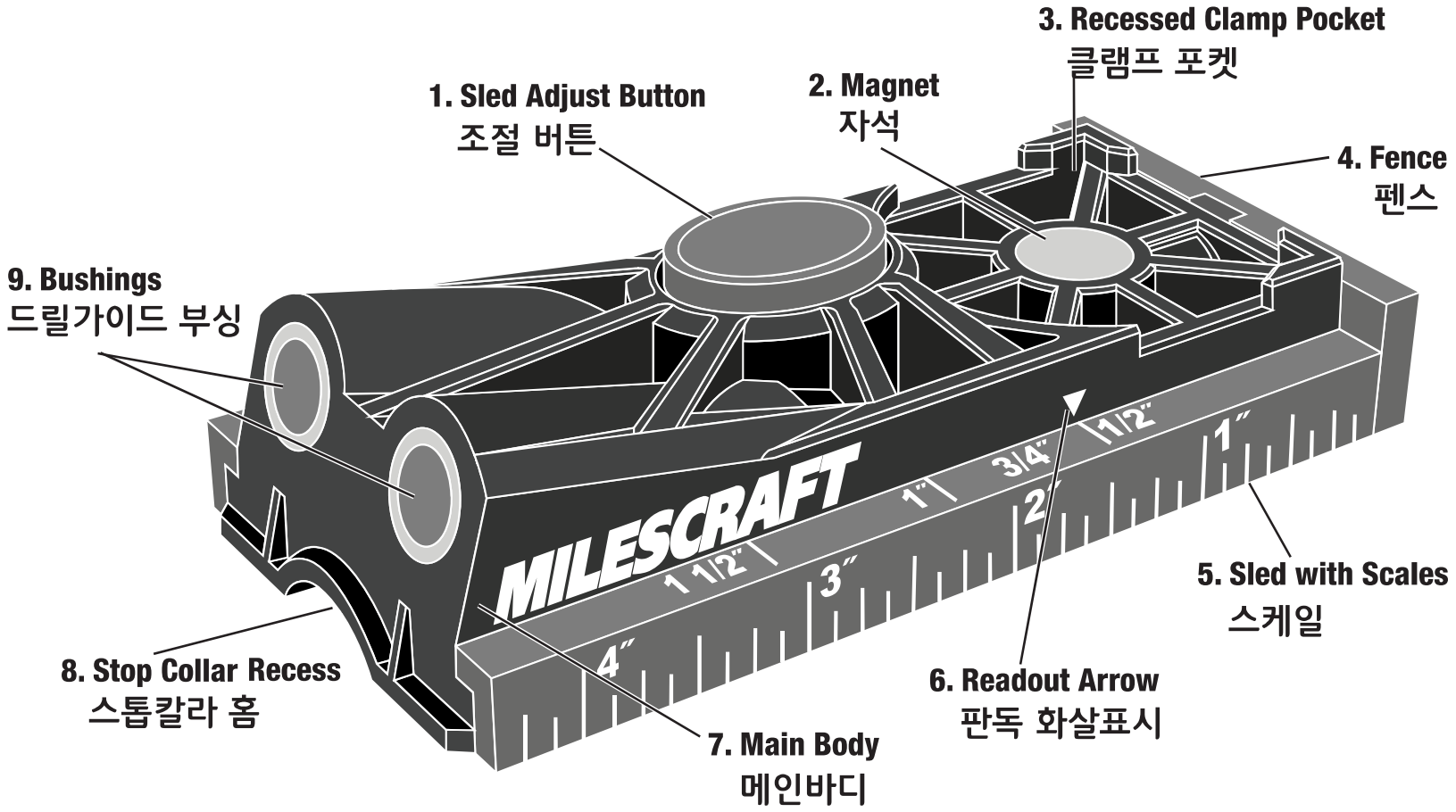
INSTRUCTION MANUAL

PocketJig200

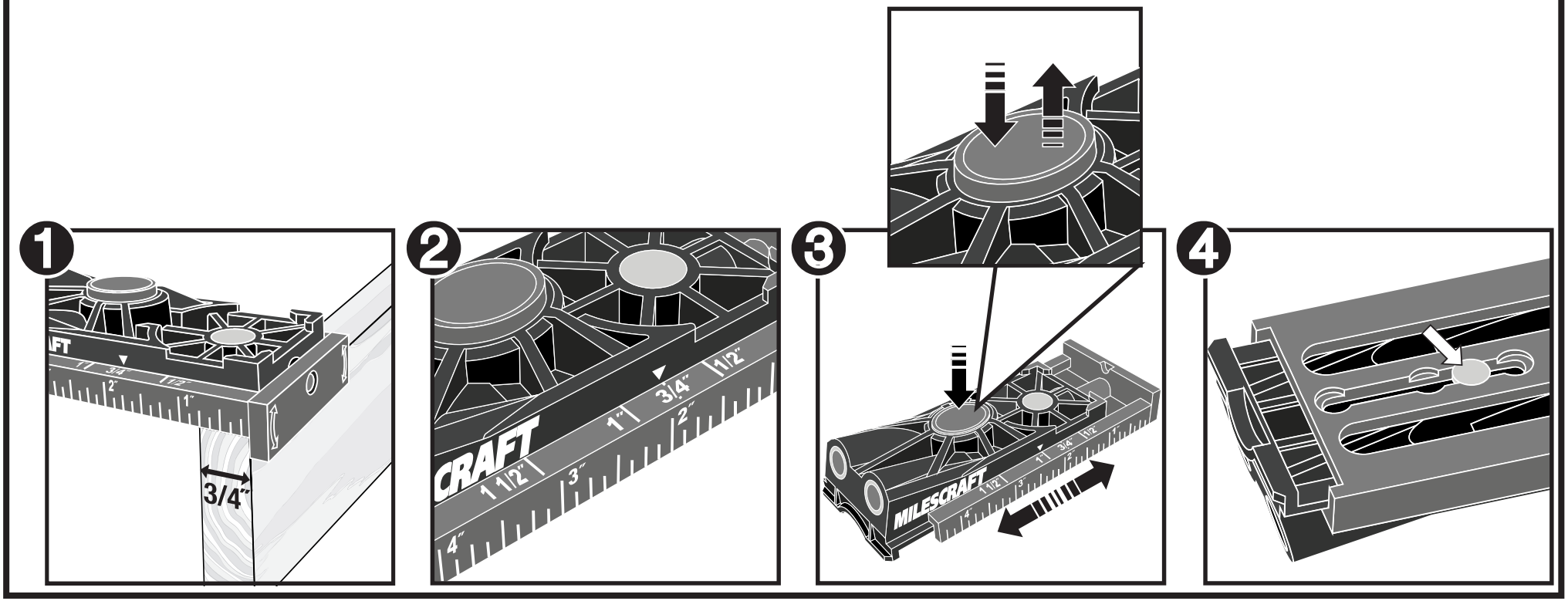


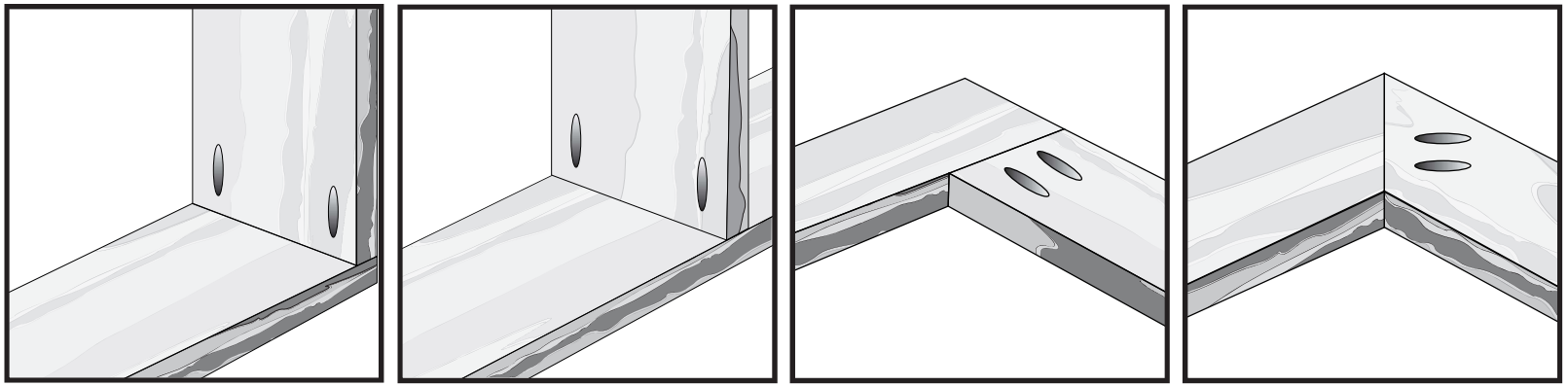
드릴 세팅

1. 슬레드 측면에 있는 스케일을 이용하여 작업물의 두께를 측정합니다.
   두께가 다르면 더 얇은 작업물의 두께를 측정하십시오. (그림 1 참조)

2. 지그의 슬레드는 보드 두께의 일반적인 측정(1/2", 3/4", 1", 1-1/2")을 위해
   스케일을 내장하고 있습니다.
   작업물의 해당 두께로 지그를 설정해야 합니다. (그림 2 참조)

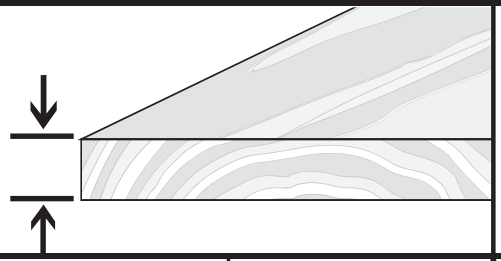
3. 슬레드 조정 버튼을 누로고 지그의 슬레드를 보드 두께 설정으로 밀어 넣습니다.
   원하는 두께에 도달한 다음 슬레드 조정 버튼을 해제하여 설정을 잠그십시요. (그림 3 참조)
   올바르게 설정되면 본체가 제자리에 고정되고 잠깁니다. (그림 4 참조)





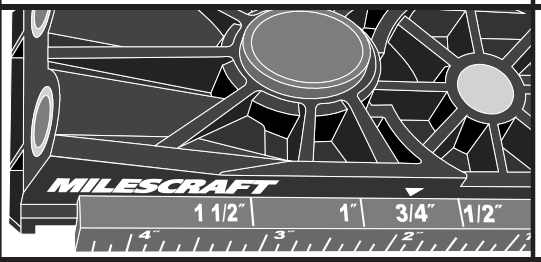
코너 (corner) T-조인트 (T-joint) 프레이밍 (Framing) 각도 (Miter)

목재 두께



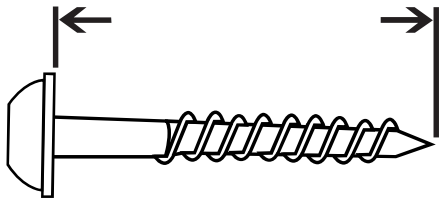
Imperial	Metric
1/2″	12mm
3/4″	19mm
1″	27mm
1-1/2″	38mm

지그 세팅



Imperial	Metric
1/2″	12mm
3/4″	19mm
1″	27mm
1-1/2″	38mm

스크류 길이

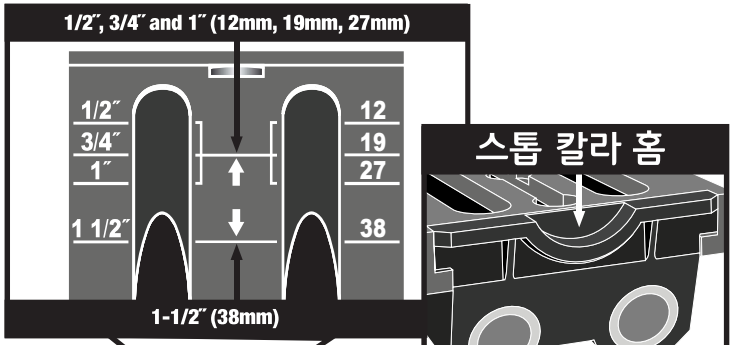


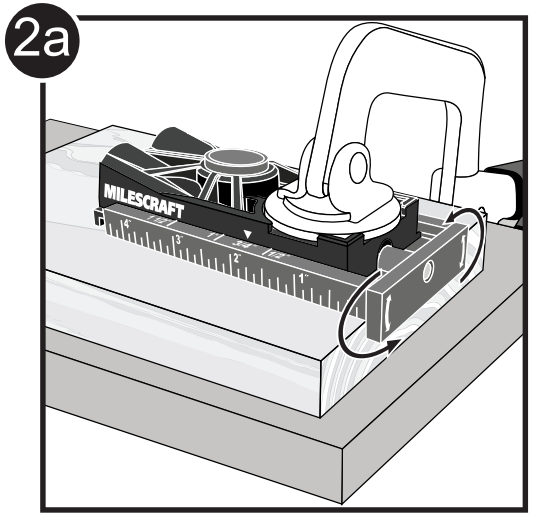
Imperial	Metric
1″	25mm
1-1/4″	30mm
1-1/2″	40mm
2-1/2″	60mm

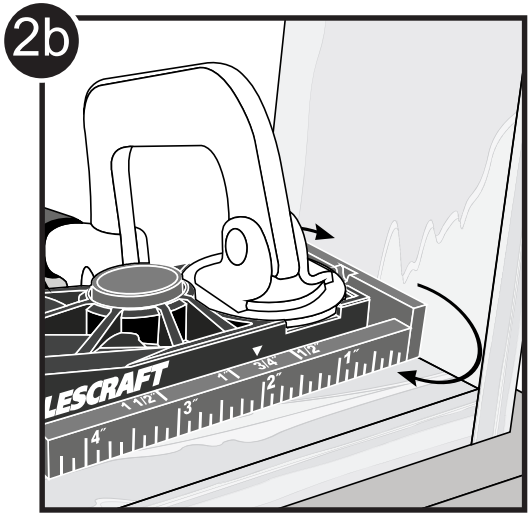
드릴 준비

1. 스톱 칼라와 드릴 비트를 사용하여 드릴 깊이를 설정하십시요. 지그의 펜스가 아래쪽 위치에 있는지 확인하고 지그의 바닥이 위쪽을 향하도록 지그를 뒤집습니다. 지그 바닥에 드릴 비트를 놓습니다. 스톱 칼라를 비트의 샹크쪽으로 밀고 지그 바디에 닿는 스톱 칼라 홈에 닿게 하십시오. 드릴 비트를 조정하여 비트의 단계가 적절한 깊이 설정에 맞춰 정렬하고 렌치를 사용하여 스톱 칼라를 조입니다 (그림 1 참조).
   파일럿 팁이 아닌 비트의 단계에서 측정해야 합니다.

2. 작업대에 작업물을 놓고 Milescraft # 4001 FaceClamp 또는 유사한 도구를 사용하여 원하는 보드 두께 설정에서 작업물을 작업대에 고정합니다 (더 큰 클램프가 필요할 수 있음) (사진 참조 2a). 지그에는 클램핑용 자석이 내장된 오목한 클램프 포켓이 있어 지그가 항상 올바른 위치에 있도록 합니다. 조립되지 않은 부분에 구멍을 뚫으려면 펜스가 아래를 향하고 있는지 확인하십시오 (그림 2a 참조)
   수리나 보수 작업할 때는 펜스가 위를 향하도록 하십시오 (그림 2b 참조). 지그가 완전히 고정되었는지 확인하고 구멍을 뚫으세요.







포켓 홀 드릴링

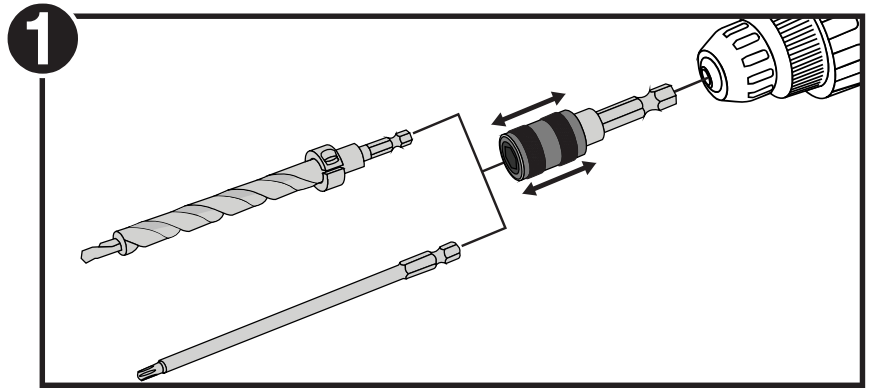
1. 커넥터를 드릴 척에 부착합니다. 이를 통해 드릴 비트와 드라이버 비트를 쉽게 변경할 수 있습니다.
   커넥터의 빨간색 부분을 뒤로 당겨서 육각 소켓에 비트를 밀어 넣어 드릴 비트를 커넥터에 연결합니다(그림 1 참조).
   비트가 완전히 들어간 후에는 빨간색 부분을 해제하여 비트가 제자리에 고정되도록 합니다.

2. 드릴 가이드 부싱에 드릴 비트를 절반 정도 삽입한 다음 드릴을 최대 속도 (최소 2,000RPM)로 켜고 드릴 비트를 안팎으로 당겨 나무 조각을 제거합니다. 스톱 칼라는 드릴 가이드 부싱의 림과 접촉하여 적절한 깊이에 도달했는지 확인해야 합니다.
   구멍을 다 뚫은 후 드릴 비트를 뒤로 빼고 비트가 회전을 멈추게 하십시오.

   tip : 드릴 및 드릴 비트는 목재 표면에 접촉하기 전에 최대 속도로 이루어져야 합니다.

   안전 경고 : 지그를 손으로 잡은 상태에서 드릴을 시도하지 마십시오.
   드릴링시 피스나 작업대로 고정하지 않으면 신체적 상해나 제품 손상이 발생할 수 있습니다.

3. 모든 구멍이 뚫릴 때까지 반복하십시오.



스크류

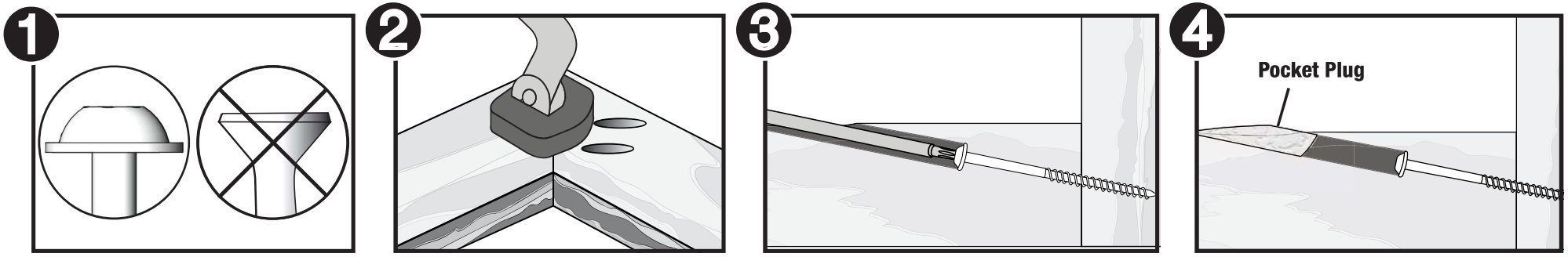
참조 : 특수 포켓 구멍 나사를 사용할 필요는 없으며 표준 접시 머리 나사를 사용하십시요. 테이퍼 나사는 목재를 분할할 수 있으므로 사용하지 마십시오 (그림 1 참조).

1. 2페이지의 차트를 이용하여 포켓 구멍에 적합한 나사 크기를 선택합니다.

2. 커넥터에서 드릴 비트를 제거하고 포함된 두 개의 드라이버 비트(3" 혹은 6")중 하나를 삽입합니다.
결합할 보드를 정렬하고 최종 위치에서 함께 고정합니다. 클램프 패드는 두 조각이 만나는 중앙에 있어야합니다 (그림 2 참조).
포켓 나사를 포켓 구멍에 넣습니다. 나사가 두 번째 보드에 들어가 강력한 조인트를 생성하는지 확인하십시오 (그림 3 참조).
모든 나사가 포켓 구멍에 들어갈 때까지 단계를 반복합니다.

tip : 재료 경도가 다양하기 때문에 결과 조인트가 만족스러운지 확인하기 위해 몇 개의 테스트 나사를 사용하는 것이 좋습니다.
단단히 조인트가 생성되어 보드를 분해할 필요가 없으면 접착제를 사용하여 강도를 높일수 있습니다.

3. 포켓 구멍은 표준 3/8" 포켓 플러그를 수용하도록 설계되었습니다.
소량의 접착제를 포켓 구멍과 포켓 플러그에 놓고 포켓 구멍에 밀어 넣으십시오.
플러그를 너무 많이 밀어 넣지 마십시오. 작업 물 표면 위에 있거나 같은 높이에 있어야합니다 (그림 4 참조).
포켓 플러그가 고정된 후 평평한 표면을 얻기 위해 약간의 샌딩이 필요할 수 있습니다.



REPLACEMENT PARTS

PocketJig200™

모델 : 7331

MILESCRAFT
Always the Better Idea.

	Description	Qty
1	3/8˝ Split Ring Stop Collar w/Flat	1
2	PocketJig200	1
3	Case	1
4	Connector	1
5	1-1/4˝ T20 Pocket Screws, Coarse	10
6	1-1/4˝ T20 Pocket Screws, Fine	10
7	1-1/2˝ T20 Pocket Screws, Coarse	10
8	2˝ T20 Pocket Screws, Coarse	10
9	2-1/2˝ T20 Pocket Screws, Coarse	10
10	1˝ T20 Pocket Screws, Coarse	10
11	3˝ T20 Driver	1
12	6˝ T20 Driver	1
13	3mm Hex Key	1
14	3/8˝ Drill Bit	1
15	Pocket Plugs	10
16	Case Insert	1
17	2" 페이스 클램프 (무상제공)	1

