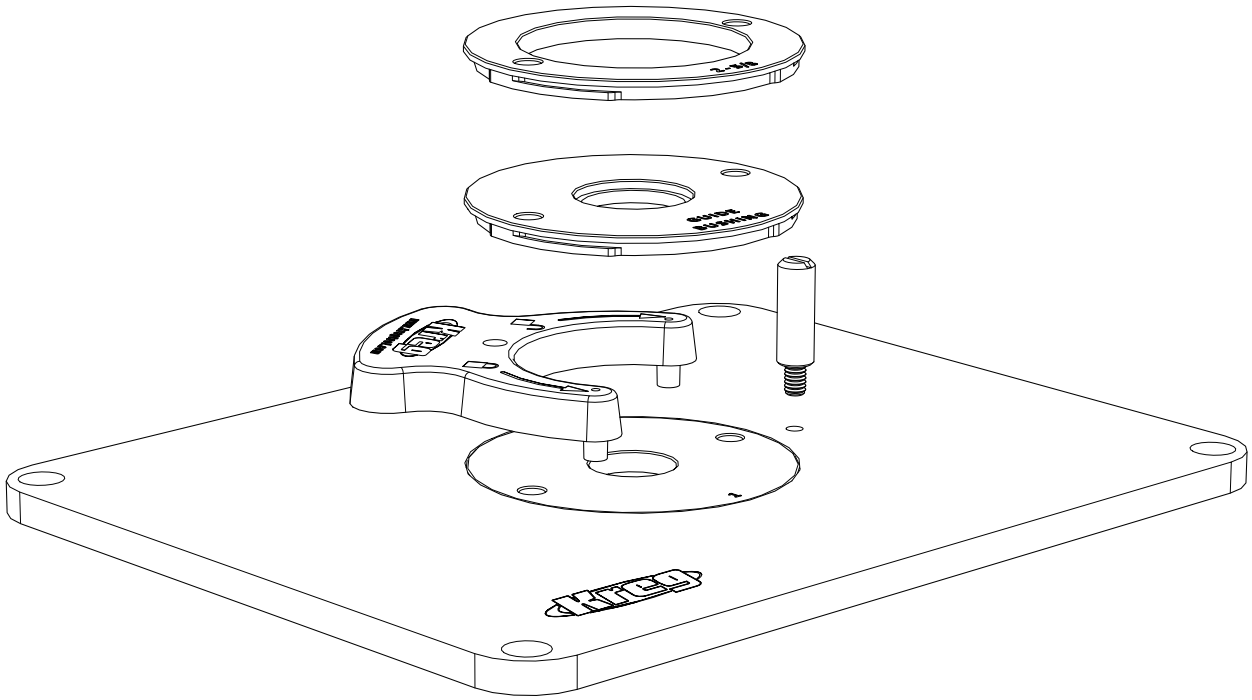
PRS4034 라우터 테이블 삽입판 설명서

Precision Router-Table Insert Plate Item # PRS4034



필요한 공구 :

- 필립스 스크류 드라이버
- 마스킹 테이프
- 양면 테이프
- 드릴 프레스
- 드릴 비트, 접시 비트
- 라우터, 패턴비트 (상단 베어링)

Parts:

- Insert Plate
- (3) Reducing Rings: 1", 1 3/16" (guide bushing), 2 5/8"
- Ring Wrench
- (4) ¼-20 x 1¾" flathead machine screws (lock-down screws)
- ¼-20 x ¾" set screw
- Brass starting pin
- ⅛" hex wrench
- Router-base mounting screws (pre-drilled insert plates only)

안전 지침

주 의 **화재, 감전 및 부상의 위험을 줄이기 위해 아래의 안전 예방 조치 외에도 라우터 제조업체의 지침을 읽고 이해하고 따르십시오. 이 제품을 작동하기 전에 이 지침을 모두 읽으십시오. 이 지침을 저장하십시오.**

1) 작업장 안전

a) 작업 공간을 깨끗하고 밝게 유지하십시오. 어수선하거나 어두운 영역은 사고를 유발합니다.

b) 위험한 환경에서 전동 공구를 사용하지 마십시오. 축축하거나 젖은 장소에서 전동 공구를 사용하거나 비에 노출시키지 마십시오.

c) 인화성 액체, 가스 또는 먼지가 있는 곳과 같은 폭발성 대기에서 전동 공구를 작동하지 마십시오.
전동 공구는 연기나 먼지를 발화시킬 수 있는 불꽃을 일으킵니다.

d) 전동 공구를 작동하는 동안 어린이와 주변인이 접근하지 못하도록 하십시오. 주의가 산만해지면 자제력을 잃을 수 있습니다.

e) 작업장에 자물쇠나 마스터 스위치를 사용하거나 스타터 키를 제거하여 어린이가 접촉하지 못하게 하십시요.

2) 전기 안전

a) 전동 공구를 접지하십시오. 공구에 3구 플러그가 장착되어 있는 경우 접지된 3구 전기 콘센트에 꽂아야 합니다.
적절한 콘센트를 사용할 수 없는 경우 자격을 갖춘 전기 기술자에게 설치를 의뢰하십시오.

b) 전동 공구를 비나 젖은 상태에 노출시키지 마십시오. 전동 공구에 물이 들어가면 감전 위험이 높아집니다.

c) 코드를 남용하지 마십시오. 코드를 사용하여 전동 공구를 운반하거나 당기거나 플러그를 뽑지 마십시오. 코드를 열, 기름,
날카로운 모서리 또는 움직이는 부품에 가까이 두지 마십시오. 손상되거나 얽힌 코드는 감전의 위험을 증가시킵니다.

d) 적절한 연장 코드를 사용하고 양호한 상태인지 확인하십시오. 연장 코드를 사용할 때는 전동 공구에 흐르는 전류를
감당할 수 있을 만큼 충분히 무거운 것을 사용하십시오. 크기가 작은 코드는 선간 전압 강하를 일으켜 전력 손실과 과열을
초래합니다. 표 1 (Table 1)은 코드 길이 및 공구 명판 전류 정격에 따라 사용할 올바른 코드 게이지를 보여줍니다.
확실하지 않은 경우 다음 무거운 게이지를 사용하십시오. 게이지 번호가 작을수록 코드가 무거워집니다.

e) 전동 공구를 작동할 때 파이프, 라디에이터, 주방 레인지 및 냉장고와 같은 접지된 표면에 신체 접촉을 피하십시오.
접지된 표면에 닿으면 감전 위험이 높아집니다.

3) 개인의 안전

a) 전동 공구를 작동할 때는 주의를 기울이십시오. 피곤하거나 술 또는 약물을 복용한 상태에서는 전동 공구를 사용하지 마십시오.
전동 공구를 작동하는 동안 부주의하면 심각한 부상을 초래할 수 있습니다.

b) 항상 보안경을 착용하십시오. 일상용 안경은 보안경이 아닙니다.

c) 안전 장비를 사용하십시오. 절단 작업에 먼지가 많은 경우 방진 마스크를 사용하십시오.
방진 마스크, 미끄럼 방지 안전화, 안전모 또는 청력 보호구와 같은 안전 장비를 적절한 조건에 사용하면 부상을 줄일 수 있습니다.

d) 우발적인 작동이 되지 않게 주의하십시오. 플러그를 꽂기 전에 스위치가 꺼짐 위치에 있는지 확인하십시오.
스위치에 손가락을 대고 전동 공구를 운반하거나 스위치가 켜져 있는 전동 공구를 꽂으면 사고를 유발할 수 있습니다.

e) 전동 공구를 켜기 전에 조정 키 또는 렌치를 제거하십시오. 전동 공구의 회전 부분에 렌치나 키가 닿으면 부상을 입을 수 있습니다.

f) 손을 무리하게 뻗지 마십시오. 항상 적절한 발판과 균형을 유지하십시오. 이를 통해 예상치 못한 상황에서 전동 공구를 더 잘
제어할 수 있습니다.

g) 적절한 복장을 하십시오. 헐렁한 옷이나 장신구를 착용하지 마십시오. 헐렁한 옷, 장신구 또는 긴 머리가 움직이는 부품에
끼일 수 있습니다.

h) 공작물을 고정합니다. 가능한 경우 클램프를 사용하여 작업을 고정하십시오. 손을 사용하는 것보다 안전하며 양손으로 공구를
자유롭게 사용할 수 있습니다.

i) 기계 위에 올라가지 마십시오. 공구 끝이 뾰족하거나 의도치 않게 절삭 공구에 닿으면 심각한 부상을 입을 수 있습니다.

j) 먼지 추출 장치가 제공되는 경우 이러한 장치가 연결되고 적절하게 사용되는지 확인하십시오. 이러한 장치를 사용하면
분진 관련 위험이 줄어듭니다.

4) 전동공구 사용 및 관리

a) 가드를 제 위치에 놓고 작동 상태를 유지하십시오

b) 전동 공구에 무리한 힘을 가하지 마십시오. 용도에 맞는 전동 공구를 사용하십시오. 설계된 속도로 작업을 안전하게 수행하십시요.

c) 전동 공구를 올바르게 사용하십시오. 도구나 부착물을 붙혀 설계되지 않은 작업을 수행하지 마십시오.

d) 스위치로 켜고 끌 수 없으면 전동 공구를 사용하지 마십시오. 스위치로 제어할 수 없는 모든 전동 공구는 위험합니다.

e) 조정, 부속품 변경 또는 전동 공구를 보관하기 전에 전원 및/또는 배터리 팩에서 플러그를 분리합니다.
이러한 예방적 안전 조치는 전동 공구의 우발적인 시동 위험을 감소시킵니다

f) 실행 중인 도구를 절대로 방치하지 마십시오. 전원을 끄고 공구가 완전히 멈출 때까지 공구를 떠나지 마십시오.

g) 사용하지 않는 전동 공구는 어린이의 손이 닿지 않는 곳에 보관하고 전동 공구 및 이 설명서에 익숙하지 않은 사람이
전동 공구를 조작하지 못하게 하십시오. 전동 공구는 교육을 받지 않은 사용자가 사용하면 위험합니다.

h) 전동 공구를 유지 관리하십시오. 움직이는 부품, 파손된 부품 및 전동 공구 작동에 영향을 미칠 수 있는 기타 조건의 오정렬
또는 결합을 확인하십시오. 손상된 경우 전동 공구를 사용하기 전에 수리하십시오. 관리가 제대로 되지 않은 전동 공구로
인해 많은 사고가 발생합니다.

i) 절삭 공구를 날카롭고 깨끗하게 유지하십시오.

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

k) 제조업체에서 권장하는 부품 및 액세서리만 사용하십시오. 권장 액세서리는 사용 설명서를 참조하십시오.
부적절한 부속품을 사용하면 부상을 입을 수 있습니다.

l) 전동 공구, 부속품 및 공구 비트는 지침에 따라 특정 전동 공구 유형에 적합한 방식으로 사용합니다.
의도한 작업과 다른 작업에 전동 공구를 사용하면 위험한 상황이 발생할 수 있습니다.

5) 서비스

a) 동일한 교체 부품만을 사용하여 자격을 갖춘 수리 기사에게 전동 공구 서비스를 받으십시오.
이를 통해 전동 공구의 안전이 유지됩니다.

6) 정밀 라우터 테이블 삽입 플레이트가 장착된 라우터 테이블 사용에 관한 안전 지침

a) 라우터 제조업체의 안전 경고 및 지침을 읽고 이해하고 따르십시오.

b) 조정하기 전에 라우터의 전원 연결을 해제합니다. 라우터가 실행 중인 동안에는 펜스, 플레이트, 감소 링, 라우터 또는
라우터 테이블의 일부를 조정하지 마십시오.

c) 기울어지거나 미끄러지지 않도록 라우터 테이블을 평평한 표면에 놓으십시오. 라우터 테이블 위에 서지 마십시오.

d) 휘거나 뒤틀리거나 구부러진 작업물을 라우팅하지 마십시오. 모든 공작물은 평평한 면과 정사각형 모서리를 가져야 합니다.

e) 라우터 테이블에서 매우 큰 공작물을 라우팅하려고 시도하지 마십시오. 매우 큰 공작물은 제어하기 어려울 수 있으며
라우터 테이블이 넘어질 수 있습니다.

f) 라우터에서 라우터 비트만 사용하십시오. 샹크가 라우터 콜릿의 직경과 일치하더라도 카빙 버, 장착된 연마재, 와이어 휠 또는
드릴 피트와 같은 도구를 사용하지 마십시오.

g) 라우터 비트를 다룰 때는 장갑을 착용하십시오. 절단면이 날카롭습니다.

h) 더럽거나 무디거나 손상된 라우터 비트는 절대 사용하지 마십시오. 절삭 공구용으로 특별히 제작된 세척제로 목재 수지 축적물을
제거하십시오. 자격을 갖춘 사람이 무딘 부분을 날카롭게 하거나 손상된 비트를 폐기하십시오.

i) 라우터 비트 샹크 길이의 75% 이상이 라우터 콜릿에 단단히 고정되어 있는지 확인하십시오.
단단히 고정하려면 비트 샹크 끝과 콜릿 바닥 사이에 2 ~ 3mm를 남겨두십시오.

j) 비트가 통과할 수 있는 가장 작은 개구부가 있는 인서트 플레이트 감소 링을 사용하십시오.
비트 주위에 큰 틈이 있으면 가공물이 비트 안으로 기울어져 반동이 생길 수 있습니다.

k) 펜스 면을 비트에 최대한 가깝게 배치합니다. 표 1 손으로 비트를 돌려 간섭을 확인합니다.
라우팅하기 전에 펜스 면 T-손잡이를 단단히 조입니다.

l) 비트의 직경과 일치하도록 라우터 속도를 조정하십시오. 직경이 큰 비트를 사용할 때 라우터 속도를 줄입니다.
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 비트에만 스타터를 사용하십시오.

o) 펜스를 사용할 때는 항상 라우터 비트 위에 작업물 표면에 최대한 가깝게 비트 가드를 배치하십시오.

p) 한 번에 많은 양의 스톡을 제거하지 마십시오.
절단 사이에 라우터 비트 또는 펜스 위치를 조정하면서 점진적으로 더 깊은 컷을 여러 번 만듭니다.

q) 회전하는 비트에서 손을 멀리하고 절단 이동 경로에서 신체를 멀리하십시오. 특히 좁은 공작물을 배치할 때는 항상 비트 가드를 사용하고, 가능하면 푸시 스틱, 푸시 블록 및 페더 보드를 사용하십시오. 스크랩 부품을 제거하기 전에 라우터의 전원을 끕니다.

r) 갑자기 미끄러질 경우 회전 비트와 접촉할 수 있는 위치에 손을 두지 마십시오. 절대 무리하지 마십시오.

s) 작은 부품은 라우팅하지 마십시오. 대형 공작물에서 프로파일을 라우팅한 다음 대형 공작물에서 부품을 최종 크기로 절단합니다.
작은 부품을 라우팅해야 하는 경우 적절한 지그를 제작하거나 목재 수동 나사 클램프로 부품을 고정합니다.

t) 작업물 위치를 조정하기 전에 작업물이 비트에서 떨어져 있고 비트가 완전히 정지했는지 확인하십시오.
공작물이 비트에 닿은 상태에서 라우터를 시작하지 마십시오.

u) 킥백을 주의하십시오. 리베이트는 공작물이 라우팅되는 동안 테이블에서 바인딩되거나 들어올려 작업자 쪽으로 다시 던져질 때 발생합니다. 킥백 및 잠재적 부상을 방지하려면 날카로운 비트를 사용하고 기계를 올바르게 정렬 및 유지하며 공작물을 적절히 지지하십시오. 꼬임, 뒤틀림, 구부러짐 또는 매듭이 느슨한 공작물을 운반하지 마십시오

v) 회전하는 비트에(비포함) 공작물을 이송합니다.

w)비트와 펜스 사이에 공작물을 끼우지 마십시오. 공작물의 직선 가장자리에 프로파일을 형성할 때는 항상 펜스에 보관된 비트와 펜스에 대해 공작물의 가장자리를 사용하여 라우팅하십시오.

x) 재료가 비트의 돌출 부분 아래로 제거되지 않거나 프로파일의 일부가 위와 아래의 절단기 사이에 끼여 있는 프로파일을 라우팅할 때는 라우팅 중에 공작물이 테이블 표면에서 들어올려지지 않도록 각별히 주의해야 합니다. 테이블에서 공작물이 들어올려지면 킥백이 발생하여 심각한 부상을 입을 수 있습니다. 이러한 프로파일을 라우팅할 때는 직선의 평평한 스톡을 사용하고 구부러짐 또는 뒤틀린 스톡을 피하는 것이 특히 중요합니다.

y) 패스너와 조정 및 잠금 손잡이의 조임 상태와 펜스의 정렬 상태를 주기적으로 확인하십시오.
패스너와 손잡이가 느슨하고 펜스가 잘못 정렬되면 부상을 입을 수 있습니다.

z) 이 라우터 테이블 인서트는 특정 애플리케이션용으로 설계되었습니다. 수정하거나 다른 용도로 사용하지 마십시오.

확장 코드 사용 지침

연장 코드는 임시 용도로만 사용해야 합니다.

1. 장비 접지 컨덕터가 있는 연장 코드는 항상 사용해야 합니다.
2. 연장 코드는 손상되지 않도록 보호해야 하며 문이나 창문이 닫혀 코드가 손상될 수 있는 문이나 창문을 통과하지 않아야 합니다.
3. 연장 코드는 최소 16AWG여야 하며 사용 중인 장비에 맞는 등급이어야 합니다.
4. 연장 코드는 전선의 절연 및 전도성이 손상되지 않도록 정기적으로 검사해야 합니다.
5. 연장 코드는 물을 통과시키거나 축적된 물에 노출될 수 있는 연결부를 허용해서는 안 됩니다.

TABLE 1

Nameplate Amperes @120 V	연결 코드 길이					
	25'	50'	75'	100'	150'	200'
	권장 와이어 게이지					
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
*길이 단위 - 피트 (ft)

TABLE 2

권장 라우터 비트 속도	
Bit Diameter	**Maximum Speed (RPM)**
Up to 25mm	24,000
32mm - 51mm	18,000
57mm - 64mm	16,000
76mm - 89mm	12,000

*항상 비트 제조업체의 속도 권장 사항을 따르십시오

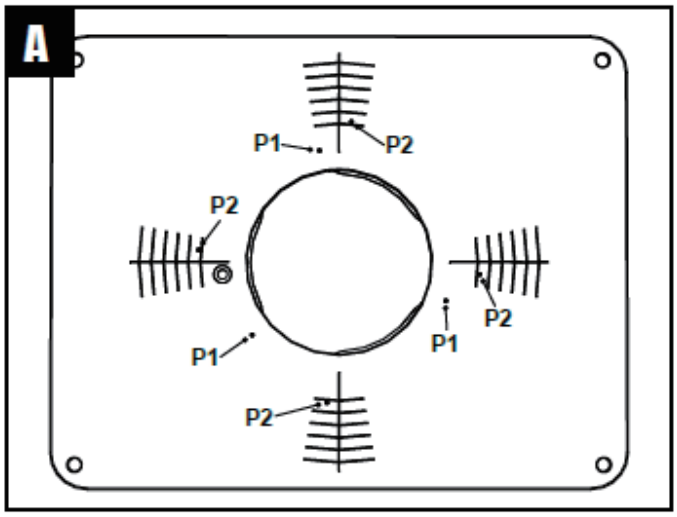
정밀 인서트 플레이트 (삽입판) 설치

시작하기 전에...

이 지침에서는 Kreg 라우터-테이블 삽입 플레이트에 라우터를 장착하고 크레그에서 제작한 라우터 테이블에 삽입 플레이트를 설치하는 방법을 보여 줍니다.

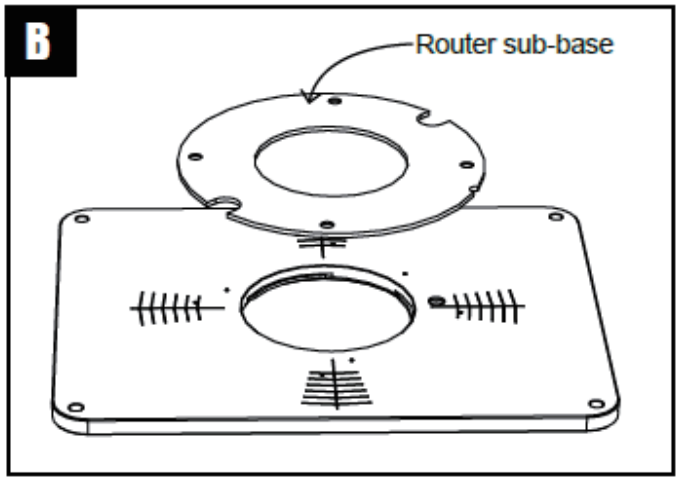
PRS4034 인서트 플레이트는 대부분의 Triton, Porter-Cable, Bosch 라우터를 수용할 수 있도록 미리 구멍이 뚫어져 있습니다. 이 경우 플레이트와 함께 제공된 나사를 사용하여 라우터 베이스를 인서트 플레이트에 고정하면 됩니다.

1. 인서트 플레이트를 뚫습니다

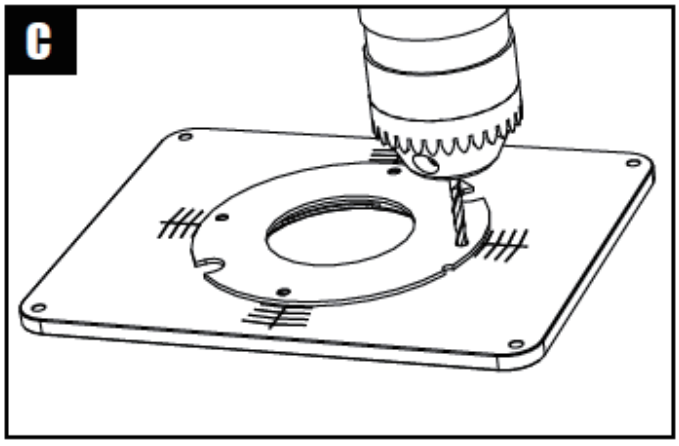


1) 다음 라우터의 장착 구멍을 뚫기 위해 바닥면에 중심점이 몰딩되어 있습니다 [도면 A]
패턴 1(구멍 3개) : Bosch 1617 및 1618; 디월트 616 및 618; 히타치 M12VC; 마키타 1100; 밀워키 5616 및 5624; 포터 케이블 690, 890, 7529, 97529 및 8529; 및 Ridgid 2930 콤보 키트.
패턴 2(홀 4개): Milwaukee 5625-20; 포터 케이블 7518, 7519, 7538 및 7539; 트리톤 TRA001 및 MOF001.

라우터와 함께 제공된 장착 나사를 수용하기 위해 구멍과 카운터보어 또는 카운터싱크를 뚫습니다. 리프트 시스템이 장착된 라우터의 경우, 라우터 서브베이스를 액세스 홀의 위치와 크기 및 드릴링 가이드로 사용합니다
(패턴 1 또는 패턴 2가 적용되지 않는 라우터의 경우 아래의 2단계 및 3단계를 따르십시오.)

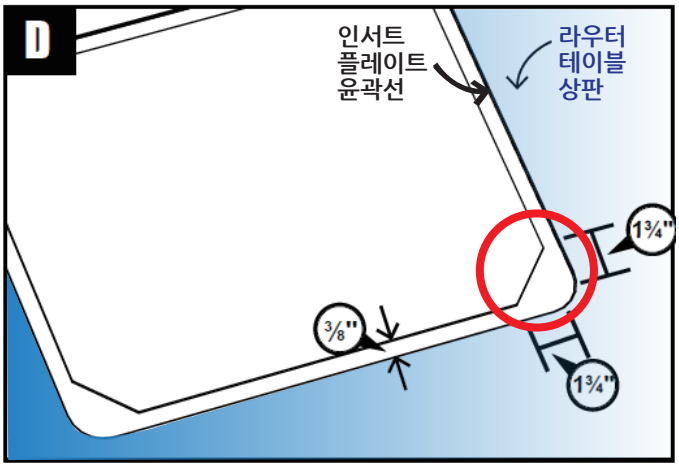


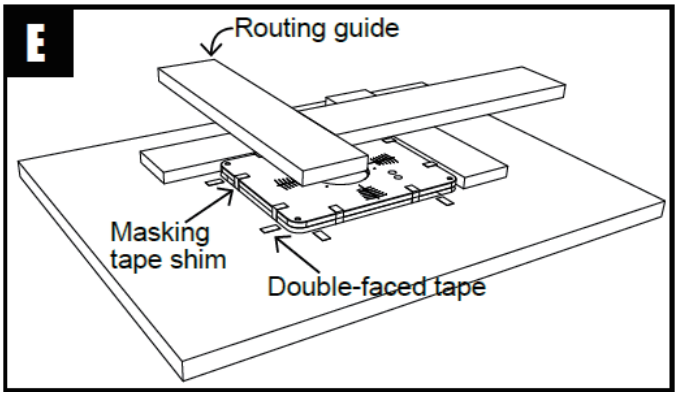
2) 대상 패턴이 위를 향하도록 작업대에 인서트 플레이트를 놓습니다. 라우터에서 서브 베이스를 제거하고 장착 구멍에 맞는 드릴 비트를 선택합니다. 라우터에 리프트 시스템이 내장되어 있는 경우 리프트 액세스 구멍에 맞는 비트도 선택하십시오. 서브 베이스에 작은 양면 테이프 몇 개를 붙입니다. 대상 패턴을 가이드로 사용하여 서브 베이스를 인서트 플레이트 중앙에 놓습니다 [도면 B]. 라우터 컨트롤을 배치할 위치를 기억하십시오. 드릴하려는 구멍이 나사산과 정렬되지 않았는지 확인하십시오. 서브 베이스를 인서트 플레이트에 단단히 누르십시오.

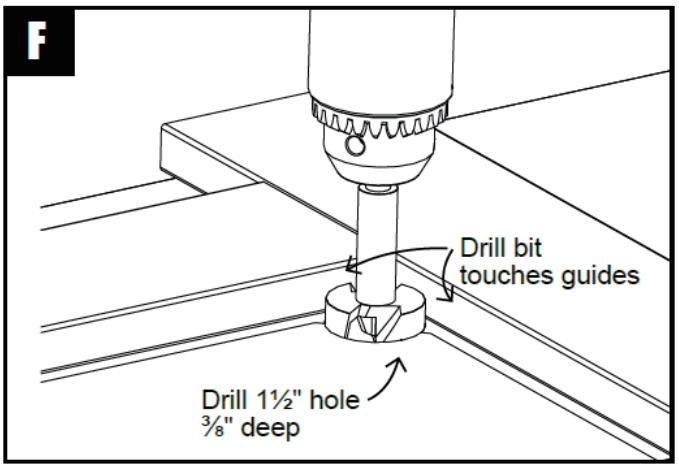


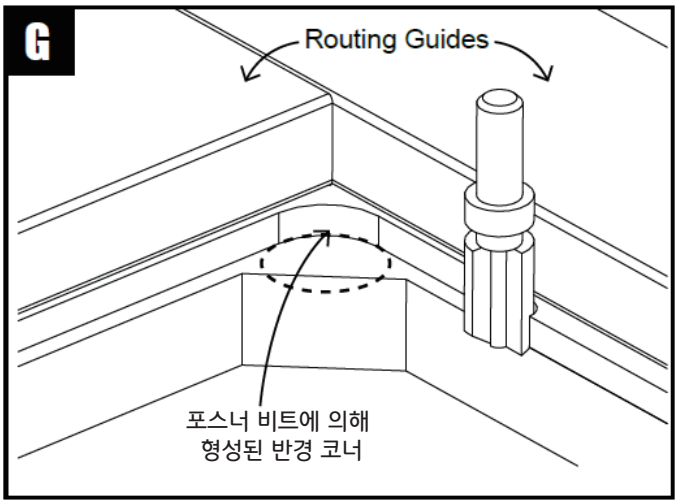
3) 스크랩우드 백커 보드를 인서트 플레이트 아래에 놓고 인서트 . 플레이트와 백커를 드릴 프레스 테이블에 단단히 고정하십시오. 서브 베이스의 구멍을 가이드로 사용하여 인서트 플레이트에 구멍을 뚫습니다 [도면 C].
구멍을 뚫은 상태에서 인서트 플레이트에서 서브 베이스를 제거합니다. 인서트 플레이트를 뒤집어서 장착 구멍을 장착 나사 머리가 조일 때 플레이트 표면 약간 아래에 놓이도록 합니다. 라우터 서브 베이스를 편리한 장소에 보관하십시오. 휴대용 라우팅을 위해 라우터 테이블에서 라우터를 제거할 때 필요합니다.

2. 라우터 테이블 상판에 인서트 플레이트 개구부 형성









1) 라우터 테이블 상판에 삽입 플레이트를 놓고 플레이트를 테이블과 사각형으로 맞춥니다. 연필로 플레이트를 따라 윤곽을 그린 다음 플레이트를 제거합니다. 삽입 플레이트 윤곽선과 평행하게 3/8" 안쪽에 선을 그립니다. 삽입 플레이트를 라우터 테이블 상판에 고정하는 4개의 "-20 x 1" 평면 헤드 기계 나사(잠금 나사)를 고정할 영역을 만들기 위해 그림D처럼 삼각형을 만듭니다.(1-3/4" 간격)[그림 D]

2) 인서트 플레이트의 장착 및 탈거를 위한 여유 공간을 확보하기 위해, 마스킹 테이프의 스트립을 플레이트의 네 모서리 모두에 부착합니다. 그런 다음 작은 양면 테이프 조각을 한 면에 붙입니다. (플레이트를 제자리에 고정할 수 있을 만큼만 테이프를 사용합니다. 테이프를 너무 많이 붙이면 나중에 플레이트를 제거하기가 어려워집니다.) 라우터 테이블 상판의 인서트 플레이트를 다시 놓고 제자리에 단단히 누릅니다.

3) 3/4 x 3½ x 15½" 스크랩우드 라우팅 가이드 4개를 절단합니다. 양면 테이프를 사용하여 라우터 테이블 상판에 라우팅 가이드를 부착합니다. 가장자리는 삽입 플레이트 가장자리의 마스킹 테이프 스트립에 맞춥니다 [그림 E]. 플레이트를 제거합니다. 드릴 프레스에 1-1/2" 포스너 비트를 끼웁니다. 라우터 테이블 상판 영역에 테스트 구멍을 뚫고 드릴링 깊이를 3/8"로 설정합니다. 비트의 가장자리가 라우팅 가이드의 안쪽 면에 닿는 상태에서 3/8" 깊이를 뚫습니다. 각 모서리의 라우터 테이블 상단에 구멍을 뚫습니다 [그림 F].

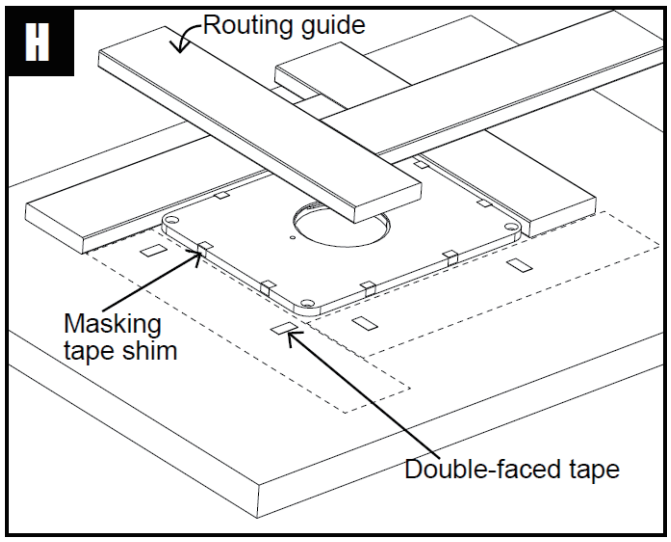
4) 연필 선 안쪽에 날 시작 구멍을 뚫습니다. 직쏘 베이스의 외부 가장자리가 라우팅 가이드에 있고 내부 가장자리가 3/4" 두께의 스크랩우드 블록으로 지지된 상태에서 라인 바로 안쪽을 절단하여 인서트 플레이트 윤곽선 내부에 3/4" 너비의 영역과 각 모서리의 삼각형 영역을 남겨둡니다.

5) 절단 길이가 3/4"인 상단 베어링 패턴 비트를 라우터에 끼웁니다. 인서트 플레이트와 라우팅 가이드의 두께에 맞게 절단 깊이를 조정합니다. 스크랩 스톡에서 테스트 절단을 수행하여 절단 깊이가 인서트 플레이트의 두께와 정확히 일치하는지 확인합니다.
패턴 비트 가이드 베어링이 라우팅 가이드 [그림 G]의 가장자리에 부드럽게 닿을 때까지 주변 사개맞춤과 모서리 삼각형을 여러번의 패스로 라우팅합니다. 천공된 구멍에 의해 형성된 모서리가 라우팅 가이드와 만납니다. 하나의 라우팅 가이드를 조심스럽게 제거하고 개구부에 인서트 플레이트를 테스트 장착해 봅니다.
사개맞춤이 너무 얕으면 가이드를 교체하고 라우팅 깊이를 조정한 후 사개맞춤을 다시 라우팅합니다. 너무 깊은 사개맞춤는 테이프로 끼울 수 있습니다. 장착 상태가 만족스러우면 라우팅 가이드를 제거합니다.

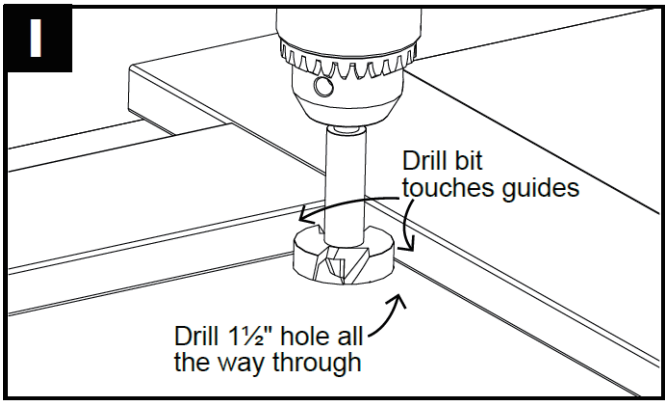
6) 인서트 플레이트를 제자리에 둔 상태에서 카운터싱크 모서리 구멍을 가이드로 사용하여 테이블 상판의 삼각형 모서리 영역에 ¼" 구멍을 뚫습니다. 잠금 나사와 와셔, 육각 너트 또는 윙 너트로 플레이트를 고정합니다. 인서트 플레이트를 제거하고 테이블 상판의 구멍을 확대한 후 T-너트를 설치합니다.

3. Kreg 정밀 라우터 테이블 인서트 플레이트 레벨러 방법

정밀 라우터 테이블 플레이트 레벨러를 구입해야 합니다. 이 레벨러에는 8개의 수평 조절 나사가 있어 인서트 플레이트를 라우터 테이블 표면과 같은 높이로 유지합니다.

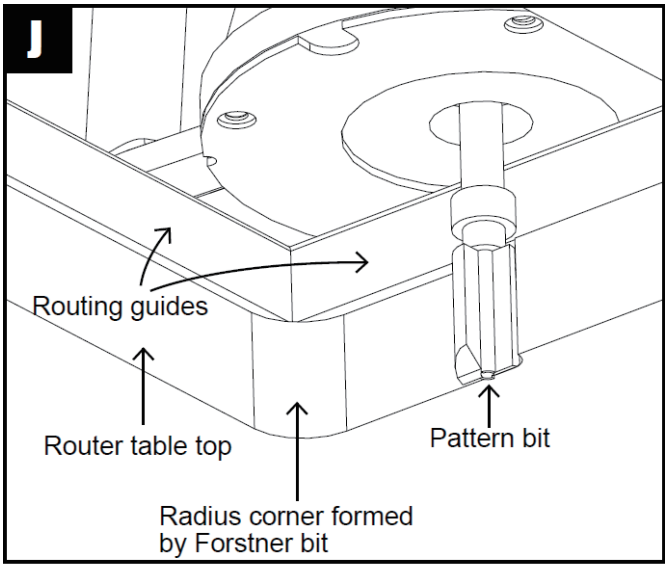


1. 인서트 플레이트를 설치하고 제거하기 위한 여유 공간을 확보하려면 플레이트의 네 모서리 모두에 마스킹 테이프 스트립을 부착하십시오. 그런 다음 작은 양면 테이프 조각을 한 면에 붙입니다. (테이프를 제자리에 유지할 수 있는 양의 테이프를 사용하십시오. 테이프가 너무 많으면 나중에 플레이트를 제거하기 어렵습니다.) 삽입 플레이트를 라우터 테이블 상단에 놓고 플레이트를 테이블과 직각이 되게 한 다음 제자리에 단단히 누릅니다.



2. 19 x 9 x 400mm 스크랩우드 라우팅 가이드 4개를 자릅니다. 양면 테이프를 붙이고 라우팅 가이드를 삽입판 가장자리의 마스킹 테이프 스트립에 대고 라우터 테이블 상단에 부착합니다 [도면 H]. 플레이트를 제거합니다. 드릴 프레스에 38mm 포스너 비트를 끼웁니다. 비트의 가장자리가 라우팅 가이드의 안쪽 면에 닿은 상태에서 라우터 테이블 상단의 각 모서리에 구멍을 뚫습니다. [그림 I]

3. 라우팅 가이드 안쪽에 1/8" 를 두고 모서리 구멍에서 모서리 구멍까지 직소로 개구부를 대략적으로 자릅니다. 최상의 결과를 위해 직소 베이스의 내부 가장자리를 3/4" 두께의 스크랩우드 블록으로 지지하십시오.

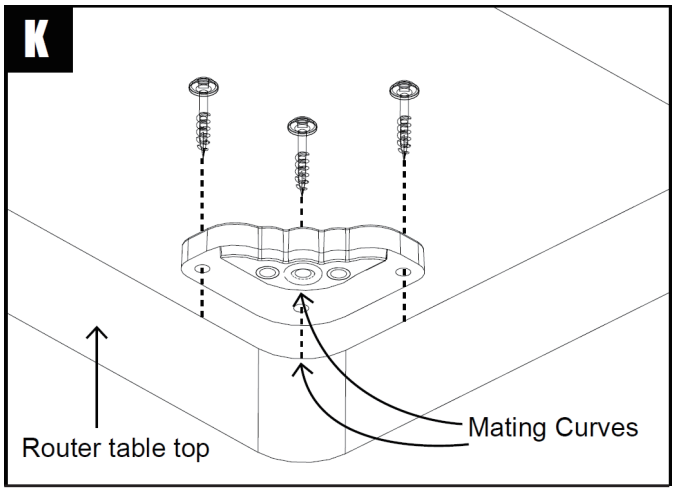


4. 라우터에 상단 베어링 패턴 비트를 삽입합니다. 가이드 베어링을 라우팅 가이드에 대고 개구부 가장자리를 라우팅합니다 [그림 J] 천공된 구멍에 의해 형성된 반경 3/4" 모서리가 라우팅 가이드와 만나는 지점에서 라우팅을 중지합니다. 라우터 테이블 상판의 두께가 패턴 비트의 도달 범위보다 크면 하단 베어링 플러시 트림 비트로 전환하고 라우터 테이블 상판을 뒤집습니다. 그런 다음 패턴 비트로 라우팅된 표면에 대해 플러시 트림 비트 가이드 베어링으로 절단을 마칩니다. 라우팅 가이드를 제거합니다.

4. 인서트 플레이트 설치 (개구부 개방 방식)

1. 서브 베이스를 라우터 베이스에 부착하는 데 사용된 나사를 사용하여 라우터 베이스를 인서트 플레이트에 부착합니다. 라우터 서브 베이스의 두께에 따라 더 긴 나사를 구입해야 할 수도 있습니다. 나사가 라우터 베이스에 완전히 끼워질 만큼 충분히 길어야 합니다. 고정형 라우터의 경우 라우터 베이스에 모터부를 설치하고 테이블에 라우터가 부착된 인서트 플레이트를 설치합니다.
2. 4개의 잠금 나사를 인서트 플레이트의 카운터싱크 구멍을 통해 넣고 육각 너트, 윙 너트 또는 T-너트에 나사를 끼웁니다. 나사를 조입니다.

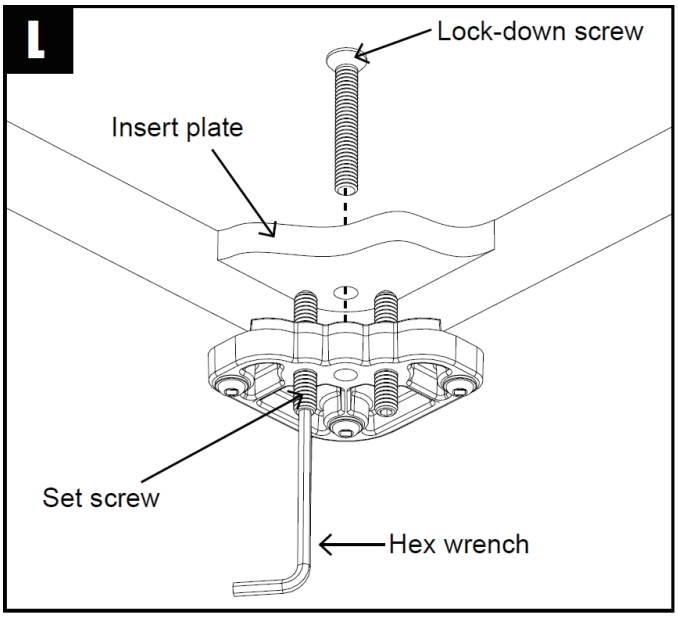
5. Kreg 정밀 라우터 테이블 인서트 플레이트 레벨러 방법



1) 테이블 상판을 거꾸로 놓고 테이블 상판 개구부의 한쪽 모서리에 인서트 플레이트 레벨러를 배치하여 레벨러의 상승된 부분의 곡선과 개구부의 둥근 모서리와 맞춥니다. 레벨러를 제자리에 단단히 고정하고 레벨러 플랜지에 있는 3개의 장착 구멍을 가이드로 사용하여 테이블 상판에 예비 구멍을 뚫습니다. 제공된 1-1/4" 굵은 나사 3개를 사용하여 레벨러를 테이블 상판에 고정합니다 [그림 K].
나머지 레벨러에 대해 반복합니다.

※ 주의 : 레벨러와 함께 제공되는 1-1/4" 굵은 나사는 최소 두께가 1" 인 라우터 테이블 상판에 사용하기 위한 것입니다. 더 얇은 상판의 경우 더 짧은 나사를 사용하십시오.

2) 1/8" 육각 렌치를 사용하여 1/4-20 x 1" 소켓 헤드 세트 나사를 각 레벨러의 외부 구멍에 삽입하고 팁이 테이블 표면 아래 3/8" 가 될 때까지 하단에서 고정합니다.

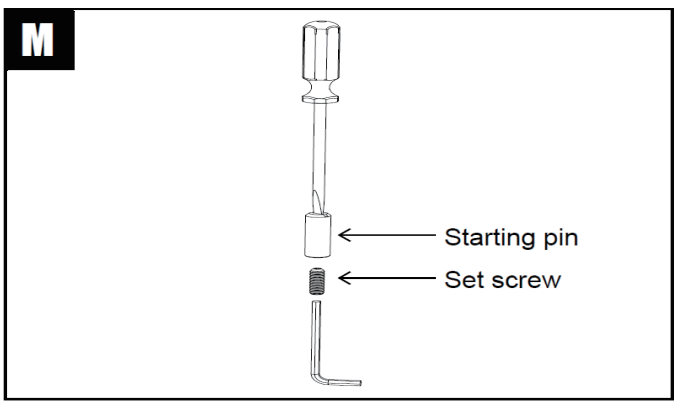


3) Kreg PRS4034 정밀 인서트 플레이트와 함께 제공된 나사를 사용하여 라우터 베이스를 인서트 플레이트에 고정합니다.
나사가 라우터 베이스에 완전히 끼워질 만큼 충분히 길어야 합니다. 더 긴 나사를 구입해야 할 수도 있습니다. 고정 베이스 라우터의 경우 모터 유닛을 라우터 베이스에 설치합니다.

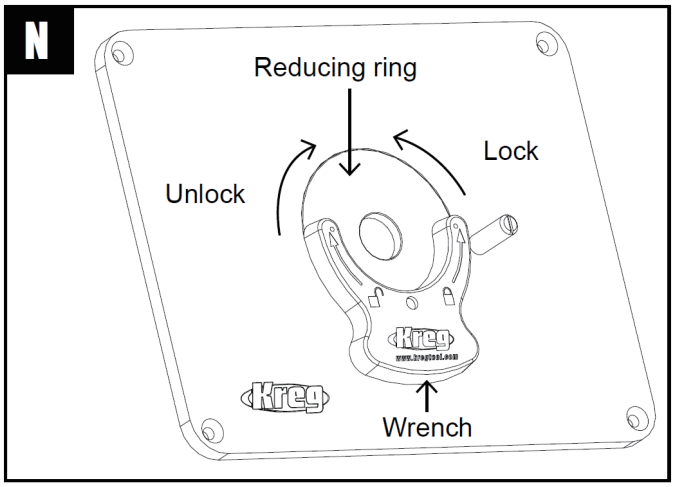
4) 라우터가 부착된 상태에서 삽입 플레이트를 테이블 상판 개구부에 놓습니다. 8개의 고정 나사에 고정합니다. 육각 렌치를 사용하여 테이블 아래에서 고정 나사를 조정하여 플레이트와 테이블의 표면을 맞춥니다. 직선자로 정렬을 확인합니다. 고정 나사 8개가 모두 인서트 플레이트에 동일하게 접촉되어 있는지 확인합니다.

5) 4개의 "-20 x 1" 나사 (잠금 나사)를 인서트 플레이트의 카운터싱크 구멍을 통해 각 레벨러의 중앙 구멍에 끼우고 꼭 맞춥니다 [그림 L]. 정렬을 미세 조정하려면 잠금 나사와 고정 나사를 일부 조정해야 할 수 있습니다.

6. 마무리

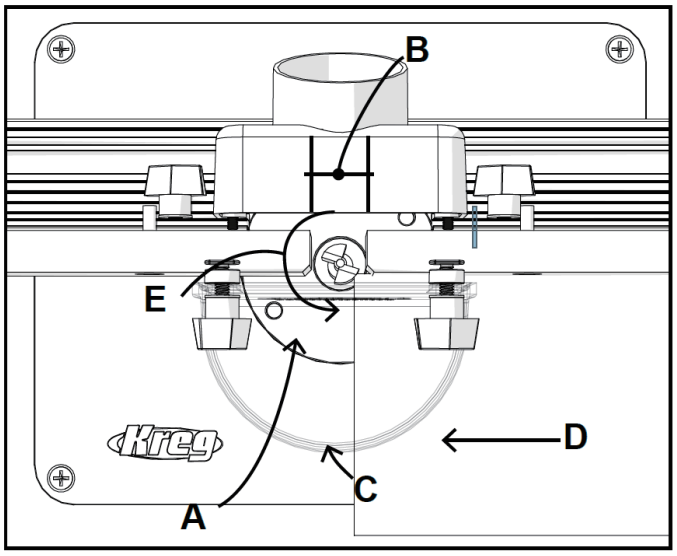


1) 일자 드라이버와 1/8" 육각 렌치를 사용하여 1/4-20 x 3/4" 고정 나사를 황동 시작 핀의 바닥에 끼우고 두 나사가 서로 단단히 고정될 때까지 연결합니다[그림 M]. 사용할 준비가 되면 시작 핀 어셈블리를 인서트 플레이트의 나사산 구멍에 끼우고 조입니다.

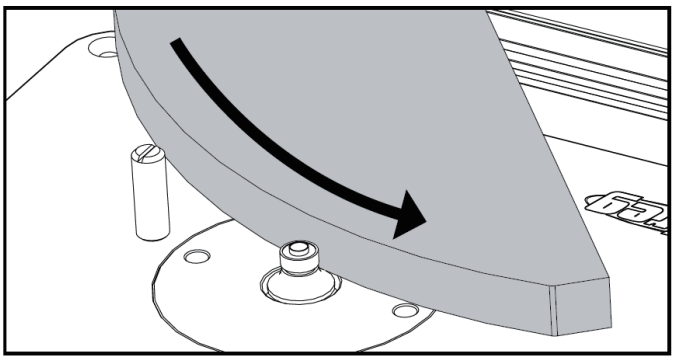


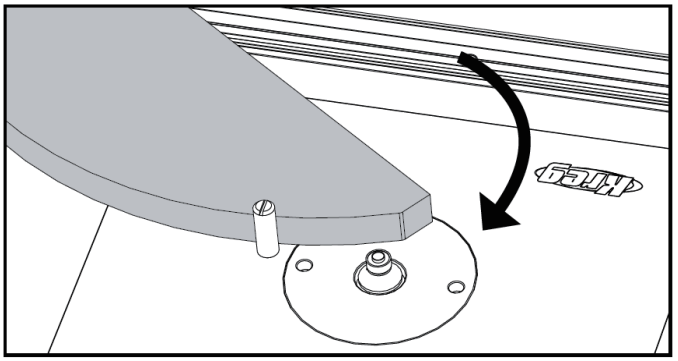
2) 리덕션 링을 설치하려면 인서트 플레이트 개구부에 놓고 플레이트 표면과 같은 높이가 될 때까지 손으로 링을 돌리십시오.
링 렌치 암 끝에 있는 페그를 리덕션 링의 결합 구멍에 삽입하고 링을 시계 반대 방향으로 돌립니다[그림 N].
링을 제거하려면 렌치를 시계 방향으로 돌려 개구부에서 링을 들어 올립니다.

라우팅



(A) 비트가 통과할 수 있는 가장 작은 구멍이 있는 인서트 플레이트 리덕션 링을 사용하십시오.
(B) 펜스 면을 비트에 최대한 가깝게 배치합니다. 비트를 손으로 돌려 간섭을 확인하십시오. 라우팅하기 전에 펜스 면 T-손잡이를 단단히 조입니다.
(C) 비트 가드를 라우터 비트 위에 놓고 작업물 표면에 최대한 가깝게 배치합니다.
(D) 비트 회전 (E)과 반대 방향으로 공작물을 공급합니다.





스타팅 핀 (Starting Pin)

스타팅 핀을 사용하려면 공작물이 핀에 닿지만 라우터 비트에는 닿지 않는 상태에서 시작하십시오.
작업물이 비트 가이드 베어링과 접촉할 때까지 작업물을 비트 안으로 천천히 회전시킵니다.
항상 라우터 비트 이송 방향과 반대 방향으로 회전하도록 공작물을 이송하십시오.
공작물이 가이드 베어링과 단단히 접촉한 상태에서 공작물을 스타팅 핀에서 분리하고 가이드 베어링을 따라 공작물을 공급합니다.

※ 곡선 가장자리를 따라 라우팅할 때 가이드 베어링이 있는 라우터 비트에만 스타팅 핀을 사용하십시오. 직선 모서리에 대해 라우팅할 때는 항상 펜스를 사용하십시오.