MILESCRAFT®

Always the Better Idea.

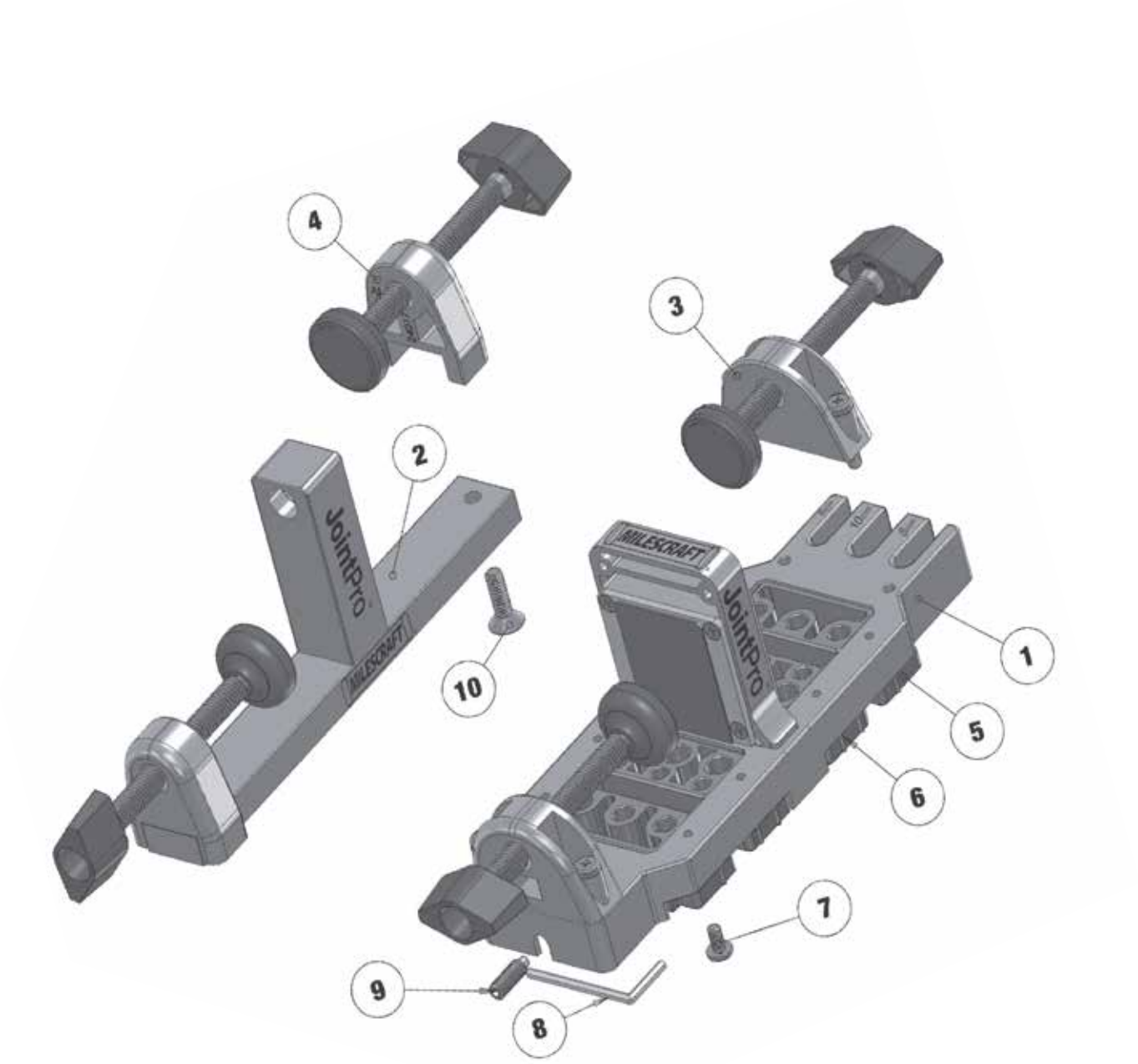
JointPro™

1361 조인트프로

사용설명서

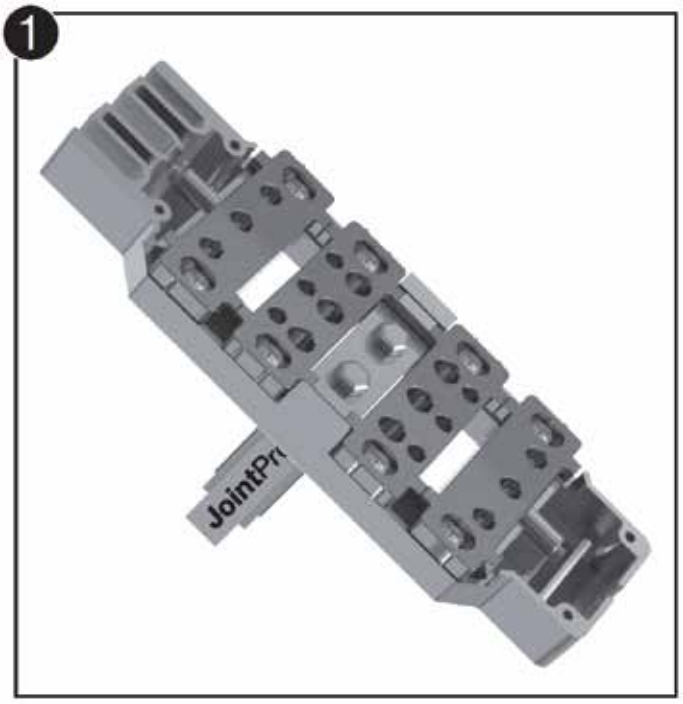


조인트프로 메뉴얼



1. 본체 (main body)
2. 보조 본체
3. 이동식 클램프 (본체용)
4. 이동식 클램프 (보조 본체용)
5. 8mm 드릴 가이드 부싱 블록
6. 10mm 및 6mm 드릴 가이드 부싱 블록
7. M-5 팬 헤드 나사
8. 육각 렌치
9. M-6 소켓 고정 나사
10. M-6 필립 나사

설 치 (SET-UP)



JointPro는 10mm 직경의 홀을
드릴링할 수 있게 준비되어 있습니다.

6mm나 8mm 직경의 홀을 드릴링하려면
육각 렌치를 사용하여 조인트프로의
양쪽 끝에 있는 M6 소켓 나사를 풉니다.

교체 가능한 부싱 블록을 고정하고 있는
M5 팬 헤드 나사를 제거하십시오

원하는 구멍 직경이 중심에 가장
근접하도록 부싱 블록을 다시 배치합니다.

M5 팬 헤드 나사를 다시 끼우고 (조이지 마세요) 드릴 블록 모서리의
양쪽에 있는 M6 나사를 단단히 조인후 M5 팬 헤드 나사를 조입니다.
그러면 부싱 블록이 중앙 지지대에 밀착 고정됩니다.

시작하기 (Getting Started)

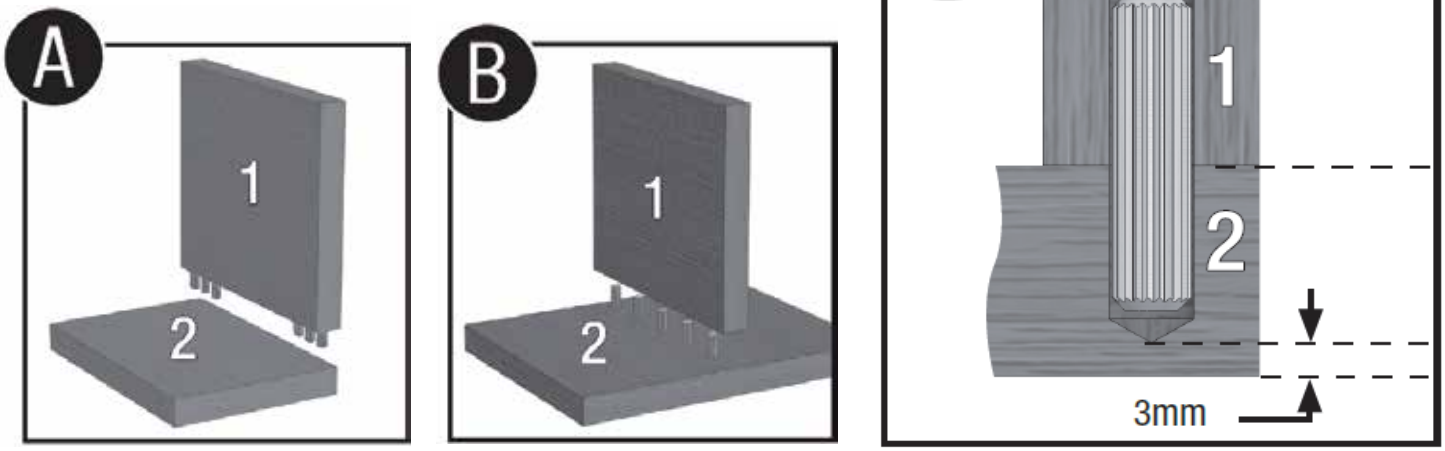
1. 보드의 두께에 따라 도웰 핀 사이즈를 선택하십시오



보드 두께 (Board Thickness)	도웰 핀 사이즈 드릴 비트 사이즈
14 mm ~ 16 mm	6 mm
15 mm ~ 18 mm	8 mm
19 mm ~ 30 mm	10 mm

시작하기 (Getting Started)

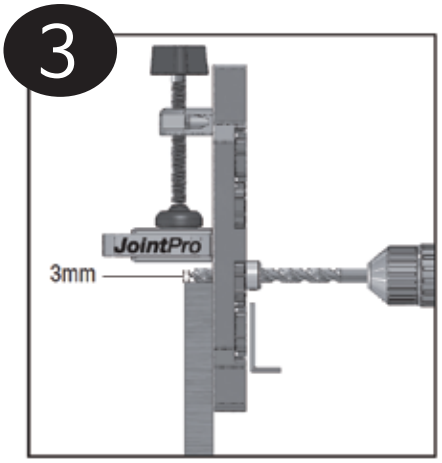
구멍은 접착제를 넣을 공간을 확보하기 위해
삽입 깊이보다 3mm 깊게 뚫어야 합니다.





2. 선택한 도웰 크기에 해당하는
드릴 비트를 선택하십시오

드릴 스토퍼 사용하기를 권장합니다.



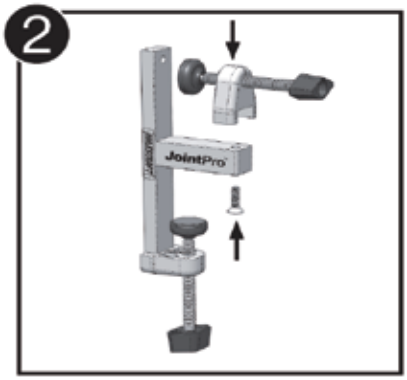
3. 비트가 JointPro의 표면을 지나 표시된 깊이까지
돌출할 때까지 그림과 같이
드릴 가이드 부싱을 통해 드릴을 삽입합니다.

비트의 깊이 조절을 한 다음 스토퍼를 조입니다.

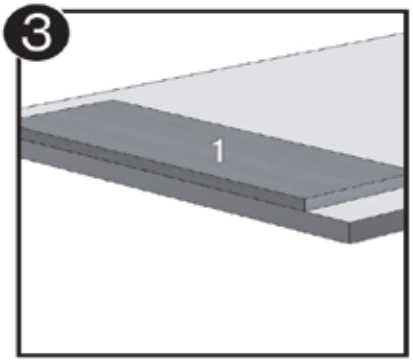
코너 조인트



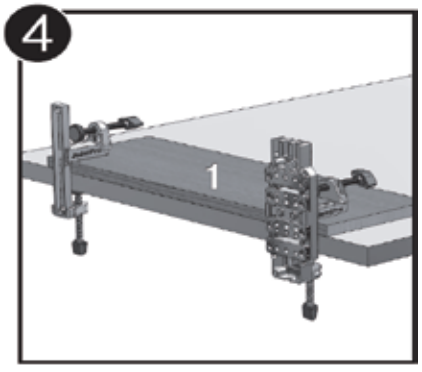
1. 그림과 같이 이동식 클램프를 본체에 설치하고
양쪽 나사를 조입니다.



2. 이동식 클램프를 그림과 같이 보조 본체에 설치하고
나사를 조입니다.

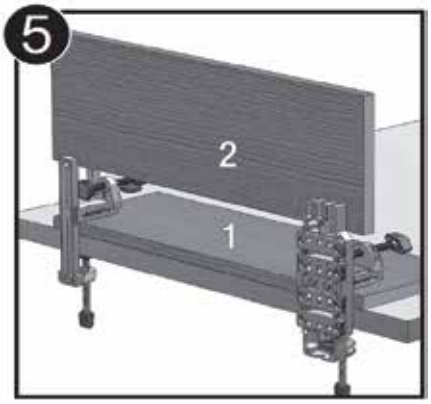


3. 보드 #1은 작업 표면에서 평평하게 놓고
결합할 표면은 가장자리와 평행하게 놓여야 합니다.



4. 그림과 같이 보드#1에 본체 및 보조 본체를 놓습니다.
보조 클램프 및 본체의 이동 클램프를 조여 지그 및
보드#1을 작업 표면에 고정하십시오

코너 조인트



5. 그림과 같이 보드#2를 지그에 90° 각도로 놓고
두 보드가 정확히 정렬되도록 합니.다



A. 보조 클램프 및 본체의 클램프를 조여
보드#2를 고정시킵니다.

6. 전원을 끈 상태에서 드릴 가이드 부싱에 드릴 비트를 삽입한 다음
전원을 켜고 적절한 깊이로 구멍을 뚫습니다.



7. 보조 본체를 잠근 채로 본체의 이동 클램프를 풀어
다음 구멍을 뚫기 위한 자리로 밀어 넣습니다.

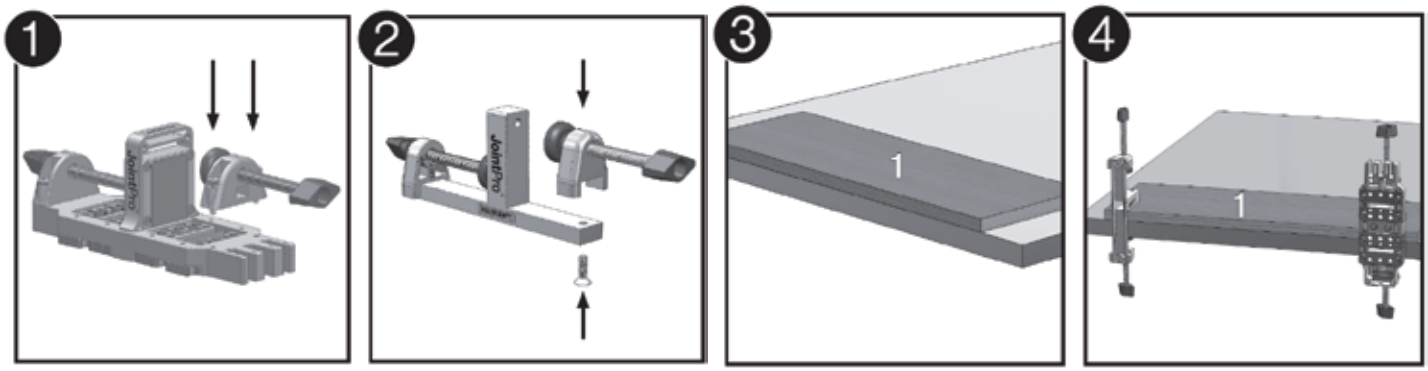
두 클램프를 다시 조이십시오

8. 모든 홀이 드릴 될 때까지 6~7번 단계를 반복합니다.



9. 이제 조인트를 붙이고 조립할 준비가 되었습니다.

모서리 조인트

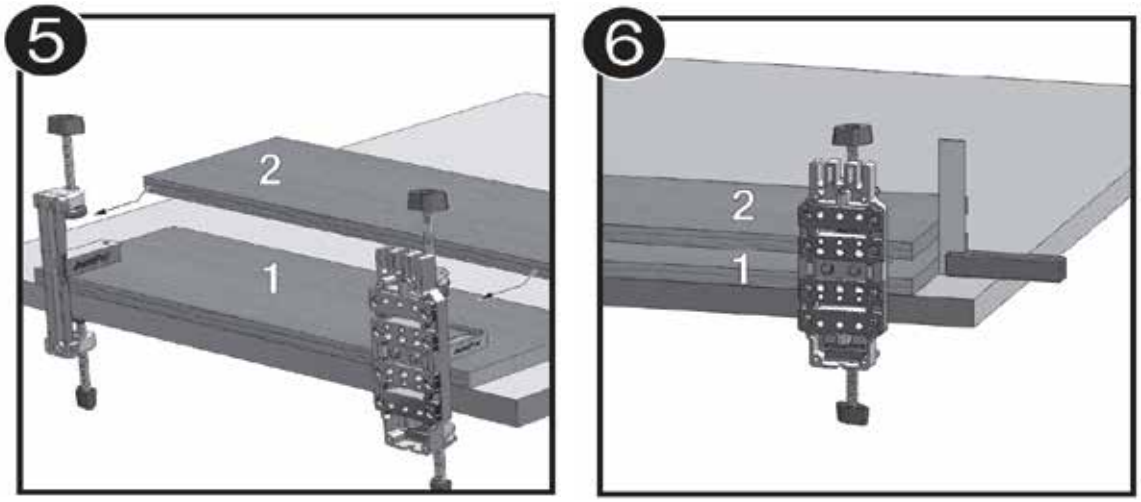


1. 그림과 같이 이동식 클램프를 본체에 설치하고 양쪽 나사를 조입니다.

2. 이동식 클램프를 그림과 같이 보조 본체에 설치하고 나사를 조입니다.

3. 보드 #1은 작업 표면에 평평하게 놓고 결합 할 표면은 사용자를 향한 가장자리에 닿도록 하십시오

4. 그림과 같이 보드#1에 본체 및 보조 본체를 놓습니다.
보조 클램프 및 본체의 이동 클램프를 조여 지그 및 보드#1을 작업 표면에 고정하십시오

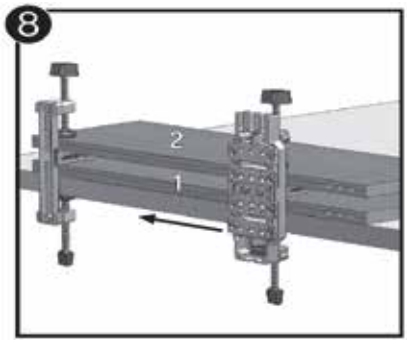


5. 보드 #2를 보드 #1과 동일한 방향으로 지그에 놓습니다.

6. 보조 및 본체의 클램프를 조여 보드 #2를 위치에 고정시킵니다.

모서리 조인트

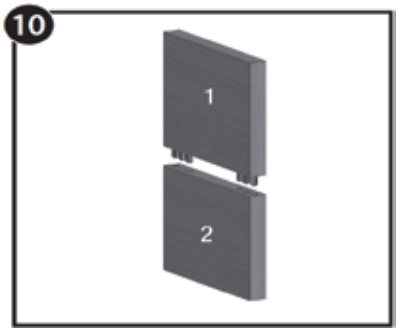
7. 전원을 끈 상태에서 드릴 가이드 부싱에 드릴 비트를 삽입한 다음
   전원을 켜고 적절한 깊이로 구멍을 뚫습니다.



8. 보조 본체를 잠근 채로 본체의 이동 클램프를 풀어
   다음 구멍을 뚫기 위한 자리로 밀어 넣습니다.

   두 클램프를 다시 조이십시오

9. 모든 홀이 드릴 될 때까지 7~8번 단계를 반복합니다.



10. 이제 조인트를 붙이고 조립할 준비가 되었습니다.

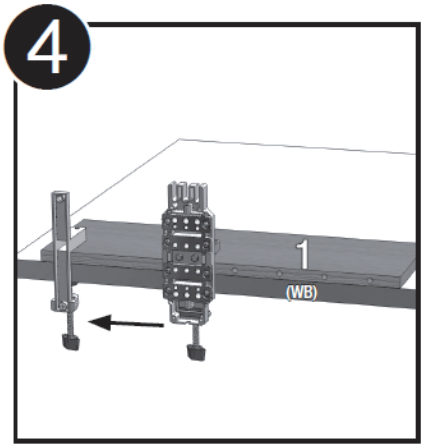
표면 조인트



1. 보드 #1은 작업 표면에 평평하게 놓고 결합 할 표면은 사용자를 향한 가장자리에 닿도록 하십시오

2. 그림과 같이 보드#1에 본체 및 보조 본체를 놓습니다.
보조 클램프 및 본체의 이동 클램프를 조여 지그 및 보드#1을 작업 표면에 고정하십시오

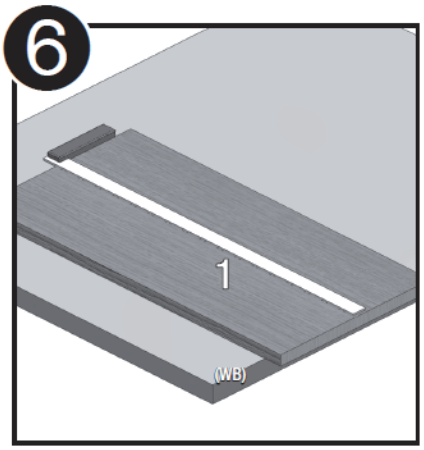
3. 전원을 끈 상태에서 드릴 가이드 부싱에 드릴 비트를 삽입한 다음 전원을 켜고 적절한 깊이로 구멍을 뚫습니다.
(바깥 쪽 두개의 구멍을 사용하는 것이 좋습니다)



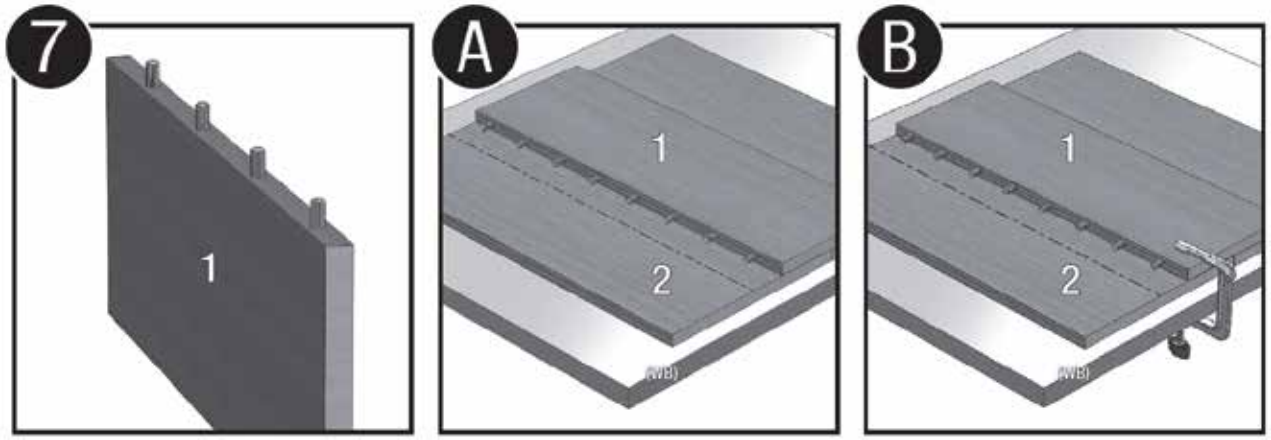
4. 보조 본체를 잠근 채로 본체의 이동 클램프를 풀어 다음 구멍을 뚫기 위한 자리로 밀어 넣습니다.
두 클램프를 다시 조이십시오

5. 보드 #1에 모든 홀이 드릴 될 때까지 3~4번 단계를 반복합니다.

표면 조인트



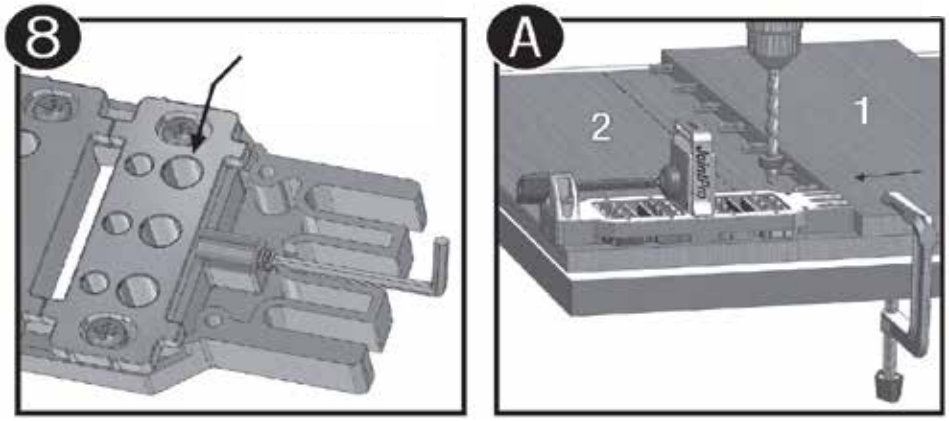
6. 보드 #2에 있는 도웰 핀의 중심선을 그립니다.



7. 보드 #1의 클램프를 풀고 구멍에 도웰핀을 삽입합니다.

A. 결합 된 표면이 위로 향하게 하여 보드 #2를 평평하게 놓습니다.

B. 보드 #1을 #2 위에 놓고 클램핑을 합니다. 도웰 핀은 보드 #2에 뚫을 구멍의 위치를 표시합니다.

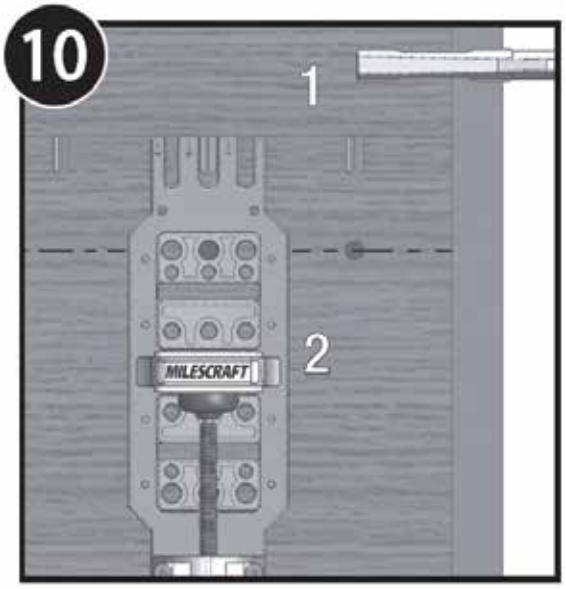


8. 그림과 같이 도웰 슬롯 방향으로 구멍 크기가 맞는 부싱 블록을 찾습니다.

A. 드릴 크기에 대한 부싱 중심선이 No.6에서 그려진 중심선과 정렬이 되도록 합니다.
보드 #1의 설치된 도웰 핀이 같은 크기의 슬롯에 올 때까지 지그쪽으로
보드 #1을 전진시키고 보드에 단단히 붙이십시오.

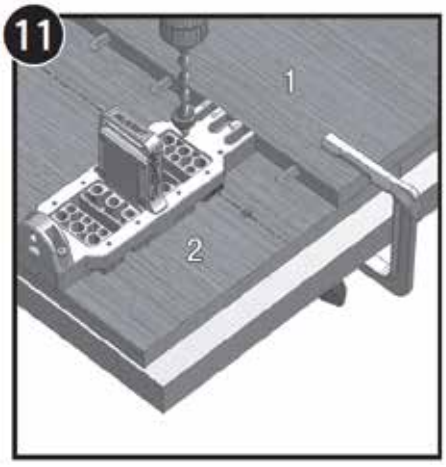
표면 조인트

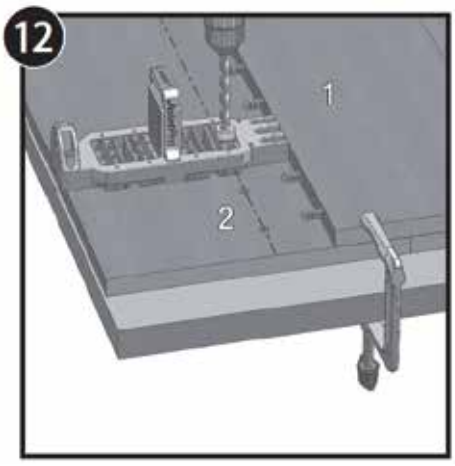




9. 보드를 제자리에 놓은 상태에서 두 보드가 정확하게 정렬되고 결합 할 표면이 평행한지 확인하십시오. 보드를 양쪽 끝에서 단단히 조이십시오

10. 보드의 한쪽 끝에서부터 적절한 도웰 슬롯을 사용하여 JointPro를 설치된 핀 위에 놓습니다







11. 전원을 끈 채로 드릴 비트를 드릴 가이드 부싱에 넣고 전원을 켜고 적절한 깊이로 구멍을 뚫습니다

12. 보드 #2에 모든 홀이 드릴 될 때까지 이 단계를 반복합니다

13. 이제 접합 부분을 붙이고 조립할 준비가 되었습니다