

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technical Support and E-Warranty Certificate  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **Dovetail Jig**

**MODEL:28104-1 28104-3**

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually Saving Half in comparison with the top major brands.

**Please view the installation video of the product**



# VEVOR<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## Dovetail Jig

MODEL:28104-1 28104-3



### NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

# SAFETY GUIDELINES - DEFINITIONS

This manual contains information that is important for you to know and understand. This information relates to protecting YOUR SAFETY and PREVENTING EQUIPMENT PROBLEMS. To help you recognize this information, we use the symbols to the left. Please read the manual and pay attention to these sections.

**▲ DANGER** Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

**▲ WARNING** Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

**▲ CAUTION** Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

**CAUTION** Used without the safety alert symbol indicates potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

# IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

**▲ WARNING** Read and understand all instructions. Failure to follow all instructions listed below result in electric shock, fire and/or serious personal injury.



## SAVE THESE INSTRUCTIONS.

**▲ WARNING** There are certain applications for which this tool was designed. VEVOR strongly recommends that this tool NOT be modified and/or used for any application other than for which it was designed. If you have any questions relative to its application DO NOT use the tool until you have written VEVOR and we have advised you.

- 1. KEEP WORK AREA CLEAN.** Cluttered areas and benches invite injuries.
- 2. AVOID DANGEROUS ENVIRONMENT.** Don't expose power tools to rain. Don't use power tools in damp or wet locations. Keep area well lit. Avoid chemical or corrosive environment. Do not use tool in presence of flammable liquids or gases.
- 3. GUARD AGAINST ELECTRIC SHOCK.** Prevent body contact with grounded surfaces. For example: pipes, radiators, ranges, refrigerator enclosures.
- 4. KEEP CHILDREN AWAY.** Do not let visitors contact tool or extension cord. All visitors should be kept away from work area.



5. **STORE IDLE TOOLS.** When not in use, tools should be stored in a secure, dry place – out of reach of children.
6. **DON'T FORCE TOOL.** It will do the job better and safer at the rate for which it was intended.
7. **USE RIGHT TOOL.** Don't force small tool or attachment to do the job of a heavy duty tool. Don't use tool for purpose not intended – for example – do not use a circular saw for cutting tree limbs or logs.
8. **DRESS PROPERLY.** Do not wear loose clothing or jewelry. Loose clothing, draw strings and jewelry can be caught in moving parts. Rubber gloves and non-skid footwear are recommended when working outdoors. Wear protective hair covering to contain long hair.
9. **USE ANSI Z87.1 SAFETY GLASSES.** Wear safety glasses or goggles while operating power tools. Also face or dust mask if operation creates dust. All persons in the area where power tools are being operated should also wear safety glasses and face or dust mask.
10. **DON'T ABUSE CORD.** Never carry tool by cord or yank it to disconnect from receptacle. Keep cord from heat, oil, and sharp edges. Have damaged or worn power cord and strain reliever replaced immediately. **DO NOT ATTEMPT TO REPAIR POWER CORD.**
11. **SECURE WORK.** Use clamps or a vise to hold work. It's safer than using your hand and it frees both hands to operate tool.
12. **DON'T OVERREACH.** Keep proper footing and balance at all times.
13. **MAINTAIN TOOLS WITH CARE.** Keep tools sharp and clean for better and safer performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. Inspect tool cords periodically and if damaged, have repaired by authorized service facility. Inspect extension cords periodically and replace if damaged. Have all worn, broken or lost parts replaced immediately. Keep handles dry, clean and free from oil and grease.
14. **DISCONNECT TOOLS** when not in use, before servicing, and when changing accessories such as blades, bits, cutters, etc.
15. **REMOVE ADJUSTING KEYS AND WRENCHES.** Form habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from the tool before turning it on.

16. **AVOID UNINTENTIONAL STARTING.** Do not carry a plugged-in tool with finger on switch. Be sure switch is off when plugging in. Keep hands, body and clothing clear of blades, bits, cutters, etc. when plugging in the tool.
17. **OUTDOOR USE EXTENSION CORDS.** When tool is used outdoors, use only extension cords marked "Suitable for use with outdoor appliances – store indoors when not in use." If an extension cord is to be used outdoors it must be marked with the suffix W-A or w following the cord type designation.
18. **STAY ALERT.** Watch what you are doing. Use common sense. Do not operate tool when you are tired or while under the influence of medication, alcohol or drugs.
19. **CHECK DAMAGED PARTS.** Before further use of the tool, a guard or other part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting, and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced by an authorized service center unless otherwise indicated elsewhere in this instruction manual. Have defective switches replaced by authorized service center. Do not use tool if switch does not turn it on and off.
20. **WEAR ANSI S3.19 EAR PROTECTION** to safeguard against possible hearing loss.

## ADDITIONAL SAFETY RULES

### **WARNING**

**FAILURE TO FOLLOW THESE RULES MAY RESULT IN SERIOUS PERSONAL INJURY.**

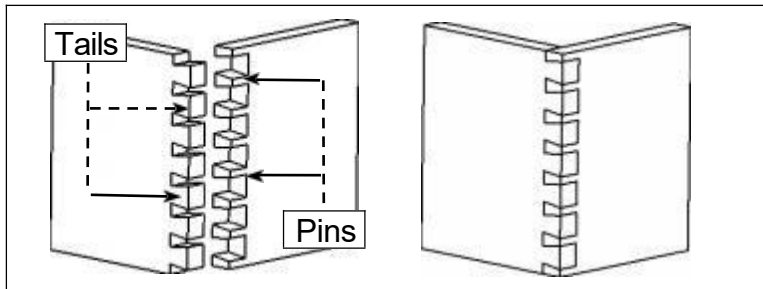
1. **READ AND FOLLOW ALL SAFETY INSTRUCTIONS** in the instruction manual supplied with your router.
2. **SECURE WORK.** Be sure Dovetail Fixture/Jig and work is anchored securely to prevent movement.
3. **BE SURE CORD SET IS FREE** and will not hang up during routing operations.
4. **KEEP HANDS CLEAR** of cutter when motor is running to prevent personal injury.
5. **MAINTAIN FIRM GRIP** on router when starting motor to resist starting torque.

6. **STAY ALERT** and keep cutter free, clear of all foreign objects while motor is running.
7. **BE SURE MOTOR HAS COMPLETELY STOPPED** before removing router from Dovetail Fixture/Jig and setting Dovetail Fixture/Jig down between operations.
8. **NEVER REMOVE ROUTER MOTOR** from router base while template guide and dovetail bit are installed. dovetail bit may not fit through hole in template guide.
9. **TIGHTEN TEMPLATE GUIDE LOCKNUT SECURELY.**
10. **SOME WOOD CONTAINS PRESERVATIVES WHICH CAN BE TOXIC.** Take extra care to prevent inhalation and skin contact when working with these materials. Request, and follow, any safety information available from your material supplier.

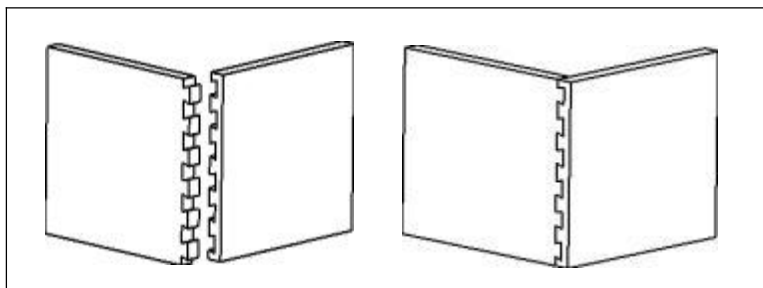
## REPLACEMENT PARTS

When servicing use only identical replacement parts.

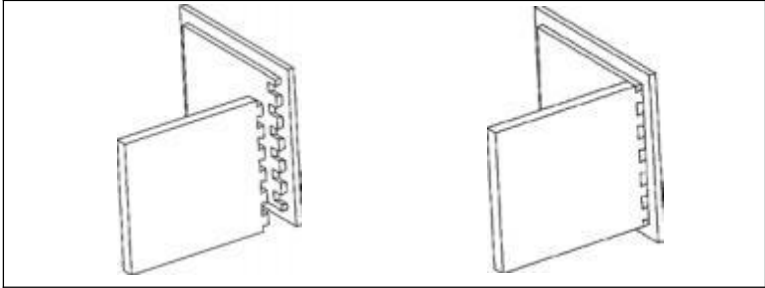
### THROUGH DOVETAILS



### HALF-BLIND DOVETAILS

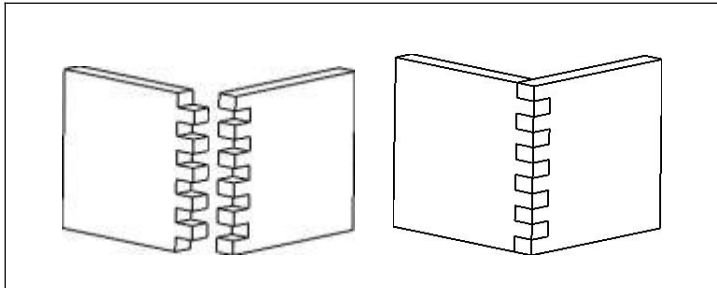


## RABBETED HALF-BLIND DOVETAILS



## BOX (FINGER) JOINT

A similar joint, called a box or finger joint, has straight protrusions called fingers on both boards. This joint is used on jewelry boxes and other small boxes. The box joint is strong because it has a large surface area for glue.



# **PRODUCT CAPABILITIES**

The VEVOR 28104 series dovetail jig will help you cut these joints efficiently. An accessory kit will enable you to cut miniature versions of these joints for small gift boxes or cubbyhole drawers on a roll-top desk. The 28104 series also has the capability to cut more advanced joints (dovetails that skip pins, wood hinges, end-to-end joints, various types of angle joints, and joints with inlays).

The specific model capabilities are:

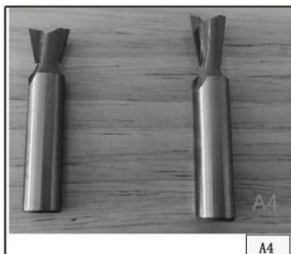
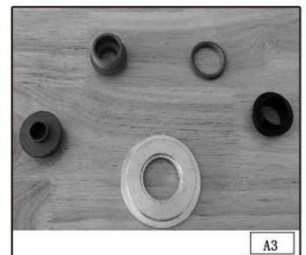
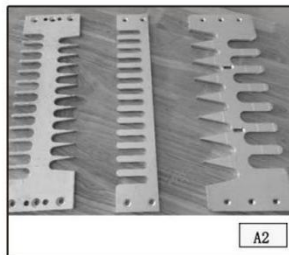
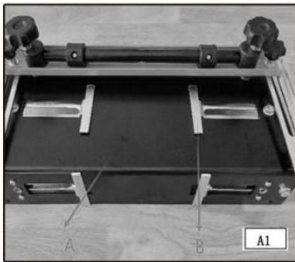
## **Jigs**

28104-1 Dovetail Jig - half-blind

28104-3 Deluxe Dovetail Jig - through dovetail, box joint, half-blind, and sliding dovetails.

## **JIG OVERVIEW**

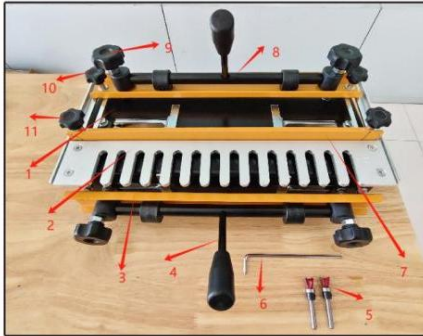
The 28104 series dovetail jigs come equipped with an easy-to-mount, heavy-duty steel base (A) Fig. A1 featuring a clamping system designed to hold wood and minimize board slippage during cuts. Troubleshooting tips (B) are provided on each side of the base. Three different machined aluminum templates (Fig. A2) can be used on the jig system to create all joints described in this manual. The fingers on each template are used in combination with the template guides (Fig. A3) to guide the router in the proper motion. Additionally, each template aids in setting proper board alignment and router bit depth. Dovetail bits and straight bits (Figs. A4 and A5) are used with this jig system.



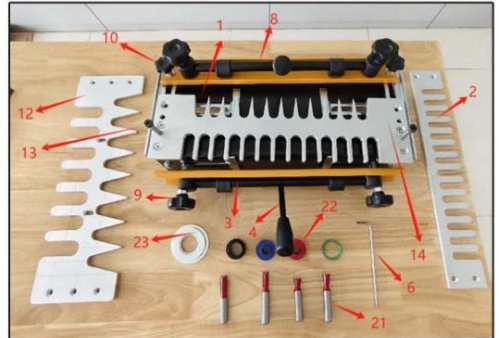
# CARTON CONTENTS

## DOVETAIL JIGS

28104-1



28104-3



1. Base
2. 1/2 Half-blind& Box Joint Template
3. Pressing plate
4. Handle
5. Dovetail Bit
6. Hexagonal wrench
7. Positioning board
8. Clamping rod
9. M10 \* 100 long pole handle
10. M8 short pole handle
11. M8 middle pole handle
15. Clamping rod seat
16. Spring
17. Support plate L/R
18. T-shaped nut
19. M6 \* 10 countersunk cross bolt
20.  $\varnothing$  8 flat pad

1. Base
2. 1/2 Half-blind& Box Joint Template
3. Pressing plate
4. Handle
6. Hexagonal wrench
8. Clamping rod
9. M10 \* 100 long pole handle
10. M8 short pole handle
12. 1-inch through dovetail template
13.  $\varnothing$ 8 \* 45-M6 plug bolt
14. 1/2 through dovetail template
21. Dovetail Bit and straight tenon drills
22. Three types of shaft sleeves and nuts
23. Positioning disk

# Accessory

## MODLE:28104-3

## MODLE:28104-1

1/2" through dovetail template * 1	Base * 1
1 "through dovetail template * 1	Pressing plate * 2
1/2" Half-blind Template * 1	Positioning board * 1
1/2 "" 10.3 * 1" straight tenon drills * 1	Galvanized support plate * 2
1/2 "" 1/2" * 30 straight tenon drills * 1	Clamping axis * 2
1/2 "" 13.5 * 7 ° Dovetail Bit * 1	Spring * 4
1/2 "" 15 * 12 ° Dovetail Bit * 1	1/2" Half-blind Template * 1
Base group * 1	Handle * 2
Pressing plate * 2	M10 long pole handle * 4
Positioning board * 1	M8 long pole handle * 2
Support board * 2	M8 short pole handle * 2
Clamping rod * 2	Clamping shaft seat * 4
Spring * 4	T-shaped nut * 4
Handle * 2	1/4 "Dovetail Bit * 2
M10 long pole handle * 4	8 gaskets * 4
M8 long pole handle * 2	M6 * 10 countersunk screws * 4
M8 short pole handle * 2	
Clamping shaft seat * 4	
T-shaped nut * 4	
φ 8 gasket * 4	
M6 * 10 countersunk screws * 4	
Positioning bolt * 2	
Positioning disk * 1	
M30 * 1.5 knurled nut * 1	
3/4 "shaft sleeve * 1	
5/8 "shaft sleeve * 1	
1 "shaft sleeve * 1	

## ADDITIONAL TOOLS REQUIRED

The router that you use with this jig

- ◆ must accept the VEVOR template guides supplied with the jig. (Adapters and sub-bases are available for most routers.)
- ◆ must have a 1/2" collet for use with 28104-3 jigs.
- ◆ must have a 1/4" collet for use with 28104-1 jigs.

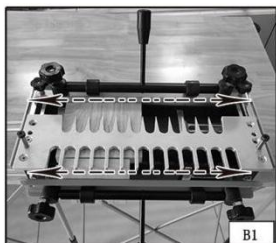


**NOTE:** While the jigs and accessory kits include the router bits and template guides to make the basic dovetail joints, additional router bits are required to make box joints.

## MOUNTING INSTRUCTIONS

**NOTE:** Always mount your jig to a solid work surface.

You can mount your jig permanently (Fig. B1) by using the pre-drilled holes (A) Fig B1) on each side of the base, or you can mount the base to your work surface using clamps (Fig. B2).



## OPERATION

Mount your workpiece in the jig properly. If the workpiece is not secure, it can be damaged when it moves.

The jigs utilize two mounting positions for workpieces - horizontal and vertical. Some joints require both, while others require the use of a scrap board in the horizontal position (upper clamp) and the workpiece in the vertical position (lower clamp).

Position your workpiece correctly left-to-right to produce symmetrical and tight-fitting joints.

Tear-out from the router bit can be reduced when scrap wood is positioned properly against the workpiece.

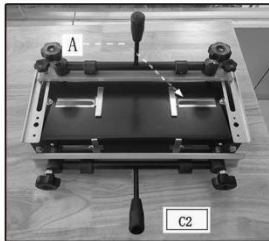
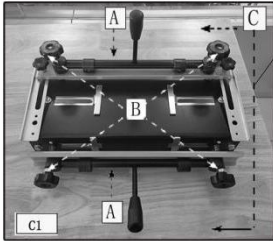


# CLAMPS

The 28104 series jigs are equipped with two cam-action clamps (A) Fig. C1 with knobs (B)

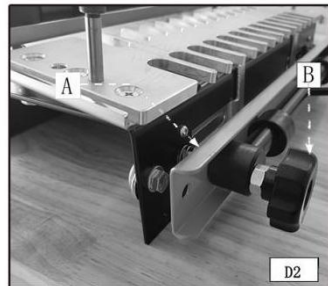
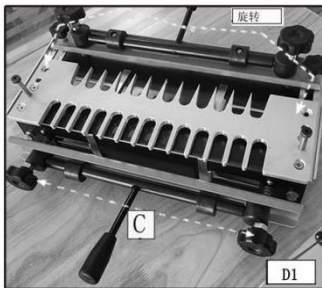
To adjust for workpiece thickness, and levers (C) for quick clamping and releasing of workpieces.

NOTE: Use a scrap board (A) Fig. C2 to prevent misalignment (A) Fig. C3.



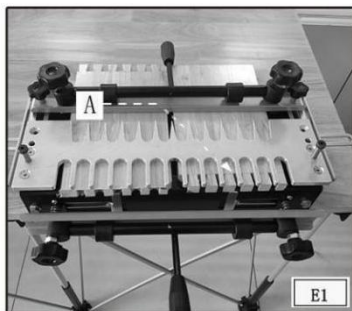
# TEMPLATE MOUNTING

You can mount the templates in two positions on the jig(s) which allows the production of multiple types of joints with each template. To reverse a template, loosen the template knobs (C) Fig. D1, remove the template (B) from the base, rotate it 180 degrees horizontally, replace it on the base, and tighten the template knobs.

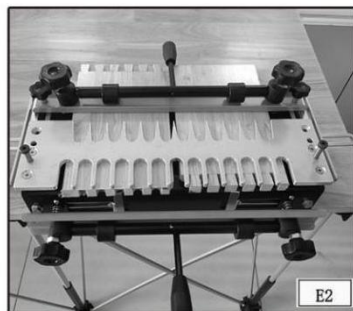


## TEMPLATE SUPPORT

For every type of joint, place wood in the top clamp, whether a workpiece or a scrap piece, to provide support for the router on the template. You can add extra support by inserting a second board (A) Fig. E1 (of the same thickness) in the top clamp to ensure that the template is parallel to the base across its length. This practice works very well for narrow workpieces.



**Supported**



**Unsupported**

## POSITIONING THE WOOD

You must position the workpiece correctly to produce attractive symmetrical joints. Use the offset guides to consistently position the workpiece for optimal alignment and symmetry.

**Step 1** -Clamp the workpiece (or spacer board) (A) Fig. F1 in the horizontal position. The position is not critical, but the workpiece must not extend beyond the front edge of the base.

**Step 2** -Mount the template (Fig. F2) on top of the horizontal workpiece. Use positioning bolts to fix the template and base in place, and tighten the template knobs with the other.

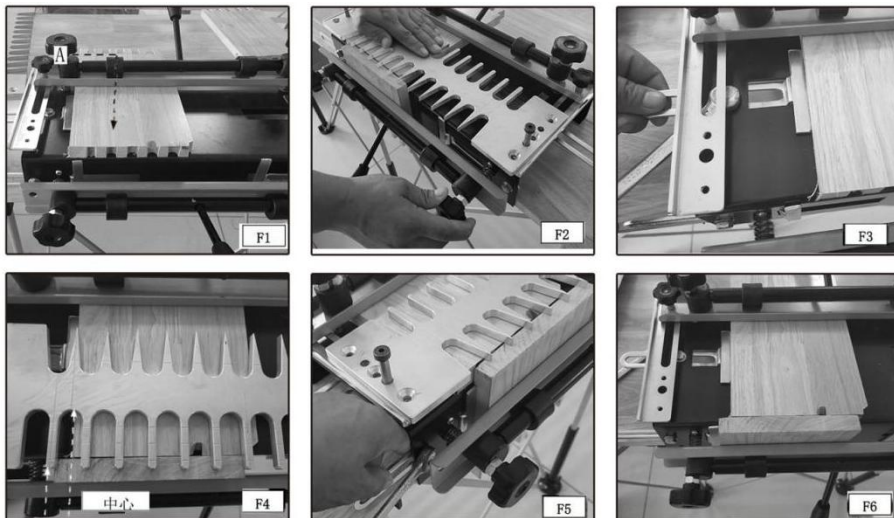
**Step 3** -Loosen the left offset guide (A) Fig. F3 with the hex wrench (B) and move it to the far left position.

**Step 4** -Align the vertical workpiece (A) Fig. F4 flush against the bottom side of the template. Center and clamp the workpiece between the farthest finger to the left and the nearest finger to the right of the template.

**Step 5** -Move the left offset guide (A) Fig. F5 to the right so that it is flush against the vertical workpiece (B). Tighten the left offset guide with the wrench (C).

**Step 6** -Unclamp the horizontal workpiece and slide it forward so that it is flush against the vertical workpiece and flush against the left offset guide (Fig. F6), tighten the template with 4 Cross bolts.

## Step 7 -Remove the 2 positioning bolts

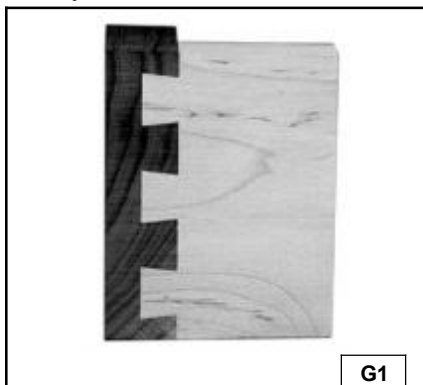


**NOTE:** The template has been removed for clarity.

After tightening the 4 Cross bolts on the template, must remove the 2 positioning bolts.

## HALF-PINS VS. HALF-TAILS

Traditionally, dovetails have half-pins cut on both ends (Fig. G1). Half-tails will be just as strong, but will not be as attractive (Fig. G2). If your joints are half-tails and you want half-pins, move the vertical board 1/2" either left or right, then move the horizontal board accordingly. The procedure is the same with the 28104-1 Miniature template, except that you move the boards 1/4".

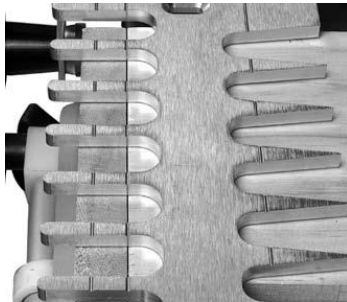
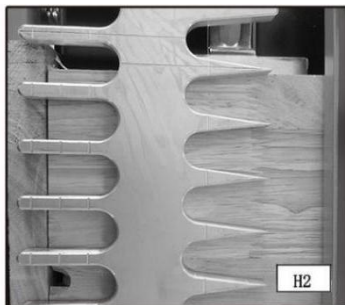


## TEAROUT REDUCTION

Tearout is unwanted splintering of the wood fibers that occurs when a router bit enters, exits, or skims the edge of wood and is common to all dovetail jigs. Tearout cannot be eliminated, but it can be reduced by the insertion of additional scrap wood against the workpiece.

## ALIGNING THE TEMPLATES

For proper operation, you must align the templates correctly from front to back. The 28104 series jigs have alignment lines to help you align the templates without measuring. Some templates have one line (Fig. H1) while others have several lines to produce multiple types of joints (Fig. H2). VEVOR has scribed icons on the templates to indicate which lines go with which joints.

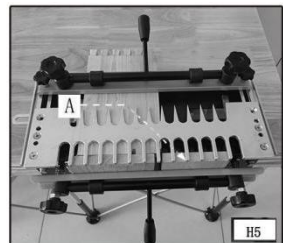


Adjust the templates front-to-back until the alignment line is directly over the point where the horizontal board and the vertical board meet.

**NOTE:** To be accurate, lean over the template and look straight down to align the lines (Fig. H3).

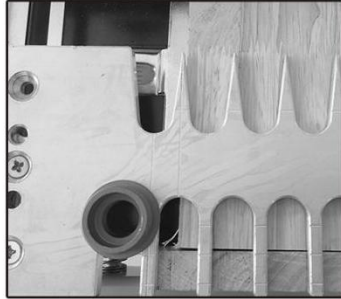
For the joint to be produced correctly, loosen the knobs on both sides of the template, align the lines, hold the template flat with one hand, and tighten the knobs with the other (Fig. H4).

**NOTE:** To help align both ends of the template when you are using a narrow workpiece, mount an additional piece of wood (of the same thickness) on the far right (A) Fig. H5.



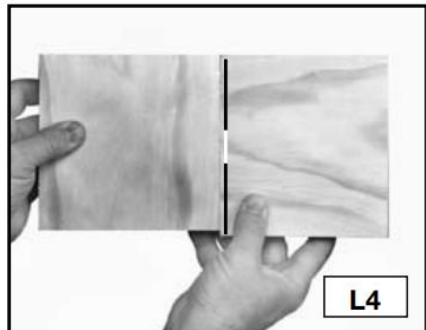
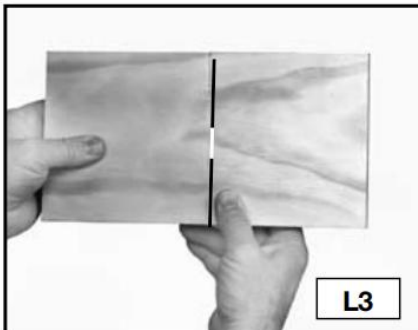
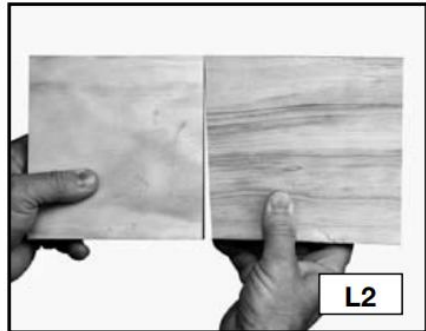
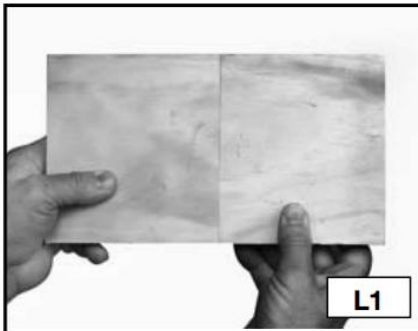
## TEMPLATE GUIDES

Use the correct template guides provided with this unit to guide the router against the template fingers. To determine the proper guide for a given joint, place the template guide in the slot on the left side of the corresponding template. The guide should have a snug fit in the slot.



## WOOD PREPARATION

Properly preparing the materials for your project is the key to good-looking and tight-fitting joints. You must cut your wood at perfect right angles (Fig. L1). Cuts that are off even one degree will not align correctly (Fig. L2). Also, your workpieces must be flat and not cupped.

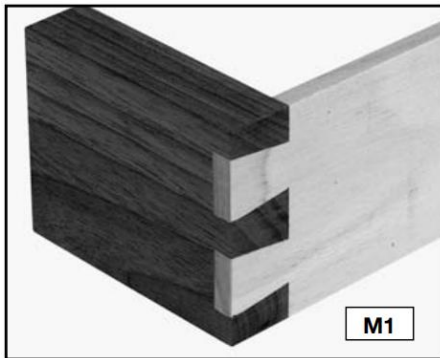


Orient your wood so that end grain is joined to end grain (Fig. L3) to make the joint strong. Using the long grain (Fig. L4) in the workpiece will result in a weak joint.

## BOARD THICKNESS

**NOTE:** You can join two workpieces that are different thicknesses (Fig. M1).

The clamps on the 28104 series jigs will hold wood from 1/4" to 1-1/8" thick. Use the following information as a guide to help you decide the thickness of wood for your projects.



Standard through dovetails ----- Tail Board Range ----- 1/4" to 1"  
Pin Board Range \_ ..... 1/4" to 3/4"

Half-blind dovetails ----- Standard and Miniature \_\_\_\_\_ 1/2" to 1-1/8"

## BOARD LENGTHS

The 28104 series dovetail jigs are capable of making joints up to 12". For through dovetails and box joints, cut your workpieces to the same length as the outside dimension of your final project.

To calculate the length of the half-blind tail board, take the inside dimension of the final project and add the router bit depth of cut. If the tail board has a half-blind on both ends, double the added dimension. The length of the pin boards (drawer front) remains the same.

# PROJECT LAY OUT

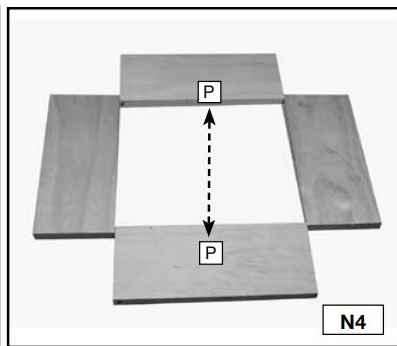
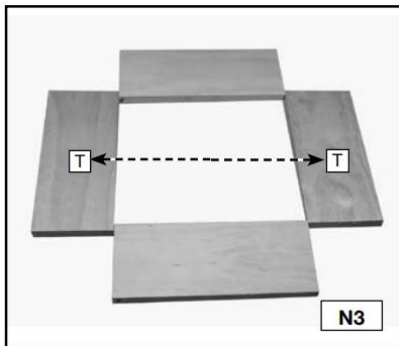
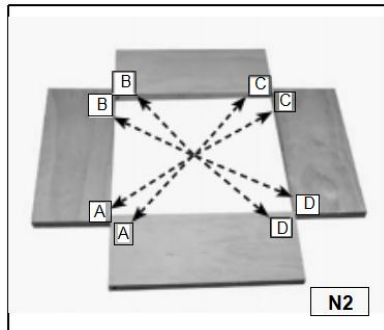
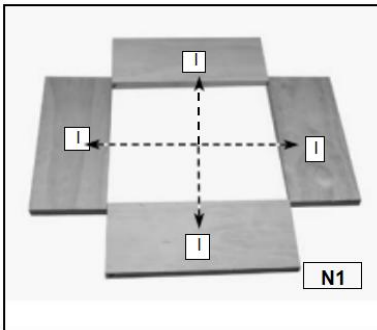
Keeping track of the outer and inner face of each workpiece and how the different parts mate with each other is very important.

**Step 1** -Lay out the workpieces facedown and label the inside faces with an "I" (Fig. N1).

**Step 2** -Label the corners "A", "B", "C", and "D" (Fig. N2).

**Step 3** -Label the tail boards (drawer sides) with a "T" (Fig. N3).

**Step 4** -Label the pin boards (drawer fronts) with a "P" (Fig. N4)



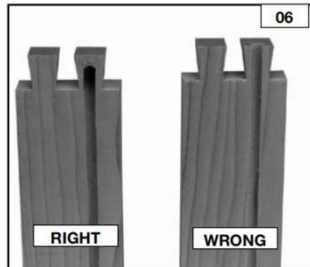
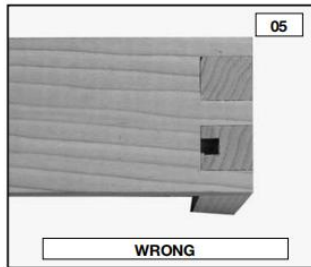
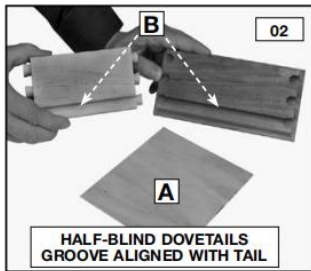
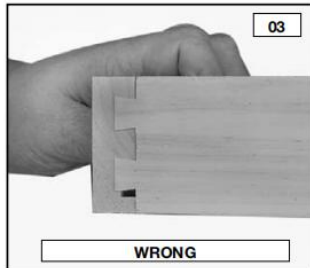
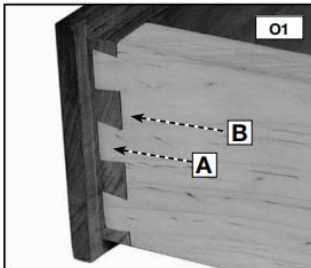
# DRAWERS

## Tips for making drawers:

Tails (A) Fig. O1 are cut into the sides of the drawers, while pins (B) Fig. O1 are cut into the fronts and backs of drawers.

You can use either solid wood or plywood for the drawer bottoms (A) Fig. O2. Insert the bottoms in a groove along the bottom of the fronts and sides. Allow the drawer bottom to be free-floating (without glue) to allow for seasonal expansion and contraction.

The grooves can go all the way to the ends of the boards if the joints are half-blind dovetails. To accomplish this, position the groove so that it runs through one of the tails on the side (Fig. O2). You will have to stop the grooves on through dovetails or box joints before they reach the end of the board to prevent them from being seen (Figs. O5 and O6).





# BASIC JOINTS

## THROUGH DOVETAILS

The through dovetail has a look that is visually appealing, especially in boxes and chests.

**NOTE:** For through dovetails, use the 28104-3 accessory kit.

Cut both the pins and tails in the vertical position. Cut the tails first.

Use two routers (if possible) - one for the pins and the other for the tails - to make the process quicker and easier.



### ITEMS NEEDED

- Through Dovetail and Box Joint Template
- 1/2" \* 13.5 \* 7° Dovetail Bit
- 1/2" \* 10.3 \* 1" Straight Bit,
- 3/4" O.D. Template Guide, (with dovetail bit)
- 5/8" O.D. Template Guide, (with straight bit)
- Template Guide Lock Nut,

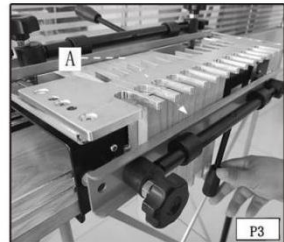
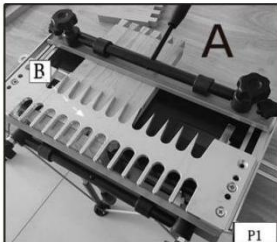
## CUTTING THE TAILS

**Step 1** - Clamp a spacer board (A) Fig. P1 (equal to the thickness of your pinboard) in the upper clamp. Mount the through dovetail template (B) on the base with the “tails” side facing you.

**Step 2** - Move the offset guide (A) Fig. P2 to the far left.

**Step 3**- Clamp the tailboard (A) Fig. P3 in the lower clamp with the outside surface of the board facing the jig.

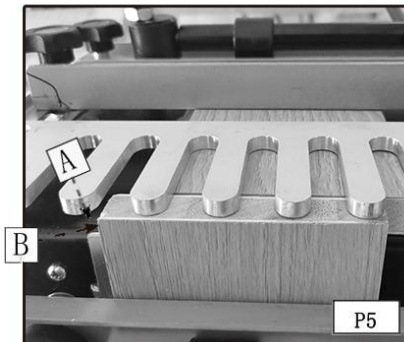
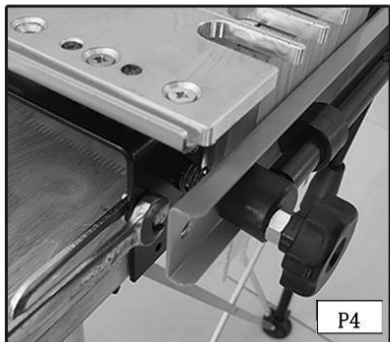
(See the section “**POSITIONING THE WOOD**” in this manual.)



**Step 4** - Reposition the offset guide (A) Fig. P4 flush to the vertical board and secure it.

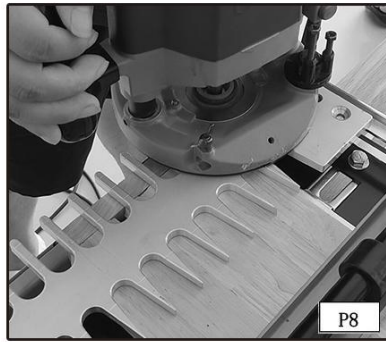
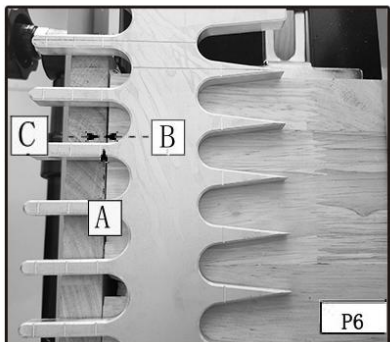
**Step 5** - Reposition the scrap board(A) Fig. P5 so that it is flush with the rear edge of the vertical board (B).

**Step 6**- Align the template using the “tails/box” line (A) Fig. P6 with the line formed where the scrap board (B) and the vertical board meet (C) and secure it.



**Step 7** - Mount the dovetail bit and 3/4" template guide on the router and set the router bit depth .

**Step 8** - Rout along the template fingers (Fig. P8). When the cut is complete, remove the vertical board.

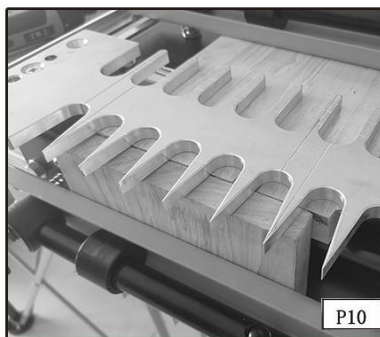


**NOTE:** If you prefer for your pins to protrude slightly for easier sanding, Adjust your router for a slightly deeper cut. Once your optimum depth has been achieved, adjust the bit height guide with a 3/8" wrench.

## CUTTING THE PINS

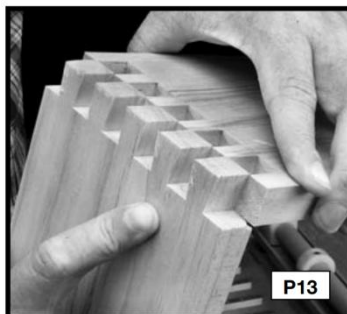
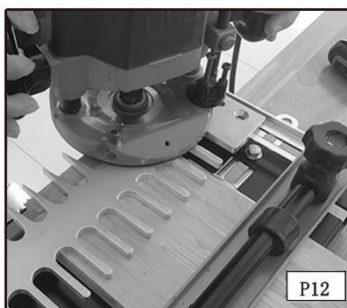
**NOTE:** If the pin board is not the same thickness as the tail board, replace the scrap piece in the horizontal clamp with a scrap board the same thickness as your tail board.

- Step 1-** Remove the template and rotate it 180 degrees . Clamp the pin board in the lower clamp, flush against the left offset guide with the outside of the board facing away from the jig.
- Step 2 -** Align the “pins” line (see the arrows) Fig. P10 on the template with the line formed where the scrap board and pin board meet and tighten the template in place.
- Step 3-** Mount the straight bit and the 5/8" templet guide on the router and set the router bit depth (Fig. P11).



**Step 5-**Rout between the fingers of the template (Fig. P12).

**Step 6 -**Remove the pin board and check the fit with the tailboard (Fig. P13)



## THROUGH DOVETAIL TROUBLESHOOTING

For joints that are too loose, move the template toward you slightly.  
For joints that are too tight, move the template away from you slightly.

# HALF-BLIND DOVETAILS

The half-blind dovetail is one of the most common types of joints and is the ideal choice for the drawer construction. In typical half-blind drawer construction, the joint is not visible from the front and is invisible when the drawer is closed.

**NOTE:** For miniature half-blinds, use the 28104-1 accessory kit.

Use scrap wood until you are comfortable with the jig.

You can cut half-blind pins and tails simultaneously on the 28104 series jigs.

Mount the correct offset guides - black for the standard and silver for the miniature.



## ITEMS NEEDED

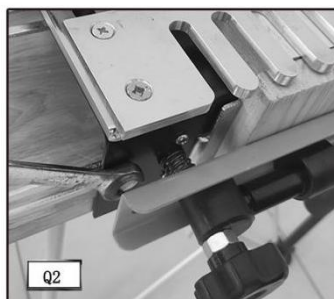
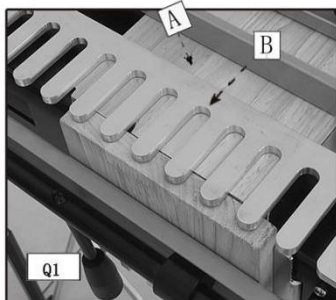
- Half-blind Dovetail Template
- 1/4\*15. 4\*13 Dovetail Bit
- 3/4" O.D. Template Guide,

## CUTTING HALF-BLIND DOVETAILS

**Step 1** - Clamp the pin board (drawer front) (A) Fig. Q1 in the upper clamp (horizontal mounting position) with the outside of the board facing the jig.

**Step 2** - Secure the template (B) on top of the pin board. Ensure the flatness by holding one hand on the template and using the other to tighten the template knobs.

**Step 3** - Move the left offset guide all the way to the left.



**Step 4** - Clamp the tailboard (drawer side) in lower clamp (vertical position) on the left side of the base with the outside of the board facing the jig (A) Fig. Q3.

**Step 5** - Center the board between the farthest finger on the left and the nearest finger on the right of the board.

**Step 6** - Move the left offset guide (A) Fig. Q4 flush against the vertical board (B) and secure it.

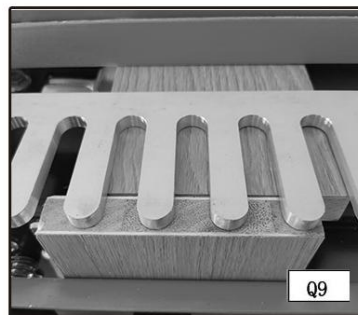
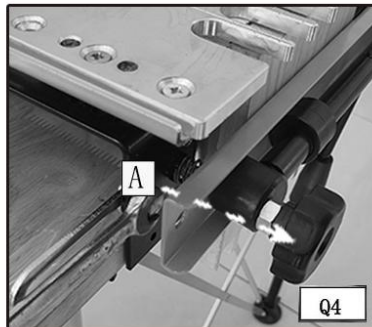
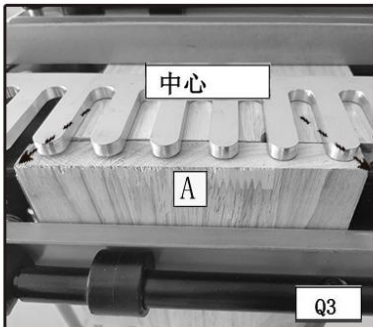
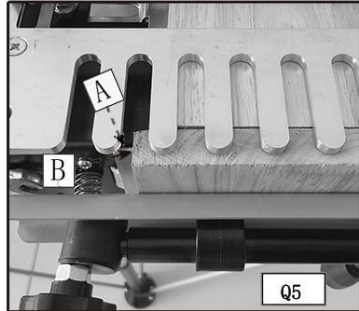
**Step 7** - Reposition the pin board (B) Fig. Q5 so that it is flush against the offset guide (A) and the back edge of the vertical board (C).

**Step 8** - Align the template lines with the intersection of the pin board (A) Fig. Q6 and tail board (B).

**Step 9** - Set the router bit depth using the bit-depth guide (A) Fig. Q7.

**Step 10** - Climb cut (from right to left) the outer edge of the vertical board (Fig. Q8) to reduce tearout.

**Step 11** - Rout along the fingers of the template (Fig. Q9). Remove the boards from the jig and test for fit.



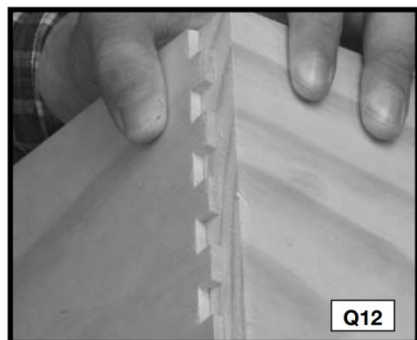
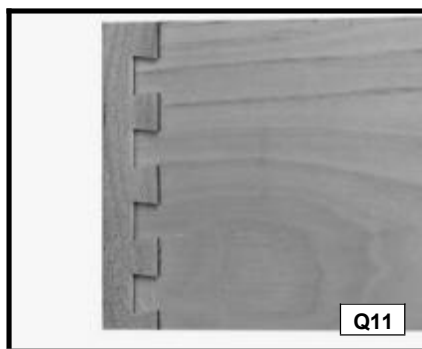
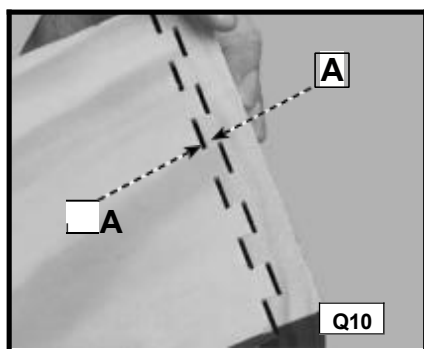
## FITTING AND TROUBLESHOOTING

For joints that are too loose, adjust your router to make a deeper cut. (Measure the gap (A) Fig. Q10 in the test cut and adjust the router for that amount).

For joints that are too tight, adjust your router to make a more shallow cut.

Once you achieve the correct depth, secure the router bit depth guide in place with a 3/8" wrench. If the drawer front overlaps the drawer side, reposition the template toward you (Fig. Q11).

If the drawer front is recessed from the edge of the drawer side (Fig. Q12), reposition the template away from you.



# RABBETED HALF-BLIND DOVETAILS

To produce rabbeted half-blind dovetails (drawer front), cut the pins for a half-blind joint after the drawer front has been rabbeted. The depth of the rabbet must be deeper than the half-blind router bit depth guide.

**NOTE:** Cut the tails first.

For miniature half-blinds, use the 28104-3 accessory kit.

Use scrap wood until you are comfortable with the jig.

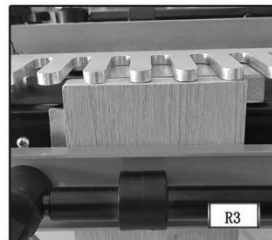
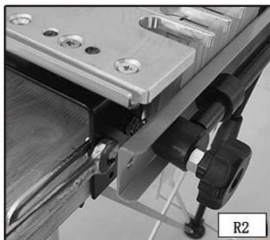
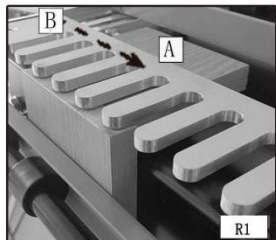


## ITEMS NEEDED

- Half-blind Dovetail Template
- 1/4\*15.4\*13 Dovetail Bit
- 3/4" O.D. Template Guide,
- Template Guide Lock Nut,

## CUTTING THE TAILS

- Step 1** - Clamp a scrap board (A) Fig. R1 in the upper clamp (horizontal mounting position). Use scrap board that is thick enough to prevent the bit from contacting the base (1/2" will work). Secure the template (B) on top of the scrap board (Fig. R1). Ensure the flatness by holding one hand on the board and using the other to tighten the template knobs.
- Step 2** - Move the left offset guide all the way to the left (Fig. R2).
- Step 3** - Position and clamp the tail board in the lower clamp (vertical mounting position) with the outside surface against the jig base (Fig. R3).

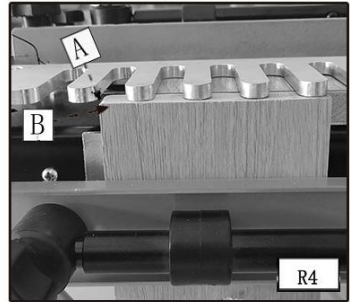




**Step 4** - Make a spacer equal to the rabbet's width. Put the spacer (A) Fig. R4 against the left edge of the tail board, move the left offset guide (B) flush against the spacer, and secure the offset guide.

**Step 5** - Reposition the scrap board (C) so that it is flush against the offset guide and the back edge of the vertical board.

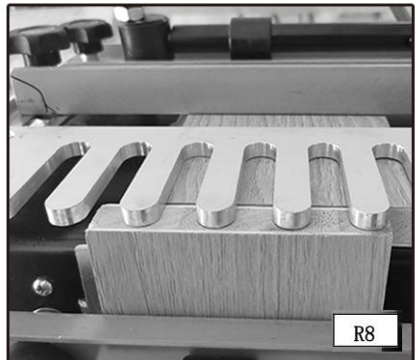
**Step 6** - Align the "half-blind" template line (A) Fig. R5 with the line formed where the scrap board (B) and the vertical board (C) meet.



**Step 7** - Mount the dovetail bit and template guide to the router and set the router bit depth using the "half-blind" bit depth guide (Fig. R6).

**Step 8** - Make a climb-cut from right to left across the outer edge of the tail board to reduce tear-out (Fig. R7).

**Step 9** - Rout in and out of the fingers of the template from left to right (Fig. R8). Remove the boards.





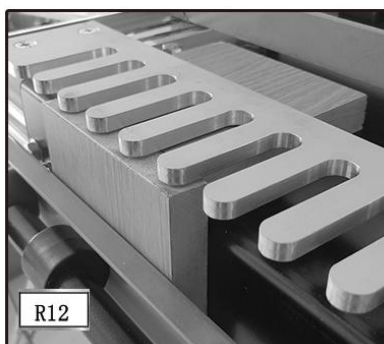
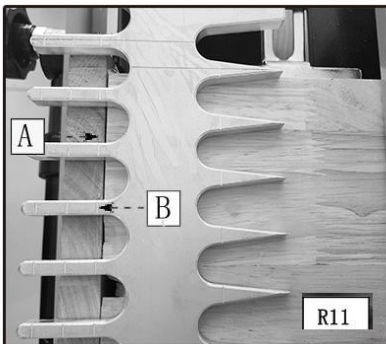
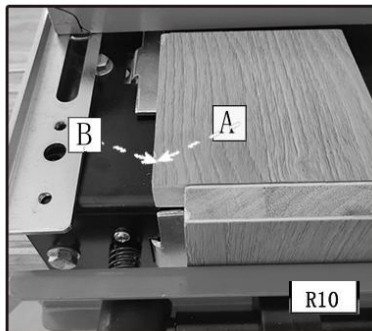
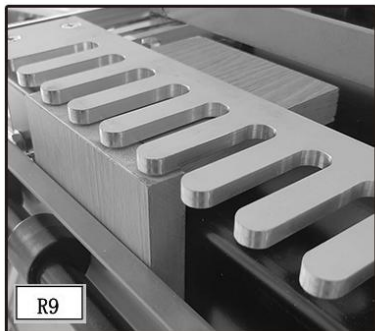
## CUTTING THE PINS

**Step 1** - Clamp the pin board in the upper clamp (horizontal mounting position) with the outside surface against the jig's base.

**Step 2** - Secure the template on top of the pin board making sure that it is flat (Fig. R9).

**Step 3** - Reposition the pin board (A) Fig. R10 so that it is flush to the left offset guide (B) and the inside edge of the rabbet (A) Fig. R11 is aligned with the "half-blind" alignment line (B). Lower the router bit on the depth guide and lock the position on your router.

**Step 4** - Rout in and out of the fingers of the template from left to right.



**Step 5** - Remove the boards from the jig and test for fit.

**NOTE:** Alternate method for aligning the pin board - Use a board with a rabbet the same width as the rabbet on the workpiece (R12).

## FITTING AND TROUBLESHOOTING

Fitting and troubleshooting methods for the lipped front half-blind dovetail are the same as for the regular half-blind dovetail.

# BOX JOINTS

Box joints have straight protrusions that interlock and must be held together by glue. The large amount of gluing surface provides the strength necessary for large projects.

**NOTE:** If you are using the 28104 dovetail jig, you will need the 28104 accessory kit to make this joint. You will need the 28104-3 accessory kit for the miniature box joints. Box joint fingers are spaced in 1" increments (1/2" for miniature).



## ITEMS NEEDED

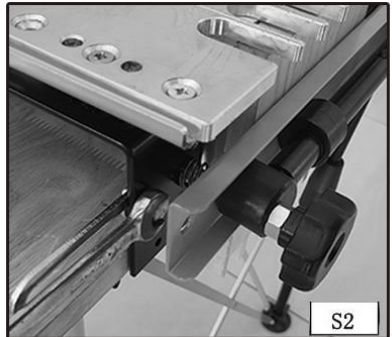
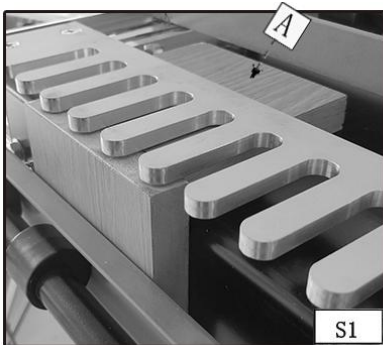
- Through Dovetail and Box Joint Template
- 1/2\*15.4\*13 Dovetail Bit
- 3/4" O.D. Template Guide,
- Template Guide Lock Nut,

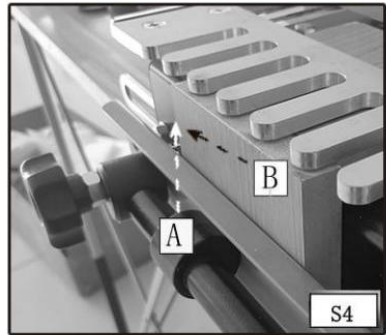
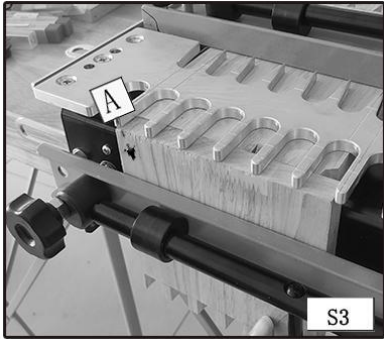
## CUTTING THE FIRST WORKPIECE

**Step 1** - Clamp a scrap board (A) Fig. S1 in the upper clamp (horizontal mounting position) that is the same thickness as the second workpiece.

**Step 2** - Use the wrench (A) Fig. S2 to loosen the screw on the left offset guide (B). Move the guide to the far left.

**Step 3** - Mount the workpiece (A) Fig. S3 in the lower clamp (vertical mounting position) with the outside surface against the jig base.

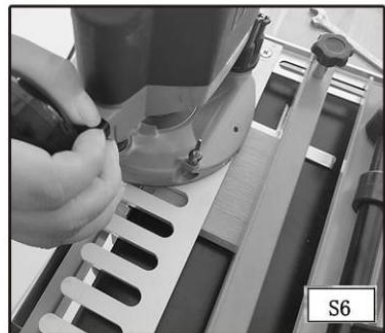
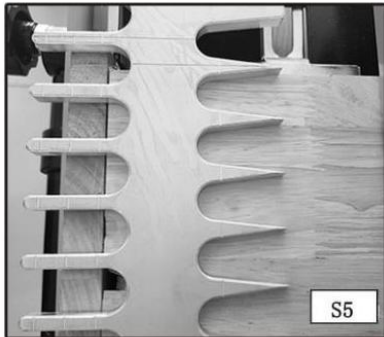




**Step 4** - Reposition the left offset guide (A) Fig. S4 flush against the workpiece (B).

**Step 5** - Align the template, using the “tails/Box” template line with the line formed where the scrap board and the workpiece meet.

**Step 6** - Mount the straight bit and template guide on the router and set the router bit depth using the “tails/box” bit depth guide.



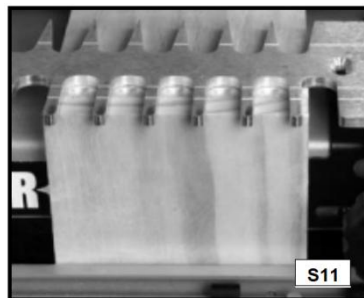
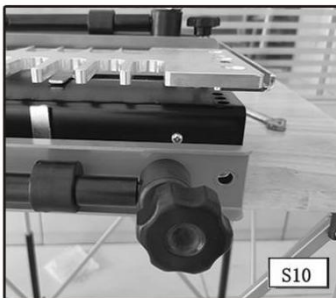
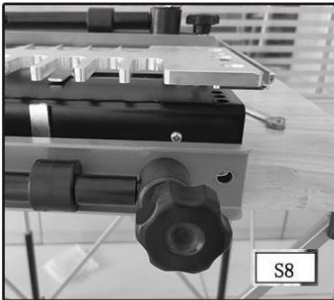
**Step 7** - Rout between the fingers of the jig with the templet guide against the left side of the fingers, both in and out. This light pressure toward the left will help to prevent loose joints.

**Step 8** - Remove the workpiece from the jig.

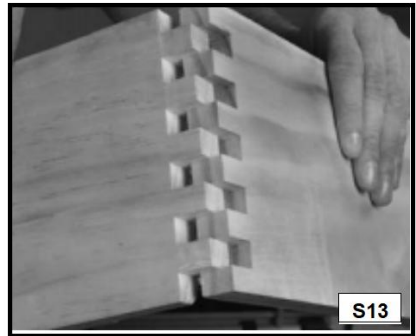
## CUTTING THE SECOND WORKPIECE

**NOTE:** If the thickness is different between the first and second workpiece, replace the scrap piece in the upper clamp (horizontal Mounting position) with another that is the same thickness as the first workpiece.

- Step 1** - Use the wrench (A) Fig. S8 to loosen the screw on the right offset guide (B) Fig.S10. Move the guide to the far right.
- Step 2** - Clamp the first board in the lower clamp on the right side of the jig with the fingers protruding past the template (Fig. S9).Center the protrusions of the wood in between the fingers of the templet.
- Step 3** - Move the right offset guide flush against the workpiece and secure it with the wrench (Fig. S10).
- Step 4** - Remove the first workpiece.



- Step 5** - Clamp the second workpiece (A) Fig. S11 in the lower clamp (vertical mounting position) on the **right** side of the jig flush against both the template (B) and against the right offset guide (C) with the outside surface facing away from the jig.
- Step 6** - If the first and second workpieces are of different thicknesses, reset the router bit depth using the “tails/ box” bit depth guide.
- Step 7** - Rout between the fingers of the jig with the templet guide against the left side of the fingers, both in and out. This light pressure toward the left will help to prevent loose joints (Fig. S12).
- Step 8** - Remove the second workpiece and assemble the joint (Fig. S13)



**NOTE:** The fit (tightness) of the box joint cannot be adjusted.

## SLIDING DOVETAILS

Sliding dovetails are used primarily in the construction of cabinets, entertainment centers and shelving. The 28104 series jigs have three preset depths for dadoes (  $1/4$ " ,  $3/8$ " and  $1/2$ " ), but you can manually set your router bit depth to any setting.

**NOTE:** Be certain that the router bit will not cut into the base or offset guides during this cut. Everything is provided for this cut in 28104-3 jigs.

**Manufacturer:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

**Address:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi,  
baoshanqu, shanghai 200000 CN.

**EC REP:** E-CrossStu GmbH.

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

**UK REP:** YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London  
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**Imported to AUS:** SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

**Imported to USA:** Sanven Technology Ltd.

Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



Please view the installation video of the product



**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technical Support and E-Warranty Certificate  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# VEVOR®

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie  
électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Gabarit à queue d'aronde

MODÈLE : 28104-1 28104-3

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs. "Économisez la moitié", "Moitié prix" ou toute autre expression similaire que nous utilisons ne représente qu'une estimation des économies dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne signifie pas nécessairement couvrir toutes les catégories d'outils proposés. par nous. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier attentivement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

Veuillez regarder la vidéo d'installation du produit



**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Gabarit à queue d'aronde

MODÈLE : 28104-1 28104-3



### BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur les produits ? Besoin d'une assistance technique ?  
N'hésitez pas à

nous contacter : Support technique et certificat de garantie  
électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Il s'agit des instructions originales, veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve une interprétation claire de notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous pardonner que nous ne vous informerons plus s'il y a des mises à jour technologiques ou logicielles sur notre produit.

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ - DÉFINITIONS

Ce manuel contient des informations qu'il est important que vous connaissiez et comprendre. Ces informations concernent la protection de VOTRE SÉCURITÉ et PRÉVENIR LES PROBLÈMES D'ÉQUIPEMENT. Pour vous aider à reconnaître cela informations, nous utilisons les symboles à gauche. Veuillez lire le manuel et faites attention à ces sections.

### **⚠ DANGER**

Indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraînerait la mort ou des blessures graves.

### **⚠ WARNING**

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

### **⚠ CAUTION**

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures légères ou modérées.

### **CAUTION**

Utilisé sans le symbole d'alerte de sécurité, cela indique situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner dommages à la propriété.

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

### **⚠ WARNING**

Lisez et comprenez toutes les instructions. Échec suivre toutes les instructions énumérées ci-dessous entraînera choc électrique, incendie et/ou blessure grave.



blessure. CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.

### **⚠ WARNING**

Il existe certaines applications pour lesquelles cet outil a été conçu. VEVOR recommande fortement que cet outil ne soit PAS modifié et/ou utilisé pour toute application autre que celle pour laquelle il a été conçu. Si tu as quelque questions relatives à son application N'utilisez PAS l'outil avant d'avoir écrit VEVOR et nous vous avons conseillé.

1. GARDER LA ZONE DE TRAVAIL PROPRE. Les zones encombrées et les bancs invitent blessures.
2. ÉVITEZ LES ENVIRONNEMENTS DANGEREUX. N'exposez pas les outils électriques pleuvrir. N'utilisez pas d'outils électriques dans des endroits humides ou mouillés. Conserver la zone bien éclairé. Évitez les environnements chimiques ou corrosifs. N'utilisez pas l'outil dans présence de liquides ou de gaz inflammables.
3. PROTÉGEZ-VOUS CONTRE LES CHOCS ÉLECTRIQUES. Empêcher le contact corporel avec des surfaces mises à la terre. Par exemple : tuyaux, radiateurs, cuisinières, enceintes de réfrigérateur.
4. GARDEZ LES ENFANTS À L'ÉCART. Ne laissez pas les visiteurs contacter l'outil ou rallonge électrique. Tous les visiteurs doivent être tenus à l'écart de la zone de travail.

5. **RANGÉZ LES OUTILS INactifs.** Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, les outils doivent être stocké dans un endroit sûr et sec – hors de portée des enfants.
6. **NE FORCER PAS L'OUTIL.** Il fera le travail mieux et de manière plus sûre au rythme pour lequel il était destiné.
7. **UTILISEZ LE BON OUTIL.** Ne forcez pas un petit outil ou un accessoire pour faire le travail d'un outil robuste. N'utilisez pas l'outil à des fins non prévues – par exemple, n'utilisez pas de scie circulaire pour couper des branches d'arbres ou journaux.
8. **Habillez-vous correctement.** Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux. Les vêtements amples, les cordons et les bijoux peuvent être happés lors du mouvement. les pièces. Des gants en caoutchouc et des chaussures antidérapantes sont recommandés lorsque vous travaillez à l'extérieur. Portez un couvre-cheveux protecteur pour contenir cheveux longs.
9. **UTILISEZ DES LUNETTES DE SÉCURITÉ ANSI Z87.1.** Portez des lunettes de sécurité ou lunettes de protection lors de l'utilisation d'outils électriques. Également un masque facial ou un masque anti-poussière si le fonctionnement crée de la poussière. Toutes les personnes se trouvant dans la zone où se trouvent les outils électriques sont utilisés doivent également porter des lunettes de sécurité et un masque ou un masque. masque anti-poussière.
10. **N'ABUSEZ PAS DU CORDON.** Ne transportez jamais l'outil par le cordon et ne le tirez jamais débranchez-le de la prise. Gardez le cordon de la chaleur, de l'huile et des objets tranchants. bords. Avoir un cordon d'alimentation et un réducteur de tension endommagés ou usés remplacé immédiatement. **N'ESSAYEZ PAS DE RÉPARER L'ALIMENTATION CORDE.**
11. **TRAVAIL SÉCURISÉ.** Utilisez des pinces ou un étau pour maintenir le travail. C'est plus sûr que en utilisant votre main et cela libère les deux mains pour utiliser l'outil.
12. **NE PAS ALLER TROP.** Gardez une bonne assise et un bon équilibre à tout moment.
13. **ENTRETIENIR LES OUTILS AVEC SOIN.** Gardez les outils affûtés et propres pour des performances meilleures et plus sûres. Suivez les instructions pour accessoires de lubrification et de changement. Inspecter les cordons des outils périodiquement et s'il est endommagé, faites-le réparer par un service agréé facilité. Inspectez périodiquement les rallonges et remplacez-les si endommagé. Faire remplacer toutes les pièces usées, cassées ou perdues immédiatement. Gardez les poignées sèches, propres et exemptes d'huile et de graisse.
14. **DÉBRANCHEZ LES OUTILS** lorsqu'ils ne sont pas utilisés, avant l'entretien et lorsque changer les accessoires tels que les lames, les embouts, les cutters, etc.
15. **RETIREZ LES CLÉS ET LES CLÉS DE RÉGLAGE.** Habitude de forme de vérifier que les clés et les clés de réglage sont retiré de l'outil avant de l'allumer.

16. **ÉVITER LES DÉMARRAGES INTENTIONNELS.** Ne transportez pas d'appareil branché outil avec le doigt sur l'interrupteur. Assurez-vous que l'interrupteur est éteint lors du branchement. Gardez les mains, le corps et les vêtements à l'écart des lames, des embouts, des couteaux, etc. lorsque vous branchez l'outil.
17. **RALLONGES POUR USAGE EXTÉRIEUR.** Lorsque l'outil est utilisé à l'extérieur, utilisez uniquement des rallonges marquées « Convient pour une utilisation en extérieur ». appareils électroménagers – rangez-les à l'intérieur lorsqu'ils ne sont pas utilisés. Si une rallonge est pour être utilisé à l'extérieur, il doit être marqué du suffixe WA ou w suivant la désignation du type de cordon.
18. **RESTEZ ALERTE.** Regardez ce que vous faites. Utilisez le bon sens. Faire N'utilisez pas l'outil lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de médicaments, alcool ou drogues.
19. **VÉRIFIEZ LES PIÈCES ENDOMMAGÉES.** Avant d'utiliser davantage l'outil, un la protection ou toute autre pièce endommagée doit être soigneusement vérifiée pour déterminer qu'il fonctionnera correctement et remplira sa fonction prévue fonction. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, le blocage des pièces mobiles. pièces, bris de pièces, montage et toute autre condition qui peut affecter son fonctionnement. Une protection ou une autre pièce endommagée doit être correctement réparé ou remplacé par un service agréé centre, sauf indication contraire ailleurs dans ces instructions manuel. Faites remplacer les interrupteurs défectueux par un service agréé centre. N'utilisez pas l'outil si l'interrupteur ne l'allume pas et ne l'éteint pas.
20. **PORTEZ UNE PROTECTION OREILLE ANSI S3.19** pour vous protéger contre une éventuelle perte auditive.

## RÈGLES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES

### **WARNING**

LE NON-RESPECT DE CES RÈGLES PEUT ENTRAÎNER DES BLESSURES CORPORELLES GRAVES.

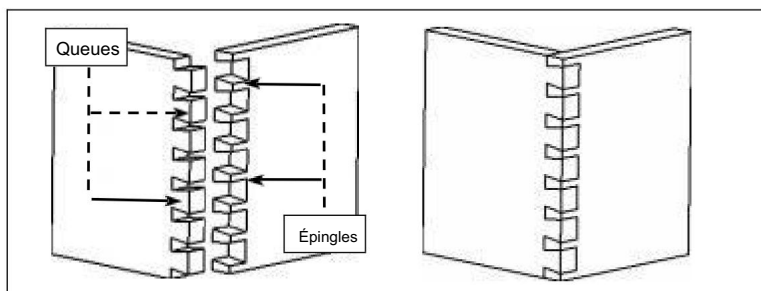
1. **LISEZ ET SUIVEZ TOUTES LES INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ** contenues dans le manuel d'instructions fourni avec votre routeur.
2. **TRAVAIL SÉCURISÉ.** Assurez-vous que le gabarit/le gabarit à queue d'aronde et le travail sont solidement ancré pour empêcher tout mouvement.
3. **ASSUREZ-VOUS QUE LE JEU DE CORDON EST LIBRE** et ne raccrochera pas pendant le routage opérations.
4. **GARDEZ LES MAINS ÉLOIGNÉES** du couteau lorsque le moteur tourne pour éviter blessure personnelle.
5. **MAINTENEZ UNE PRISE FERME** sur la toupie lors du démarrage du moteur pour résister couple de démarrage.

6. RESTEZ ALERTE et gardez le couteau libre et exempt de tout corps étranger pendant le moteur tourne.
7. ASSUREZ-VOUS QUE LE MOTEUR EST COMPLÈTEMENT ARRÊTÉ avant retirer le routeur du dispositif/gabarit Dovetail et régler Dovetail Fixation/Jig down entre les opérations.
8. NE JAMAIS RETIRER LE MOTEUR DU ROUTEUR de la base du routeur  
Le guide de modèle et la mèche à queue d'aronde sont installés. La mèche à queue d'aronde peut ne pas convenir à travers le trou du guide du gabarit.
9. SERREZ SOLIDEMENT LE CONTRE-ÉCROU DU GUIDE DE MODÈLE.
10. CERTAINS BOIS CONTIENNENT DES CONSERVATEURS QUI PEUVENT ÊTRE TOXIQUE. Faites particulièrement attention à éviter toute inhalation et tout contact avec la peau lorsque travailler avec ces matériaux. Demander et suivre toute sécurité informations disponibles auprès de votre fournisseur de matériaux.

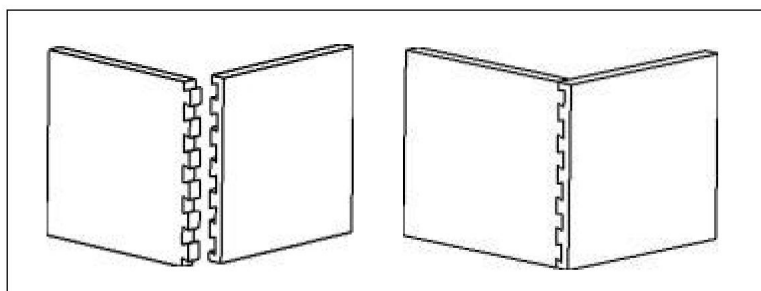
#### PIÈCES DE RECHANGE

Lors de l'entretien, utilisez uniquement des pièces de rechange identiques.

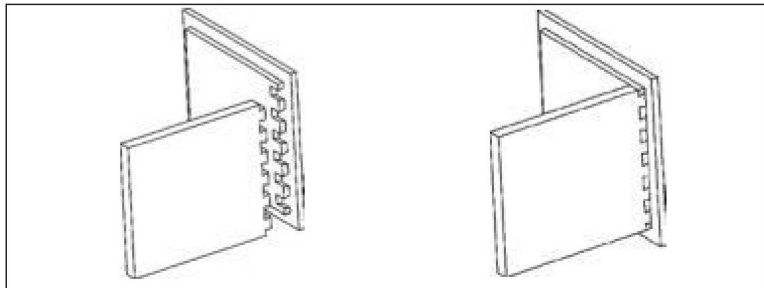
#### PAR QUEUES D'ARONDE



#### QUEUES D'ARONDE DEMI-AVEUGLES

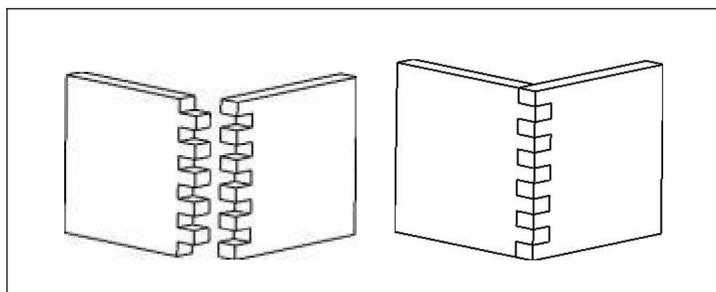


## QUEUES D'ARONDE DEMI-AVEUGLES À FEUILLES



## JOINT DE BOÎTE (DOIGT)

Un joint similaire, appelé joint en boîte ou en doigt, présente des saillies droites appelées doigts sur les deux planches. Ce joint est utilisé sur les boîtes à bijoux et autres petites boîtes. Le joint en caisson est solide car il présente une grande surface pour la colle.





## CAPACITÉS DU PRODUIT

Le gabarit à queue d'aronde de la série VEVOR 28104 vous aidera à couper ces joints efficacement. Un kit d'accessoires vous permettra de découper des versions miniatures de ces joints pour les petits coffrets cadeaux ou les tiroirs de rangement sur un dessus roulant bureau. La série 28104 a également la capacité de couper des joints (queues d'aronde qui sautent des goupilles, charnières en bois, joints bout à bout, divers types de joints d'angle et joints avec incrustations).

Les capacités spécifiques du modèle sont :

### Gabarits

28104-1 Gabarit à queue d'aronde - semi-aveugle

28104-3 Gabarit à queue d'aronde de luxe - queue d'aronde traversante, joint en caisson, semi-aveugle et queue d'aronde coulissante.

## APERÇU DU GABARIT

Les gabarits à queue d'aronde de la série 28104 sont équipés d'une base en acier robuste et facile à monter (A) Fig. A1 dotée d'un système de serrage

conçu pour retenir le bois et minimiser le glissement des planches pendant les coupes.

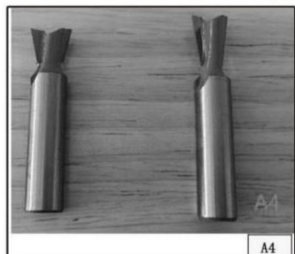
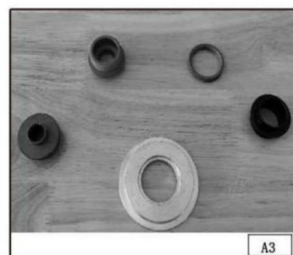
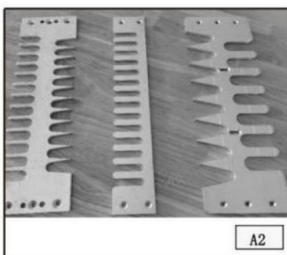
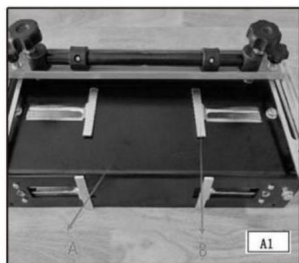
Des conseils de dépannage (B) sont fournis de chaque côté de la base. Trois différents gabarits en aluminium usiné (Fig. A2) peuvent être utilisés sur le gabarit

système pour créer tous les joints décrits dans ce manuel. Les doigts sur chaque modèle est utilisé en combinaison avec les guides de modèles (Fig.

A3) pour guider la toupie dans le bon mouvement. De plus, chaque modèle

Aide à définir l'alignement correct de la carte et la profondeur de la fraise. Mors à queue d'aronde

et des mèches droites (Figs. A4 et A5) sont utilisées avec ce système de gabarit.



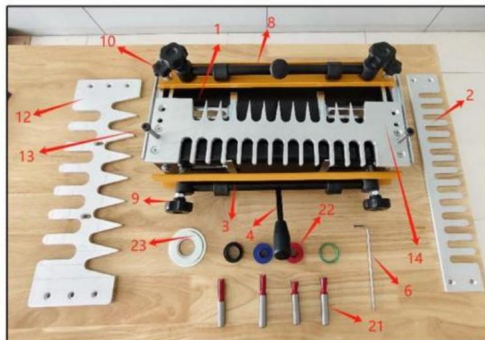
# CONTENU DU CARTON

## GABARITS À QUEUE D'ARONDE

28104-1



28104-3



1. Base
2. Gabarit de joint 1/2 demi-borgne et caisson
3. Plaque de pressage
4. Poignée
5. Embout à queue d'aronde
6. Clé hexagonale
7. Planche de positionnement
8. Tige de serrage M10
9. Poignée à perche longue 100
10. Poignée à perche courte M8
11. Poignée à perche centrale M8
16. Siège de tige de serrage
17. Ressort
18. Plaque de support G/D
19. Écrou en forme de T
20. 10 boulons cruciformes fraisés
21. Patin plat  $\varnothing 8$

1. Base
2. Gabarit de joint demi-store et caisson 1/2
3. Plaque de pressage
4. Poignée
6. Clé hexagonale
8. Tige de serrage M10
- 100 poignée à poteau long
10. Poignée à poteau court M8
12. Gabarit à queue d'aronde de 1 pouce
13. Boulon de prise  $\varnothing 8$  45-M6
14. Gabarit à queue d'aronde 1/2 traversant
21. Forets à queue d'aronde et forets à tenon droit
22. Trois types de manchons d'arbre et écrous
23. Disque de positionnement

# Accessoire

MODÈLE: 28104-3 1/2" à

MODÈLE : 28104-1

travers le gabarit à queue d'aronde 1 "à * 1	Base * 1
travers le gabarit à queue d'aronde 1	Plaque de pressage * 2
Gabarit demi-aveugle 1/2" * 1	Tableau de positionnement * 1
Forets à tenon droit 1/2 " 10,3 1" 1/2 " * 1	Plaque de support galvanisée * 2
1/2" * 30 forets à tenon droit 1/2 " Mèche 1	Axe de serrage 2
à queue d'aronde 1/2" * 1	Printemps * 4
15 12 Mors à queue d'aronde * 1	Gabarit demi-aveugle 1/2" * 1
Groupe de base 1 *	Poignée * 2
Plaque de pressage 2 *	Poignée longue M10 * 4
Carte de positionnement 1	Poignée longue M8 * 2
Carte support 2 *	Poignée à tige courte M8 * 2
Tige de serrage 2	Siège d'arbre de serrage * 4
Printemps * 4	Écrou en forme de T 4 *
Poignée 2	Embout à queue * 2
Poignée à perche longue M10 * 4	d'aronde 1/4 " 8 joints * 4
Poignée à perche longue M8 * 2	Vis à tête fraisée M6 10 * 4
Poignée à perche courte M8 * 2	
Siège d'arbre de serrage * 4	
Écrou en forme de * 4	
T Joint φ 8 Vis 4	
à tête fraisée M6 10 Boulon de * 4	
positionnement Disque * 2	
de positionnement M30 * 1	
Douille 1,5 écrou moleté 1 * 1	
d'arbre 3/4 " Douille *	
d'arbre 5/8 " Douille * 1	
d'arbre 1 " * 1	

## OUTILS SUPPLÉMENTAIRES REQUIS

Le routeur que vous utilisez avec ce gabarit

doit accepter les guides de modèles VEVOR fournis avec le gabarit. (Des adaptateurs et des embases sont disponibles pour la plupart des routeurs.)

doit avoir une pince de 1/2" pour une utilisation avec les gabarits 28104-3.

doit avoir une pince de 1/4" pour une utilisation avec les gabarits 28104-1.

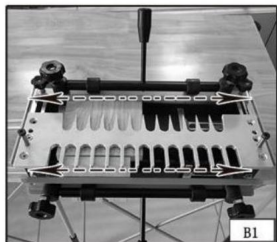


REMARQUE : Bien que les gabarits et les kits d'accessoires incluent le des mèches de toupie et des guides de gabarit pour réaliser les joints de base en queue d'aronde, des mèches de toupie supplémentaires sont nécessaires pour réaliser des joints en caisson.

## INSTRUCTIONS DE MONTAGE

REMARQUE : montez toujours votre gabarit sur une surface de travail solide.

Vous pouvez monter votre gabarit de manière permanente (Fig. B1) en utilisant les trous pré-perçés trous (A) Fig B1) de chaque côté de la base, ou vous pouvez monter la base à votre plan de travail à l'aide de pinces (Fig. B2).



## OPÉRATION

Montez correctement votre pièce dans le gabarit. Si la pièce n'est pas sécurisée, il peut être endommagé lorsqu'il bouge.

Les gabarits utilisent deux positions de montage pour les pièces : horizontale et verticale. Certaines articulations nécessitent les deux, tandis que d'autres nécessitent l'utilisation d'une planche à ferraille en position horizontale (pince supérieure) et le pièce à usiner en position verticale (pince inférieure).

Positionnez correctement votre pièce de gauche à droite pour produire des et des joints bien ajustés.

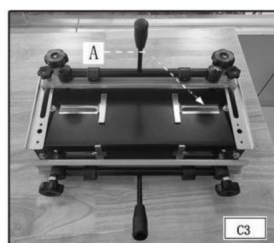
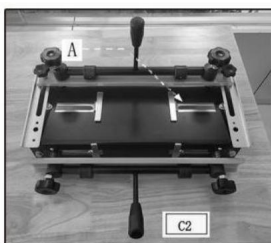
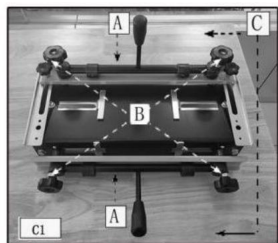
L'arrachement de la fraise peut être réduit lorsque les chutes de bois sont positionné correctement contre la pièce à travailler

## PINCES

Les gabarits de la série 28104 sont équipés de deux pinces à came (A) Fig. C1 avec boutons (B)

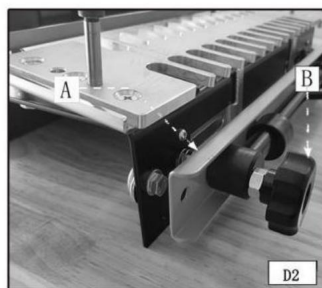
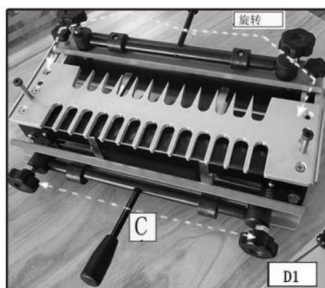
Pour ajuster l'épaisseur de la pièce et les leviers (C) pour un serrage et un relâchement rapides des pièces.

REMARQUE : Utilisez une planche de rebut (A) fig. C2 pour éviter un mauvais alignement (A) fig. C3.



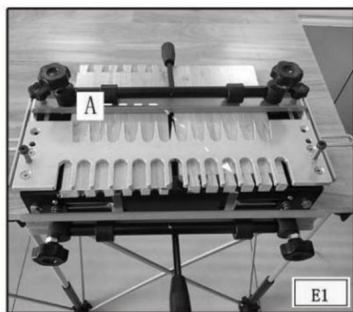
## MONTAGE DU MODÈLE

Vous pouvez monter les gabarits dans deux positions sur le(s) gabarit(s), ce qui permet la production de plusieurs types de joints avec chaque gabarit. Pour inverser un modèle, desserrez les boutons du modèle (C) Fig. D1, retirez le modèle (B) de la base, faites-le pivoter de 180 degrés horizontalement, replacez-le sur la base et serrez les boutons du modèle.

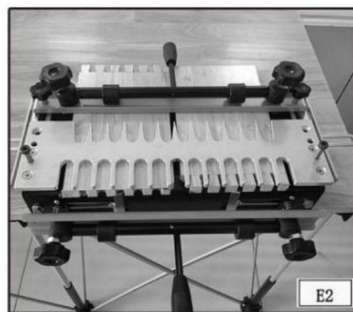


## PRISE EN CHARGE DES MODÈLES

Pour chaque type de joint, placez le bois dans la pince supérieure, qu'il s'agisse d'une pièce à usiner ou une pièce de rebut, pour fournir un support à la toupie sur le modèle. Vous pouvez ajouter un support supplémentaire en insérant une deuxième planche (A) Fig. E1 (de la même épaisseur) dans la pince supérieure pour garantir que le gabarit est parallèle à la base sur toute sa longueur. Cette pratique fonctionne très bien pour les pièces étroites.



Prise en charge



Non pris en charge

## POSITIONNEMENT DU BOIS

Vous devez positionner correctement la pièce à usiner pour obtenir un résultat attrayant. articulations symétriques. Utilisez les guides décalés pour positionner uniformément la pièce à usiner pour un alignement et une symétrie optimaux.

Étape 1 - Serrez la pièce (ou la planche d'espacement) (A) Fig. F1 dans la position horizontale. La position n'est pas critique, mais la pièce doit ne dépasser pas le bord avant de la base.

Étape 2 -Montez le gabarit (Fig. F2) sur la pièce horizontale.

Utilisez des boulons de positionnement pour fixer le gabarit et la base en place, et serrez les boulons du modèle avec l'autre.

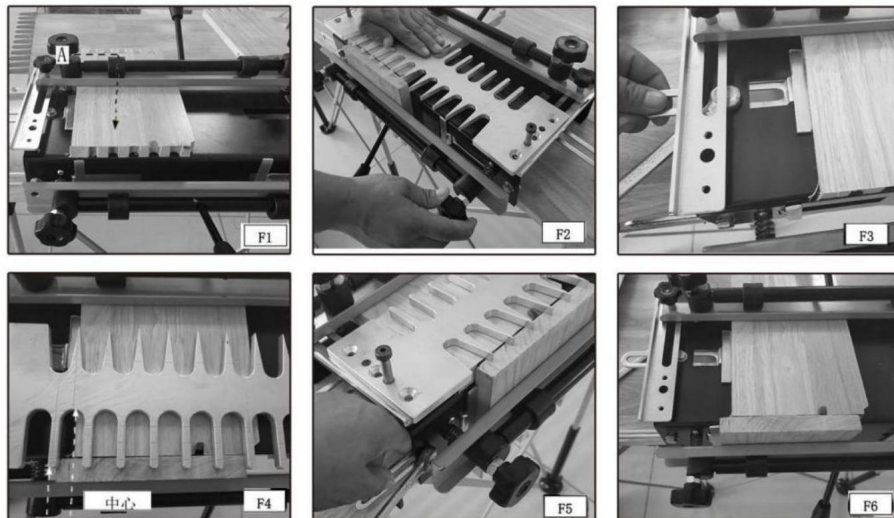
Étape 3 - Desserrez le guide de décalage gauche (A) Fig. F3 avec la clé hexagonale (B) et déplacez-le à l'extrême gauche.

Étape 4 - Alignez la pièce verticale (A) Fig. F4 au ras du bas côté du modèle. Centrez et serrez la pièce entre les doigt le plus éloigné à gauche et le doigt le plus proche à droite du modèle.

Étape 5 -Déplacez le guide de décalage gauche (A) Fig. F5 vers la droite pour qu'il soit contre la pièce verticale (B). Serrez le guide de décalage gauche avec la clé (C).

Étape 6 - Desserrez la pièce horizontale et faites-la glisser vers l'avant pour qu'elle est au ras de la pièce verticale et au ras du décalage gauche guide (Fig. F6), serrez le gabarit avec 4 boulons cruciformes.

### Étape 7 - Retirez les 2 boulons de positionnement



REMARQUE : Le modèle a été supprimé pour plus de clarté.

Après avoir serré les 4 boulons cruciformes sur le gabarit, vous devez les retirer les 2 boulons de positionnement.

## DEMI-ÉPINGLE VS. DEMI-QUEUES

Traditionnellement, les queues d'aronde comportent des demi-épingles coupées aux deux extrémités (Fig. G1). Les demi-queues seront tout aussi fortes, mais ne seront pas aussi attrayantes (Fig. G2). Si ton les joints sont des demi-queues et vous voulez des demi-goupilles, déplacez la planche verticale de 1/2" vers la gauche ou la droite, puis déplacez la planche horizontale en conséquence. la procédure est la même avec le modèle miniature 28104-1, sauf que vous déplacez les planches de 1/4".



## RÉDUCTION DES DÉCHIRURES

L'arrachement est un éclatement indésirable des fibres du bois qui se produit lorsqu'un

La mèche de toupie entre, sort ou effleure le bord du bois et est commune à

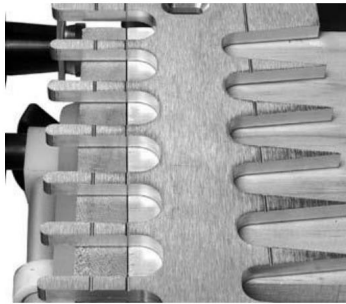
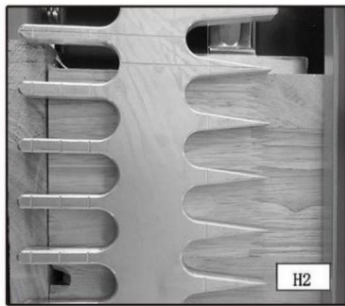
tous les gabarits à queue d'aronde. L'arrachement ne peut pas être éliminé, mais il peut être réduit en l'insertion de chutes de bois supplémentaires contre la pièce à travailler.

## ALIGNEMENT DES MODÈLES

Pour un bon fonctionnement, vous devez aligner correctement les gabarits par l'avant retourner. Les gabarits de la série 28104 ont des lignes d'alignement pour vous aider à aligner les modèles sans mesurer. Certains modèles comportent une seule ligne (Fig.

H1) tandis que d'autres disposent de plusieurs lignes pour produire plusieurs types de articulations (Fig. H2). VEVOR a inscrit des icônes sur les modèles pour

indiquer quelles lignes vont avec quelles articulations.

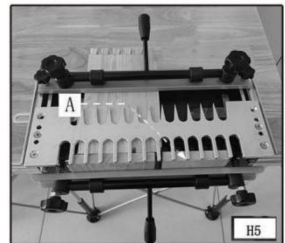


Ajustez les modèles d'avant en arrière jusqu'à ce que la ligne d'alignement soit directement au-dessus du point de rencontre de la planche horizontale et de la planche verticale.

**REMARQUE :** Pour être précis, penchez-vous sur le modèle et regardez directement vers le bas. alignez les lignes (Fig. H3).

Pour que le joint soit réalisé correctement, desserrez les boutons des deux côtés du modèle, alignez les lignes, maintenez le modèle à plat avec un main et serrez les boutons avec l'autre (Fig. H4).

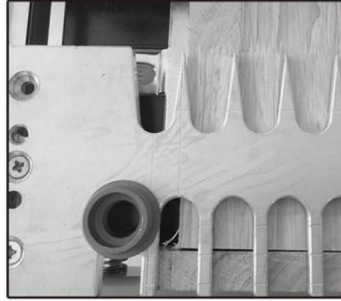
**REMARQUE :** Pour aider à aligner les deux extrémités du modèle lorsque vous utilisez un pièce étroite, montez une pièce supplémentaire de bois (de même épaisseur) à l'extrême droite (A) Fig. H5.





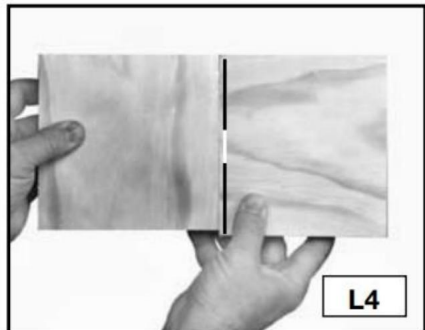
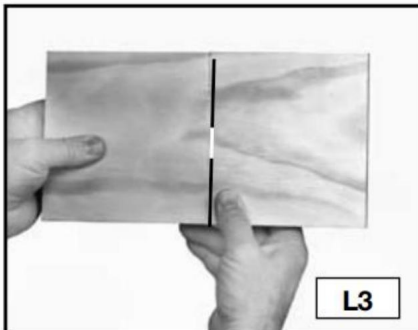
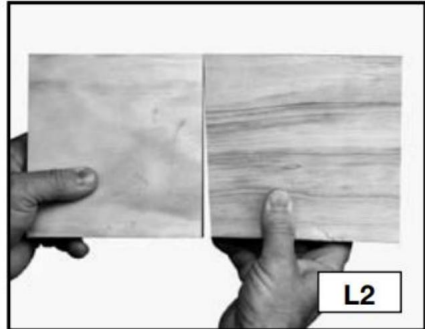
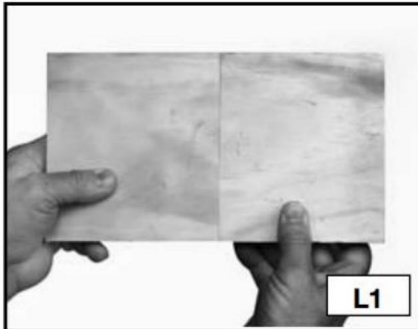
## GUIDES DE MODÈLES

Utilisez les guides de gabarit appropriés fournis avec cet appareil pour guider la toupie contre les doigts du gabarit. Pour déterminer le guide approprié pour un joint donné, placez le guide du modèle dans la fente sur le côté gauche du modèle correspondant. Le guide doit être bien ajusté dans la fente.



## PRÉPARATION DU BOIS

Bien préparer les matériaux pour votre projet est la clé de joints beaux et bien ajustés. Vous devez couper votre bois à angle droit parfait (Fig. L1). Les coupes décalées ne seraient-ce que d'un degré ne s'aligneront pas correctement (Fig. L2). De plus, vos pièces doivent être plates et non en forme de coupe.

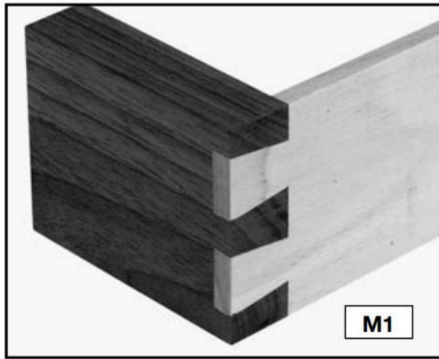


Orientez votre bois de manière à ce que le fil de bout soit joint au fil de bout (Fig. L3) pour rendre l'articulation solide. Utilisation du grain long (Fig. L4) dans la pièce entraînera une articulation faible.

## ÉPAISSEUR DU PLANCHE

REMARQUE : Vous pouvez assembler deux pièces d'épaisseurs différentes (Fig. M1).

Les pinces des gabarits de la série 28104 retiendront le bois de 1/4" à 1-1/8" d'épaisseur. Utilisez les informations suivantes comme guide pour vous aider décider de l'épaisseur du bois pour vos projets.



Queues d'aronde standard ..... Gamme de queues d'aronde ..... 1/4" à 1"

Gamme de tableaux d'affichage ..... 1/4" à 3/4"

Queues d'aronde semi-aveugles ..... Standard et Miniature \_\_\_\_\_ 1/2" à 1-1/8"

## LONGUEURS DES CARTES

Les gabarits à queue d'aronde de la série 28104 sont capables de réaliser des joints jusqu'à 12". Pour les joints à queue d'aronde et en boîte, coupez vos pièces à la même longueur que la dimension extérieure de votre projet final.

Pour calculer la longueur de la planche arrière semi-aveugle, prenez l'intérieur dimension du projet final et ajoutez la profondeur de coupe de la fraise. Si la Le panneau arrière est doté d'un demi-store aux deux extrémités, soit le double de la dimension ajoutée. La longueur des tableaux d'affichage (façade du tiroir) reste la même.

## PRÉSENTATION DU PROJET

Garder une trace de la face extérieure et intérieure de chaque pièce et comment les différentes parties s'accouplent est très important.

Étape 1 - Disposez les pièces face vers le bas et étiquetez les faces intérieures avec un « I » (Fig. N1).

Étape 2 -Étiquetez les coins « A », « B », « C » et « D » (Fig. N2).

Étape 3 -Étiquetez les panneaux arrière (côtés des tiroirs) avec un « T » (Fig. N3).

Étape 4 -Étiquetez les tableaux d'affichage (façades de tiroirs) avec un « P » (Fig. N4)

Diagram N1 shows a wooden cabinet frame with four panels. Each panel has a small white box with the letter 'I' on its inner surface. Dashed lines connect the 'I' boxes: a vertical line between the top and bottom panels, and a horizontal line between the left and right panels. A small box with 'N1' is in the bottom right corner.

Diagram N2 shows a wooden cabinet frame with four panels. The corners are labeled with letters: 'A' at the bottom-left, 'B' at the top-left, 'C' at the top-right, and 'D' at the bottom-right. Dashed lines connect the corners: A to B, B to C, C to D, D to A, and also diagonally from A to C and B to D. A small box with 'N2' is in the bottom right corner.

Diagram N3 shows a wooden cabinet frame with four panels. The back panels (left and right) have a small white box with the letter 'T' on their inner surface. A dashed line connects the 'T' boxes horizontally. A small box with 'N3' is in the bottom right corner.

Diagram N4 shows a wooden cabinet frame with four panels. The front panels (top and bottom) have a small white box with the letter 'P' on their inner surface. A dashed line connects the 'P' boxes vertically. A small box with 'N4' is in the bottom right corner.

- 17 -

# TIROIRS

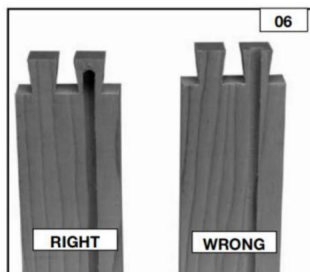
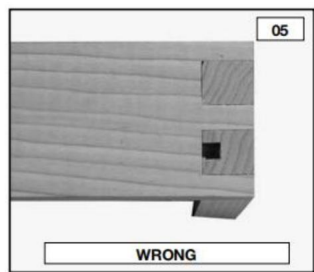
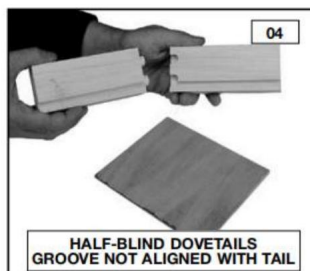
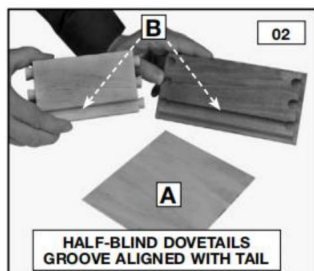
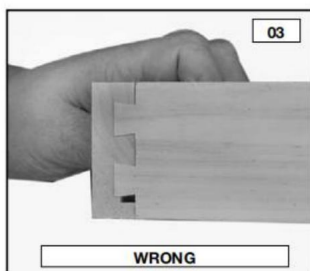
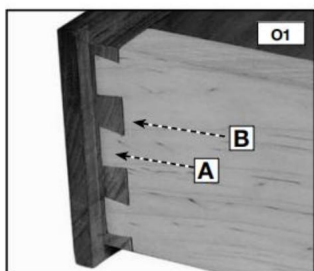
Conseils pour réaliser des tiroirs :

Les queues (A) Fig. O1 sont découpées dans les côtés des tiroirs, tandis que les broches (B) Fig. Les O1 sont découpés dans les façades et dos des tiroirs.

Vous pouvez utiliser du bois massif ou du contreplaqué pour le fond des tiroirs (A).

Figure O2. Insérez les fonds dans une rainure le long du bas du façades et côtés. Laissez le fond du tiroir flotter librement (sans colle) pour permettre l'expansion et la contraction saisonnières.

Les rainures peuvent aller jusqu'aux extrémités des planches si les joints sont des queues d'aronde à moitié aveugles. Pour ce faire, positionnez la rainure de manière à qu'il traverse l'une des queues sur le côté (Fig. O2). Vous serez il faut arrêter les rainures à travers des queues d'aronde ou des joints en caisson avant ils atteignent l'extrémité de la planche pour ne pas être vus (fig. O5 et O6).



## JOINTS DE BASE

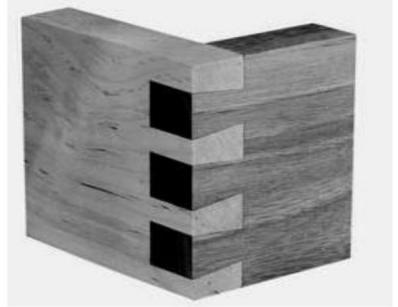
### PAR QUEUES D'ARONDE

La queue d'aronde traversante a un aspect visuellement attrayant, en particulier dans boîtes et coffres.

REMARQUE : Pour les queues d'aronde traversantes, utilisez le kit d'accessoires 28104-3.

Coupez les épingles et les queues à la verticale position. Coupez d'abord les queues.

Utilisez deux routeurs (si possible) - un pour les des épingles et l'autre pour les queues - à faire le processus plus rapide et plus facile.



#### ARTICLES NÉCESSAIRES

- Via un modèle de joint à queue d'aronde et en caisson
- Embout à queue d'aronde 1/2" x 1 3/8" x 5/8"
- 1/2" x 1 3/8" \* Embout droit de 1",

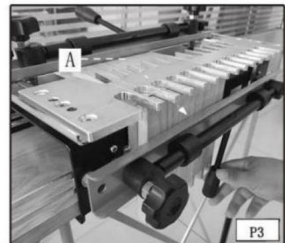
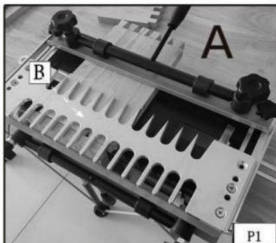
Guide de gabarit OD 3/4", (avec embout à queue d'aronde) • Guide de gabarit 5/8" OD, (avec embout droit) • Écrou de blocage du guide de gabarit, COUPE DES QUEUES

Étape 1 - Fixez une planche d'espacement (A) Fig. P1 (égale à l'épaisseur de votre tableau d'affichage) dans la pince supérieure. Monter le traversant gabarit en queue d'aronde (B) sur la base avec le côté « queues » tourné vers toi.

Étape 2 - Déplacez le guide de décalage (A) Fig. P2 vers l'extrême gauche.

Étape 3 - Serrez le hayon (A) Fig. P3 dans la pince inférieure avec la surface extérieure de la planche face au gabarit.

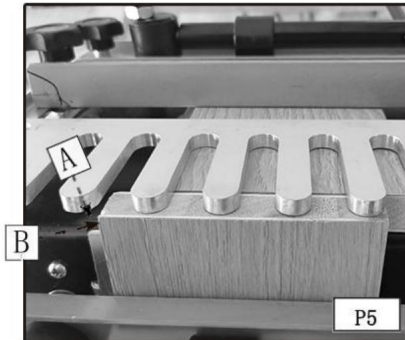
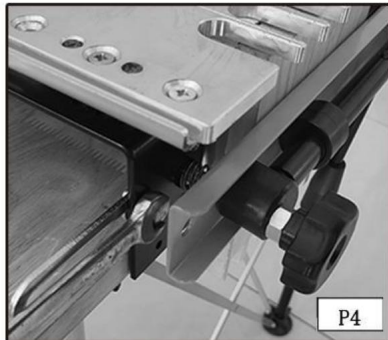
(Voir la section « POSITIONNEMENT DU BOIS » dans ce manuel.)



Étape 4 - Repositionnez le guide décalé (A) Fig. P4 au ras de la planche verticale et fixez-le.

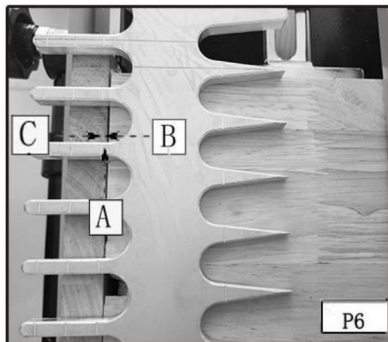
Étape 5 - Repositionnez la planche de ferraille (A) Fig. P5 de manière à ce qu'elle affleure le bord arrière de la planche verticale (B).

Étape 6 - Aligned le gabarit à l'aide de la ligne « queues/boîte » (A) Fig. P6 avec la ligne formée à l'endroit où la planche de ferraille (B) et la planche verticale se rencontrent (C) et fixez-la.



Étape 7 - Montez la mèche à queue d'aronde et le guide de gabarit 3/4" sur la toupie et réglez la profondeur de la mèche de la toupie.

Étape 8 - Fraisez le long des doigts du gabarit (Fig. P8). Une fois la coupe terminée, retirez la planche verticale.



**REMARQUE :** Si vous préférez que vos épingles dépassent légèrement pour faciliter ponçage, ajustez votre toupie pour une coupe légèrement plus profonde. Une fois votre profondeur optimale atteinte, ajustez le guide de hauteur de l'embout avec une clé de 3/8".

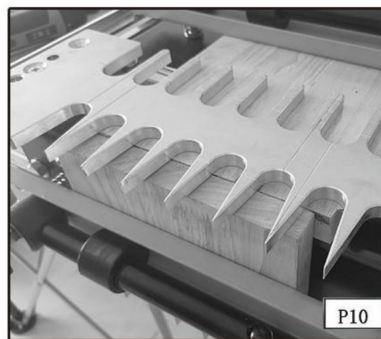
## COUPER LES ÉPINGLE

REMARQUE : Si le panneau d'affichage n'a pas la même épaisseur que le panneau arrière, remplacez le morceau de ferraille dans la pince horizontale. avec une planche de ferraille de la même épaisseur que votre planche de queue.

Étape 1- Retirez le modèle et faites-le pivoter de 180 degrés. Serrez le panneau d'affichage dans la pince inférieure, à plat contre le décalage gauche guidez avec l'extérieur de la planche tourné vers le gabarit.

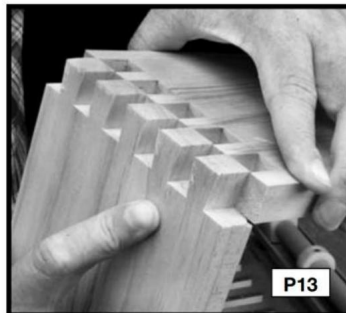
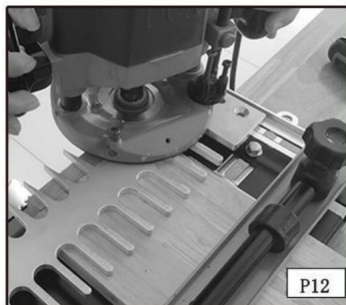
Étape 2 - Alignez la ligne « pins » (voir les flèches) Fig. P10 sur le gabarit avec la ligne formée là où le panneau de ferraille et le panneau d'affichage rencontrer et serrer le gabarit en place.

Étape 3- Montez la mèche droite et le guide modèle 5/8" sur la toupie et réglez la profondeur de forage de la toupie (Fig. P11).



Étape 5-Routage entre les doigts du gabarit (Fig. P12).

Étape 6 -Retirez le panneau d'affichage et vérifiez l'ajustement avec le panneau arrière (Fig. P13)



### PAR LE DÉPANNAGE EN QUEUE D'ARONDE

Pour les joints trop lâches, déplacez légèrement le gabarit vers vous.  
Pour les joints trop serrés, éloignez légèrement le gabarit de vous.

## QUEUES D'ARONDE DEMI-AVEUGLES

La queue d'aronde semi-aveugle est l'un des types d'assemblages les plus courants et est le choix idéal pour la construction de tiroirs. Dans un tiroir semi-aveugle typique construction, le joint n'est pas visible de face et est invisible lorsque le tiroir est fermé.

REMARQUE : Pour les demi-stores miniatures, utilisez le kit d'accessoires 28104-1.

Utilisez des chutes de bois jusqu'à ce que vous soyez à l'aise avec le gigue.

Vous pouvez couper simultanément des épingles et des queues semi-aveugles sur les gabarits de la série 28104.

Montez les guides de décalage corrects - noirs pour le étalon et argent pour la miniature.



### ARTICLES NÉCESSAIRES

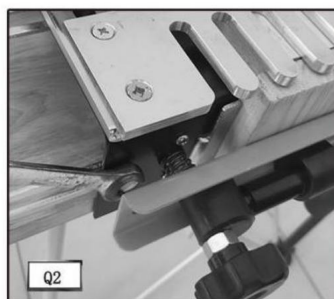
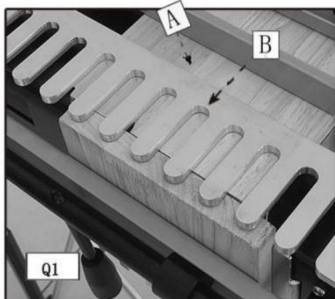
- Gabarit en queue d'aronde semi-aveugle
- Embout à queue d'aronde 1/4\*15,4\*13
- Guide de modèle 3/4" OD,

## COUPE DES QUEUES D'ARONDE DEMI-AVEUGLES

Étape 1 - Fixez le panneau d'affichage (façade du tiroir) (A) Fig. Q1 dans la partie supérieure pince (position de montage horizontale) avec l'extérieur de la carte tourné vers le gabarit.

Étape 2 - Fixez le modèle (B) sur le tableau d'affichage. Assurer le planéité en tenant une main sur le gabarit et en utilisant l'autre pour serrez les boutons du modèle.

Étape 3 - Déplacez le guide de décalage gauche complètement vers la gauche.





Étape 4 - Fixez le hayon (côté tiroir) dans la pince inférieure (verticale position) sur le côté gauche de la base avec l'extérieur de la planche face le gabarit (A) Fig. Q3.

Étape 5 - Centrez la planche entre le doigt le plus à gauche et le doigt le plus proche à droite du tableau.

Étape 6 - Déplacez le guide de décalage gauche (A) Fig. Q4 au ras du planche verticale (B) et fixez-la.

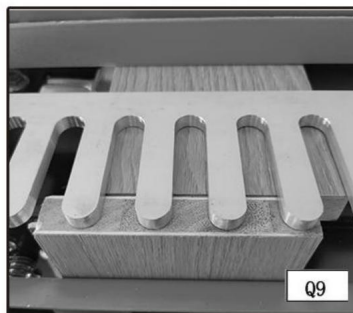
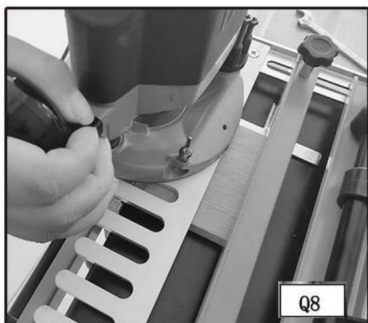
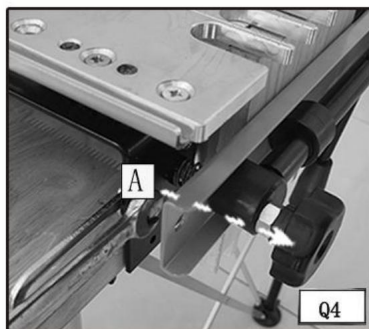
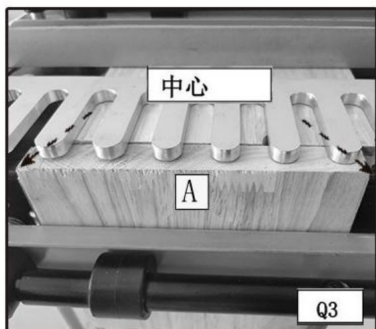
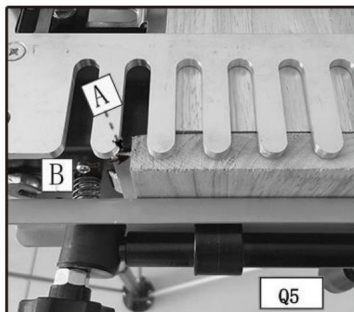
Étape 7 - Repositionnez le tableau d'affichage (B) Fig. Q5 de manière à ce qu'il affleure le guide décalé (A) et le bord arrière de la planche verticale (C).

Étape 8 - Alignez les lignes du modèle avec l'intersection du tableau d'affichage (A) Fig. Q6 et panneau arrière (B).

Étape 9 - Définir la profondeur de bits du routeur à l'aide du guide de profondeur de bits (A) Fig. Q7.

Étape 10 - Coupe de montée (de droite à gauche) le bord extérieur de la planche verticale (Fig. Q8) pour réduire les arrachements.

Étape 11 - Fraiser le long des doigts de le gabarit (Fig. Q9). Retirer le planches du gabarit et testez l'ajustement.



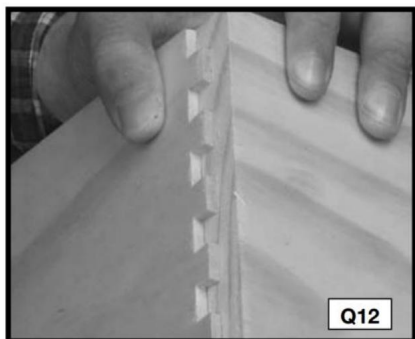
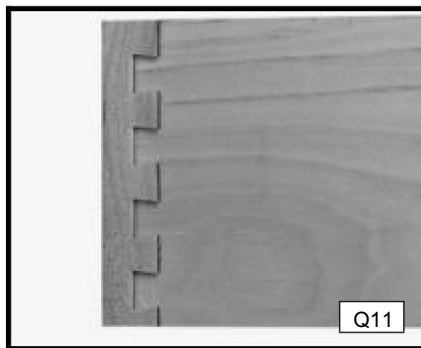
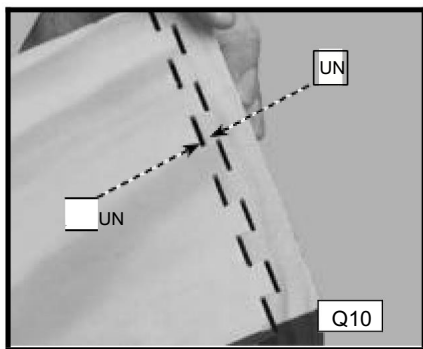
## INSTALLATION ET DÉPANNAGE

Pour les joints trop lâches, ajustez votre toupie pour réaliser une coupe plus profonde. (Mesurez l'écart (A) Fig. Q10 dans la coupe d'essai et ajustez la toupie pour cette somme).

Pour les joints trop serrés, ajustez votre toupie pour créer un trou plus peu profond. couper.

Une fois que vous avez atteint la bonne profondeur, sécurisez le routeur guide de profondeur de foret en place avec une clé de 3/8". Si la façade du tiroir chevauche le côté du tiroir, repositionnez le modèle vers vous (Fig. Q11).

Si la façade du tiroir est en retrait du bord du côté du tiroir (Fig. Q12), repositionnez le modèle loin de vous.



## QUEUES D'ARONDE DEMI-AVEUGLES À FEUILLES

Pour réaliser des queues d'aronde semi-aveugles feuillurées (façade de tiroir), coupez les goupilles pour un joint semi-borgne après feuillure de la façade du tiroir. La profondeur de la feuillure doit être plus profonde que la profondeur de la fraise à moitié aveugle guide.

REMARQUE : coupez d'abord les queues.

Pour les demi-stores miniatures, utilisez le Kit d'accessoires 28104-3.

Utilisez des chutes de bois jusqu'à ce que vous soyez à l'aise avec le gabarit.



### ARTICLES NÉCESSAIRES

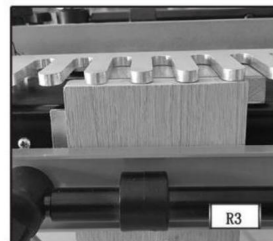
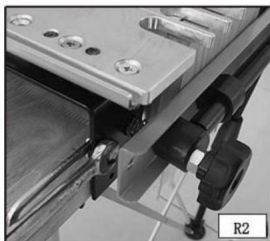
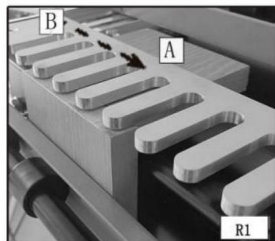
- Gabarit en queue d'aronde semi-aveugle
- Embout à queue d'aronde 1/4"15,4\*13
- Guide de modèle 3/4" OD, • Écrou de blocage du guide de modèle,

### COUPER LES QUEUES

Étape 1 - Fixez une planche de ferraille (A) Fig. R1 dans la pince supérieure (position de montage horizontale). Utilisez des planches de ferraille épaisses suffisamment pour empêcher le foret d'entrer en contact avec la base (1/2" sera travail). Fixez le gabarit (B) sur le dessus de la planche à ferraille (Fig. R1). Assurez-vous de la planéité en tenant une main sur le planche et utilisez l'autre pour serrer les boutons du modèle.

Étape 2 - Déplacez le guide de décalage gauche complètement vers la gauche (Fig. R2).

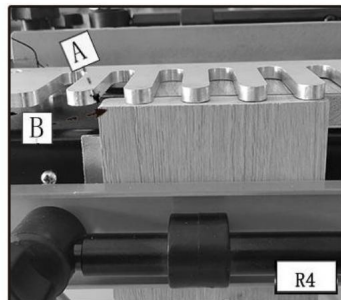
Étape 3 - Positionnez et serrez la planche arrière dans la pince inférieure (verticale, position de montage) avec la surface extérieure contre le gabarit base (Fig. R3).



Étape 4 - Réalisez une entretoise égale à la largeur de la feuillure. Placez l'entretoise (A) fig. R4 contre le bord gauche du panneau arrière, déplacez le guide décalé gauche (B) au ras de l'entretoise et fixez le guide décalé.

Étape 5 - Repositionnez la planche de ferraille (C) de manière à ce qu'elle affleure le guide décalé et le bord arrière de la planche verticale.

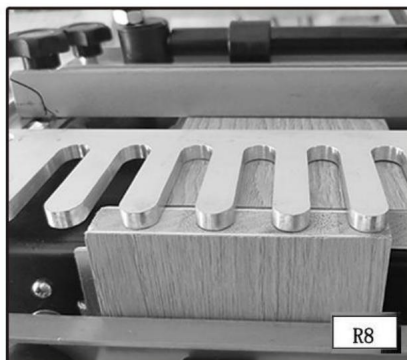
Étape 6 - Alignez la ligne du modèle « à moitié aveugle » (A) Fig. R5 avec la ligne formée à l'endroit où la planche de ferraille (B) et la planche verticale (C) se rencontrent.



Étape 7 - Montez la mèche à queue d'aronde et le guide de gabarit sur la toupie et réglez la profondeur de la mèche à l'aide du guide de profondeur de mèche « semi-aveugle » (Fig. R6).

Étape 8 - Effectuez une coupe ascendante de droite à gauche sur le bord extérieur de la planche arrière pour réduire l'arrachement (Fig. R7).

Étape 9 - Fraisez l'entrée et la sortie des doigts du gabarit de gauche à droite (Fig. R8). Retirez les planches.



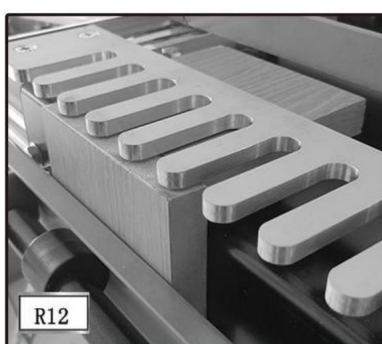
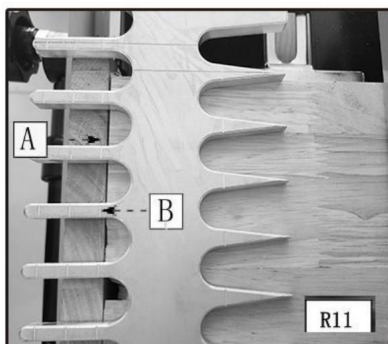
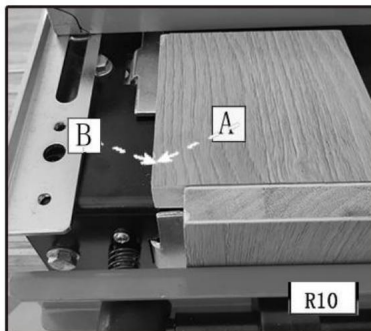
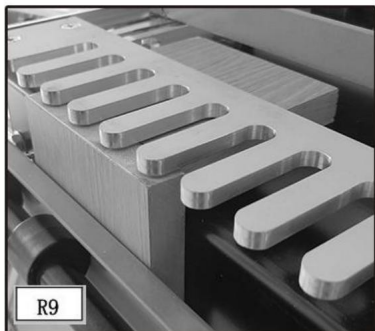
## COUPER LES ÉPINGLE

Étape 1 - Fixez le tableau d'affichage dans la pince supérieure (horizontale position de montage) avec la surface extérieure contre la base du gabarit.

Étape 2 - Fixez le modèle sur le tableau d'affichage en vous assurant que il est plat (Fig. R9).

Étape 3 - Repositionnez le tableau d'affichage (A) Fig. R10 de manière à ce qu'il affleure le guide de décalage gauche (B) et le bord intérieur de la feuillure (A). La fig. R11 est aligné avec la ligne d'alignement « semi-aveugle » (B). Abaissez la mèche de toupie le guide de profondeur et verrouillez la position sur votre routeur.

Étape 4 – Faites entrer et sortir les doigts du gabarit de gauche à droite.



Étape 5 - Retirez les planches du gabarit et testez leur ajustement.

REMARQUE : Autre méthode pour aligner le tableau d'affichage - Utilisez un tableau avec une feuillure de même largeur que la feuillure de la pièce (R12).

## INSTALLATION ET DÉPANNAGE

Méthodes de montage et de dépannage du demi-store frontal à rebord

Les queues d'aronde sont les mêmes que pour les queues d'aronde semi-aveugles classiques.

## JOINTS DE BOÎTE

Les joints en caisson ont des saillies droites qui s'emboîtent et doivent être maintenues ensemble par de la colle. La grande quantité de surface de collage assure la solidité nécessaire pour les grands projets.

REMARQUE : Si vous utilisez le gabarit à queue d'aronde 28104, vous aurez besoin du kit d'accessoires 28104 pour réaliser cette commune. Vous aurez besoin de l'accessoire 28104-3 kit pour les joints de boîte miniatures.

Les doigts du joint en caisson sont espacés par incréments de 1" (1/2" pour miniature).

### ARTICLES NÉCESSAIRES

- Via un modèle de joint à queue d'aronde et en caisson
- Embout à queue d'aronde 1/2" 15,4\*13
- Guide de modèle 3/4" OD, • Écrou de blocage du guide de modèle,

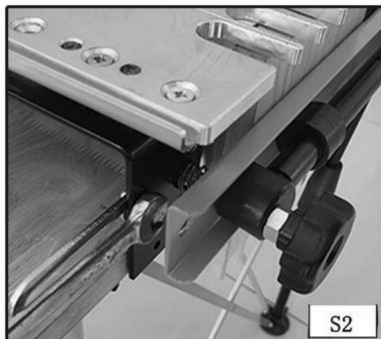
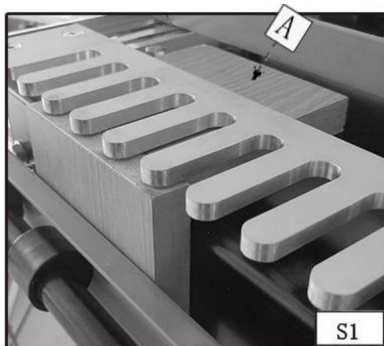


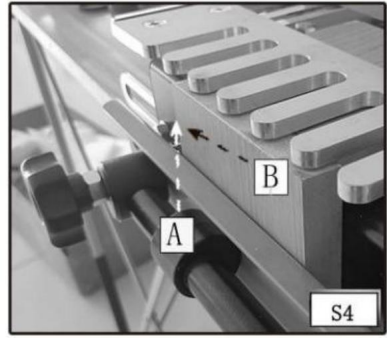
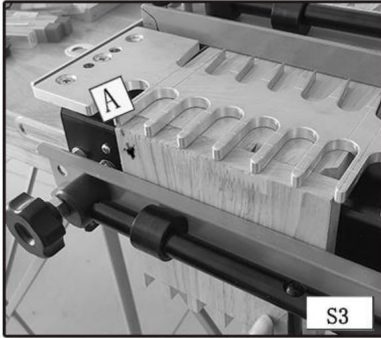
## COUPE DE LA PREMIÈRE PIÈCE

Étape 1 - Fixez une planche de ferraille (A) Fig. S1 dans la pince supérieure (position de montage horizontale) qui a la même épaisseur que le deuxième pièce.

Étape 2 - Utilisez la clé (A) Fig. S2 pour desserrer la vis de gauche guide de décalage (B). Déplacez le guide vers l'extrême gauche.

Étape 3 - Montez la pièce (A) Fig. S3 dans la pince inférieure (verticale position de montage) avec la surface extérieure contre la base du gabarit.

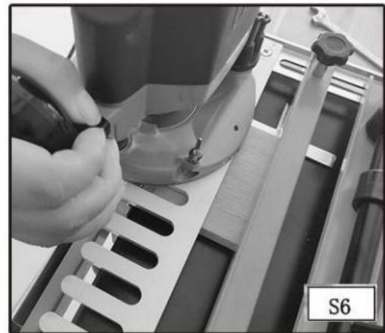
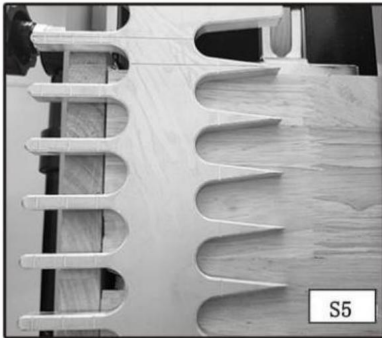




Étape 4 - Repositionnez le guide de décalage gauche (A) Fig. S4 au ras du pièce à usiner (B).

Étape 5 - Alignez le modèle en utilisant la ligne de modèle « tails/Box » avec la ligne formée à l'endroit où la planche de ferraille et la pièce à usiner se rencontrent.

Étape 6 - Montez la mèche droite et le guide de gabarit sur la toupeuse et réglez la profondeur de bits du routeur à l'aide du guide de profondeur de bits « tails/box ».



Étape 7 - Fraiser entre les doigts du gabarit avec le guide gabarit contre le côté gauche des doigts, à l'intérieur comme à l'extérieur. Cette légère pression vers la gauche aidera à prévenir les joints desserrés.

Étape 8 - Retirez la pièce du gabarit.



## COUPE DE LA DEUXIÈME PIÈCE

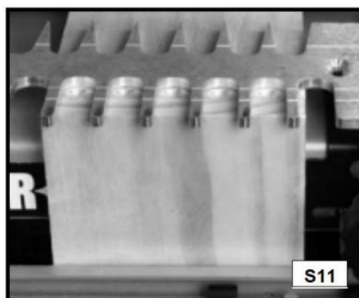
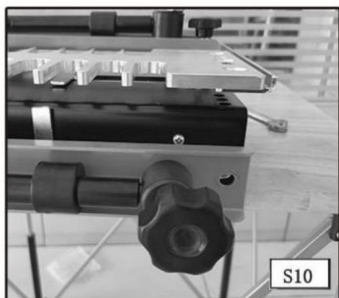
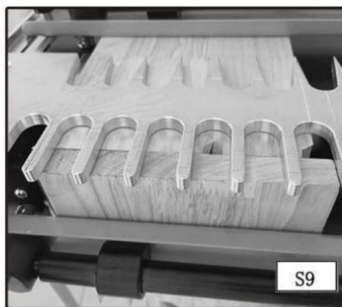
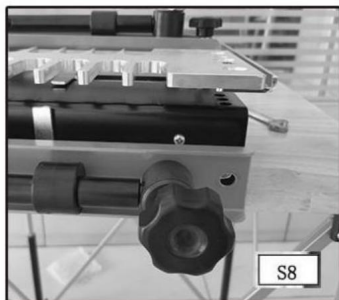
REMARQUE : Si l'épaisseur est différente entre le premier et le deuxième pièce à usiner, remplacez le morceau de ferraille dans la pince supérieure (position de montage horizontale) avec un autre identique épaisseur comme première pièce.

Étape 1 - Utilisez la clé (A) Fig. S8 pour desserrer la vis de droite guide décalé (B) Fig.S10. Déplacez le guide vers l'extrême droite.

Étape 2 - Fixez la première planche dans la pince inférieure sur le côté droit de le gabarit avec les doigts dépassant du gabarit (Fig. S9). Centrez les saillies du bois entre les doigts du gabarit.

Étape 3 - Déplacez le guide décalé droit contre la pièce à usiner et fixez-le avec la clé (Fig. S10).

Étape 4 - Retirez la première pièce.



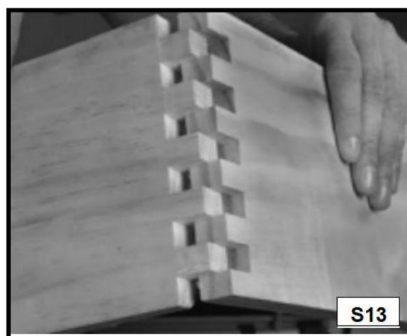


Étape 5 - Serrez la deuxième pièce (A) fig. S11 dans la pince inférieure (position de montage verticale) sur le côté droit du gabarit affleurant contre le gabarit (B) et contre le décalage droit guide (C) avec la surface extérieure tournée vers le gabarit.

Étape 6 - Si les première et deuxième pièces sont de qualité différente épaisseurs, réinitialisez la profondeur de la mèche de la toupie à l'aide du guide de profondeur de mèche « queues/boîte ».

Étape 7 - Fraiser entre les doigts du gabarit avec le guide gabarit contre le côté gauche des doigts, à l'intérieur comme à l'extérieur. Cette lumière une pression vers la gauche aidera à prévenir les joints desserrés (Fig. S12).

Étape 8 - Retirez la deuxième pièce et assemblez le joint (Fig. S13)



REMARQUE : L'ajustement (l'étanchéité) du joint en caisson ne peut pas être ajusté.

#### QUEUES D'ARONDE COULISSANTES

Les queues d'aronde coulissantes sont principalement utilisées dans la construction d'armoires, de centres de divertissement et d'étagères. Les gabarits de la série 28104 ont trois profondeurs prédéfinies pour les rainures (1/4", 3/8" et 1/2"), mais vous pouvez manuellement régler la profondeur de bits de votre routeur sur n'importe quel paramètre.

REMARQUE : Assurez-vous que la mèche de toupie ne coupe pas la base ou ne décale pas guides lors de cette découpe. Tout est prévu pour cette découpe en 28104-3 gabarits.

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi  
Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi,  
baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

REPRÉSENTANT CE : E-CrossStu GmbH.

Mainzer Landstr.69, 60329 Francfort-sur-le-Main.

REPRÉSENTANT DU ROYAUME-UNI : YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Bureau 147, Centurion House, Londres  
Route, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD.  
1 ROKEVA STREETASTWOOD NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd.  
Bureau 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



Veuillez regarder la vidéo d'installation du produit



**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Assistance technique et certificat de garantie électronique  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### Schwalbenschwanzlehre

**MODELL:28104-1 28104-3**

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. „Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei der Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

Bitte sehen Sie sich das Installationsvideo des Produkts an



**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Schwabenschwanzlehre

**MODELL:28104-1 28104-3**



**Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!**

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technischen Support? Bitte kontaktieren Sie uns:

**Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

## SICHERHEITSRICHTLINIEN - DEFINITIONEN

Dieses Handbuch enthält Informationen, die für Sie wichtig sind und verstehen. Diese Informationen dienen dem Schutz IHRER SICHERHEIT und VERBEUGUNG VON GERÄTEPROBLEMEN. Um diese zu erkennen, Informationen verwenden wir die Symbole links. Bitte lesen Sie das Handbuch und achten Sie auf diese Abschnitte.

### **▲ DANGER**

Weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht Nichtbeachtung kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

### **▲ WARNING**

Weist auf eine potentiell gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht Nichtbeachtung kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

### **▲ CAUTION**

Weist auf eine potentiell gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, kann es zu leichten oder mittelschweren Verletzungen kommen.

### **CAUTION**

Die Verwendung ohne Sicherheitswarnsymbol weist auf potenziell gefährliche Situation, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu Folgendem führen kann: Sachbeschädigung.

## WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

### **▲ WARNING**

Lesen und verstehen Sie alle Anweisungen. Wenn Sie alle unten aufgeführten Anweisungen befolgen, Stromschlag, Feuer und/oder schwere Personenschäden



Verletzungen. **BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF.**

### **▲ WARNING**

**Es gibt bestimmte Anwendungen, für die dieses Werkzeug entworfen.** VEVOR empfiehlt dringend, dieses Werkzeug NICHT zu modifizieren und/oder für andere Zwecke als die vorgesehenen verwendet werden. Wenn Sie irgendwelche Fragen zu seiner Anwendung Verwenden Sie das Werkzeug NICHT, bis Sie geschrieben haben VEVOR und wir haben Sie beraten.

**1. HALTEN SIE DEN ARBEITSBEREICH SAUBER.** Unordentliche Bereiche und Bänke laden

Verletzungen.

**2. VERMEIDEN SIE GEFÄHRLICHE UMGEBUNGEN.** Setzen Sie Elektrowerkzeuge nicht vor Regen schützen. Verwenden Sie Elektrowerkzeuge nicht in feuchten oder nassen Umgebungen. gut beleuchtet. Vermeiden Sie chemische oder korrosive Umgebungen. Verwenden Sie das Werkzeug nicht in Vorhandensein von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.

**3. SCHÜTZEN SIE SICH VOR ELEKTRISCHEN SCHLÄGEN.** Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen. Zum Beispiel: Rohre, Heizkörper, Herde, Kühlschrankgehäuse.

**4. HALTEN SIE KINDER FERN.** Lassen Sie Besucher nicht mit Werkzeug oder Verlängerungskabel. Alle Besucher sollten vom Arbeitsbereich ferngehalten werden.



- 5. NICHT VERWENDETE WERKZEUGE AUFBEWAHREN.** Wenn Sie nicht im Einsatz sind,  
An einem sicheren, trockenen Ort aufbewahren – außerhalb der Reichweite von Kindern.
- 6. WERKZEUG NICHT MIT ZWANG ANWENDEN.** Es wird die Arbeit besser und sicherer erledigen bei der Rate für den es bestimmt war.
- 7. VERWENDEN SIE DAS RICHTIGE WERKZEUG.** Verwenden Sie kein kleines Werkzeug oder Zubehör, um die Arbeit eines Hochleistungswerkzeugs. Verwenden Sie das Werkzeug nicht für andere Zwecke –  
Verwenden Sie zum Beispiel keine Kreissäge zum Schneiden von Ästen oder  
Protokolle.
- 8. KLEIDEN SIE SICH RICHTIG.** Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck.  
Lose Kleidung, Kordeln und Schmuck können sich in bewegten  
Teile. Gummihandschuhe und rutschfestes Schuhwerk werden empfohlen  
bei Arbeiten im Freien. Tragen Sie eine schützende Haarbedeckung, um  
lange Haare.
- 9. VERWENDEN SIE EINE SCHUTZBRILLE NACH ANSI Z87.1.** Tragen Sie eine Schutzbrille oder  
Schutzbrille beim Betrieb von Elektrowerkzeugen. Auch Gesichts- oder Staubmaske, wenn  
Beim Betrieb entsteht Staub. Alle Personen, die sich in der Nähe von Elektrowerkzeugen aufhalten,  
Personen, die operiert werden, sollten zusätzlich eine Schutzbrille und  
Staubmaske.
- 10. VERWENDEN SIE DAS KABEL NICHT MISSBRAUCHT.** Tragen Sie das Werkzeug niemals am Kabel und ziehen Sie es nicht an  
von der Steckdose trennen. Halten Sie das Kabel von Hitze, Öl und scharfen  
Kanten. Beschädigtes oder abgenutztes Netzkabel und Zugentlastung  
sofort ersetzt werden. **VERSUCHEN SIE NICHT, DAS STROMVERSORGUNGSGERÄT ZU REPARIEREN  
KABEL.**
- 11. SICHERE DIE ARBEIT.** Benutze Klemmen oder einen Schraubstock, um die Arbeit festzuhalten. Das ist sicherer als  
Verwenden Sie Ihre Hand und Sie haben beide Hände frei für die Bedienung des Werkzeugs.
- 12. ÜBERGREIFEN SIE SICH NICHT.** Sorgen Sie stets für einen sicheren Stand und halten Sie das Gleichgewicht.
- 13. WARTUNG DER WERKZEUGE SORGFÄLTIG.** Halten Sie Werkzeuge scharf und sauber  
für eine bessere und sicherere Leistung. Befolgen Sie die Anweisungen für  
Schmiermittel und Wechseln von Zubehör. Überprüfen Sie die Werkzeugkabel  
regelmäßig und lassen Sie bei Beschädigungen von einem autorisierten Service reparieren  
Einrichtung. Überprüfen Sie Verlängerungskabel regelmäßig und ersetzen Sie sie, wenn  
beschädigt. Lassen Sie alle verschlissenen, kaputten oder verlorenen Teile ersetzen  
sofort. Griffe trocken, sauber und frei von Öl und Fett halten.
- 14. TRENNEN SIE WERKZEUGE AB,** wenn sie nicht verwendet werden, vor Wartungsarbeiten und wenn  
Wechseln von Zubehör wie Klingen, Bits, Fräsern usw.
- 15. ENTFERNEN SIE EINSTELLSCHLÜSSEL UND SCHLÜSSEL.** Bilden Sie Gewohnheit  
Überprüfung der korrekten Position von Schlüsseln und Einstellschlüsseln  
vom Werkzeug entfernt werden, bevor Sie es einschalten.

**16. VERMEIDEN SIE UNBEABSICHTIGTES STARTEN.** Tragen Sie kein eingestecktes

Werkzeug mit Finger am Schalter. Achten Sie beim Einstecken darauf, dass der Schalter ausgeschaltet ist. Halten Sie Hände, Körper und Kleidung fern von Klingen, Bohrern, Schneidwerkzeugen usw., wenn Sie das Werkzeug einstecken.

**17. VERLÄNGERUNGSKABEL FÜR DEN AUSSENBEREICH.** Wenn das Werkzeug im Freien verwendet wird,

verwenden Sie nur Verlängerungskabel mit der Aufschrift „Geeignet für den Einsatz im Außenbereich“. Elektrogeräte – bei Nichtgebrauch im Haus aufbewahren.“ Wenn ein Verlängerungskabel für den Einsatz im Außenbereich ist die Kennzeichnung mit WA oder w erforderlichlich nach der Kabeltypenbezeichnung.

**18. BLEIBEN SIE WACHSAM.** Achten Sie darauf, was Sie tun. Benutzen Sie Ihren gesunden Menschenverstand.

Bedienen Sie das Gerät nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen.

**19. ÜBERPRÜFEN SIE BESCHÄDIGTE TEILE.** Vor der weiteren Verwendung des Werkzeugs

Schutz oder andere Teile, die beschädigt sind, sollten sorgfältig überprüft werden um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß funktioniert und die beabsichtigte Funktion. Überprüfen Sie die Ausrichtung beweglicher Teile, das Blockieren beweglicher Teile, Bruch von Teilen, Montage und alle anderen Bedingungen, die kann die Funktion beeinträchtigen. Ein Schutz oder ein anderes beschädigtes Teil sollte von einem autorisierten Service repariert oder ersetzt werden sofern an anderer Stelle in dieser Anleitung nichts anderes angegeben ist.

Handbuch. Defekte Schalter durch autorisierten Kundendienst austauschen lassen Mitte. Benutzen Sie das Werkzeug nicht, wenn es sich über den Schalter nicht ein- und ausschalten lässt.

**20. TRAGEN SIE GEHÖRSCHUTZ NACH ANSI S3.19** zum Schutz vor möglicher Hörverlust.

## ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSGEDELN



**WARNING**

Die Nichtbeachtung dieser Regeln kann FÜHRT ZU SCHWEREN VERLETZUNGEN.

**1. LESEN UND BEFOLGEN SIE ALLE SICHERHEITSHINWEISE** in der

Bedienungsanleitung, die mit Ihrem Router mitgeliefert wurde.

**2. SICHERE ARBEIT.** Stellen Sie sicher, dass die Schwalbenschwanzvorrichtung/Vorrichtung und die Arbeit sicher verankert, um eine Bewegung zu verhindern.

**3. Stellen Sie sicher, dass das Kabel frei ist** und sich beim Verlegen nicht verfängt. Operationen.

**4. Halten Sie Ihre Hände** vom Fräser fern, wenn der Motor läuft, um oder Personenschäden.

**5. Halten Sie** den Router beim Starten des Motors fest im Griff, um Anlaufdrehmoment.

**6. BLEIBEN SIE WACHSAM** und halten Sie das Messer frei von allen Fremdkörpern während Motor läuft.

**7. Stellen Sie sicher, dass der Motor vollständig gestoppt ist,** bevor

Entfernen des Fräsers von der Schwalbenschwanzhalterung und Einstellen des Schwalbenschwanzes  
Herunterfahren der Vorrichtung/Vorrichtung zwischen den Vorgängen.

**8. ENTFERNEN SIE NIEMALS DEN ROUTER-MOTOR** von der Router-Basis, während

Schablonenführung und Schwalbenschwanzfräser sind installiert. Schwalbenschwanzfräser passt möglicherweise nicht Durchgangsloch in der Schablonenführung.

**9. ZIEHEN SIE DIE KORREKTURMUTTER DER SCHABLONENFÜHRUNG FEST FEST.**

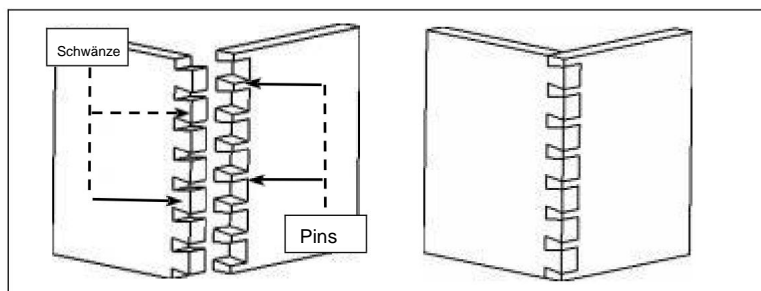
**10. EINIGE HOLZARTEN ENTHALTEN KONSERVIERUNGSMITTEL, DIE**

**GIFTIG.** Achten Sie besonders darauf, Einatmen und Hautkontakt zu vermeiden, wenn mit diesen Materialien arbeiten. Fordern Sie alle Sicherheitshinweise an und befolgen Sie diese Informationen erhalten Sie bei Ihrem Materiallieferanten.

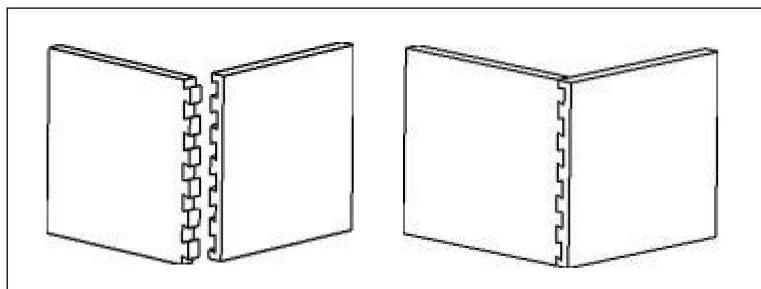
## ERSATZTEILE

Verwenden Sie im Servicefall nur identische Ersatzteile.

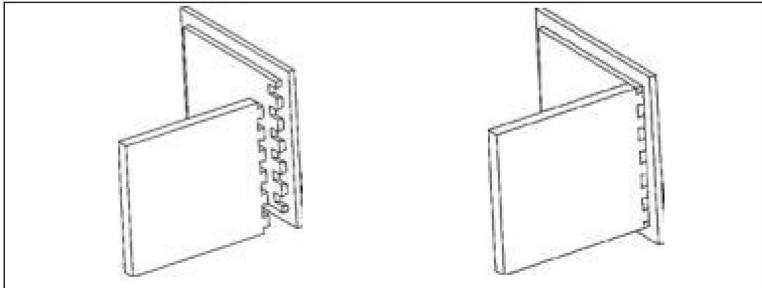
### DURCH SCHWALBENSCHWÄNZE



### HALBBLINDIGE SCHWALBENSCHWÄNZE

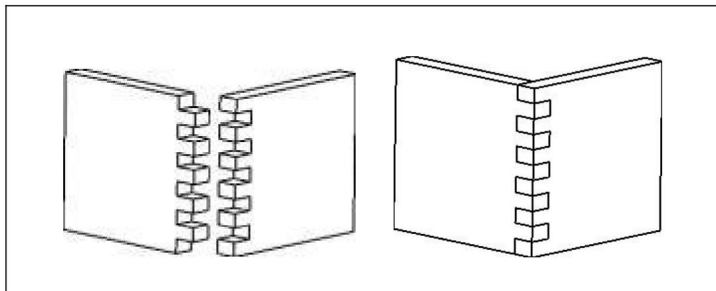


## HALBBLINDIGE SCHWALBENSCHWÄNZE MIT FALZ



## FINGERVERBINDUNG

Eine ähnliche Verbindung, die sogenannte Kasten- oder Fingerverbindung, weist auf beiden Brettern gerade Vorsprünge auf, die als Finger bezeichnet werden. Diese Verbindung wird bei Schmuckschatullen und anderen kleinen Schachteln verwendet. Die Fingerzinkenverbindung ist stabil, da sie eine große Oberfläche für den Klebstoff bietet.



## PRODUKTFUNKTIONEN

Die Schwalbenschwanzlehre der Serie VEVOR 28104 hilft Ihnen beim Schneiden dieser Verbindungen effizient. Mit einem Zubehör-Kit können Sie Miniaturversionen von diese Gelenke für kleine Geschenkboxen oder Ablagefächer auf einem Rolltop Schreibtisch. Die Serie 28104 bietet außerdem die Möglichkeit, anspruchsvollere Verbindungen (Schwalbenschwänze, die Stifte überspringen, Holzscharniere, durchgehende Verbindungen, verschiedene Arten von Winkelgelenken und Gelenken mit Einlagen).

Die spezifischen Modellfunktionen sind:

### Vorrichtungen

28104-1 Schwalbenschwanzlehre - halbblind

28104-3 Deluxe-Schwalbenschwanzlehre – durchgehende Schwalbenschwänze, Fingerzinken, halbverdeckte und verschiebbare Schwalbenschwänze.

## JIG-ÜBERSICHT

Die Schwalbenschwanzlehren der Serie 28104 sind mit einer leicht zu montierenden, robusten Stahlbasis (A) Abb. A1 ausgestattet, die über ein Klemmsystem verfügt

Entwickelt, um Holz zu halten und das Verrutschen des Bretts während des Schneidens zu minimieren.

Hinweise zur Fehlerbehebung (B) finden Sie auf jeder Seite der Basis. Drei

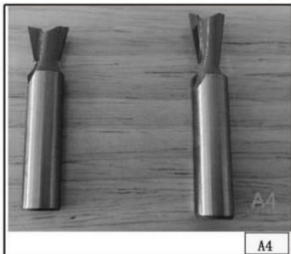
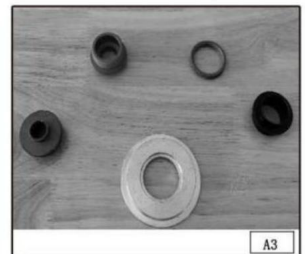
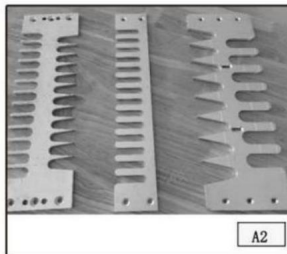
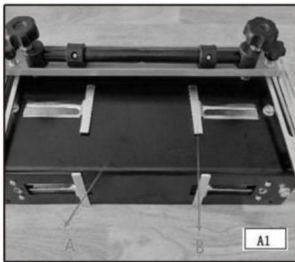
Auf der Vorrichtung können verschiedene bearbeitete Aluminiumschablonen (Abb. A2) verwendet werden System zur Herstellung aller in diesem Handbuch beschriebenen Gelenke. Die Finger auf

Jede Schablone wird in Kombination mit den Schablonenführungen verwendet (Abb.

A3), um den Fräser in die richtige Bewegung zu führen. Zusätzlich muss jede Schablone

hilft beim Einstellen der richtigen Brettausrichtung und der Frästiefe. Schwalbenschwanzfräser

Mit diesem Vorrichtungssystem werden Bohrer und gerade Bohrer (Abb. A4 und A5) verwendet.



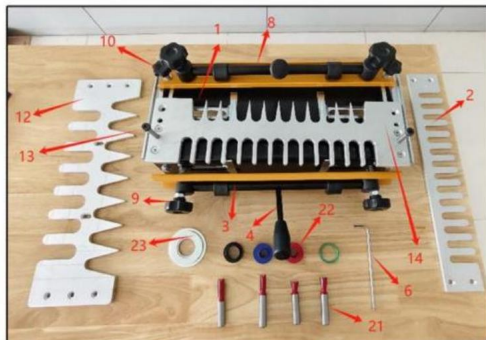
# KARTONINHALT

## Schwalbenschwanz-Vorrichtungen

28104-1



28104-3



1. Basis

2. Schablone für 1/2-Halblind- und

Kastenzinkenverbindungen

3. Pressplatte 4. Griff 5.

Schwalbenschwanzfräser 6. Sechskantschlüssel 7.

9. M10 \* 100 langer Stangengriff

10. M8 kurzer Stangengriff 11.

M8 mittlerer Stangengriff 15.

Klemmstangensitz 16.

Feder 17.

Stützplatte L/R 18. T-

förmige Mutter 19.

M6 20. \* 10 Senkquerbolzen

ÿ 8 flaches Pad

1. Basis

2. 1/2 Halblind- und

Durchsteckverbindungs-<sup>\*</sup>schablone 3. Druckplatte 4. Griff 6. 100 langer Stangengriff 7.

M8 kurzer Stangengriff 12. 1-Zoll-Durchgangs-Schwalbenschwanzschablone 13.

ÿ8 45-M6-Stopfenbolzen 14. 1/2-Durchgangs-Schwalbenschwanzschablone 21. Schwalbenschwanzbohrer und gerade

Zapfenbohrer 22. Drei Arten von Wellenhülsen und

Muttern 23. Positionierungsscheibe

## Zubehörteil

MODELL: 28104-3 1/2"

MODELL: 28104-1

durchgehende Schwalbenschwanzschablone	1	Base	1
1 " durchgehende Schwalbenschwanzschablone		Pressplatte	2
1/2" Halbblindschablone	* 1	Positionierungsbrett	1
1/2"* 10,3 1" gerade Zapfenbohrer 1/2"*	* 1	Verzinkte Trägerplatte	* 2
1/2"* 30 gerade Zapfenbohrer 1/2"*	* 1	Spannachse	2
Schwalbenschwanzfräser 1/2"*	* 1	Frühling	* 4
15 12 Schwalbenschwanzfräser	* 1	1/2" Halbblindschablone	* 1
Basisgruppe 1	*	Handhaben	2
Pressplatte 2	*	M10 Langstockgriff	* 4
Positionierungsbrett	* 1	M8 Langstangengriff	* 2
Stützbrett 2	*	M8 kurzer Stangengriff	* 2
Klemmstange 2		Klemmwellensitz	* 4
Frühling	* 4	T-Mutter 4	*
Griff 2		1/4 " Schwalbenschwanzfräser	2
M10 Langstockgriff M8	* 4	8 Dichtungen	* 4
Langstockgriff M8	* 2	M6 10 Senkkopfschrauben	* 4
Kurzstockgriff	* 2		
Klemmschaftaufnahme T-	* 4		
Mutter y 8	* 4		
Dichtung M6	4		
10 Senkschrauben Positionierbolzen	* 4		
Positionierscheibe	* 2		
M30 3/4" Schafthülse	1		
5/8" 1,5 Rändelmutter	* 1		
Schafthülse 1"	* 1		
Schafthülse	* 1		
	* 1		

## ZUSÄTZLICH ERFORDERLICHE WERKZEUGE

Der Router, den Sie mit dieser Vorrichtung verwenden

ymuss die mitgelieferten VEVOR-Schablonen akzeptieren mit der Vorrichtung. (Adapter und Grundplatten sind erhältlich für die meisten Router.)

yFür die Verwendung mit Vorrichtungen 28104-3 muss eine 1/2-Zoll-Spannzange vorhanden sein.

yFür die Verwendung mit Vorrichtungen 28104-1 muss eine 1/4-Zoll-Spannzange vorhanden sein.

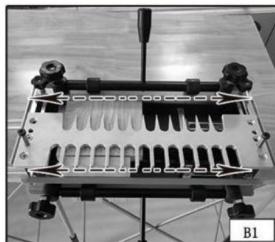


**HINWEIS:** Die Vorrichtungen und Zubehörsätze enthalten Fräser und Schablonenführungen zum Herstellen der grundlegenden Schwalbenschwanzverbindungen, zusätzliche Fräser werden zum Herstellen von Fingerzinkenverbindungen benötigt.

## MONTAGEANLEITUNG

**HINWEIS:** Befestigen Sie Ihre Vorrichtung immer auf einer stabilen Arbeitsfläche.

Sie können Ihre Vorrichtung dauerhaft montieren (Abb. B1) mit Hilfe der vorgebohrten Löcher (A) Abb. B1) auf jeder Seite der Basis, oder Sie können die Basis montieren Befestigen Sie es mit Klammern an Ihrer Arbeitsfläche (Abb. B2).



## BETRIEB

Befestigen Sie Ihr Werkstück richtig in der Vorrichtung. Wenn das Werkstück nicht sicher sitzt, es kann bei Bewegungen beschädigt werden.

Die Vorrichtungen verfügen über zwei Montagepositionen für Werkstücke - horizontal und vertikal. Einige Gelenke erfordern beides, während andere die Verwendung erfordern eines Restbrettes in horizontaler Position (obere Klemme) und die Werkstück in vertikaler Position (untere Klemme).

Positionieren Sie Ihr Werkstück richtig von links nach rechts, um symmetrische und dicht schließende Fugen.

Das Ausreißen des Fräasers kann verringert werden, wenn Restholz richtig gegen das Werkstück positioniert

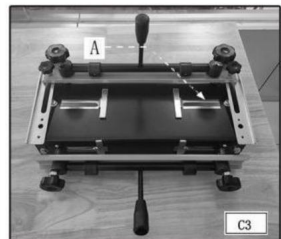
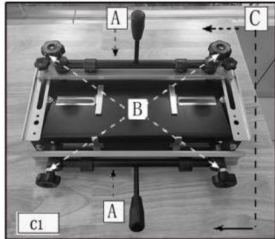


## KLEMMEN

Die Vorrichtungen der Serie 28104 sind mit zwei Klemmen mit Exzenter (A) Abb. C1 und Knöpfen (B) ausgestattet.

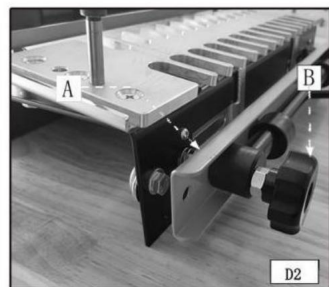
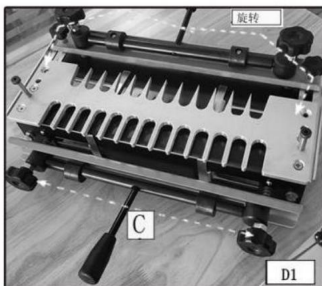
Zum Einstellen der Werkstückdicke und Hebel (C) zum schnellen Einspannen und Lösen von Werkstücken.

HINWEIS: Verwenden Sie ein Abfallbrett (A) Abb. C2, um eine Fehlausrichtung (A) Abb. zu vermeiden. C3.



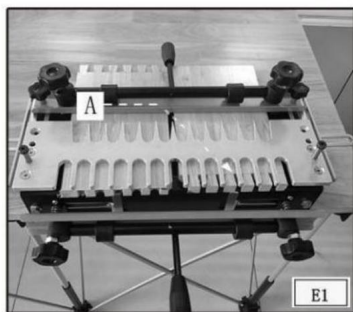
## MONTAGE DER SCHABLONEN

Sie können die Schablonen in zwei Positionen auf der/den Vorrichtung(en) montieren, was die Herstellung mehrerer Verbindungsarten mit jeder Schablone ermöglicht. Um eine Schablone umzudrehen, lösen Sie die Schablonenknöpfe (C) Abb. D1, entfernen Sie die Schablone (B) von der Basis, drehen Sie sie horizontal um 180 Grad, setzen Sie sie wieder auf die Basis und ziehen Sie die Schablonenknöpfe fest.

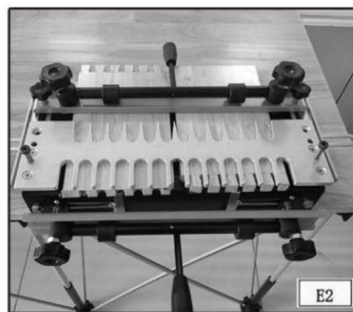


## VORLAGENUNTERSTÜTZUNG

Für jede Art von Verbindung legen Sie Holz in die obere Klemme, egal ob ein Werkstück oder Abfallstück, um den Fräser auf der Vorlage. Sie können zusätzliche Unterstützung hinzufügen, indem Sie ein zweites Brett einfügen (A) Abb. E1 (gleiche Dicke) in der oberen Klemme, um sicherzustellen, dass die Vorlage ist parallel zur Basis über seine gesamte Länge. Diese Praxis funktioniert sehr gut für schmale Werkstücke.



Unterstützt



Nicht unterstützt

## POSITIONIERUNG DES HOLZES

Um attraktive Ergebnisse zu erzielen, müssen Sie das Werkstück richtig positionieren. symmetrische Verbindungen. Verwenden Sie die versetzten Führungen, um die Werkstück für optimale Ausrichtung und Symmetrie.

**Schritt 1** - Das Werkstück (oder die Distanzplatte) (A) Abb. F1 in die horizontale Lage. Die Lage ist nicht kritisch, aber das Werkstück muss nicht über die Vorderkante des Sockels hinausragen.

**Schritt 2** - Montieren Sie die Schablone (Abb. F2) oben auf dem horizontalen Werkstück. Fixieren Sie Schablone und Sockel mit Positionierbolzen und ziehen Sie diese fest Mit der anderen Hand die Schablonenknöpfe festmachen.

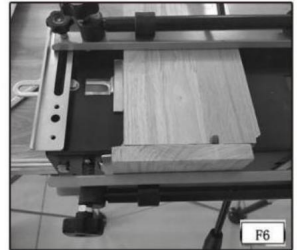
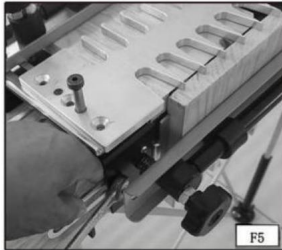
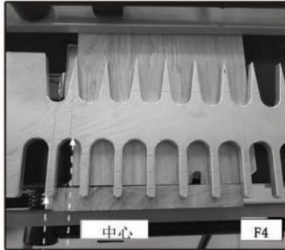
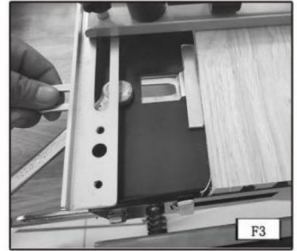
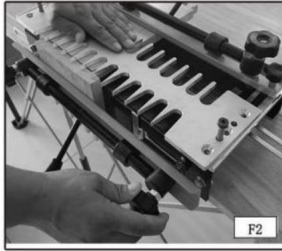
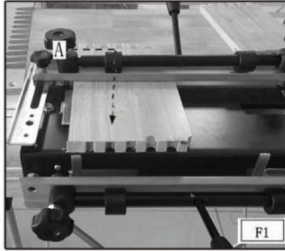
**Schritt 3** - Die linke Versatzführung (A) Abb. F3 mit dem Inbusschlüssel (B) lösen und verschieben Sie es ganz nach links.

**Schritt 4** - Richten Sie das vertikale Werkstück (A) Abb. F4 bündig mit dem Boden aus Seite der Schablone. Zentrieren und klemmen Sie das Werkstück zwischen der äußerste Finger links und der nächste Finger rechts vom Vorlage.

**Schritt 5** - Die linke Offsetführung (A) Abb. F5 nach rechts verschieben, so dass sie bündig am vertikalen Werkstück anliegen (B). Die linke Versatzführung mit der Schraubenschlüssel (C).

**Schritt 6** - Lösen Sie das horizontale Werkstück und schieben Sie es nach vorne, so dass es liegt bündig am stehenden Werkstück an und bündig an der linken Versetzung Führung (Abb. F6), ziehen Sie die Schablone mit 4 Querschrauben fest.

### Schritt 7 - Entfernen Sie die beiden Positionierungsbolzen



**HINWEIS:** Die Vorlage wurde aus Gründen der Übersichtlichkeit entfernt.

Nach dem Anziehen der 4 Querschrauben auf der Schablone müssen Sie diese entfernen die 2 Positionierungsbolzen.

## Halbstifte vs. Halbschwänze

Traditionell werden Schwalbenschwänze an beiden Enden mit Halbstiften versehen (Abb. G1). Halbstifte sind genauso stabil, sehen aber nicht so gut aus (Abb. G2). Wenn Ihr Gelenke Halbschwänze sind und Sie Halbstifte wollen, verschieben Sie das vertikale Brett 1/2" nach links oder rechts und verschieben Sie dann das horizontale Brett entsprechend.

Das Verfahren ist das gleiche wie bei der Miniaturschablone 28104-1, außer dass Sie die Bretter 1/4" verschieben.

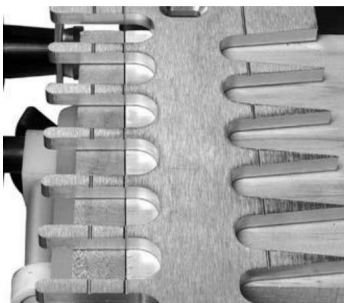
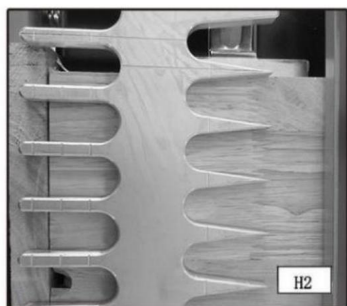


## Reduzierung von Ausrissen

Ausrisse sind unerwünschte Splitterungen der Holzfasern, die auftreten, wenn ein Fräser dringt in die Holzkante ein, verlässt sie oder schneidet sie ab. Dies ist üblich bei alle Schwalbenschwanzlehren. Ausrisse können nicht vermieden werden, aber sie können reduziert werden durch das Einschleiben von zusätzlichem Restholz gegen das Werkstück.

## AUSRICHTEN DER VORLAGEN

Für einen ordnungsgemäßen Betrieb müssen Sie die Schablonen von vorne richtig ausrichten nach hinten. Die Vorrichtungen der Serie 28104 verfügen über Ausrichtungslinien, die Ihnen beim Ausrichten helfen die Schablonen ohne zu messen. Manche Schablonen haben eine Linie (Abb. H1), während andere über mehrere Linien verfügen, um mehrere Arten von Gelenke (Abb. H2). VEVOR hat Symbole auf die Schablonen geschrieben, umgeben an, welche Linien zu welchen Verbindungen gehören.

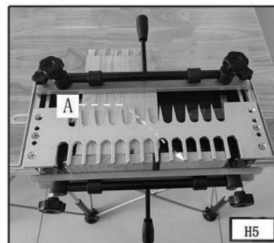


Passen Sie die Schablonen von vorne nach hinten an, bis die Ausrichtungslinie direkt über dem Punkt, an dem das horizontale und das vertikale Brett zusammentreffen.

**HINWEIS:** Um genau zu sein, beugen Sie sich über die Vorlage und schauen Sie gerade nach unten. Richten Sie die Linien aus (Abb. H3).

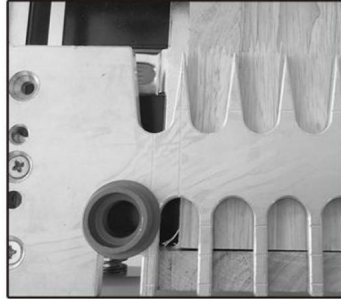
Um die Verbindung richtig herzustellen, lösen Sie die Knöpfe an beiden Seiten der Vorlage, richten Sie die Linien aus, halten Sie die Vorlage flach mit einem Hand und ziehen Sie mit der anderen die Knöpfe fest (Abb. H4).

**HINWEIS:** Um die Ausrichtung der beiden Enden der Schablone zu erleichtern, wenn Sie eine schmalen Werkstück, montieren Sie ein zusätzliches aus Holz (gleicher Dicke) ganz rechts (A) Abb. H5.



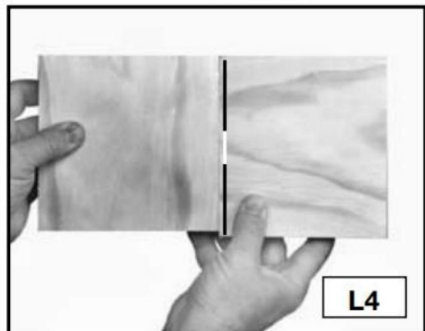
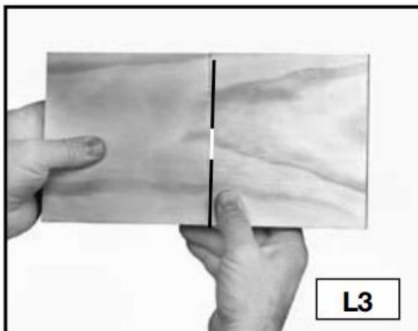
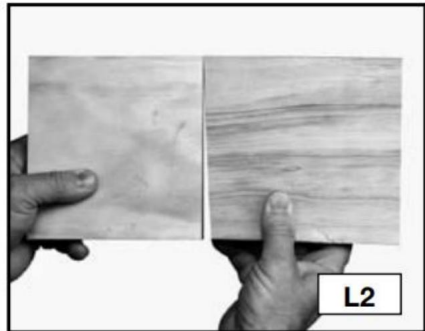
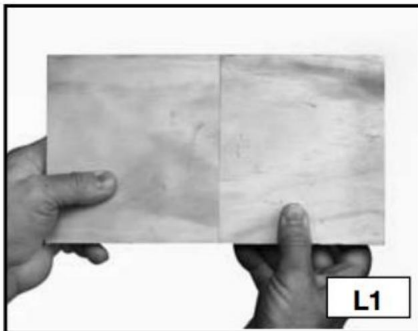
## VORLAGENHANDBÜCHER

Verwenden Sie die richtigen Schablonenführungen, die mit diesem Gerät mitgeliefert werden, um den Fräser an den Schablonenfingern entlang zu führen. Um die richtige Führung für eine bestimmte Verbindung zu bestimmen, platzieren Sie die Schablonenführung im Schlitz auf der linken Seite der entsprechenden Schablone. Die Führung sollte fest im Schlitz sitzen.



## HOLZVORBEREITUNG

Die richtige Vorbereitung der Materialien für Ihr Projekt ist der Schlüssel zu gut aussehenden und dichten Verbindungen. Sie müssen Ihr Holz in genau rechten Winkeln schneiden (Abb. L1). Schnitte, die auch nur um ein Grad abweichen, werden nicht richtig ausgerichtet (Abb. L2). Außerdem müssen Ihre Werkstücke flach und nicht gewölbt sein.

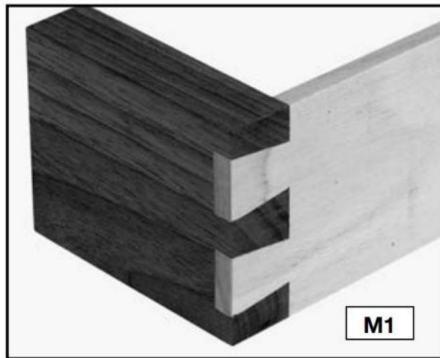


Richten Sie das Holz so aus, dass die Enden der Holzmaserung aneinanderstoßen (Abb. L3), um machen die Verbindung stark. Mit dem langen Korn (Abb. L4) im Werkstück führt zu einer schwachen Verbindung.

## Plattendicke

**HINWEIS:** Sie können zwei Werkstücke mit unterschiedlicher Dicke verbinden (Abb. M1).

Die Klemmen der Vorrichtungen der Serie 28104 halten Holz von 1/4" bis 1-1/8" dick. Verwenden Sie die folgenden Informationen als Leitfaden, um Ihnen zu helfen Entscheiden Sie sich für die Holzdicke für Ihre Projekte.



Standard-Schwalbenschwanzverbindungen ..... Bereich für Schwalbenschwanzverbindungen ..... 1/4" bis 1"  
Pinnwandbereich ..... 1/4" bis 3/4"

Halbverdeckte Schwalbenschwänze ..... Standard und Miniatur ..... 1/2" bis 1-1/8"

## BOARDLÄNGEN

Die Schwalbenschwanzlehren der Serie 28104 sind in der Lage, Verbindungen bis zu 12". Für durchgehende Schwalbenschwänze und Kastenverbindungen schneiden Sie Ihre Werkstücke auf die dieselbe Länge wie die Außenmaße Ihres endgültigen Projekts.

Um die Länge des halbblinden Heckbretts zu berechnen, nehmen Sie die Innenseite Dimension des endgültigen Projekts und fügen Sie die Fräser-Schnitttiefe hinzu. Wenn die Das Schlussteil ist an beiden Enden halb verdeckt, das verdoppelt die zusätzliche Abmessung. Die Länge der Pinnwände (Schubladenfronten) bleibt gleich.

# PROJEKTLAYOUT

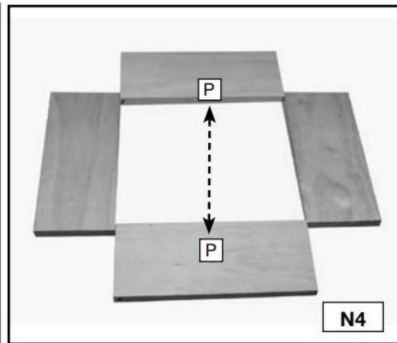
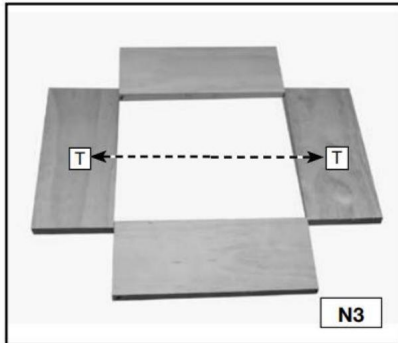
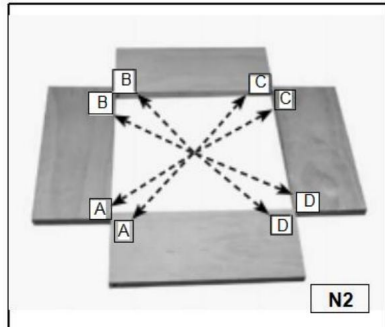
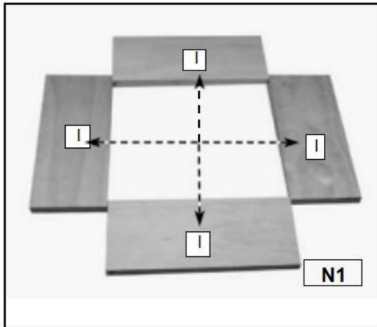
Verfolgen Sie die Außen- und Innenseite jedes Werkstücks und wie  
Es ist sehr wichtig, dass die verschiedenen Teile zusammenpassen.

**Schritt 1** - Legen Sie die Werkstücke mit der Vorderseite nach unten aus und beschriften Sie die Innenseiten mit einem „I“ (Abb. N1).

**Schritt 2** – Beschriften Sie die Ecken „A“, „B“, „C“ und „D“ (Abb. N2).

**Schritt 3** – Kennzeichnen Sie die Heckplatten (Schubladenseiten) mit einem „T“ (Abb. N3).

**Schritt 4** - Beschriften Sie die Pinnwände (Schubladenfronten) mit einem „P“ (Abb. N4)



## SCHUBLADEN

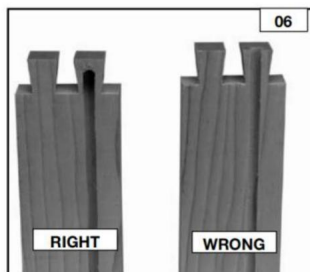
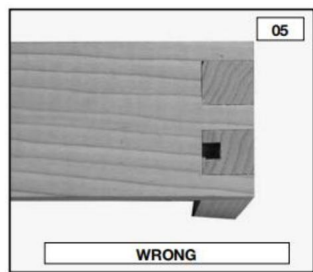
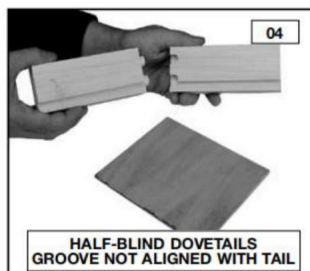
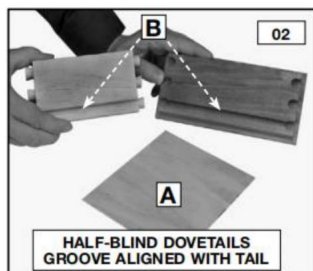
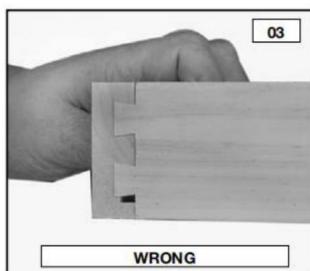
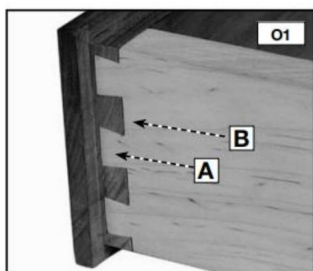
### Tipps zum Schubladenbau:

In die Seiten der Schubladen werden Schwänze (A) Abb. O1 geschnitten, während Stifte (B) Abb. O1 werden in die Vorder- und Rückseiten von Schubladen geschnitten.

Für die Schubladenböden können Sie entweder Massivholz oder Sperrholz verwenden (A)

Abb. O2. Setzen Sie die Böden in eine Nut entlang der Unterseite des Fronten und Seiten. Lassen Sie den Schubladenboden frei schweben (ohne Kleber), um jahreszeitbedingte Ausdehnung und Kontraktion zu ermöglichen.

Die Nuten können bis an die Enden der Bretter reichen, wenn die Fugen sind halb verdeckte Schwalbenschwänze. Dazu die Nut so positionieren, dass es durch einen der seitlichen Enden läuft (Abb. O2). Sie werden müssen die Nuten durch Schwalbenschwänze oder Kastenverbindungen gestoppt werden, bevor Sie reichen bis zum Ende des Bretts, sodass sie nicht gesehen werden können (Abb. O5 und O6).





## GRUNDLEGENDE VERBINDUNGEN

### DURCH SCHWALBENSCHWÄNZE

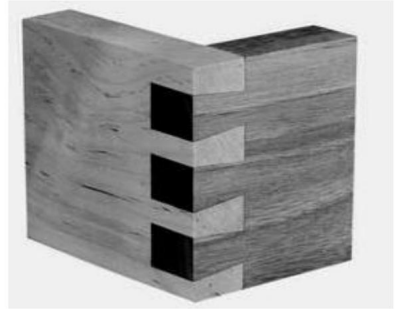
Die durchgehende Schwalbenschwanzführung ist optisch ansprechend, vor allem in Kisten und Truhen.

**HINWEIS:** Für durchgehende Schwalbenschwänze verwenden Sie das Zubehörset 28104-3.

Schneiden Sie die Stifte und Enden vertikal ab.

Position. Schneiden Sie zuerst die Enden ab.

Verwenden Sie (wenn möglich) zwei Router - einen für den Stifte und die andere für die Schwänze - zu machen der Prozess schneller und einfacher.



#### BENÖTIGTE GEGENSTÄNDE

- Durchgehende Schwalbenschwanz- und Fingerzinken-Schablone
- 1/2" \* 1 3/8" \* 7° Schwalbenschwanzfräser
- 1/2" \* 1 3/8" \* 1" gerader Bohrer,

3/4" AD Schablonenführung, (mit Schwalbenschwanz-Fräser) • 5/8" AD Schablonenführung, (mit geradem Fräser) • Kontermutter der

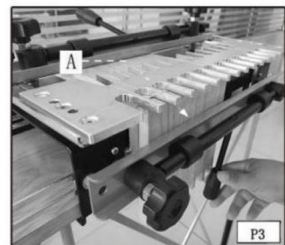
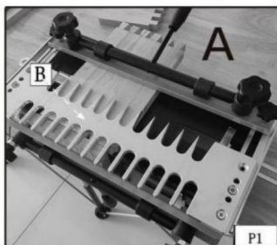
Schablonenführung, **SCHNEIDEN DER ENDE**

**Schritt 1** - Klemmen Sie eine Distanzplatte (A) Abb. P1 (entspricht der Dicke von Ihre Pinnwand) in der oberen Klemme. Befestigen Sie die Schwalbenschwanzschablone (B) auf der Basis mit der „Schwanzseite“ nach Du.

**Schritt 2** - Verschieben Sie die Versatzführung (A) Abb. P2 ganz nach links.

**Schritt 3** - Klemmen Sie die Ladeklappe (A) Abb. P3 in die untere Klemme mit dem Die Außenfläche des Bretts zeigt zur Vorrichtung.

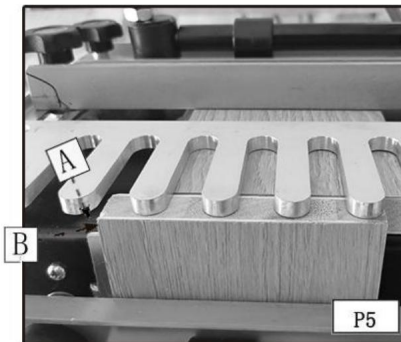
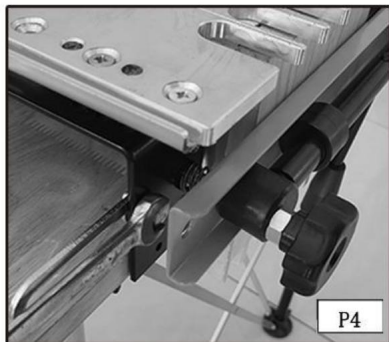
(Siehe Abschnitt „**PLATZIERUNG DES HOLZES**“ in diesem Handbuch.)



**Schritt 4** - Positionieren Sie die versetzte Führung (A) Abb. P4 bündig an der vertikalen Platte und befestigen Sie sie.

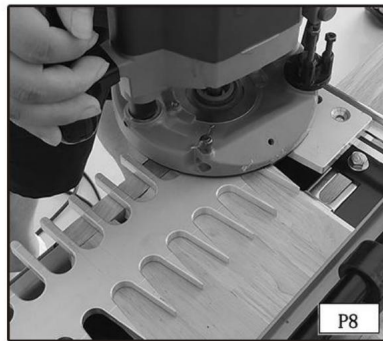
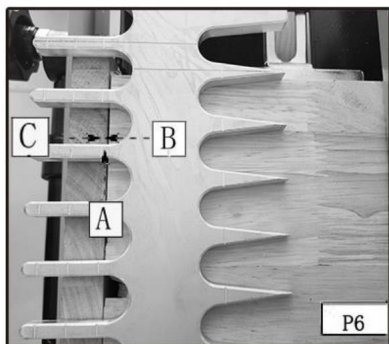
**Schritt 5** - Positionieren Sie das Abfallbrett (A) Abb. P5 so, dass es bündig mit der Hinterkante des vertikalen Bretts (B) abschließt.

**Schritt 6** - Richten Sie die Schablone mithilfe der „Schwänze/Kasten“-Linie (A), Abb. P6, an der Linie aus, die dort entsteht, wo das Abfallbrett (B) und das vertikale Brett (C) zusammentreffen, und befestigen Sie sie.



**Schritt 7** - Montieren Sie den Schwalbenschwanzfräser und die 3/4-Zoll-Schablonenführung am Fräser und stellen Sie die Frästiefe ein.

**Schritt 8** - Fräsen Sie entlang der Schablonenfinger (Abb. P8). Wenn der Schnitt abgeschlossen ist, entfernen Sie das vertikale Brett.



**HINWEIS:** Wenn Sie möchten, dass die Stifte etwas hervorstehen, um die Schleifen, Stellen Sie Ihren Fräser auf einen etwas tieferen Schnitt ein. Sobald die optimale Tiefe erreicht ist, stellen Sie die Bohrerhöhenführung mit einem 3/8-Zoll-Schraubenschlüssel ein.

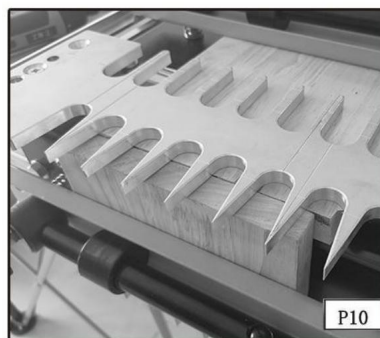
## Abschneiden der Stifte

**HINWEIS:** Wenn die Pinnwand nicht die gleiche Dicke wie die Heckwand hat, ersetzen Sie das Abfallstück in der horizontalen Klemme mit einem Abfallbrett derselben Dicke wie Ihr Heckbrett.

**Schritt 1-** Entfernen Sie die Schablone und drehen Sie sie um 180 Grad. Klemmen Sie die Pinnwand in der unteren Klemme, bündig an der linken Versetzung Führung, wobei die Außenseite des Bretts von der Vorrichtung weg zeigt.

**Schritt 2 -** Richten Sie die „Stifte“-Linie (siehe Pfeile) Abb. P10 auf der Vorlage aus mit der Linie, die dort gebildet wird, wo das Schrottbrett und die Pinnwand treffen Sie die Schablone und ziehen Sie sie fest.

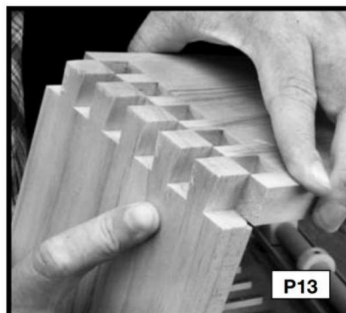
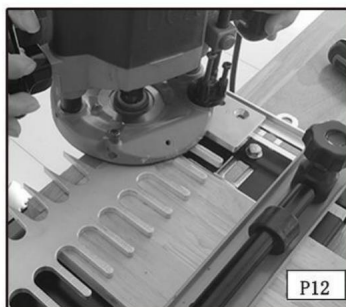
**Schritt 3 -** Montieren Sie den geraden Fräser und die 5/8"-Schablonenführung am Fräser und stellen Sie die Frästiefe ein (Abb. P11).



**Schritt 5 -** Zwischen den Fingern der Schablone fräsen (Abb. P12).

**Schritt 6 -** Entfernen Sie die Pinnwand und prüfen Sie die Passung mit der Ladeklappe (Abb.

Seite 13)



## FEHLERSUCHE DURCH SCHWALBENSCHWANZ

Bei zu lockeren Verbindungen bewegen Sie die Schablone leicht zu sich heran.

Bei zu engen Fugen bewegen Sie die Schablone etwas von sich weg.

## HALBBLINDIGE SCHWALBENSCHWÄNZE

Der halbblinde Schwalbenschwanz ist eine der häufigsten Verbindungsarten und ist die ideale Wahl für den Schubladenbau. In typischen halbblinden Schubladen Konstruktion, die Fuge ist von vorne nicht sichtbar und unsichtbar wenn die Schublade geschlossen ist.

**HINWEIS:** Für Miniatur-Halbjalousien verwenden Sie das Zubehörset 28104-1.

Verwenden Sie Restholz, bis Sie zufrieden sind mit der

Vorrichtung

Sie können halbblinde Stifte und Enden gleichzeitig schneiden auf Vorrichtungen der Serie 28104.

Montieren Sie die richtigen Offset-Führungen - schwarz für die Standard und Silber für die Miniatur.



### BENÖTIGTE GEGENSTÄNDE

- Halbblinde Schwalbenschwanz-Schablone
- 1/4\*15.4\*13 Schwalbenschwanz-Fräser
- 3/4" Außendurchmesser Schablonenführung,

## SCHNEIDEN VON HALBBLIND-SCHWALBENSCHWÄNZEN

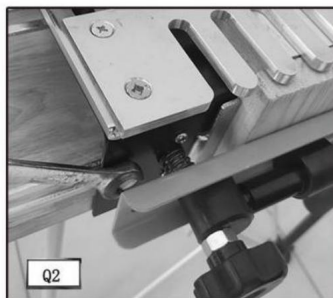
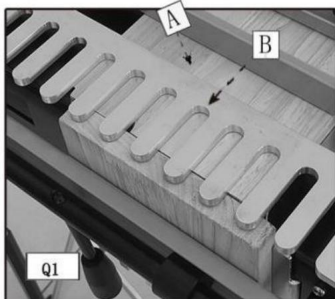
**Schritt 1** - Klemmen Sie die Pinnwand (Schubladenfront) (A) Abb. Q1 in die obere Klemme (horizontale Einbaulage) mit der Außenseite der Platine nach

die Vorrichtung.

**Schritt 2** - Befestigen Sie die Schablone (B) oben auf der Pinnwand.

Ebenheit, indem Sie eine Hand auf der Schablone halten und mit der anderen Ziehen Sie die Schablonenknöpfe fest.

**Schritt 3** – Verschieben Sie die linke Versatzführung ganz nach links.



**Schritt 4** - Klemmen Sie die Ladeklappe (Schubladenseite) in die untere Klemme (Vertikale Position) auf der linken Seite der Basis mit der Außenseite der Platine nach die Vorrichtung (A) Abb. Q3.

**Schritt 5** - Zentrieren Sie das Brett zwischen dem äußersten Finger links und der nächste Finger auf der rechten Seite des Bretts.

**Schritt 6** - Die linke Offsetführung (A) Abb. Q4 bündig an die vertikales Brett (B) und befestigen Sie es.

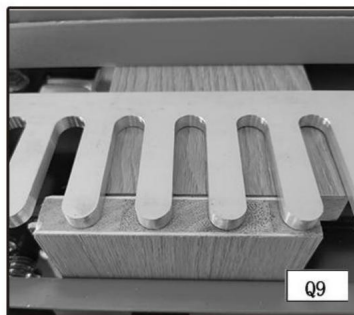
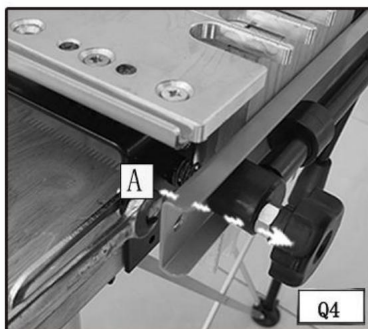
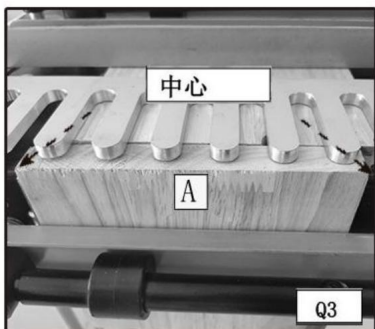
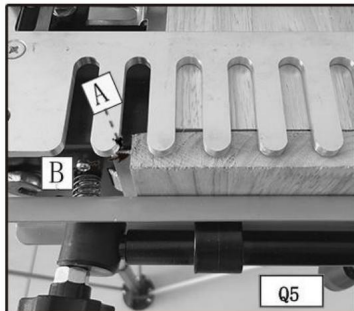
**Schritt 7** - Positionieren Sie die Pinnwand (B) Abb. Q5 so, dass sie bündig anliegt der versetzten Führung (A) und der hinteren Kante des vertikalen Bretts (C).

**Schritt 8** - Ausrichten der Schablonenlinien mit dem Schnittpunkt der Pinnwand (A) Abb. Q6 und Heckbrett (B).

**Schritt 9** - Einstellen der Frästiefe mithilfe der Bittiefenanleitung (A) Abb. Q7.

**Schritt 10** - Steigschnitt (von rechts nach links) die Außenkante des vertikalen Brettes (Abb. Q8), um Ausrisse zu reduzieren.

**Schritt 11** - Fräsen Sie entlang der Finger von Schablone (Abb. Q9). Entfernen Sie die Bretter aus der Vorrichtung nehmen und auf Passform prüfen.



## MONTAGE UND FEHLERSUCHE

Stellen Sie Ihren Fräser bei zu lockeren Verbindungen so ein, dass ein tieferer Schnitt erfolgt. (Messen Sie den Abstand (A) Abb. Q10 im Probeschnitt und stellen Sie den Fräser so ein, diese Menge).

Bei zu engen Fugen stellen Sie Ihren Router so ein, dass er eine flachere Fuge bildet.

schneiden.

Sobald Sie die richtige Tiefe erreicht haben, befestigen Sie den Router

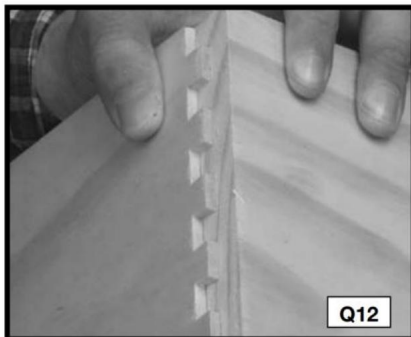
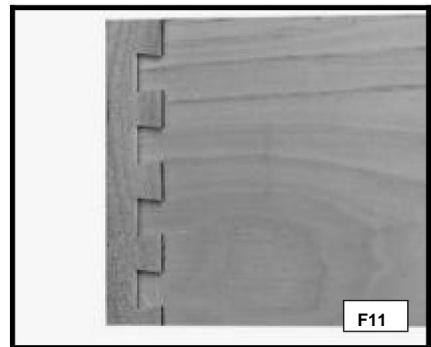
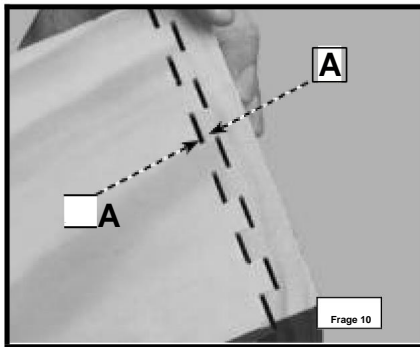
Bohrertiefenführung mit einem 3/8"-Schlüssel an Ort und Stelle.

Wenn die Schubladenfront über die Schubladenseite hinausragt,

Vorlage zu Ihnen hin (Abb. Q11).

Liegt die Schubladenfront gegenüber der Zargenkante zurück (Abb.

Q12), positionieren Sie die Vorlage von sich weg.



## HALBBLINDIGE SCHWALBENSCHWÄNZE MIT FALZ

Um gefalzte, halb verdeckte Schwalbenschwänze (Schubladenfront) herzustellen, schneiden Sie die Stifte für eine halbverdeckte Verbindung nach dem Falz der Schubladenfront. Die Tiefe der Falz muss größer sein als die Tiefe des Halbblindfräsers. Führung.

**HINWEIS:** Schneiden Sie zuerst die Schwänze ab.

Für Miniatur-Halbjalousien verwenden Sie die 28104-3 Zubehörsatz.

Benutzen Sie Restholz, bis Sie mit der Vorrichtung vertraut.



### BENÖTIGTE GEGENSTÄNDE

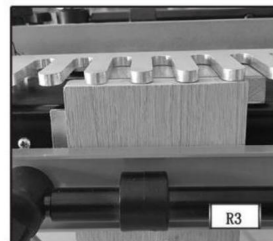
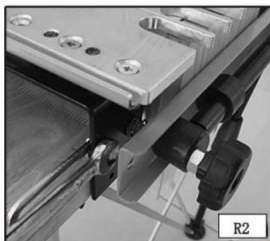
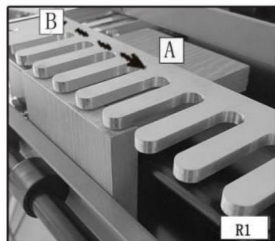
- Halbblinde Schwalbenschwanz-Schablone
- 1/4\*15.4\*13 Schwalbenschwanzfräser
- 3/4" Außendurchmesser Schablonenführung,
- Kontermutter der Schablonenführung,

### SCHNEIDEN DER SCHWÄNZE

**Schritt 1** - Ein Restbrett (A) Abb. R1 in die obere Klemme klemmen (horizontale Montageposition). Verwenden Sie dickes Restpapier genug, um zu verhindern, dass der Bohrer die Basis berührt (1/2 Zoll reicht aus Arbeit). Befestigen Sie die Schablone (B) auf dem Abfallbrett (Abb. R1). Stellen Sie sicher, dass die Platte eben ist, indem Sie mit einer Brett und mit der anderen die Schablonenknöpfe festziehen.

**Schritt 2** - Bewegen Sie die linke Versatzführung ganz nach links (Abb. R2).

**Schritt 3** - Positionieren und klemmen Sie das Heckbrett in der unteren Klemme (vertikal Montageposition) mit der Außenfläche gegen die Vorrichtung Basis (Abb. R3).

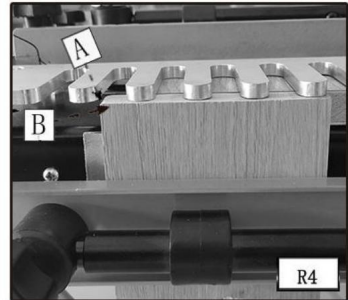




**Schritt 4** - Fertigen Sie ein Distanzstück in der Breite der Falzkante an. Setzen Sie das Distanzstück (A) Abb. R4 an die linke Kante des Heckbretts, verschieben Sie die linke Versatzführung (B) bündig an das Distanzstück und befestigen Sie die Versatzführung.

**Schritt 5** - Positionieren Sie das Abfallbrett (C) neu, sodass es bündig mit der versetzten Führung und der hinteren Kante des vertikalen Bretts abschließt.

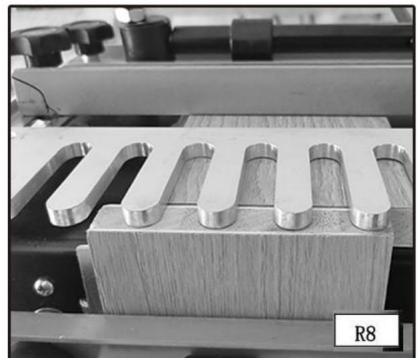
**Schritt 6** - Richten Sie die „halbblinde“ Vorlageplattenlinie (A) Abb. R5 an der Linie aus, die dort entsteht, wo das Abfallbrett (B) und das vertikale Brett (C) zusammentreffen.



**Schritt 7** - Montieren Sie den Schwalbenschwanzfräser und die Schablonenführung an der Oberfräse und stellen Sie die Frästiefe mithilfe der „halbblinden“ Frästiefenführung ein (Abb. R6).

**Schritt 8** - Machen Sie einen Steigungsschnitt von rechts nach links über die Außenkante des Heckbretts, um Ausrisse zu vermeiden (Abb. R7).

**Schritt 9** - Die Finger der Schablone von links nach rechts ein- und ausfräsen (Abb. R8). Die Bretter entnehmen.





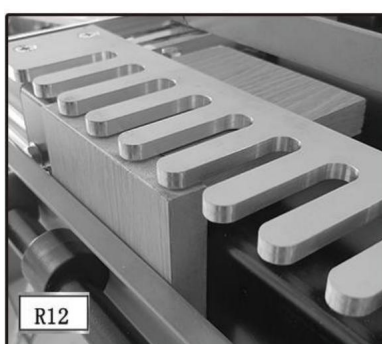
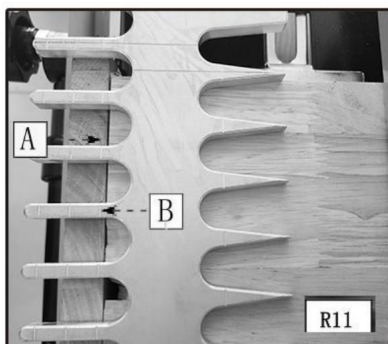
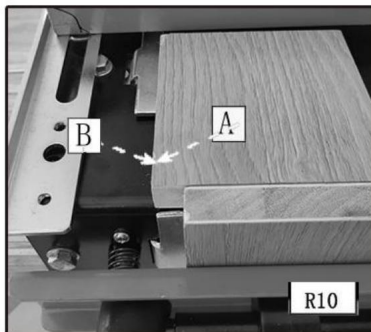
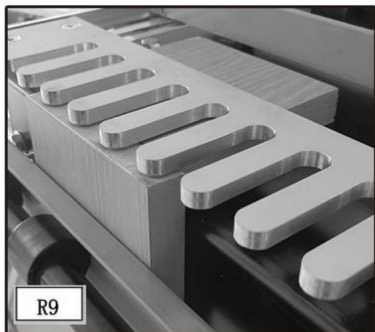
## Abschneiden der Stifte

**Schritt 1** - Klemmen Sie die Pinnwand in die obere Klemme (horizontal Montageposition) mit der Außenfläche gegen die Basis der Vorrichtung.

**Schritt 2** - Befestigen Sie die Schablone auf der Pinnwand und achten Sie darauf, dass es ist flach (Abb. R9).

**Schritt 3** - Positionieren Sie die Pinnwand (A) Abb. R10 so, dass sie bündig mit der linke versetzte Führung (B) und die Innenkante der Falzkante (A) Abb. R11 ist ausgerichtet mit der „halbblinden“ Ausrichtungslinie (B). Senken Sie den Fräser auf die Tiefenführung und verriegeln Sie die Position an Ihrem Router.

**Schritt 4** – Fräsen Sie die Finger der Schablone von links nach rechts hinein und hinaus.



**Schritt 5** – Nehmen Sie die Bretter aus der Vorrichtung und prüfen Sie, ob sie passen.

**HINWEIS:** Alternative Methode zum Ausrichten der Pinnwand - Verwenden Sie eine Pinnwand mit einer Falzbreite, die der Falzbreite am Werkstück entspricht (R12).

## MONTAGE UND FEHLERSUCHE

Montage- und Fehlerbehebungsmethoden für die Halbblende mit Lippe vorne

Die Verfahrensweise beim Schwalbenschwanz ist identisch mit der beim normalen, halbblinden Schwalbenschwanz.

## Durchgesteckte Gelenke

Durchsteckgelenke haben gerade Vorsprünge, die ineinandergreifen und festgehalten werden müssen durch Leim zusammengefügt. Die große Klebefläche sorgt für die Festigkeit für große Projekte notwendig.

**HINWEIS:** Wenn Sie die Schwalbenschwanzlehre 28104 verwenden, benötigen Sie das Zubehörset 28104, um diese Verbindung. Sie benötigen das Zubehör 28104-3 Bausatz für die Miniatur-Durchsteckgelenke. Die Finger der Kastengelenke sind in 1-Zoll-Schritten angeordnet (1/2 Zoll für Miniatur).

### BENÖTIGTE GEGENSTÄNDE

- Durchgehende Schwalbenschwanz- und Fingerzinken-Schablone
- 1/2\*15,4\*13 Schwalbenschwanzfräser
- 3/4" Außendurchmesser Schablonenführung,
- Kontermutter der Schablonenführung,

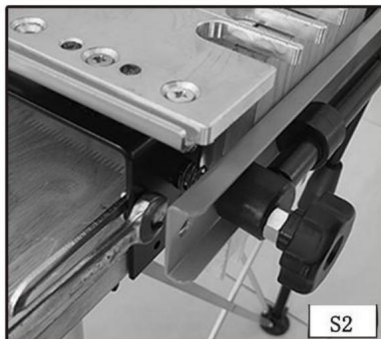
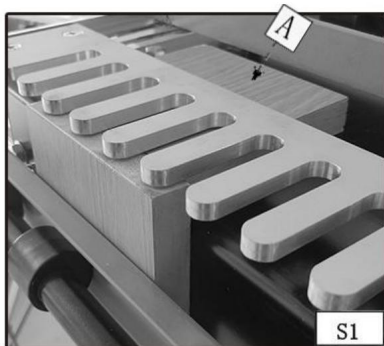


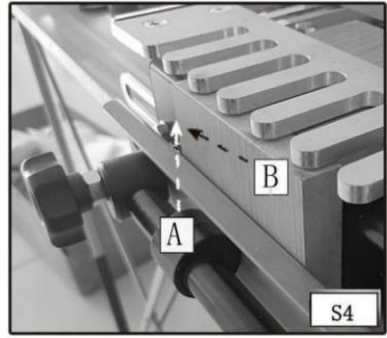
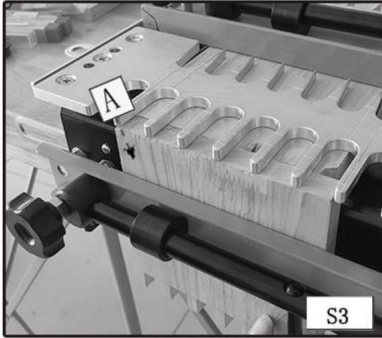
## SCHNEIDEN DES ERSTEN WERKSTÜCKS

**Schritt 1** - Ein Restbrett (A) Abb. S1 in die obere Klemme klemmen (horizontale Einbaulage), die die gleiche Dicke hat wie die zweites Werkstück.

**Schritt 2** - Lösen Sie mit dem Schraubenschlüssel (A) Abb. S2 die Schraube auf der linken Versatzführung (B). Verschieben Sie die Führung ganz nach links.

**Schritt 3** - Das Werkstück (A) Abb. S3 in die untere Klemme (vertikal) einspannen (Montageposition) mit der Außenfläche gegen die Vorrichtungsbasis.

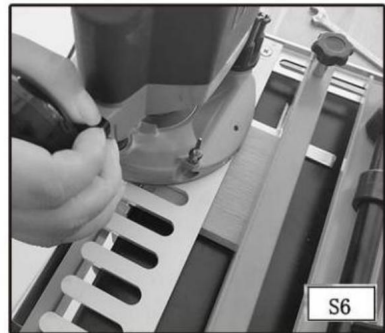
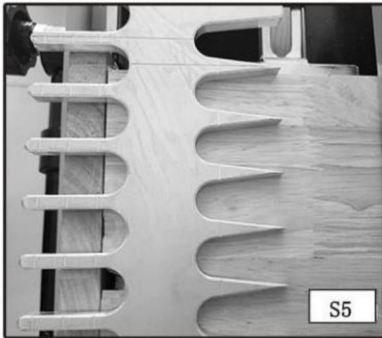




**Schritt 4** - Positionieren Sie die linke versetzte Führung (A) Abb. S4 bündig an der Werkstück (B).

**Schritt 5** - Richten Sie die Vorlage aus, indem Sie die Vorlagelinie „tails/Box“ mit die Linie, die dort entsteht, wo das Abfallbrett und das Werkstück aufeinandertreffen.

**Schritt 6** - Montieren Sie den geraden Fräser und die Schablonenführung auf dem Fräser und Stellen Sie die Bittiefe des Fräsers mithilfe der Bittiefenanleitung „Tails/Box“ ein.



**Schritt 7** - Fräsen zwischen den Fingern der Schablone mit der Schablonenführung gegen die linke Seite der Finger, sowohl innen als auch außen. Dieser leichte Druck nach links hilft, lockere Verbindungen zu vermeiden.

**Schritt 8** – Entfernen Sie das Werkstück aus der Vorrichtung.

## SCHNEIDEN DES ZWEITEN WERKSTÜCKS

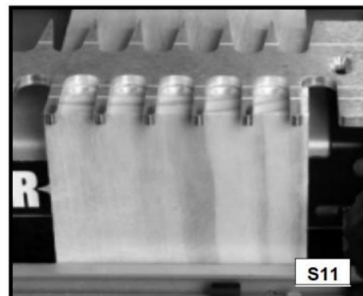
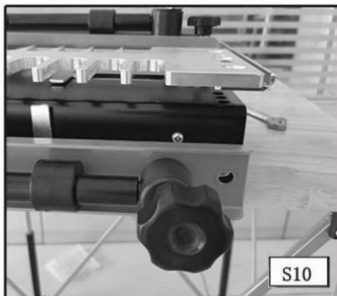
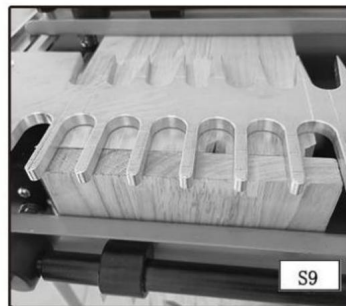
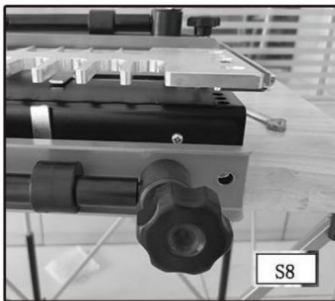
**HINWEIS:** Wenn die Dicke zwischen der ersten und zweiten Werkstück, ersetzen Sie das Abfallstück in der oberen Klemme (horizontale Einbaulage) durch eine andere gleiche Dicke wie das erste Werkstück.

**Schritt 1** - Lösen Sie mit dem Schraubenschlüssel (A) Abb. S8 die Schraube auf der rechten Versatzführung (B) Abb. S10. Verschieben Sie die Führung ganz nach rechts.

**Schritt 2** - Klemmen Sie das erste Brett in die untere Klemme auf der rechten Seite des die Vorrichtung mit den Fingern, die über die Schablone hinausragen (Abb. S9). Zentrieren Sie die Vorsprünge des Holzes zwischen den Finger der Schablone.

**Schritt 3** - Die rechte Versatzführung bündig an das Werkstück anlegen und mit dem Schraubenschlüssel festziehen (Abb. S10).

**Schritt 4** – Entfernen Sie das erste Werkstück.

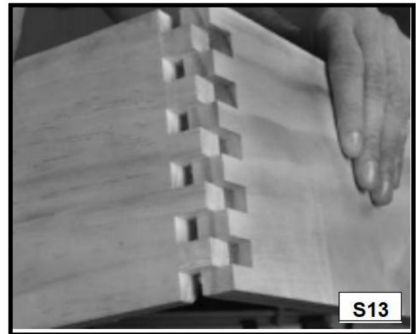


**Schritt 5** - Das zweite Werkstück (A) Abb. S11 in die untere Klemme einspannen (vertikale Einbaulage) auf der **rechten** Seite der Vorrichtung bündig gegen die Schablone (B) und gegen den rechten Versatz Führung (C) mit der Außenfläche von der Vorrichtung weg weisend.

**Schritt 6** - Wenn das erste und das zweite Werkstück unterschiedliche Setzen Sie bei bestimmten Dicken die Tiefe des Fräses mithilfe der Fräsertiefenführung „Tails/Box“ zurück.

**Schritt 7** - Fräsen zwischen den Fingern der Schablone mit der Schablonenführung gegen die linke Seite der Finger, sowohl innen als auch außen. Dieses Licht Druck nach links hilft, lockere Gelenke zu verhindern (Abb. S12).

**Schritt 8** - Das zweite Werkstück entnehmen und die Verbindung montieren (Abb. S13)



**HINWEIS:** Die Passung (Festigkeit) des durchgesteckten Gelenks kann nicht eingestellt werden.

### **GLEITENDE SCHWALBENSCHWÄNZE**

Schiebeschwalbenschwänze werden hauptsächlich beim Bau von Schränken, Unterhaltungszentren und Regalen verwendet. Die Vorrichtungen der Serie 28104 haben drei voreingestellte Tiefen für Nuten (1/4", 3/8" und 1/2"), aber Sie können manuell Stellen Sie die Bittiefe Ihres Routers auf eine beliebige Einstellung ein.

**HINWEIS:** Stellen Sie sicher, dass der Fräser nicht in die Basis oder den Versatz schneidet. Führungen während dieses Schnitts. Alles ist für diesen Schnitt vorgesehen in 28104-3 Vorrichtungen.

**Hersteller:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

**Adresse:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,  
Shanghai 200000 CN.

**EG-Vertreter:** E-CrossStu GmbH.

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

**UK-VERTRETER:** YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London  
Straße, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**Nach AUS importiert:** SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

**In die USA importiert:** Sanven Technology Ltd.

Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



Bitte sehen Sie sich das Installationsvideo des Produkts an



**VEVOR**®

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia  
elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

**Maschera a coda di rondine**

**MODELLO:28104-1 28104-3**

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.  
"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi  
utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti trarre dall'acquistare  
determinati strumenti con noi rispetto ai principali marchi più importanti e non significa  
necessariamente coprire tutte le categorie di strumenti offerti da noi. Ti ricordiamo  
gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi  
se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai migliori marchi principali.

Si prega di guardare il video di installazione del prodotto



**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Maschera a coda di rondine

**MODELLO:28104-1 28104-3**



**HO BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!**

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitate a contattarci:  
**Supporto**

**tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/](http://www.vevor.com/support)  
support**

Queste sono le istruzioni originali, leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale d'uso. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Ti preghiamo di perdonarci se non ti informeremo più se sono presenti aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

## LINEE GUIDA PER LA SICUREZZA – DEFINIZIONI

Questo manuale contiene informazioni che è importante conoscere e capire. Queste informazioni riguardano la tutela della VOSTRA SICUREZZA e PREVENIRE PROBLEMI ALL'APPARECCHIATURA. Per aiutarti a riconoscerlo informazioni, utilizziamo i simboli a sinistra. Si prega di leggere il manuale e prestare attenzione a queste sezioni.

### **DANGER**

Indica una situazione imminente pericolosa che, in caso contrario evitato, provocherà morte o lesioni gravi.

### **WARNING**

Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, in caso contrario evitato, potrebbe causare morte o lesioni gravi.

### **CAUTION**

Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, in caso contrario evitato, potrebbe provocare lesioni minori o moderate.

### **CAUTION**

Utilizzato senza il simbolo di avviso di sicurezza indica una situazione potenzialmente pericolosa situazione pericolosa che, se non evitata, potrebbe comportare danni alla proprietà.

## IMPORTANTI ISTRUZIONI DI SICUREZZA

### **WARNING**

Leggere e comprendere tutte le istruzioni. Fallimento seguire tutte le istruzioni elencate di seguito danno come risultato scosse elettriche, incendi e/o gravi danni personali



lesioni. **CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI.**

### **WARNING**

**Ci sono alcune applicazioni per le quali questo strumento era progettato.** VEVOR raccomanda vivamente che questo strumento NON venga modificato e/o utilizzato per qualsiasi applicazione diversa da quella per la quale è stato progettato. Se ne hai qualcuno domande relative alla sua applicazione NON utilizzare lo strumento finché non hai scritto VEVOR e noi ti abbiamo consigliato.

- 1. MANTENERE PULITA L'AREA DI LAVORO.** Aree disordinate e panchine invitano lesioni.
- 2. EVITARE AMBIENTI PERICOLOSI.** Non esporre gli utensili elettrici piovono. Non utilizzare gli utensili elettrici in luoghi umidi o bagnati. Mantieni l'area ben illuminata. Evitare ambienti chimici o corrosivi. Non utilizzare lo strumento in presenza di liquidi o gas infiammabili.
- 3. PROTEZIONE CONTRO LE SCOSSE ELETTRICHE.** Evitare il contatto corporeo con superfici messe a terra. Ad esempio: tubi, radiatori, cucine, armadi frigoriferi.
- 4. TENERE LONTANI I BAMBINI.** Non consentire ai visitatori di contattare lo strumento o prolunga. Tutti i visitatori devono essere tenuti lontani dall'area di lavoro.

- 5. CONSERVARE GLI ATTREZZI INUTILIZZATI.** Quando non sono in uso, gli strumenti dovrebbero esserlo conservato in un luogo sicuro e asciutto, fuori dalla portata dei bambini.
- 6. NON FORZARE L'UTENSILE.** Farà il lavoro meglio e in modo più sicuro alla velocità per il quale era destinato.
- 7. USA LO STRUMENTO GIUSTO.** Non forzare il piccolo strumento o l'accessorio per eseguire l'operazione lavoro di uno strumento pesante. Non utilizzare lo strumento per scopi non previsti – ad esempio – non utilizzare una sega circolare per tagliare i rami degli alberi o registri.
- 8. VESTITI IN MODO CORRETTO.** Non indossare abiti larghi o gioielli.  
Indumenti larghi, lacci e gioielli possono rimanere intrappolati durante lo spostamento parti. Si consigliano guanti di gomma e calzature antiscivolo quando si lavora all'aperto. Indossare una copertura protettiva per i capelli per contenere capelli lunghi.
- 9. UTILIZZARE OCCHIALI DI SICUREZZA ANSI Z87.1.** Indossare occhiali di sicurezza o occhiali protettivi mentre si utilizzano utensili elettrici. Anche maschera facciale o antipolvere, se funzionamento crea polvere. Tutte le persone nella zona in cui sono presenti utensili elettrici vengono utilizzati dovrebbero anche indossare occhiali di sicurezza e viso o maschera antipolvere.
- 10. NON ABUSARE DEL CAVO.** Non trasportare mai l'utensile afferrandolo per il cavo né stratonandolo scollegarlo dalla presa. Tenere il cavo lontano da fonti di calore, olio e oggetti taglienti bordi. Il cavo di alimentazione e il pressacavo sono danneggiati o usurati sostituito immediatamente. **NON TENTARE DI RIPARARE L'ALIMENTAZIONE CORDA.**
- 11. LAVORO SICURO.** Utilizzare morsetti o una morsa per trattenere il lavoro. È più sicuro di utilizzando la mano e entrambe le mani saranno libere per utilizzare lo strumento.
- 12. NON ESTESA.** Mantenere sempre la posizione corretta e l'equilibrio.
- 13. MANTENERE GLI STRUMENTI CON CURA.** Mantenere gli strumenti affilati e puliti per prestazioni migliori e più sicure. Seguire le istruzioni per lubrificazione e sostituzione degli accessori. Ispezionare i cavi dell'utensile periodicamente e se danneggiato, farlo riparare dal servizio autorizzato facilità. Ispezionare periodicamente le prolungh e sostituirle se danneggiato. Sostituire tutte le parti usurate, rotte o perse subito. Mantenere le maniglie asciutte, pulite e prive di olio e grasso.
- 14. SCOLLEGARE GLI STRUMENTI** quando non sono in uso, prima della manutenzione e quando sostituzione degli accessori come lame, punte, frese, ecc.
- 15. RIMUOVERE LE CHIAVI E LE CHIAVI DI REGOLAZIONE.** Forma abitudine di controllare che le chiavi e le chiavi di regolazione siano rimosso dallo strumento prima di accenderlo.

- 16. EVITARE AVVIAMENTO INVOLONTARIO.** Non trasportare un dispositivo collegato strumento con il dito sull'interruttore. Assicurati che l'interruttore sia spento quando lo colleghi. Tenere le mani, il corpo e gli indumenti lontani da lame, punte, taglierini, ecc. quando si collega l'utensile.
- 17. PROLUNGHE PER USO ESTERNO.** Quando lo strumento viene utilizzato all'aperto, utilizzare solo prolunghe contrassegnate con "Adatto per l'uso in ambienti esterni". elettrodomestici: conservarli al chiuso quando non in uso." Se una prolunga è per essere utilizzato all'esterno deve essere contrassegnato con il suffisso WA o w seguendo la designazione del tipo di cavo.
- 18. STARE ALLERTA.** Guarda cosa stai facendo. Usa il senso comune. Fare non utilizzare lo strumento quando si è stanchi o sotto l'influenza di farmaci, alcol o droghe.
- 19. VERIFICARE LE PARTI DANNEGGIATE.** Prima di utilizzare ulteriormente lo strumento, a la protezione o altre parti danneggiate devono essere controllate attentamente per determinare che funzionerà correttamente e svolgerà il suo compito funzione. Controllare l'allineamento delle parti mobili, il legame delle parti mobili parti, rottura di parti, montaggio e qualsiasi altra condizione che potrebbe pregiudicarne il funzionamento. Una protezione o altra parte danneggiata deve essere adeguatamente riparato o sostituito da un servizio autorizzato centro se non diversamente indicato altrove in queste istruzioni Manuale. Far sostituire gli interruttori difettosi dal servizio autorizzato centro. Non utilizzare lo strumento se l'interruttore non lo accende e lo spegne.
- 20. INDOSSARE PROTEZIONI PER L'ORECCHIO ANSI S3.19** per proteggersi possibile perdita dell'udito.

## NORME DI SICUREZZA AGGIUNTIVE



**IL MANCATO RISPETTO DI QUESTE REGOLE PUÒ  
RISULTATO IN GRAVI LESIONI PERSONALI.**

- 1. LEGGERE E SEGUIRE TUTTE LE ISTRUZIONI DI SICUREZZA** contenute nel manuale di istruzioni fornito con il router.
- 2. LAVORO SICURO.** Assicurarsi che il dispositivo/maschera a coda di rondine e il lavoro lo siano ancorato saldamente per impedirne il movimento.
- 3. ASSICURARSI CHE IL SET DI CAVO SIA LIBERO** e che non si blocchi durante l'instradamento operazioni.
- 4. TENERE LE MANI LONTANE** dalla taglierina quando il motore è in funzione per evitare danni lesione personale.
- 5. MANTENERE UNA PRESA SALDA** sulla fresatrice quando si avvia il motore per resistere coppia di avviamento.

**6. STARE ALLERTA** e mantenere la taglierina libera e lontana da tutti gli oggetti estranei durante l'operazione il motore è in funzione.

**7. ASSICURARSI CHE IL MOTORE SI SIA COMPLETAMENTE ARRESTATO** prima

rimozione della fresa dall'attrezzatura/maschera a coda di rondine e impostazione della coda di rondine Fissare/abbassare tra le operazioni.

**8. NON RIMUOVERE MAI IL MOTORE DELLA FRESA** dalla base della fresatrice mentre

la guida del modello e la punta a coda di rondine sono installate. la punta a coda di rondine potrebbe non adattarsi foro passante nella guida del modello.

**9. SERRARE SALDAMENTE IL DADO DI BLOCCAGGIO DELLA GUIDA DELLA DIMA.**

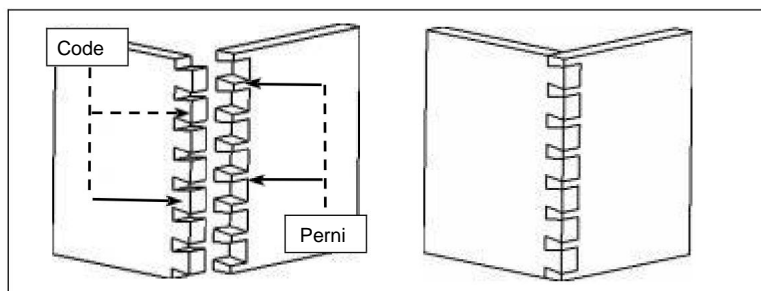
**10. ALCUNI LEGNI CONTIENE CONSERVANTI CHE POSSONO ESSERE**

**TOSSICO.** Prestare particolare attenzione per evitare l'inalazione e il contatto con la pelle quando lavorare con questi materiali. Richiedere, e seguire, ogni sicurezza informazioni disponibili presso il fornitore del materiale.

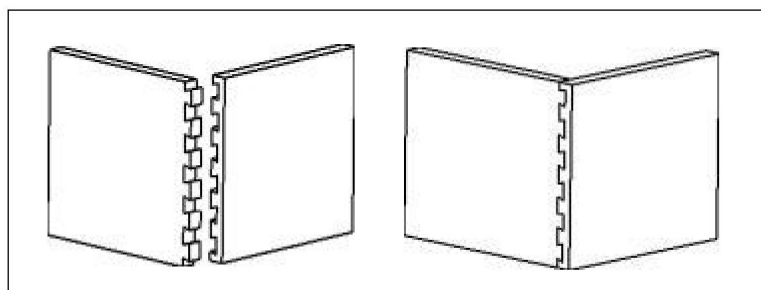
## PARTI DI RICAMBIO

Durante la manutenzione utilizzare solo pezzi di ricambio identici.

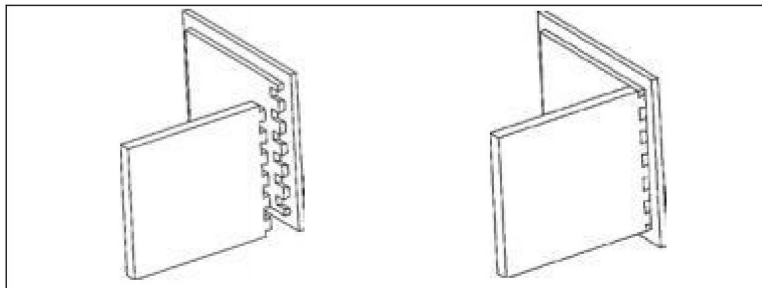
### ATTRAVERSO LE CODE DI RONDINE



### CODE DI RONDINE SEMICIECHE

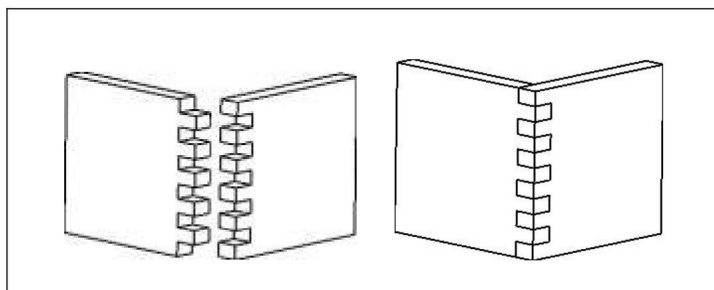


## Code di rondine semicieche scanalate



## GIUNTO A SCATOLA (FINGER).

Un giunto simile, chiamato box o finger joint, presenta sporgenze diritte chiamate finger su entrambe le tavole. Questo giunto viene utilizzato su portagioielli e altre piccole scatole. Il giunto scatolato è resistente perché ha un'ampia superficie per la colla.





## CAPACITÀ DEL PRODOTTO

La maschera a coda di rondine della serie VEVOR 28104 ti aiuterà a tagliare queste giunture in modo efficiente. Un kit di accessori ti consentirà di ritagliare versioni in miniatura di questi giunti per piccole scatole regalo o cassetiere su un roll-top scrivania. La serie 28104 ha anche la capacità di eseguire tagli più avanzati incastri (code di rondine che saltano i perni, cerniere in legno, incastri testa a testa, vari tipologie di giunti angolari e giunti con intarsi).

Le funzionalità specifiche del modello sono:

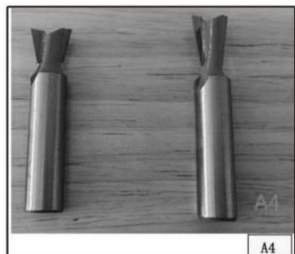
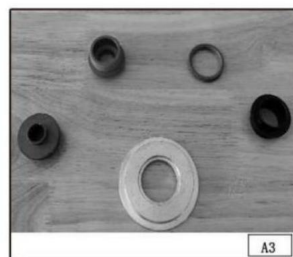
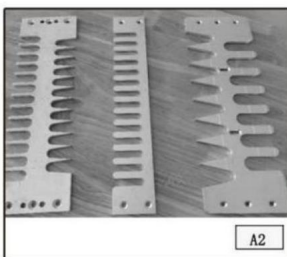
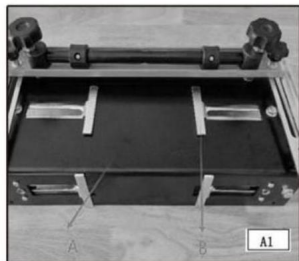
### Maschere

28104-1 Maschera a coda di rondine - semi-cieca

28104-3 Maschera a coda di rondine Deluxe: coda di rondine passante, giunto a scatola, semicieco e coda di rondine scorrevole.

## PANORAMICA SULLA JIG

Le maschere a coda di rondine della serie 28104 sono dotate di una base in acciaio resistente e facile da montare (A) Fig. A1 dotata di un sistema di bloccaggio progettato per trattenere il legno e ridurre al minimo lo slittamento della tavola durante i tagli. Suggerimenti per la risoluzione dei problemi (B) sono forniti su ciascun lato della base. Tre Sulla maschera è possibile utilizzare diverse dime in alluminio lavorato (Fig. A2). sistema per realizzare tutte le giunzioni descritte nel presente manuale. Le dita sopra ogni modello viene utilizzato in combinazione con le guide modello (Fig. A3) per guidare la fresatrice nel movimento corretto. Inoltre, ogni modello aiuta a inserire il corretto allineamento della scheda e la profondità della punta della fresa. Pezzi a coda di rondine e punte diritte (Fig. A4 e A5) vengono utilizzate con questo sistema di maschera.



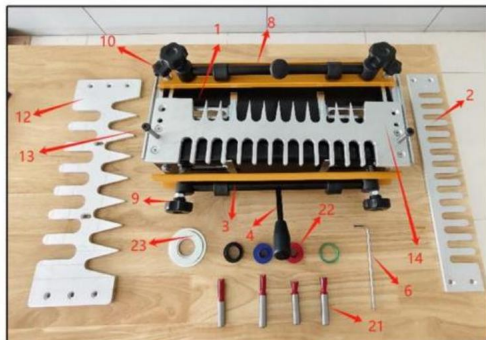
## CONTENUTO DELLA CARTONE

### MASCHERE A CODA DI RONDINE

28104-1



28104-3



1. Base
2. Dima per giunto semicieco e scatolato 1/2
3. Piastra di pressatura
4. Maniglia
5. Punta a coda di rondine 6. Chiave esagonale 7. Scheda di posizionamento 8. Asta di serraggio 9. M10 Maniglia per asta lunga 100 10. Maniglia per asta corta M8 11. Maniglia per asta centrale M8 15. Sede dell'asta di bloccaggio
16. Molla 17. Piastra di supporto L/R 18. Dado a T 19. 10 bulloni a croce svasati M6 20. Imbottitura piatta 8

1. Base
2. Dima per giunto semi-cieco e scatolato 1/2
3. Piastra di pressione
4. Maniglia
6. Chiave esagonale 8. Asta di serraggio 9. M10 Maniglia per asta lunga 100 10. Maniglia per asta corta M8 12. Modello a coda di rondine passante da 1 pollice 13. Bullone a spina 8 45-M6 14. Modello a coda di rondine passante da 1/2 21. Punta a coda di rondine e punte per tenoni dritti 22. Tre tipi di manicotti per alberi e dadi 23. Disco di posizionamento

# Accessorio

MODELLO:28104-3

MODELLO: 28104-1

1/2" dima a coda di rondine passante	1	Base	1
1 " dima a coda di rondine passante	1	Piastra di pressatura	2 *
Modello semicreco da 1/2" * 1	*	Scheda di posizionamento	1 *
1/2 " * 10,3 Punta per tenone dritte da 1 " 1/2	* 1	Piastra di supporto zincata	2
" * 1/2" * 30 punta per tenone dritte 1/2 " * Punta	1	Asse di bloccaggio	2
a coda di rondine 7/2 " * Punta	1	Primavera * 4	
15 12 Punta a coda di rondine	1	Modello semicreco da 1/2" * 1	
Gruppo base 1	*	Maniglia	2
Piastra di pressatura 2	*	Manico lungo M10	* 4
Scheda di posizionamento	1	Manico lungo M8	* 2
Scheda di supporto 2	*	Maniglia ad asta corta M8	* 2
Asta di bloccaggio 2		Sede dell'albero di bloccaggio	4
Primavera * 4		Dado a T 4	*
Maniglia 2		Punta a coda di rondine da	2
Maniglia ad asta lunga M10	* 4	1/4 " 8 guarnizioni	4
Maniglia ad asta lunga M8	* 2	Viti a testa svasata M6 10	* 4
Maniglia ad asta corta M8	* 2		
Sede dell'albero di bloccaggio	4		
Dado a T	4		
Guarnizione y	4		
8 Viti a testa svasata M6 10 Bullone di	* 4		
posizionamento Disco	* 2		
di posizionamento	1		
M30 1,5 dado zigrinato	* 1		
Manicotto dell'albero	* 1		
da 3/4 "Manicotto	* 1		
dell'albero da 5/8 "Manicotto dell'albero da 1 "	*		

## ULTERIORI STRUMENTI NECESSARI

Il router che usi con questo jig

ÿdeve accettare le guide modello VEVOR fornite con la maschera. (Sono disponibili adattatori e sottobasi per la maggior parte dei router.)

ÿdeve avere una pinza da 1/2" per l'uso con le maschere 28104-3.

ÿdeve avere una pinza da 1/4" per l'uso con le maschere 28104-1.

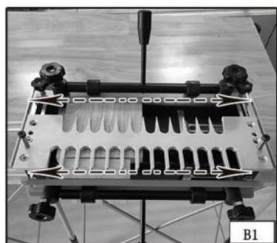


**NOTA:** sebbene le maschere e i kit di accessori includano il frese e guide modello per realizzare i giunti a coda di rondine di base, sono necessarie punte aggiuntive per realizzare giunti a scatola.

## ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

**NOTA:** montare sempre la maschera su una superficie di lavoro solida.

È possibile montare la maschera in modo permanente (Fig. B1) utilizzando il supporto preforato fori (A) Fig B1) su ciascun lato della base, oppure è possibile montare la base al piano di lavoro utilizzando i morsetti (Fig. B2).



## OPERAZIONE

Montare correttamente il pezzo nella maschera. Se il pezzo non è sicuro, può danneggiarsi quando si muove.

Le maschere utilizzano due posizioni di montaggio per i pezzi: orizzontale e verticale. Alcuni giunti richiedono entrambi, mentre altri richiedono l'uso di un pannello di scarto in posizione orizzontale (morsetto superiore) e il pezzo in posizione verticale (morsetto inferiore).

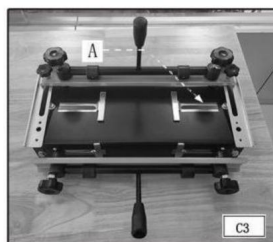
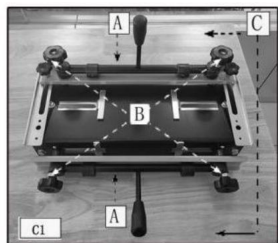
Posiziona il pezzo correttamente da sinistra a destra per ottenere risultati simmetrici e giunti aderenti.

Lo strappo dalla punta della fresatrice può essere ridotto quando si tratta di legno di scarto posizionato correttamente contro il pezzo da lavorare

## MORSETTI

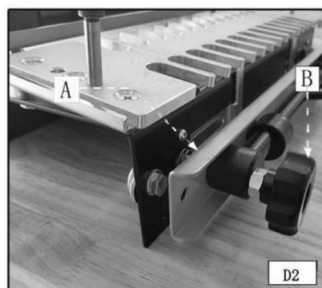
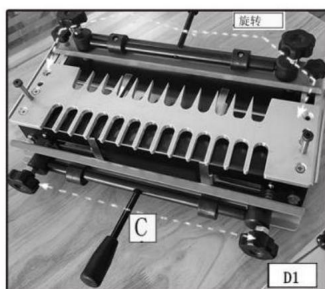
Le maschere della serie 28104 sono dotate di due morsetti a camma (A) Fig. C1 con manopole (B)  
Per regolare lo spessore del pezzo e leve (C) per bloccare e rilasciare rapidamente i pezzi.

NOTA: utilizzare un pannello di scarto (A) Fig. C2 per evitare il disallineamento (A) Fig. C3.



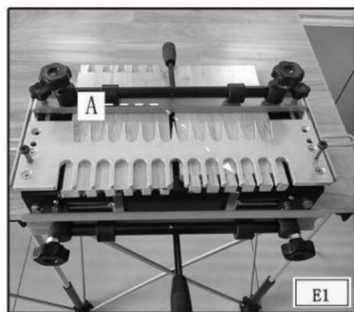
## MONTAGGIO SU DIMA

È possibile montare le dime in due posizioni sulla/e maschera/e consentendo la produzione di più tipi di giunti con ciascuna dima. Per invertire una dima, allentare le manopole della dima (C) Fig. D1, rimuovere la dima (B) dalla base, ruotarla di 180 gradi in orizzontale, ricollocarla sulla base e serrare le manopole della dima.

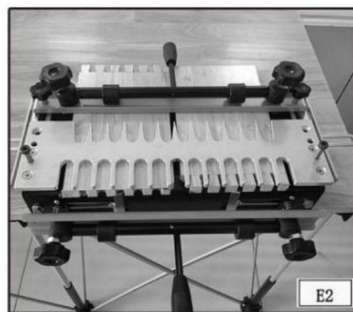


## SUPPORTO MODELLO

Per ogni tipo di giunto, posizionare il legno nel morsetto superiore, sia a pezzo in lavorazione o un pezzo di scarto, per fornire supporto alla fresatrice sul modello. Puoi aggiungere ulteriore supporto inserendo una seconda tavola (A) Fig. E1 (dello stesso spessore) nel morsetto superiore per garantire che il modello è parallelo alla base per tutta la sua lunghezza. Questa pratica funziona molto bene per pezzi stretti.



**Supportato**



**Non supportato**

## POSIZIONAMENTO DEL LEGNO

È necessario posizionare correttamente il pezzo in lavorazione per renderlo attraente giunti simmetrici. Utilizzare le guide offset per posizionare in modo coerente il pezzo per un allineamento e una simmetria ottimali.

**Fase 1** - Bloccare il pezzo (o il pannello distanziale) (A) Fig. F1 nella posizione orizzontale. La posizione non è critica, ma il pezzo si non estendersi oltre il bordo anteriore della base.

**Fase 2** -Montare la dima (Fig. F2) sopra il pezzo orizzontale.

Utilizzare i bulloni di posizionamento per fissare la dima e la base in posizione, quindi serrare le manopole della sagoma con l'altra.

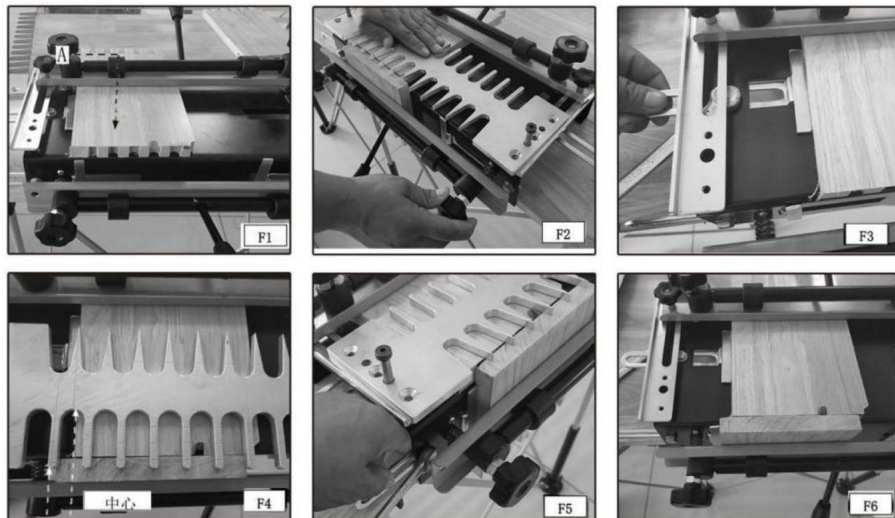
**Passaggio 3:** allentare la guida di offset sinistra (A) Fig. F3 con la chiave esagonale (B) e spostarlo nella posizione all'estrema sinistra.

**Fase 4** -Allineare il pezzo verticale (A) Fig. F4 a filo con il fondo lato del modello. Centrare e bloccare il pezzo tra i dito più lontano a sinistra e il dito più vicino a destra del modello.

**Passaggio 5:** spostare la guida di offset sinistra (A) Fig. F5 verso destra in modo che sia a filo con il pezzo verticale (B). Stringere la guida di offset sinistra con la chiave (C).

Passaggio 6: sbloccare il pezzo orizzontale e farlo scorrere in avanti in modo che si sposti sia a filo con il pezzo in lavorazione verticale e a filo con l'offset sinistro guida (Fig. F6), serrare la dima con 4 bulloni a croce.

Passaggio 7: rimuovere i 2 bulloni di posizionamento



**NOTA:** il modello è stato rimosso per maggiore chiarezza.

Dopo aver serrato i 4 bulloni a croce sulla dima, è necessario rimuoverli i 2 bulloni di posizionamento.

## MEZZI PERNI VS. MEZZA CODA

Tradizionalmente, le code di rondine hanno mezzi perni tagliati su entrambe le estremità (Fig. G1). Le mezze code saranno altrettanto forti, ma non saranno così attraenti (Fig. G2). Se tuo le giunture sono mezze code e se vuoi mezzi perni, sposta la tavola verticale di 1/2" a sinistra o a destra, quindi sposta la tavola orizzontale di conseguenza.

la procedura è la stessa del modello in miniatura 28104-1, tranne di spostare le assi di 1/4".

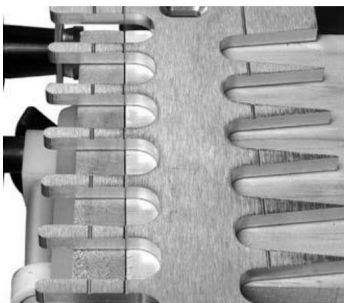
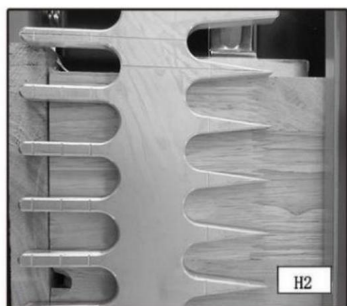


## RIDUZIONE DELLO STRAPPO

Lo strappo è una scheggiatura indesiderata delle fibre del legno che si verifica quando a la punta della fresa entra, esce o sfiora il bordo del legno ed è comune a tutte le maschere a coda di rondine. Il distacco non può essere eliminato, ma può essere ridotto l'inserimento di ulteriore legno di scarto contro il pezzo in lavorazione.

## ALLINEAMENTO DELLE DIME

Per un corretto funzionamento è necessario allineare correttamente le dime dalla parte anteriore tornare indietro. Le maschere della serie 28104 sono dotate di linee di allineamento per aiutarti ad allineare i modelli senza misurare. Alcuni modelli hanno una riga (Fig. H1) mentre altri hanno diverse linee per produrre più tipi di giunti (Fig. H2). VEVOR ha inciso delle icone sui modelli indicare quali linee vanno con quali giunti.

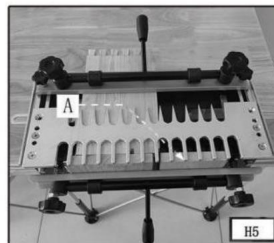


Regola i modelli dalla parte anteriore a quella posteriore finché la linea di allineamento non è direttamente sopra il punto in cui si incontrano la tavola orizzontale e la tavola verticale.

**NOTA:** per essere precisi, sporgersi sul modello e guardare dritto verso il basso allineare le linee (Fig. H3).

Per una corretta realizzazione della giunzione allentare i pomelli su entrambi i lati del modello, allineare le linee, tenere il modello piatto con uno mano e con l'altra stringere le manopole (Fig. H4).

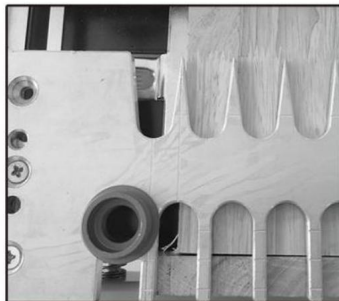
**NOTA:** per allineare entrambe le estremità del modello quando si utilizza a pezzo stretto, montare un pezzo aggiuntivo di legno (dello stesso spessore) all'estrema destra (A) Fig. H5.





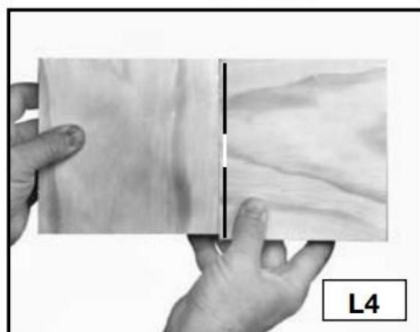
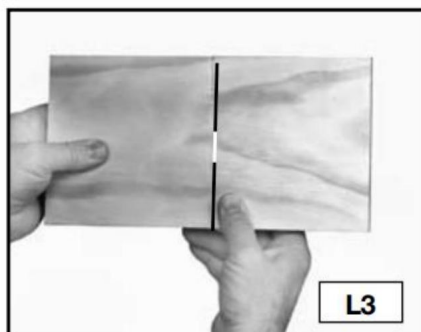
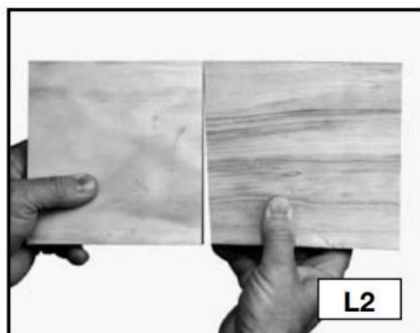
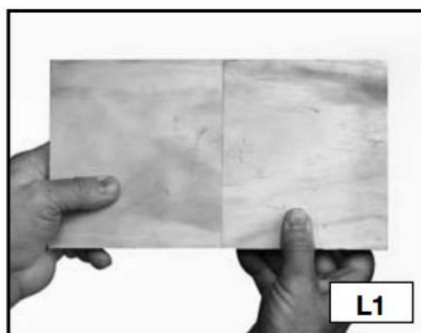
## GUIDE AI MODELLI

Utilizzare le guide della sagoma corrette fornite con questa unità per guidare la fresatrice contro le dita della sagoma. Per determinare la guida corretta per un dato giunto, posizionare la guida della sagoma nella fessura sul lato sinistro della sagoma corrispondente. La guida dovrebbe adattarsi perfettamente allo slot.



## PREPARAZIONE DEL LEGNO

Preparare adeguatamente i materiali per il tuo progetto è la chiave per ottenere giunti belli e ben aderenti. È necessario tagliare il legno ad angolo retto perfetto (Fig. L1). I tagli spostati anche di un grado non si allineeranno correttamente (Fig. L2). Inoltre, i pezzi devono essere piatti e non a coppa.

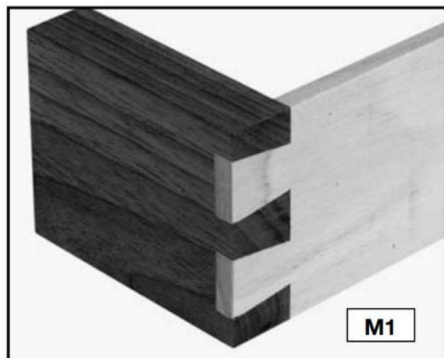


Orientare il legno in modo che le venature finali siano unite alle venature finali (Fig. L3). rendere forte l'articolazione. Utilizzando la grana lunga (Fig. L4) nel pezzo risulterà in un'articolazione debole.

## SPESSORE DEL PANNELLO

**NOTA:** è possibile unire due pezzi di spessore diverso (Fig. M1).

I morsetti sulle maschere della serie 28104 trattengono legno da 1/4" a Spessore 1-1/8". Utilizza le seguenti informazioni come guida per aiutarti decidi lo spessore del legno per i tuoi progetti.



Standard a coda di rondine passante ..... Gamma tavole di coda ..... Da 1/4" a 1"

Gamma schede pin ..... Da 1/4" a 3/4"

Incastri a coda di rondine semiciechi ..... Standard e Miniatura \_\_\_\_\_ Da 1/2" a 1-1/8"

## LUNGHEZZA DELLA TAVOLA

Le maschere a coda di rondine della serie 28104 sono in grado di realizzare giunzioni fino a 12". Per giunti a coda di rondine e a scatola, tagliare i pezzi in lavorazione stessa lunghezza della dimensione esterna del tuo progetto finale.

Per calcolare la lunghezza della sponda semicieca, prendere l'interno dimensione del progetto finale e aggiungere la profondità di taglio della punta della fresa. Se la sponda posteriore ha una semi-cieca su entrambe le estremità, il doppio della dimensione aggiunta. La lunghezza delle bacheche (frontale del cassetto) rimane la stessa.

## LAY-OUT DEL PROGETTO

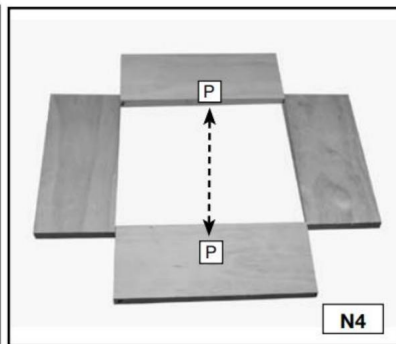
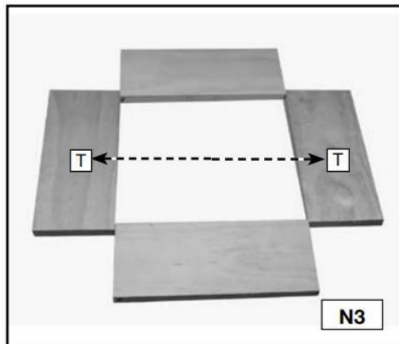
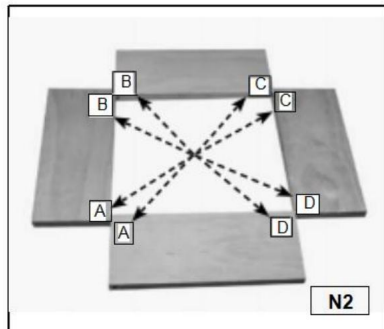
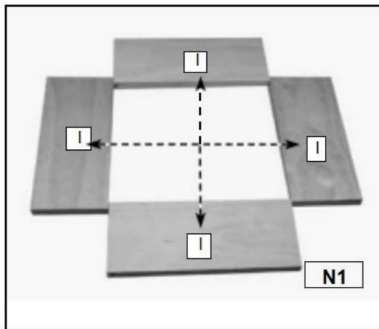
Tenere traccia della faccia esterna ed interna di ciascun pezzo e di come che le diverse parti si accoppino tra loro è molto importante.

**Passaggio 1** : disporre i pezzi a faccia in giù ed etichettare le facce interne con una "I" (Fig. N1).

**Passaggio 2** : etichettare gli angoli "A", "B", "C" e "D" (Fig. N2).

**Passaggio 3** : etichettare le sponde (spondi dei cassetti) con una "T" (Fig. N3).

**Passaggio 4** : etichettare le bacheche (frontali dei cassetti) con una "P" (Fig. N4)



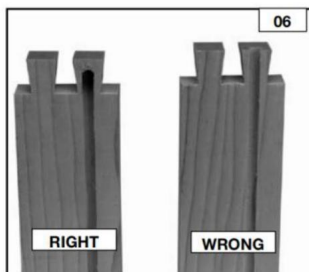
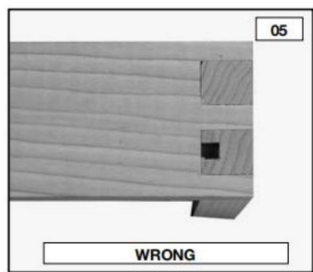
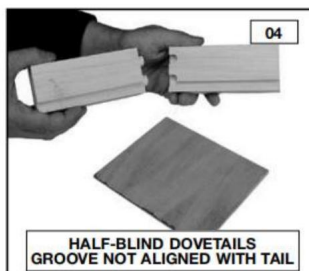
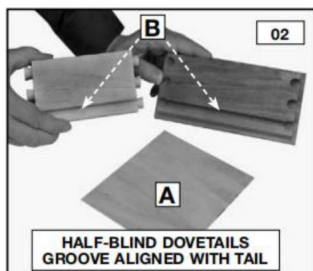
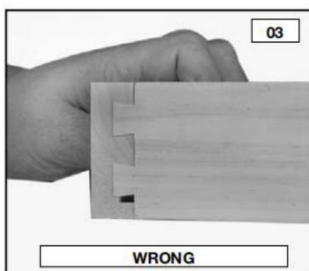
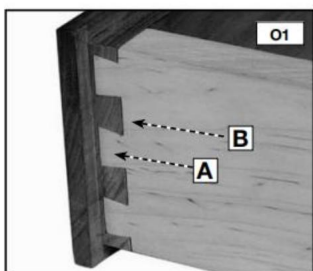
# CASSETTI

## Suggerimenti per realizzare i cassetti:

Le code (A) Fig. O1 sono tagliate sui lati dei cassetti, mentre i perni (B) Fig. O1 sono tagliati sui frontali e sui retro dei cassetti.

Per i fondi dei cassetti (A) è possibile utilizzare legno massiccio o compensato Figura O2. Inserisci i fondi in una scanalatura lungo il fondo del frontali e laterali. Lasciare che il fondo del cassetto galleggi liberamente (senza colla) per consentire l'espansione e la contrazione stagionale.

Le scanalature possono arrivare fino alle estremità delle tavole se le giunture sono code di rondine semicieche. Per fare ciò, posizionare la scanalatura in questo modo che attraversa una delle code laterali (Fig. O2). Desideri prima è necessario fermare le scanalature tramite code di rondine o giunti a scatola raggiungono l'estremità della tavola per non essere visti (Fig. O5 e O6).



## GIUNTI DI BASE

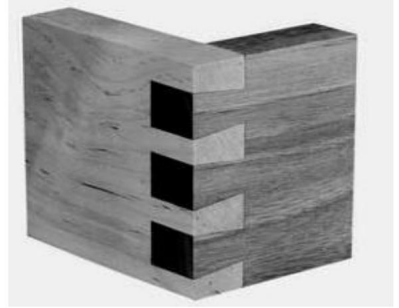
### ATTRAVERSO LE CODE DI RONDINE

La coda di rondine passante ha un aspetto visivamente accattivante, soprattutto in scatole e cassapanche.

**NOTA:** Per le code di rondine passanti, utilizzare il kit di accessori 28104-3.

Taglia sia gli spilli che le code in verticale posizione. Taglia prima le code.

Utilizza due router (se possibile): uno per spilli e l'altro per le code - da realizzare il processo più rapido e semplice.



#### ARTICOLI NECESSARI

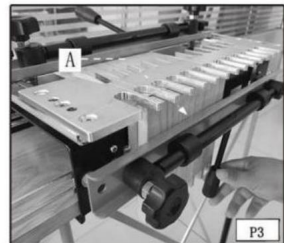
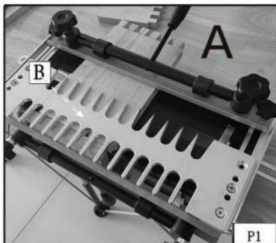
- Modello di giunto a coda di rondine e scatolato
- Punta a coda di rondine 1/2" \* 1 3,5 \* 7°
- Guida sagoma \* Punta dritta da 1", DE da 1/2" \* 1 0,3 • Guida sagoma DE da 3/4" (con punta a coda di rondine) • Guida sagoma DE da 5/8" (con punta diritta) • Dado di bloccaggio guida sagoma, **TAGLIO DELLE CODE**

**Fase 1** - Fissare un pannello distanziatore (A) Fig. P1 (uguale allo spessore di la tua bacheca) nel morsetto superiore. Montare il passante dima a coda di rondine (B) sulla base con il lato "code" rivolto Voi.

**Passaggio 2** : spostare la guida di offset (A) Fig. P2 all'estrema sinistra.

**Passo 3**- Bloccare la sponda (A) Fig. P3 nel morsetto inferiore con il superficie esterna della tavola rivolta verso la maschera.

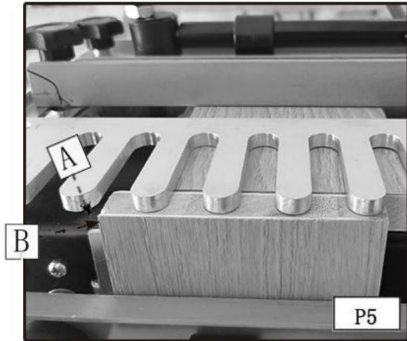
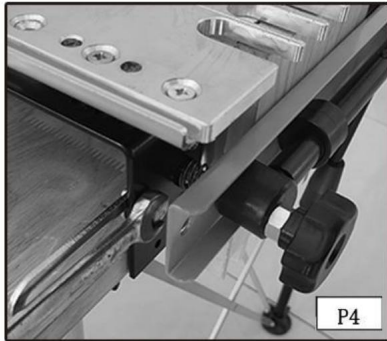
(Vedere la sezione "**POSIZIONAMENTO DEL LEGNO**" in questa Manuale.)



**Fase 4** - Riposizionare la guida disassata (A) Fig. P4 a filo con il pannello verticale e fissarla.

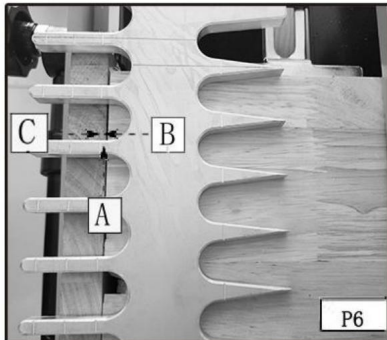
**Fase 5** - Riposizionare il pannello di scarto (A) Fig. P5 in modo che sia a filo con il bordo posteriore del pannello verticale (B).

**Passaggio 6**- Allineare il modello utilizzando la linea "code/scatola" (A) Fig. P6 con la linea formata nel punto in cui il pannello di scarto (B) e il pannello verticale si incontrano (C) e fissarlo.



**Passaggio 7** : montare la punta a coda di rondine e la guida del modello da 3/4" sulla fresatrice e impostare la profondità della punta della fresatrice.

**Fase 8** - Fresare lungo i riscontri della sagoma (Fig. P8). Una volta completato il taglio, rimuovere la tavola verticale.



**NOTA:** se preferisci che i perni sporgano leggermente, è più semplice levigatura, regola la fresatrice per un taglio leggermente più profondo. Una volta raggiunta la profondità ottimale, regolare la guida dell'altezza della punta con una chiave da 3/8".

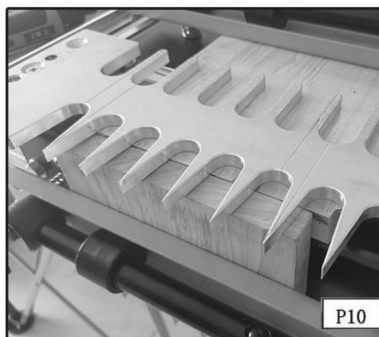
## TAGLIO DEI PERNI

**NOTA:** Se la tavola con perni non ha lo stesso spessore della tavola di coda, sostituire il pezzo di scarto nel morsetto orizzontale con un pannello di scarto dello stesso spessore della tavola di coda.

**Passaggio 1:** rimuovere il modello e ruotarlo di 180 gradi. Bloccare il banchetto nel morsetto inferiore, a filo con l'offset sinistro guida con l'esterno della tavola rivolto lontano dalla maschera.

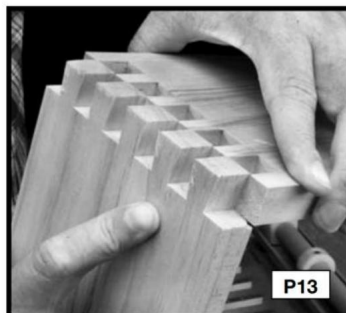
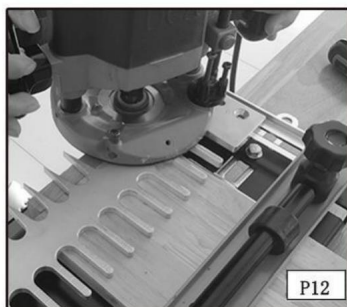
**Passo 2** - Allineare la linea dei "perni" (vedi frecce) Fig. P10 sulla dima con la linea formata dove si trovano il pannello di scarto e la banchetta incontrare e serrare il modello in posizione.

**Passaggio 3-** Montare la punta dritta e la guida temprata da 5/8" sulla fresatrice e impostare la profondità della fresa (Fig. P11).



**Passaggio 5:** fresare tra le dita della sagoma (Fig. P12).

**Passo 6** -Rimuovere la banchetta e verificare l'adattamento con la sponda (Fig. P13)



### ATTRAVERSO LA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI A CODA DI RONDINE

Per le giunture troppo lente, spostare leggermente la sagoma verso di sé.  
Per giunti troppo stretti, allontanare leggermente la sagoma da te.

## CODE DI RONDINE SEMICIECHE

La coda di rondine semicieca è uno dei tipi di incastro più comuni ed è la scelta ideale per la costruzione dei cassette. Nel tipico cassetto semicieco costruzione, il giunto non è visibile dalla parte anteriore ed è invisibile quando il cassetto è chiuso.

**NOTA:** Per le mezze tende in miniatura, utilizzare il kit di accessori 28104-1.

Usa legno di scarto finché non ti senti a tuo agio con il

maschera.

Puoi tagliare contemporaneamente perni e code semi-ciechi sulle maschere della serie 28104.

Montare le guide offset corrette: nere per lo standard e argento per la miniatura.



### ARTICOLI NECESSARI

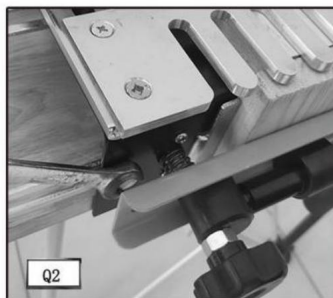
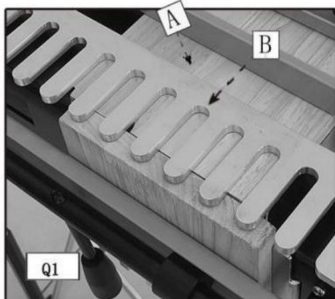
- Modello a coda di rondine semicieco
- Punta a coda di rondine 1/4\*15,4\*13
- Guida modello diametro esterno 3/4",

## TAGLIO CODE DI RONDINE SEMICIECHE

**Passaggio 1 :** fissare la pin board (frontale del cassetto) (A) Fig. Q1 nella parte superiore morsetto (posizione di montaggio orizzontale) con l'esterno della scheda rivolto la maschera.

**Passaggio 2 :** fissare la sagoma (B) sulla parte superiore della bancheca. Garantire il planarità tenendo una mano sulla sagoma e utilizzando l'altra per stringere le manopole della dima.

**Passaggio 3 :** spostare la guida di offset sinistra completamente a sinistra.





**Passaggio 4** : fissare la sponda (lato del cassetto) nel morsetto inferiore (verticale posizione) sul lato sinistro della base con l'esterno della tavola rivolto verso l'esterno la maschera (A) Fig. Q3.

**Passaggio 5** : centrare la tavola tra il dito più lontano a sinistra e il dito più vicino a destra della scacchiera.

**Passaggio 6** : spostare la guida di offset sinistra (A) Fig. Q4 a filo con tavola verticale (B) e fissarla.

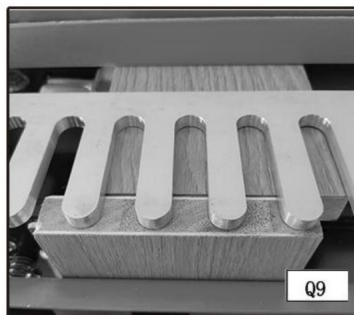
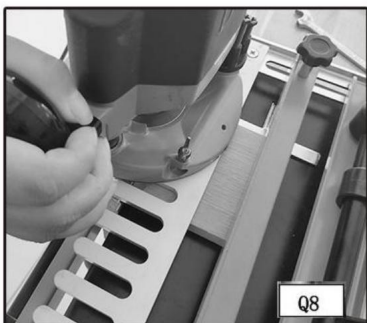
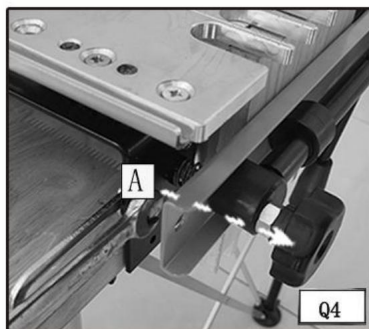
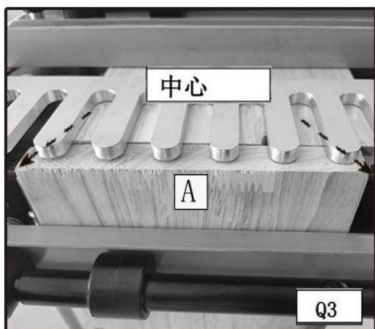
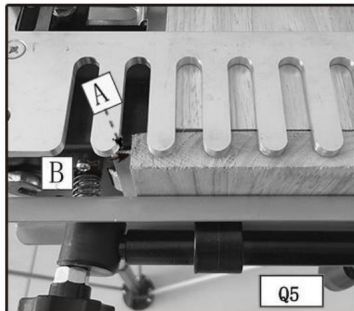
**Passaggio 7** : riposizionare la bachecca (B) Fig. Q5 in modo che sia a filo la guida di offset (A) e il bordo posteriore del pannello verticale (C).

**Passaggio 8** : allineare le linee del modello con l'intersezione della bachecca (A) Fig. Q6 e sponda (B).

**Passaggio 9** : impostare la profondità di bit della fresa utilizzando la guida di profondità della punta (A) Fig. Q7.

**Passaggio 10** : taglio in salita (da destra a sinistra) il bordo esterno della tavola verticale (Fig. Q8) per ridurre lo strappo.

**Passaggio 11** : fresare lungo le dita di la dima (Fig. Q9). Rimuovi il tavole dalla maschera e verificarne l'adattamento.



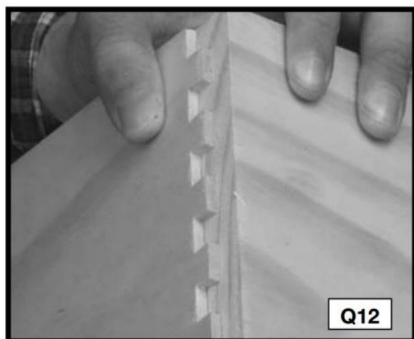
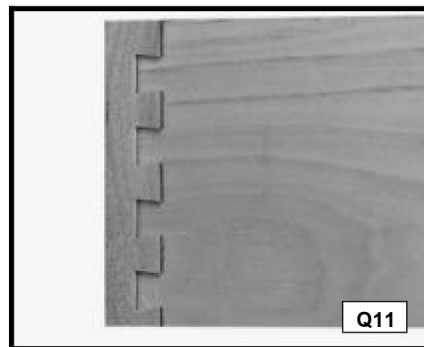
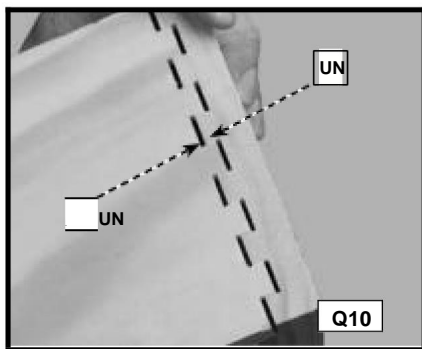
## MONTAGGIO E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Per giunti troppo allentati, regola la fresatrice per eseguire un taglio più profondo. (Misurare la distanza (A) Fig. Q10 nel taglio di prova e regolare la fresatrice tale importo).

Per giunti troppo stretti, regola la fresatrice per renderla più superficiale taglio.

Una volta raggiunta la profondità corretta, fissare la fresatrice guida di profondità della punta in posizione con una chiave da 3/8". Se il frontale del cassetto si sovrappone al lato del cassetto, riposizionare il sagoma verso di voi (Fig. Q11).

Se il frontale del cassetto è incassato rispetto al bordo della spondina (Fig. Q12), riposiziona il modello lontano da te.



## Code di rondine semicieche scanalate

Per realizzare le code di rondine semicieche con battuta (frontale cassetto), tagliare i perni in caso di giunzione semicieca dopo la battuta del frontale del cassetto. IL

La profondità della battuta deve essere maggiore della profondità della punta della fresa semicieca guida.

**NOTA:** tagliare prima le code.

Per le mezze tende in miniatura, utilizzare il

Kit accessori 28104-3.

Usa il legno di scarto finché non lo sei

a tuo agio con il jig.



### ARTICOLI NECESSARI

- Modello a coda di rondine semicieco
- Punta a coda di rondine

1/4\*15.4\*13 • Guida modello DE

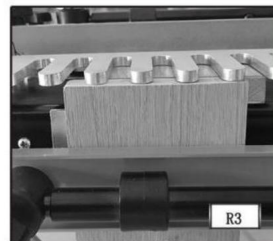
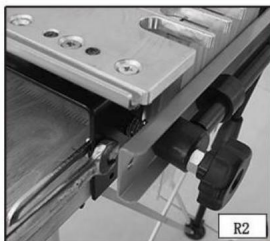
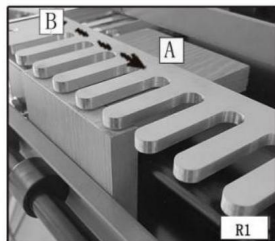
3/4", • Dado di bloccaggio guida modello,

### TAGLIARE LE CODE

**Passaggio 1 :** fissare un pannello di scarto (A) Fig. R1 nel morsetto superiore (posizione di montaggio orizzontale). Utilizza un pannello di scarto spesso sufficiente per evitare che la punta entri in contatto con la base (1/2" sarà lavoro). Fissare il modello (B) sopra il pannello di scarto (figura R1). Garantire la planarità tenendo una mano sul tavolo e utilizzando l'altra per serrare le manopole della dima.

**Passaggio 2 :** spostare la guida di offset sinistra completamente a sinistra (Fig. R2).

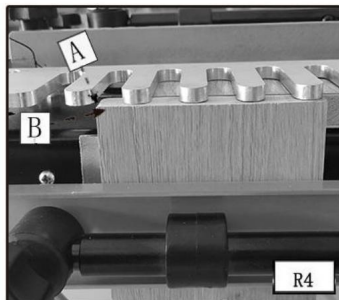
**Passaggio 3 :** posizionare e bloccare la sponda nel morsetto inferiore (verticale posizione di montaggio) con la superficie esterna contro la maschera base (Fig. R3).



**Passaggio 4 :** creare un distanziatore uguale alla larghezza della battuta. Posizionare il distanziale (A) Fig. R4 contro il bordo sinistro della sponda, spostare la guida di spostamento sinistra (B) a filo con il distanziale e fissare la guida di spostamento.

**Passaggio 5 :** riposizionare il pannello di scarto (C) in modo che sia a filo con la guida di offset e il bordo posteriore del pannello verticale.

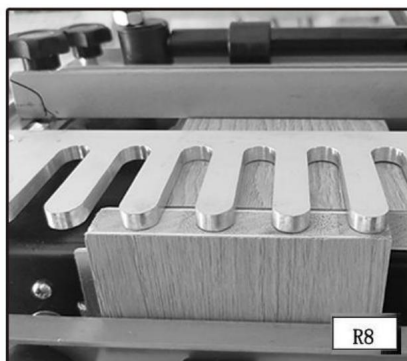
**Passo 6 -** Allineare la linea della sagoma "semi-cieca" (A) Fig. R5 con la linea formata dove si incontrano il pannello di scarto (B) e il pannello verticale (C).



**Passo 7 -** Montare la punta a coda di rondine e la guida della dima sulla fresatrice e impostare la profondità della punta della fresatrice utilizzando la guida di profondità della punta "semi-cieca" (Fig. R6).

**Fase 8 -** Effettuare un taglio ascendente da destra a sinistra lungo il bordo esterno della sponda per ridurre lo strappo (Fig. R7).

**Passaggio 9 :** fresare dentro e fuori le dita della sagoma da sinistra a destra (Fig. R8). Rimuovere le tavole.



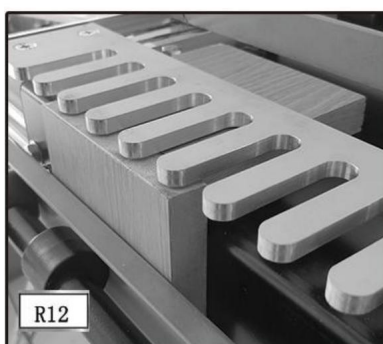
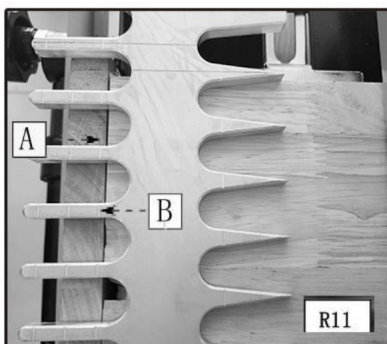
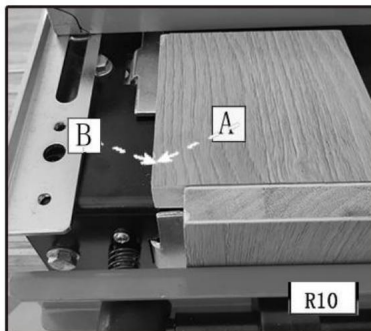
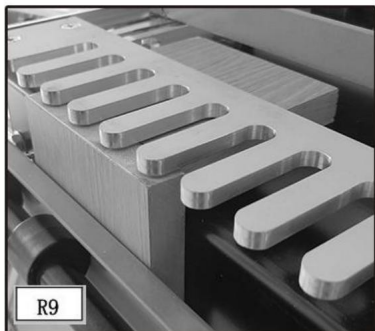
## TAGLIO DEI PERNI

**Passaggio 1 :** fissare la bacheca nel morsetto superiore (orizzontale posizione di montaggio) con la superficie esterna contro la base della maschera.

**Passaggio 2 :** fissare il modello sulla parte superiore della bacheca assicurandosi che è piatto (Fig. R9).

**Fase 3 -** Riposizionare la bacheca (A) Fig. R10 in modo che sia a filo con guida sfalsata sinistra (B) e il bordo interno della battuta (A) Fig. R11 allineato con la linea di allineamento "semicieca" (B). Abbassare la punta del router nella guida di profondità e bloccare la posizione sul router.

**Passaggio 4 :** fresare dentro e fuori le dita del modello da sinistra a destra.



**Passaggio 5 :** rimuovere le tavole dalla maschera e verificarne l'adattamento.

**NOTA:** metodo alternativo per allineare la bacheca: utilizzare una bacheca con una battuta della stessa larghezza della battuta sul pezzo (R12).

## MONTAGGIO E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Metodi di montaggio e risoluzione dei problemi per la semicieca anteriore con bordo a coda di rondine sono gli stessi della coda di rondine semicieca normale.

## GIUNTI A SCATOLA

I giunti scatolari hanno sporgenze diritte che si incastrano e devono essere trattenute insieme mediante colla. La grande quantità di superficie di incollaggio fornisce la forza necessari per grandi progetti.

**NOTA:** se si utilizza la maschera a coda di rondine 28104, sarà necessario il kit di accessori 28104 per realizzare questo comune. Avrai bisogno dell'accessorio 28104-3 kit per i giunti scatolati in miniatura.

Le dita dei giunti a scatola sono distanziate con incrementi di 1" (1/2" per miniatura).

### ARTICOLI NECESSARI

- Modello di giunto a coda di rondine e scatolato
- Punta a coda di rondine
- 1/2\*15,4\*13 • Guida modello DE da
- 3/4", • Dado di bloccaggio guida modello,

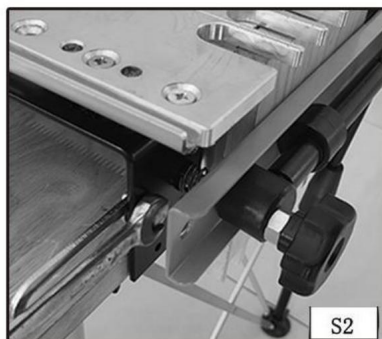
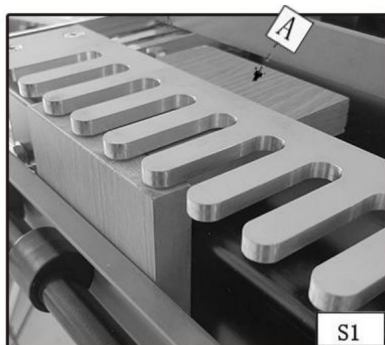


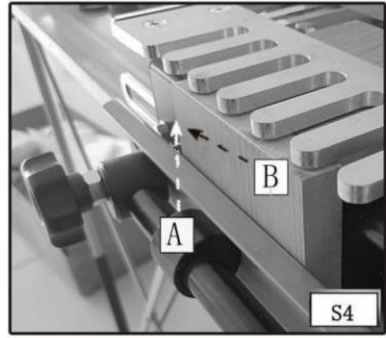
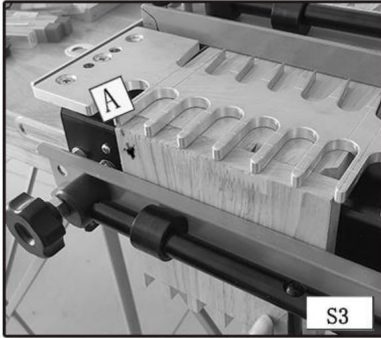
## TAGLIO DEL PRIMO PEZZO

**Passaggio 1 :** fissare un pannello di scarto (A) Fig. S1 nel morsetto superiore (posizione di montaggio orizzontale) che ha lo stesso spessore del secondo pezzo.

**Passaggio 2 :** utilizzare la chiave (A) Fig. S2 per allentare la vite a sinistra guida di compensazione (B). Sposta la guida all'estrema sinistra.

**Passaggio 3 :** montare il pezzo (A) Fig. S3 nel morsetto inferiore (verticale posizione di montaggio) con la superficie esterna contro la base della maschera.

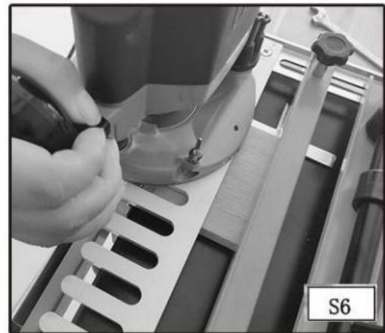
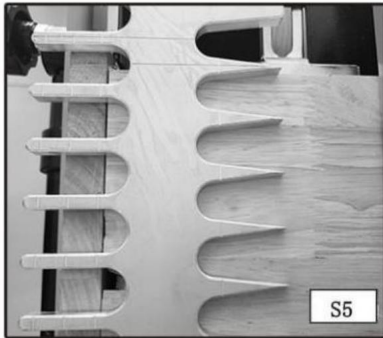




**Passaggio 4** : riposizionare la guida di offset sinistra (A) Fig. S4 a filo con pezzo (B).

**Passaggio 5** : allineare il modello utilizzando la linea del modello "code/scatola" con la linea formata nel punto in cui il pannello di scarto e il pezzo si incontrano.

**Passaggio 6** : montare la punta dritta e la guida della sagoma sulla fresatrice e impostare la profondità di bit della fresa utilizzando la guida alla profondità di bit "code/scatola".



**Passo 7** - Fresare tra le dita della maschera con la guida della tempia contro il lato sinistro delle dita, sia dentro che fuori. Questa leggera pressione verso sinistra aiuterà a prevenire l'allentamento delle articolazioni.

**Passaggio 8** : rimuovere il pezzo dalla maschera.



## TAGLIO DEL SECONDO PEZZO

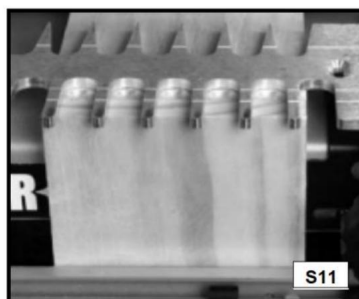
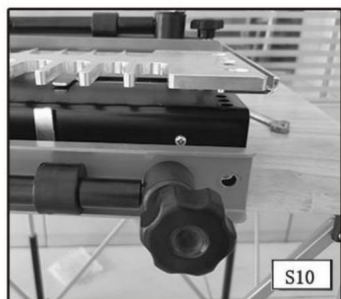
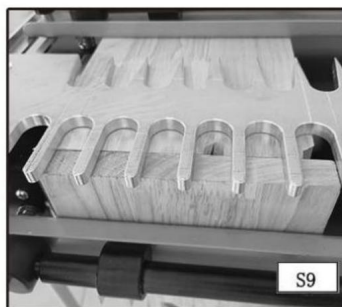
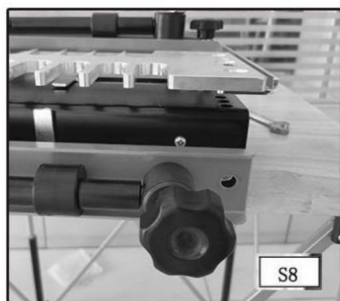
**NOTA:** Se lo spessore è diverso tra il primo e il secondo pezzo in lavorazione, sostituire il pezzo di scarto nel morsetto superiore (posizione di montaggio orizzontale) con un'altra uguale spessore come primo pezzo.

**Fase 1** - Utilizzare la chiave (A) Fig. S8 per allentare la vite a destra guida disassata (B) Fig.S10. Sposta la guida all'estrema destra.

**Passaggio 2** : fissare la prima tavola nel morsetto inferiore sul lato destro la maschera con le dita che sporgono oltre la sagoma (Fig. S9).Centrare le sporgenze del legno tra le dita del tempio.

**Passaggio 3** : spostare la guida di offset destra a filo con il pezzo in lavorazione e fissarlo con la chiave (Fig. S10).

**Passaggio 4** : rimuovere il primo pezzo.



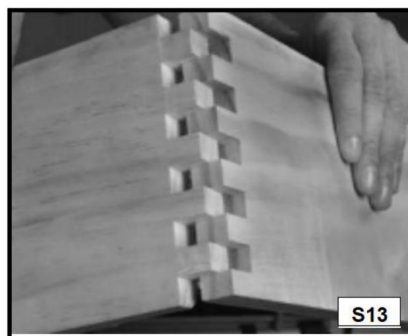


**Fase 5 :** Bloccare il secondo pezzo (A) Fig. S11 nel morsetto inferiore (posizione di montaggio verticale) sul lato **destro** della maschera a filo sia contro la dima (B) che contro l'offset destro guida (C) con la superficie esterna rivolta lontano dalla maschera.

**Passaggio 6 :** se il primo e il secondo pezzo sono diversi spessori, reimpostare la profondità della punta della fresatrice utilizzando la guida della profondità della punta "code/scatola".

**Passo 7 -** Fresare tra le dita della maschera con la guida della tempia contro il lato sinistro delle dita, sia dentro che fuori. Questa luce una pressione verso sinistra aiuterà a prevenire l'allentamento delle articolazioni (Fig. S12).

**Passaggio 8 :** rimuovere il secondo pezzo e montare il giunto (Fig. S13)



**NOTA:** l'adattamento (tenuta) del giunto scatolato non può essere regolato.

### **CODE DI RONDINE SCORREVOLI**

Le code di rondine scorrevoli vengono utilizzate principalmente nella costruzione di armadi, centri di intrattenimento e scaffalature. Le maschere della serie 28104 ne hanno tre profondità preimpostate per i dado (1/4", 3/8" e 1/2"), ma è possibile manualmente imposta la profondità di bit del router su qualsiasi impostazione.

**NOTA:** accertarsi che la punta della fresa non taglierà la base o lo sfasamento guide durante questo taglio. Tutto è previsto per questo taglio 28104-3 maschere.

**Produttore:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

**Indirizzo:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi,  
baoshanqu, shanghai 200000 CN.

**RAPPRESENTANTE CE:** E-CrossStu GmbH.

Mainzer Landstr.69, 60329 Francoforte sul Meno.

**RAPPRESENTANTE DEL REGNO UNITO:** YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Ufficio 147, Centurion House, Londra  
Strada, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**Importato in AUS:** SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

**Importato negli Stati Uniti:** Sanven Technology Ltd.

Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



Si prega di guardare il video di installazione del prodotto



**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR®

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía  
electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Plantilla de cola de milano

MODELO:28104-1 28104-3

Seguimos comprometidos a proporcionarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre a mitad de precio", "A mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada por nosotros solo representa una estimación de los ahorros que podría beneficiarse al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no significa necesariamente cubrir todas las categorías de herramientas ofrecidas por nosotros. Le recordamos que, cuando realice un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

Por favor vea el vídeo de instalación del producto.



**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Plantilla de cola de milano

MODELO:28104-1 28104-3



¿NECESITAS AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita soporte técnico? No dude en contactarnos:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de operar. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdone que no le informaremos nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

## DIRECTRICES DE SEGURIDAD - DEFINICIONES

Este manual contiene información que es importante que usted conozca y entender. Esta información se relaciona con la protección de SU SEGURIDAD y PREVENCIÓN DE PROBLEMAS EN EL EQUIPO. Para ayudarte a reconocer esta información, utilizamos los símbolos de la izquierda. Por favor lea el manual y Preste atención a estas secciones.

### **⚠ DANGER**

Indica una situación de peligro inminente que, si no

Si se evita, provocará la muerte o lesiones graves.

### **⚠ WARNING**

Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no

Si se evita, podría provocar la muerte o lesiones graves.

### **⚠ CAUTION**

Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no

Si se evita, puede provocar lesiones leves o moderadas.

### **CAUTION**

Usado sin el símbolo de alerta de seguridad indica potencialmente Situación peligrosa que, si no se evita, puede provocar daño a la propiedad.

## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES

### **⚠ WARNING**

Lea y comprenda todas las instrucciones. Falla seguir todas las instrucciones enumeradas a continuación resultará en descarga eléctrica, incendio y/o lesiones personales graves.



lesiones. GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.

### **⚠ WARNING**

Hay ciertas aplicaciones para las cuales esta herramienta fue diseñado. VEVOR recomienda encarecidamente que esta herramienta NO sea modificada y/o utilizado para cualquier aplicación distinta a la que fue diseñado. Si tienes algún preguntas relativas a su aplicación NO utilice la herramienta hasta que haya escrito VEVOR y te hemos asesorado.

1. MANTENGA LIMPIA EL ÁREA DE TRABAJO. Las zonas desordenadas y los bancos invitan lesiones.
2. EVITE EL AMBIENTE PELIGROSO. No exponga las herramientas eléctricas llover. No utilice herramientas eléctricas en lugares húmedos o mojados. mantener el área bien iluminado. Evite ambientes químicos o corrosivos. No utilice la herramienta en Presencia de líquidos o gases inflamables.
3. PROTECCIÓN CONTRA DESCARGAS ELÉCTRICAS. Prevenir el contacto corporal con superficies conectadas a tierra. Por ejemplo: tuberías, radiadores, cocinas, armarios de frigoríficos.
4. MANTENGA A LOS NIÑOS ALEJADOS. No permita que los visitantes contacten con la herramienta o cable de extensión. Todos los visitantes deben mantenerse alejados del área de trabajo.



5. **ALMACENE LAS HERRAMIENTAS INACTIVAS.** Cuando no estén en uso, las herramientas deben almacenado en un lugar seguro y seco, fuera del alcance de los niños.
6. **NO FUERCE LA HERRAMIENTA.** Hará el trabajo mejor y más seguro al ritmo para el que estaba destinado.
7. **UTILICE LA HERRAMIENTA ADECUADA.** No fuerce herramientas o accesorios pequeños para hacer el trabajo de una herramienta de alta resistencia. No utilice la herramienta para fines no previstos. por ejemplo, no utilice una sierra circular para cortar ramas de árboles o registros.
8. **VESTIR ADECUADAMENTE.** No use ropa suelta o joyas.  
La ropa holgada, los cordones y las joyas pueden quedar atrapados al moverse. partes. Se recomiendan guantes de goma y calzado antideslizante. cuando se trabaja al aire libre. Use una cubierta protectora para el cabello para contener pelo largo.
9. **UTILICE GAFAS DE SEGURIDAD ANSI Z87.1.** Utilice gafas de seguridad o gafas protectoras mientras utiliza herramientas eléctricas. También mascarilla facial o antipolvo si El funcionamiento genera polvo. Todas las personas en el área donde se utilizan herramientas eléctricas. están siendo operados también deben usar gafas de seguridad y protección facial o máscara contra el polvo.
10. **NO Abuse del cable.** Nunca transporte la herramienta por el cable ni tire de ella para desconéctelo del receptáculo. Mantenga el cable alejado del calor, el aceite y bordes. Tiene el cable de alimentación y el protector de tensión dañados o desgastados. reemplazado inmediatamente. **NO INTENTE REPARAR LA ENERGÍA CABLE.**
11. **TRABAJO SEGURO.** Utilice abrazaderas o un tornillo de banco para sujetar el trabajo. Es más seguro que usando su mano y libera ambas manos para operar la herramienta.
12. **NO SE EXCEDA.** Mantenga la postura y el equilibrio en todo momento.
13. **MANTENGA LAS HERRAMIENTAS CON CUIDADO.** Mantenga las herramientas afiladas y limpias para un rendimiento mejor y más seguro. Siga las instrucciones para Lubricación y cambio de accesorios. Inspeccionar los cables de las herramientas periódicamente y si está dañado, haga que lo repare un servicio autorizado. instalación. Inspeccione los cables de extensión periódicamente y reemplácelos si dañado. Haga reemplazar todas las piezas desgastadas, rotas o perdidas inmediatamente. Mantenga los mangos secos, limpios y libres de aceite y grasa.
14. **DESCONECTE LAS HERRAMIENTAS** cuando no estén en uso, antes de realizarles mantenimiento y cuando cambio de accesorios como cuchillas, brocas, cortadores, etc.
15. **QUITAR LLAVES Y LLAVES DE AJUSTE.** formar hábito de comprobar que las llaves y llaves de ajuste estén retirado de la herramienta antes de encenderla.

16. EVITE ARRANQUES INTENCIONADOS. No lleve un enchufe enchufado herramienta con el dedo en el interruptor. Asegúrese de que el interruptor esté apagado cuando lo conecte. Mantenga las manos, el cuerpo y la ropa alejados de cuchillas, brocas, cortadores, etc. al enchufar la herramienta.
17. CABLES DE EXTENSIÓN PARA USO EN EXTERIORES. Cuando utilice la herramienta en exteriores, utilice únicamente cables de extensión marcados como "Adecuado para uso con exteriores". electrodomésticos: guárdelos en el interior cuando no estén en uso". Si hay un cable de extensión para ser utilizado en exteriores debe estar marcado con el sufijo WA o w siguiendo la designación del tipo de cable.
18. MANTÉNGASE ALERTA. Cuidado con lo que está haciendo. Usa el sentido común. Hacer No opere la herramienta cuando esté cansado o bajo la influencia de medicamentos, alcohol o drogas.
19. COMPROBAR LAS PIEZAS DAÑADAS. Antes de seguir utilizando la herramienta, El protector u otra pieza que esté dañada debe revisarse cuidadosamente. para determinar que funcionará correctamente y realizará su función prevista. función. Verifique la alineación de las piezas móviles y la unión de las piezas móviles. piezas, rotura de piezas, montaje y cualquier otra condición que puede afectar su funcionamiento. Una guarda u otra pieza dañada debe ser reparado o reemplazado adecuadamente por un servicio autorizado centro a menos que se indique lo contrario en otra parte de estas instrucciones manual. Haga que un servicio autorizado reemplace los interruptores defectuosos centro. No utilice la herramienta si el interruptor no la enciende y apaga.
20. UTILICE PROTECCIÓN PARA LOS OÍDOS ANSI S3.19 para protegerse contra posible pérdida de audición.

## REGLAS DE SEGURIDAD ADICIONALES

### WARNING

EL INCUMPLIMIENTO DE ESTAS REGLAS PUEDE RESULTAR EN LESIONES PERSONALES GRAVES.

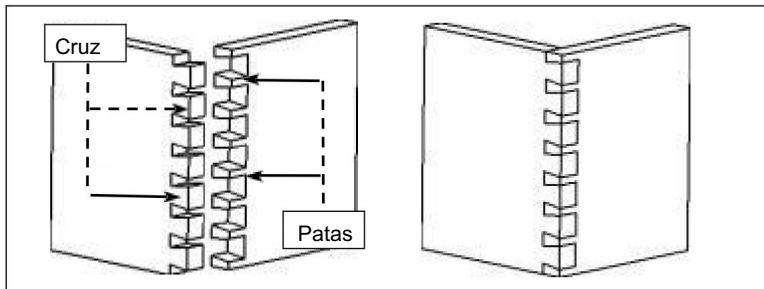
1. LEA Y SIGA TODAS LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD en el manual de instrucciones suministrado con su enrutador.
2. TRABAJO SEGURO. Asegúrese de que el accesorio/plantilla de cola de milano y el trabajo estén anclado de forma segura para evitar el movimiento.
3. ASEGÚRESE DE QUE EL CABLE ESTÉ LIBRE y no se colgará durante el recorrido operaciones.
4. MANTENGA LAS MANOS ALEJADAS de la cortadora cuando el motor esté funcionando para evitar lesiones personales.
5. MANTÉN UN AGARRE FIRME de la fresadora al arrancar el motor para resistir par de arranque.

6. MANTÉNGASE ALERTA y mantenga la cortadora libre y libre de objetos extraños mientras el motor está funcionando.
7. ASEGÚRESE DE QUE EL MOTOR SE HAYA PARADO COMPLETAMENTE antes  
quitar el enrutador del accesorio/plantilla de cola de milano y configurar la cola de milano Accesorio/plantilla hacia abajo entre operaciones.
8. NUNCA quite el motor de la ENRUTADORA de la base del enrutador mientras  
La guía de plantilla y la broca de cola de milano están instaladas. la broca de cola de milano puede no encajar a través del orificio en la guía de la plantilla.
9. APRIETE FIRMEMENTE LA CONTRATUERCA DE LA GUÍA DE LA PLANTILLA.
10. ALGUNAS MADERAS CONTIENEN CONSERVANTES QUE PUEDEN SER  
TÓXICO. Tenga especial cuidado para evitar la inhalación y el contacto con la piel cuando trabajando con estos materiales. Solicite y siga todas las medidas de seguridad.  
información disponible de su proveedor de materiales.

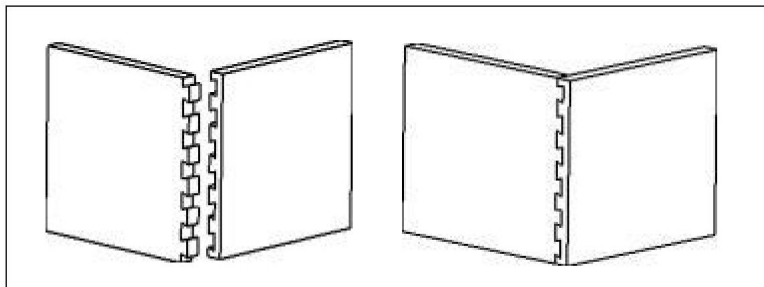
#### PIEZAS DE REPUESTO

Al realizar tareas de mantenimiento, utilice únicamente piezas de repuesto idénticas.

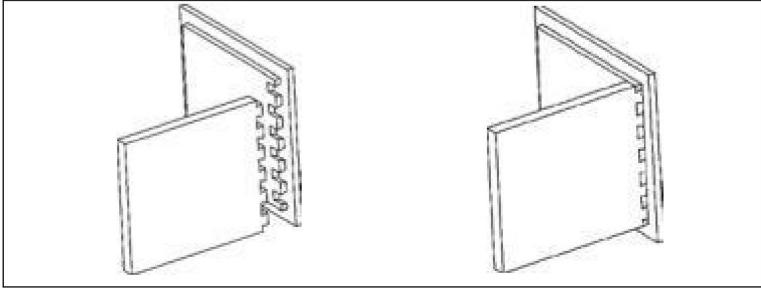
#### A TRAVÉS DE COLAS DE MILANO



#### COLA DE MILANO MEDIA CIEGA

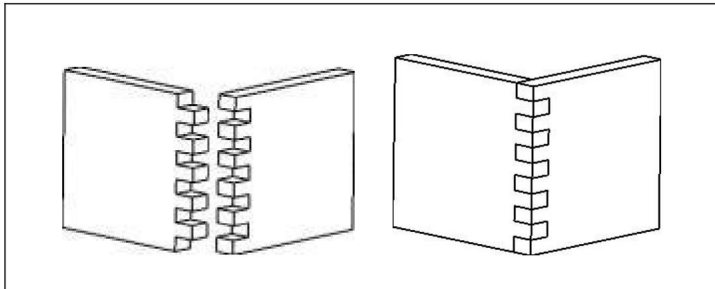


## COLAS DE MILANO MEDIA CIEGAS CON RABITAS



## JUNTA DE CAJA (DEDO)

Una articulación similar, llamada articulación de caja o de dedo, tiene protuberancias rectas llamadas dedos en ambas tablas. Esta junta se utiliza en joyeros y otras cajas pequeñas. La junta de caja es fuerte porque tiene una gran superficie para el pegamento.



## CAPACIDADES DEL PRODUCTO

La plantilla de cola de milano serie VEVOR 28104 te ayudará a cortar estas uniones eficientemente. Un kit de accesorios le permitirá cortar versiones en miniatura de estas juntas para pequeñas cajas de regalo o cajones tipo cubículo con tapa enrollable escritorio. La serie 28104 también tiene la capacidad de cortar materiales más avanzados. uniones (colas de milano que saltan pasadores, bisagras de madera, uniones de extremo a extremo, varios tipos de juntas en ángulo y juntas con incrustaciones).

Las capacidades específicas del modelo son:

### Plantillas

28104-1 Plantilla de cola de milano - semiciega

28104-3 Plantilla de cola de milano de lujo: a través de cola de milano, junta de caja, cola de milano semiciega y deslizante.

### DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA PLANTILLA

Las plantillas de cola de milano de la serie 28104 vienen equipadas con una base de acero resistente y fácil de montar (A) Fig. A1 con un sistema de sujeción.

diseñado para sujetar la madera y minimizar el deslizamiento de la tabla durante los cortes.

Se proporcionan consejos para la resolución de problemas (B) a cada lado de la base. Tres

Se pueden utilizar diferentes plantillas de aluminio mecanizadas (Fig. A2) en la plantilla.

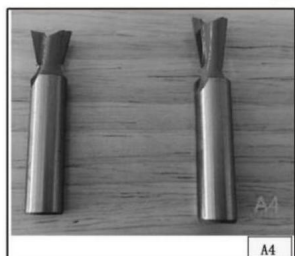
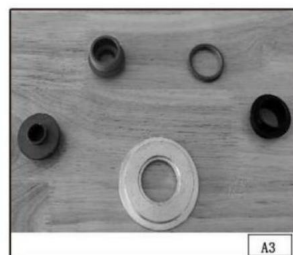
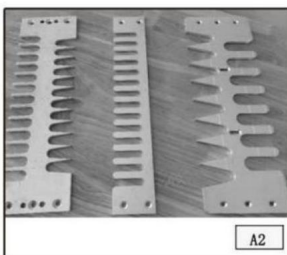
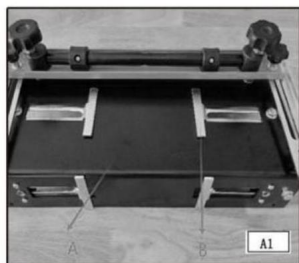
sistema para crear todas las uniones descritas en este manual. los dedos en

Cada plantilla se utiliza en combinación con las guías de plantilla (Fig.

A3) para guiar la fresadora en el movimiento adecuado. Además, cada plantilla

ayuda a insertar la alineación adecuada de la placa y la profundidad de la broca del enrutador. Brocas de cola de milano

y con este sistema de plantilla se utilizan brocas rectas (Figs. A4 y A5).



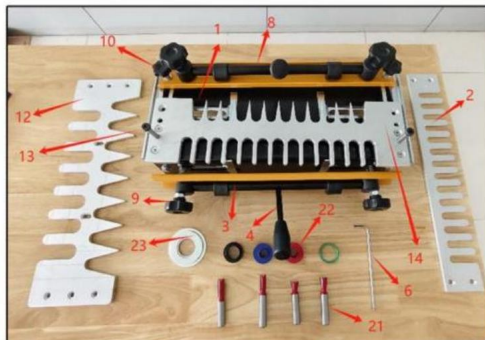
# CONTENIDO DE LA CAJA

## PLANTILLAS DE COLA DE MILANO

28104-1



28104-3



1. Base
2. Plantilla de junta de caja y semiciega
- 1/2 3. Placa de presión
4. Mango
5. Broca de cola de milano.
6. Llave hexagonal
7. Tabla de posicionamiento
8. Varilla de sujeción
9. M10 \* Mango de poste largo 100
10. Mango de poste corto M8
11. Mango de poste medio M8
15. Asiento de la varilla de sujeción
16. Resorte
17. Placa de soporte
- L/R 18. Tuerca en forma de \* 10 pernos cruzados avellanados
- T 19. M6
20. Almohadilla plana de  $\varnothing$  8

1. Base
2. Plantilla de junta semiciega y caja
- 1/2 3. Placa de presión
4. Mango
6. Llave hexagonal
8. Varilla de sujeción
9. M10 \* Mango de poste largo de 100
10. Mango de poste corto M8
12. Plantilla de cola de milano pasante de 1 pulgada
13. Perno tapón  $\varnothing$ 8 45-M6
14. Plantilla de cola de milano pasante de 1/2
21. Broca de cola de milano y brocas de espiga rectas
22. Tres tipos de manguitos de eje y tuercas
23. Disco de posicionamiento

# Accesorio

MODLO:28104-3 1/2"

MODELO: 28104-1

mediante plantilla cola de milano 1 " * 1	Base 1 *
mediante plantilla cola de milano 1	Placa de prensado 2 *
Plantilla semiciega de 1/2" * 1	tablero de posicionamiento 1 *
1/2" * 10.3 Brocas de espiga rectas de 1" 1/2" * 1	Placa de soporte galvanizada 2 *
1/2" * 30 brocas de espiga rectas de 1/2" * 1	Eje de sujeción 2
Broca de cola de milano 1/2" * 1	Primavera * 4
15 12 * Corte cola de milano 1	Plantilla semiciega de 1/2" * 1
Grupo básico 1 *	Manejar 2 *
Placa de prensado 2 *	Mango de poste largo M10 * 4
Tablero de posicionamiento 1	Mango de poste largo M8 * 2
Tablero de soporte 2 *	Mango de poste corto M8 * 2
Varilla de sujeción 2	Asiento del eje de sujeción 4
Primavera * 4	Tuerca en forma de T 4 *
Mango 2	Broca Cola de Milano * 2
Mango de poste largo M10 * 4	1/4 " g juntas 4
Mango de poste largo M8 * 2	Tornillos avellanados M6 10 * 4
Mango de poste corto M8 * 2	
Asiento del eje de sujeción 4	
Tuerca en forma * 4	
de T Junta φ 4	
8 Tornillos avellanados M6 10 Perno * 4	
de posicionamiento * 2	
Disco de 1	
1,5 tuerca moleteada * 1	
posicionamiento * 1	
Manguito de eje M30 * 1	
3/4" Manguito de eje 5/8" Manguito de eje 1"	

## HERRAMIENTAS ADICIONALES REQUERIDAS

El enrutador que usas con esta plantilla

debe aceptar las guías de plantillas VEVOR suministradas con la plantilla. (Hay adaptadores y subbases disponibles para

la mayoría de los enrutadores).

debe tener un collar de 1/2" para usar con plantillas 28104-3. debe tener un collar de 1/4" para usar con plantillas 28104-1.

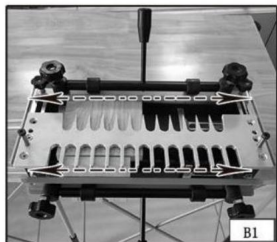


NOTA: Si bien las plantillas y los kits de accesorios incluyen el brocas de enrutador y guías de plantilla para hacer las uniones de cola de milano básicas, se requieren brocas de enrutador adicionales para hacer uniones de caja.

## INSTRUCCIONES DE MONTAJE

NOTA: Monte siempre su plantilla sobre una superficie de trabajo sólida.

Puede montar su plantilla de forma permanente (Fig. B1) utilizando la plantilla preperforada. orificios (A) Fig B1) a cada lado de la base, o puede montar la base a su superficie de trabajo usando abrazaderas (Fig. B2).



## OPERACIÓN

Monte su pieza de trabajo en la plantilla correctamente. Si la pieza de trabajo no está segura, puede dañarse cuando se mueve.

Las plantillas utilizan dos posiciones de montaje para piezas de trabajo: horizontal y verticales. Algunas uniones requieren ambos, mientras que otras requieren el uso de un tablero de desecho en posición horizontal (abrazadera superior) y el pieza de trabajo en posición vertical (abrazadera inferior).

Coloque su pieza de trabajo correctamente de izquierda a derecha para producir simétricos. y juntas ajustadas.

Se puede reducir el desgarro de la fresa cuando se retira madera sobrante. posicionado correctamente contra el objeto de trabajo

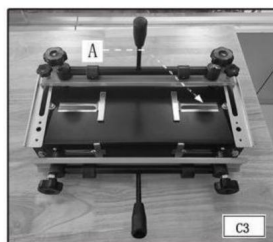
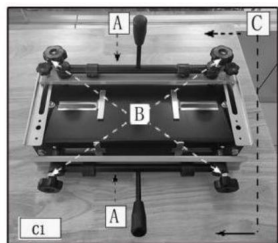


## ABRAZADERAS

Las plantillas de la serie 28104 están equipadas con dos abrazaderas de acción de leva (A) Fig. C1 con perillas (B)

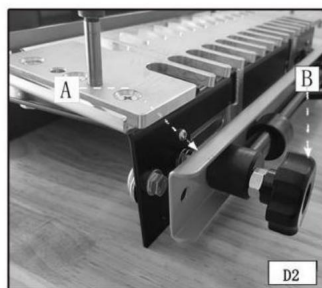
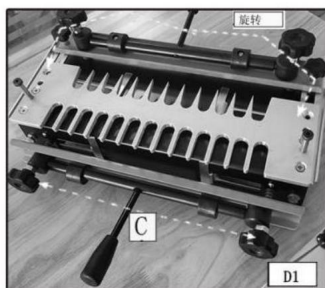
Para ajustar el espesor de la pieza de trabajo y palancas (C) para sujetar y soltar rápidamente las piezas de trabajo.

NOTA: Utilice una tabla de desecho (A) Fig. C2 para evitar la desalineación (A) Fig. C3.



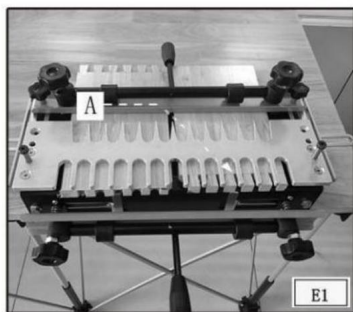
## MONTAJE DE PLANTILLA

Puede montar las plantillas en dos posiciones en las plantillas, lo que permite la producción de múltiples tipos de juntas con cada plantilla. Para invertir una plantilla, afloje las perillas de la plantilla (C) Fig. D1, retire la plantilla (B) de la base, gírela 180 grados horizontalmente, vuelva a colocarla en la base y apriete las perillas de la plantilla.

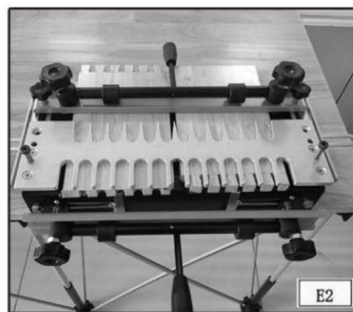


## SOPORTE DE PLANTILLAS

Para cada tipo de unión colocar madera en la abrazadera superior, ya sea una pieza de trabajo o un trozo de desecho, para brindar soporte a la fresadora en el plantilla. Puede agregar soporte adicional insertando una segunda tabla (A) Fig. E1 (del mismo grosor) en la abrazadera superior para asegurar que La plantilla es paralela a la base en toda su longitud. Esta practica funciona muy bien para piezas de trabajo estrechas.



Soportado



No compatible

## POSICIONAMIENTO DE LA MADERA

Debe colocar la pieza de trabajo correctamente para producir atractivos articulaciones simétricas. Utilice las guías de compensación para posicionar consistentemente el pieza de trabajo para una alineación y simetría óptimas.

Paso 1: Sujete la pieza de trabajo (o el tablero espaciador) (A) Fig. F1 en la posición horizontal. La posición no es crítica, pero la pieza de trabajo debe no se extienda más allá del borde frontal de la base.

Paso 2 : monte la plantilla (Fig. F2) encima de la pieza de trabajo horizontal. Utilice pernos de posicionamiento para fijar la plantilla y la base en su lugar y apriételes. las perillas de la plantilla con la otra.

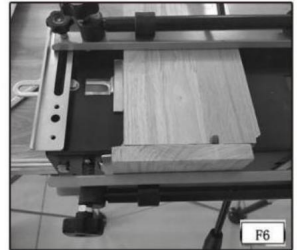
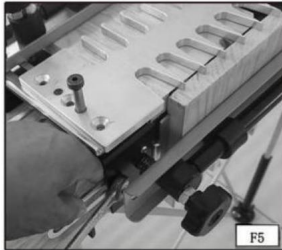
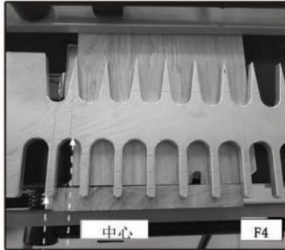
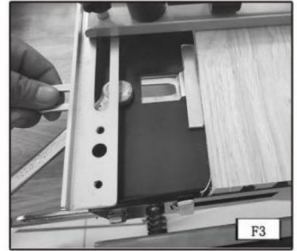
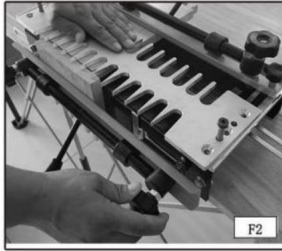
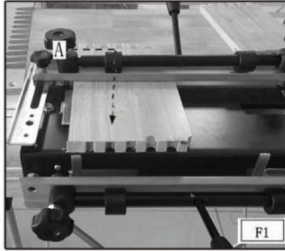
Paso 3 : Afloje la guía de compensación izquierda (A) Fig. F3 con la llave hexagonal (B) y muévelo a la posición más a la izquierda.

Paso 4 : alinee la pieza de trabajo vertical (A) Fig. F4 al ras contra la parte inferior. lado de la plantilla. Centre y sujete la pieza de trabajo entre el el dedo más alejado a la izquierda y el dedo más cercano a la derecha del plantilla.

Paso 5 : Mueva la guía de compensación izquierda (A) Fig. F5 hacia la derecha para que quede al ras contra la pieza de trabajo vertical (B). Apriete la guía de compensación izquierda con la llave (C).

Paso 6: Suelte la pieza de trabajo horizontal y deslícela hacia adelante para que esté al ras contra la pieza de trabajo vertical y al ras contra el desplazamiento izquierdo guía (Fig. F6), apriete la plantilla con 4 pernos transversales.

Paso 7: retire los 2 pernos de posicionamiento.



NOTA: La plantilla se ha eliminado para mayor claridad.

Después de apretar los 4 pernos cruzados en la plantilla, debe quitarlos los 2 pernos de posicionamiento.

## MEDIOS PINS VS. MEDIAS COLAS

Tradicionalmente, las colas de milano tienen medias clavijas cortadas en ambos extremos (Fig. G1). Las medias colas serán igual de fuertes, pero no tan atractivas (Fig. G2). Si tu las uniones son medias colas y desea medias clavijas, mueva la tabla vertical 1/2" hacia la izquierda o hacia la derecha, luego mueva la tabla horizontal en consecuencia.

El procedimiento es el mismo que el de la plantilla en miniatura 28104-1, excepto que que muevas las tablas 1/4".



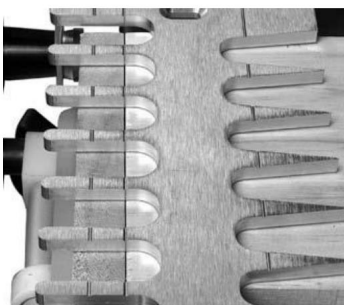
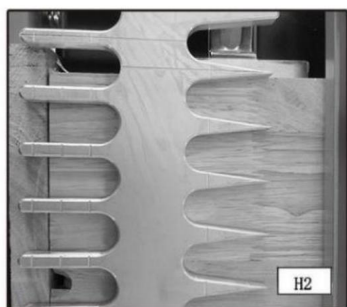
## REDUCCIÓN DE DESGARRO

El desgarro es un astillamiento no deseado de las fibras de la madera que se produce cuando un La broca del enrutador entra, sale o roza el borde de la madera y es común para todas las plantillas de cola de milano. El desgarro no se puede eliminar, pero se puede reducir mediante la inserción de restos de madera adicionales contra la pieza de trabajo.

## ALINEAR LAS PLANTILLAS

Para un correcto funcionamiento es necesario alinear las plantillas correctamente desde el frente volver. Las plantillas de la serie 28104 tienen líneas de alineación para ayudarle a alinear las plantillas sin medir. Algunas plantillas tienen una línea (Fig.

H1) mientras que otros tienen varias líneas para producir múltiples tipos de articulaciones (Fig. H2). VEVOR ha escrito iconos en las plantillas para indicar qué líneas van con qué uniones.

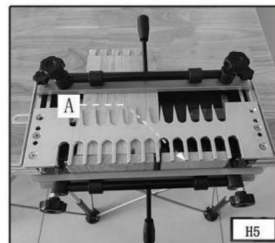


Ajuste las plantillas de adelante hacia atrás hasta que la línea de alineación esté directamente sobre el punto donde se unen el tablero horizontal y el tablero vertical.

NOTA: Para ser preciso, inclínese sobre la plantilla y mire directamente hacia abajo para alinee las líneas (Fig. H3).

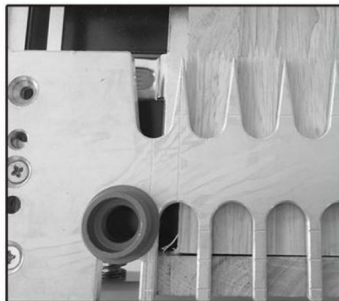
Para que la unión se realice correctamente, afloje los pomos de ambos lados de la plantilla, alinee las líneas, sostenga la plantilla plana con una mano y apriete las perillas con la otra (Fig. H4).

NOTA: Para ayudar a alinear ambos extremos de la plantilla cuando utiliza un pieza de trabajo estrecha, monte una pieza adicional de madera (del mismo espesor) en el extremo derecho (A) Fig. H5.



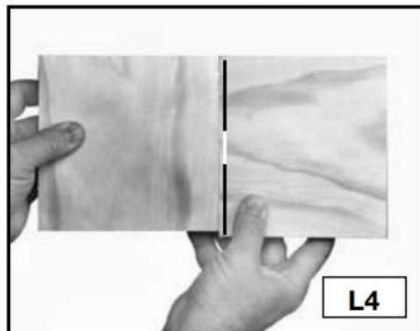
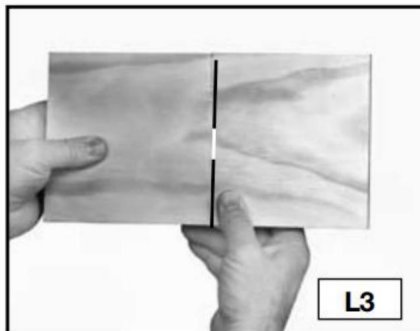
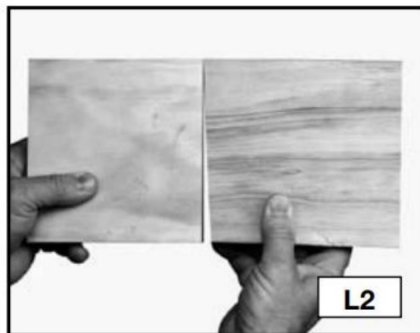
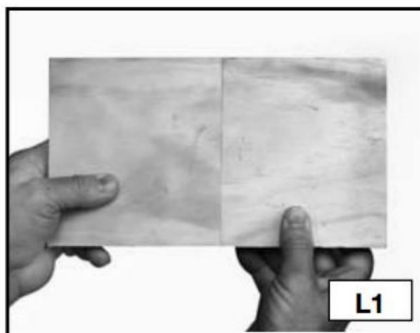
## GUÍAS DE PLANTILLAS

Utilice las guías de plantilla correctas proporcionadas con esta unidad para guiar la fresadora contra los dedos de la plantilla. Para determinar la guía adecuada para una unión determinada, coloque la guía de la plantilla en la ranura del lado izquierdo de la plantilla correspondiente. La guía debe encajar perfectamente en la ranura.



## PREPARACIÓN DE LA MADERA

Preparar adecuadamente los materiales para su proyecto es la clave para lograr uniones atractivas y ajustadas. Debes cortar la madera en ángulos rectos perfectos (Fig. L1). Los cortes que estén desviados aunque sea un grado no se alinearán correctamente (Fig. L2). Además, las piezas de trabajo deben ser planas y no ahuecadas.

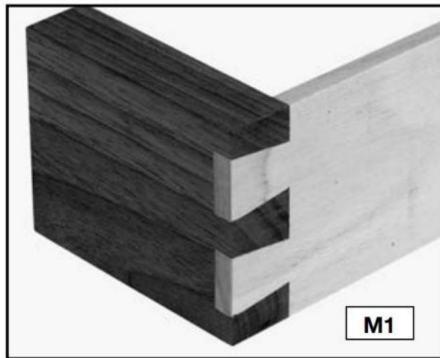


Oriente la madera de modo que la fibra del extremo quede unida a la fibra del extremo (Fig. L3) para fortalecer la articulación. Uso de la fibra larga (Fig. L4) en la pieza de trabajo resultará en una articulación débil.

## ESPESOR DEL TABLERO

NOTA: Se pueden unir dos piezas de diferente espesor (Fig. M1).

Las abrazaderas de las plantillas de la serie 28104 sujetarán madera de 1/4" a 1-1/8" de espesor. Utilice la siguiente información como guía para ayudarlo a decidir el espesor de la madera para sus proyectos.



Estándar a través de cola de milano ..... Rango de tablero trasero ..... 1/4" a 1"

Rango de tablero de clavijas ..... 1/4" a 3/4"

Cola de milano semiciega ..... Estándar y Miniatura ..... 1/2" a 1-1/8"

## LONGITUDES DE LA TABLA

Las plantillas de cola de milano de la serie 28104 son capaces de realizar uniones de hasta 12". Para juntas de cola de milano y de caja, corte las piezas de trabajo al misma longitud que la dimensión exterior de su proyecto final.

Para calcular la longitud del tablero trasero medio ciego, tome el interior dimensión del proyecto final y agregue la profundidad de corte de la broca del enrutador. Si el El tablero trasero tiene una media persiana en ambos extremos, lo que duplica la dimensión añadida. La longitud de los tableros de anuncios (frente de cajón) sigue siendo la misma.

## DISEÑO DEL PROYECTO

Realizar un seguimiento de la cara exterior e interior de cada pieza de trabajo y cómo Las diferentes partes se acoplan entre sí es muy importante.

Paso 1 : Coloque las piezas de trabajo boca abajo y etiquete las caras interiores con una "I" (Fig. N1).

Paso 2 : Etiquete las esquinas "A", "B", "C" y "D" (Fig. N2).

Paso 3 : Etiquete los tableros traseros (lados del cajón) con una "T" (Fig. N3).

Paso 4 : Etiquete los tableros de anuncios (frentes de cajones) con una "P" (Fig. N4)

Diagram N1 shows a wooden cabinet frame with four pieces of wood. Dashed lines with arrows point from the center to each piece, labeled with 'I'. A small box with 'N1' is in the bottom right corner.

Diagram N2 shows a wooden cabinet frame with four pieces of wood. Dashed lines with arrows point from the center to each corner, labeled with 'A', 'B', 'C', and 'D'. A small box with 'N2' is in the bottom right corner.

Diagram N3 shows a wooden cabinet frame with four pieces of wood. Dashed lines with arrows point from the center to the two side pieces, labeled with 'T'. A small box with 'N3' is in the bottom right corner.

Diagram N4 shows a wooden cabinet frame with four pieces of wood. Dashed lines with arrows point from the center to the two front pieces, labeled with 'P'. A small box with 'N4' is in the bottom right corner.

- 17 -

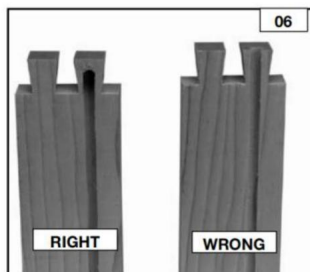
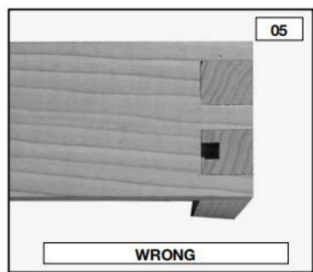
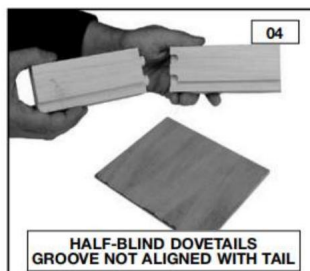
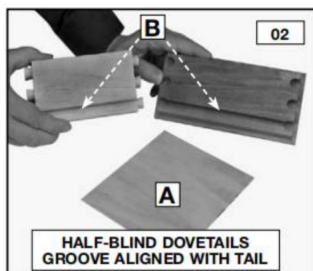
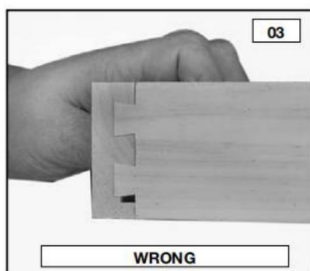
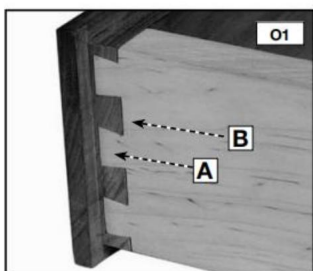
# CAJONES

## Consejos para hacer cajones:

Las colas (A) Fig. O1 se cortan en los lados de los cajones, mientras que los pasadores (B) Fig. O1 se cortan en el frente y el fondo de los cajones.

Puede utilizar madera maciza o madera contrachapada para los fondos de los cajones (A) Figura O2. Inserte las partes inferiores en una ranura a lo largo de la parte inferior del frentes y laterales. Deje que el fondo del cajón flote libremente (sin pegamento) para permitir la expansión y contracción estacional.

Las ranuras pueden llegar hasta los extremos de las tablas si las juntas son colas de milano medio ciegas. Para lograr esto, coloque la ranura de modo que que pasa por una de las colas laterales (Fig. O2). Vas a tener que detener las ranuras a través de colas de milano o juntas de caja antes llegan al final del tablero para evitar que se vean (Figs. O5 y O6).





## JUNTAS BÁSICAS

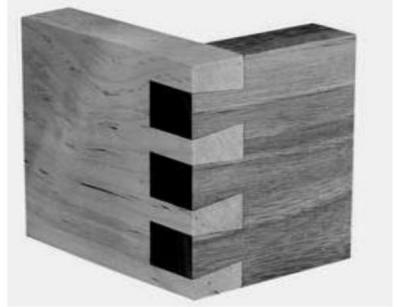
### A TRAVÉS DE COLAS DE MILANO

La cola de milano tiene un aspecto visualmente atractivo, especialmente en cajas y cofres.

NOTA: Para colas de milano pasantes, utilice el kit de accesorios 28104-3.

Corta tanto los alfileres como las colas en vertical posición. Primero corta las colas.

Utilice dos enrutadores (si es posible), uno para el alfileres y el otro para las colas - para hacer el proceso sea más rápido y sencillo.



#### ARTÍCULOS NECESARIOS

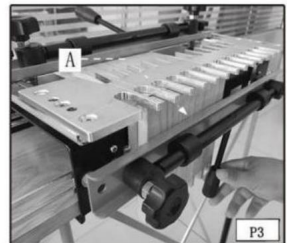
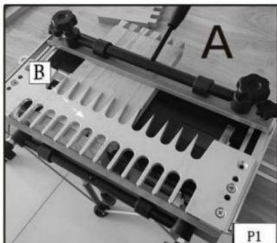
- A través de plantilla de unión de cola de milano y caja
- Broca de cola de milano de 1/2" x 1 3/8" x 5°
- Guía de plantilla Broca recta de 1", de 1/2" x 1 0.3"
- Guía de plantilla de 3/4" de diámetro exterior (con broca de cola de milano)
- Guía de plantilla de 5/8" de diámetro exterior (con broca recta)
- Contratuerca de guía de plantilla, CORTE DE COLAS

Paso 1 : Sujete una placa espaciadora (A) Fig. P1 (igual al grosor de su tablero de anuncios) en la abrazadera superior. Montar el pasante plantilla de cola de milano (B) en la base con el lado de las "colas" hacia tú.

Paso 2 : mueva la guía de compensación (A) Fig. P2 hacia el extremo izquierdo.

Paso 3: Sujete el panel trasero (A) Fig. P3 en la abrazadera inferior con la superficie exterior de la tabla frente a la plantilla.

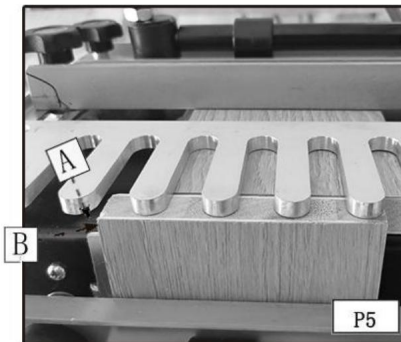
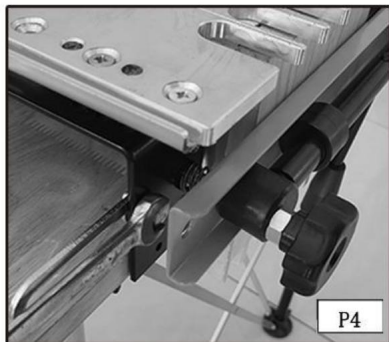
(Consulte la sección "POSICIONAMIENTO DE LA MADERA" en este manual.)



Paso 4 : Vuelva a colocar la guía de compensación (A) Fig. P4 al ras del tablero vertical y asegúrela.

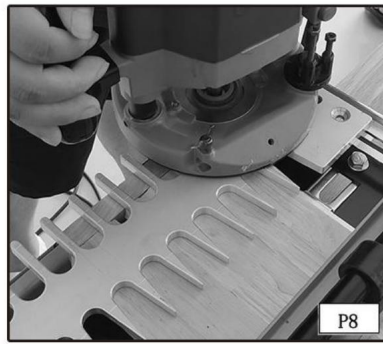
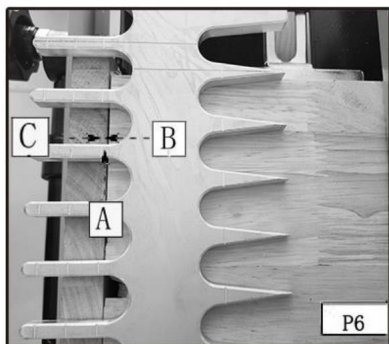
Paso 5 : Vuelva a colocar el tablero de desecho (A) Fig. P5 para que quede al ras con el borde posterior del tablero vertical (B).

Paso 6: Alinee la plantilla usando la línea "colas/caja" (A) Fig. P6 con la línea formada donde se unen el tablero de desecho (B) y el tablero vertical (C) y asegúrelo.



Paso 7 : monte la broca de cola de milano y la guía de plantilla de 3/4" en la fresadora y establezca la profundidad de la fresa.

Paso 8 : fresa a lo largo de los dedos de la plantilla (Fig. P8). Cuando se complete el corte, retire la tabla vertical.



NOTA: Si prefiere que sus pines sobresalgan ligeramente para facilitar lijado, ajuste su enrutador para un corte ligeramente más profundo. Una vez que haya alcanzado la profundidad óptima, ajuste la guía de altura de la broca con una llave de 3/8".

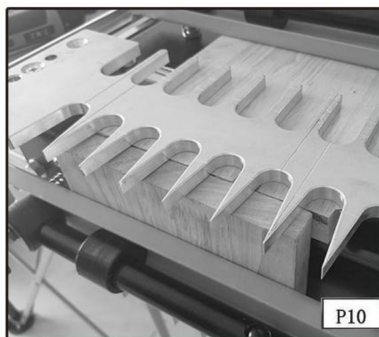
## CORTAR LOS PINES

NOTA: Si el tablero de clavijas no tiene el mismo grosor que el tablero trasero, reemplace la pieza sobrante en la abrazadera horizontal con una tabla de desecho del mismo grosor que la tabla trasera.

Paso 1: retire la plantilla y gírala 180 grados. Sujete el tablero de anuncios en la abrazadera inferior, al ras contra el desplazamiento izquierdo guía con el exterior de la tabla de espaldas a la plantilla.

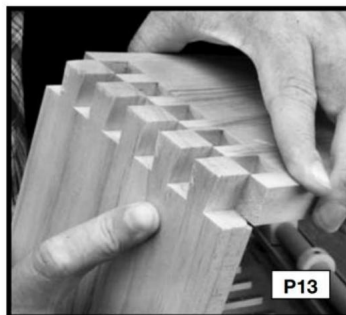
Paso 2 : alinee la línea de "pasadores" (vea las flechas) Fig. P10 en la plantilla con la línea formada donde el tablero de chatarra y el tablero de alfileres. Reúna y apriete la plantilla en su lugar.

Paso 3: Monte la broca recta y la guía de plantilla de 5/8" en la fresadora. y establezca la profundidad de la broca del enrutador (Fig. P11).



Paso 5: fresa entre los dedos de la plantilla (Fig. P12).

Paso 6 -Retire el tablero de clavijas y verifique el ajuste con el tablero trasero (Fig. P13)



A TRAVÉS DE LA SOLUCIÓN DE PROBLEMAS EN COLA DE MILANO

Para uniones demasiado sueltas, mueva la plantilla ligeramente hacia usted.  
Para uniones demasiado apretadas, aleje ligeramente la plantilla de usted.

## COLA DE MILANO MEDIA CIEGA

La cola de milano medio ciega es uno de los tipos de uniones más comunes y se la elección ideal para la construcción de cajones. En el típico cajón medio ciego construcción, la junta no es visible desde el frente y es invisible cuando el cajón está cerrado.

NOTA: Para medias persianas en miniatura, utilice el kit de accesorios 28104-1.

Utilice madera de desecho hasta que se sienta cómodo con el plantilla.

Puedes cortar alfileres y colas medio ciegos simultáneamente en las plantillas de la serie 28104.

Monte las guías de compensación correctas (negras para el estándar y plata para la miniatura).



### ARTÍCULOS NECESARIOS

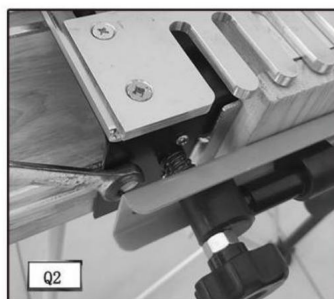
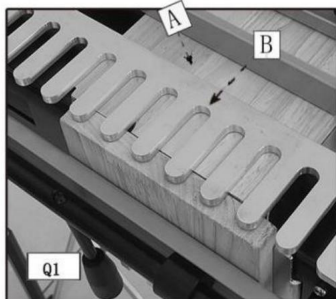
- Plantilla de cola de milano medio ciega
- Broca de cola de milano de 1/4\*15,4\*13
- Guía de plantilla de diámetro exterior de 3/4",

## CORTAR COLAS DE MILANO MEDIA CIEGO

Paso 1 : Sujete el tablero de anuncios (frente del cajón) (A) Fig. Q1 en la parte superior abrazadera (posición de montaje horizontal) con el exterior del tablero mirando la plantilla.

Paso 2 : fije la plantilla (B) en la parte superior del tablero de anuncios. Asegurar la plantitud sosteniendo una mano sobre la plantilla y usando la otra para apriete las perillas de la plantilla.

Paso 3 : mueva la guía de desplazamiento izquierda completamente hacia la izquierda.



Paso 4 : Sujete el panel trasero (lado del cajón) en la abrazadera inferior (vertical posición) en el lado izquierdo de la base con el exterior del tablero mirando la plantilla (A) Fig. Q3.

Paso 5 : centre el tablero entre el dedo más alejado a la izquierda y el dedo más cercano a la derecha del tablero.

Paso 6 : mueva la guía de compensación izquierda (A) Fig. Q4 al ras contra la tablero vertical (B) y asegúrelo.

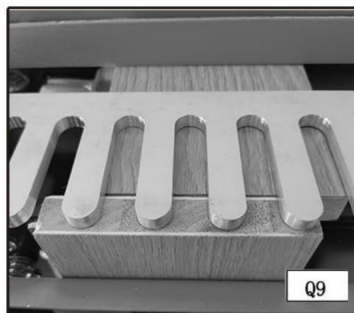
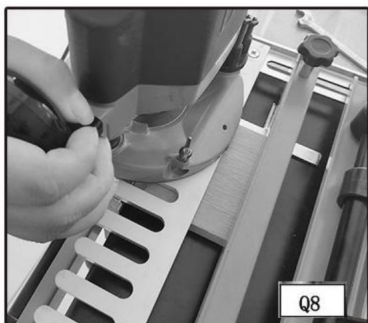
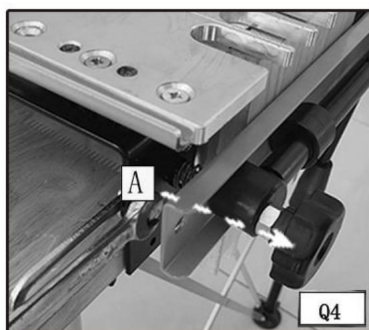
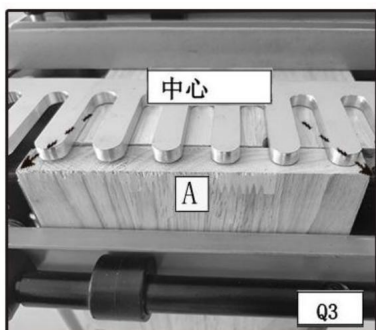
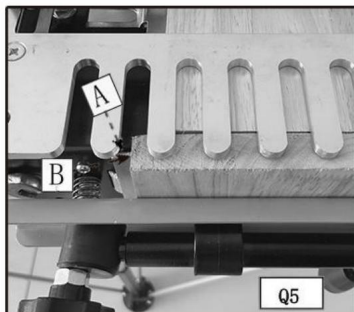
Paso 7 : Vuelva a colocar el tablero de anuncios (B) Fig. Q5 para que quede al ras contra la guía de compensación (A) y el borde posterior de la tabla vertical (C).

Paso 8 : alinee las líneas de la plantilla con la intersección del tablón de anuncios (A) Fig. Q6 y tablero trasero (B).

Paso 9 : establezca la profundidad de la broca del enrutador usando la guía de profundidad de broca (A) Fig. Q7.

Paso 10 - Corte de subida (de derecha a izquierda) el borde exterior del tablero vertical (Fig. Q8) para reducir el desgarro.

Paso 11 : fresa a lo largo de los dedos de la plantilla (Fig. Q9). Eliminar el tablas de la plantilla y pruebe su ajuste.



## MONTAJE Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

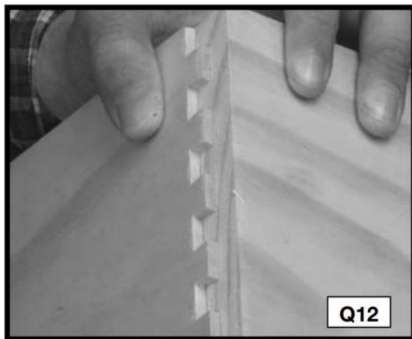
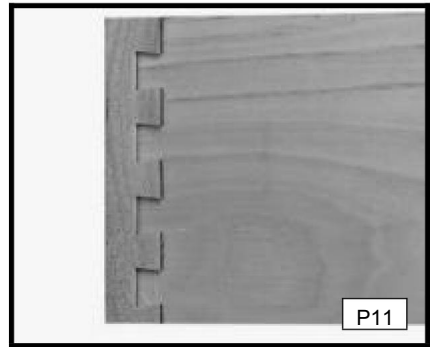
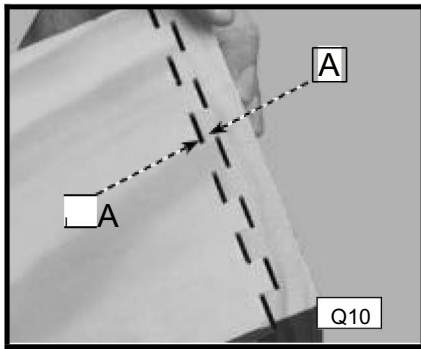
Para juntas que están demasiado sueltas, ajuste su enrutador para hacer un corte más profundo. (Mida el espacio (A) Fig. Q10 en el corte de prueba y ajuste la fresadora para esa cantidad).

Para uniones demasiado apretadas, ajuste su enrutador para hacer un corte más superficial. cortar.

Una vez que alcance la profundidad correcta, asegure el enrutador guía de profundidad de broca en su lugar con una llave de 3/8".

El frente del cajón se superpone al costado del cajón, reposicione el plantilla hacia usted (Fig. P11).

Si el frente del cajón está empotrado desde el borde del costado del cajón (Fig. P12), vuelva a colocar la plantilla lejos de usted.



## COLAS DE MILANO MEDIA CIEGAS CON RABITAS

Para producir colas de milano semiciegas con rebajes (frente de cajón), corte los pasadores para una junta medio ciega después de haber rebajado el frente del cajón. El

La profundidad del rebaje debe ser más profunda que la profundidad de la broca del enrutador semiciego. guía.

NOTA: Primero corta las colas.

Para medias persianas en miniatura, utilice el

Juego de accesorios 28104-3.

Utilice madera de desecho hasta que esté cómodo con la plantilla.



### ARTÍCULOS NECESARIOS

- Plantilla de cola de milano medio ciega
- Broca de cola de milano de

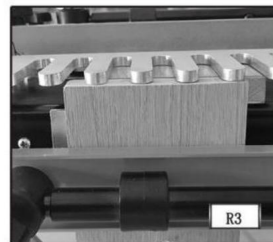
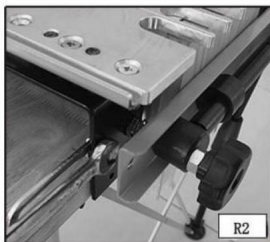
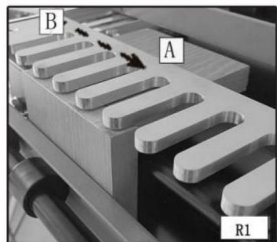
1/4\*15,4\*13 • Guía de plantilla de 3/4" de diámetro exterior, • Contratuercas de guía de plantilla,

### CORTANDO LAS COLAS

Paso 1 : Sujete una tabla de desecho (A) Fig. R1 en la abrazadera superior (posición de montaje horizontal). Utilice una tabla de desecho que sea gruesa suficiente para evitar que la broca entre en contacto con la base (1/2" trabajar). Asegure la plantilla (B) encima del tablero de desecho. (Figura R1). Asegure la planitud sosteniendo una mano en el tablero y usando el otro para apretar las perillas de la plantilla.

Paso 2 : mueva la guía de compensación izquierda completamente hacia la izquierda (Fig. R2).

Paso 3 : coloque y sujete el tablero trasero en la abrazadera inferior (vertical posición de montaje) con la superficie exterior contra la plantilla base (Figura R3).

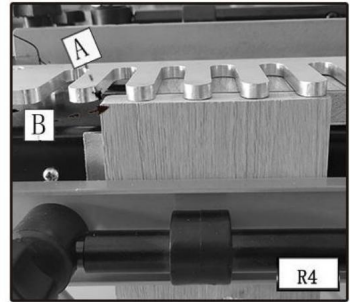




Paso 4 : haga un espaciador igual al ancho del rebaje. Coloque el espaciador (A) Fig. R4 contra el borde izquierdo del tablero trasero, mueva la guía de compensación izquierda (B) al ras contra el espaciador y asegure la guía de compensación.

Paso 5 : Vuelva a colocar el tablero de desecho (C) de manera que quede al ras contra la guía de compensación y el borde posterior del tablero vertical.

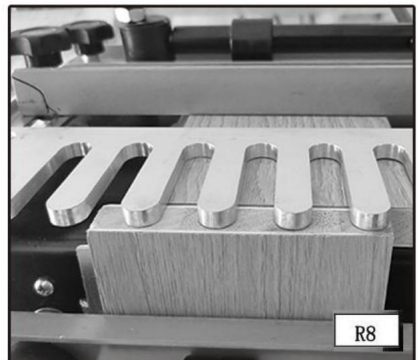
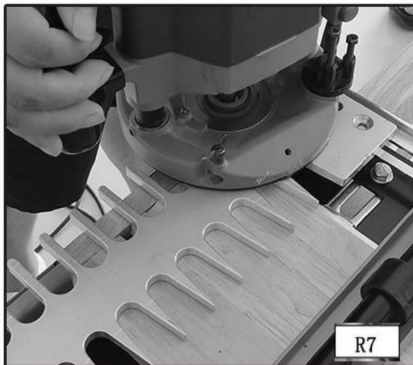
Paso 6 : Alinee la línea de la placa de plantilla "semi-ciega" (A) Fig. R5 con la línea formada donde se unen el tablero de desecho (B) y el tablero vertical (C).



Paso 7 : Monte la broca de cola de milano y la guía de plantilla en la fresadora y ajuste la profundidad de la fresa utilizando la guía de profundidad de broca "semi-ciega" (Fig. R6).

Paso 8 : haga un corte ascendente de derecha a izquierda a lo largo del borde exterior del tablero trasero para reducir el desgarro (Fig. R7).

Paso 9 : Entra y sale de los dedos de la plantilla de izquierda a derecha (Fig. R8). Retire las tablas.





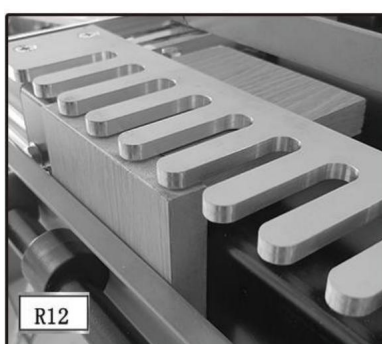
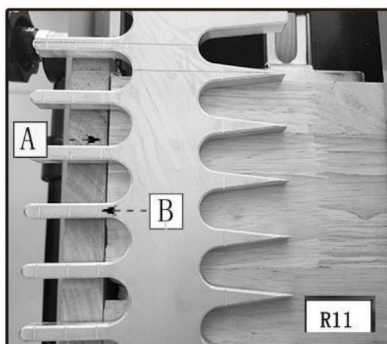
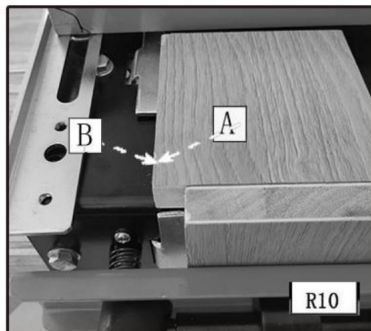
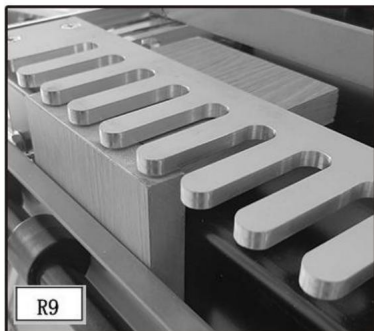
## CORTAR LOS PINES

Paso 1 : Sujete el tablero de anuncios en la abrazadera superior (horizontal). posición de montaje) con la superficie exterior contra la base de la plantilla.

Paso 2 : Asegure la plantilla en la parte superior del tablero de anuncios asegurándose de que es plano (Fig. R9).

Paso 3 : Vuelva a colocar el tablero de anuncios (A) Fig. R10 para que quede al ras con el guía de desplazamiento izquierda (B) y el borde interior del rebaje (A) Fig. R11 es alineado con la línea de alineación "semi-ciega" (B). Baje la broca del enrutador el guía de profundidad y bloquee la posición en su enrutador.

Paso 4 : Entra y sale de los dedos de la plantilla de izquierda a derecha.



Paso 5 : retire las tablas de la plantilla y pruebe si encajan.

NOTA: Método alternativo para alinear el tablero de anuncios: utilice un tablero con un rebaje del mismo ancho que el rebaje de la pieza de trabajo (R12).

## MONTAJE Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Métodos de montaje y solución de problemas de la semipersiana delantera con reborde  
La cola de milano es la misma que la de la cola de milano medio ciega normal.

## JUNTAS DE CAJA

Las juntas de caja tienen protuberancias rectas que se entrelazan y deben mantenerse juntos con pegamento. La gran cantidad de superficie de pegado proporciona la fuerza necesario para grandes proyectos.

NOTA: Si está utilizando la plantilla de cola de milano 28104, necesitará el kit de accesorios 28104 para hacer esta articulación. Necesitará el accesorio 28104-3 kit para las juntas de caja en miniatura.

Los dedos de las juntas de caja están espaciados en incrementos de 1" (1/2" para miniatura).

### ARTÍCULOS NECESARIOS

- A través de plantilla de unión de cola de milano y caja
- Broca de cola de milano de

1/2\*15,4\*13 • Guía de plantilla de 3/4" de diámetro exterior, • Contratuercas de guía de plantilla,

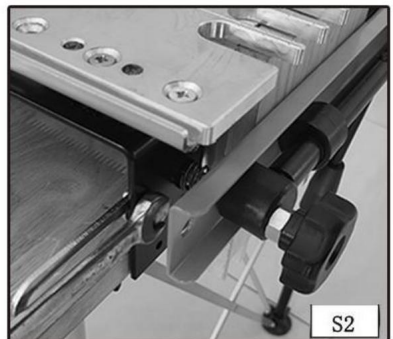
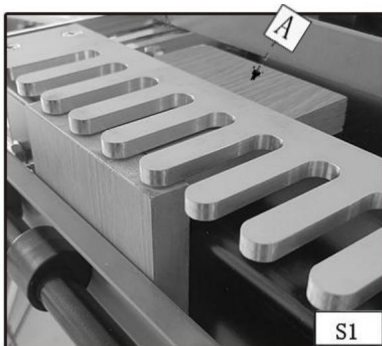


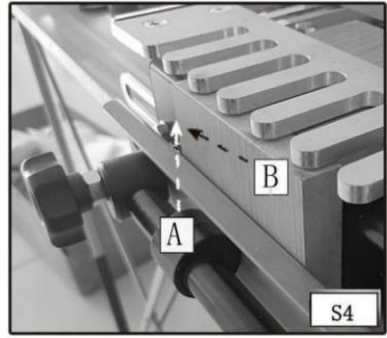
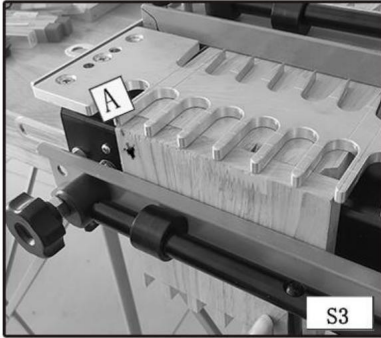
## CORTE DE LA PRIMERA PIEZA DE TRABAJO

Paso 1 : Sujete una tabla de desecho (A) Fig. S1 en la abrazadera superior (posición de montaje horizontal) que tenga el mismo grosor que el segunda pieza de trabajo.

Paso 2 : utilice la llave (A) Fig. S2 para aflojar el tornillo de la izquierda guía desplazada (B). Mueva la guía hacia el extremo izquierdo.

Paso 3 : monte la pieza de trabajo (A) Fig. S3 en la abrazadera inferior (vertical posición de montaje) con la superficie exterior contra la base de la plantilla.

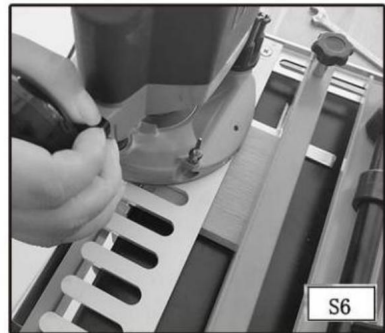
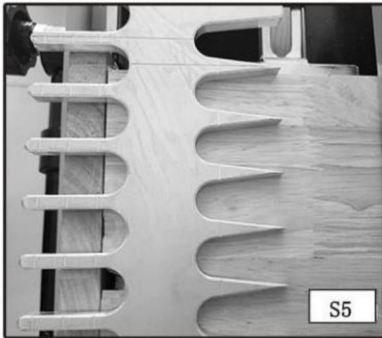




Paso 4 : Vuelva a colocar la guía de compensación izquierda (A) Fig. S4 al ras contra la pieza de trabajo (B).

Paso 5 : alinee la plantilla, utilizando la línea de plantilla "tails/Box" con la línea se formó donde se unen el tablero de desecho y la pieza de trabajo.

Paso 6 : monte la broca recta y la guía de plantilla en el enrutador y establezca la profundidad de la broca del enrutador usando la guía de profundidad de broca "colas/caja".



Paso 7 : fresa entre los dedos de la plantilla con la guía de plantilla contra el lado izquierdo de los dedos, tanto hacia adentro como hacia afuera. Esta ligera presión hacia la izquierda ayudará a evitar que las articulaciones se aflojen.

Paso 8 : retire la pieza de trabajo de la plantilla.

## CORTE DE LA SEGUNDA PIEZA DE TRABAJO

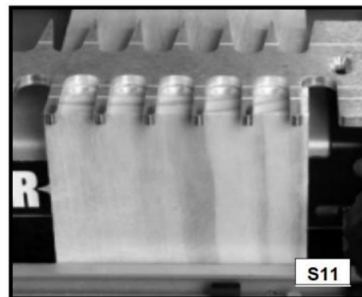
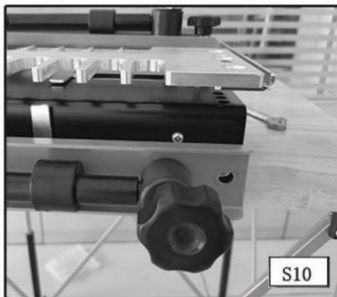
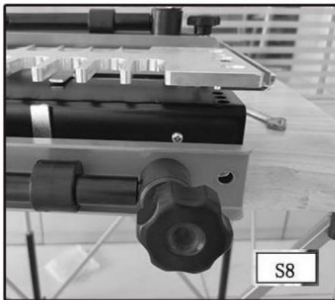
NOTA: Si el espesor es diferente entre la primera y la segunda pieza de trabajo, reemplace la pieza sobrante en la abrazadera superior (posición de montaje horizontal) con otra que sea la misma espesor que la primera pieza de trabajo.

Paso 1 : utilice la llave (A) Fig. S8 para aflojar el tornillo de la derecha. guía de compensación (B) Fig.S10. Mueva la guía hacia el extremo derecho.

Paso 2 : Sujete la primera tabla en la abrazadera inferior en el lado derecho de la plantilla con los dedos sobresaliendo de la plantilla (Fig. S9). Centra las protuberancias de la madera entre los dedos de la plantilla.

Paso 3 : mueva la guía de compensación derecha al ras de la pieza de trabajo y asegúrelo con la llave (Fig. S10).

Paso 4 : retire la primera pieza de trabajo.

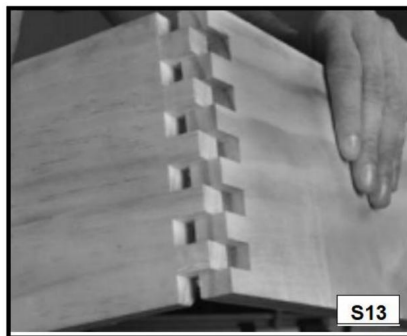


Paso 5 : Sujete la segunda pieza de trabajo (A) Fig. S11 en la abrazadera inferior (posición de montaje vertical) en el lado derecho de la plantilla al ras tanto contra la plantilla (B) como contra el desplazamiento derecho guía (C) con la superficie exterior de espaldas a la plantilla.

Paso 6 : si la primera y la segunda pieza de trabajo son de diferentes espesores, restablezca la profundidad de la broca del enrutador usando la guía de profundidad de broca "colas/caja".

Paso 7 : fresa entre los dedos de la plantilla con la guía de plantilla contra el lado izquierdo de los dedos, tanto hacia adentro como hacia afuera. esta luz La presión hacia la izquierda ayudará a evitar que las articulaciones se aflojen (Fig. S12).

Paso 8 : Retire la segunda pieza de trabajo y ensamble la junta (Fig. T13)



NOTA: El ajuste (apriete) de la junta de caja no se puede ajustar.

## COLA DE MILANO DESLIZANTE

Las colas de milano deslizantes se utilizan principalmente en la construcción de gabinetes, centros de entretenimiento y estanterías. Las plantillas de la serie 28104 tienen tres profundidades preestablecidas para ranuras (1/4", 3/8" y 1/2"), pero puede hacerlo manualmente configure la profundidad de bits de su enrutador en cualquier configuración.

NOTA: Asegúrese de que la broca del enrutador no corte la base ni se desplace guías durante este corte. Todo está proporcionado para este corte en 28104-3 plantillas.

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi  
Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi,  
baoshanqu, shanghai 200000 CN.

REPRESENTANTE CE: E-CrossStu GmbH.

Mainzer Landstr.69, 60329 Fráncfort del Meno.

REPRESENTANTE DEL REINO UNIDO: YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Oficina 147, Centurion House, Londres  
Carretera, Staines upon Thames, Surrey, TW18 4AX

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD.  
1 ROKEVA STREETASTWOOD NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd.  
Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



Por favor vea el vídeo de instalación del producto.



**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# VEVOR®

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

Przyrząd do jaskółczego ogona

MODEL:28104-1 28104-3

Nadal dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić Państwu narzędzia w konkurencyjnej cenie. „Zaoszczędź o połowę”, „o połowę ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas przedstawiają jedynie szacunkową oszczędność, jaką możesz uzyskać kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi najlepszymi markami i niekoniecznie oznaczają uwzględnienie wszystkich kategorii oferowanych narzędzi przez nas. Przypominamy, abyś podczas składania zamówienia u nas dokładnie sprawdził, czy faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z czołowymi markami.

Proszę obejrzeć film instalacyjny produktu



**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Przyrząd do jaskółczego ogona

MODEL:28104-1 28104-3



POTRZEBUJĘ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Prosimy o kontakt: Wsparcie

techniczne i certyfikat e-gwarancji [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

To jest oryginalna instrukcja. Przed przystąpieniem do obsługi prosimy o dokładne zapoznanie się ze wszystkimi instrukcjami. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od produktu, który otrzymałeś. Proszę wybaczyć nam, że nie będziemy ponownie informować Państwa, jeśli pojawią się jakieś aktualizacje technologii lub oprogramowania naszego produktu.

## WYTYCZNE BEZPIECZEŃSTWA – DEFINICJE

Niniejsza instrukcja zawiera informacje, które należy znać i które należy koniecznie znać zrozumieć. Informacje te dotyczą ochrony TWOJEGO BEZPIECZEŃSTWA i ZAPOBIEGANIE PROBLEMOM SPRZĘTU. Aby pomóc Ci to rozpoznać informacji, używamy symboli po lewej stronie. Proszę zapoznać się z instrukcją i zwróć uwagę na te sekcje.

### **⚠ DANGER**

Wskazuje na bezpośrednio niebezpieczną sytuację, która w przeciwnym razie uniknąć, spowoduje śmierć lub poważne obrażenia.

### **⚠ WARNING**

Wskazuje potencjalnie niebezpieczną sytuację, jeśli nie uniknąć, może to spowodować śmierć lub poważne obrażenia.

### **⚠ CAUTION**

Wskazuje potencjalnie niebezpieczną sytuację, jeśli nie uniknąć, może skutkować niewielkimi lub umiarkowanymi obrażeniami.

### **CAUTION**

Używane bez symbolu ostrzeżenia dotyczącego bezpieczeństwa oznacza potencjalnie niebezpieczna sytuacja, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować uszkodzenie mienia.

## WAŻNE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

### **⚠ WARNING**

Przeczytaj i zrozum wszystkie instrukcje. Awaria wykonanie wszystkich instrukcji wymienionych poniżej skutkuje porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia ciała



ZACHOWAJ TĄ INSTRUKCJĘ.

### **⚠ WARNING**

Istnieją pewne aplikacje, dla których to narzędzie było zaprojektowane. VEVOR zdecydowanie NIE zaleca modyfikowania i/lub stosowania tego narzędzia używane do celów innych niż te, dla których zostały zaprojektowane. Jeśli masz jakieś pytania dotyczące jego zastosowania NIE używaj tego narzędzia, dopóki nie napiszesz VEVOR i my Ci doradziliśmy.

1. UTRZYMAJ MIEJSCE PRACY W CZYSTOŚCI. Zagracone przestrzenie i ławki zachęcają do urazy.
2. UNIKAJ NIEBEZPIECZNEGO ŚRODOWISKA. Nie wystawiaj elektronarzędzia do spadania. Nie używaj elektronarzędzia w wilgotnych lub mokrych miejscach. Zachowaj obszar dobrze oświetlony. Unikaj środowiska chemicznego lub żrącego. Nie używaj narzędzia w obecności łatwopalnych cieczy lub gazów.
3. CHROŃ PRZED PORAŻENIEM PRĄDEM. Zapobiegaj kontaktowi z ciałem z uziemionymi powierzchniami. Na przykład: rury, grzejniki, kuchenki, obudowy lodówek.
4. TRZYMAJ DZIECI Z DALA. Nie pozwól odwiedzającym skontaktować się z narzędziem lub przedłużaczem. Wszystkich gości należy trzymać z dala od miejsca pracy.

5. PRZECHOWYWAĆ NARZĘDZIA NIEUŻYWANE. Kiedy nie są używane, narzędzia powinny być przechowywane w bezpiecznym, suchym miejscu – niedostępnym dla dzieci.
6. NIE NA SIŁĘ. Przy takim tempie wykona pracę lepiej i bezpieczniej dla którego był przeznaczony.
7. UŻYJ ODPOWIEDNIEGO NARZĘDZIA. Nie zmuszaj do tego małego narzędzia ani przystawki praca ciężkiego narzędzia. Nie używaj narzędzia do celów niezgodnych z jego przeznaczeniem – na przykład – nie używaj piły tarczowej do obcinania konarów drzew lub dzienniki.
8. UBIERZ SIĘ PRAWIDŁOWO. Nie noś luźnej odzieży ani biżuterii. Luźne ubrania, sznurki i biżuteria mogą zostać wciągnięte w ruchu. Części. Zalecane są rękawice gumowe i obuwie antypoślizgowe podczas pracy na świeżym powietrzu. Aby zabezpieczyć włosy, należy nosić osłonę ochronną długie włosy.
9. STOSOWAĆ OKULARY OCHRONNE ANSI Z87.1. Nosić okulary ochronne lub okulary podczas obsługi elektronarzędzia. Także maska na twarz lub przeciwpyłowa, jeśli operacja powoduje powstawanie pyłu. Wszystkie osoby znajdujące się w pobliżu elektronarzędzia są operowani, powinni także nosić okulary ochronne i twarz lub maska przeciwpyłowa.
10. NIE NORZUCAJ PRZEWODU. Nigdy nie przenoś narzędzia trzymając za przewód ani nie ciągnij za niego odłączyć od gniazdka. Chronić przewód przed wysoką temperaturą, olejem i ostrymi przedmiotami krawędzie. Mają uszkodzony lub zużyty przewód zasilający i element odciążający natychmiast wymienić. NIE PRÓBUJ NAPRAWIAĆ ZASILANIA SZNUR.
11. BEZPIECZNA PRACA. Do przytrzymania pracy użyj zacisków lub imadła. To bezpieczniejsze niż za pomocą dłoni, co uwalnia obie ręce do obsługi narzędzia.
12. NIE PRZECIĄGAJ. Przez cały czas utrzymuj właściwą postawę i równowagę.
13. UTRZYMAJ NARZĘDZIA STARANNIE. Utrzymuj narzędzia ostre i czyste dla lepszej i bezpieczniejszej pracy. Postępuj zgodnie z instrukcjami dot smarowanie i wymiana akcesoriów. Sprawdź przewody narzędzia okresowo, a w przypadku uszkodzeń zlecaj naprawę autoryzowanemu serwisowi obiekt. Okresowo sprawdzaj przedłużacze i wymieniaj je, jeśli są uszkodzone. Wymień wszystkie zużyte, uszkodzone lub utracone części natychmiast. Trzymaj uchwyty suche, czyste i wolne od oleju i smaru.
14. ODŁĄCZAJ NARZĘDZIA, gdy nie są używane, przed serwisowaniem i kiedy wymiana akcesoriów, takich jak ostrza, bity, obcinaki itp.
15. WYJMIJ KLUCZE I KLUCZE REGULACYJNE. Kształtuj nawyk sprawdzenia, czy klucze i klucze regulacyjne są wyjęte z narzędzia przed jego włączeniem.

16. UNIKAJ NIEZAMIERZONEGO URUCHOMIENIA. Nie noś podłączonego urządzenia narzę dzie z palcem na przełączniku. Podczas podłączania upewnij się , że przełącznik jest wyłączony. Podczas podłączania narzę dzie trzymaj rę ce, ciało i ubranie z dala od ostrzy, końcówek, noży itp.
17. PRZEDŁUŻACZE DO UŻYTKU NA ZEWNĄTRZ. Gdy narzę dzie jest używane na zewnątrz, używaj wyłącznie przedłużaczy z oznaczeniem „Nadaje się do użytku na zewnątrz urządzenia – przechowuj je w pomieszczeniu, gdy nie są używane.” Jeśli przedłużacz jest do stosowania na zewnątrz musi być oznaczony przyrostkiem WA lub w zgodnie z oznaczeniem typu przewodu.
18. ZACHOWAJ CZUWOŚĆ Obserwuj, co robisz. Użyj rozumu. Do nie obsługuj narzę dzia, gdy jesteś zmę czony lub pod wpływem leki, alkohol czy narkotyki.
19. SPRAWDŹ USZKODZONE CZĘŚCI. Przed dalszym użyciem narzę dzia a należy dokładnie sprawdzić osłonę lub inną uszkodzoną czę ść w celu ustalenia, czy bę dzie działać prawidłowo i spełniać zamierzone cele funkcjonować. Sprawdź wyrównanie ruchomych czę ści, połączenie ruchomych czę ści czę ści, uszkodzenie czę ści, montaż i wszelkie inne warunki, które może mieć wpływ na jego działanie. Osłona lub inna czę ść, która jest uszkodzona powinien zostać prawidłowo naprawiony lub wymieniony przez autoryzowany serwis środka, chyba że w innej instrukcji wskazano inaczej podręcznik. Zleć wymianę uszkodzonych przełączników autoryzowanemu serwisowi Centrum. Nie używaj narzę dzia, jeśli przełącznik go nie włącza i nie wyłącza.
20. NOSZ OCHRONĘ SŁUCHA ANSI S3.19 , aby się zabezpieczyć możliwa utrata słuchu.

## DODATKOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

### WARNING

NIEPRZESTRZEGANIE TYCH ZASAD MOŻE SPOWODUJE POWAŻNE OBRAŻENIA CIAŁA.

1. PRZECZYTAJ I PRZESTRZEGAJ WSZYSTKICH INSTRUKCJI BEZPIECZEŃSTWA zawartych w instrukcji obsługi dołączonej do routera.
2. BEZPIECZNA PRACA. Upewnij się , że uchwyt/przyrząd do mocowania jaskółczego ogona i praca są takie same bezpiecznie zakotwiczone, aby zapobiec przemieszczaniu się .
3. UPEWNIJ SIĘ, ŻE ZESTAW PRZEWODÓW JEST WOLNY i nie rozłączy się podczas prowadzenia operacje.
4. TRZYMAJ RĘCE Z DALA od przecinarki, gdy silnik pracuje, aby temu zapobiec obrażenia ciała.
5. UTRZYMAJ MOCNY chwyt routera podczas uruchamiania silnika, aby napotkał opór moment rozruchowy.

6. ZACHOWAJ CZUJNOŚĆ, trzymaj nóż w stanie wolnym i z dala od wszelkich ciał obcych silnik pracuje.

7. UPEWNIJ SIĘ, ŻE SILNIK ZATRZYMAŁ SIĘ wcześniej CAŁKOWICIE

usunę cie routera z uchwytu/przyrządu Dovetail i ustawienie Dovetail Mocowanie/ustawianie mię dzy operacjami.

8. NIGDY NIE ODŁĄCZAJ SILNIKA ROUTERA od podstawy routera

przewodnica szablonu i końcówka w kształcie jaskółczego ogona są zainstalowane. kawałek jaskółczego ogona może nie pasować przez otwór w przewodnicy szablonu.

9. DOKŁADNIE DOKRĘĆ NAKRĘTKĘ PROWADNICY SZABLONU.

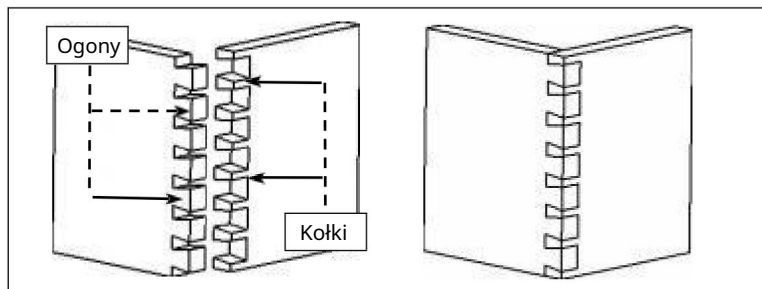
10. NIEKTÓRE DREWNO ZAWIERA KONSERWATY, KTÓRE MOGĄ BYĆ

TOKSYCZNY. Należy zachować szczególną ostrożność, aby zapobiec wdychaniu i kontaktowi ze skórą pracy z tymi materiałami. Żądaj i przestrzegaj wszelkich zasad bezpieczeństwa informacje dostę pne u dostawcy materiałów.

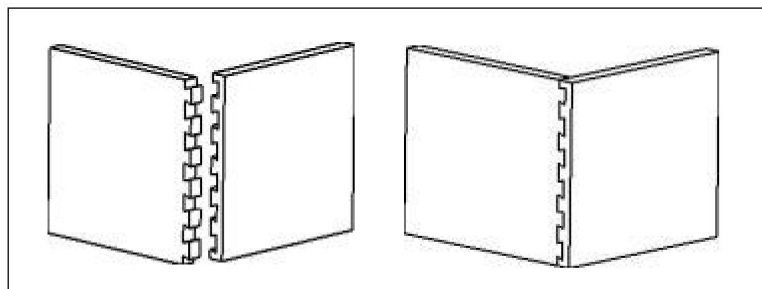
#### CZĘŚCI ZAMIENNE

Podczas serwisowania należy używać wyłącznie identycznych części zamiennych.

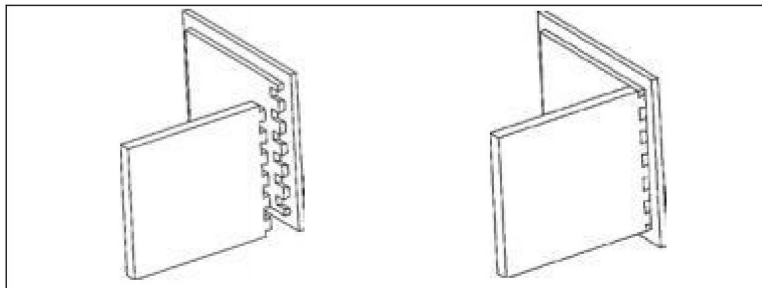
#### PRZEZ JĘSKOŁĄPY



#### PÓŁSLEPSZE JAŚLEPY

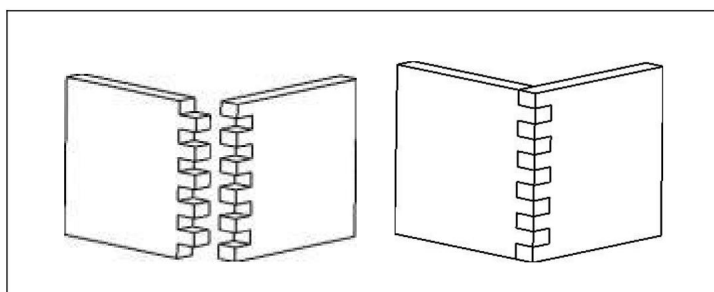


## PÓŁŚLEPKIE PRZYLGOWE



## POŁĄCZENIE SKRZYNKOWE (PALCOWE).

Podobne złącze, zwane złączem skrzynkowym lub palcowym, ma na obu deskach proste występy zwane palcami. To złącze jest używane w pudełkach z biżuterią i innych małych pudełkach. Złącze skrzynkowe jest mocne, ponieważ ma dużą powierzchnię na klej.





## MOŻLIWOŚCI PRODUKTU

Przyrząd do jaskółczego ogona serii VEVOR 28104 pomoże Ci wyciąć te połączenia wydajnie. Zestaw akcesoriów umożliwi wycinanie miniaturowych wersji te złącza do małych pudełek na prezenty lub szuflad z szufladami na zwijanym blacie biurko. Seria 28104 umożliwia również bardziej zaawansowane cięć cie złącza (jaskółcze ogony pomijające szpilki, zawiasy drewniane, połączenia typu koniec do końca, różne rodzaje połączeń kątowych i połączeń z wkładkami).

Konkretne możliwości modelu to:

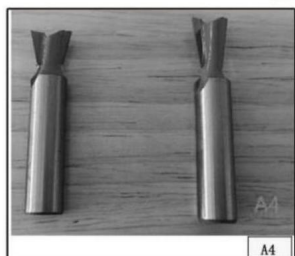
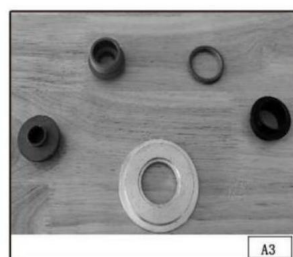
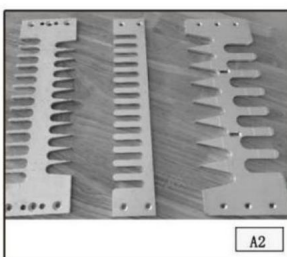
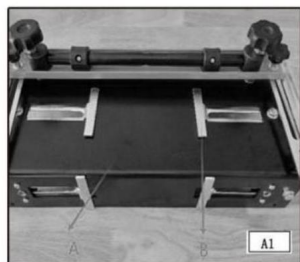
### Przyrządy

28104-1 Przyrząd do jaskółczego ogona - półślepy

28104-3 Przyrząd do jaskółczego ogona Deluxe – przelotowy, skrzynkowy, półślepy i przesuwny.

## PRZEGLĄD JIGA

Przyrządy do jaskółczego ogona serii 28104 są wyposażone w łatwą w montażu, wytrzymałą stalową podstawę (A) Rys. A1 wyposażoną w system mocowania przeznaczony do mocowania drewna i minimalizowania poślizgu deski podczas cięć. Wskazówki dotyczące rozwiązywania problemów (B) znajdują się po obu stronach podstawy. Trzy na przyrządzie można zastosować różne szablony aluminiowe obrobione maszynowo (rys. A2). system do tworzenia wszystkich połączeń opisanych w tej instrukcji. Palce dalej każdy szablon jest używany w połączeniu z prowadnicami szablonów (ryc. A3), aby poprowadzić router w odpowiednim ruchu. Dodatkowo każdy szablon pomaga w prawidłowym ustawieniu płytki i głę bokości frezu. Kawalki jaskółczego ogona i proste bity (ryc. A4 i A5) są używane w tym systemie przyrządów.



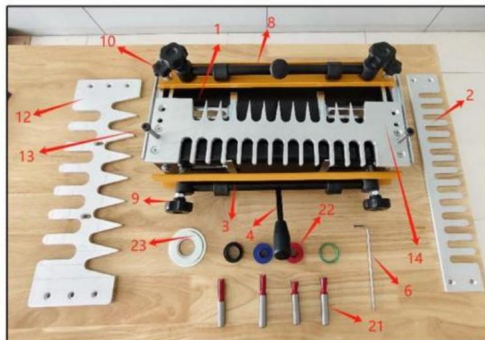
# ZAWARTOŚĆ KARTONU

## PRZYRZĄDY DOVETAIL

28104-1



28104-3



1. Podstawa  
 2. Szablon do połączeń półsłepych i skrzynkowych  
 1/2 3. Płytkę dociskową  
 4. Uchwyt 5.  
 Bit na jaskółczy ogon  
 6. Klucz sześciokątny 7. Płyta pozycjonująca 8. Pręt zaciskowy  
 9. M10 \* 100 długa rękawkość 10. krótka rękawkość M8 11. M8 środkowa rękawkość 15. gniazdo pręta zaciskowego  
 16. Sprężyna 17. płyta wsporcza L/R 18.  
 nakrętka w kształcie litery T 19.  
 M6 20.  $\varnothing 8$  podkładka płaska \* 10 śrub krzyżowych z łbem stożkowym

1. Podstawa  
 2. Szablon do połączeń półsłepych i skrzynkowych  
 1/2 3. Płytkę dociskową  
 4. Uchwyt 6.  
 Klucz sześciokątny 8. Pręt zaciskowy  $9_{\frac{1}{2}}$  M10  
 100 długa trzonek 10. Krótki uchwyt M8 12. 1-calowy szablon na jaskółczy ogon 13. Śruba wtykowa  $\varnothing 8$  45-M6 14. 1/2 szablon na jaskółczy ogon 21. Wiertła na jaskółczy ogon i proste czopki 22. Trzy rodzaje tulei wału i nakrętki 23. Tarcza pozycjonująca

## Akcesorium

MODLE:28104-3 1/2"

MODEL: 28104-1

poprzez szablon na jaskółczy ogon 1	*	1
"przez szablon na jaskółczy ogon 1	*	
Szablon półślepy 1/2" * 1	*	
1/2 " * 10,3 1" wiertła z czopem prostym 1/2 " * 1	*	1
1/2" * 30 wiertła z czopem prostym 1/2 " * Bit	*	1
na jaskółczy ogon 7/2" * 1	*	1
15 12 Kawalek jaskółczego ogona	*	1
Grupa podstawowa 1	*	
Płyta dociskowa 2	*	
Płyta pozycjonująca	*	1
Płyta wspierająca 2	*	
Pręt zaciskowy 2	*	
Wiosna * 4	*	
Uchwyt 2	*	
Rękojeść długa M10 Rękojeść	*	4
długa M8 Rękojeść krótka M8	*	2
Gniazdo wału zaciskowego	*	2
Nakrętka w kształcie litery T	*	4
φ 8 Uszczelka M6 10	*	4
śrub z łbem	*	4
stożkowym Śruba pozycjonująca Tarcza	*	4
pozycjonująca M30	*	2
3/4" tuleja wału 5/8"	*	1
tuleja 1,5 nakrętka radełkowana	*	1
wału 1" tuleja wału	*	1
	*	1
	*	1
	*	1
Baza	*	1
Płyta dociskowa	*	2
Tablica pozycjonująca	*	1
Ocynkowana płyta nośna	*	2
Oś zaciskowa	*	2
Wiosna * 4	*	
Szablon półślepy 1/2" * 1	*	
Uchwyt	*	2
Rękojeść długa M10	*	4
Rękojeść długa M8	*	2
Rękojeść krótka M8	*	2
Gniazdo wału zaciskowego	*	4
Nakrętka w kształcie litery T 4	*	
1/4 " Bit w kształcie jaskółczego	*	2
ogona, 8 uszczelki	*	4
Śruby z łbem stożkowym M6 10	*	4

## WYMAGANE DODATKOWE NARZĘDZIA

Router, którego używasz z tym przyrządem

musi zaakceptować dostarczone szablony VEVOR z jigiem. (Adaptery i podstawy są dostępne dla większości routerów.)

musi mieć tuleję zaciskową 1/2" do użytku z przyrządami 28104-3.

musi mieć tuleję zaciskową 1/4" do użytku z przyrządami 28104-1.

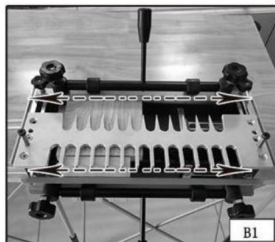


**UWAGA:** Chociaż przyrządy i zestawy akcesoriów obejmują frezy i prowadnice szablonów do wykonywania podstawowych połączeń na jaskółczy ogon, do wykonywania połączeń skrzynkowych potrzebne są dodatkowe frezy.

## INSTRUKCJA MONTAŻU

**UWAGA:** Zawsze montuj przyrząd na solidnej powierzchni roboczej.

Możesz zamontować przyrząd na stałe (rys. B1), korzystając z wstępnie nawierconych otworów otwory (A) rys. B1 po obu stronach podstawy lub można zamontować podstawę do powierzchni roboczej za pomocą zacisków (rys. B2).



## OPERACJA

Prawidłowo zamontuj obrabiany przedmiot w uchwycie. Jeśli obrabiany przedmiot nie jest zabezpieczony, może zostać uszkodzony podczas ruchu.

W przyrządach zastosowano dwie pozycje mocowania detali – poziomą i pionową. Niektóre stawy wymagają obu, podczas gdy inne wymagają użycia płyty złomowej w pozycji poziomej (zacisk górny) i obrabiany przedmiot w pozycji pionowej (dolny zacisk).

Ustaw przedmiot obrabiany prawidłowo od lewej do prawej, aby uzyskać symetryczność i szczelne połączenia.

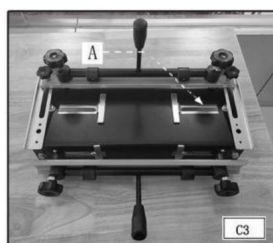
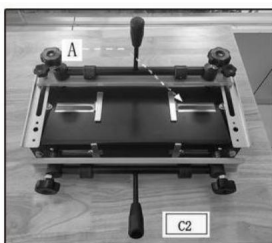
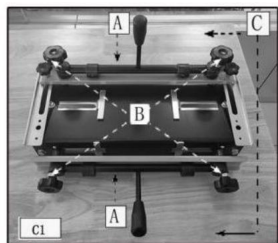
Wyrywanie się frezu można zmniejszyć, gdy jest to drewno złomowe prawidłowo ustawione względem przedmiotu obrabianego

## ZACISKI

Przyrządy serii 28104 są wyposażone w dwa zaciski krzywkowe (A) Rys. C1 z pokrę tłami (B)

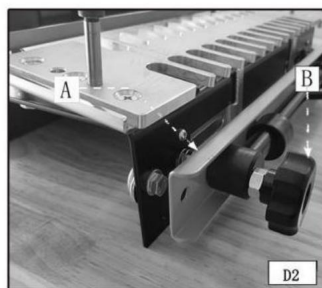
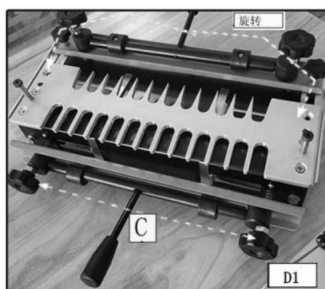
Do regulacji grubości przedmiotu obrabianego i dźwignie (C) do szybkiego mocowania i zwalniania przedmiotu obrabianego.

UWAGA: Użyj deski do złomu (A) Rys. C2, aby zapobiec nieprawidłowemu ułożeniu (A) Rys. C3.



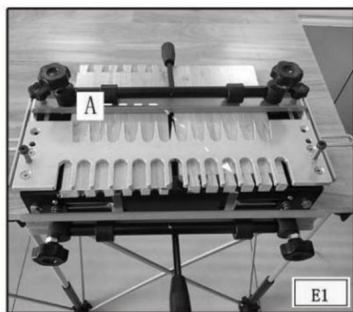
## MONTAŻ SZABLONOWY

Szablony można zamontować w dwóch pozycjach na przyrządzie(ach), co umożliwia wykonanie wielu typów połączeń za pomocą każdego szablonu. Aby odwrócić szablon, poluzuj pokrę tła szablonu (C) rys. D1, wyjmij szablon (B) z podstawy, obróć go o 180 stopni w poziomie, umieść go na podstawie i dokrę ć pokrę tła szablonu.

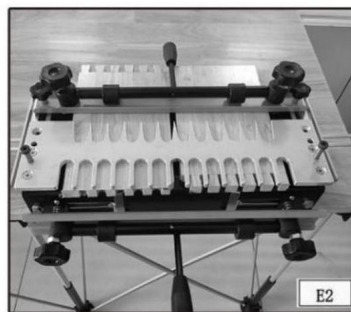


## WSPARCIE SZABLONÓW

W przypadku każdego rodzaju połączenia umieść drewno w górnym zacisku, niezależnie od tego, czy a przedmiotu obrabianego lub kawałka złomu, aby zapewnić wsparcie dla routera na szablon. Możesz dodać dodatkowe wsparcie, wkładając drugą deskę (A) Rys. E1 (o tej samej grubości) w górnym zacisku, aby upewnić się, że szablon jest równoległy do podstawy na całej swojej długości. Ta praktyka działa bardzo dobrze do wąskich przedmiotów.



Utrzymany



Nieobsługiwane

## UKŁADANIE DREWNA

Aby uzyskać atrakcyjny wygląd, należy prawidłowo ustawić obrabiany przedmiot złącza symetryczne. Użyj przesunięć tych prowadnic, aby równomiernie ustawić obrabianego przedmiotu dla optymalnego wyrównania i symetrii.

Krok 1 - Zamocuj obrabiany przedmiot (lub płytkę dystansową) (A) Rys. F1 w pozycja pozioma. Pozycja nie jest krytyczna, ale obrabiany przedmiot tak nie wystawać poza przednią krawędź podstawy.

Krok 2 - Zamontuj szablon (rys. F2) na wierzchu poziomego przedmiotu obrabianego.

Użyj śrub pozycjonujących, aby zamocować szablon i podstawę na miejscu, a następnie dokręć pokręćła szablonu z drugim.

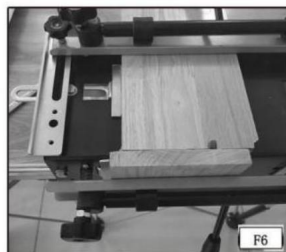
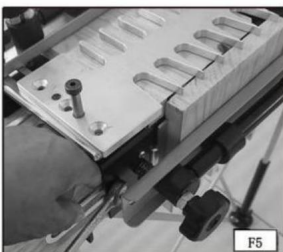
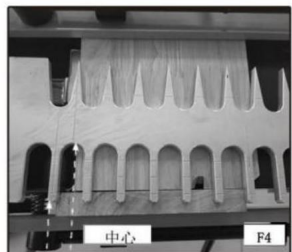
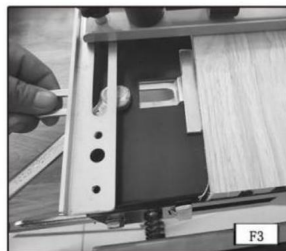
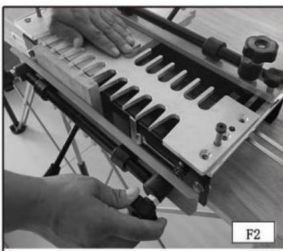
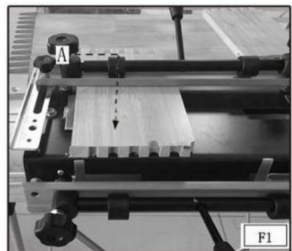
Krok 3 - Poluzuj lewą prowadnicę offsetową (A) Rys. F3 za pomocą klucza sześciokątne (B) i przesun go maksymalnie w lewo.

Krok 4 - Wyrównaj pionowy przedmiot obrabiany (A) Rys. F4 równo z dnem stroną szablonu. Wyśrodkuj i zaciśnij obrabiany przedmiot pomiędzy najdalszy palec po lewej stronie i najbliższy palec po prawej stronie szablon.

Krok 5 - Przesun lewą prowadnicę przesunięć (A) Rys. F5 w prawo tak, aby była równo z pionowym przedmiotem obrabianym (B). Dokręć lewą prowadnicę przesunięć (C) za pomocą klucza (C).

Krok 6 - Odepnij poziomy przedmiot obrabiany i przesun go do przodu tak, aby się znalazł jest zlicowany z pionowym przedmiotem obrabianym i zrównany z lewym przesunięciem prowadnicy (Rys. F6), dokręć szablon za pomocą 4 śrub krzyżowych.

## Krok 7 - Usuń 2 śruby pozycjonujące



UWAGA: Szablon został usunięty dla przejrzystości.

Po dokręceniu 4 śrub krzyżowych na szablonie należy je usunąć 2 śruby pozycjonujące.

## PÓŁKOŁKI VS. PÓŁOGONY

Tradycyjnie jaskółcze ogony mają półszpilki wycięte na obu końcach (ryc. G1). Półogony będą równie mocne, ale nie tak atrakcyjne (ryc. G2). Jeżeli twój złącza są półogonami, a chcesz półszpilkami, przesunij pionową deskę 1/2" w lewo lub w prawo, a następnie pnie odpowiednio przesunij poziomą deskę. Procedura jest taka sama jak w przypadku szablonu miniaturowego 28104-1, z tą różnicą, że przesuniesz deski o 1/4".

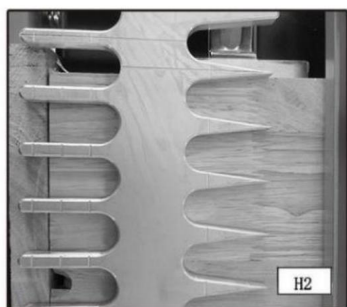


## REDUKCJA ROZDRAŻANIA

Wyrwanie to niepożądane odpryski włókien drewna, które powstają, gdy a Frez wchodzi, wychodzi lub muska krawędź drewna i jest to częste zjawisko wszystkie przyrządy typu jaskółczy ogon. Rozdarcia nie da się wyeliminować, ale można je ograniczyć wkładanie dodatkowego kawałka drewna do przedmiotu obrabianego.

## WYRÓWNANIE SZABLONÓW

Aby zapewnić prawidłowe działanie, należy prawidłowo dopasować szablony od przodu wrócić. Przyrządy serii 28104 posiadają linie wyrównujące ułatwiające wyrównanie szablony bez pomiaru. Niektóre szablony mają jedną linię (ryc. H1), podczas gdy inne mają kilka linii do produkcji wielu typów stawy (ryc. H2). VEVOR przypisał ikony do szablony wskaź, które linie pasują do których stawów.

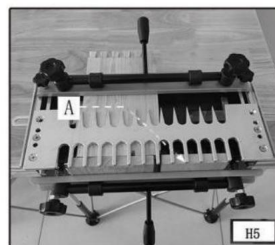


Dopasuj szablony od przodu do tyłu, aż linia wyrównania będzie bezpośrednio nad punktem styku deski poziomej i deski pionowej.

UWAGA: Aby zachować dokładność, pochyl się nad szablonem i spójrz prosto w dół wyrównaj linie (rys. H3).

Aby połączenie zostało wykonane prawidłowo, poluzuj pokręćła na obu bokach szablonu, wyrównaj linie, przytrzymaj szablon płasko jedną z nich ręką, a drugą dokręć pokręćła (rys. H4).

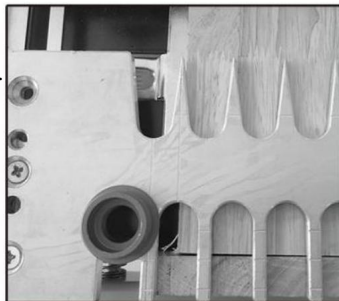
UWAGA: Aby pomóc wyrównać oba końce szablonu, gdy używasz wąski przedmiot obrabiany, zamontuj dodatkowy element drewna (o tej samej grubości) po prawej stronie (A) Rys. H5.





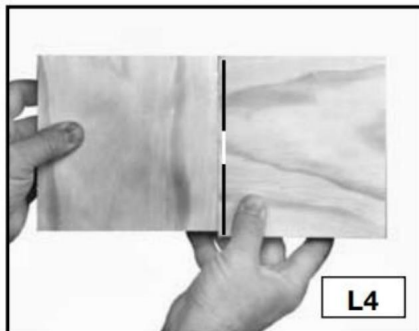
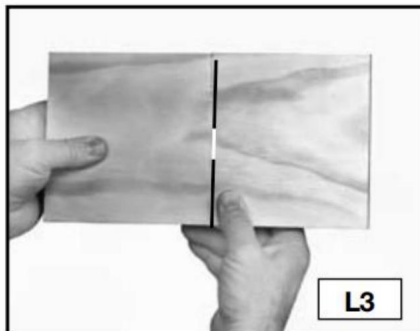
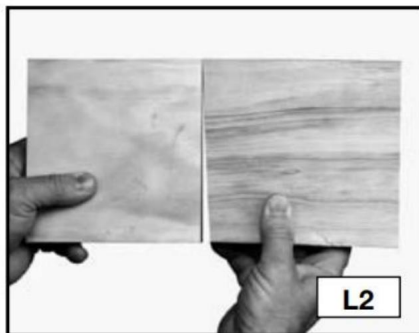
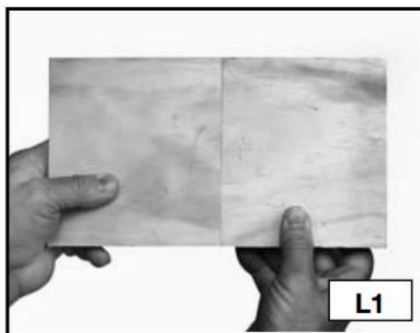
## PRZEWODNIKI SZABLONÓW

Użyj odpowiednich przewodnic szablonów dostarczonych wraz z urządzeniem, aby poprowadzić router wzglę dem palców szablonu. Aby określić właściwą przewodnicę dla danego złącza, należy umieścić przewodnicę szablonu w szczelinie po lewej stronie odpowiedniego szablonu. Przewodnica powinna dobrze pasować do szczeliny.



## PRZYGOTOWANIE DREWNA

Prawidłowe przygotowanie materiałów do projektu jest kluczem do dobrze wyglądających i szczelnych połączeń. Drewno należy ciąć pod idealnym kątem prostym (rys. L1). Cięcie przesunięte te chochy o jeden stopień nie będą prawidłowo wyrównane (rys. L2). Ponadto elementy obrabiane muszą być płaskie i nie zakrzywione.

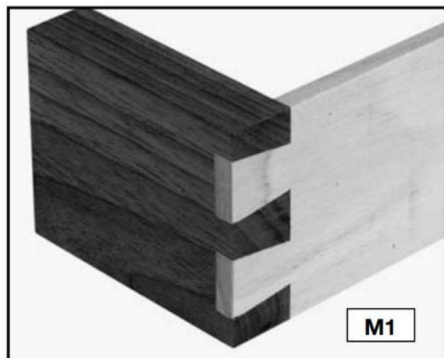


Ułóż drewno tak, aby słoje końcowe łączyły się z słojami końcowymi (rys. L3). uczynić staw mocnym. Stosowanie długiego ziarna (rys. L4) w przedmiocie obrabianym spowoduje słabe połączenie.

## GRUBOŚĆ PŁYTY

UWAGA: Można połączyć dwa elementy o różnej grubości (rys. M1).

Zaciski w przyrządach serii 28104 wytrzymają drewno o średnicy od 1/4" do Grubość 1-1/8 cala. Skorzystaj z poniższych informacji jako wskazówek zdecyduj o grubości drewna dla swoich projektów.



Standardowe przelotowe jaskółcze ..... Zakres płyt tylnych ..... 1/4" do 1"

Zakres tablic korkowych ..... 1/4" do 3/4"

Półślepe jaskółcze ogony ..... Standardowe i miniaturowe \_\_\_\_\_ 1/2" do 1-1/8"

## DŁUGOŚCI DESKI

Przyrządy do jaskółczego ogona serii 28104 umożliwiają wykonywanie połączeń do 12". W przypadku połączeń na jaskółczy ogon i skrzynkę przytnij elementy do tej samej długości, co zewnątrz trzyny wymiar ostatecznego projektu.

Aby obliczyć długość półślepej deski tylnej, weź wnątrzę wymiar końcowego projektu i dodaj głębię bokości frezowania. Jeśli Deska tylna posiada półzasłonę na obu końcach, co stanowi podwójny dodatkowy wymiar. Długość tablic korkowych (frontu szuflady) pozostaje taka sama.

## UKŁAD PROJEKTU

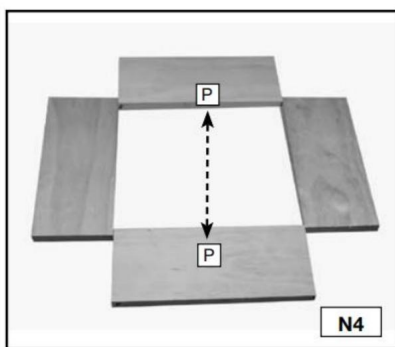
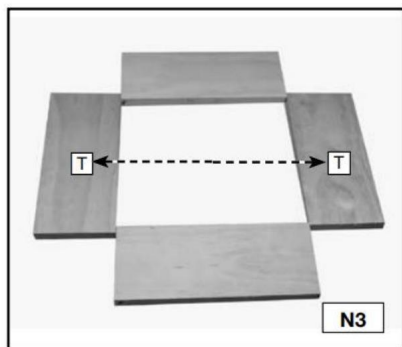
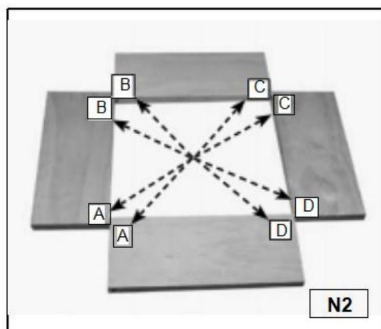
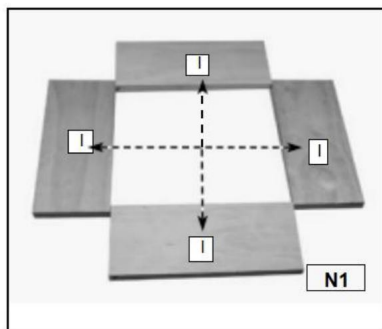
Śledzenie zewnętrznej i wewnętrznej powierzchni każdego przedmiotu obrabianego i sposobu bardzo ważne jest dopasowanie różnych części do siebie.

Krok 1 - Rozłóż obrabiane przedmioty stroną zadrukowaną w dół i opisuj wewnętrzne powierzchnie z „I” (rys. N1).

Krok 2 - Oznacz rogi „A”, „B”, „C” i „D” (rys. N2).

Krok 3 - Oznacz deski tylne (boki szuflady) literą „T” (rys. N3).

Krok 4 - Oznacz tablice korkowe (fronty szuflady) literą „P” (rys. N4)



## SZUFLADY

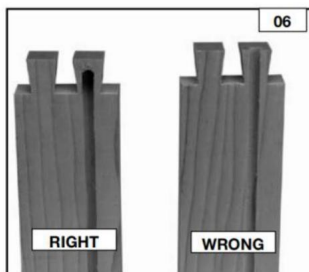
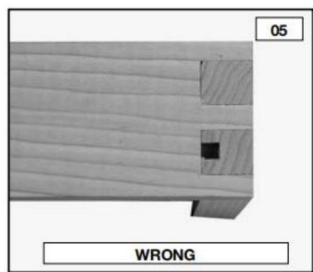
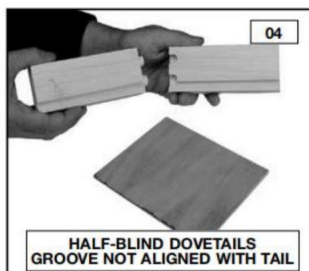
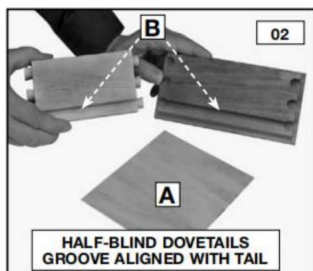
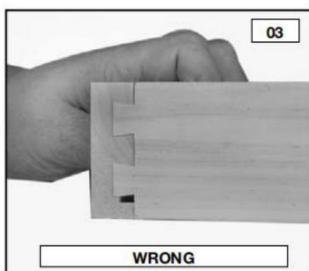
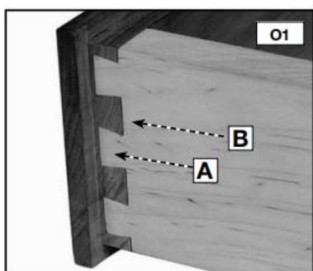
Wskazówki dotyczące tworzenia szuflad:

W bokach szuflad wycięte są ogonki (A) rys. O1, natomiast kołki (B) rys. O1 wycinane są we frontach i tyłach szuflad.

Dno szuflad można wykonać z litego drewna lub sklejki (A)

Rys. O2. Włóż dolną część ści w rowek wzdłuż dolnej części ści fronty i boki. Pozwól, aby dno szuflady swobodnie pływało (bez klej), aby umożliwić sezonowe rozszerzanie i kurczenie się .

W przypadku połączeń rowki mogą się gać aż do końców desek są półślepyimi jaskółczymi ogonami. Aby to osiągnąć, należy ustawić rowek tak że przechodzi przez jeden z ogonów z boku (ryc. O2). Bę dziesięz należy wcześniej zatrzymać rowki na jaskółczych ogonach lub połączeniach skrzynkowych dochodzą do końca planszy, tak aby nie były widoczne (ryc. O5 i O6).



## PODSTAWOWE ŁĄCZENIA

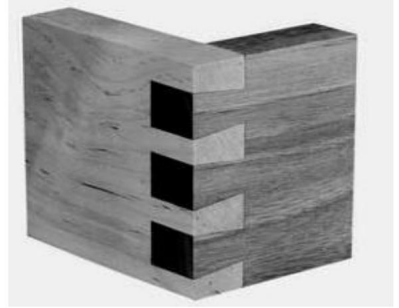
### PRZEZ JĘSKOŁAPY

Przelotowy ogon ma wygląd, który jest atrakcyjny wizualnie, szczególnie w pudełku i skrzynie.

UWAGA: W przypadku połączeń przelotowych użyj zestaw akcesoriów 28104-3.

Wytnij zarówno szpilki, jak i ogony w pionie pozycja. Najpierw odetnij ogony.

Użyj dwóch routerów (jeśli to możliwe) - jednego dla szpilki i druga do ogonów - do zrobienia proces jest szybszy i łatwiejszy.



#### POTRZEBNE ELEMENTY

- Szablon połączenia na jaskółczy ogon i skrzynkę

- 1/2"\*1 3,5 \* 7" Końcówka w kształcie jaskółczego ogona

- 1/2"\*1 0,3 \* Bit prosty 1",

Prowadnica szablonu OD 3/4" (z bitem w kształcie jaskółczego ogona)

- Prowadnica szablonu średnicy zewnętrznej 5/8" (z bitem prostym)

- Nakrętkę zabezpieczającą prowadnicy

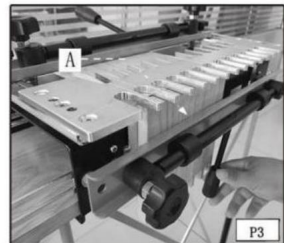
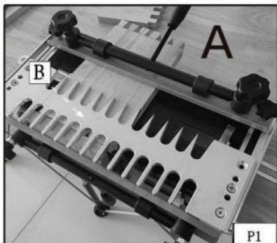
szablonu, CIĘCIE KOŃCÓWEK

Krok 1 - Zamocuj płytkę dystansową (A) Rys. P1 (równą grubości tablicza korkowa) w górnym zacisku. Zamontuj przelotowo szablon w kształcie jaskółczego ogona (B) na podstawie stronę z „ogonami” skierowaną do góry Ty.

Krok 2 - Przesuń prowadnicę przesunięciem (A) Rys. P2 maksymalnie w lewo.

Krok 3 - Zamocuj tylną burtę (A) Rys. P3 w dolnym zacisku za pomocą zewnętrznej powierzchni deski zwróconą na stronę przyrządu.

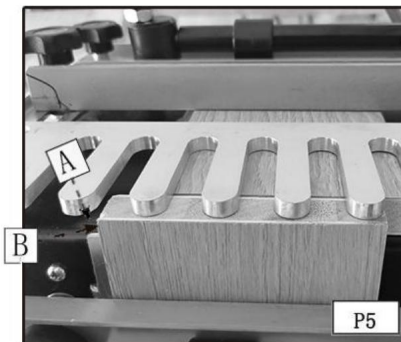
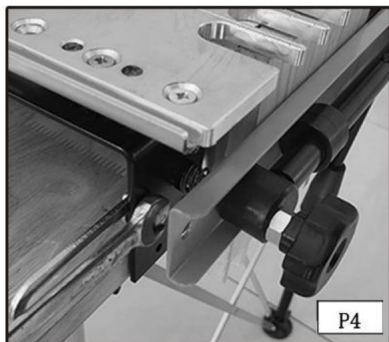
(Patrz rozdział „UMIESZCZENIE DREWNA” w tym dokumencie podręcznik.)



Krok 4 - Ustaw prowadnicę offsetową (A) Rys. P4 równo z deską pionową i zabezpiecz ją.

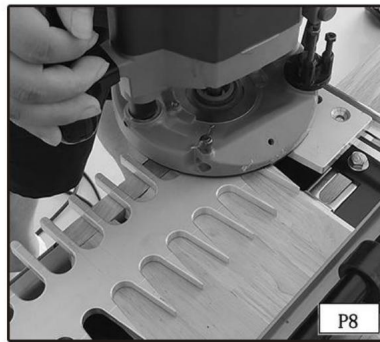
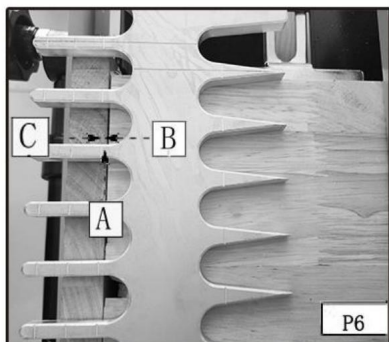
Krok 5 - Ustaw ponownie deskę złomową (A) Rys. P5 tak, aby zrównała się z tylną krawędź dzią pionowej deski (B).

Krok 6 - Wyrównaj szablon za pomocą linii „ogony/pudełko” (A) rys. P6 z linią utworzoną w miejscu styku deski ścinkowej (B) i deski pionowej (C) i zabezpiecz go.



Krok 7 - Zamontuj bit w kształcie jaskółczego ogona i prowadnicę szablonu 3/4" na routerze i ustaw głę bokość frezu.

Krok 8 - Poprowadź wzdłuż palców szablonu (rys. P8). Po zakończeniu cię cia usuń deskę pionową.



**UWAGA:** Jeśli wolisz, aby szpilki lekko wystawały, dla ułatwienia szlifowanie, wyreguluj router, aby uzyskać nieco głę bsze cię cie. Po osiągnię ciu optymalnej głę bokości wyreguluj prowadnicę wysokości wiertła za pomocą klucza 3/8 cala.

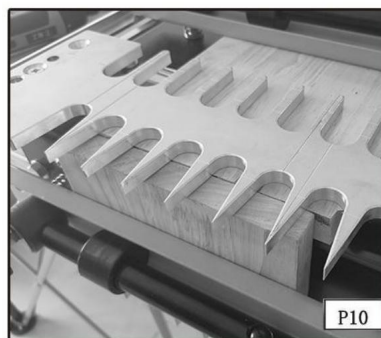
## CIĘCIE PINÓW

**UWAGA:** Jeżeli tablica korkowa nie ma tej samej grubości co tablica tylna, wymień złom w zacisku poziomym za pomocą deski złomowej o tej samej grubości co deska tylna.

Krok 1 – Usuń szablon i obróć go o 180 stopni. Zacinając tablicę korkową w dolnym zacisku, zlicowana z lewym offsetem prowadnicę zewnętrzną stroną deski skierowaną w stronę przeciwną do przyrządu.

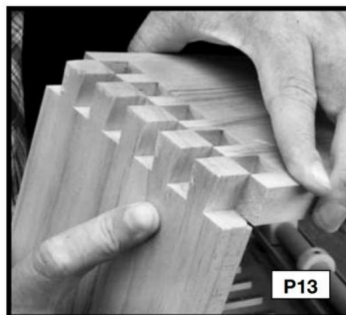
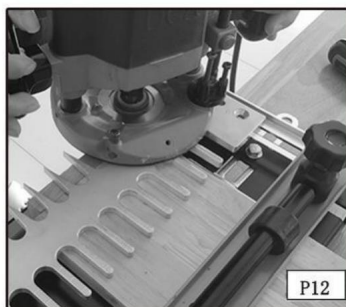
Krok 2 - Wyrównaj linię „kołków” (patrz strzałki) Rys. P10 na szablonie z linią utworzoną w miejscu, w którym znajduje się tablica złomu i tablica korkowa spotkać i dokręć cię szablon na miejscu.

Krok 3 – Zamontuj wiertło proste i prowadnicę szablonową 5/8” na routerze i ustaw głę bokość frezu (rys. P11).



Krok 5 – Poprowadź pomię dzy palcami szablonu (rys. P12).

Krok 6 - Zdejmij tablicę korkową i sprawdź dopasowanie z tylną tablicą (ryc. P13)



### POPRAZ ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW DOVETAIL

W przypadku zbyt luźnych połączeń przesun szablon lekko do siebie.  
W przypadku zbyt ciasnych połączeń odsun szablon nieco od siebie.

## PÓŁŚLEPSZE JAŚLEPY

Półślepy jaskółczy ogon jest jednym z najczęstszych rodzajów połączeń i jest idealny wybór do konstrukcji szuflad. W typowej półślepej szufladzie konstrukcja złącze nie jest widoczne od przodu i jest niewidoczne gdy szuflada jest zamknięta.

UWAGA: W przypadku miniaturowych półzasłon użyj zestawu akcesoriów 28104-1.

Używaj złomu, dopóki nie poczujesz się komfortowo giga.

Można jednocześnie wycinać półślepe kręgle i ogonki na przyrządach serii 28104.

Zamontuj odpowiednie prowadnice offsetowe – czarne dla standardowy i srebrny dla miniatury.



### POTRZEBNE ELEMENTY

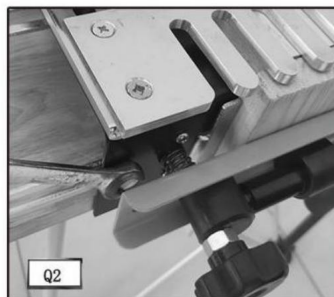
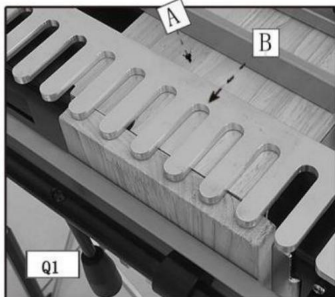
- Półślepy szablon w kształcie jaskółczego ogona
- 1/4\*15,4\*13 Bit w kształcie jaskółczego ogona
- Przewodnik po szablonach OD 3/4"

### CIĘCIE PÓŁŚLEPKICH JASKÓŁCZY

Krok 1 - Zamocuj tablicę korkową (front szuflady) (A) Rys. Q1 w górnej części zacisk (pozioma pozycja montażu) skierowaną na zewnątrz płyty przyrząd.

Krok 2 – Przymocuj szablon (B) do tablicy korkowej. Zapewnić płaskość, trzymając jedną rękę na szablonie i używając drugiej dokręć pokrętkę szablonu.

Krok 3 — Przesuń lewą prowadnicę przesunięcia całkowicie w lewo.





Krok 4 - Zamocuj tylną ściankę (od strony szuflady) w dolnym zacisku (pionowy pozycji) po lewej stronie podstawy, stroną zewnętrzną trzną płyty skierowaną do przodu przyrząd (A) Rys. Q3.

Krok 5 - Wyśrodkuj deskę pomiędzy najdalszym palcem po lewej stronie a najbliższy palec po prawej stronie planszy.

Krok 6 - Przesuń lewą prowadnicę przesunięciem (A) Rys. Q4 równo do deskę pionową (B) i zabezpiecz ją.

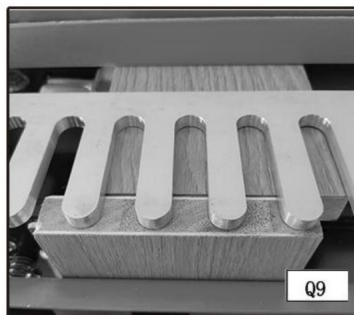
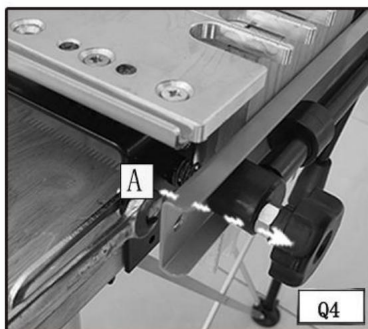
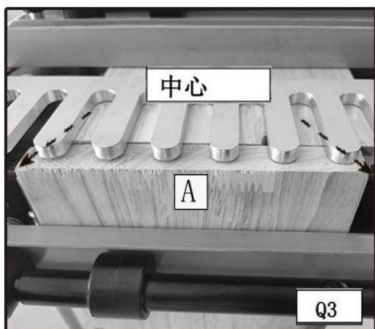
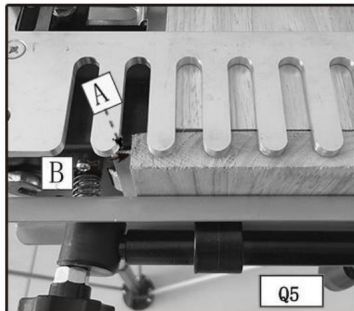
Krok 7 - Ustaw tablicę korkową (B) Rys. Q5 tak, aby przylegała do niej prowadnicę offsetową (A) i tylną krawędź deski pionowej (C).

Krok 8 - Wyrównaj linie szablonu z przecięciem ciem tablicy korkowej (A) Rys. Q6 i tylna burta (B).

Krok 9 - Ustaw głę bokość bitową routera korzystając z prowadnicy głę bokości wiertła (A) rys. Q7.

Krok 10 - Cię cie wspinaczkowe (od prawej do lewej) zewnętrzną trzną krawędź deski pionowej (Rys. Q8), aby zmniejszyć rozrywanie.

Krok 11 - Rozprowadź wzdłuż palców szablon (rys. Q9). Usunąć deski z przyrządu i sprawdź dopasowanie.



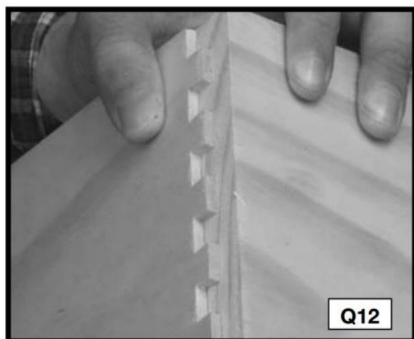
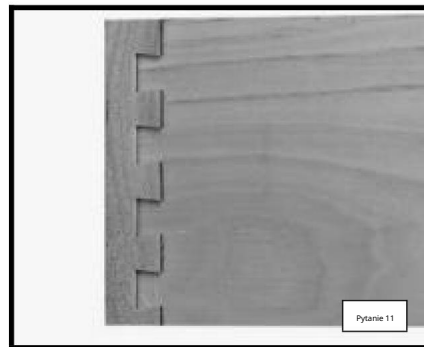
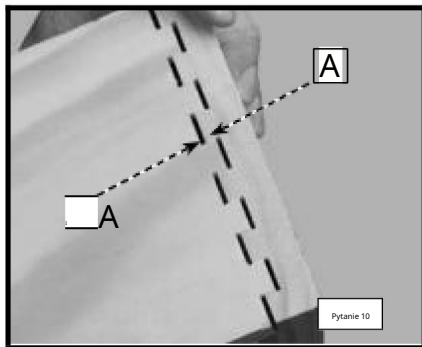
## MONTAŻ I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

W przypadku zbyt luźnych połączeń wyreguluj router tak, aby wykonać głębsze cięcie. (Zmierz odstęp p (A) Rys. Q10 w cięciu próbnym i wyreguluj frezarkę ta ilość).

W przypadku zbyt ciasnych połączeń należy ustawić router tak, aby był płytszy cięcie.

Po osiągnięciu odpowiedniej głębokości zabezpiecz router prowadnicę głębi wiertła na miejscu za pomocą klucza 3/8". Jeśli przód szuflady zachodzi na bok szuflady, zmień położenie szablon w swoją stronę (Rys. Q11).

Jeżeli front szuflady jest cofnięty od krawędzi boku szuflady (rys. Q12), przesunij szablon od siebie.



## PÓŁŚLEPKIE PRZYLGOWE

Aby wykonać wczepy półślepe przylgowe (front szuflady), należy wyciąć szpilki na łącznik półślepy po wręgowaniu frontu szuflady. The głę bokość wrę gu musi być wię ksza niż głę bokość frezu półślepego przewodnik.

**UWAGA:** Najpierw odetniij ogony.

W przypadku miniaturowych półzaciemnień użyj

Zestaw akcesoriów 28104-3.

Użyj złomu, dopóki nie bę dziesz

wygodnie z przyrzędem.



### POTRZEBNE ELEMENTY

- Półślepy szablon w kształcie jaskółczego ogona
- Bit na jaskółczy ogon 1/4\*15,4\*13, •

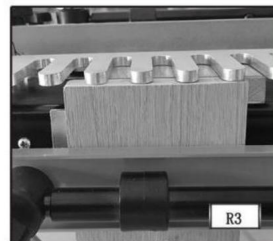
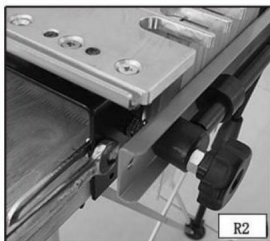
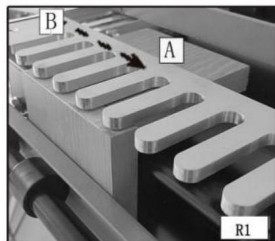
Prowadnica szablonu 3/4" OD, • Nakrę tka zabezpieczająca prowadnicy szablonu,

### CIECIĘ OGOŃÓW

Krok 1 - Zamocuj deskę do złomu (A) Rys. R1 w górnym zacisku (pozioma pozycja montażu). Użyj grubej deski do złomu wystarczająco, aby zapobiec zetknięciu się bitu z podstawą (1/2 cala bę dzie praca). Przymocuj szablon (B) do górnej części płyty złomowej (Rys. R1). Upewnij się , że jest płasko, trzymając jedną rękę na płytce , a drugą dokrę ć pokrę tła szablonu.

Krok 2 - Przesuń lewą prowadnicę przesunię cia całkowicie w lewo (rys. R2).

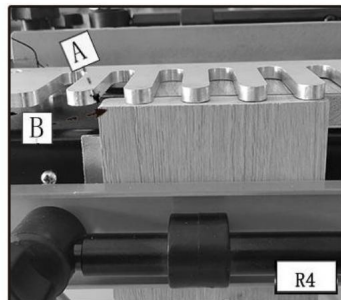
Krok 3 - Umieścić i zacisnąć deskę tylną w dolnym zacisku (pionowo pozycji montażowej) tak, aby powierzchnia zewnętrzna przylegała do szablonu podstawa (rys. R3).



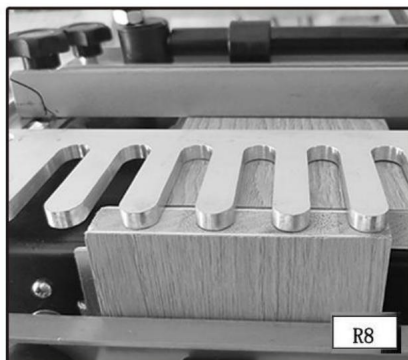
Krok 4 - Wykonaj przekładkę równą szerokości wrę gu. Przyłóż podkładkę (A) rys. R4 do lewej krawędzi deski tylnej, przesunij lewą prowadnicę odsunięcia (B) równo z przekładką i zabezpiecz prowadnicę odsunięcia.

Krok 5 - Ustaw ponownie deskę do złomu (C) tak, aby przylegała do prowadnicy przesunięcia i tylnej krawędzi deski pionowej.

Krok 6 - Wyrównaj „półślepą” linię szablonu (A) Rys. R5 z linią utworzoną w miejscu styku płyty ścińkowej (B) i deski pionowej (C).



Krok 7 - Zamontuj wiertło w kształcie jaskółczego ogona i prowadnicę szablonu do routera i ustaw głę bokość wiertła za pomocą „półślepego” prowadnicy głę bokości wiertła (rys. R6).  
Krok 8 - Wykonaj cięcie wspinające się od prawej do lewej strony wzdłuż zewnętrznej krawędzi deski ogonowej, aby ograniczyć wrywanie (rys. R7).  
Krok 9 - Wprowadź i wyprowadź palce szablonu od lewej do prawej (rys. R8). Usuń deski.



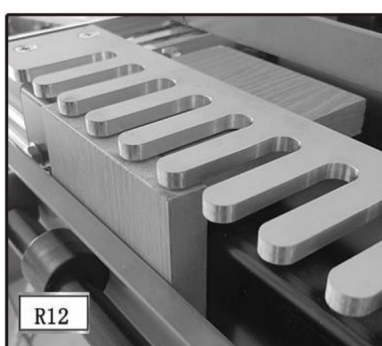
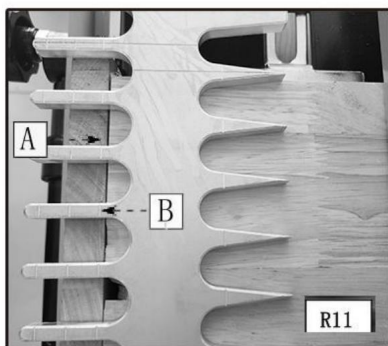
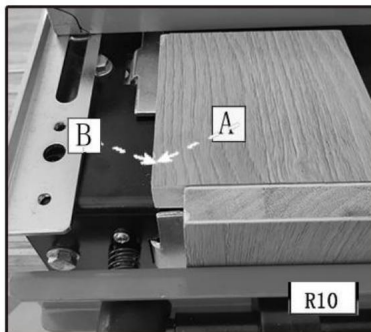
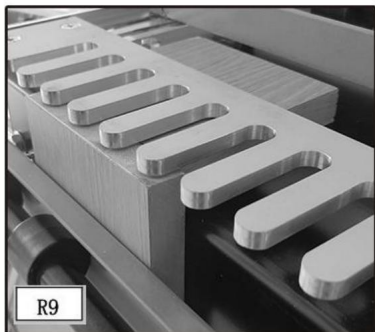
## CIECIE PINÓW

Krok 1 - Zamocuj tablicę korkową w górnym zacisku (poziomo w pozycji montażowej) tak, aby powierzchnia zewnętrzną przylegała do podstawy przyrządu.

Krok 2 - Przymocuj szablon do tablicy korkowej, upewniając się, że jest on dobrze osadzony i jest płaska (rys. R9).

Krok 3 - Ustaw tablicę korkową (A) Rys. R10 tak, aby była zrównana z odsunięta lewa prowadnica (B) i wewnętrzną krawędź drewna (A) Rys. R11 wyrównane z „półślepą” linią wyrównania (B). Opuść router prowadnicę głębi bokości i zablokuj pozycję na routerze.

Krok 4 - Wprowadź i wyprowadź palce szablonu od lewej do prawej.



Krok 5 - Zdejmij deski z uchwytu i sprawdź dopasowanie.

UWAGA: Alternatywna metoda wyrównywania tablicy korkowej – użyj tablicy z wręgiem o tej samej szerokości co wręgi na przedmiocie obrabianym (R12).

## MONTAŻ I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Metody montażu i rozwiązywania problemów w przypadku półzastony przedniej z klapą jaskółczy ogon są takie same jak w przypadku zwykłego jaskółczego ogona półślepego.

## POŁĄCZENIA SKRZYNKOWE

Połączenia skrzynekowe mają proste występy, które blokują się i muszą być trzymane razem za pomocą kleju. Duża ilość powierzchni klejenia zapewnia wytrzymałość niezbędną przy dużych projektach.

UWAGA: Jeśli używasz przyrządu do jaskółczego ogona 28104, będziesz potrzebować zestawu akcesoriów 28104, aby ten staw. Będziesz potrzebować akcesorium 28104-3 zestaw do miniaturowych przegubów skrzynekowych.

Palce złącza skrzynekowego są rozmieszczone w odstępach co 1 cal (1/2" dla miniatury).

### POTRZEBNE ELEMENTY

- Szablon połączenia na jaskółczy ogon i skrzynkę
- 1/2\*15,4\*13 Bit w kształcie jaskółczego

ogona • Prowadnica szablonu 3/4" OD, •

Nakrętka zabezpieczająca prowadnicę szablonu,

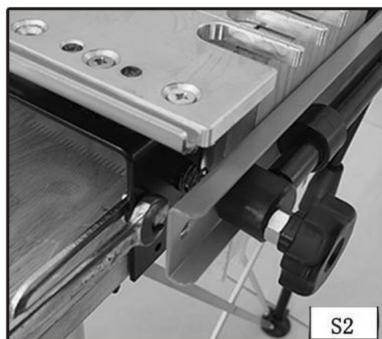
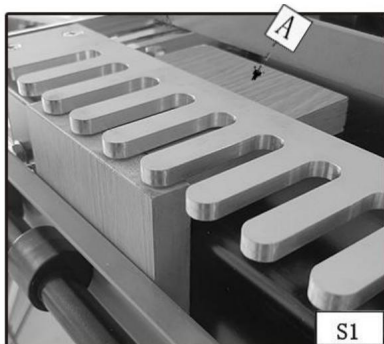


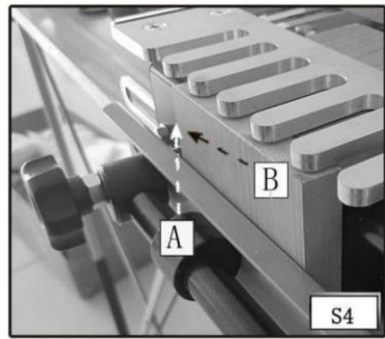
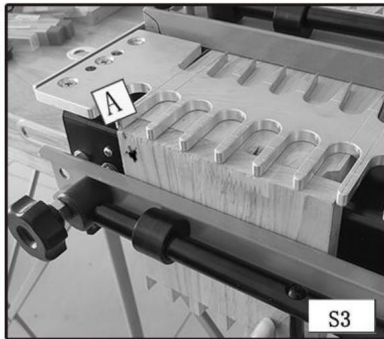
## CIECIE PIERWSZEGO PRZEDMIOTU

Krok 1 - Zamocuj deskę do złomu (A) Rys. S1 w górnym zacisku (pozioma pozycja montażowa) o tej samej grubości co drugi przedmiot.

Krok 2 - Za pomocą klucza (A) rys. S2 odkręć śrubę po lewej stronie prowadnicy przesunięcia (B). Przesuń prowadnicę maksymalnie w lewo.

Krok 3 - Zamontuj obrabiany przedmiot (A) Rys. S3 w dolnym zacisku (pionowo pozycji montażowej) tak, aby powierzchnia zewnętrzna przylegała do podstawy przyrządu.

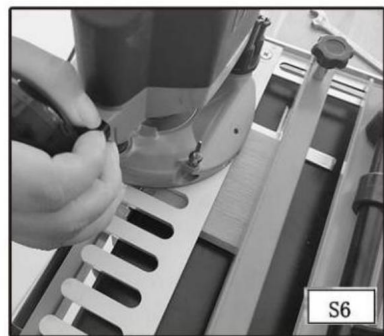
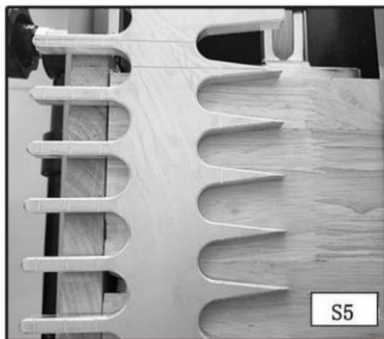




Krok 4 - Ustaw lewą prowadnicę przesunięciem (A) Rys. S4 równo z obrabiany przedmiot (B).

Krok 5 - Wyrównaj szablon, korzystając z linii szablonu „ogony/pudełko”. linia utworzona w miejscu styku płyty złomu i przedmiotu obrabianego.

Krok 6 — Zamontuj prosty bit i prowadnicę szablonu na routerze i ustaw głę bokość węż dziska routera, korzystając z przewodnika po głę bokości węż dziska „tails/box”.



Krok 7 - Poprowadź mię dzy palcami szablonu za pomocą prowadnika szablonu po lewej stronie palców, zarówno do wewnątrz, jak i na zewnątrz. Ten lekki nacisk w lewo pomoże zapobiec luźnym połączeniom.

Krok 8 - Usuń obrabiany przedmiot z przyrządu.



## CIĘCIE DRUGIEGO PRZEDMIOTU

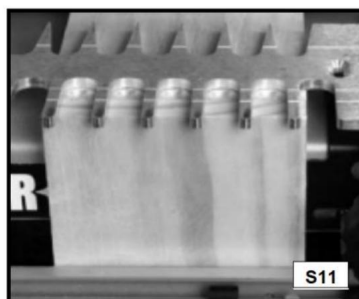
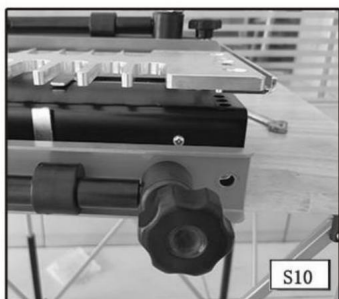
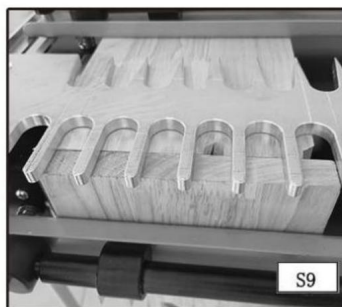
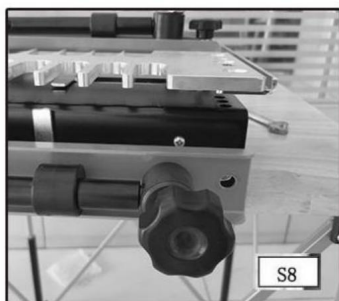
**UWAGA:** Jeśli grubość różni się pomiędzy pierwszym a drugim obrabianym przedmiotem, wymień złom w górnym zacisku (pozioma pozycja montażowa) z innym, takim samym grubością jako pierwszy przedmiot obrabiany.

**Krok 1** - Za pomocą klucza (A) rys. S8 odkręć śrubę po prawej stronie prowadnica przesunięcia (B) Rys.S10. Przesuń prowadnicę maksymalnie w prawo.

**Krok 2** - Zamocuj pierwszą deskę w dolnym zacisku po prawej stronie szablon z palcami wystającymi poza szablon (ryc. S9). Wyśrodkuj występy drewna pomiędzy palcami świątyni.

**Krok 3** - Przesuń prawą prowadnicę offsetową równo z obrabianym przedmiotem i zabezpiecz go kluczem (Rys. S10).

**Krok 4** - Usuń pierwszy przedmiot.



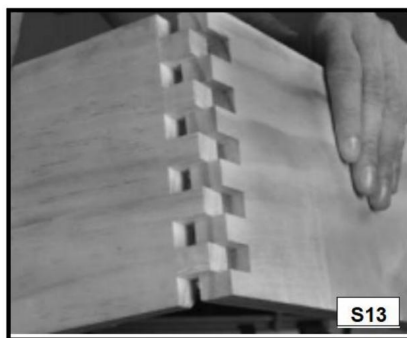


Krok 5 - Zamocuj drugi przedmiot obrabiany (A) Rys. S11 w dolnym zacisku (pionowa pozycja montażu) po prawej stronie płytki montażowej zarówno względem szablonu (B), jak i względem prawego przesunięcia prowadnicy (C) powierzchnią zewnętrzną skierowaną w stronę przeciwną do przyrządu.

Krok 6 - Jeśli pierwszy i drugi przedmiot są różnej grubościach, zresetuj głębokość frezu, korzystając z prowadnicy głębokości frezu „tails/box”.

Krok 7 - Poprowadź między palcami szablonu za pomocą prowadnicy szablonu po lewej stronie palców, zarówno do wewnątrz, jak i na zewnątrz. To światło nacisk w lewo pomoże zapobiec luźnym połączeniom (ryc. S12).

Krok 8 - Usuń drugi przedmiot i zmontuj złącze (ryc. S13)



UWAGA: Nie można regulować dopasowania (szczelności) złącza skrzynkowego.

## PRZESUWNE JASNOŚCI

Jaskółcze ogony przesuwne znajdują zastosowanie przede wszystkim przy budowie szaf, centrów rozrywki i regałów. Przyrządy serii 28104 mają trzy wstępnie ustawione głębokości dla dado (1/4", 3/8" i 1/2"), ale można je ustawić ręcznie ustawiając bokość bitowej routeru na dowolne ustawienie.

UWAGA: Upewnij się, że frez nie wcina się w podstawę lub przesunięcie prowadnicy podczas tego cięcia. Wszystko jest przewidziane do tego cięcia 28104-3 Przyrządy.

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,  
szanghaj 200000 CN.

Przedstawiciel KE: E-CrossStu GmbH.

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt nad Menem.

REPUBLIKA WIELKIEJ BRYTANII: YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, Londyn  
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

Import do AUS: SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Import do USA: Sanven Technology Ltd.

Apartament 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, Kalifornia 91730



Proszę obejrzeć film instalacyjny produktu



**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR®

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### Zwaluwstaart mal

**MODEL:28104-1 28104-3**

We blijven ons inzetten om u gereedschap tegen een concurrerende prijs te bieden.

"Bespaar de helft", "Halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die door ons worden gebruikt vertegenwoordigt slechts een schatting van de besparingen die u zou kunnen profiteren als u bepaalde gereedschappen bij ons koopt in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat deze alle categorieën van aangeboden gereedschappen omvatten door ons. U wordt er vriendelijk aan herinnerd om, wanneer u een bestelling bij ons plaatst, zorgvuldig te verifiëren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken.

Bekijk de installatievideo van het product



**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Zwaluwstaart mal

MODEL:28104-1 28104-3



**HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!**

Heeft u productvragen? Technische ondersteuning nodig? Neem gerust contact met ons op: **Technische**

**ondersteuning en e-garantiecertificaat [www.vevor.com/](http://www.vevor.com/support)  
support**

Dit is de originele instructie. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u ermee aan de slag gaat. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u heeft ontvangen. Vergeef ons alstublieft dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates zijn voor ons product.

## VEILIGHEIDSRICHTLIJNEN - DEFINITIES

Deze handleiding bevat informatie die voor u belangrijk is om te weten begrijpen. Deze informatie heeft betrekking op het beschermen van UW VEILIGHEID en VOORKOMEN VAN APPARATUURPROBLEMEN. Om je te helpen dit te herkennen informatie gebruiken we de symbolen aan de linkerkant. Lees de handleiding en let op deze secties.

### **⚠ DANGER**

Geeft een dreigend gevaarlijke situatie aan. Als dit niet het geval is vermeden, zal de dood of ernstig letsel tot gevolg hebben.

### **⚠ WARNING**

Geeft een potentieel gevaarlijke situatie aan. Als dit niet het geval is, vermeden, kan de dood of ernstig letsel tot gevolg hebben.

### **⚠ CAUTION**

Geeft een mogelijk gevaarlijke situatie aan. Als dit niet het geval is, vermeden, kan leiden tot licht of matig letsel.

### **CAUTION**

Gebruikt zonder dat het veiligheidswaarschuwingssymbool potentieel aangeeft gevaarlijke situatie die, als deze niet wordt vermeden, tot gevolg kan hebben eigendoms schade.

## BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

### **⚠ WARNING**

Lees en begrijp alle instructies. Mislukking als u alle onderstaande instructies volgt, resulteert dit in elektrische schok, brand en/of ernstig persoonlijk letsel



letsel . BEWAAR **DEZE INSTRUCTIES**.

### **⚠ WARNING**

**Er zijn bepaalde toepassingen waarvoor deze tool bedoeld was ontworpen.** VEVOR raadt ten eerste aan om deze tool NIET te wijzigen en/of gebruikt voor een andere toepassing dan waarvoor het is ontworpen. Als je wat hebt vragen over de toepassing ervan Gebruik de tool NIET totdat u geschreven heeft VEVOR en wij hebben u geadviseerd.

**1. HOUD DE WERKRUIJTE SCHOON.** Rommelige ruimtes en banken nodigen uit verwondingen.

**2. VERMIJD GEVAARLIJKE OMGEVING.** Stel elektrisch gereedschap niet bloot regenen. Gebruik geen elektrisch gereedschap op vochtige of natte locaties. Gebied behouden goed verlicht. Vermijd een chemische of corrosieve omgeving. Gebruik geen gereedschap aanwezigheid van brandbare vloeistoffen of gassen.

**3. BESCHERM TEGEN ELEKTRISCHE SCHOKKEN.** Voorkom lichaamscontact met geaarde oppervlakken. Bijvoorbeeld: leidingen, radiatoren, fornuizen, koelkastbehuizingen.

**4. HOUD KINDEREN OP WEG.** Laat bezoekers geen contact opnemen met tool of verlengsnoer. Alle bezoekers moeten uit de buurt van de werkplek worden gehouden.



- 5. BEWAAR NU GEREEDSCHAP.** Als het gereedschap niet wordt gebruikt, moet dat wel zo zijn opgeslagen op een veilige, droge plaats – buiten bereik van kinderen.
- 6. Forceer het gereedschap niet.** Het zal het werk beter en veiliger doen tegen het tarief waarvoor het bedoeld was.
- 7. GEBRUIK HET JUISTE GEREEDSCHAP.** Forceer geen klein gereedschap of opzetstuk om dit te doen taak van een zwaar gereedschap. Gebruik het gereedschap niet voor doeleinden waarvoor het niet bedoeld is – gebruik bijvoorbeeld geen cirkelzaag voor het zagen van boomtakken of logboeken.
- 8. KLEED JE GOED.** Draag geen losse kleding of sieraden.  
Losse kleding, trekkoorden en sieraden kunnen bij het bewegen bekneld raken onderdelen. Rubberen handschoenen en antislipschoenen worden aanbevolen als u buiten werkt. Draag een beschermende haarbedekking om het haar in bedwang te houden lang haar.
- 9. GEBRUIK EEN ANSI Z87.1 VEILIGHEIDSBRIL.** Draag een veiligheidsbril of veiligheidsbril tijdens het bedienen van elektrisch gereedschap. Eventueel ook een gezichts- of stofmasker werking veroorzaakt stof. Alle personen in de omgeving waar elektrisch gereedschap aanwezig is worden geopereerd, moeten ook een veiligheidsbril en een gezichts- of gezichtsmasker dragen stof masker.
- 10. Misbruik het snoer niet.** Draag het gereedschap nooit aan het koord en ruk er niet aan loskoppelen van het stopcontact. Houd het snoer uit de buurt van hitte, olie en scherp randen. Het netsnoer en de trekontlaster beschadigd of versleten zijn onmiddellijk vervangen. **PROBEER NIET DE STROOM TE REPAREREN KOORD.**
- 11. VEILIG WERK.** Gebruik klemmen of een bankschroef om het werk vast te houden. Het is veiliger dan met uw hand en u heeft beide handen vrij om het gereedschap te bedienen.
- 12. BEREIK NIET.** Zorg ervoor dat u te allen tijde goed staat en in evenwicht blijft.
- 13. ONDERHOUD GEREEDSCHAP ZORGVULDIG.** Houd gereedschap scherp en schoon voor betere en veiligere prestaties. Volg de instructies voor smeren en accessoires vervangen. Inspecteer de gereedschapssnoeren periodiek en als het beschadigd is, laat het dan repareren door een erkende servicedienst faciliteit. Inspecteer verlengsnoeren regelmatig en vervang ze indien nodig beschadigd. Laat alle versleten, kapotte of verloren onderdelen vervangen onmiddellijk. Houd de handgrepen droog, schoon en vrij van olie en vet.
- 14. ONTKOPPEL GEREEDSCHAPPEN** wanneer deze niet in gebruik zijn, vóór onderhoud en wanneer het vervangen van accessoires zoals messen, bits, frezen, enz.
- 15. VERWIJDER STELSLEUTELS EN SLEUTELS.** Vorm gewoonte van het controleren om te zien of de sleutels en de afstelsleutels aanwezig zijn verwijderd van het gereedschap voordat u het inschakelt.

**16. VERMIJD ONBEDOELD STARTEN.** Draag geen aangesloten apparaat

gereedschap met vinger op schakelaar. Zorg ervoor dat de schakelaar uitgeschakeld is wanneer u de stekker in het stopcontact steekt. Houd handen, lichaam en kleding uit de buurt van messen, bits, frezen, enz. wanneer u het gereedschap aansluit.

**17. VERLENGSNOEREN BUITENGEBRUIK.** Als het gereedschap buitenshuis wordt gebruikt, gebruik dan alleen verlengsnoeren met de markering "Geschikt voor gebruik buitenshuis apparaten – binnen bewaren als ze niet worden gebruikt." Als er een verlengsnoer aanwezig is voor gebruik buitenshuis moet het worden gemarkeerd met het achtervoegsel WA of w volgens de typeaanduiding van het snoer.

**18. BLIJF ALERT.** Kijk wat je doet. Gebruik uw gezond verstand. Doen Bedien het gereedschap niet als u moe bent of onder invloed bent medicijnen, alcohol of drugs.

**19. CONTROLEER BESCHADIGDE ONDERDELEN.** Vóór verder gebruik van het gereedschap: a beschermkap of ander onderdeel dat beschadigd is, moet zorgvuldig worden gecontroleerd om vast te stellen dat het naar behoren zal functioneren en de beoogde werking zal vervullen functie. Controleer de uitlijning van bewegende delen en het vastlopen van bewegende delen onderdelen, breuk van onderdelen, montage en andere omstandigheden die dit kunnen veroorzaken kan de werking ervan beïnvloeden. Een beschermkap of ander onderdeel dat beschadigd is moet op de juiste wijze worden gerepareerd of vervangen door een geautoriseerde servicedienst centrum, tenzij elders in deze instructie anders aangegeven handmatig. Laat defecte schakelaars vervangen door een geautoriseerde servicedienst centrum. Gebruik het gereedschap niet als de schakelaar het niet aan en uit zet.

**20. DRAAG ANSI S3.19 GEHOORBESCHERMING** ter bescherming tegen mogelijk gehoorverlies.

## AANVULLENDE VEILIGHEIDSREGELS



**WARNING**

**HET NIET VOLGEN VAN DEZE REGELS KAN  
RESULTEERT IN ERNSTIG PERSOONLIJK LETSEL.**

**1. LEES EN VOLG ALLE VEILIGHEIDSINSTRUCTIES** in de

gebruikershandleiding die bij uw router is geleverd.

**2. VEILIG WERK.** Zorg ervoor dat de zwaluwstaartbevestiging/-mal en het werk goed zijn stevig verankerd om beweging te voorkomen.

**3. ZORG ERVOOR DAT DE SNOERSET GRATIS IS** en niet blijft hangen tijdens het routeren activiteiten.

**4. HOUD UW HANDEN UIT DE BUURT** van de snijder wanneer de motor draait om dit te voorkomen persoonlijk letsel.

**5. BEHOUD EEN STEVIGE GRIP** op de frees wanneer u de motor start om weerstand te bieden startkoppel.

**6. BLIJF ALERT** en houd het mes tijdens het maaien vrij en uit de buurt van vreemde voorwerpen motor draait.

**7. ZORG ERVOOR DAT DE MOTOR VOLLEDIG GESTOPT IS**

het verwijderen van de router uit de Dovetail Fixture/Jig en het instellen van Dovetail Armatuur/Jig naar beneden tussen bewerkingen.

**8. VERWIJDER NOOIT DE ROUTERMOTOR** van de freesbasis terwijl u bezig bent sjabloongeleider en zwaluwstaartbit zijn geïnstalleerd. zwaluwstaartbit past mogelijk niet door gat in sjabloongeleider.

**9. DRAAI DE BORGMOER VAN DE SJABLOONGIDS VEILIG AAN.**

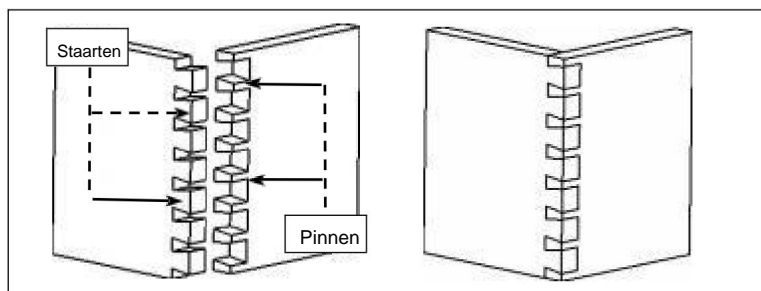
**10. SOMMIG HOUT BEVAT CONSERVERINGSMIDDELEN DIE KUNNEN ZIJN**

**GIFTIG.** Wees extra voorzichtig om inademing en contact met de huid te voorkomen werken met deze materialen. Vraag en volg elke veiligheid informatie verkrijgbaar bij uw materiaalleverancier.

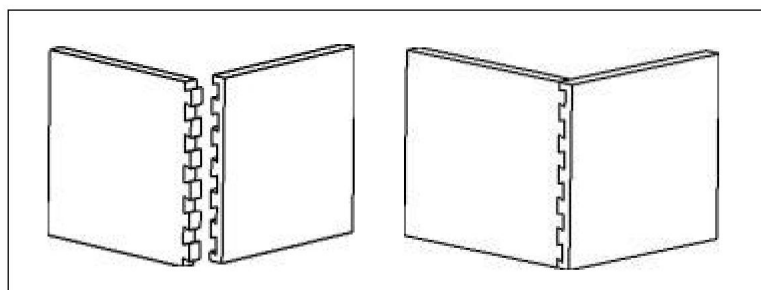
**VERVANGINGSONDERDELEN**

Gebruik bij onderhoud alleen identieke vervangingsonderdelen.

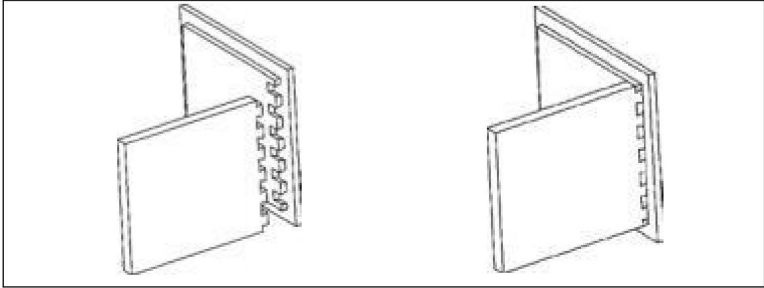
**DOOR Zwaluwstaarten**



**Halfblinde zwaluwstaarten**

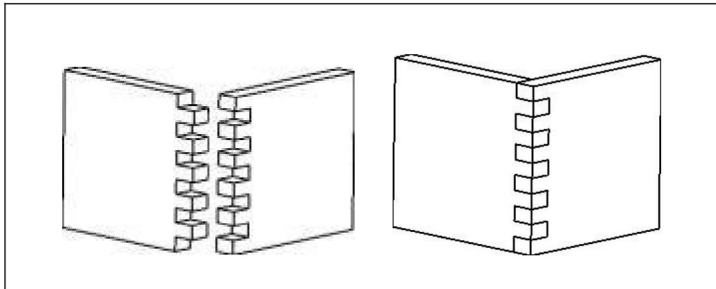


## GEHALFBLINDE ZWARTELAARDEN



## BOX (VINGER) GEWRICHT

Een soortgelijk gewricht, een doos- of vingergewricht genoemd, heeft op beide planken rechte uitsteeksels die vingers worden genoemd. Deze verbinding wordt gebruikt op juwelendoosjes en andere kleine doosjes. De kokerverbinding is sterk omdat deze een groot lijmoppervlak heeft.



## **PRODUCTMOGELIJKHEDEN**

De zwaluwstaartmal uit de serie VEVOR 28104 helpt u bij het snijden van deze verbindingen efficiënt. Met een accessoireset kunt u miniatuurversies van snijden deze verbindingen voor kleine geschenkdoozen of lades op rolblad bureau. De 28104-serie heeft ook de mogelijkheid om geavanceerder te snijden verbindingen (zwaluwstaartverbindingen die pinnen overslaan, houten scharnieren, end-to-end verbindingen, diverse soorten hoekverbindingen en verbindingen met inlegstukken).

De specifieke modelmogelijkheden zijn:

### **Jigs**

28104-1 Zwaluwstaartmal - halfblind

28104-3 Deluxe zwaluwstaartmal - via zwaluwstaartverbinding, kokerverbinding, halfblinde en glijdende zwaluwstaartverbindingen.

## **JIG-OVERZICHT**

De zwaluwstaartmallen uit de serie 28104 zijn uitgerust met een eenvoudig te monteren, robuuste stalen basis (A) Afb. A1 met klemsysteem

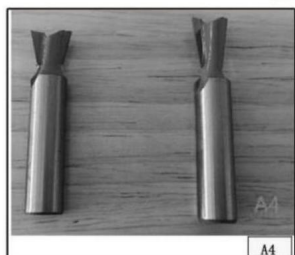
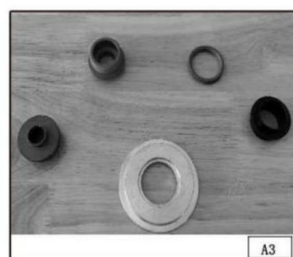
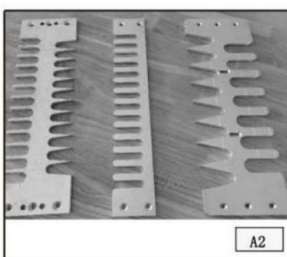
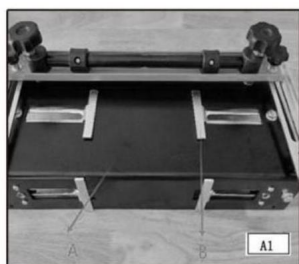
ontworpen om hout vast te houden en het wegglijden van de plank tijdens het zagen te minimaliseren.

Tips voor het oplossen van problemen (B) vindt u aan elke kant van de basis. Drie

Op de mal kunnen verschillende machinaal bewerkte aluminium sjablonen (Fig. A2) worden gebruikt systeem om alle verbindingen te maken die in deze handleiding worden beschreven. De vingers aan elke sjabloon wordt gebruikt in combinatie met de sjabloongeleders (Fig.

A3) om de bovenrees in de juiste beweging te begeleiden. Bovendien, elke sjabloon

helpt bij het instellen van de juiste uitlijning van de plaat en de diepte van de freesbit. Zwaluwstaart bits en rechte bits (Fig. A4 en A5) worden gebruikt met dit malsysteem.



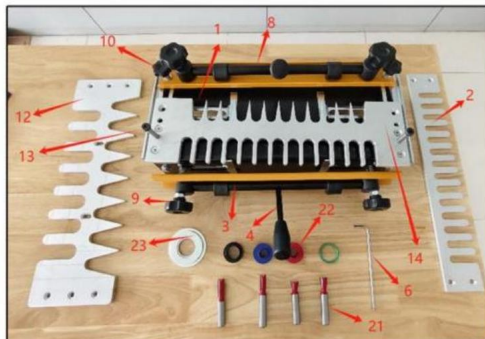
# INHOUD VAN DE DOOS

## Zwaluwstaart JIGS

28104-1



28104-3



1. Basis
2. Sjabloon voor 1/2 halfblinde en kokerverbinding 3. Drukplaat
4. Handgreep 5. Zwaluwstaartbit 6. Zeskantsleutel 7. Positioneringsbord 8. Klemstang
9. M10 100 lange stokgreep 10. M8 korte stokgreep 11. M8 middenstokgreep 15. Klemstangzitting 16. Veer 17. Steunplaat L/R 18. T-vormige moer 19. M6 20. 8 10 verzonken kruisbouten plat kussen

1. Basis
2. Sjabloon voor 1/2 halfblinde en kokerverbinding 3. Drukplaat
4. Handgreep 6. Inbussleutel 8. Klemstang 9. M10 lange paalhandgreep 10. M8 korte paalhandgreep
12. 1-inch door zwaluwstaartsjabloon 13. 8 45-M6 plugbout 14. 1/2 door zwaluwstaartsjabloon 21. Zwaluwstaartbit-en rechte penboren 22. Drie soorten asbussen en moeren 23. Positioneringsschijf

# Accessoire

MODLE:28104-3 1/2"

MODEL: 28104-1

via zwaluwstaartsjabloon 1 "via * 1	Baseren 1
zwaluwstaartsjabloon 1	Drukplaat 2 *
1/2" Half-blinde sjabloon * 1	Positioneringsbord 1 *
1/2"* 10,3 1" rechte penboren 1/2 "*" 1/2" * 1	Gegalvaniseerde steunplaat 2 *
30 rechte penboren, 1/2"* Zwaluwstaartbit 1	Vastklemmende as 2
1/2 " 13,5 7 1	Lente * 4
15 12 * Zwaluwstaart bit 1	1/2" Half-blinde sjabloon * 1
Basisgroep 1 *	Hendel 2
Drukplaat 2 *	M10 lange stokhandgreep * 4
Positioneringsbord * 1	M8 lange stokhandgreep * 2
Steunbord 2 *	M8 korte steelhandgreep * 2
Klemstang 2	Klemaszitting * 4
Lente * 4 *	T-vormige moer 4
Handgreep 2 *	1/4 " Zwaluwstaartbit * 2
M10 lange stokgreep M8 * 4	8 pakkingen 4
lange stokgreep M8 korte * 2	M6 10 verzonken schroeven * 4
stokgreep Klem aszitting T- * 2	
vormige moer y 8 pakking 4	
M6 10 verzonken * 4	
schroeven 4	
Positioneringsbout Positioneringsschijf * 4	
M30 3/4" asbus * 2	
5/8" asbus 1" asbus 1 *	
1,5 kartelmoer 1 * 1	
* 1	
* 1	
1	

## EXTRA GEREEDSCHAP VEREIST

De router die u met deze mal gebruikt

moet de meegeleverde VEVOR-sjabloongeleiders accepteren met de mal. (Adapters en subbases zijn beschikbaar voor de meeste routers.)

moet een 1/2" spantang hebben voor gebruik met 28104-3 mallen.

moet een 1/4" spantang hebben voor gebruik met 28104-1 mallen.

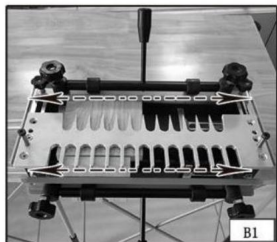


**OPMERKING:** Hoewel de mallen en accessoiresets de freesbits en sjabloongeleiders om de basis zwaluwstaartverbindingen te maken, extra freesbits zijn nodig om doosverbindingen te maken.

## MONTAGE-INSTRUCTIES

**OPMERKING:** Monteer uw mal altijd op een stevig werkoppervlak.

U kunt uw mal permanent monteren (Fig. B1) door gebruik te maken van de voorgeboorde gaten (A) Afb. B1) aan elke kant van de basis, of u kunt de basis monteren met behulp van klemmen op uw werkoppervlak bevestigen (Fig. B2).



## OPERATIE

Monteer uw werkstuk op de juiste manier in de mal. Als het werkstuk niet veilig is, het kan beschadigd raken als het beweegt.

De mallen maken gebruik van twee montageposities voor werkstukken: horizontaal en verticaal. Sommige gewrichten hebben beide nodig, terwijl andere het gebruik ervan vereisen van een sloopbord in horizontale positie (bovenste klem) en de werkstuk in verticale positie (onderste klem).

Positioneer uw werkstuk correct van links naar rechts om symmetrisch te produceren en nauwsluitende verbindingen.

Het uitscheuren van de frees kan worden verminderd als er sloophout is goed tegen de werkstuk geplaatst

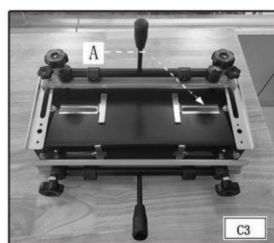
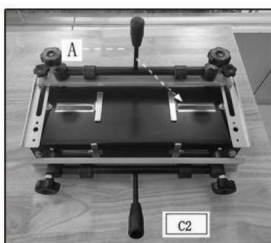
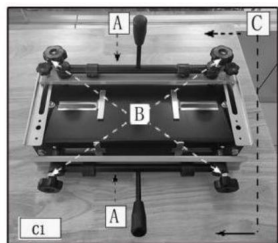


## KLEMMEN

De mallen uit de serie 28104 zijn uitgerust met twee nokkenklemmen (A) Afb. C1 met knoppen (B)

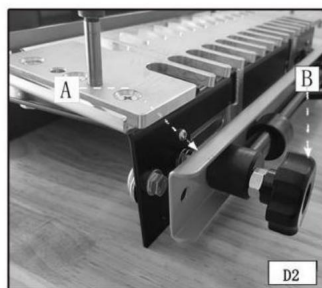
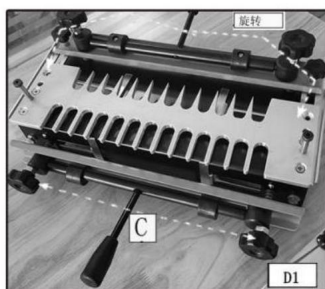
Voor het aanpassen van de werkstukdikte en hendels (C) voor het snel spannen en losmaken van werkstukken.

OPMERKING: Gebruik een sloopbord (A) Afb. C2 om verkeerde uitlijning te voorkomen (A) Afb. C3.



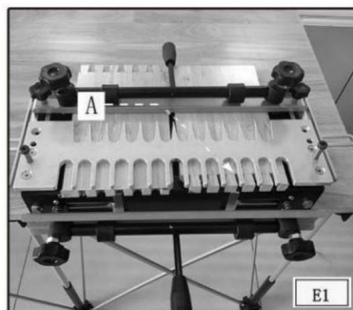
## SJABLOON MONTAGE

U kunt de sjablonen in twee posities op de mal(s) monteren, waardoor met elke sjabloon meerdere soorten verbindingen kunnen worden gemaakt. Om een sjabloon om te keren, draait u de sjabloonknoppen (C) afb. D1 los, verwijdert u de sjabloon (B) van de basis, draait u deze 180 graden horizontaal, plaatst u deze terug op de basis en draait u de sjabloonknoppen vast.

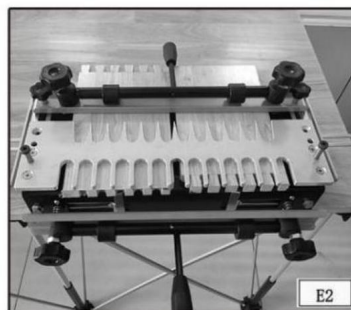


## SJABLOON ONDERSTEUNING

Plaats voor elk type verbinding hout in de bovenklem, of het nu gaat om een werkstuk of een schrootstuk, om ondersteuning te bieden voor de bovenfrees op de sjabloon. U kunt extra ondersteuning toevoegen door een tweede plank (A) te plaatsen Fig. E1 (van dezelfde dikte) in de bovenste klem om ervoor te zorgen dat de sjabloon is over de gehele lengte evenwijdig aan de basis. Deze praktijk werkt zeer goed voor smalle werkstukken.



Ondersteund



Niet ondersteund

## HET HOUT PLAATSEN

Om het werkstuk aantrekkelijk te maken, moet u het werkstuk correct positioneren symmetrische gewrichten. Gebruik de verschoven geleiders om de rails consistent te positioneren werkstuk voor optimale uitlijning en symmetrie.

**Stap 1** - Klem het werkstuk (of afstandsbord) (A) Afb. F1 in de horizontale positie. De positie is niet kritisch, maar het werkstuk wel niet verder reiken dan de voorkant van de basis.

**Stap 2** - Monteer de sjabloon (Fig. F2) bovenop het horizontale werkstuk.

Gebruik positioneringsbouten om de sjabloon en de basis op hun plaats te bevestigen en draai ze vast de sjabloonknoppen met de andere.

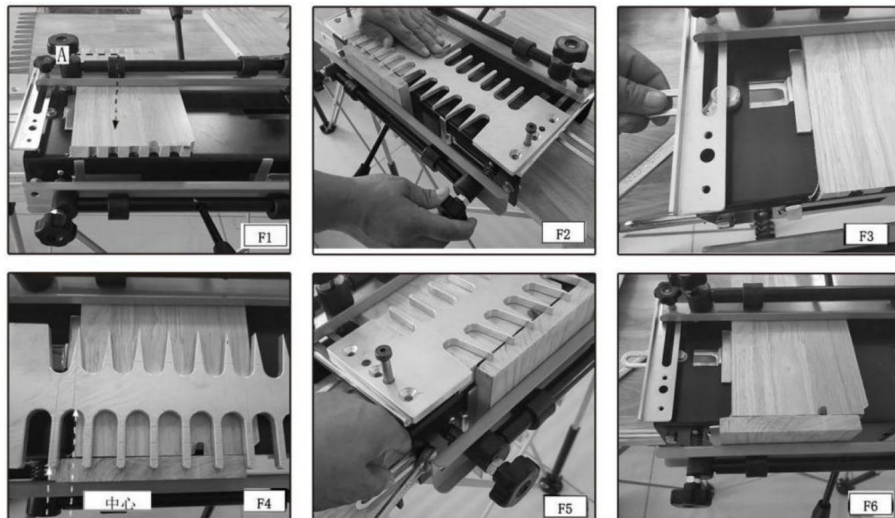
**Stap 3** - Maak de linker offsetgeleider (A) los Afb. F3 met de inbussleutel (B) en verplaats deze naar de uiterst linkse positie.

**Stap 4** - Lijn het verticale werkstuk (A) Fig. F4 vlak tegen de bodem kant van de sjabloon. Centreer en klem het werkstuk tussen de verste vinger naar links en de dichtstbijzijnde vinger naar rechts van de sjabloon.

**Stap 5** - Verplaats de linker offsetgeleider (A) Afb. F5 naar rechts zodat deze vastzit vlak tegen het verticale werkstuk (B). Draai de linker offsetgeleider vast met de sleutel (C).

Stap 6 - Maak het horizontale werkstuk los en schuif het naar voren zodat het vastzit ligt vlak tegen het verticale werkstuk en vlak tegen de linker offset geleider (Fig. F6), zet de sjabloon vast met 4 kruisbouten.

## Stap 7 -Verwijder de 2 positioneringsbouten



**OPMERKING:** De sjabloon is voor de duidelijkheid verwijderd.

Na het vastdraaien moeten de 4 kruisbouten op de sjabloon worden verwijderd de 2 positioneringsbouten.

## HALVE PINNEN VS. HALVE STAARTEN

Traditioneel hebben zwaluwstaarten aan beide uiteinden halve pinnen (Fig. G1). Halve staarten zullen net zo sterk zijn, maar niet zo aantrekkelijk (Fig. G2). Als jouw verbindingen zijn halve staarten en u wilt halve pinnen, verplaats het verticale bord 1/2 "naar links of rechts en verplaats vervolgens het horizontale bord overeenkomstig. de procedure is hetzelfde voor miniatuursjabloon 28104-1, behalve dat je de planken 1/4" verplaatst.

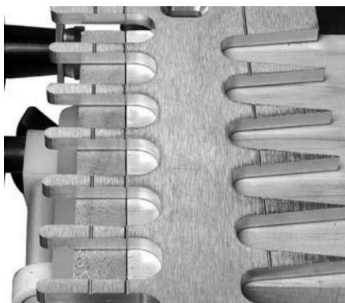
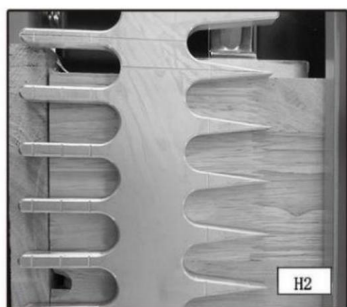


## TEAROUT-REDUCTIE

Tearout is het ongewenst versplinteren van de houtvezels die optreedt wanneer a freesbit komt binnen, verlaat of scheert langs de rand van hout en is gebruikelijk alle zwaluwstaartmallen. Tearout kan niet worden geëlimineerd, maar kan wel worden verminderd het plaatsen van extra sloophout tegen het werkstuk.

## DE SJABLONEN UITLIJNEN

Voor een goede werking moet u de sjablonen vanaf de voorkant correct uitlijnen naar terug. De mallen uit de 28104-serie zijn voorzien van uitlijningslijnen om u te helpen bij het uitlijnen de sjablonen zonder te meten. Sommige sjablonen hebben één regel (Fig. H1), terwijl andere meerdere lijnen hebben om meerdere soorten te produceren gewrichten (Fig. H2). VEVOR heeft pictogrammen op de sjablonen geschreven geef aan welke lijnen bij welke verbindingen horen.

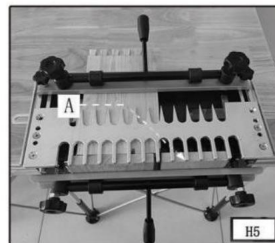


Pas de sjablonen van voren naar achteren aan totdat de uitlijningslijn direct is over het punt waar de horizontale plank en de verticale plank samenkomen.

**OPMERKING:** Om nauwkeurig te zijn, leunt u over de sjabloon en kijkt u recht naar beneden lijn de lijnen uit (Fig. H3).

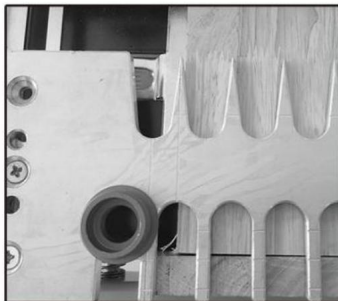
Om de verbinding correct te maken, draait u de knoppen op beide los zijden van de sjabloon, lijn de lijnen uit en houd de sjabloon plat met één hand en draai de knoppen met de andere vast (Fig. H4).

**OPMERKING:** Om beide uiteinden van de sjabloon uit te lijnen wanneer u een smal werkstuk, monteer een extra stuk hout (van dezelfde dikte) uiterst rechts (A) Afb. H5.



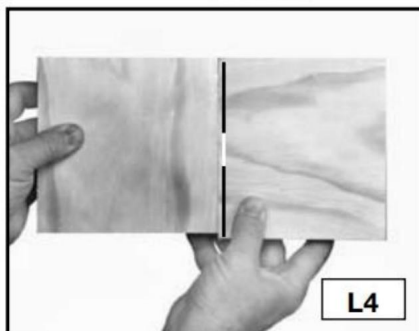
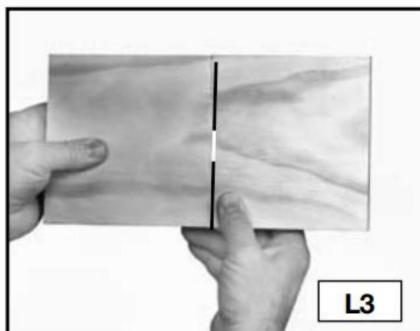
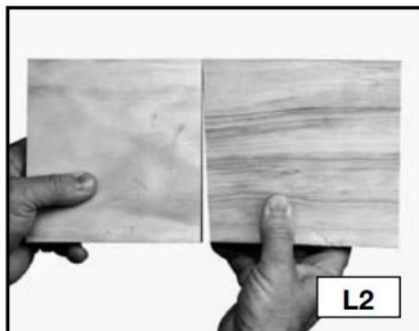
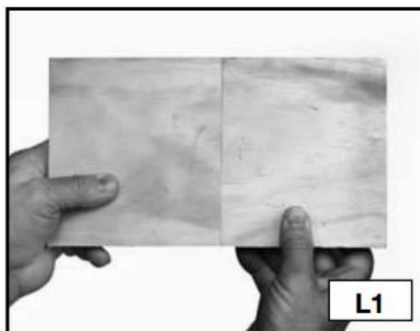
## SJABLONGIDS

Gebruik de juiste sjabloongeleiders die bij dit apparaat zijn geleverd om de bovenfrees tegen de sjabloonvingers te geleiden. Om de juiste geleider voor een bepaalde verbinding te bepalen, plaatst u de sjabloongeleider in de sleuf aan de linkerkant van de overeenkomstige sjabloon. De geleider moet goed in de sleuf passen.



## HOUTVOORBEREIDING

Het goed voorbereiden van de materialen voor uw project is de sleutel tot mooie en nauwsluitende verbindingen. U moet uw hout in perfecte rechte hoeken zagen (Fig. L1). Uitsnijdingen die zelfs maar één graad afwijken, worden niet correct uitgelijnd (Fig. L2). Ook moeten uw werkstukken vlak en niet komvormig zijn.

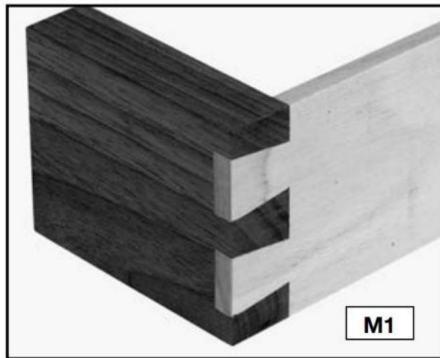


Oriënteer uw hout zo dat de kopse kant met de kopse kant (Fig. L3) wordt verbonden maken het gewricht sterk. Gebruik van de lange korrel (Fig. L4) in het werkstuk zal resulteren in een zwak gewricht.

## PLAATDIKTE

**OPMERKING:** U kunt twee werkstukken met verschillende diktes verbinden (Fig. M1).

De klemmen op de mallen uit de 28104-serie houden hout vast van 1/4" tot 1-1/8" dik. Gebruik de volgende informatie als leidraad om u te helpen bepaal de dikte van het hout voor uw projecten.



Standaard via zwaluwstaartverbindingen ..... Bereik staartplanken ..... 1/4" tot 1"

Bereik prikbord ..... 1/4" tot 3/4"

Halfblinde zwaluwstaartverbindingen ..... Standaard en miniatuur \_\_\_\_\_ 1/2" tot 1-1/8"

## BORDLENGTEN

De zwaluwstaartmallen uit de serie 28104 zijn in staat verbindingen te maken tot 12". Voor doorlopende zwaluwstaart- en kokerverbindingen zaagt u uw werkstukken op de juiste maat dezelfde lengte als de buitenmaat van uw eindproject.

Om de lengte van het halfblinde achterbord te berekenen, neemt u de binnenkant afmeting van het uiteindelijke project en voeg de freesdiepte toe. Als de achterbord heeft aan beide uiteinden een halfblind, dubbel zoveel extra afmeting. De lengte van de prikborden (ladefront) blijft hetzelfde.

## PROJECT-INDELING

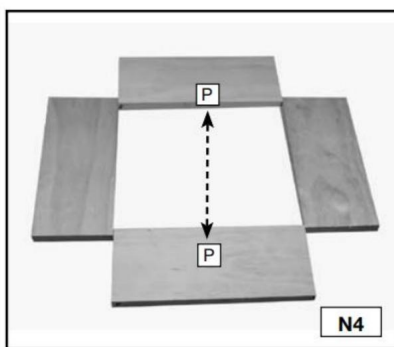
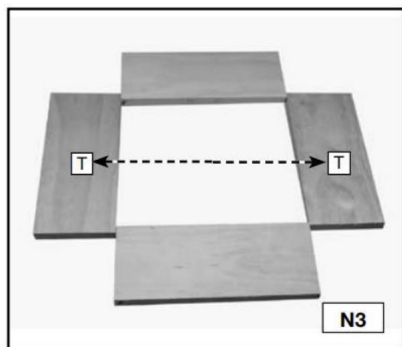
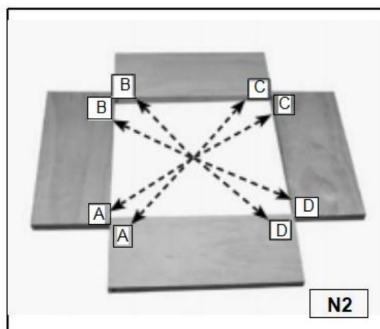
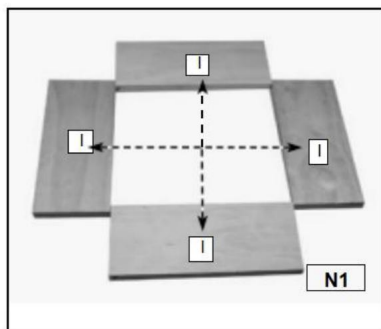
Het bijhouden van de buiten- en binnenzijde van elk werkstuk en hoe het is erg belangrijk dat de verschillende onderdelen op elkaar passen.

**Stap 1** - Leg de werkstukken met de voorkant naar beneden neer en label de binnenvlakken met een "I" (Fig. N1).

**Stap 2** - Label de hoeken "A", "B", "C" en "D" (Fig. N2).

**Stap 3** - Label de achterplanken (ladezijden) met een "T" (Fig. N3).

**Stap 4** - Label de prikborden (ladefronten) met een "P" (Fig. N4)



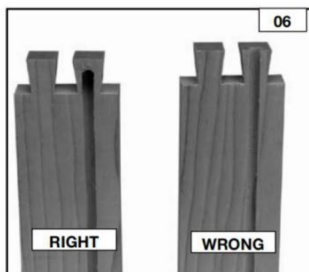
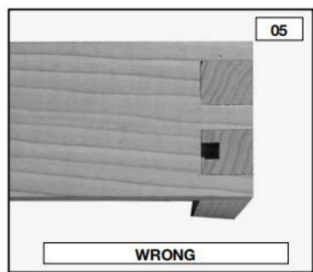
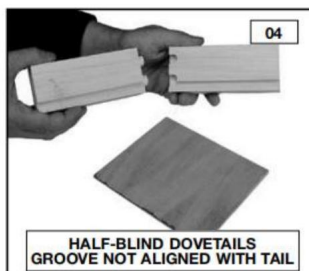
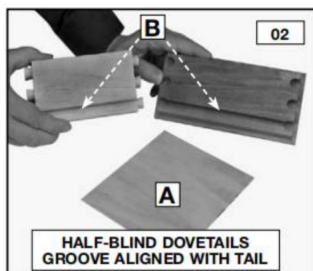
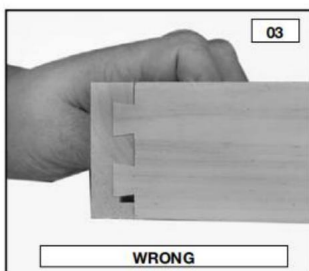
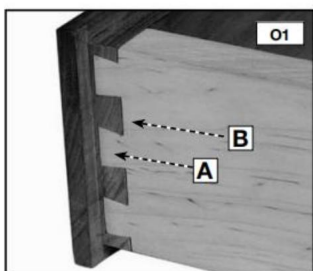
# LADES

## Tips voor het maken van lades:

De staarten (A) Afb. O1 worden in de zijanten van de lades gesneden, terwijl de pinnen (B) Afb. O1 worden in de voor- en achterkant van de lades gesneden.

Voor de ladebodems kunt u massief hout of multiplex gebruiken (A) Afb. O2. Steek de bodems in een groef langs de onderkant van de fronten en zijanten. Laat de bodem van de lade vrij zweven (zonder lijm) om seizoensgebonden uitzetting en krimp mogelijk te maken.

De groeven kunnen helemaal tot aan de uiteinden van de planken lopen als de verbindingen worden gemaakt zijn halfblinde zwaluwstaartverbindingen. Om dit te bereiken, plaatst u de groef zo dat het door een van de staarten aan de zijkant loopt (Fig. O2). Je zal moet u de groeven eerder stoppen via zwaluwstaartverbindingen of kokerverbindingen ze bereiken het einde van het bord om te voorkomen dat ze gezien worden (afb. O5 en O6).





## BASISGEWRICHTEN

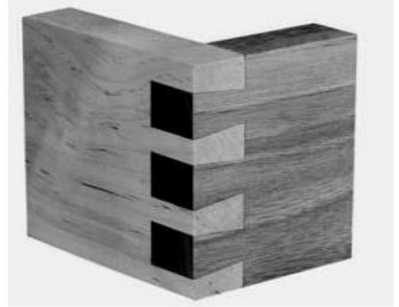
### DOOR Zwaluwstaarten

De doorlopende zwaluwstaart heeft een visueel aantrekkelijk uiterlijk, vooral in dozen en kisten.

**OPMERKING:** Gebruik voor doorgaande zwaluwstaartverbindingen de accessoireskit 28104-3.

Snijd zowel de pinnen als de staarten verticaal positie. Snijd eerst de staarten.

Gebruik twee routers (indien mogelijk) - één voor de pinnen en de andere voor de staarten - om te maken het proces sneller en eenvoudiger.



### ITEMS NODIG

- Via Zwaluwstaart- en Box Joint-sjabloon
- 1/2" \* 1 3. 5 \* 7° Zwaluwstaartbit
- 1/2" \* 1 0. 3 • 1" Rechthoek Beetje,  
3/4" buitendiameter sjabloongeleider, (met zwaluwstaartbit)
- 5/8" buitendiameter sjabloongeleider, (met recht bit) •  
Sjabloongeleiderborgmoer, DE

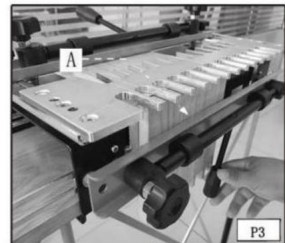
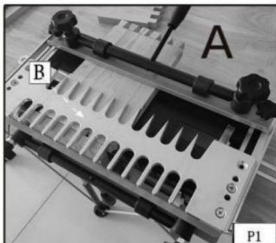
### STAARTEN SNIJDEN

**Stap 1** - Klem een afstandsplaat (A) afb. P1 (gelijk aan de dikte van uw prikbord) in de bovenste klem. Monteer de doorgaande zwaluwstaartsjabloon (B) op de basis met de "staarten" naar elkaar toe gericht Jij.

**Stap 2** - Verplaats de offsetgeleider (A) Afb. P2 naar uiterst links.

**Stap 3** - Klem de achterklep (A) Afb. P3 in de onderste klem vast met de buitenoppervlak van het bord dat naar de mal is gericht.

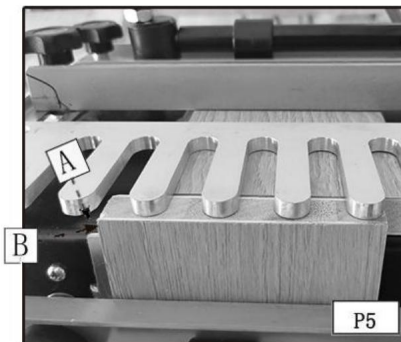
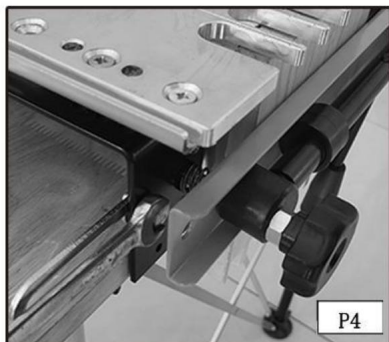
(Zie het gedeelte "POSITIONEREN VAN HET HOUT" hierin handmatig.)



**Stap 4** - Plaats de offsetgeleider (A) Afb. P4 opnieuw op één lijn met de verticale plank en zet hem vast.

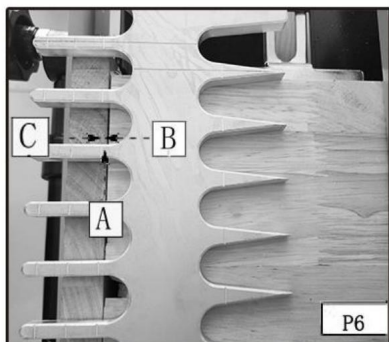
**Stap 5** - Herpositioneer het sloopbord (A) Afb. P5 zodat het gelijk ligt met de achterrand van het verticale bord (B).

**Stap 6** – Lijn de sjabloon uit met behulp van de “tails/box”-lijn (A) Afb. P6 met de lijn gevormd op de plek waar het sloopbord (B) en het verticale bord samenkomen (C) en zet het vast.



**Stap 7** - Monteer de zwaluwstaartbit en de 3/4"-sjabloongeleider op de bovenfrees en stel de freesdiepte in.

**Stap 8** - Frees langs de sjabloonvingers (Fig. P8). Wanneer het zagen is voltooid, verwijdert u de verticale plank.



**OPMERKING:** Als u er de voorkeur aan geeft dat uw pinnen iets uitsteken, is dit gemakkelijker schuren, Pas uw bovenfrees aan voor een iets diepere snede. Zodra uw optimale diepte is bereikt, past u de bithoogtegeleider aan met een 3/8" sleutel.

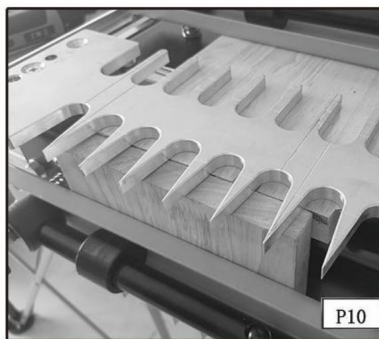
## HET SNIJDEN VAN DE PENNEN

**OPMERKING:** Als het prikbord niet dezelfde dikte heeft als het achterbord, vervang dan het restje in de horizontale klem met een schrootplank van dezelfde dikte als uw achterplank.

**Stap 1-** Verwijder de sjabloon en draai deze 180 graden. Klem de prikbord in de onderste klem, vlak tegen de linker offset geleider met de buitenkant van het bord weg van de mal.

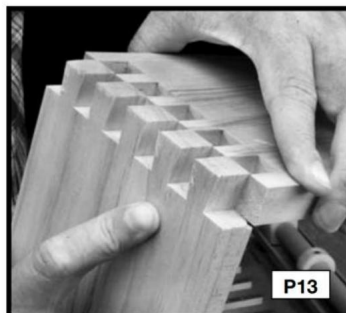
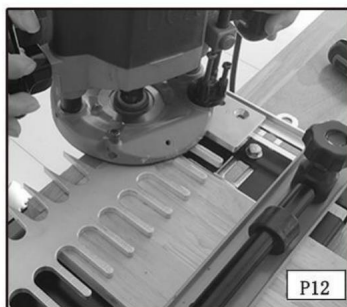
**Stap 2 -** Lijn de "pinnen"-lijn uit (zie de pijlen) Fig. P10 op de sjabloon met de lijn gevormd waar het schrootbord en het prikbord ontmoet en draai de sjabloon op zijn plaats.

**Stap 3-** Monteer het rechte bit en de 5/8"-tempelgeleider op de bovenfrees en stel de freesdiepte in (Fig. P11).



**Stap 5 -** Frees tussen de vingers van de sjabloon (Fig. P12).

**Stap 6 -** Verwijder het prikbord en controleer de pasvorm met de achterklep (Fig. P13)



## DOOR Zwaluwstaart-PROBLEMEN OPLOSSEN

Voor te losse verbindingen verplaatst u de sjabloon iets naar u toe.  
Voor te krappe verbindingen verplaatst u de sjabloon iets van u af.

# Halfblinde zwaluwstaarten

De halfblinde zwaluwstaart is een van de meest voorkomende soorten gewrichten en is dat ook de ideale keuze voor de ladeconstructie. In typische halfblinde lade constructie is de voeg vanaf de voorzijde niet zichtbaar en onzichtbaar wanneer de lade gesloten is.

**OPMERKING:** Gebruik voor miniatuur-halfjaloezieën de accessoireset 28104-1.

Gebruik sloophout totdat u vertrouwd bent met de mal.

Je kunt halfblinde pins en tails tegelijkertijd knippen op de mallen uit de 28104-serie.

Monteer de juiste offsetgeleiders - zwart voor de standaard en zilver voor de miniatuur.



## ITEMS NODIG

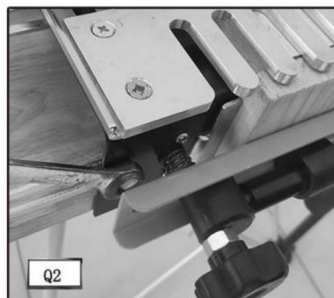
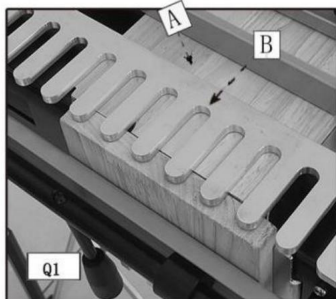
- Halfblinde zwaluwstaartsjabloon
  - 1/4\*15,4\*13 Zwaluwstaartbit •
- 3/4" OD sjabloongeleider,

## HALFBLINDE ZWARTELAARDEN SNIJDEN

**Stap 1** - Klem het prikbord (ladefront) (A) Fig. Q1 bovenaan vast klem (horizontale montagepositie) met de buitenkant van de plaat naar voren gericht de mal.

**Stap 2** - Bevestig de sjabloon (B) bovenop het prikbord. Zorg ervoor dat de vlakheid door één hand op de sjabloon te houden en de andere te gebruiken draai de sjabloonknoppen vast.

**Stap 3** - Verplaats de linker offsetgeleider helemaal naar links.



**Stap 4** - Klem het achterbord (ladezijde) in de onderste klem (verticaal positie) aan de linkerkant van de basis met de buitenkant van het bord naar voren gericht de mal (A) Afb. Q3.

**Stap 5** - Centreer het bord tussen de verste vinger aan de linkerkant en de dichtstbijzijnde vinger aan de rechterkant van het bord.

**Stap 6** - Verplaats de linker offsetgeleider (A) Fig. Q4 vlak tegen de verticale plank (B) en zet deze vast.

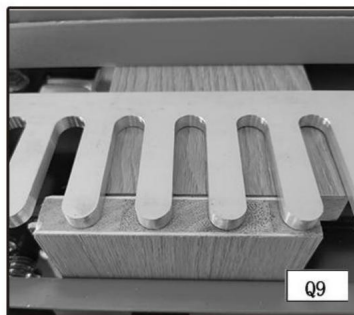
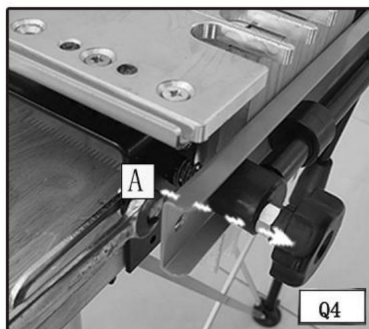
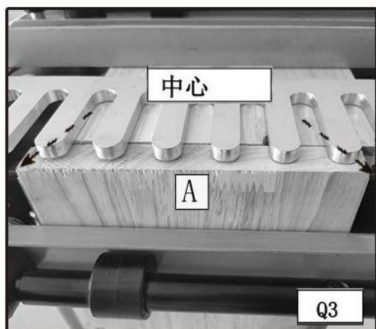
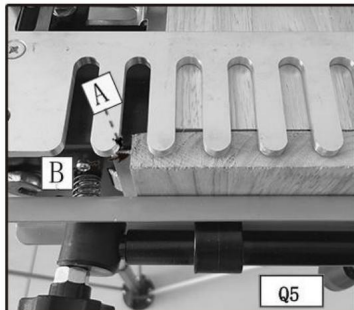
**Stap 7** - Plaats het prikbord (B) Afb. Q5 opnieuw zodat het er vlak tegenaan ligt de offsetgeleider (A) en de achterrand van de verticale plank (C).

**Stap 8** - Lijn de sjabloonlijnen uit met het snijpunt van het prikbord (A) Afb. Q6 en achterbord (B).

**Stap 9** - Stel de freesdiepte in met behulp van de boordieptegeleider (A) Afb. Q7.

**Stap 10** - Klimsnode (van rechts naar links) de buitenrand van de verticale plank (Fig. Q8) om uitscheuren te verminderen.

**Stap 11** - Frees langs de vingers van de sjabloon (Fig. Q9). Verwijder de planken uit de mal en testen op pasvorm.



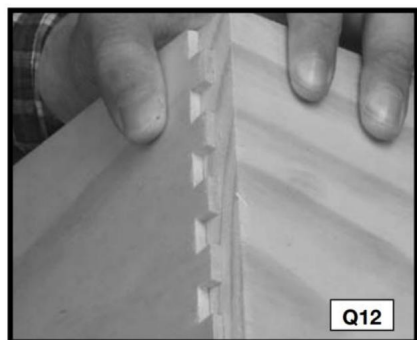
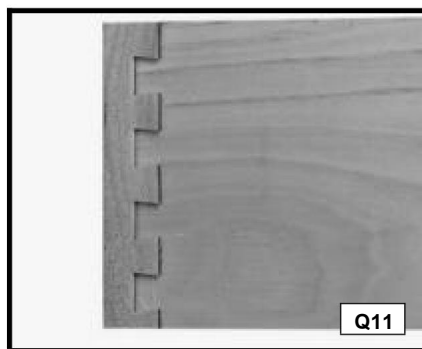
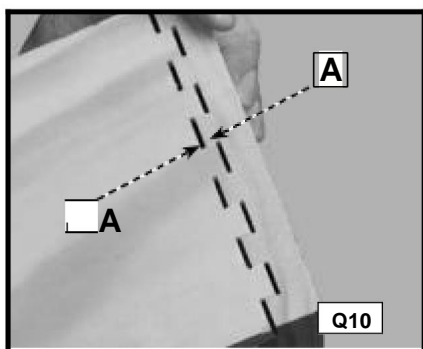
## MONTAGE EN PROBLEMEN OPLOSSEN

Voor verbindingen die te los zitten, past u uw bovenfrees aan om een diepere snede te maken. (Meet de opening (A) Afb. Q10 in de proefsnede en stel de bovenfrees af die hoeveelheid).

Voor verbindingen die te strak zijn, past u uw bovenfrees aan om deze ondieper te maken snee.

Zodra u de juiste diepte heeft bereikt, zet u de bovenfrees vast bitdieptegeleider op zijn plaats met een 3/8" sleutel. Als de ladefront overlapt de ladezijde, plaats de lade opnieuw sjabloon naar u toe (afb. Q11).

Als het ladefront verzonken is ten opzichte van de rand van de ladezijde (Fig. Q12), plaats de sjabloon van u af.



# GEHALFBLINDE ZWARTELAARDEN

Om halfblinde zwaluwstaartverbindingen met sponningen (ladefront) te maken, knipt u de pinnen door voor een halfblinde verbinding nadat het ladefront is voorzien van sponningen. De Diepte van de sponning moet dieper zijn dan de diepte van de halfblinde frees gids.

**OPMERKING:** Knip eerst de staarten af.

Voor miniatuur-halfgordijnen gebruikt u de

28104-3 accessoireset.

Gebruik sloophout totdat je dat bent

comfortabel met de mal.



## ITEMS NODIG

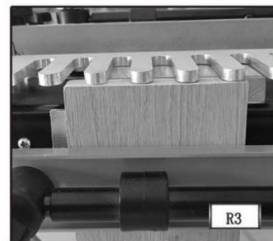
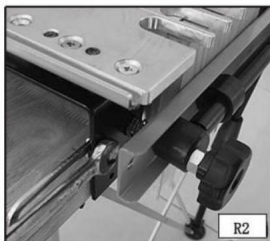
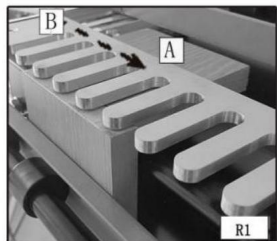
- Halfblinde zwaluwstaartsjabloon
  - 1/4\*15,4\*13 zwaluwstaartbit •
- 3/4" buitendiameter sjabloongeleider,  
• sjabloongeleider borgmoer,

## HET SNIJDEN VAN DE STAARTEN

**Stap 1** - Klem een sloopplank (A) Fig. R1 in de bovenste klem (horizontale montagepositie). Gebruik een dik schrootbord genoeg om te voorkomen dat het bit contact maakt met de basis (1/2" wil werk). Bevestig de sjabloon (B) bovenop het sloopbord (Afb. R1). Zorg ervoor dat de vlakheid vlak is door één hand op de houder te houden bord en gebruik de andere om de sjabloonknoppen vast te draaien.

**Stap 2** - Verplaats de linker offsetgeleider helemaal naar links (Fig. R2).

**Stap 3** - Plaats en klem het achterbord in de onderste klem (verticaal montagepositie) met het buitenoppervlak tegen de mal basis (Fig. R3).

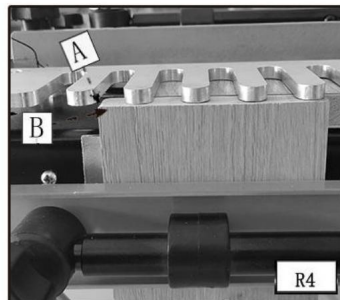




**Stap 4** - Maak een afstandsstuk gelijk aan de breedte van de sponning. Plaats het afstandsstuk (A) Afb. R4 tegen de linkerrand van het achterbord, beweeg de linker offsetgeleider (B) vlak tegen het afstandsstuk en zet de offsetgeleider vast.

**Stap 5** - Herpositioneer het sloopbord (C) zodat het vlak tegen de offsetgeleider en de achterrand van het verticale bord ligt.

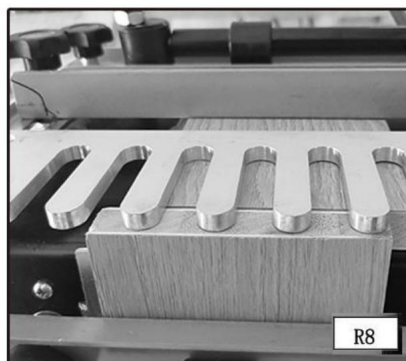
**Stap 6** - Lijn de "halfblinde" sjabloonlijn (A) Afb. R5 uit met de lijn op de plek waar het sloopbord (B) en het verticale bord (C) samenkomen.



**Stap 7** - Monteer de zwaluwstaartbit en sjabloongeuleider op de bovenfrees en stel de freesdiepte in met behulp van de "halfblinde" bitdieptegeleider (Fig. R6).

**Stap 8** - Maak een klimsnede van rechts naar links over de buitenrand van de staartplank om uitscheuren te verminderen (Fig. R7).

**Stap 9** - Leid de vingers van de sjabloon van links naar rechts in en uit (Fig. R8). Verwijder de planken.





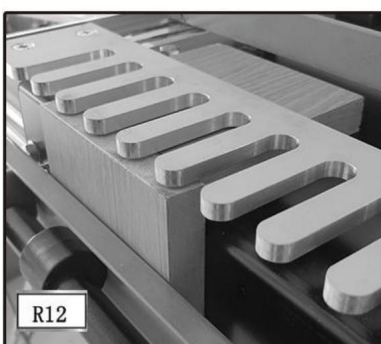
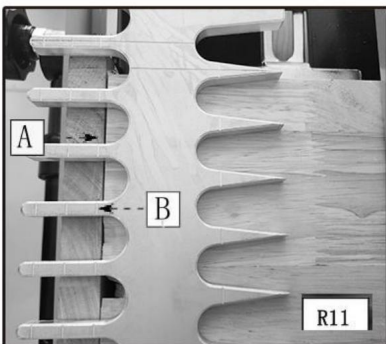
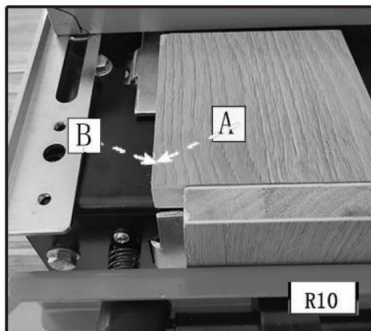
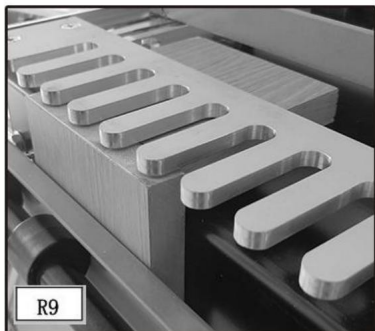
## HET SNIJDEN VAN DE PENNEN

**Stap 1** - Klem het prikbord in de bovenste klem (horizontaal montagepositie) met het buitenoppervlak tegen de basis van de mal.

**Stap 2** - Bevestig de sjabloon bovenop het prikbord en zorg ervoor dat deze goed vastzit het is plat (Fig. R9).

**Stap 3** - Herpositioneer het prikbord (A) Afb. R10 zodat het gelijk ligt met de linker offsetgeleider (B) en de binnenrand van de sponning (A) Fig. R11 is uitgelijnd met de "halfblinde" uitlijningslijn (B). Laat het freesbit zakken de dieptegeleider en vergrendel de positie op uw router.

**Stap 4** - Frees van links naar rechts in en uit de vingers van de sjabloon.



**Stap 5** - Verwijder de planken uit de mal en test of ze passen.

**OPMERKING:** Alternatieve methode voor het uitlijnen van het prikbord - Gebruik een bord met een sponning van dezelfde breedte als de sponning op het werkstuk (R12).

## MONTAGE EN PROBLEMEN OPLOSSEN

Methoden voor montage en probleemoplossing voor de voorste halfjaloezie met lip zwaluwstaart zijn hetzelfde als voor de gewone halfblinde zwaluwstaart.

## BOX GEWRICHTEN

Boxverbindingen hebben rechte uitsteeksels die in elkaar grijpen en vastgehouden moeten worden samen door lijm. De grote hoeveelheid lijmoppervlak zorgt voor de stevigheid noodzakelijk voor grote projecten.

**OPMERKING:** Als u zwaluwstaartmal 28104 gebruikt, hebt u accessoirekit 28104 nodig om dit gewricht. U hebt accessoire 28104-3 nodig kit voor de miniatuur doosverbindingen.

De kokergewrichtsvingers zijn in stappen van 1 inch uit elkaar geplaatst (1/2" voor miniatuur).

### ITEMS NODIG

- Via Zwaluwstaart- en Box Joint-sjabloon
- 1/2\*15,4\*13 zwaluwstaartbit •
- 3/4" buitendiameter sjabloongeleader,
- sjabloongeleader borgmoer,

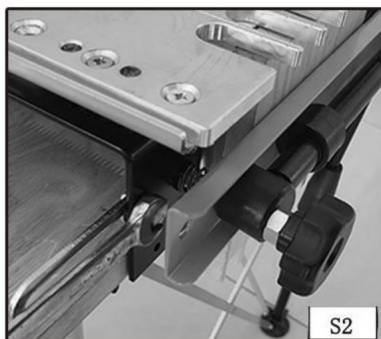
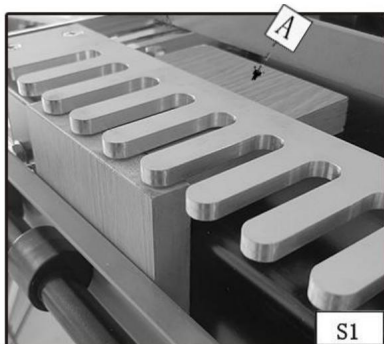


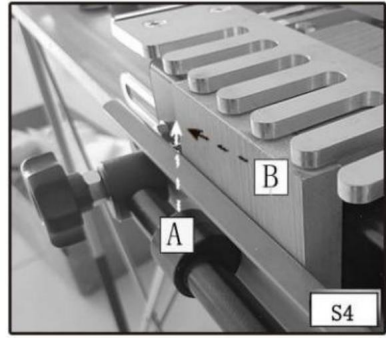
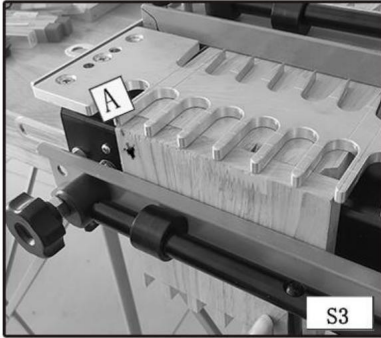
## HET EERSTE WERKSTUK SNIJDEN

**Stap 1** - Klem een sloopplank (A) Fig. S1 in de bovenste klem (horizontale montagepositie) die dezelfde dikte heeft als de tweede werkstuk.

**Stap 2** - Gebruik de sleutel (A) Afb. S2 om de schroef aan de linkerkant los te draaien offsetgeleider (B). Verplaats de gids helemaal naar links.

**Stap 3** - Monteer het werkstuk (A) Fig. S3 in de onderste klem (verticaal montagepositie) met het buitenoppervlak tegen de malbasis.

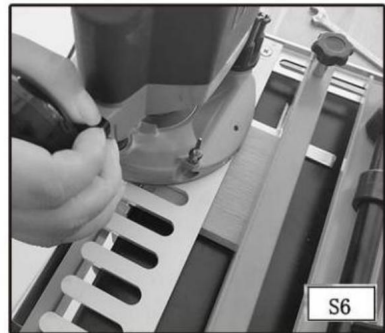
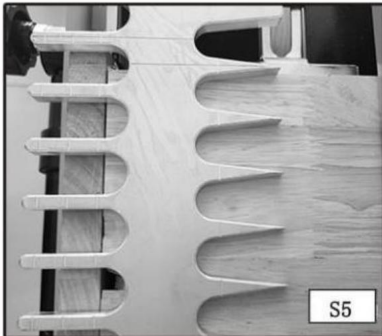




**Stap 4** - Plaats de linker offsetgeleider (A) Afb. S4 opnieuw vlak tegen de werkstuk (B).

**Stap 5** - Lijn de sjabloon uit met behulp van de sjabloonlijn "tails/Box". de lijn gevormd waar het schrootbord en het werkstuk samenkomen.

**Stap 6** - Monteer het rechte bit en de sjabloongeleader op de bovenfrees en stel de freesdiepte in met behulp van de "tails/box" bitdieptegeleider.



**Stap 7** - Frees tussen de vingers van de mal met de tempelgeleider tegen de linkerkant van de vingers, zowel naar binnen als naar buiten. Deze lichte druk naar links zal losse gewrichten helpen voorkomen.

**Stap 8** - Verwijder het werkstuk uit de mal.

## HET TWEEDE WERKSTUK SNIJDEN

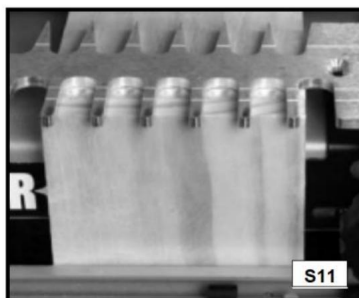
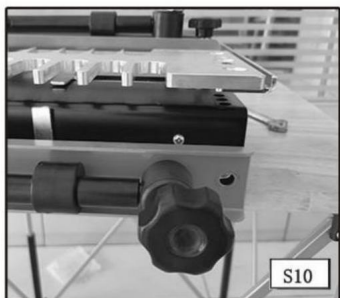
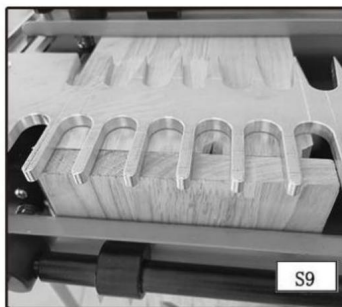
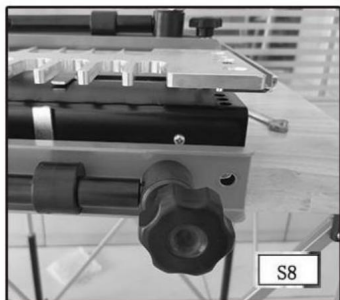
**OPMERKING:** Als de dikte tussen de eerste en de tweede verschilt werkstuk, plaats het reststuk terug in de bovenste klem (horizontale montagepositie) met een andere die hetzelfde is dikte als het eerste werkstuk.

**Stap 1** - Gebruik de sleutel (A) Fig. S8 om de schroef aan de rechterkant los te draaien offsetgeleider (B) Afb.S10. Verplaats de gids helemaal naar rechts.

**Stap 2** - Klem de eerste plank in de onderste klem aan de rechterkant de mal, waarbij de vingers voorbij de sjabloon uitsteken (Fig. S9). Centreer de uitsteeksels van het hout tussen de vingers van de tempel.

**Stap 3** - Beweeg de rechter offsetgeleider vlak tegen het werkstuk en zet hem vast met de sleutel (Fig. S10).

**Stap 4** - Verwijder het eerste werkstuk.

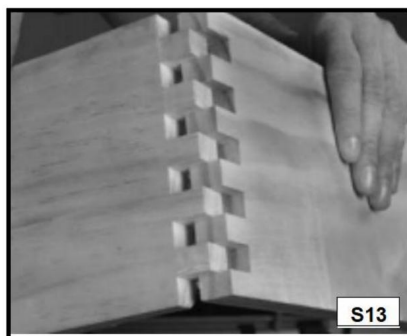


**Stap 5** - Klem het tweede werkstuk (A) Fig. S11 in de onderste klem (verticale inbouwpositie) aan de **rechterkant** van de mal vlak tegen zowel de sjabloon (B) als tegen de rechter offset geleider (C) met de buitenkant van de mal af gericht.

**Stap 6** - Als het eerste en tweede werkstuk verschillend zijn diktes, stelt u de freesdiepte opnieuw in met behulp van de "tails/box" bitdieptegeleider.

**Stap 7** - Frees tussen de vingers van de mal met de tempelgeleider tegen de linkerkant van de vingers, zowel naar binnen als naar buiten. Dit licht druk naar links helpt losse gewrichten te voorkomen (Fig. S12).

**Stap 8** - Verwijder het tweede werkstuk en monteer de verbinding (Fig. S13)



**OPMERKING:** De pasvorm (dichtheid) van de kokerverbinding kan niet worden aangepast.

## Glijdende zwaluwstaarten

Glijdende zwaluwstaartverbindingen worden voornamelijk gebruikt bij de constructie van kasten, entertainmentcentra en rekken. De mallen uit de 28104-serie hebben er drie vooraf ingestelde diepten voor dadoes (1/4", 3/8" en 1/2"), maar u kunt deze handmatig stel uw freesbitdiepte in op elke instelling.

**OPMERKING:** Zorg ervoor dat de freesbit niet in de basis snijdt of verspringt geleidt tijdens deze snede. Alles is voorzien voor deze snede 28104-3 mallen.

**Fabrikant:** Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

**Adres:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi,  
baoshanqu, shanghai 200000 CN.

**EG-REP:** E-CrossStu GmbH.

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

**VK REP:** YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, Londen  
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**Geïmporteerd naar AUS:** SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australië

**Geïmporteerd naar de VS:** Sanven Technology Ltd.

Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



Bekijk de installatievideo van het product



**VEVOR**®

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technische ondersteuning en e-  
garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# VEVOR®

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Teknisk support och e-garanticertifikat  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **Dovetail Jig**

**MODELL:28104-1 28104-3**

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du verkligen sparar hälften i jämförelse med de främsta varumärkena.

Se installationsvideon för produkten



**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Dovetail Jig**

**MODELL:28104-1 28104-3**



### **BEHÖVS HJÄLP? KONTAKTA OSS!**

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-**

**garanticertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

## RIKTLINJER FÖR SÄKERHET - DEFINITIONER

Denna manual innehåller information som är viktig för dig att känna till och förstå. Denna information avser att skydda DIN SÄKERHET och FÖREBYGGANDE AV UTRUSTNINGSPROBLEM. För att hjälpa dig att känna igen detta information använder vi symbolerna till vänster. Vänligen läs manualen och uppmärksamma dessa avsnitt.

### **⚠ DANGER**

Indikerar en överhängande farlig situation som, om inte undvikas, kommer att resultera i dödsfall eller allvarlig skada.

### **⚠ WARNING**

Indikerar en potentiellt farlig situation som, om inte undvikas, kan leda till dödsfall eller allvarliga skador.

### **⚠ CAUTION**

Indikerar en potentiellt farlig situation som, om inte undvikas, kan resultera i mindre eller måttlig skada.

### **CAUTION**

Används utan säkerhetsvarningsymbolen indikerar potentiellt farlig situation som, om den inte undviks, kan resultera i fastighetsskador.

## VIKTIGA SÄKERHETS INSTRUKTIONER

### **⚠ WARNING**

Läs och förstå alla instruktioner. Fel att följa alla instruktioner som anges nedan resulterar i elektriska stötar, brand och/eller allvarliga personskador



skada. **SPARA DESSA INSTRUKTIONER.**

### **⚠ WARNING**

**Det finns vissa applikationer som detta verktyg var för designad.** VEVOR rekommenderar starkt att detta verktyg INTE modifieras och/eller används för alla andra tillämpningar än för vilka den är designad. Om du har några frågor angående dess tillämpning. Använd INTE verktyget förrän du har skrivit VEVOR och vi har tipsat dig.

- 1. HÅLL ARBETSOMRÅDET RENT.** Röriga ytor och bänkar inbjuder skador.
- 2. UNDVIK FARLIG MILJÖ.** Utsätt inte elverktyg att regna. Använd inte elverktyg på fuktiga eller våta platser. Behåll området väl upplyst. Undvik kemisk eller frätande miljö. Använd inte verktyget i närvaro av brandfarliga vätskor eller gaser.
- 3. SKYDD MOT ELEKTRISK STÖT.** Förhindra kroppskontakt med jordade ytor. Till exempel: rör, radiatorer, spisar, kylskåpskåp.
- 4. HÅLL BARN BORTA.** Låt inte besökare kontakta verktyg eller förlängningssladd. Alla besökare bör hållas borta från arbetsområdet.

- 5. FÖRVARA VERKTYG FÖR TOMNING.** När de inte används ska verktyg vara förvaras på en säker, torr plats – utom räckhåll för barn.
- 6. Tvinga INTE VERKTYG.** Det kommer att göra jobbet bättre och säkrare i takt som den var avsedd för.
- 7. ANVÄND RÄTT VERKTYG.** Tvinga inte små verktyg eller tillbehör för att göra det jobbet med ett tungt verktyg. Använd inte verktyget för syften som inte är avsedda – till exempel – använd inte en cirkelsåg för att såga trädgrenar eller loggar.
- 8. Klä dig rätt.** Bär inte löst sittande kläder eller smycken. Lösa kläder, snören och smycken kan fångas i rörelse delar. Gummihandskar och halkfria skor rekommenderas när du arbetar utomhus. Bär skyddande hårskydd för att innehålla långt hår.
- 9. ANVÄND ANSI Z87.1 SKYDDSGLASÖGON.** Använd skyddsglasögon eller skyddsglasögon när du använder elverktyg. Även ansikts- eller dammmask om operation skapar damm. Alla personer i området där elverktyg opereras bör också bära skyddsglasögon och ansikte eller dammmask.
- 10. MISSBRUK INTE SLADD.** Bär aldrig verktyget i sladd eller dra det i det koppla från uttaget. Håll sladden från värme, olja och vass kanter. Har skadad eller sliten nätsladd och dragavlastare byts omedelbart. FÖRSÖK INTE REPARERA STRÖM SLADD.
- 11. SÄKERT ARBETE.** Använd klämmor eller ett skruvstäd för att hålla fast arbetet. Det är säkrare än med din hand och det frigör båda händerna för att använda verktyget.
- 12. RÅD INTE ÖVER.** Håll alltid rätt fotfäste och balans.
- 13. UNDERHÅLL VERKTYG MED FÖRSIKTIGHET.** Håll verktygen vassa och rena för bättre och säkrare prestanda. Följ instruktionerna för smörjning och byte av tillbehör. Inspektera verktygssladdar regelbundet och om skadad, har reparerats av auktoriserad service anläggning. Inspektera förlängningssladdar regelbundet och byt ut dem skadad. Låt alla slitna, trasiga eller förlorade delar byta ut omedelbart. Håll handtagen torra, rena och fria från olja och fett.
- 14. KOPPLA FRÅN VERKTYG** när de inte används, före service och när byta tillbehör som knivar, bits, fräsar etc.
- 15. BORT JUSTERINGSNYCKLAR OCH NYCKLAR.** Forma vana att kontrollera att nycklar och justeringsnycklar är det togs bort från verktyget innan du slog på det.

**16. UNDBVIK OAVSIKTLIG START.** Bär inte en ansluten

verktyg med fingret på strömbrytaren. Se till att strömbrytaren är avstängd när du ansluter den. Håll händer, kropp och kläder borta från knivar, bitar, skär, etc. när du ansluter verktyget.

**17. FÖRLÄNGNINGSSLAD FÖR ANVÄNDNING UTMOMHUS.** När verktyget används utomhus,

använd endast förlängningssladdar märkta "Lämplig för användning med utomhusbruk vitvaror – förvara inomhus när de inte används." Om en förlängningssladd är för att användas utomhus måste den vara märkt med suffixet WA eller w enligt sladdtypbeteckningen.

**18. VAR ALERT.** Se upp vad du gör. Använd sunt förnuft. Do

Använd inte verktyget när du är trött eller under påverkan av medicin, alkohol eller droger.

**19. KONTROLLERA SKADADE DELAR.** Innan du använder verktyget ytterligare, a

skydd eller annan del som är skadad bör kontrolleras noggrant för att avgöra att den kommer att fungera korrekt och utföra det avsedda fungera. Kontrollera om rörliga delar är inriktade, bindning av rörliga delar, brott på delar, montering och andra förhållanden som kan påverka dess funktion. Ett skydd eller annan del som är skadad bör repareras på rätt sätt eller bytas ut av en auktoriserad service center om inte annat anges på annat ställe i denna instruktion manuell. Låt auktoriserad service byta ut defekta brytare Centrum. Använd inte verktyget om strömbrytaren inte slår på och av det.

**20. BÄR ANSI S3.19 HÖRSKYDD** att skydda sig mot eventuell hörselnedsättning.

## YTTERLIGARE SÄKERHETSREGLER

### **⚠ WARNING**

**UNDERLÅTENHET ATT FÖLJA DESSA REGLER KAN RESULTAT I ALLVARLIG PERSONSKADA.**

**1. LÄS OCH FÖLJ ALLA SÄKERHETSINSTRUKTIONER** i

bruksanvisning som medföljer din router.

**2. SÄKERT ARBETE.** Se till att Dovetail Fixture/Jig och arbete är

förankrade säkert för att förhindra rörelse.

**3. SE TILL ATT SLADSET ÄR GRATIS** och inte kommer att lägga på luren under routing operationer.

**4. HÅLL HÄNDERNA FRÅN** fräsen när motorn är igång för att förhindra personlig skada.

**5. BEHÅLL STYRT GREP** på routern när motorn startas för att motstå startmoment.

**6. VAR ALERT** och håll kniven fri, fri från alla främmande föremål under tiden motorn är igång.

**7. SE TILL ATT MOTORN HAR STOPPAT HELT** tidigare

tar bort routern från Dovetail Fixture/Jig och ställer in Dovetail Fixture/Jigga ner mellan operationerna.

**8. BORTTAG ALDRIG ROUTERMOTORN** från routerbasen medan

mallguide och laxstjärtsbits är installerade. laxstjärtsbiten kanske inte passar genomgående hål i mallstyrningen.

**9. DRAG DRA LÅSMUTTER FÖR MALLGUIDE SÄKERT.**

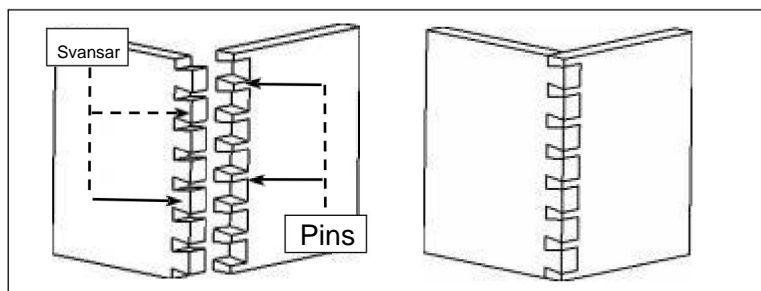
**10. VISST TRÄ INNEHÅLLER KONSERVERINGMEDEL SOM KAN VARA**

**TOXISK.** Var extra försiktig för att förhindra inandning och hudkontakt när arbeta med dessa material. Begär och följ all säkerhet information tillgänglig från din materialleverantör.

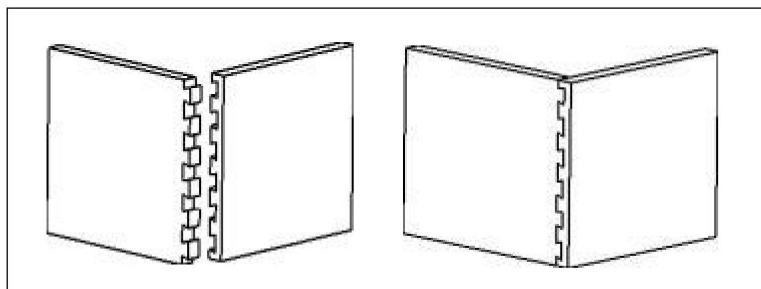
## RESERVDELAR

Använd endast identiska reservdelar vid service.

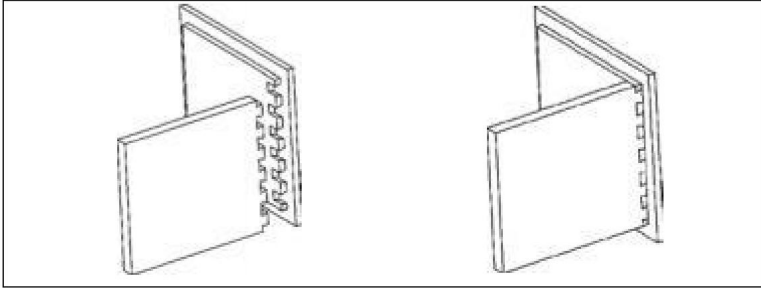
## GENOM DOVETAILS



## HALVBLINDA DOVESTAILS

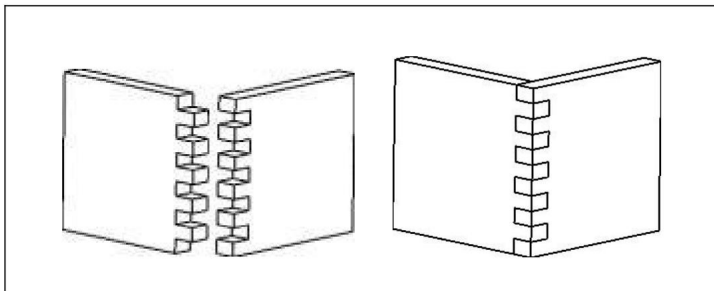


## RABBET HALVBLINDA LUVSVANSAR



## LÅDA (FINGER) LED

En liknande fog, som kallas en låda eller fingerfog, har raka utsprång som kallas fingrar på båda brädorna. Denna fog används på smyckeskrin och andra små lådor. Boxfogen är stark eftersom den har en stor yta för lim.





## PRODUKTKAPACITETER

VEVOR 28104-serien laxstjärtsjigg hjälper dig att skära av dessa leder effektivt. Ett tillbehörspaket gör att du kan klippa miniatyrversioner av dessa skarvar för små presentförpackningar eller lådor med små hål på en roll-top skrivbord. 28104-serien har också förmågan att skära mer avancerat fogar (laxstjärtar som hoppar över stift, trägångjärn, änd-till-ände skarvar, olika typer av vinkelfogar och fogar med inlägg).

De specifika modellens funktioner är:

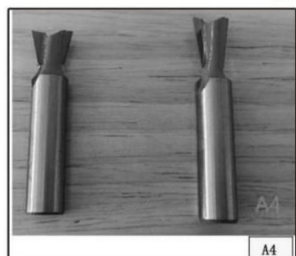
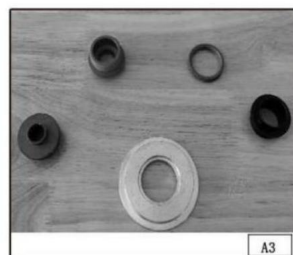
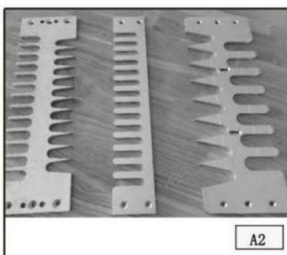
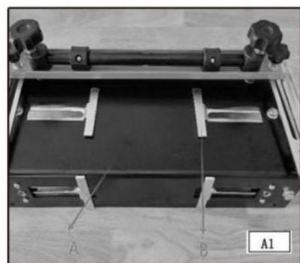
### Jigg

28104-1 Dovetail Jig - halvblind

28104-3 Deluxe laxstjärtsjigg - genomgående laxstjært, boxfog, halvblind och glidande laxstjært.

## JIG ÖVERSIKT

28104-seriens laxstjärtsjigg är utrustade med en lättmonterad, kraftig stålbas (A) Fig. A1 med ett klämsystem designad för att hålla trä och minimera skivans glidning under sågning. Felsökningstips (B) finns på varje sida av basen. Tre olika bearbetade aluminiummallar (Fig. A2) kan användas på jiggen system för att skapa alla skarvar som beskrivs i denna manual. Fingrarna på varje mall används i kombination med mallguiderna (Fig. A3) för att styra routern i rätt rörelse. Dessutom varje mall hjälper till att sätta in korrekt kortets inriktning och fräsdjup. Laxstjärtsbitar och raka bitar (fig. A4 och A5) används med detta jiggsystem.



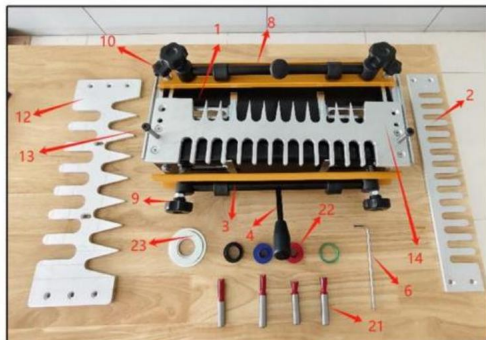
# KARTONG INNEHÅLL

## DOVESTAIL JIGS

28104-1



28104-3



1. Sockel
2. 1/2 Halvblind & lådfogmall 3. Pressplatta
4. Handtag 5. Laxstjãrtsbit
6. Sexkantnyckel
7. Positioneringsbrãda 8. Klãmstãng
9. M10 \* 100 lãngt stãnghandtag
10. M8 kortstãngshandtag 11. M8 mellanstãngshandtag 15. Klãmstãngssãte 16. Fjãder
11. Stãdplatta
12. L/R 18. T-formad mutter
13. M6 20. ý 8 platt pad
14. 10 fãrsãnk tãrbult

1. Sockel
2. 1/2 Halvblind & lådfogmall 3. Pressplatta
4. Handtag 5. Sexkantnyckel
6. Klãmstãng 9. M10 \* 100 lãngstãngshandtag 10. M8 kortstãngshandtag 12. 1-tums laxstjãrtsmall 13. ý8 45-M6 pluggbult 14. 1/2 genom laxstjãrtsmall 21. Laxstjãrtsborrar och raka tappborrar 22. Tre typer av axelhylsor och muttrar 23. Positioneringsskiva

# Tillbehör

MODELL: 28104-3 1/2"

MODELL: 28104-1

genom laxstjärtsmall 1 "genom	*	1	Bas	*	1
laxstjärtsmall 1			Pressplatta	*	2
1/2" halvblind* mall * 1			Positioneringsbräda	*	1
1/2"* 10,3 1" raka tappborrar 1/2"* 1/2" * 30	*	1	Galvaniserad stödplatta	*	2
raka tappborrar 1/2"* Laxstjärtsborr 1/2"*	*	1	Spännaxel		2
13,5 * 7			Vår * 4		
15 12			1/2" halvblind mall * 1		
Laxstjärtsbit	*	1	Hantera		2
	*	1	M10 lång stång handtag	*	4
Basgrupp 1	*		M8 lång stång handtag	*	2
Pressplatta 2			M8 handtag med kort stång	*	2
Positioneringsbräda *		1	Klämaxelsäte	*	4
Stödbräda 2	*		T-formad mutter 4	*	
Klämstång 2			1/4 " Laxstjärtsbit	*	2
Vår * 4	*		8 packningar		4
Handtag 2			M6 10 försänkta skruvar	*	4
M10 långstångshandtag M8	*	4			
långstångshandtag M8	*	2			
kortstångshandtag	*	2			
Klämaxelsäte T-formad	*	4			
mutter y 8	*	4			
packning M6	*	4			
10 försänkta skruvar	*	4			
Positioneringsskiva	*	2			
M30 3/4" axelhylsa	*	1			
5/8" 1,5 råfflad mutter	*	1			
axelhylsa 1 "axelhylsa	*	1			
	*	1			
	*	1			

## YTTERLIGARE VERKTYG KRÄVS

Routern som du använder med denna jigg

ymåste acceptera de medföljande VEVOR mallguiderna med jiggen. (Adaptrar och subbaser finns tillgängliga för de flesta routrar.)

ymåste ha en 1/2" hylsa för användning med 28104-3 jiggarna.

ymåste ha en 1/4" hylsa för användning med 28104-1 jiggarna.

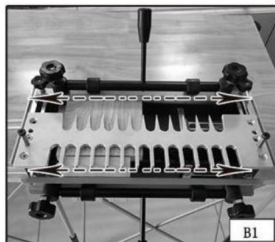


**OBS:** Medan jiggarna och tillbehörssatserna inkluderar fräsbitar och mall guider för att göra de grundläggande laxstjärtskarvarna, ytterligare fräsbitar krävs för att göra lådfogar.

## MONTERINGSINSTRUKTIONER

**OBS:** Montera alltid din jigg på en stadig arbetsyta.

Du kan montera din jigg permanent (Fig. B1) genom att använda den förborrade hål (A) Fig B1) på varje sida av basen, eller så kan du montera basen till din arbetsyta med hjälp av klämmor (Fig. B2).



## DRIFT

Montera ditt arbetsstycke i jiggen ordentligt. Om arbetsstycket inte är säkert, den kan skadas när den rör sig.

Jiggarna använder två monteringslägen för arbetsstycken - horisontellt och vertikal. Vissa leder kräver båda, medan andra kräver användning av en skrotbräda i horisontellt läge (övre klämma) och arbetsstycket i vertikalt läge (nedre klämman).

Placera ditt arbetsstycke korrekt från vänster till höger för att producera symmetriskt och tättslutande leder.

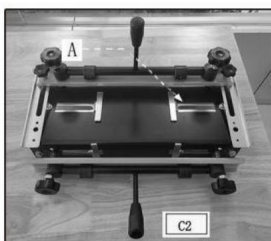
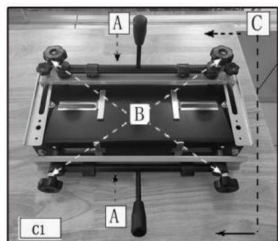
Avrивning från fräsen kan minskas när träskrot är placerat ordentligt mot arbetsstycket

## KLÄMMER

Jiggar i 28104-serien är utrustade med två kamverkande klämmor (A) Fig. C1 med knoppar (B)

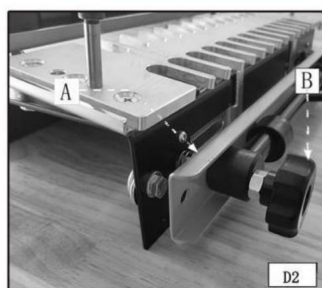
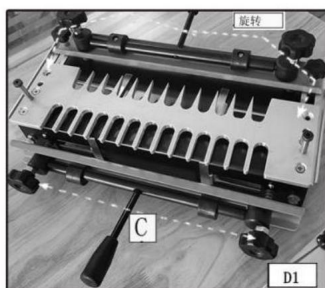
För att justera för arbetsstyckets tjocklek, och spakar (C) för snabb fastspänning och frigöring av arbetsstycken.

OBS: Använd en skrotbräda (A) Fig. C2 för att förhindra felinriktning (A) Fig. C3.



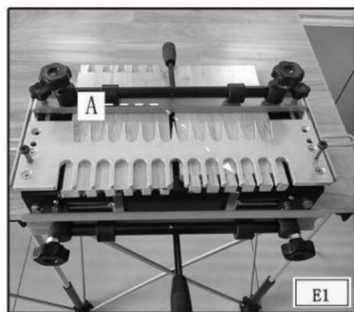
## MALLMONTERING

Du kan montera mallarna i två lägen på jiggen/jiggen, vilket möjliggör tillverkning av flera typer av fogar med varje mall. För att vända en mall, lossa mallrattarna (C) Fig. D1, ta bort mallen (B) från basen, rotera den 180 grader horisontellt, sätt tillbaka den på basen och dra åt mallrattarna.

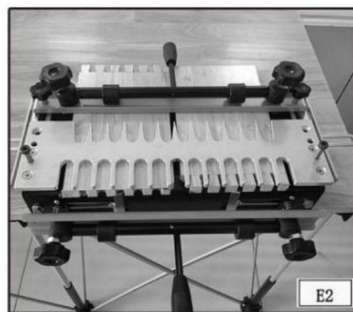


## MALLSTÖD

För varje typ av fog, placera trä i den övre klämman, oavsett om en arbetsstycke eller ett skrotstycke, för att ge stöd åt fräsen på mall. Du kan lägga till extra stöd genom att sätta in ett andra kort (A) Fig. E1 (av samma tjocklek) i den övre klämman för att säkerställa att mallen är parallell med basen över dess längd. Denna praxis fungerar mycket bra för smala arbetsstycken.



Stöds



Utan stöd

## POSITIONERING AV TRÄET

Du måste placera arbetsstycket korrekt för att producera attraktivt symmetriska leder. Använd förskjutningsguiderna för att konsekvent positionera arbetsstycket för optimal inriktning och symmetri.

**Steg 1** - Kläm fast arbetsstycket (eller distansbrädan) (A) Fig. F1 i horisontellt läge. Läget är inte kritiskt, men arbetsstycket måste inte sträcka sig utanför basens framkant.

**Steg 2** - Montera mallen (Fig. F2) ovanpå det horisontella arbetsstycket. Använd positioneringsbultar för att fixera mallen och basen på plats och dra åt mallen knoppar med den andra.

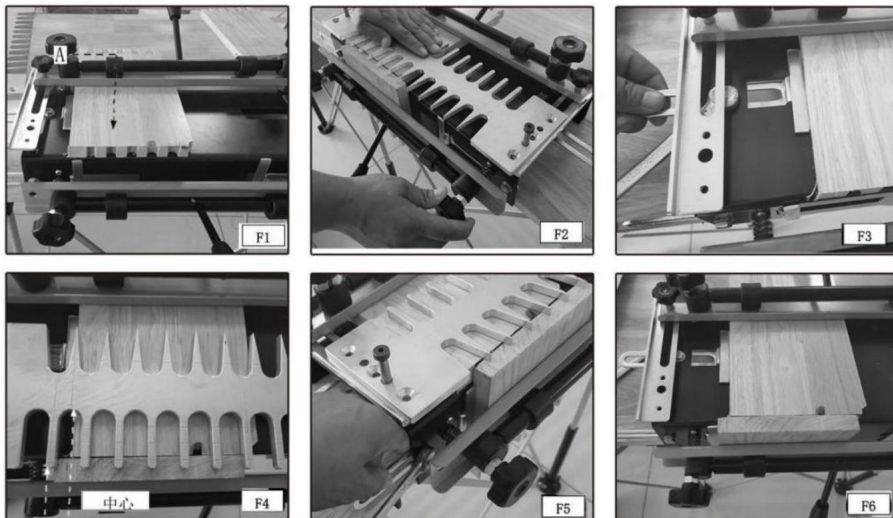
**Steg 3** - Lossa den vänstra offsetstyrningen (A) Fig. F3 med insexnyckeln (B) och flytta den till läget längst till vänster.

**Steg 4** - Rikta in det vertikala arbetsstycket (A) Fig. F4 jämnt mot botten sidan av mallen. Centra och klämma fast arbetsstycket mellan längst bort till vänster och det närmaste fingret till höger om mall.

**Steg 5** - Flytta den vänstra offsetguiden (A) Fig. F5 till höger så att den är jämnt mot det vertikala arbetsstycket (B). Dra åt vänster offsetstyrning med skiftnyckeln (C).

Steg 6 - Lossa det horisontella arbetsstycket och skjut det framåt så att det ligger i nivå med det vertikala arbetsstycket och i jämnhöjd med vänster offset guide (Fig. F6), dra åt mallen med 4 korsbultar.

## Steg 7 - Ta bort de 2 positioneringsbultarna



**OBS:** Mallen har tagits bort för tydlighetens skull.

Efter att ha dragit åt de 4 tvärbultarna på mallen, måste de tas bort de 2 positioneringsbultarna.

## HALVNÅLAR VS. HALVSVANSAR

Traditionellt har laxstjärter halvstift skurna i båda ändarna (Fig. G1). Halvsvansar kommer att vara lika starka, men inte lika attraktiva (Fig. G2). Om din lederna är halvsvansar och du vill ha halvstift, flytta den vertikala brädan 1/2" antingen åt vänster eller höger och flytta sedan den horisontella brädan i enlighet med detta. proceduren är densamma med 28104-1 miniatyrmallen, förutom att du flyttar brädorna 1/4".



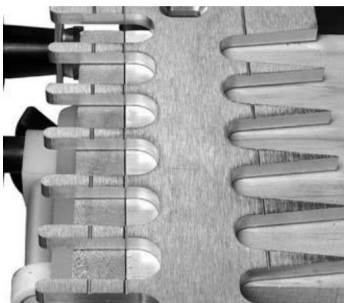
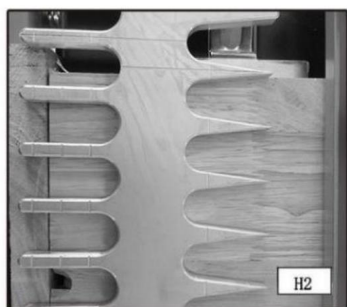


## REDUKTION AV RIVNING

Tearout är oönskad splittring av träfibrerna som uppstår när en fräsbit kommer in i, ut eller skummar kanten på trä och är vanligt för alla laxstjärtsjiggar. Tearout kan inte elimineras, men det kan minskas med införandet av ytterligare träskrot mot arbetsstycket.

## JUSTERING AV MALLAR

För korrekt funktion måste du rikta in mallarna korrekt framifrån att backa. Jiggar i 28104-serien har inriktninglinjer som hjälper dig att justera mallarna utan att mäta. Vissa mallar har en rad (fig. H1) medan andra har flera linjer att producera flera typer av leder (Fig. H2). VEVOR har skrivit ikoner på mallarna till ange vilka linjer som går med vilka leder.

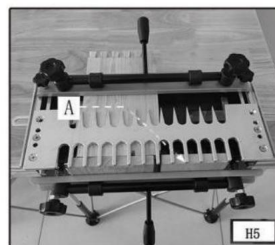


Justera mallarna fram och bak tills justeringslinjen är direkt över punkten där den horisontella brädan och den vertikala brädan möts.

**OBS:** För att vara exakt, luta dig över mallen och titta rakt ner till rikta in linjerna (Fig. H3).

För att fogen ska produceras korrekt, lossa knopparna på båda sidorna av mallen, rikta in linjerna, håll mallen platt med en handen och dra åt knopparna med den andra (Fig. H4).

**OBS:** För att hjälpa till att rikta in båda ändarna av mallen när du använder en smalt arbetsstycke, montera ett extra stycke av trä (av samma tjocklek) längst till höger (A) Fig. H5.

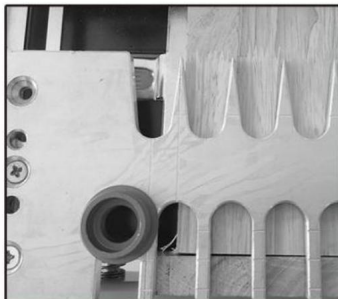




## MALLGUIDE

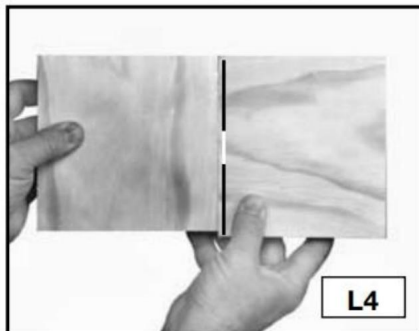
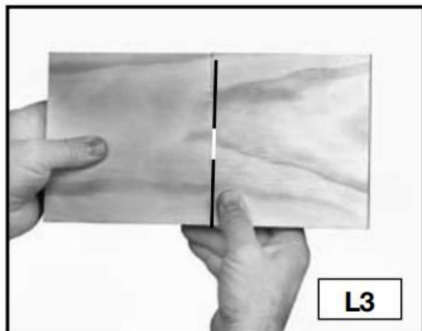
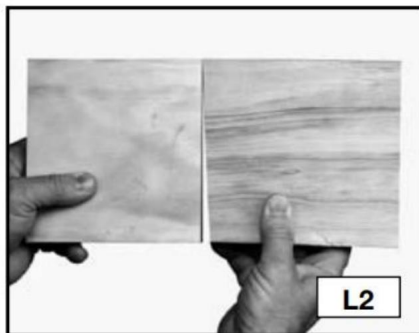
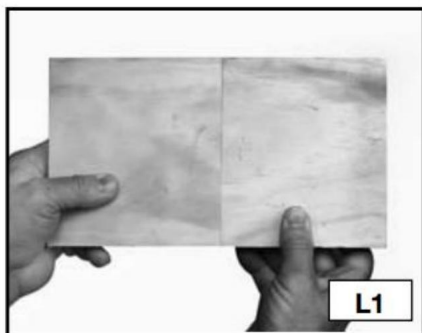
Använd rätt mallguider som medföljer denna enhet för att styra routern mot mallfingrarna.

För att bestämma rätt styrning för en given fog, placera mallstyrningen i skåran på vänster sida av motsvarande mall. Styrningen ska ha en tät passform i skåran.



## TRÄBEREDNING

Att förbereda materialen på rätt sätt för ditt projekt är nyckeln till snygga och tättslutande fogar. Du måste kapa ditt virke i perfekt rät vinkel (Fig. L1). Skärningar som är av ens en grad kommer inte att riktas in korrekt (Fig. L2). Dessutom måste dina arbetsstycken vara plana och inte kupade.

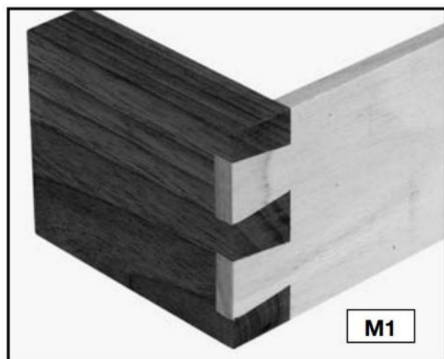


Rikta ditt trä så att ändfibrerna är sammanfogade med ändfibrerna (Fig. L3) till gör fogen stark. Använd den långa fibern (Fig. L4) i arbetsstycket kommer att resultera i en svag led.

## BRÄTTJOCK

**OBS:** Du kan sammanfoga två arbetsstycken med olika tjocklek (Fig. M1).

Klämmorna på jiggarna i 28104-serien håller trä från 1/4" till 1-1/8" tjock. Använd följande information som en guide för att hjälpa dig bestämma tjockleken på träet för dina projekt.



Standard genom laxstjärter ..... Tail Board Range ..... 1/4" till 1"

Pin Board-intervall ..... 1/4" till 3/4"

Halvblinda laxstjärter ..... Standard och Miniatur \_\_\_\_\_ 1/2" till 1-1/8"

## STYRELSELÄNGDER

28104-serien laxstjärtsjiggarna kan göra skarvar upp till 12". För genomgående laxstjärter och lådfogar, skär dina arbetsstycken till samma längd som yttermättet på ditt slutprojekt.

För att beräkna längden på den halvblinda svansbrädan, ta insidan dimensionen för det slutliga projektet och lägg till fräsen skärdjup. Om tailboard har en halvblind i båda ändar, dubbelt så stor dimension. Längden på stiftbrädorna (lådans framsida) förblir densamma.

## PROJEKT LAY OUT

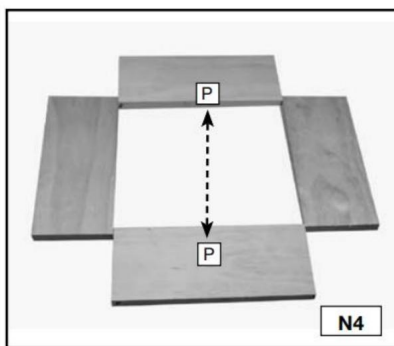
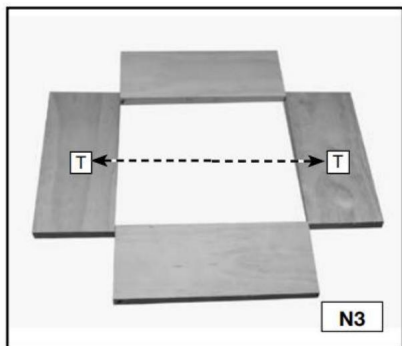
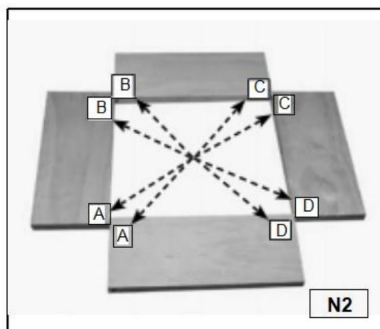
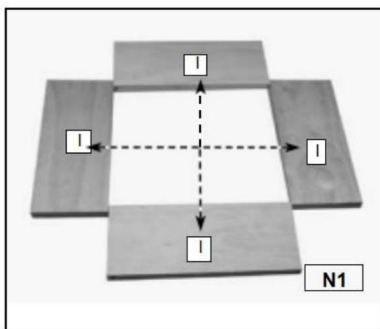
Hålla reda på den yttre och inre ytan av varje arbetsstycke och hur de olika delarna parar sig med varandra är mycket viktigt.

**Steg 1** - Lägg ut arbetsstyckena med framsidan nedåt och märk insidorna med ett "I" (Fig. N1).

**Steg 2** - Märk hörnen "A", "B", "C" och "D" (Fig. N2).

**Steg 3** - Märk bakbrädorna (lådans sidor) med ett "T" (Fig. N3).

**Steg 4** - Märk stiftbrädorna (lådfronter) med ett "P" (Fig. N4)



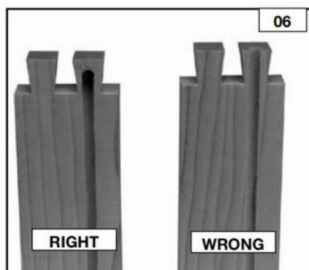
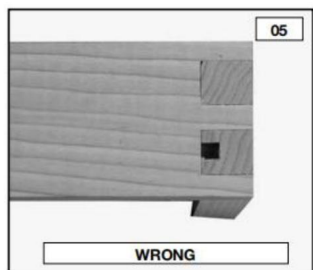
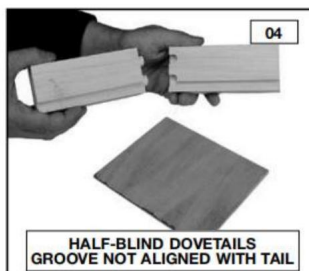
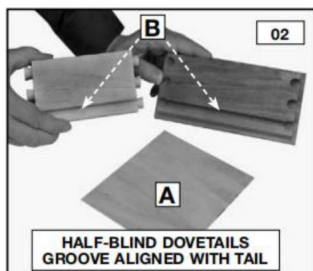
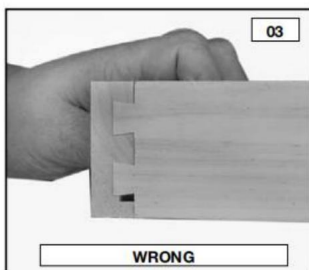
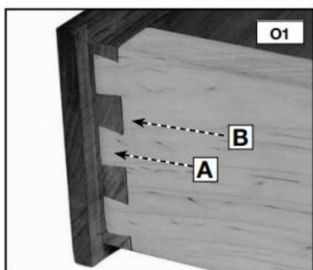
## LÅDOR

### Tips för att göra lådor:

Svansar (A) Fig. O1 skärs in i lådornas sidor, medan stift (B) Fig. O1 skärs i fram- och baksidan av lådorna.

Du kan använda antingen massivt trä eller plywood för lådbotten (A) Fig. O2. Sätt in bottarna i ett spår längs botten av framsidor och sidor. Låt lådbotten vara fritt svävande (utan lim) för att möjliggöra säsongsmässig expansion och sammandragning.

Spåren kan gå hela vägen till ändarna av bräderna om skarvarna är halvblinda laxstjärter. För att åstadkomma detta, placera spåret så att den går genom en av svansarna på sidan (Fig. O2). Du kommer måste stoppa spåret på genom laxstjärter eller boxfogar innan de når änden av brädan för att förhindra att de syns (fig. O5 och O6).



## GRUNDLÄGGANDE LEDNINGAR

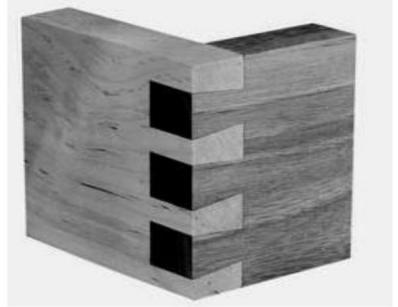
### GENOM DOVETAILS

Den genomgående laxstjärten har ett utseende som är visuellt tilltalande, särskilt i lådor och kistor.

**OBS:** För genomgående laxstjärter, använd tillbehörssatsen 28104-3.

Skär både stiften och svansarna vertikalt placera. Klipp av svansarna först.

Använd två routrar (om möjligt) - en för stift och den andra för svansarna - att göra processen snabbare och enklare.



#### ARTIKLAR BEHÖVS

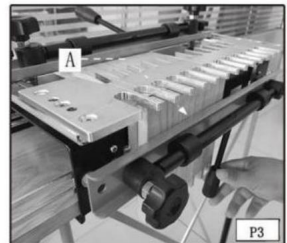
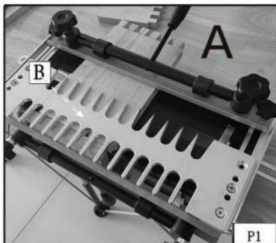
- Genom laxstjært och boxfogmall
  - 1/2" \* 1 3 . 5 \* 7° laxstjärtsbit
  - 1/2" \* 1 0 . 3 \* 1" rak bit,
- 3/4" OD mallguide, (med laxstjärtsbit) • 5/8" OD mallguide, (med rak bit) • Mallguide låsmutter, **KLIPNING AV SVANSAR**

**Steg 1** - Kläm fast en distansskiva (A) Fig. P1 (lika med tjockleken på din anslagstavla) i den övre klämman. Montera genomgående laxstjärtsmall (B) på basen med "svansarna" mot sidan du.

**Steg 2** - Flytta offsetguiden (A) Fig. P2 längst till vänster.

**Steg 3**- Kläm fast bakstycket (A) Fig. P3 i den nedre klämman med brädets utsida vänd mot jiggen.

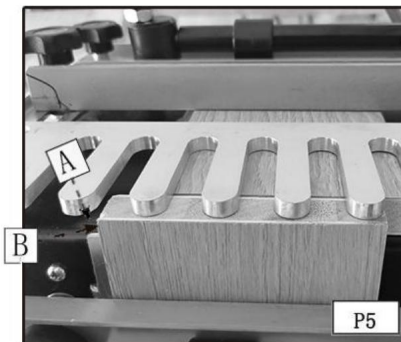
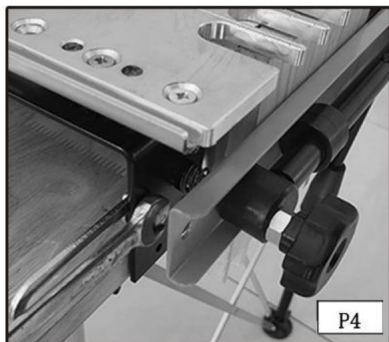
(Se avsnittet "**POSITIONERING AV TRÄET**" i detta manuellt.)



**Steg 4** - Placera tillbaka den förskjutna styrningen (A) Fig. P4 i jämn höjd med den vertikala brädet och fäst den.

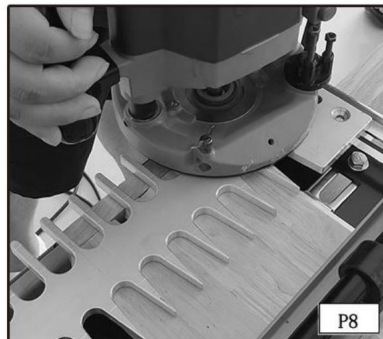
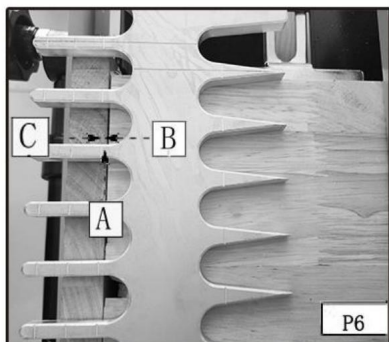
**Steg 5** - Placera om skrotbrädan (A) Fig. P5 så att den ligger i jämn höjd med den vertikala brädans bakkant (B).

**Steg 6** - Rikta in mallen med hjälp av "svans/låda"-linjen (A) Fig. P6 med linjen bildad där skrotbrädan (B) och den vertikala brädan möts (C) och fäst den.



**Steg 7** - Montera laxstjärtsbiten och 3/4" mallstyrningen på överfräsen och ställ in överfräsens djup.

**Steg 8** - Fräsa längs mallfingrarna (Fig. P8). När skärningen är klar, ta bort den vertikala brädan.



**OBS:** Om du föredrar att dina stift sticker ut något för enklare slipning, Justera din router för ett något djupare snitt. När ditt optimala djup har uppnåtts, justera bitshöjdstyrningen med en 3/8" skiftnyckel.

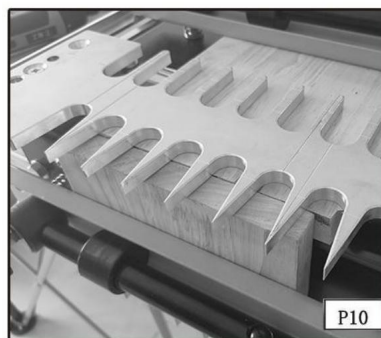
## Klippning av stiften

**OBS:** Om stiftbrädan inte har samma tjocklek som bakplattan, byt ut skrotbiten i den horisontella klämman med en skrotbräda i samma tjocklek som din bakbräda.

**Steg 1-** Ta bort mallen och rotera den 180 grader. Kläm fast stift i den nedre klämman, jämnt mot vänster offset styr med brädans utsida vänd bort från jiggen.

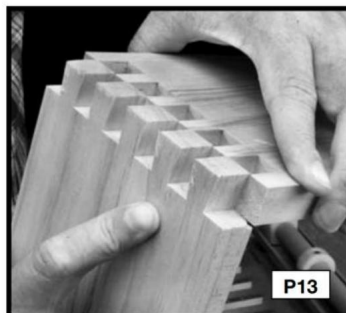
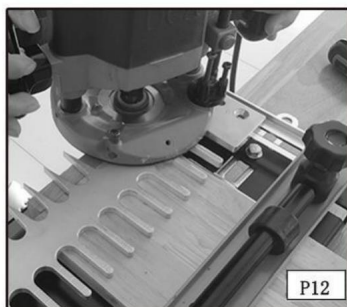
**Steg 2 -** Rikta in "stift"-linjen (se pilarna) Fig. P10 på mallen med linjen som bildas där skrotbrädan och stiftbrädan träffas och dra åt mallen på plats.

**Steg 3-** Montera den raka biten och den 5/8" skalmstyrningen på routern och ställ in överfräsens bitdjup (Fig. P11).



**Steg 5-**Ruta mellan mallens fingrar (Fig. P12).

**Steg 6 -** Ta bort stiftbrädan och kontrollera passformen med bakstycket (Fig. P13)



## GENOM DOVETAIL FELSÖKNING

För fogar som är för lösa, flytta mallen något mot dig.  
För skarvar som är för täta, flytta mallen lite från dig.

# HALVBLINDA DOVESTAILS

Den halvblinda laxstjärten är en av de vanligaste typerna av leder och är det idealiska valet för lådkonstruktionen. I typisk halvblind låda konstruktion är fogen inte synlig framifrån och är osynlig när lådan är stängd.

**OBS:** För halvgardiner i miniatyr, använd tillbehörssatsen 28104-1.

Använd skrot tills du är bekväm med jigg.

Du kan skära halvblinda stift och svansar samtidigt på jigger i 28104-serien.

Montera rätt förskjutna styrningar - svart för standard och silver för miniatyren.



## ARTIKLAR BEHÖVS

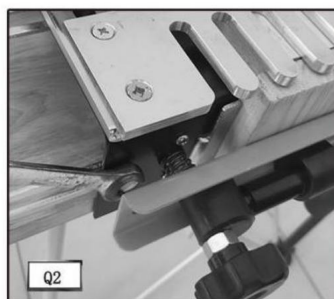
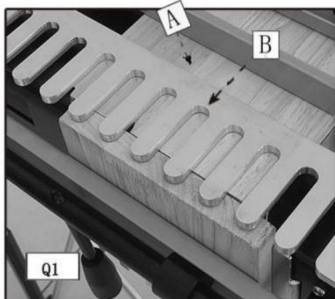
- Halvblind laxstjärtsmall
- 1/4\*15,4\*13 laxstjärtsbits •
- 3/4" OD mallguide,

## KLIPPNING AV HALVBLINDA LAVSVANSAR

**Steg 1** - Kläm fast stiftet (lådans framsida) (A) Fig. Q1 i den övre klämma (horisontellt monteringsläge) med utsidan av brädan vänd jigg.

**Steg 2** - Fäst mallen (B) ovanpå anslagstavlan. Se till att planhet genom att hålla ena handen på mallen och använda den andra för att dra åt mallrattarna.

**Steg 3** - Flytta den vänstra offsetguiden hela vägen till vänster.





**Steg 4** - Kläm fast bakstycket (lådans sida) i den nedre klämman (vertikal position) på vänster sida av basen med utsidan av brädan vänd jigggen (A) Fig. Q3.

**Steg 5** - Centra brädan mellan det längsta fingret till vänster och det närmaste fingret till höger på tavlan.

**Steg 6** - Flytta den vänstra offsetstyrningen (A) Fig. Q4 i jämnhöjd med vertikala skivan (B) och fäst den.

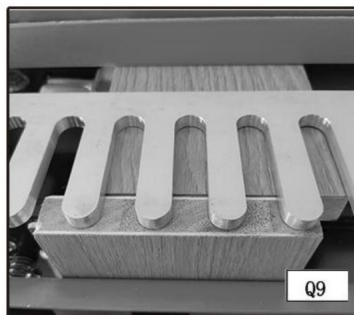
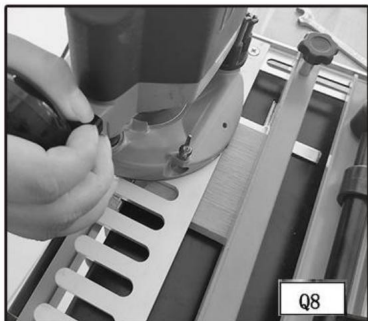
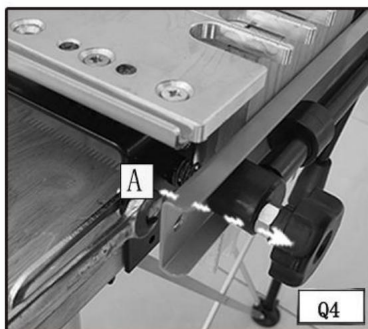
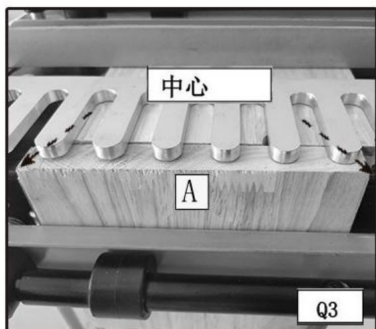
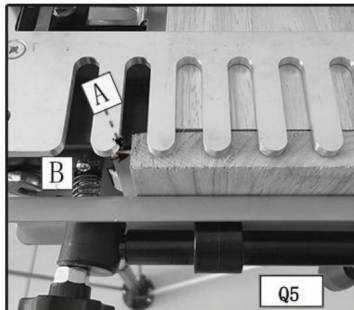
**Steg 7** - Sätt tillbaka stiftet (B) Fig. Q5 så att det ligger i plan den förskjutna styrningen (A) och den bakre kanten av den vertikala skivan (C).

**Steg 8** - Rikta in malllinjerna med stiftbrädans skärning (A) Fig. Q6 och bakplatta (B).

**Steg 9** - Ställ in routerns bitdjup med hjälp av bitdjupsstyrningen (A) Fig. Q7.

**Steg 10** - Klätterklipp (från höger till vänster) den vertikala brädans ytterkant (Fig. Q8) för att minska avbrott.

**Steg 11** - Rutt längs fingrarna på mallen (Fig. Q9). Ta bort brädor från jigggen och testa för passform.



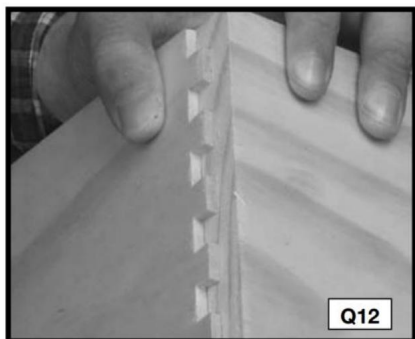
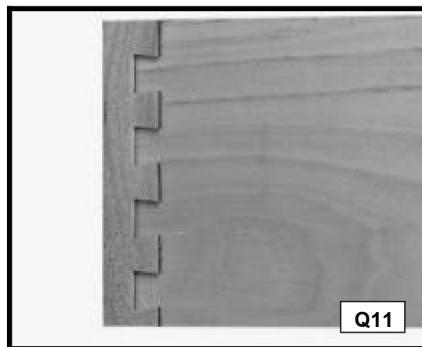
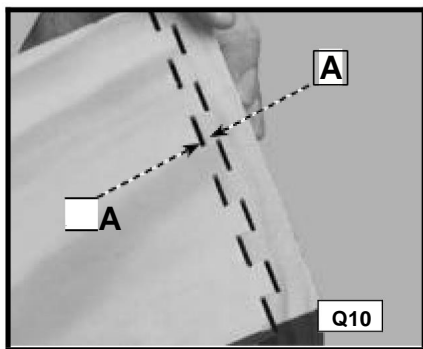
## MONTERING OCH FELSÖKNING

För leder som är för lösa, justera din router för att göra ett djupare snitt. (Mät gapet (A) Fig. Q10 i testsnittet och justera fräsen för det beloppet).

För leder som är för snäva, justera din router för att göra en mer grund skära.

När du har uppnått rätt djup, säkra routern bitsdjupstyrning på plats med en 3/8" skiftnyckel. Om lådfrenten överlappar lådsidan, placera om mallen mot dig (Fig. Q11).

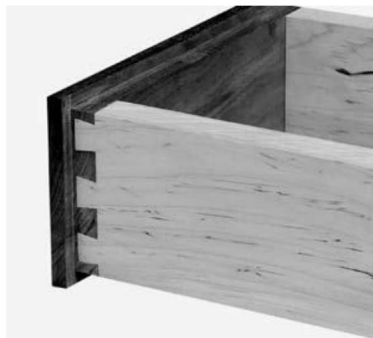
Om lådfrenten är infälld från kanten på lådsidan (Fig. Q12), flytta mallen bort från dig.



# RABBET HALVBLINDA LUVSVANSAR

För att producera halvblinda laxstjärter (lådans framsida), skär stiften för en halvblind skarv efter att lådfronten rabbats. De hålets djup måste vara djupare än djupet för halvblindfräsen guide.

**OBS:** Klipp av svansarna först.  
För halvgardiner i miniatyr, använd 28104-3 tillbehörssats.  
Använd skrot tills du är bekväm med jiggen.



## ARTIKLAR BEHÖVS

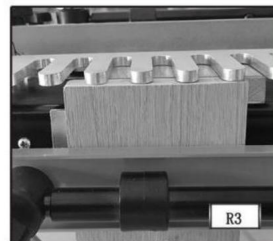
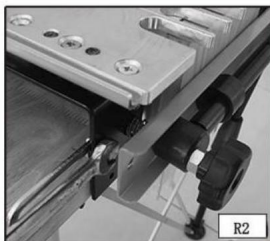
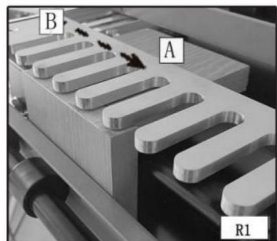
- Halvblind laxstjärtsmall
- 1/4\*15,4\*13 laxstjärtsbits • 3/4"
- OD mallguide, • Mallguide låsmutter,

## KLIPPNING AV SVANSAR

**Steg 1** - Kläm fast en skrotbräda (A) Fig. R1 i den övre klämman (horisontellt monteringsläge). Använd skrotbräda som är tjock tillräckligt för att förhindra att borret kommer i kontakt med basen (1/2" kommer arbete). Fäst mallen (B) ovanpå skrotbrädan (Fig. R1). Säkerställ planheten genom att hålla en hand på bräda och använd den andra för att dra åt mallknopparna.

**Steg 2** - Flytta den vänstra offsetguiden hela vägen till vänster (Fig. R2).

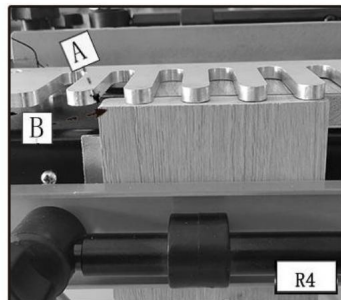
**Steg 3** - Placera och klämma fast bakplattan i den nedre klämman (vertikal monteringsläge) med utsidan mot jiggen bas (Fig. R3).



**Steg 4** - Gör en distans lika med kaninens bredd. Placera distansen (A) Fig. R4 mot den vänstra kanten av bakplattan, flytta den vänstra förskjutna styrningen (B) jämnt med distansen och fäst den förskjutna styrningen.

**Steg 5** - Placera om skrotbrädan (C) så att den ligger i linje med den förskjutna styrningen och bakkanten på den vertikala skivan.

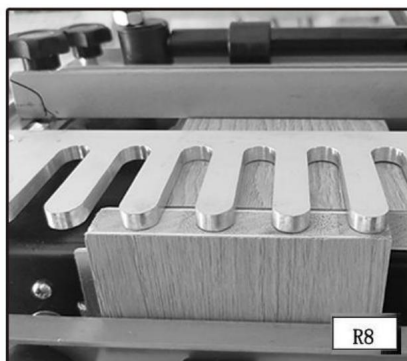
**Steg 6** - Rikta in den "halvblinda" malllinjen (A) Fig. R5 med linjen som bildas där skrotbrädan (B) och den vertikala skivan (C) möts.



**Steg 7** - Montera laxstjärtsbiten och mallstyrningen på överfräsen och ställ in överfräsens djup med hjälp av den "halvblinda" bitsdjupstyrningen (Fig. R6).

**Steg 8** - Gör ett klättringssnitt från höger till vänster tvärs över den yttre kanten av svansbrädan för att minska rivningen (Fig. R7).

**Steg 9** - Rulla in och ut ur mallens fingrar från vänster till höger (Fig. R8). Ta bort brädorna.



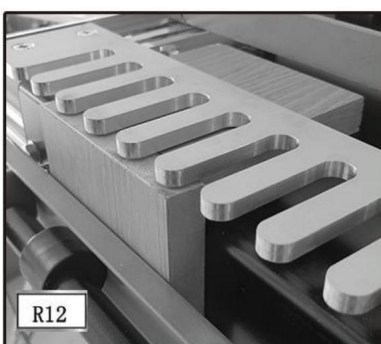
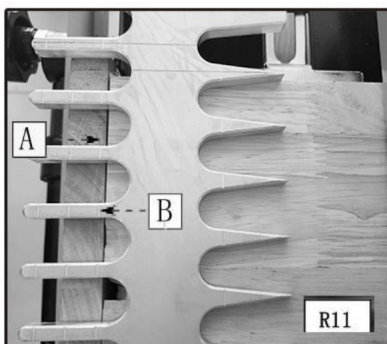
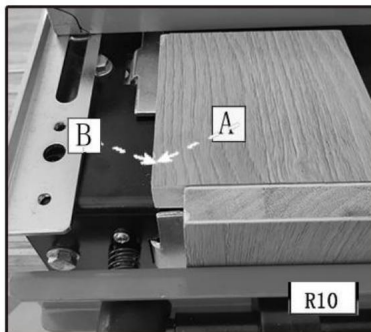
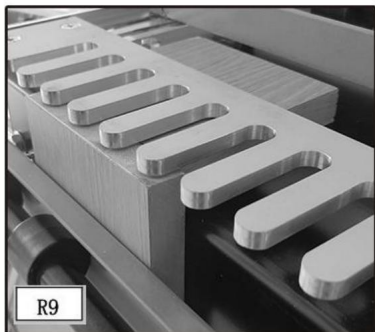
## Klippning av stiften

**Steg 1** - Kläm fast stiftet i den övre klämman (horisontell monteringsläge) med utsidan mot jiggen bas.

**Steg 2** - Säkra mallen ovanpå anslagstavlan och se till att den är platt (Fig. R9).

**Steg 3** - Placera om stiftkortet (A) Fig. R10 så att det ligger i nivå med vänster offset styrning (B) och den inre kanten av rabben (A) Fig. R11 är i linje med den "halvblinda" inriktninglinjen (B). Sänk ner routerbiten på djupguiden och lås positionen på din router.

**Steg 4** - Rulla in och ut ur mallens fingrar från vänster till höger.



**Steg 5** - Ta bort brädorna från jiggen och testa för passform.

**OBS:** Alternativ metod för att rikta in stiftet - Använd en bräda med en rapp med samma bredd som rännan på arbetsstycket (R12).

## MONTERING OCH FELSÖKNING

Montering och felsökningsmetoder för den läppförsedda främre halvgardinen laxstjart är samma som för den vanliga halvblinda laxstjärten.

## LÅDASKOGAR

Boxfogar har raka utsprång som låser ihop och måste hållas ihop med lim. Den stora mängden limyta ger styrkan nödvändigt för stora projekt.

**OBS:** Om du använder laxstjärtsjiggen 28104 behöver du tillbehörssatsen 28104 för att göra denna fog. Du behöver tillbehöret 28104-3 kit för miniatyrboxskarvarna. Fingrarna på lådleden är åtskilda i steg om 1" (1/2" för miniatyr).

### ARTIKLAR BEHÖVS

- Genom laxstjört och boxfogmall
- 1/2\*15,4\*13 laxstjärtsbits • 3/4"
- OD mallguide, • Mallguide låsmutter,

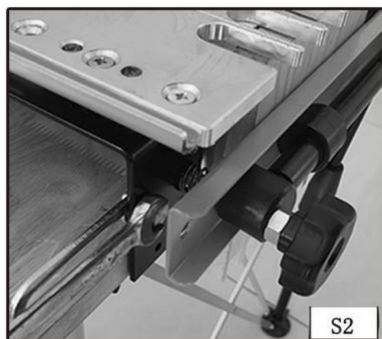
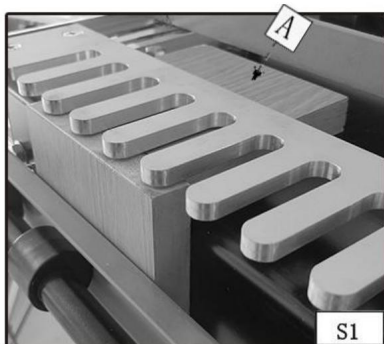


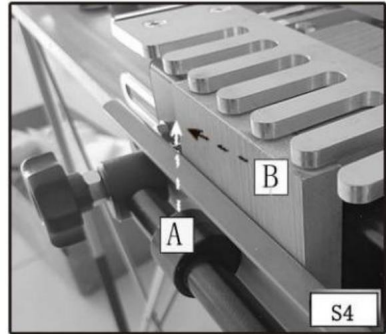
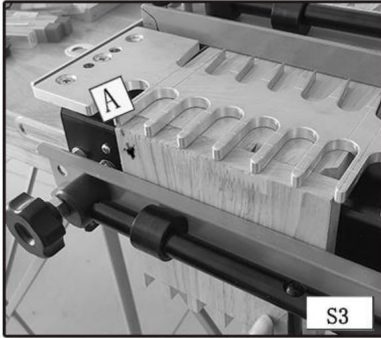
## KLIPPNING AV DEN FÖRSTA ARBETSDELEN

**Steg 1** - Kläm fast en skrotbräda (A) Fig. S1 i den övre klämman (horisontellt monteringsläge) som är samma tjocklek som andra arbetsstycket.

**Steg 2** - Använd skiftnyckeln (A) Fig. S2 för att lossa skruven till vänster offsetstyrning (B). Flytta guiden längst till vänster.

**Steg 3** - Montera arbetsstycket (A) Fig. S3 i den nedre klämman (vertikal monteringsläge) med utsidan mot jiggbasen.

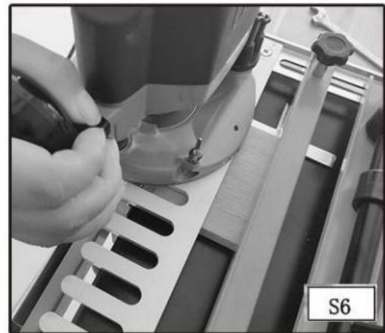
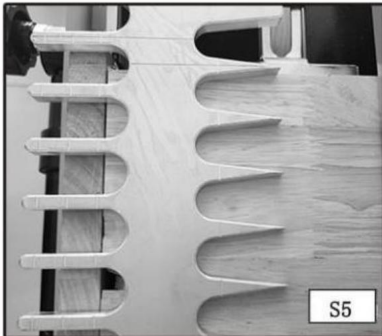




**Steg 4** - Flytta tillbaka den vänstra förskjutna styrningen (A) Fig. S4 i jämnhöjd med arbetsstycke (B).

**Steg 5** - Rikta in mallen med hjälp av malllinjen "tails/Box".  
linjen som bildas där skrotbrädan och arbetsstycket möts.

**Steg 6** - Montera den raka biten och mallstyrningen på fräsen och ställ in överfräsens bitdjup med hjälp av "tails/box" bitdjupsguiden.



**Steg 7** - Rulla mellan jiggens fingrar med tinningstyrningen mot vänster sida av fingrarna, både in och ut. Detta lätta tryck åt vänster hjälper till att förhindra lösa leder.

**Steg 8** - Ta bort arbetsstycket från jigg.



## KLIPPNING AV DEN ANDRA ARBETSDELEN

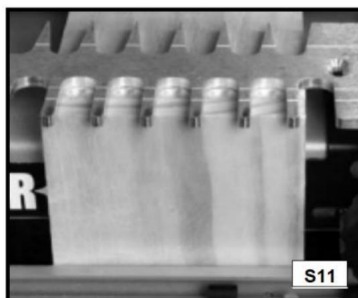
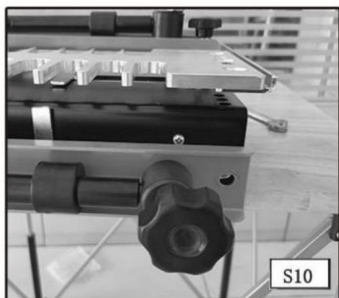
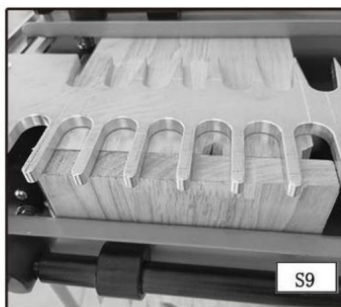
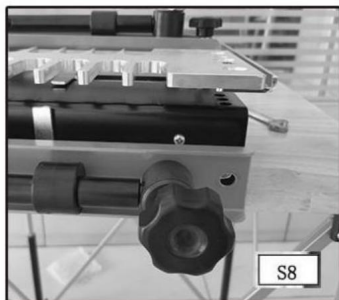
**OBS:** Om tjockleken är olika mellan den första och den andra arbetsstycke, byt ut skrotstycket i den övre klämman (horisontellt monteringsläge) med en annan som är densamma tjocklek som det första arbetsstycket.

**Steg 1** - Använd skiftnyckeln (A) Fig. S8 för att lossa skruven till höger offsetstyrning (B) Fig.S10. Flytta guiden längst till höger.

**Steg 2** - Kläm fast den första brädan i den nedre klämman på höger sida av jiggen med fingrarna som sticker ut förbi mallen (Fig. S9). Centra träets utsprång mellan de tinningens fingrar.

**Steg 3** - Flytta den högra förskjutna styrningen jämnt med arbetsstycket och säkra den med skiftnyckeln (Fig. S10).

**Steg 4** - Ta bort det första arbetsstycket.



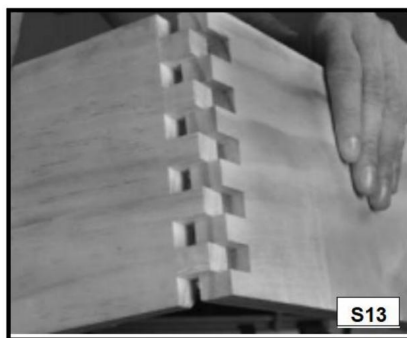


**Steg 5** - Spänn fast det andra arbetsstycket (A) Fig. S11 i den nedre klämman (vertikalt monteringsläge) på jiggens **högra** sida mot både mallen (B) och mot höger offset styrning (C) med utsidan vänd bort från jiggen.

**Steg 6** - Om de första och andra arbetsstyckena är olika tjocklek, återställ överfräsens bitsdjup med hjälp av "tails/box"-bitsdjupguiden.

**Steg 7** - Rulla mellan jiggens fingrar med tinningstyrningen mot vänster sida av fingrarna, både in och ut. Detta ljus tryck åt vänster hjälper till att förhindra lösa leder (Fig. S12).

**Steg 8** - Ta bort det andra arbetsstycket och montera fogen (Fig. S13)



**OBSERVERA:** Lådans passform (täthet) kan inte justeras.

## GLÄDANDE LUFTSVANSAR

Glidande laxstjärter används främst vid konstruktion av skåp, nöjescentra och hyllor. Jiggarna i 28104-serien har tre förinställda djup för dadoes ( 1/4", 3/8" och 1/2"), men du kan manuellt ställa in routerns bitdjup till valfri inställning.

**OBS:** Se till att fräsen inte skär in i basen eller förskjuts guider under detta snitt. Allt tillhandahålls för detta snitt 28104-3 jiggarna.

**Tillverkare:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

**Address:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi,  
baoshanqu, shanghai 200000 CN.

**EC REP:** E-CrossStu GmbH.

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

**UK REP:** YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London  
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**Importerad till AUS:** SIHAO PTY LTD.

1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

**Importerad till USA:** Sanven Technology Ltd.

Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



Se installationsvideon för produkten



**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Teknisk support och e-garanticertifikat  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)