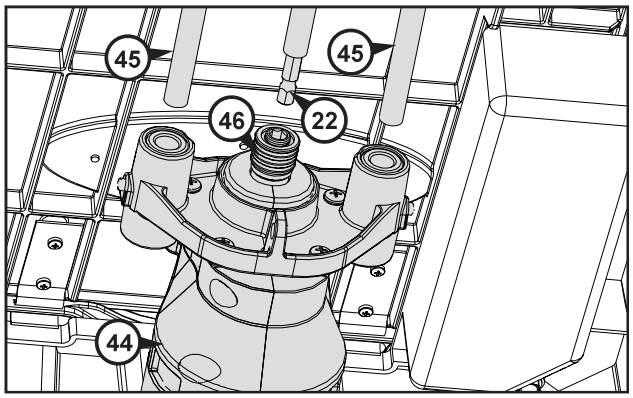
스위치 잠금 (Switch lock-out)

기계의 무단 사용을 막기 위해
스위치(34)를 관통하는 구멍은 자물쇠(포함되지 않음)로
꺼짐 위치에서 잠글 수 있습니다.

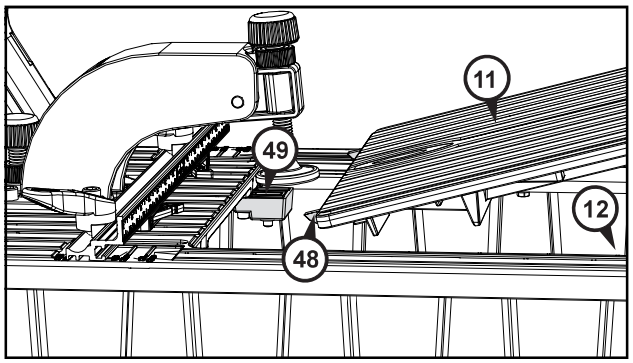
드릴 비트를 교체, 드릴 비트 및 드릴 가이드 세트 설치

⚠ 주의 드릴 비트를 교체하거나 옵션인 Micro 또는 HD 드릴 비트 및 드릴 가이드를 설치할 때 아래의 적절한 절차를 사용합니다.

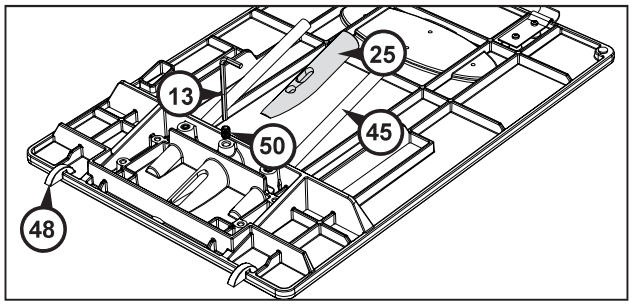
⚠ 경고 드릴 비트 가장자리가 날카롭습니다. 드릴 비트를 교체할 때는 장갑을 착용합니다



액세스 패널(11)을 열 때 공작물 스톱(35)을 보호하기 위해 펜스 잠금 핸들(15)을 풀고 펜스(16)를 끝까지 뒤로 이동합니다. 클램프 조정 노브(29)를 시계 반대 방향으로 돌려 클램프 패드(28)를 올립니다. 3mm 육각 렌치(13개)를 사용하여 액세스 패널을 잠금 해제하고 패널을 열고 패널 지지대(42개)를 체결합니다. 링크 해제 핀(43)을 분리하고 모터(44)를 가이드 로드(45)에서 밀어냅니다.



드릴 비트 (22)를 교체하려면 퀵 체인지 척 (46) 칼라를 앞으로 당기고 드릴 비트를 제거하십시오. 새 드릴 비트 육각 샹크를 척에 넣고 고리를 풀어줍니다. 모터를 가이드 로드에 밀어 넣고 드릴 비트를 드릴 가이드(25)에 삽입합니다. 모터 링크(47)를 모터의 링크 구멍에 맞추고 링크 해제 핀을 삽입하십시오. 액세스 패널 지지대를 풀고 패널을 닫고 잠급니다.



옵션인 Micro 또는 HD 드릴 및 가이드로 전환할 때 위의 지침에 따라 드릴 비트를 변경하십시오. 그런 다음 진공 호스(10)를 진공 장막(7)에서 분리합니다. 액세스 패널을 기계에서 들어 올려 분리하고 액세스 패널의 힌지 피벗(48)을 기계 상단의 피벗 소켓(49)에서 분리하십시오.

평평한 표면(예: 테이블)에 액세스 패널을 거꾸로 놓습니다. 3mm 육각 렌치(13)로 드릴 가이드 세트 나사(50)를 풀고 드릴 가이드를 제거합니다. 액세스 패널을 평평한 표면에 대고 새 드릴 가이드를 개구부에 밀어 넣고 각이 있는 면이 평평한 표면에 닿도록 회전시킨 다음 고정 나사를 조입니다.

기기에 액세스 패널을 설치하고 패널 지지대를 결합하십시오. 진공 호스를 진공 장막에 다시 연결하십시오. 모터를 가이드 로드 위로 밀어 넣고 드릴 비트를 드릴 가이드에 삽입합니다. 링크 해제 핀으로 모터 링크 (47)를 모터에 연결하고 패널을 닫고 잠급니다.

유지 보수

⚠ 경고 심각한 부상 위험을 줄이려면 액세스 패널을 열거나, 조정하거나, 부착물이나 액세서리를 제거하거나 설치하기 전에 공구를 전원으로부터 분리합니다.

1. 모터를 깨끗하게 유지하고 기계 바닥에 나무 조각과 먼지가 없어야합니다. 진공 청소기없이 사용하는 경우 캐비닛 내부의 폐기물을 정기적으로 제거하거나 폐기물을 축적하지 않도록 스탠드에 장비를 설치하십시오.

2. 드라이 필름 윤활제로 가이드로드를 주기적으로 윤활하십시오. 드라이 필름 윤활제는 나무 조각과 먼지를 모으지 않으며 베어링과 가이드 로드의 수명을 연장시킵니다. 클램핑 메커니즘과 관련된 모터 링크 및 링키지는 자유로운 이동을 보장하기 위해 주기적으로 윤활 처리되어야 합니다.

3. 날카로운 드릴 비트를 사용하십시오. 오크나무(OAK)에 4,000 ~ 5,000 개의 구멍을 뚫을 수 있습니다. 설정 및 드릴 할 재료에 대한 교체 일정을 조정하십시오. 드릴 비트를 깨끗하게 유지하고 피치, 수지 및 접착제가 없으면 비트의 수명이 크게 연장됩니다. 절삭 공구 클리너로 드릴 비트를 주기적으로 청소하고 윤활유를 바릅니다. 더러운 드릴 비트조차도 매우 날카로울 수 있으므로 다룰때 주의하십시오.

⚠ 주의 드릴 비트를 교체 할 때는 Kreg 비트만 사용하십시오.

⚠ 경고 전원 코드가 손상된 경우에는 수리하지 마십시오. 손상된 코드는 Kreg 서비스를 통해 제공되는 특별히 준비된 코드로 교체해야합니다.

모터 서비스

제품 안전과 신뢰성을 보장하기 위해 모든 모터 수리는 Kreg Tool Company 공장 서비스 센터에서 수행해야합니다. 반송 승인 및 배송 지침은 Kreg 고객 서비스 (1.800.447.8638)로 문의하십시오.

교체 부품

교체 부품 및 조립품 목록을 보려면 www.kregtool.com으로 이동하여 이 매뉴얼의 온라인 버전을 확인하십시오.