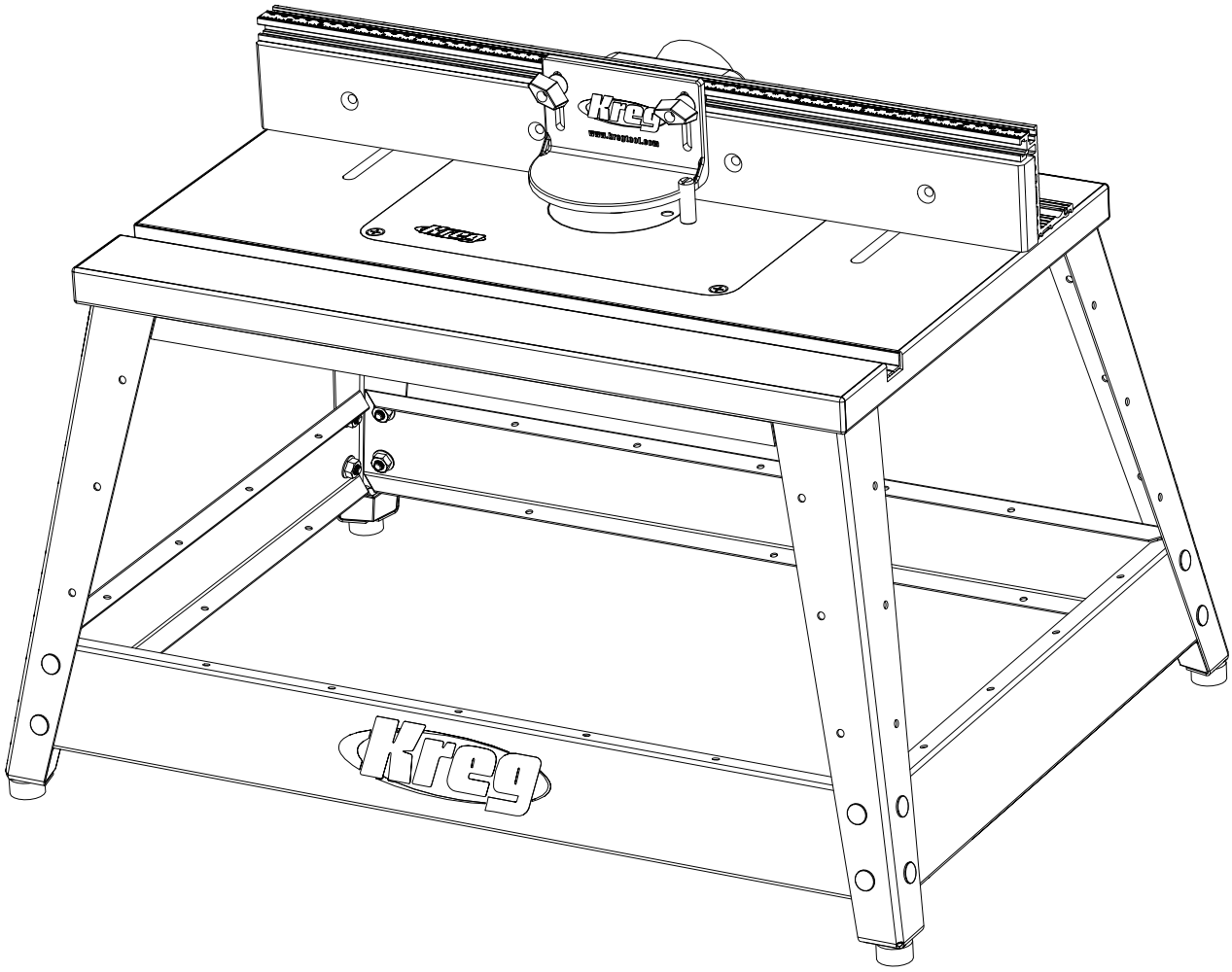
Precision Benchtop Router Table

Item# PRS2100 사용 설명서



Tools Required (필요한 공구)

- #2 Square Driver Bit (포함)
- 1/8-in. Hex Wrench (포함)
- #2 Phillips screw driver
- Flat-blade screw driver
- 7/16-in. Socket Wrench
- Double-faced Tape
- Drill Press or Hand Drill
- Drill Bits
- Metal Ships

안전 지침

⚠ **주의사항** 전동공구를 사용할 때는 화재, 감전, 부상의 위험을 줄이기 위해 항상 아래의 안전 수칙을 준수하십시오. 제품을 작동하기 전에 이 모든 지침을 읽으십시오

1) 작업장 안전

a) 작업장을 깨끗하고 밝게 유지하십시오. 어수선하거나 어두운 곳은 사고를 유발합니다.
b) 위험한 환경에서 전동공구를 사용하지 마십시오. 습하거나 젖은 장소에서 전동공구를 사용하거나 비에 노출시키지 마십시오.
c) 가연성 액체, 가스 또는 먼지가 있는 곳과 같이 폭발 위험이 있는 환경에서 전동 공구를 작동하지 마십시오. 전동 공구는 연기나 먼지를 발화시킬 수 있는 스파크를 생성합니다.
d) 전동 공구를 작동하는 동안 어린이와 주변 사람이 접근하지 못하도록 하십시오. 주의가 산만해지면 통제력을 잃을 수 있습니다.
e) 작업장에서 어린이의 위험을 차단해야 합니다. 자물쇠, 마스터 스위치를 사용하거나 시동 키를 제거하십시오.

2) 전기안전

a) 전기 도구를 접지하십시오. 공구에 3구 플러그가 있는 경우 접지된 3구 전기 콘센트에 연결해야 합니다. 적절한 콘센트를 사용할 수 없는 경우 자격을 갖춘 전기 기술자에게 설치하도록 하십시오. 제공된 플러그를 어떤 식으로든 수정하지 마십시오.
b) 전동공구를 비나 습한 환경에 노출시키지 마십시오. 전동 공구에 물이 들어가면 감전의 위험이 높아집니다.
c) 코드를 남용하지 마십시오. 코드를 사용하여 전동공구를 운반하거나 당기거나 뽑지 마십시오. 코드를 열, 기름, 날카로운 모서리 또는 움직이는 부품에서 멀리하십시오. 손상되거나 얽힌 코드는 감전의 위험을 높입니다.
d) 적절한 연장 코드를 사용하고 상태가 양호한지 확인합니다. 연장 코드를 사용할 때는 전동 공구에 흐르는 전류를 전달할 수 있을 만큼 무거운 것을 사용하십시오. 크기가 작은 코드는 라인 전압을 떨어뜨려 전력 손실과 과열을 유발합니다. 다음 페이지의 표 1은 코드 길이 및 도구 명판 암페어 정격에 따라 사용할 올바른 코드 게이지를 보여줍니다. 의심스러운 경우 다음으로 더 무거운 게이지를 사용하십시오. 게이지 번호가 작을수록 코드가 무거워집니다.
e) 전동공구를 작동할 때 파이프, 라디에이터, 주방레인지, 냉장고와 같은 접지된 표면과 신체 접촉을 피하십시오. 접지된 표면과의 접촉은 감전의 위험을 증가시킵니다.

3) 개인 안전

a) 전동공구를 조작할 때는 경계를 늦추지 않고 자신이 하고 있는 일을 관찰하고 상식선에서 생각하십시오. 피곤하거나 약물, 알코올 또는 약물의 영향을 받은 상태에서 전동 공구를 사용하지 마십시오. 전동 공구를 작동하는 동안 잠시라도 부주의하면 심각한 부상을 입을 수 있습니다.
b) 항상 보안경을 착용하십시오. 일상용 안경은 보안경이 아닙니다. 보안경에는 특수 제작된 렌즈, 프레임 및 측면 실드가 있습니다.
c) 안전 장비를 사용하십시오. 절단 작업에 먼지가 많은 경우 안면 또는 방진 마스크를 사용하십시오. 적절한 조건에 사용되는 방진 마스크, 미끄럼 방지 안전화, 안전모 또는 청력 보호 장치와 같은 안전 장비는 부상을 줄입니다.
d) 우발적인 시동을 피하십시오. 플러그를 꽂기 전에 스위치가 꺼져 있는지 확인하십시오. 스위치에 손가락을 대고 전동공구를 휴대하거나 스위치가 켜져 있는 전동공구를 꽂으면 사고를 유발할 수 있습니다.
e) 전동공구를 켜기 전에 조정 키나 렌치를 제거하십시오. 전동공구의 회전부에 렌치나 키가 남아 있으면 부상을 입을 수 있습니다.
f) 지나치게 손을 대지 마십시오. 항상 적절한 발판과 균형을 유지하십시오. 이를 통해 예상치 못한 상황에서 전동 공구를 더 잘 제어할 수 있습니다.
g) 작업물을 고정합니다. 가능한 경우 클램프나 바이스를 사용하여 작업을 고정하십시오. 이것은 손을 사용하는 것보다 안전하고 두 손이 도구를 작동할 수 있도록 합니다.
h) 기계 위에 절대 서 있지 마십시오. 공구 끝이나 절삭 공구가 의도하지 않게 닿으면 심각한 부상을 입을 수 있습니다.
i) 옷을 잘 입으세요. 헐렁한 옷이나 장신구를 착용하지 마십시오. 머리카락, 의복 및 장갑을 움직이는 부품에 가까이 두지 마십시오. 헐렁한 옷, 장신구 또는 긴 머리카락이 움직이는 부품에 끼일수 있습니다. 팔꿈치까지 긴 소매를 롤업하십시오. 긴 머리를 가리기 위해 보호모를 착용하십시오.
j) 집진 및 집진 설비의 연결을 위한 장치가 제공되는 경우 이러한 장치가 연결되고 적절하게 사용되는지 확인하십시오. 이러한 장치를 사용하면 먼지 관련 위험을 줄일 수 있습니다.

4) 전동공구 사용 및 관리

a) 가드를 제자리에 유지하고 정상적으로 작동하도록 합니다.
b) 전동공구에 무리한 힘을 가하지 마십시오. 용도에 맞는 전동공구를 사용하십시오.
c) 올바른 도구나 액세서리를 사용하십시오. 설계되지 않은 작업을 수행하도록 도구나 부착물을 강요하지 마십시오.
d) 스위치가 켜지거나 꺼지지 않는 경우 전동공구를 사용하지 마십시오. 스위치로 제어할 수 없는 전동 공구는 위험하므로 수리해야 합니다.
e) 조정을 하거나, 액세서리를 교체하거나, 전동 공구를 보관하기 전에 전원 및 배터리 팩에서 전원 플러그를 뽑으십시오. 이러한 예방적 안전 조치는 전동 공구가 우발적으로 작동할 위험을 줄여줍니다.
f) 공구를 무인 상태로 두지 마십시오. 전원을 끕니다. 공구가 완전히 멈출 때까지 공구를 두지 마십시오.
g) 사용하지 않는 전동 공구는 어린이의 손이 닿지 않는 곳에 보관하고 전동 공구 또는 이 지침에 익숙하지 않은 사람이 전동 공구를 작동하지 못하게 하십시오. 전동 공구는 훈련을 받지 않은 사용자의 손에 위험합니다.
h) 전동 공구를 유지 관리합니다. 움직이는 부품의 정렬 불량 또는 바인딩, 부품 파손 및 전동 공구 작동에 영향을 줄 수 있는 기타 상태가 있는지 확인하십시오. 손상된 경우 사용하기 전에 전동 공구를 수리하십시오. 많은 사고가 제대로 관리되지 않은 전동 공구로 인해 발생합니다.
i) 절단 도구를 날카롭고 깨끗하게 유지하십시오. 칼날이 날카롭고 적절하게 유지관리된 절삭 공구는 결속될 가능성이 낮고 제어하기가 더 쉽습니다.
j) 절삭 공구 또는 액세서리 및 공작물 재료에 권장되는 속도를 사용하십시오.
k) 제조업체에서 권장하는 부품 및 액세서리만 사용하십시오. 권장 액세서리는 사용 설명서를 참조하십시오. 부적절한 액세서리를 사용하면 부상을 입을 수 있습니다.
l) 작업 조건과 수행할 작업을 고려하여 이 지침에 따라 전동 공구의 특정 유형에 맞게 의도된 방식으로 전동 공구, 액세서리 및 공구 비트를 사용하십시오. 의도한 것과 다른 작업에 전동 공구를 사용하면 위험한 상황이 발생할 수 있습니다.

5) 서비스

a) 동일한 교체 부품만을 사용하여 자격을 갖춘 수리 기술자에게 전동 공구를 수리하도록 하십시오. 이렇게 하면 전동 공구의 안전성이 유지됩니다.

안전 지침

6) Precision 벤치탑 라우터 테이블 작동과 관련된 안전 지침.

a) 라우터 제조업체의 안전 경고 및 지침을 읽고 이해하고 따르십시오.
b) 조정하기 전에 라우터의 전원을 분리하십시오. 라우터가 실행되는 동안 펜스, 플레이트, 리듀싱 링 또는 라우터나 라우터 테이블의 어떤 부분도 조정하지 마십시오.
c) 라우터 테이블은 기울어지거나 미끄러지지 않도록 평평한 표면에 놓습니다. 라우터 테이블에 절대 서 있지 마십시오.
d) 뒤틀리거나 휘어진 작업물을 라우팅하지 마십시오. 모든 공작물에는 평평한 면과 정사각형 모서리가 있어야 합니다.
e) 라우터 테이블에서 매우 큰 공작물을 라우팅하지 마십시오. 매우 큰 공작물은 제어하기 어려울 수 있으며 라우터 테이블이 넘어질 수 있습니다.
f) 라우터에서 라우터 비트만 사용하십시오. 생크가 라우터 콜릿의 직경과 일치하더라도 버 조각, 장착된 연마재, 와이어 휠 같은 도구를 사용하지 마십시오.
g) 라우터 비트를 다룰 때는 장갑을 착용하십시오. 절단면이 날카롭습니다.
h) 더럽거나 둔하거나 손상된 라우터 비트를 사용하지 마십시오. 절삭 공구용으로 특별히 제작된 클리너로 목재 수지 축적물을 제거하십시오. 전문가에게 무딘 날을 연마하거나 손상된 비트를 폐기하십시오.
i) 라우터 비트 생크 길이의 최소 75%가 라우터 콜릿에 단단히 고정되어 있는지 확인합니다. 단단히 고정하려면 비트 섕크 끝과 콜릿 바닥 사이에 2~3mm를 둡니다.
j) 비트가 통과할 수 있는 가장 작은 구멍이 있는 인서트 플레이트 감소 링을 사용합니다. 비트 주변의 큰 간격으로 인해 공작물이 비트 안으로 기울어져 반동할 수 있습니다.
k) 펜스 면을 비트에 최대한 가깝게 배치합니다. 손으로 비트를 돌려 간섭을 확인합니다. 라우팅 전에 펜스 면의 T 노브를 단단히 조입니다.
l) 라우터 속도를 비트 직경에 맞게 조정합니다. 큰 사이즈 비트를 사용할 때 라우터 속도를 줄이십시오. 권장 라우터 속도는 표 2를 참조하십시오.
m) 라우터를 시작하기 전에 라우터 모터가 베이스에 단단히 고정되어 있는지 확인하십시오.
n) 항상 펜스 또는 시작 핀으로 작업물을 지지하십시오. 가이드 베어링이 있는 라우터 비트와 함께 스타터 핀만 사용하십시오.
o) 펜스를 사용할 때 항상 라우터 비트 위에 비트 가드를 배치하고 가능한 공작물 표면에 가깝게 배치하십시오.
p) 한 번에 많은 양의 스톡을 제거하지 마십시오. 컷 사이의 라우터 비트 또는 펜스 위치를 조정하여 점진적으로 더 깊은 컷을 여러 번 만듭니다.
q) 회전하는 비트에서 손을 멀리하고 절단 경로에서 신체를 멀리하십시오. 항상 비트 가드를 사용하고, 특히 좁은 공작물을 라우팅할 때 가능하면 항상 푸시 스틱, 푸시 블록 및 페더 보드를 사용하십시오.
r) 갑작스런 미끄러짐으로 인해 회전하는 비트와 접촉할 수 있는 손 위치를 피하십시오. 절대 지나치지 마십시오.
s) 작은 부품을 라우팅하지 마십시오. 큰 공작물에 프로파일을 라우팅한 다음 큰 공작물에서 부품을 최종 크기로 자릅니다. 작은 부품을 배선해야 하는 경우 적절한 지그를 만들거나 나무 핸드스크류 클램프로 부품을 고정합니다.
t) 공작물 위치를 조정하기 전에 공작물이 비트에서 떨어져 있고 비트가 완전히 정지했는지 확인하십시오. 작업물이 비트와 접촉한 상태에서 라우터를 시작하지 마십시오.
u) 킥백을 피하십시오. 킥백은 공작물이 테이블에서 바인딩되거나 테이블에서 들어올려지면서 작업자를 향해 다시 던져질 때 발생합니다. 킥백과 부상을 방지하기 위해 날카로운 비트를 사용하고 기계를 올바르게 정렬하고 유지 관리하며 공작물을 적절히 지지하십시오. 반동과 잠재적인 부상을 방지하려면 날카로운 비트를 사용하고 기계를 올바르게 정렬하고 유지 관리하며 작업물을 적절하게 지지하십시오. 꼬이거나 휘거나 매듭이 느슨한 공작물을 라우팅하지 마십시오.
v) 비트 회전에 대해 공작물을 이송합니다. 비트는 비트의 회전으로 공급되는 공작물을 잡아 라우터 테이블에서 격렬하게 배출하고 손이 비트에 닿을 수 있습니다.
w) 비트와 펜스 사이에 작업물을 끼우지 마십시오. 공작물의 직선 모서리에 프로파일을 형성할 때 항상 펜스에 수용된 비트와 펜스에 대해 공작물의 모서리를 라우팅하십시오.
x) 비트의 돌출된 부분 아래에서 재료가 제거되지 않는 프로파일을 라우팅하거나 프로파일의 일부가 위와 아래의 커터 사이에 끼일 때마다 라우팅하는 동안 공작물이 테이블 표면에서 들리지 않도록 추가 예방 조치를 취하십시오. 작업물이 테이블에서 들어 올려지면 반동을 일으켜 심각한 부상을 입을 수 있습니다. 이러한 프로파일을 라우팅할 때 직선형의 평평한 스톡을 사용하고 휘거나 뒤틀린 스톡을 피하는 것이 특히 중요합니다.
y) 패스너, 조정 및 잠금 손잡이의 조임과 펜스의 정렬을 주기적으로 점검하십시오. 조임쇠와 손잡이가 헐거워지고 울타리가 잘못 정렬되면 부상을 입을 수 있습니다.
z) 이 라우터 테이블은 특정 용도를 위해 설계되었습니다. 수정하거나 다른 응용 프로그램에 사용하지 마십시오.

연장 코드 사용 지침

연장 코드는 임시 용도로만 사용해야 합니다.

1. 장비 접지 도체가 있는 연장 코드를 항상 사용해야 합니다.
2. 연장 코드는 손상되지 않도록 보호해야 하며 문이나 창문이 닫힐 수 있는 출입구나 창문을 통과하여 코드가 손상되지 않도록 해야 합니다.
3. 연장 코드는 최소 16AWG여야 하며 사용 중인 장비에 대한 정격이어야 합니다.
4. 연장 코드를 주기적으로 검사하여 전선의 절연성과 전도성이 손상되지 않았는지 확인해야 합니다.
5. 연장 코드는 물을 통과하거나 축적된 물에 노출될 수 있는 연결을 허용해서는 안 됩니다.

표 1

Nameplate Amperes @120 V	Extension Cord Length					
	25′	50′	75′	100′	150′	200′
	Recommended Wire Gauge					
0 -5	16	16	16	14	12	12
5.1 - 8	16	16	14	12	10	NR
8.1 -12	14	14	12	10	NR	NR
12.1 - 16	12	12	NR	NR	NR	NR

NR – 권장하지 않음

표 2

Recommended Router Bit Speeds	
Bit Diameter	**Maximum Speed (RPM)**
Up to 1″ (25mm)	24,000
11/4″ to 2″ (32mm-51mm)	18,000
21/4″ to 21/2″ (57mm-64mm)	16,000
3″ to 31/2″ (76mm-89mm)	12,000

항상 비트 제조업체의 속도 권장 사항을 따르십시오.
일부 비트 디자인에는 안전 또는 성능을 위해 특정 속도가 필요합니다.

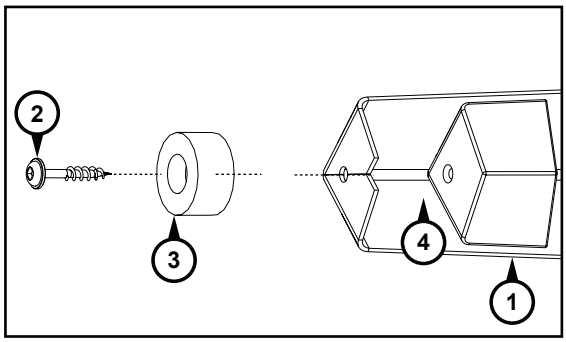
벤치탑 라우터 테이블 부품 목록

#	Description	Part #	Quantity
1	LEGS	RT10180-2	4
2	1″ COARSE-THREAD SCREWS	*	4
3	RUBBER FEET	*	4
4	FOOT SUPPORTS	*	4
5	SHORT RAILS	RT10180-1	2
6	LONG RAILS	**	2
7	BRACES	**	2
8	1/4-20 X 1/2″ FLATHEAD CARRIAGE BOLTS	*	16
9	1/4″ FLANGE HEX NUTS	*	16
10	TABLE TOP	NK9205	1
11	MITER TRACK	NK8036	1
12	5MM X 20MM FLATHEAD SCREWS	NK8023	3
13	INSERT PLATE LEVELERS	RT10100	4
14	1 1/4″ COARSE-THREAD SCREWS	SML-C125	12
15	1/8″ HEX WRENCH	AW18	1
16	1/4-20 X 1 1/2″ SOCKET-HEAD SET SCREWS	RT10111	8
17	3/4″ COARSE-THREAD SCREWS	*	16
18	INSERT PLATE	NK8840	1
19	1/4-20 X 1 3/4″ PHILLIPS PANHEAD MACHINE SCREWS	RT10112	4
20	1/4-20 X 3/4″ SOCKET-HEAD SET SCREW	DK1522	1
21	STARTING PIN	RT10108	1
22	FENCE EXTRUSION	NK8010	1
23	VACUUM PORT	RT10151	1
24	10-32 X 3/8″ PANHEAD MACHINE SCREWS	RT10153	2
25	48″ CENTER-READING TAPE	RT10140	1
26	FENCE FACES	NK9207	2
27	1/4-20 X 1 1/2″ FLATHEAD MACHINE SCREW	RT10152	4
28	1/4″ FLAT WASHER	DK1504	6
29	T-KNOBS	DK1313	6
30	BIT GUARD	RT10133	1
31	1/4-20 X 1 1/4″ T-BOLTS	FT4212	2
32	SPACERS	RT10134	2
33	FENCE-LOCK BASES	NK8212	2
34	FENCE-LOCK HANDLES	NK8204	2
35	1/4-20 X 2 1/2″ PHILLIPS PANHEAD MACHINE SCREWS	DB5253	2
36	FENCE-LOCK ANCHORS	NK8009	2
37	LOCK NUTS	NK8355	2
38	JOINTING RODS	RT10149	2
39	1″ REDUCING RING	NK7773	1
40	GUIDE BUSHING REDUCING RING	NK7775	1
41	2 5/8″ REDUCING RING	NK7774	1
42	RING WRENCH	NK8003	1

*Included in RT10180-2 parts box

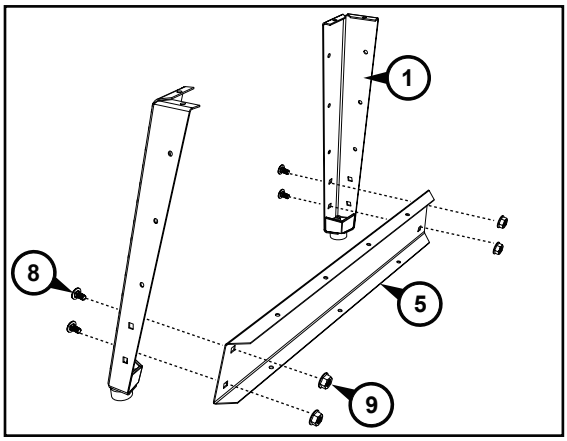
**Included in RT10180-1 parts box

벤치탑 라우터 테이블 조립



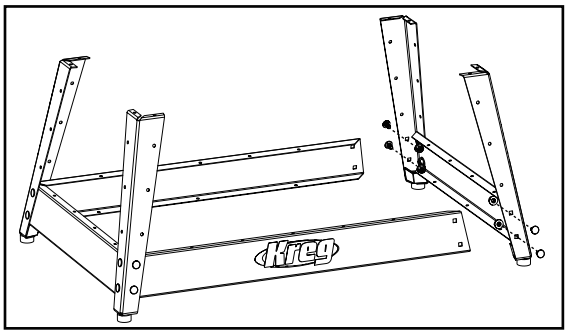
Step 1

내부 팩 박스 RT10180-2를 열고 다리(#1)와 하드웨어 팩을 분리합니다.
각 다리에서 고무 발(#3)을 통해 1㎜ 굵은 나사(#2)를 각 다리 바닥에 있는 구멍을 통해 삽입한 후 발 지지대(#4) 파일럿 구멍에 나사를 끼웁니다.
나사를 과도하게 조여 발 지지대 파일럿 구멍이 벗겨지지 않도록 주의하십시오.

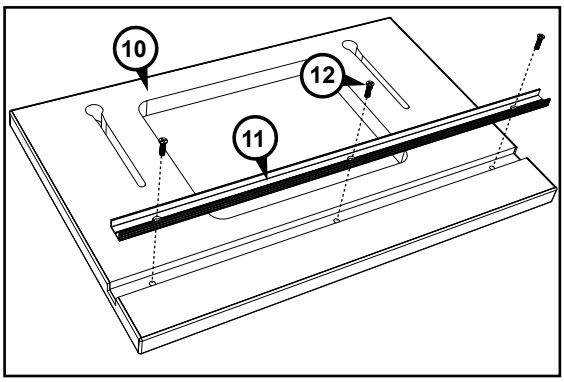


Step 2

내부 팩 상자 RT10180-1을 열고 짧은 레일(#5), 긴 레일(#6) 및 버팀대(#7)를 분리합니다. 레일당 4개의 ¼-20 x ½″ 납작머리 캐리지 볼트(#8)와 4개의 ¼″ 플랜지 육각 너트(#9)를 사용하여 각 다리 쌍(#1)에 짧은 레일을 볼트로 고정합니다.
이 때 너트는 손으로만 조입니다.

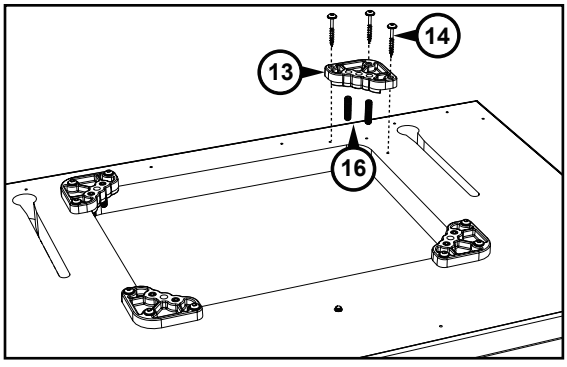


이제 긴 레일을 다리에 볼트로 연결하여 다리와 짧은 레일 조립품을 결합합니다.
다시 한 번, 너트를 손가락으로 조이십시오.



Step 3

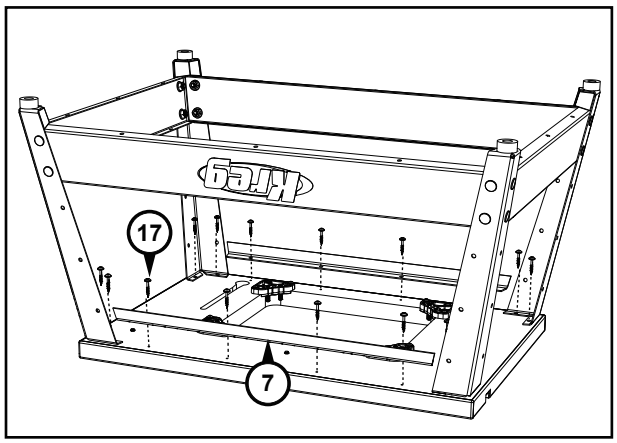
테이블 상판(#10)은 각도 트랙(#11)이 제자리에 있는 상태로 배송되지만 고정되어 있지는 않습니다. 3개의 5mm 납작머리 나사(#12)로 각도 트랙을 고정하고 테이블 상단에 미리 뚫린 구멍으로 밀어 넣습니다.



작업대에 테이블 상판을 거꾸로 놓고 테이블 상판의 개구부 각 모서리에 삽입 플레이트 레벨러(#13)를 배치하여 레벨러의 상승된 부분의 곡선과 개구부 반지름 모서리를 맞춥니다. 레벨러의 구멍은 테이블 상판의 파일럿 구멍과 정렬됩니다.
각 레벨러를 3개의 1㎜ 굵은 나사(#14)로 테이블 상판에 고정합니다.

1/8″ 육각 렌치(#15)를 사용하여 ¼-20 x 1″ 소켓 헤드 세트 나사(#16)를 각 레벨러의 외부 구멍에 밀어 넣고 팁이 테이블 표면 3/8″아래에 올 때까지 나사못으로 끼웁니다.

벤치탑 라우터 테이블 조립

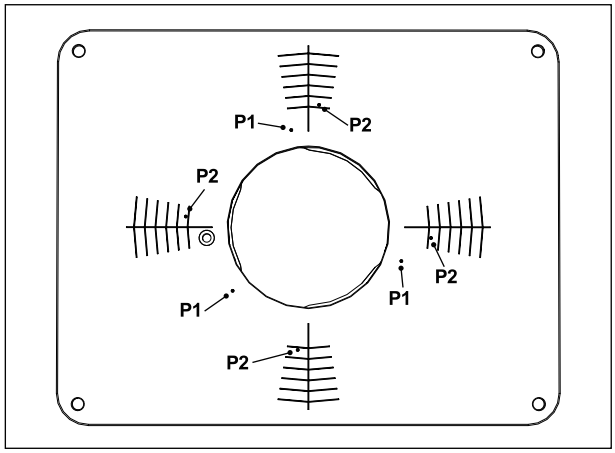


Step 4

Kreg 로고가 전면을 향하도록 하여 다리와 레일 조립품을 라우터 테이블 상단의 바닥면에 배치합니다. (마이터 게이지 트랙은 테이블 상단의 앞쪽 가장자리에 있습니다.) 다리 상단 플랜지의 구멍을 테이블 상단의 파일럿 구멍에 맞춥니다. 8개의 ¾″ 굵은 나사(#17)로 다리를 상단에 고정합니다.
나사를 과도하게 조여 파일럿 구멍이 벗겨지지 않도록 주의하십시오.

다리와 레일 조립의 16개 너트를 모두 조입니다.

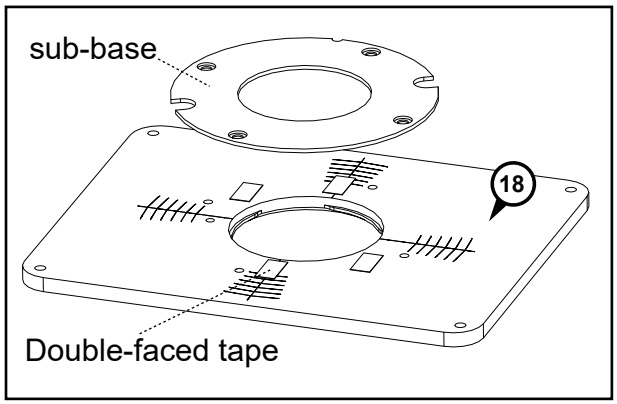
긴 가장자리를 따라 테이블 상판(#10)의 바닥면에 버팀대(#7)를 배치합니다. 받침대의 구멍을 테이블 상단의 파일럿 구멍에 맞춥니다.
8개의 ¾″ 굵은 나사(#17)로 버팀대를 상단에 고정합니다.



Step 5

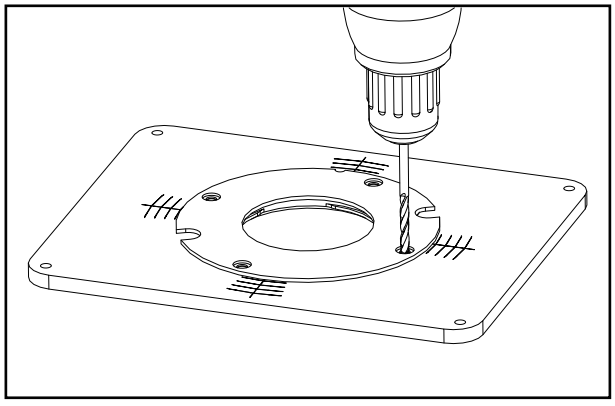
포함된 인서트 플레이트에는 다음 라우터의 장착 구멍을 뚫기 위해 바닥면에 몰딩된 중심점이 있습니다.
패턴 1(구멍 3개): 보쉬 1617 및 1618, 디월트 616 및 618, 히타치 M12VC, 마키타 1100, 밀워키 5616 및 5624, 포터 케이블 690, 890, 7529, 97529 및 8529, Ridgid 2930 콤보 키트.
패턴 2(4홀): 밀워키 5625-20, 포터 케이블 7518, 7519, 7538 및 7539, 트리톤 TRA001 및 MOF001.
라우터와 함께 제공된 장착 나사를 수용할 수 있도록 구멍과 카운터보어 또는 카운터싱크를 뚫습니다. 리프트 시스템이 내장된 라우터의 경우 라우터 서브 베이스를 액세스 구멍의 위치와 크기에 대한 가이드 및 드릴링 가이드로 사용하십시오.

패턴 1 또는 패턴 2가 적용되지 않는 라우터의 경우 아래 지침을 따르십시오.



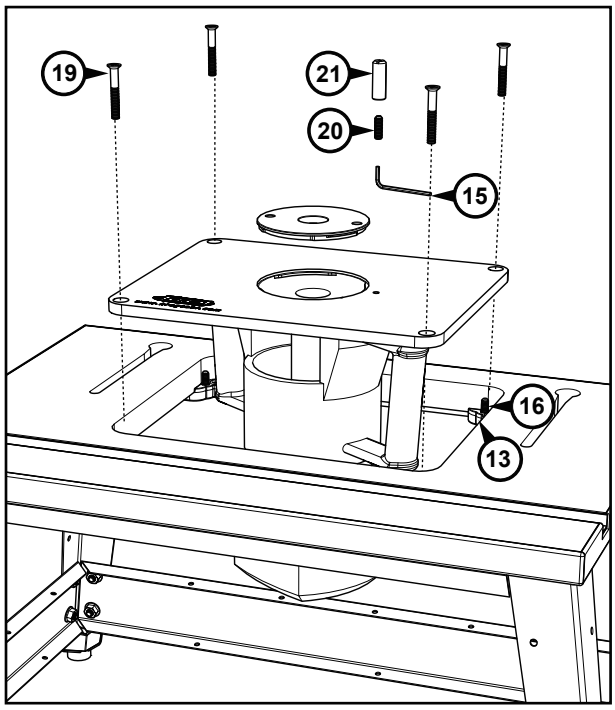
⚠ 인서트 플레이트를 뚫는 방법을 보여주는 무료 비디오를 보려면 www.kregtool.com으로 이동하십시오.
전체 정보를 보려면 www.kregtool.com/plateprogram으로 이동하십시오.

인서트 플레이트(#18)를 대상 패턴이 위를 향하도록 작업대에 놓습니다.
라우터에서 서브베이스를 분리하고 장착 구멍에 맞는 드릴 비트를 선택합니다. 라우터에 내장된 리프트 시스템이 장착된 경우 리프트 액세스 구멍에 맞는 비트를 선택합니다. 인서트 플레이트에 양면 테이프를 여러 개 붙입니다. 이제 대상 패턴의 동심원을 가이드로 사용하여 서브 베이스의 중심을 플레이트에 맞춥니다. 라우터 컨트롤의 위치를 지정하십시오. 드릴로 천공하려는 구멍이 시작 핀의 나사형 구멍과 정렬되지 않았는지 확인하십시오. 서브 베이스를 인서트 플레이트에 단단히 누릅니다.



서브 베이스의 구멍을 가이드로 하여 드릴 프레스 또는 핸드 드릴로 인서트 플레이트의 구멍을 뚫습니다. 드릴 프레스에서 이 작업을 수행하면 구멍이 플레이트에 수직이 됩니다. 드릴링을 하기 전에 인서트 플레이트를 드릴 프레스 테이블이나 벤치에 단단히 고정하여 드릴할 때 움직이지 않도록 합니다. 드릴 프레스를 사용하든 핸드 드릴을 사용하든, 드릴 비트가 플레이트를 통과할 때 치핑(chipping)을 줄이기 위해 인서트 플레이트 아래에 나무 조각을 놓습니다.

구멍을 뚫은 상태에서 서브 베이스를 인서트 플레이트에서 분리합니다.
플레이트를 뒤집어 장착 구멍을 카운터싱크하여 기계 나사 헤드가 조일 때 플레이트 표면 아래에 약간 놓이도록 합니다. 라우터 서브 베이스를 편리한 곳에 보관합니다. 소형 라우팅을 위해 라우터 테이블에서 라우터를 제거할 때 필요합니다.

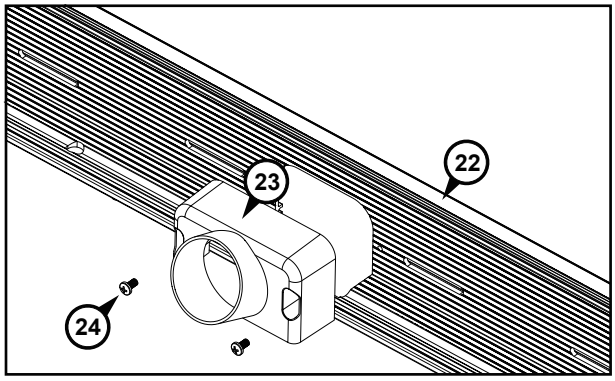


Step 6

서브 베이스를 라우터 베이스에 부착한 나사를 사용하여 라우터 베이스를 인서트 플레이트에 부착합니다. 라우터 서브 베이스의 두께에 따라 더 긴 나사를 구입해야 할 수도 있습니다. 나사가 라우터 베이스에 완전히 끼워질 수 있을 만큼 충분히 긴지 확인합니다. 고정 베이스 라우터를 장착하는 경우 라우터 베이스에 모터 유닛을 설치합니다.

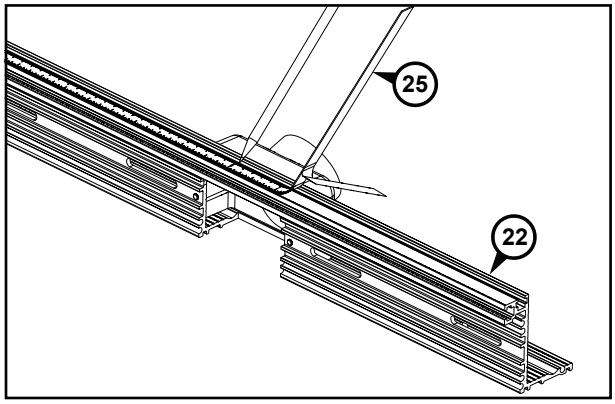
라우터가 설치된 인서트 플레이트를 테이블 상단의 개구부에 놓고 플레이트 레벨러(#13)의 8개 세트 스크류(#16)에 놓습니다. 육각 렌치(#15)를 사용하여 테이블 아래에서 고정 나사를 조정하고 플레이트와 테이블 표면을 맞춥니다. 강제 눈금자 또는 접합판의 가장자리와의 정렬을 확인하십시오. 8개의 세트 나사가 모두 인서트 플레이트에 균등하게 접촉하는지 확인하십시오. 4개의 ¼-20x1¾″ 작은 나사(#19)를 인서트 플레이트의 접시 구멍에서 각 레벨러의 중앙 구멍에 통과시켜 꼭 끼워 넣습니다.
기계 나사와 고정 나사는 반대 방향으로 압력을 가해 인서트 플레이트를 제자리에 잠그십시오. 정렬을 미세 조정하려면 잠금 나사와 세트 나사를 풀거나 조여야 할 수 있습니다.

¼-20x¾″ 고정 나사(#20)를 시작 핀(#21) 하단에 끼우고 일자 드라이버와 ⅛″ 육각 렌치(#15)로 조립품을 조입니다. 사용할 준비가 되면 시작 핀 조립품을 인서트 플레이트의 나사 구멍에 나사로 조입니다.



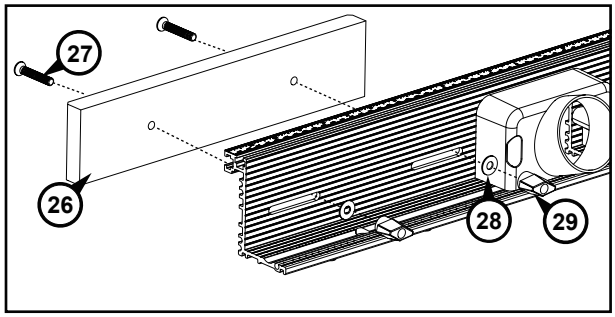
Step 7

2개의 # 10-32 x Phillips 팬 헤드 작은 나사(# 24)를 사용하여 진공 포트(# 23)를 펜스 돌출부(# 22)에 장착합니다.



Step 8

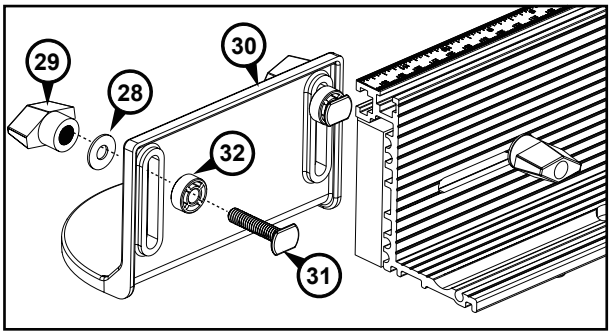
줄자와 연필을 사용하여 펜스 돌출부(#22) 상단 가장자리의 중심점을 찾아 표시합니다. 접착식 테이프(# 25)의 0 표시를 연필 표시에 놓고 보호용 뒷면을 제거하여 테이프를 돌출부에 붙힙니다. 테이프가 부착된 상태에서 금속 가위로 압출 양쪽 끝과 같은 높이로 여분의 부분을 잘라냅니다.



Step 9

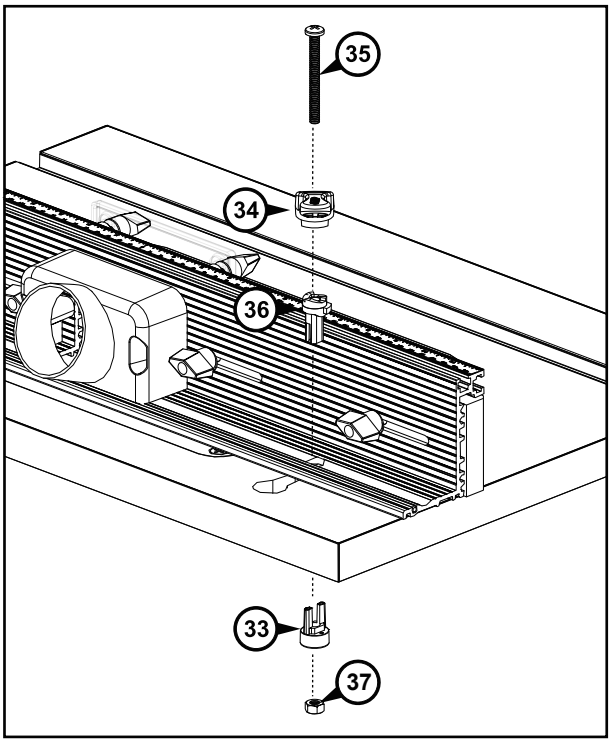
각 펜스 표면의 앞면에 삽입된 2개의 ¼-20x1½″ 편평한 작은 나사(#27)를 사용하여 2개의 펜스 표면(#26)을 설치합니다.
각 펜스 표면에 2개의 ¼″ 평 와셔(#28)와 2개의 T 노브(#29)를 사용하여 후면의 작은 나사를 고정합니다.

벤치탑 라우터 테이블 조립



Step 10

그림과 같이 2개의 ¼-20 x 1¼″ T-볼트(#31), 2개의 스페이서(#32), 2개의 플랫 와셔(#28), 2개의 T 노브(#29)를 사용하여 비트 가드(#30)를 조립합니다.
T-볼트 헤드를 펜스 돌출부의 상단 전면 가장자리에 있는 T-슬롯에 밀어 넣고 노브를 조입니다.

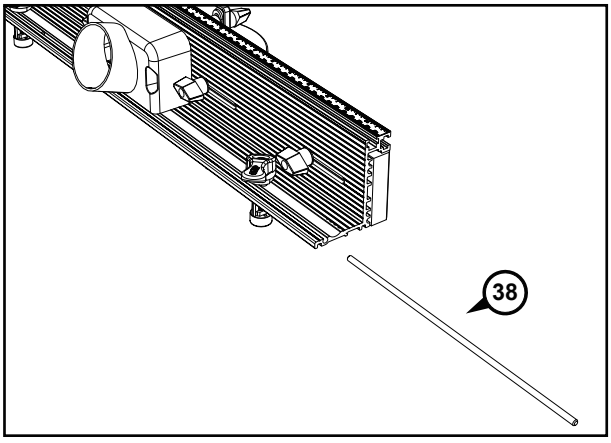


Step 11

펜스 잠금 베이스 (33), 펜스 잠금 핸들 (34), ¼-20x2½″ 필립스 팬헤드 기계 나사 (35), 펜스 잠금 앵커 (36) 및 잠금 너트(37)를 사용하여 ¼ 회전 펜스 잠금 장치를 조립합니다.
기계 나사(35)를 펜스 잠금 핸들(34)과 펜스 잠금 베이스(33)에 끼웁니다.
핸들/베이스/소형 나사 조립품을 펜스 돌출 베이스 플랜지의 구멍과 라우터 테이블 상단의 열쇠 구멍 슬롯에 통과시킵니다. 베이스 스템의 평평한 모서리는 펜스 뒤쪽을 향하고 있으며 핸들은 펜스 뒤에서 멀어지는 방향을 향합니다. 펜스 잠금 앵커(36)를 테이블 아래에서 작은 나사로 밀고 앵커 "핑거"를 테이블 상단 슬롯에 삽입합니다.
잠금 너트(37)의 나일론 인서트를 아래로 향하게 하고 너트를 기계 나사로 조입니다.
펜스 잠금 앵커를 잠금 너트 위에 내리고 앵커의 테이퍼로 된 육각형 움푹 들어간 곳에 너트를 고정합니다. 드라이버로 작은 나사를 조여 잠금 너트를 울타리 잠금 앵커로 당깁니다. 너트가 앵커에 완전히 장착되면 너트가 떨어지지 않습니다.

기계 나사를 풀고 펜스 잠금 핸들(34)을 배치합니다. 펜스에서 멀어지고 왼쪽으로 45도 기울어져 있습니다(펜스 뒤에서 볼 때). 핸들의 잠금 위치입니다.
펜스 잠금 장력을 조정하려면 클램프가 펜스를 제자리에 고정할 수 있을 만큼 충분히 조일 때까지 드라이버로 기계 나사를 조입니다.
핸들을 시계 반대 방향으로 ¼바퀴 돌리면 펜스가 해제합니다.

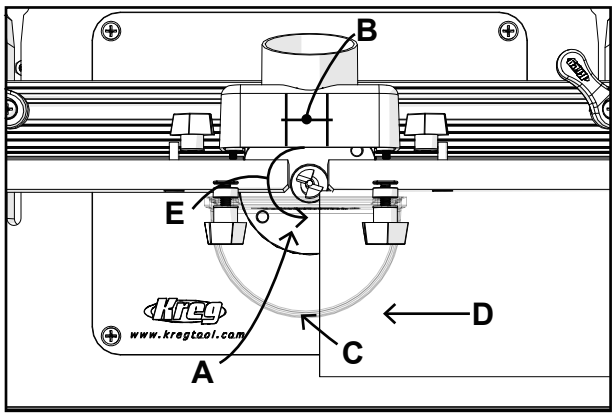
⚠ WARNING 펜스 잠금 장치를 사용하면서 느슨해지지 않았는지 주기적으로 점검하십시오. 필요에 따라 기계 나사(35)를 조입니다.



Step 12

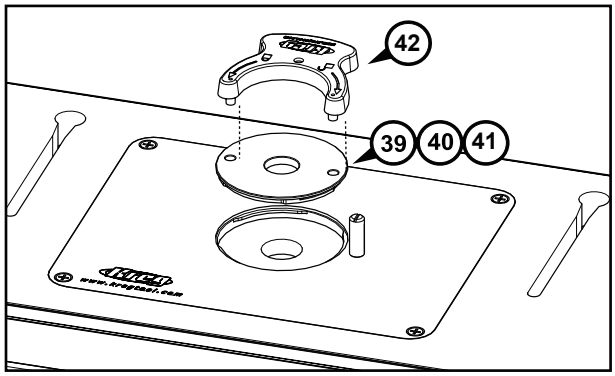
조인트 로드(38)를 보관하려면 펜스 돌출부의 베이스 플랜지 뒤쪽 가장자리에 있는 원형 채널로 밀어 넣습니다. 라우터 테이블에 연결하기 위해 이 막대를 사용하는 방법에 대한 지침은 라우터 테이블 사용 섹션에서 연결을 참조하세요.

벤치탑 라우터 테이블 사용하기



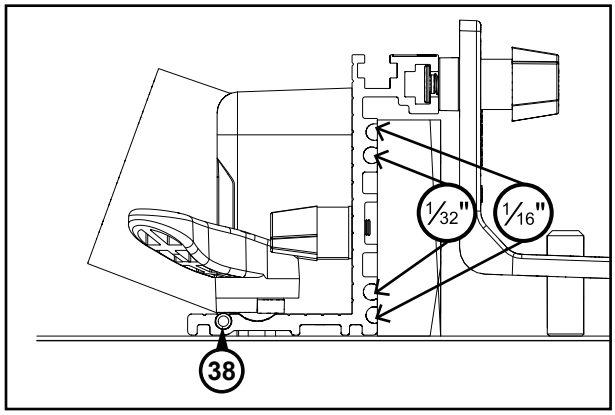
일반 라우팅 General Routing

(A) 비트가 통과할 수 있는 가장 작은 구멍이 있는 인서트 플레이트 감소 링을 사용합니다.
(B) 펜스 면을 비트에 최대한 가깝게 배치합니다. 손으로 비트를 돌려 간섭을 확인합니다. 라우팅 전에 펜스 면 T-노브를 단단히 조입니다.
(C) 라우터 비트 위에 비트 가드를 배치하고 가능한 공작물 표면에 가깝게 배치합니다.
(D) 비트 회전(E)에 대해 공작물을 이송합니다.



감소 링 Reducing Rings

인서트 플레이트에는 3개의 감소 링(#39, #40, #41)이 있어 인서트 플레이트의 개구부 크기를 사용 중인 라우터 비트의 직경에 유연하게 맞출 수 있습니다.
토끼 모양의 링은 표준 Porter-Cable 스타일 가이드 부싱을 사용할 수 있어 라우터 테이블을 패턴 라우팅에 사용할 수 있습니다.
감소 링을 설치하려면 인서트 플레이트의 개구부에 놓고 플레이트 표면과 같은 높이가 될 때까지 손으로 돌립니다. 링 렌치(#42)의 암 끝에 있는 핀을 감소 링의 연결 구멍에 삽입하고 링을 반시계 방향으로 돌립니다. 조금만 돌리면 링은 제자리에 고정됩니다
링을 제거하려면 시계 방향으로 렌치를 돌려 링을 구멍에서 들어 올립니다.

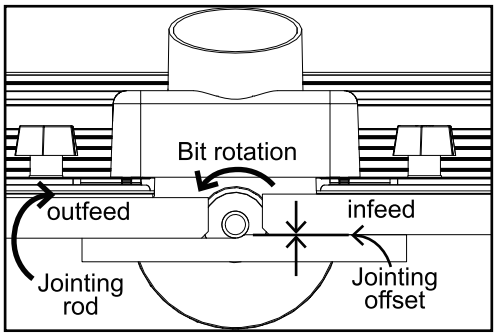


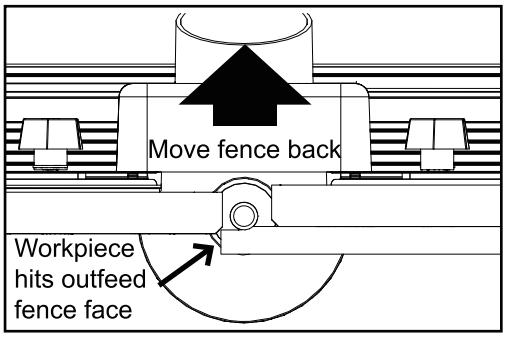
연결하기 Jointing

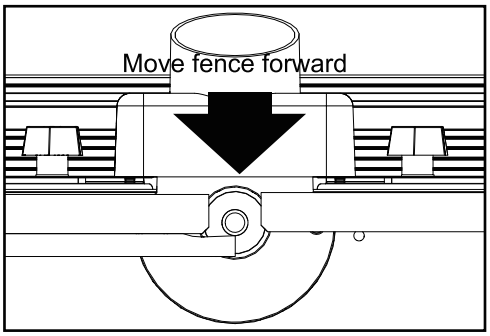
개별적으로 조정 가능한 펜스 표면을 사용하면 라우터 테이블을 수직 조인터로 사용할 수 있습니다. 조인트를 준비하려면 펜스 압출에 저장된 두 개의 조인트 로드(38)를 탈거합니다. 아웃 피드 펜스 면을 고정하는 노브를 풉니다. 펜스 표면 뒤의 펜스 돌출부에는 2세트의 원형 채널이 있어 인피드 펜스 표면에서 아웃피드 펜스 표면을 1/16″ 또는 1/32″ 오프셋할 수 있습니다. 1/16″ 오프셋의 경우 로드를 얕은 홈으로, 1/32″ 오프셋의 경우 로드를 더 깊은 홈으로 밀어 넣습니다.
(연결할 때 일반적으로 가벼운 패스를 만드는 것이 가장 좋습니다. 따라서 1/16″ 오프셋보다 1/32″ 오프셋을 더 자주 사용할 수 있습니다.)
로드를 제자리에 놓은 상태에서 아웃 피드 펜스 표면의 노브를 조입니다.

라우터에 비트를 설치합니다. 나무 조각을 아웃피드 펜스의 면에 놓고 비트가 룰 또는 나무 조각을 스치도록 펜스를 배치합니다. 조인트에는 평베어링 비트를 사용하는 것이 가장 쉽습니다. 비트 베어링은 커터와 같은 직경이므로 아웃 피드 펜스 표면을 베어링에 맞출 수 있습니다. 위쪽으로 자른 나선형 비트는 거의 떨림(채터링)이 없는 표면을 생성하지만 펜스의 표면에 맞추는 것이 조금 더 어렵습니다.

나무 조각을 사용하여 설정을 테스트합니다. 비트를 지나 스크랩을 공급할 때 아웃피드 펜스 면의 앞쪽 끝으로 이동하면 펜스가 너무 앞으로 나와 충분한 재료를 제거하지 못합니다. 펜스를 약간 뒤로 이동합니다. 반대로 뒷쪽 끝이면 펜스가 너무 멀리 떨어져 있고 너무 많은 재료를 제거하게 됩니다. 펜스를 앞으로 이동합니다.







벤치탑 라우터 테이블 사용하기

시작 핀 Starting Pin

시작 핀을 사용하려면 공작물이 핀과 접촉하되 라우터 비트와 접촉하지 않는 상태에서 시작하십시오.
작업물이 비트 베어링과 접촉할 때까지 작업물을 비트 안으로 천천히 회전시킵니다.
라우터 비트가 이송 방향과 반대 방향으로 회전하도록 항상 공작물을 이송하십시오.
공작물이 베어링과 단단히 접촉한 상태에서 시작 핀에서 공작물을 떼어내고 베어링에 대해 공작물을 공급합니다.

T-슬롯 T-Slots

펜스 돌출부에는 상단에 하나, 전면에 하나, 총 2개의 T-슬롯이 있습니다. T-볼트를 사용하여 페더 보드와 스톱을 부착합니다.