

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

MORTISING ATTACHMENT KIT

INSTRUCTIONS

MODEL:DPA65

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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MORTISING ATTACHMENT KIT

MODEL:DPA65







NEED HELP? CONTACT US!

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

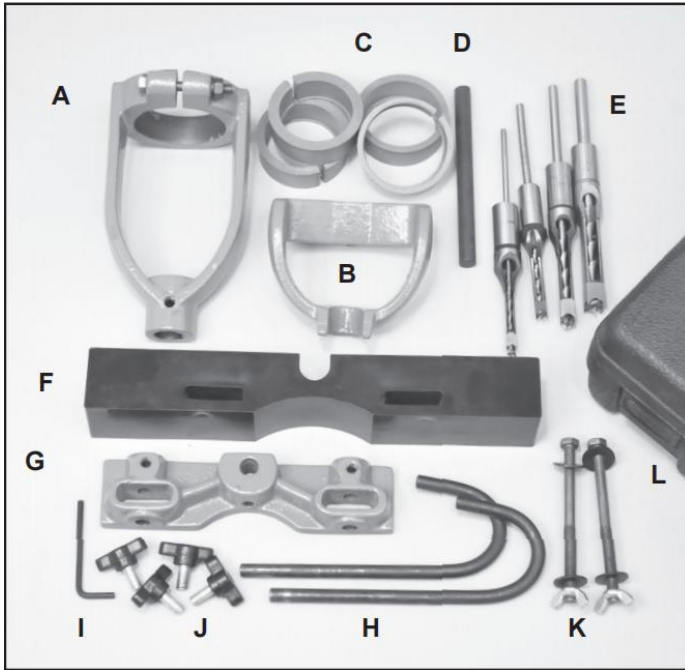
Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

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.

	<p>Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.</p>
	<p>This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:(1)This device may not cause harmful interference, and (2)this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.</p>
 	<p>This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices</p>

INTRODUCTION

- The Mortising Attachment converts your Drill Press in to an accurate mortising machine. It is ideal for drilling square holes for mortise & tenon joints that are commonly used in furniture, cabinets, sash, pattern shops and other woodworking plants.
- The Mortising Attachment Kit can be installed on most any drill press with a collar size of: 52.5mm, 55mm, 60mm, or 65mm.
- The name of the kit inventory.



- A. Chisel Holder Assembly *1
- B. Hold Down Bracke *1
- C. Bushings *4
- D. Hold Down Rod *1
- E. Chisels & Drill Bits (1/4, 5/8, 3/8, 1/2) *4
- F. Fence *1
- G. Rod Holding Casting *1
- H. Curved Guide Rods *1
- I. Hex Wrench 4mm *1
- J. Large Wing Nuts *4
- K. 5/16-18 x 4 Hex Bolts *2
Washers *4 Wing Nuts *2
- L. Carry Case with *1
- M. Instructions (not shown) *1



WARNING

THE MACHINE MUST NOT BE PLUGGED IN AND THE POWER SWITCH MUST BE IN THE OFF POSITION UNTIL ALL ADJUSTMENTS ARE COMPLETE.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

● MOUNTING ON THE DRILL PRESS TABLE.

We recommend installing a 1/2" plywood panel on the drill press table. It can be held in place by inserting it under the mortising fence. Drill holes in the plywood to match the slots in the table. The plywood will prevent damage to the the mortising chisel and drill bit if it should strike the metal drill press table by accident. It is also a simple way to increase the size of the drill press table to hold your projects.

● MOUNTING THE CHISEL HOLDER.

1. Mount the Chisel Holder (A) onto, or just above the base of the Drill Press quill, with the holder's fastening bolt facing outward, away from the drill press column. For a proper fit, a Bushing (C) may be required to be inserted within the chisel holder's top collar.
2. Once installed, tighten the nut and bolt on the chisel holder to keep the attachment from slipping.

● Install mortise and tenon chisels and drill bits.

1. Four sizes of Hollow Chisel Mortising Chisels and Bits (E) are included with the kit - 1/4", 5/8", 3/8" and 1/2". Use only the correct combination of the chisels with their corresponding bit. These tools are supplied factory ground, and **MUST** be sharpened before use. If either one is dull, there will be excessive friction with heat build-up, which will make the drilling operation difficult and damage the tools. Consult woodworking books or magazine articles on the proper techniques to putting sharp edges on these items.

2. No bushings are required to install the drill bit shanks into the chisel holder's collar, as they both have the same diameter. The shank of the chisel will be held by the drill press keyed chuck, just as a normal drill bit would be held.

●INSTALLING THE BIT AND CHISEL.

1. Insert the drill bit through the chisel and into the drill press' keyed chuck. Hand tighten the chuck only.
2. Insert the chisel into the chisel holder, and secure it in place with the wing nut. NOTE: Clamp the chisel so that its shoulder is about 1/32" below the bottom of the holder.
3. Push the drill bit up into the drill chuck as far as it will go, and fasten it in place with the chuck key. The end of the drill bit should be up against the end of the square chisel.
4. Loosen the wing nut securing the chisel and move the chisel upward to take up the 1/32" space previously left in Step 2. Tighten the chisel in place. This method assures that there is proper clearance between the cutting lips of the drill bit and the points of the chisel.

When in use, the square chisel will cut into the wood, forcing the cut material inwards. The drill bit then cuts out the center of the hole and directs the chisel cut material up out of the hole in a single motion.

The Hex Bolts (K) supplied with the Kit are long enough to go through the hold down bracket, fence, plywood and drill press table. Insert the hex bolt through the slots in each. Use washers under the hex head bolt, and under the wing nut to distribute the holding pressure.

●ASSEMBLE THE HOLD DOWN BRACKE.

1. Insert the Hold Down Rod (D) into the center hole of the Rod Holding Casting (G), and secure it in place with the Hex Screw. A 4mm Hex Wrench (I) is supplied for this.
2. Slide the Hold Down Bracket (B) down onto the hold down rod. The hold down can be adjusted up and down on the rod as needed to apply slight pressure down onto your work that is being drilled. This bracket will keep your project held down when the mortising chisel & bit are released and

pulled out of the hole that they were drilling.

● **INSTALL THE CURVED GUIDE ROD.**

1. Insert the two Curved Guide Rods (H) into the horizontal holes that are on either side of the rod holding casting, and secure them in position with the supplied wing nuts.
2. The guide rods should be positioned on the front face of your work, so that they put pressure against the wood and push your project against the fence.



Schematic diagram of the finished assembly

●SET UP.

1. Place your work piece on the drill press table and adjust the table height so that the mortising chisel & bit are about 1/2" above the work.
2. Determine the depth of the mortise that you want to cut, and set the drill press depth stop to this distance.
3. Set the fence distance so that the chisel & bit are in the location that you want for drilling the mortise.

Mark your work piece with the exact location of the mortise(s) that need to be drilled.

Secure your work in place against the fence with the guide rods, and also with the hold down bracket.

Move the fence in or out until the chisel aligns perfectly with the mortise lines that are marked on your work.

Secure the fence in position with the two hex bolts that run through the casting, fence and drill press table.

●Operation.

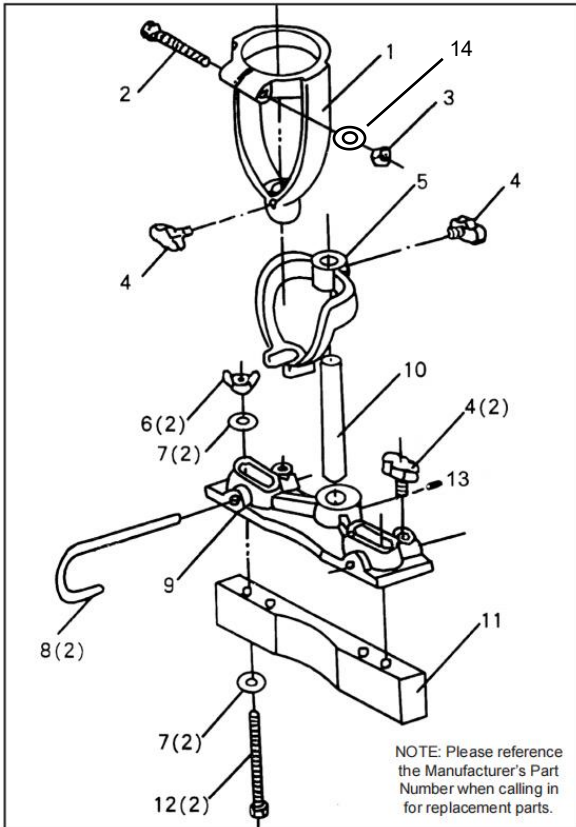
1. Best drill press speeds are between 650 to 1800 RPM.
2. Use lower speeds on hardwoods.
3. Make sure the chisel is square/parallel to the fence.
4. Test drill on scrap stock of the same woods of your project to set the mortising positions, and drill press speed.
5. First cut the outside, ends of the mortise, then make overlapping cuts between the two to finish the mortise.
6. Raise the chisel often to clear chips and prevent clogging.



WARNING

KNOW YOUR POWER TOOL. Read your Drill Press' manual to learn the tool's operation, applications, capabilities and its specific potential safety hazards.

●Exploded view of the product part.



●PARTS LIST.

KEY NO	DESCRIPTION	KEY NO	DESCRIPTION
1	Chisel Holder	2	5/16-18 x 2-1/2" Bolt
3	5/16-18 Hex Nut	4	Wing Nut with Treaded Stud
5	Hold Down Bracket	6	5/16-18 Wing Nut
7	Washer	8	Curved Guide Rods
9	Rod Holding Casting	10	Hold Down Steel Rod
11	Fence	12	5/16-18 x 4" Bolt
13	Hex Screw	14	Washer
15	Chisels & Drill Bits (1/4, 5/8, 3/8, 1/2) *4 (not shown)		

CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNING: This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

Note: Specifications, photos, drawings, and information in this book manual represents the current model at the time the manual was written. Changes and improvements may be made at any time without obligation. Modification of previously delivered units by VEVOR.



Please dispose of packaging for the product in a responsible manner. It is suitable for recycling. Help to protect the environment, take the packaging to the local amenity tip and place into the appropriate recycling bin.



Only for EU countries

**Do not dispose of electric tools together with household waste material!
In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.**

Manufacturer: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

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

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

KIT DE FIXATION POUR MORTAISAGE

INSTRUCTIONS

MODÈLE:DPA65

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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MORTISING ATTACHMENT KIT

MODÈLE:DPA65






NEED HELP? CONTACT US!

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

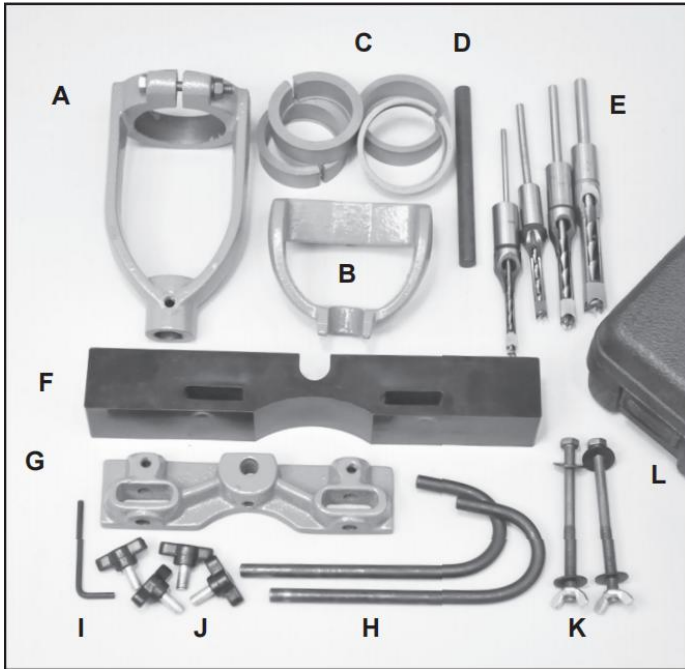
Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

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.

	<p>Avertissement : Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.</p>
	<p>Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles FCC. Son fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes : (1) Cet appareil ne doit pas provoquer d'interférences nuisibles et (2) cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences susceptibles de provoquer un fonctionnement indésirable.</p>
	<p>Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit nécessite une collecte sélective des déchets dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jetés avec les ordures ménagères normales, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.</p>

INTRODUCTION

- L'accessoire de mortaisage convertit votre perceuse à colonne en une mortaisage précise machine. Il est idéal pour percer des trous carrés pour les joints à tenon et à mortaise couramment utilisés dans les meubles, les armoires, les châssis, les ateliers de modélisme et autres usines de menuiserie.
- Le kit de fixation de mortaisage peut être installé sur la plupart des perceuses à colonne dotées d'un collier.
taille de : 52,5 mm, 55 mm, 60 mm ou 65 mm.
- Le nom de l'inventaire du kit.



- N. Ensemble porte-burin * 1
- O. Maintenez le support enfoncé *1
- P. Bagues * 4
- Q. Tige de maintien * 1
- R. Burins et forets (1/4, 5/8 , 3/8, 1/2) *4
- S. Clôture *1
- T. Moulage de maintien de tige * 1
- U. Tiges de guidage incurvées * 1
- V. Clé hexagonale 4mm * 1
- W. Grands écrous à oreilles * 4
- X. Boulons hexagonaux 5/16-18 x 4 * 2
- Rondelles *4 Écrous à oreilles *2
- Y. Étui de transport avec *1
- Z. Instructions (non illustrées) *1



WARNING

THE MACHINE MUST NOT BE PLUGGED IN AND THE POWER SWITCH MUST BE IN THE OFF POSITION UNTIL ALL ADJUSTMENTS ARE COMPLETE.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

● MONTAGE SUR LA TABLE DE PERCEUSE.

Nous vous recommandons d'installer un panneau de contreplaqué 1/2 sur la table de la perceuse à colonne.

Il peut être maintenu en place en l'insérant sous le guide de mortaisage.

Percer

trous dans le contreplaqué pour correspondre aux fentes de la table. Le contreplaqué sera

éviter d'endommager le burin à mortaiser et le foret s'il le faut

heurter la table de la perceuse à colonne par accident. C'est aussi un moyen simple de

augmenter la taille de la table de la perceuse à colonne pour contenir vos projets.

● MONTAGE DU PORTE-CISEAU.

3. Montez le support de burin (A) sur ou juste au-dessus de la base du fourreau de la perceuse à colonne, avec le boulon de fixation du support tourné vers l'extérieur, à l'écart de

la colonne de la perceuse à colonne. Pour un bon ajustement, une bague (C) peut être nécessaire

à insérer dans le collier supérieur du porte-burin.

4. Une fois installé, serrez l'écrou et le boulon sur le support de burin pour empêcher l'accessoire de glisser.

● Installez des ciseaux à mortaise et tenon et des forets.

3. Quatre tailles de burins et d'embouts à mortaiser Hollow Chisel (E) sont inclus

avec le kit - 1/4", 5/8 " , 3/8" et 1/2". Utilisez uniquement la bonne combinaison de ciseaux avec la mèche correspondante. Ces outils sont fourni rectifié en usine et DOIT être affûté avant utilisation. Si soit l'un est émoussé, il y aura une friction excessive avec une accumulation de chaleur, ce qui

cela rendra l'opération de perçage difficile et endommagera les outils. Consulter

des livres sur le travail du bois ou des articles de magazines sur les techniques appropriées pour

mettre des arêtes vives sur ces objets.

4. Aucune bague n'est requise pour installer les tiges du foret dans le burin

collier du support, car ils ont tous deux le même diamètre. La tige du burin sera maintenue par le mandrin à clé de la perceuse à colonne, tout comme le serait un foret normal.

●INSTALLATION DU MÈCHE ET DU CISEL.

5. Insérez le foret à travers le ciseau et dans la clé de la perceuse à colonne.

mandrin. Serrez le mandrin uniquement à la main.

6. Insérez le burin dans le porte-burin et fixez-le en place avec le écrou papillon. REMARQUE : Serrez le ciseau de manière à ce que son épaulement soit à environ

1/32" sous le bas du support.

7. Poussez le foret jusqu'en butée dans le mandrin et fixez-le.

placer avec la clé du mandrin. L'extrémité du foret doit être contre l'extrémité du ciseau carré.

8. Desserrez l'écrou à oreilles fixant le burin et déplacez le burin vers le haut pour

occupez l'espace de 1/32" précédemment laissé à l'étape 2. Serrez le ciseau en place. Cette méthode garantit qu'il y a un jeu approprié entre les lèvres coupantes du foret et les pointes du ciseau.

Lorsqu'il est utilisé, le ciseau carré coupe le bois, forçant le matériau coupé vers l'intérieur. Le foret découpe ensuite le centre du trou et dirige le matériau coupé au ciseau vers le haut hors du trou en un seul mouvement.

Les boulons hexagonaux (K) fournis avec le kit sont suffisamment longs pour passer

le support de maintien, la clôture, le contreplaqué et la table de la perceuse à colonne. Insérez le

boulon hexagonal dans les fentes de chacun. Utilisez des rondelles sous le boulon à tête hexagonale et sous l'écrou à oreilles pour répartir la pression de maintien.

● **ASSEMBLEZ LE SUPPORT DE MAINTIEN.**

3. Insérez la tige de maintien (D) dans le trou central du support de tige.

Moulage (G) et fixez-le en place avec la vis hexagonale. Une clé hexagonale de 4 mm (I) est fournie à cet effet.

4. Faites glisser le support de maintien (B) vers le bas sur la tige de maintien. La prise

Le bas peut être ajusté de haut en bas sur la tige selon les besoins pour appliquer une légère pression sur votre travail en cours de forage. Ce support maintiendra votre projet maintenu lorsque le burin à mortaiser et le foret seront relâchés et retirés du trou qu'ils étaient en train de percer.

● **INSTALLEZ LA TIGE DE GUIDAGE COURBE.**

3. Insérez les deux tiges de guidage incurvées (H) dans les trous horizontaux qui sont

de chaque côté du moulage de maintien de la tige et fixez-les en position avec les écrous à oreilles fournis.

4. Les tiges de guidage doivent être positionnées sur la face avant de votre ouvrage, afin

qu'ils exercent une pression contre le bois et poussent votre projet contre la clôture.



Schéma de principe de l'assemblage fini

●INSTALLATION.

4. Placez votre pièce à travailler sur la table de la perceuse à colonne et ajustez la hauteur de la table.

de sorte que le burin à mortaiser et la mèche soient à environ 1/2" au-dessus du travail.

5. Déterminez la profondeur de la mortaise que vous souhaitez couper et réglez le foret

appuyez sur la butée de profondeur jusqu'à cette distance.

6. Réglez la distance entre la clôture de manière à ce que le burin et la

mèche se trouvent à l'endroit où vous voulez pour percer la mortaise.

Marquez votre pièce à travailler avec l'emplacement exact de la ou des mortaises à percer.

Fixez votre travail en place contre le guide avec les tiges de guidage, ainsi qu'avec le support de maintien.

Déplacez le guide vers l'intérieur ou l'extérieur jusqu'à ce que le ciseau s'aligne parfaitement avec les lignes de mortaise marquées sur votre travail.

Fixez le guide en position avec les deux boulons hexagonaux qui traversent la table de moulage, le guide et la perceuse à colonne.

●Opération.

7. Les meilleures vitesses de perceuse à colonne se situent entre 650 et 1 800 tr/min.

8. Utilisez des vitesses inférieures sur les bois durs.

9. Assurez-vous que le ciseau est carré/parallèle à la clôture.

10. Testez la perceuse sur des déchets des mêmes bois de votre projet pour définir le

positions de mortaisage et vitesse de la perceuse à colonne.

11. Coupez d'abord l'extérieur, les extrémités de la mortaise, puis effectuez des coupes qui se chevauchent.

entre les deux pour finir la mortaise.

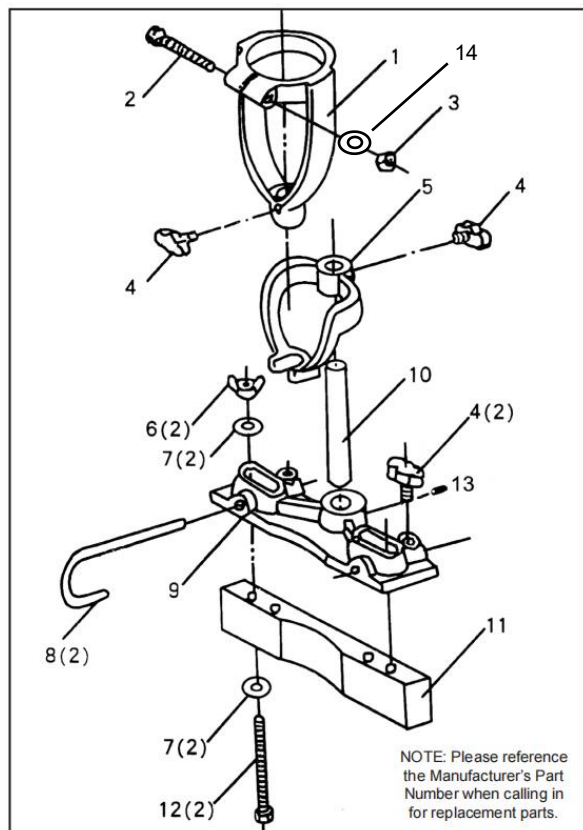
12. Soulevez souvent le ciseau pour éliminer les copeaux et éviter le colmatage.



WARNING

KNOW YOUR POWER TOOL. Read your Drill Press' manual to learn the tool's operation, applications, capabilities and its specific potential safety hazards.

●**Vue éclatée de la pièce du produit.**



●**LISTE DES PIECES.**

CLE NON	DESCRIPTION	CLE NON	DESCRIPTION
1	Porte-burin	2	Boulon 5/16-18 x 2-1/2"
3	Écrou hexagonal 5/16-18	4	Écrou à oreilles avec goujon fileté
5	Maintenir le support	6	Écrou à oreilles 5/16-18
7	Machine à laver	8	Tiges de guidage incurvées
9	Tige Tenir le casting	dix	Maintenir la tige en acier
11	Clôture	12	Boulon 5/16-18 x 4"

13	Vis hexagonale	14	Machine à laver
15	Burins et forets (1/4, 5/8 , 3/8, 1/2) *4 (non illustrés)		

CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNING: This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

Remarque : Les spécifications, les photos, les dessins et les informations contenues dans ce manuel représentent le modèle actuel au moment de la rédaction du manuel.

Des modifications et des améliorations peuvent être apportées à tout moment sans engagement

Modification des unités précédemment livrées par VEVOR.



Please dispose of packaging for the product in a responsible manner. It is suitable for recycling. Help to protect the environment, take the packaging to the local amenity tip and place into the appropriate recycling bin.



Only for EU countries

**Do not dispose of electric tools together with household waste material!
In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.**

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

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

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

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Zertifikat für technischen Support und E-Garantie

www.vevor.com/support

STEMMBEFESTIGUNGSSATZ

ANWEISUNGEN

MODELL: DPA65

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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MORTISING ATTACHMENT KIT

MODELL: DPA65







NEED HELP? CONTACT US!

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

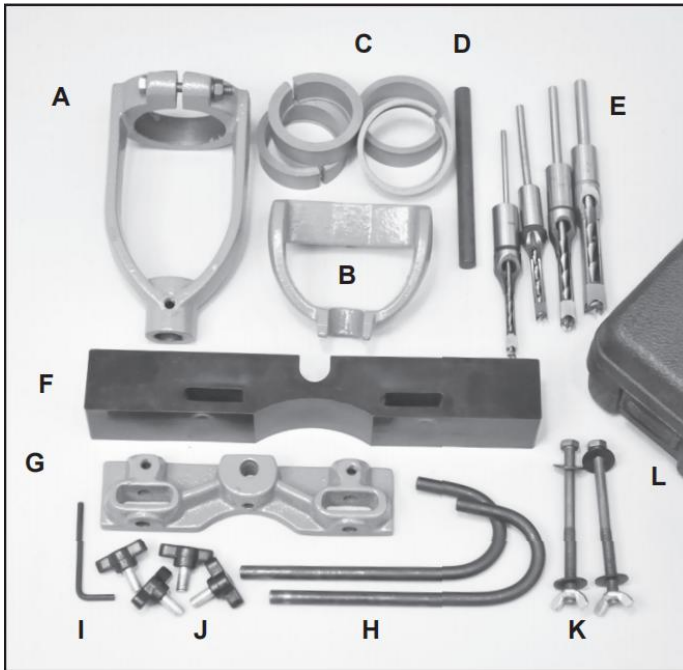
Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

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.

	<p>Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.</p>
	<p>Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden beiden Bedingungen: (1) Dieses Gerät darf keine schädlichen Störungen verursachen und (2) dieses Gerät muss alle empfangenen Störungen akzeptieren, einschließlich Störungen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.</p>
 	<p>Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllsammlung bedarf. Dies gilt für das Produkt und alle Zubehörteile, die mit diesem Symbol gekennzeichnet sind. Als solche gekennzeichnete Produkte dürfen nicht über den normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten abgegeben werden</p>

INTRODUCTION

- Der Stemmaufsatz verwandelt Ihre Bohrmaschine in eine präzise Stemmmaschine
Maschine. Es ist ideal zum Bohren von quadratischen Löchern für Einsteck- und Zapfenverbindungen, die häufig in Möbeln, Schränken, Flügeln, Musterwerkstätten und anderen Holzbearbeitungsbetrieben verwendet werden.
- Das Stembefestigungsset kann an den meisten Bohrmaschinen mit Spannschelle montiert werden
Größe: 52,5 mm, 55 mm, 60 mm oder 65 mm.
- Der Name des Kit-Inventars.



- AA. Meißelhalter-Baugruppe *1
- AB. Halteklammer *1
- AC. Buchsen *4
- AD. Halten Unten Stange * 1
- AE. Meißel und Bohrer (1/4, 5/ 8 , 3/8, 1/2) *4
- AF. Zaun *1
- AG. Stange Halten Casting * 1
- AH. Gebogene Führungsstangen * 1
- AI. Inbusschlüssel 4mm *1
- AJ. Große Flügelmuttern *4
- AK. 5/16-18 x 4 Sechskantschrauben *2
Unterlegscheiben *4 Flügelmuttern *2

AL. Tragetasche mit *1

AM. Anleitung (nicht abgebildet) *1



**THE MACHINE MUST NOT BE
PLUGGED IN AND THE POWER SWITCH MUST BE IN THE
OFF POSITION UNTIL ALL ADJUSTMENTS ARE COMPLETE.**

INSTALLATION INSTRUCTIONS

● MONTAGE AUF DEM BOHRMASCHINENTISCH.

Wir empfehlen, auf dem Bohrmaschinentisch eine 1/2-Sperrholzplatte zu installieren.

Es kann an Ort und Stelle gehalten werden, indem es unter den Stemmzaun geschoben wird. Bohrer

Löcher im Sperrholz, die zu den Schlitzten im Tisch passen. Das Sperrholz wird

Vermeiden Sie gegebenenfalls Schäden an Stemmmeißel und Bohrer

Sie könnten versehentlich gegen den Metalltisch der Bohrmaschine stoßen. Es ist auch eine einfache Möglichkeit

Erhöhen Sie die Größe des Bohrmaschinentisches, um Ihre Projekte aufzunehmen.

● MONTAGE DES MEISSELHALTERS.

5. Montieren Sie den Meißelhalter (A) auf oder direkt über der Basis der Bohrmaschinenpinole, wobei die Befestigungsschraube des Halters nach außen und von dieser weg zeigt

die Bohrständersäule. Für einen ordnungsgemäßen Sitz ist möglicherweise eine Buchse (C) erforderlich

Wird in den oberen Kragen des Meißelhalters eingesetzt.

6. Ziehen Sie nach der Installation die Mutter und die Schraube am Meißelhalter fest, um ein Verrutschen des Aufsatzes zu verhindern.

●Installieren Sie Zapfenmeißel und Bohrer.

5. Im Lieferumfang sind Hohlmeißel-Stemmmeißel und Bits (E) in vier Größen enthalten

mit dem Kit - 1/4“, 5/8 “ , 3/8“ und 1/2“. Verwenden Sie nur die richtige Kombination der Meißel mit dem entsprechenden Bohrer. Diese Werkzeuge sind

werden werkseitig geschliffen geliefert und MÜSSEN vor der Verwendung geschärft werden. Wenn entweder

Wenn eines stumpf ist, kommt es zu übermäßiger Reibung und Hitzestau

erschwert den Bohrvorgang und beschädigt die Werkzeuge. Konsultieren

Holzbearbeitungsbücher oder Zeitschriftenartikel über die richtigen Techniken dazu

scharfe Kanten an diesen Gegenständen anbringen.

6. Für den Einbau der Bohrschäfte in den Meißel sind keine Buchsen erforderlich

am Kragen des Halters, da beide den gleichen Durchmesser haben. Der Schaft des Meißels wird vom Zahnkranzbohrfutter der Bohrmaschine gehalten, genau wie ein normaler Bohrer.

●INSTALLIEREN VON BIT UND MEISSEL.

9. Führen Sie den Bohrer durch den Meißel und in den Keil der Bohrmaschine ein

Futter. Ziehen Sie das Spannfutter nur handfest an.

10. Setzen Sie den Meißel in den Meißelhalter ein und sichern Sie ihn mit dem

Flügelmutter. HINWEIS: Spannen Sie den Meißel so ein, dass seine Schulter ca

1/32 Zoll unter der Unterseite des Halters.

11. Schieben Sie den Bohrer bis zum Anschlag in das Bohrfutter und befestigen Sie ihn

mit dem Bohrfutterschlüssel platzieren. Das Ende des Bohrers sollte am

Ende des Vierkantmeißels anliegen.

12. Lösen Sie die Flügelmutter, mit der der Meißel befestigt ist, und bewegen Sie den Meißel nach oben

Nehmen Sie den zuvor in Schritt 2 verbleibenden 1/32-Zoll-Platz ein. Ziehen Sie den Meißel fest. Diese Methode stellt sicher, dass zwischen den Schneidlippen des Bohrers und den Spitzen des Meißels ein ausreichender Abstand besteht.

Bei der Verwendung schneidet der Vierkantmeißel in das Holz und drückt das Schnittgut nach innen. Der Bohrer schneidet dann die Mitte des Lochs heraus und leitet das meißelgeschnittene Material in einer einzigen Bewegung nach oben aus dem Loch.

Die im Kit enthaltenen Sechskantschrauben (K) sind lang genug, um durchgesteckt zu werden

die Niederhalteklammer, den Anschlag, das Sperrholz und den Tisch der Bohrmaschine. Fügen Sie die ein

Führen Sie die Sechskantschraube jeweils durch die Schlitzlöcher. Verwenden Sie Unterlegscheiben unter der Sechskantschraube und unter der Flügelmutter, um den Haltedruck zu verteilen.

●MONTIEREN SIE DIE HALTEHALTERUNG.

5. Führen Sie die Niederhaltstange (D) in das mittlere Loch der Stangenhalterung ein

Gussteil (G) und befestigen Sie es mit der Sechskantschraube. Hierzu wird ein 4-mm-Inbusschlüssel (I) mitgeliefert.

6. Schieben Sie die Niederhaltehalterung (B) nach unten auf die Niederhaltstange. Der Halt

Sie können die Bohrstange je nach Bedarf nach oben und unten verstellen, um einen leichten Druck nach unten auf Ihr zu bohrendes Werkstück auszuüben. Diese Halterung hält Ihr Projekt fest, wenn Stemmeißel und Bohrer gelöst und aus dem Loch gezogen werden, das sie gebohrt haben.

●INSTALLIEREN SIE DIE GEBOGENE FÜHRUNGSSTANGE.

5. Führen Sie die beiden gebogenen Führungsstangen (H) in die

horizontalen Löcher ein

auf beiden Seiten der Stange, die den Guss hält, und sichern Sie sie mit den mitgelieferten Flügelmuttern.

6. Die Führungsstangen sollten also an der Vorderseite Ihres Werkstücks positioniert werden

dass sie Druck auf das Holz ausüben und Ihr Projekt gegen den Zaun drücken.



Schematische Darstellung der fertigen Baugruppe

●AUFSTELLEN.

7. Legen Sie Ihr Werkstück auf den Bohrmaschinentisch und stellen Sie

die Tischhöhe ein

so dass sich Stemmeiel und Bohrer etwa 1/2 Zoll über dem Werkstück befinden.

8. Bestimmen Sie die Tiefe des Zapfenlochs, das Sie schneiden möchten, und stellen Sie den Bohrer ein

Tiefenanschlag auf diesen Abstand drücken.

9. Stellen Sie den Zaunabstand so ein, dass sich Meißel und Bohrer an der von Ihnen gewünschten Stelle befinden

Ich brauche zum Bohren des Einsteckschlusses.

Markieren Sie Ihr Werkstück mit der genauen Position der Aussparungen, die gebohrt werden müssen.

Sichern Sie Ihr Werkstück mit den Führungsstangen und dem Niederhalter am Zaun.

Bewegen Sie den Zaun hinein oder heraus, bis der Meißel perfekt mit den auf Ihrem Werk markierten Zapfenlinien übereinstimmt.

Befestigen Sie den Anschlag mit den beiden Sechskantschrauben, die durch das Gussstück, den Anschlag und den Tisch der Bohrmaschine verlaufen.

●**Betrieb.**

13. Die besten Drehzahlen fr Bohrmaschinen liegen zwischen 650 und 1800 U/min.

14. Verwenden Sie bei Harthölzern niedrigere Geschwindigkeiten.

15. Stellen Sie sicher, dass der Meißel rechtwinklig/parallel zum Zaun ist.

16. Testen Sie den Bohrer mit Restholz aus den gleichen Hölzern wie bei Ihrem Projekt, um die Einstellung vorzunehmen

Stemmpositionen und Bohrmaschinengeschwindigkeit.

17. Schneiden Sie zuerst die äußeren Enden des Einstecklochs ab und machen Sie dann überlappende Schnitte

zwischen den beiden, um das Einsteckschloss fertigzustellen.

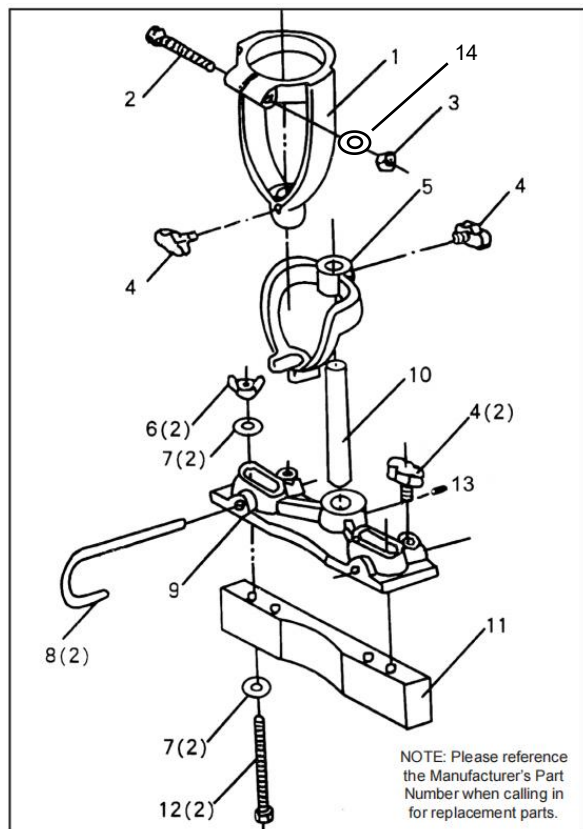
18. Heben Sie den Meißel häufig an, um Späne zu entfernen und ein Verstopfen zu verhindern.



WARNING

KNOW YOUR POWER TOOL. Read your Drill Press' manual to learn the tool's operation, applications, capabilities and its specific potential safety hazards.

● Explosionszeichnung des Produktteils.



● LISTE DER EINZELTEILE.

SCHLÜSSEL NR	BESCHREIBUNG	SCHLÜSSEL NR	BESCHREIBUNG
1	Meißelhalter	2	5/16-18 x 2-1/2 Zoll

			Bolzen
3	5/16-18 Sechskantmutter	4	Flügelmutter mit Gewindebolzen
5	Halten Sie die Klammer gedrückt	6	5/16-18 Flügelmutter
7	Waschmaschine	8	Gebogene Führungsstangen
9	Stange Holding Casting	10	Halten Sie die Stahlstange gedrückt
11	Zaun	12	5/16-18 x 4 Zoll Bolzen
13	Sechskantschraube	14	Waschmaschine
15	Meißel und Bohrer (1/4, 5/8 , 3/8, 1/2) *4 (nicht abgebildet)		

CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNING: This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

Hinweis: Die Spezifikationen, Fotos, Zeichnungen und Informationen in diesem Handbuch stellen das aktuelle Modell zum Zeitpunkt der Erstellung des Handbuchs dar.

Änderungen und Verbesserungen sind jederzeit unverbindlich möglich
Änderung bereits gelieferter Einheiten durch VEVOR.



Please dispose of packaging for the product in a responsible manner. It is suitable for recycling. Help to protect the environment, take the packaging to the local amenity tip and place into the appropriate recycling bin.



Only for EU countries

**Do not dispose of electric tools together with household waste material!
In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.**

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

Importiert nach AUS: 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

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Zertifikat für technischen Support und E-Garantie

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

KIT DI FISSAGGIO PER MORTASATRICE

ISTRUZIONI

MODELLO: DPA65

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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MORTISING ATTACHMENT KIT

MODELLO:DPA65






NEED HELP? CONTACT US!

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

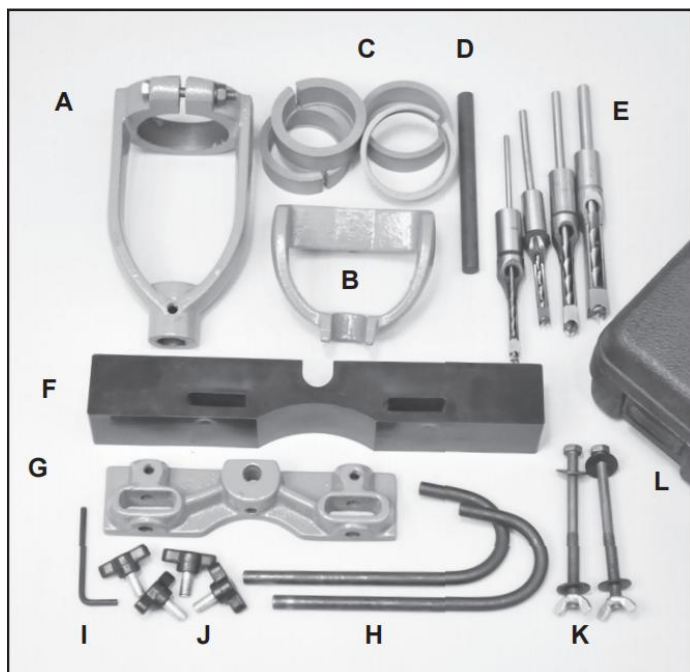
Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

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.

	<p>Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.</p>
	<p>Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle seguenti due condizioni: (1) Questo dispositivo non può causare interferenze dannose e (2) questo dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese le interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.</p>
	<p>Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo del bidone della spazzatura barrato indica che nell'Unione Europea il prodotto richiede la raccolta differenziata dei rifiuti. Ciò vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati da questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di dispositivi elettrici ed elettronici</p>

INTRODUCTION

- L'accessorio per mortasatura converte il tuo trapano a colonna in una mortasatrice accurata macchina. È ideale per eseguire fori quadrati per giunti a mortasa e tenone comunemente utilizzati in mobili, armadi, ante, modellisti e altri impianti di lavorazione del legno.
- Il kit di attacco per mortasatura può essere installato sulla maggior parte dei trapani a colonna dotati di collare dimensione di: 52,5 mm, 55 mm, 60 mm o 65 mm.
- Il nome dell'inventario del kit.



- AN. Gruppo porta scalpello *1
- AO. Tieni premuta la staffa *1
- AP. Boccole *4
- AQ. Tenere premuto l'asta *1
- AR. Scalpelli e punte da trapano (1/4, 5/8 , 3/8, 1/2) *4
- AS. Recinzione *1
- AT. Casting con supporto per asta *1
- AU. Aste guida curve *1
- AV. Chiave esagonale da 4 mm *1
- AW. Dadi ad alette grandi *4
- AX. Bulloni esagonali 5/16-18 x 4 *2
- Rondelle *4 Dadi ad alette *2
- AY. Custodia da trasporto con *1
- AZ. Istruzioni (non mostrate) *1



WARNING

THE MACHINE MUST NOT BE PLUGGED IN AND THE POWER SWITCH MUST BE IN THE OFF POSITION UNTIL ALL ADJUSTMENTS ARE COMPLETE.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

● MONTAGGIO SULLA TAVOLA DEL TRAPANO.

Si consiglia di installare un pannello di compensato da 1/2 sul tavolo del trapano.

Può essere tenuto in posizione inserendolo sotto la guida di mortasatura. Trapano

fori nel compensato per abbinare le fessure nel tavolo. Il compensato lo farà

evitare danni allo scalpello per mortasatura e alla punta del trapano, se necessario

colpire accidentalmente il tavolo del trapano metallico. È anche un modo semplice per farlo

aumenta le dimensioni del tavolo del trapano per contenere i tuoi progetti.

● MONTAGGIO DEL PORTASCALPELLO.

7. Montare il supporto per scalpello (A) sopra o appena sopra la base della penna del trapano a colonna, con il bullone di fissaggio del supporto rivolto verso l'esterno, lontano da

la colonna del trapano. Per un corretto adattamento, potrebbe essere necessaria una boccola (C).

da inserire all'interno del collare superiore del porta scalpello.

8. Una volta installato, serrare il dado e il bullone sul supporto dello scalpello per evitare che l'accessorio scivoli.

● Installa scalpelli per mortasa e tenone e punte da trapano.

7. Sono incluse quattro dimensioni di scalpelli e punte per mortasatura a

scalpello cavo (E).

con il kit - 1/4", 5/8", 3/8" e 1/2". Utilizzare solo la combinazione corretta degli scalpelli con la punta corrispondente. Questi strumenti sono fornito macinato in fabbrica e DEVE essere affilato prima dell'uso. Se l'uno o l'altro

uno è opaco, ci sarà un attrito eccessivo con accumulo di calore, che renderà difficoltosa l'operazione di foratura e danneggerà gli utensili.

Consultare

libri sulla lavorazione del legno o articoli di riviste sulle tecniche adeguate

mettere bordi taglienti su questi oggetti.

8. Non sono necessarie boccole per installare i gambi della punta nello scalpello

collare del supporto, poiché entrambi hanno lo stesso diametro. Il gambo dello scalpello verrà trattenuto dal mandrino con chiavetta del trapano, proprio come verrebbe trattenuta una normale punta da trapano.

●INSTALLAZIONE DELLA PUNTA E DELLO SCALPELLO.

13. Inserire la punta del trapano attraverso lo scalpello e nella chiave del trapano

mandrino. Stringere solo a mano il mandrino.

14. Inserire lo scalpello nel porta scalpello e fissarlo in posizione con dado ad alette. NOTA: Bloccare lo scalpello in modo tale che la sua spalla si trovi all'incirca

1/32" sotto il fondo del supporto.

15. Spingere la punta del trapano fino in fondo nel mandrino e fissarla posizionare con la chiave del mandrino. L'estremità della punta del trapano dovrebbe essere contro l'estremità dello scalpello quadrato.

16. Allentare il dado ad alette che fissa lo scalpello e spostare lo scalpello verso l'alto

occupare lo spazio di 1/32" precedentemente lasciato al passaggio 2. Stringere lo scalpello in posizione. Questo metodo garantisce che vi sia uno spazio adeguato tra i labbri taglienti della punta del trapano e le punte dello scalpello.

Quando è in uso, lo scalpello quadrato taglierà il legno, forzando il materiale tagliato verso l'interno. La punta del trapano ritaglia quindi il centro del foro e dirige il materiale tagliato con lo scalpello fuori dal foro con un unico movimento.

I bulloni esagonali (K) forniti con il kit sono sufficientemente lunghi da poter essere inseriti

la staffa di fissaggio, la recinzione, il compensato e il tavolo del trapano.

Inserisci il

bullone esagonale attraverso le fessure di ciascuno. Utilizzare le rondelle sotto il bullone a testa esagonale e sotto il dado ad alette per distribuire la pressione di tenuta.

●MONTARE LA STAFFA DI TENUTA.

7. Inserire l'asta di sostegno (D) nel foro centrale del sostegno dell'asta Fusione (G) e fissarlo in posizione con la vite esagonale. A questo scopo viene fornita una chiave esagonale da 4 mm (I).

8. Far scorrere la staffa di fissaggio (B) verso il basso sull'asta di fissaggio.

La presa

down può essere regolato su e giù sull'asta secondo necessità per applicare una leggera pressione sul lavoro che viene perforato. Questa staffa manterrà fermo il tuo progetto quando lo scalpello e la punta per mortasatura verranno rilasciati ed estratti dal foro che stavano praticando.

●INSTALLARE L'ASTA GUIDA CURVA.

7. Inserire le due aste guida curve (H) nei fori orizzontali presenti su entrambi i lati dell'asta che sostiene la fusione e fissarli in posizione con i dadi ad alette in dotazione.

8. Le aste guida dovrebbero essere posizionate sulla parte anteriore del tuo lavoro, quindi

che facciano pressione sul legno e spingano il tuo progetto contro la recinzione.



Rappresentazione schematica dell'assieme finito

●IMPOSTARE.

10. Posiziona il pezzo da lavorare sul tavolo del trapano e regola l'altezza del tavolo

in modo che lo scalpello e la punta da mortasatura siano circa 1/2 pollice sopra il lavoro.

11. Determina la profondità della mortasa che vuoi tagliare e imposta il trapano

premere il fermo di profondità a questa distanza.

12. Imposta la distanza della recinzione in modo che lo scalpello e la

punta si trovino nella posizione desiderata

vuoi per forare la mortasa.

Contrassegna sul pezzo da lavorare la posizione esatta delle mortase che devono essere forate.

Fissa il tuo lavoro in posizione contro la recinzione con le aste guida e anche con la staffa di fissaggio.

Sposta la recinzione dentro o fuori finché lo scalpello non si allinea perfettamente con le linee di mortasa segnate sul tuo lavoro.

Fissare la recinzione in posizione con i due bulloni esagonali che attraversano la tavola di fusione, recinzione e trapano a colonna.

● **Operazione.**

19. Le migliori velocità del trapano a colonna sono comprese tra 650 e 1800 giri al minuto.

20. Utilizzare velocità inferiori sui legni duri.

21. Assicurati che lo scalpello sia quadrato/parallelo alla recinzione.

22. Prova il trapano su pezzi di scarto dello stesso legno del tuo progetto per impostare il

posizioni di mortasatura e velocità del trapano.

23. Tagliare prima le estremità esterne della mortasa, quindi eseguire dei tagli sovrapposti

tra i due per finire la mortasa.

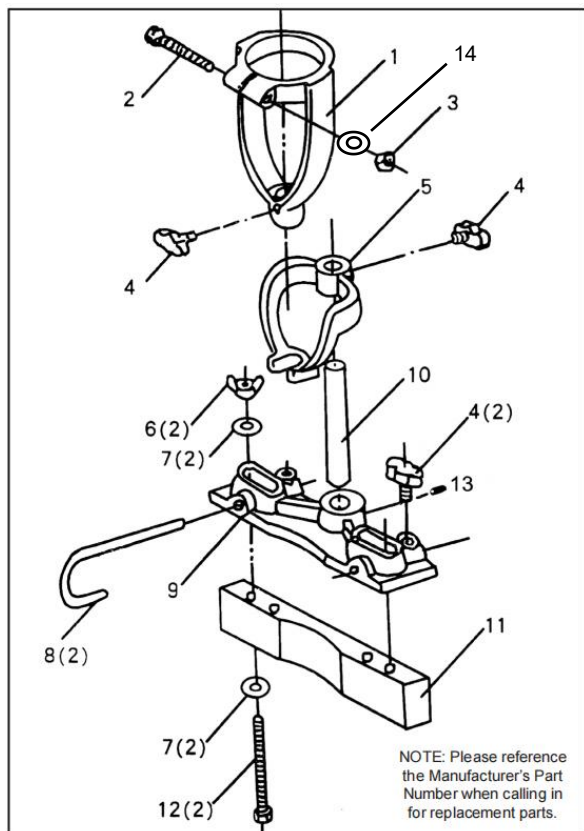
24. Sollevare spesso lo scalpello per eliminare i trucioli ed evitare intasamenti.



WARNING

KNOW YOUR POWER TOOL. Read your Drill Press' manual to learn the tool's operation, applications, capabilities and its specific potential safety hazards.

● **Vista esplosa della parte del prodotto.**



●ELENCO DELLE PARTI.

CHIAVE N	DESCRIZIONE	CHIAVE N	DESCRIZIONE
1	Porta scalpello	2	Bullone da 5/16-18 x 2-1/2".
3	Dado esagonale 5/16-18	4	Dado ad alette con perno filettato
5	Tenere premuta la staffa	6	Dado ad alette 5/16-18
7	Rondella	8	Aste guida curve
9	Asta Tenendo il casting	10	Tenere premuta la barra d'acciaio
11	Recinzione	12	Bullone 5/16-18 x 4".

13	Vite esagonale	14	Rondella
15	Scalpelli e punte da trapano (1/4, 5/8 , 3/8, 1/2) *4 (non mostrato)		

CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNING: This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

Nota: le specifiche, le foto, i disegni e le informazioni contenute in questo manuale rappresentano il modello attuale al momento della stesura del manuale.

Modifiche e miglioramenti possono essere apportati in qualsiasi momento senza impegno

Modifica di unità precedentemente consegnate da VEVOR.



Please dispose of packaging for the product in a responsible manner. It is suitable for recycling. Help to protect the environment, take the packaging to the local amenity tip and place into the appropriate recycling bin.



Only for EU countries

Do not dispose of electric tools together with household waste material!

In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

Produttore: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

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

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

Importato negli Stati Uniti: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support

KIT DE ACCESORIOS PARA MORTAJAR

INSTRUCCIONES

MODELO:DPA65

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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MORTISING ATTACHMENT KIT

MODELO:DPA65






NEED HELP? CONTACT US!

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

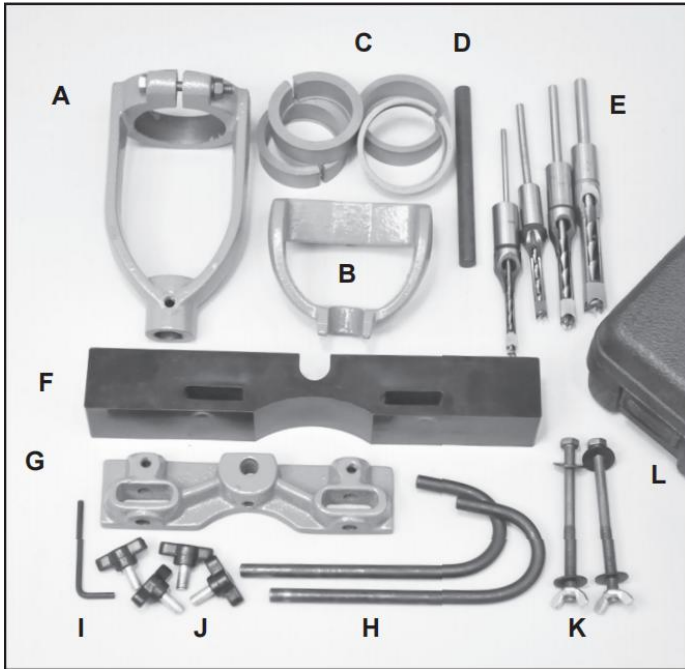
Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

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.

	<p>Advertencia: para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.</p>
	<p>Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las normas de la FCC. El funcionamiento está sujeto a las dos condiciones siguientes: (1) Este dispositivo no puede causar interferencias dañinas y (2) este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluidas las interferencias que puedan causar un funcionamiento no deseado.</p>
	<p>Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor con ruedas tachado indica que el producto requiere recogida selectiva de basura en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no podrán desecharse con la basura doméstica normal, sino que deberán llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.</p>

INTRODUCTION

- El accesorio para mortajar convierte su taladradora en una máquina para mortajar precisa.
máquina. Es ideal para perforar agujeros cuadrados para juntas de mortaja y espiga que se utilizan comúnmente en muebles, gabinetes, marcos, talleres de patrones y otras plantas de carpintería.
- El kit de accesorios para mortajar se puede instalar en casi cualquier taladradora con collar.
tamaño de: 52,5 mm, 55 mm, 60 mm o 65 mm.
- El nombre del inventario del kit.



- BA. Conjunto de soporte de cincel *1
- BB. Mantenga presionado el soporte *1
- BC. Bujes *4
- BD. Varilla de sujeción *1
- BE. Cinceles y brocas (1/4, 5/8 , 3/8, 1/2) *4
- BF. Valla *1
- BG. Fundición de sujeción de varilla * 1
- BH. Varillas de guía curvas * 1
- BI. Llave hexagonal de 4 mm * 1
- BJ. Tuercas de mariposa grandes *4
- BK. 5/16-18 x 4 pernos hexagonales *2
- Arandelas *4 Tuercas de mariposa *2
- BL. Estuche de transporte con *1
- BM. Instrucciones (no mostradas) *1



WARNING

THE MACHINE MUST NOT BE PLUGGED IN AND THE POWER SWITCH MUST BE IN THE OFF POSITION UNTIL ALL ADJUSTMENTS ARE COMPLETE.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

●MONTAJE SOBRE LA MESA TALADRO PRENSA.

Recomendamos instalar un panel de madera contrachapada de 1/2 en la mesa del taladro.

Se puede mantener en su lugar insertándolo debajo de la guía de embutir.

Perforar

agujeros en la madera contrachapada para que coincidan con las ranuras de la mesa. La madera contrachapada

evitar daños al cincel para mortajar y a la broca si fuera necesario.

golpee la mesa del taladro de metal por accidente. También es una forma sencilla de

aumente el tamaño de la mesa del taladro para sostener sus proyectos.

●MONTAJE DEL PORTA CINCEL.

9. Monte el soporte del cincel (A) sobre o justo encima de la base de la caña del taladro, con el perno de sujeción del soporte mirando hacia afuera, lejos de

la columna del taladro. Para un ajuste adecuado, es posible que se requiera un casquillo (C)

para insertarse dentro del collar superior del soporte del cincel.

10. Una vez instalado, apriete la tuerca y el perno del soporte del cincel para evitar que el accesorio se resbale.

●Instale cinceles de mortaja y espiga y brocas.

9. Se incluyen cuatro tamaños de cinceles y brocas para embutir (E) de

cincel hueco

con el kit - 1/4", 5/8", 3/8" y 1/2". Utilice sólo la combinación correcta de los cinceles con su broca correspondiente. Estas herramientas son suministrado con tierra de fábrica y DEBE afilarse antes de su uso. Si alguno

Si uno está desafilado, habrá una fricción excesiva con acumulación de calor, lo que

dificultará la operación de perforación y dañará las herramientas.

Consultar

libros de carpintería o artículos de revistas sobre las técnicas adecuadas para

poner bordes afilados en estos artículos.

10. No se requieren casquillos para instalar los vástagos de la broca en el cincel.

collar del soporte, ya que ambos tienen el mismo diámetro. El vástago del cincel se sujetará con el portabrocas con llave del taladro, tal como se sujetaría una broca normal.

● INSTALACIÓN DE LA BROCA Y EL CINCEL.

17. Inserte la broca a través del cincel y en la llave del taladro.

arrojar. Apriete el portabrocas únicamente a mano.

18. Inserte el cincel en el soporte del cincel y asegúrelo en su lugar con el tuerca de mariposa. NOTA: Sujete el cincel de modo que su hombro quede aproximadamente

1/32" por debajo de la parte inferior del soporte.

19. Introduzca la broca en el portabrocas hasta el tope y fíjela colóquelo con la llave del portabrocas. El extremo de la broca debe estar contra el extremo del cincel cuadrado.

20. Afloje la tuerca de mariposa que sujeta el cincel y mueva el cincel hacia arriba para

Ocupe el espacio de 1/32" que quedó anteriormente en el Paso 2. Apriete el cincel en su lugar. Este método asegura que haya un espacio adecuado entre los labios cortantes de la broca y las puntas del cincel.

Cuando esté en uso, el cincel cuadrado cortará la madera, forzando el

material cortado hacia adentro. Luego, la broca corta el centro del agujero y dirige el material cortado con cincel hacia arriba fuera del agujero con un solo movimiento.

Los pernos hexagonales (K) suministrados con el kit son lo suficientemente largos para pasar el soporte de sujeción, la guía, la madera contrachapada y la mesa del taladro. Insertar el

perno hexagonal a través de las ranuras de cada uno. Utilice arandelas debajo del perno de cabeza hexagonal y debajo de la tuerca de mariposa para distribuir la presión de sujeción.

●ENSAMBLE EL SOPORTE DE SUJECIÓN.

9. Inserte la varilla de sujeción (D) en el orificio central de la varilla de sujeción.

Fundición (G) y asegúrelo en su lugar con el tornillo hexagonal. Para ello se suministra una llave hexagonal de 4 mm (I).

10. Deslice el soporte de sujeción (B) hacia abajo sobre la varilla de sujeción. La bodega

hacia abajo se puede ajustar hacia arriba y hacia abajo en la varilla según sea necesario para aplicar una ligera presión hacia abajo sobre el trabajo que se está perforando. Este soporte mantendrá su proyecto sujeto cuando el cincel y la broca se suelten y se saquen del orificio que estaban perforando.

●INSTALE LA VARILLA GUÍA CURVA.

9. Inserte las dos varillas guía curvas (H) en los orificios horizontales que están

a cada lado de la varilla que sostiene la pieza fundida y asegúrelos en su posición con las tuercas de mariposa suministradas.

10. Las varillas guía deben colocarse en la cara frontal de su trabajo, de modo que

que hagan presión contra la madera y empujen tu proyecto contra la valla.



Diagrama esquemático del conjunto terminado.

●CONFIGURACIÓN.

13. Coloque su pieza de trabajo en la mesa del taladro y ajuste la altura de la mesa.

de modo que el cincel y la broca queden aproximadamente 1/2" por encima del trabajo.

14. Determine la profundidad de la mortaja que desea cortar y configure el taladro.

presione el tope de profundidad hasta esta distancia.

15. Establezca la distancia de la cerca de modo que el cincel y la broca

estén en el lugar que usted

Quiero perforar la mortaja.

Marque su pieza de trabajo con la ubicación exacta de las mortajas que deben perforarse.

Asegure su trabajo en su lugar contra la guía con las varillas guía y también con el soporte de sujeción.

Mueva la guía hacia adentro o hacia afuera hasta que el cincel se alinee perfectamente con las líneas de mortaja marcadas en su trabajo.

Asegure la guía en su posición con los dos pernos hexagonales que atraviesan la mesa de fundición, la guía y la taladradora.

●Operación.

25. Las mejores velocidades de taladradora están entre 650 y 1800 RPM.

26. Utilice velocidades más bajas en maderas duras.

27. Asegúrese de que el cincel esté cuadrado/paralelo a la guía.

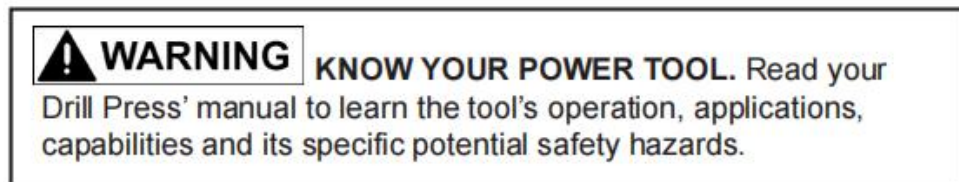
28. Pruebe el taladro en restos de las mismas maderas de su proyecto para establecer el

posiciones de mortajado y velocidad del taladro.

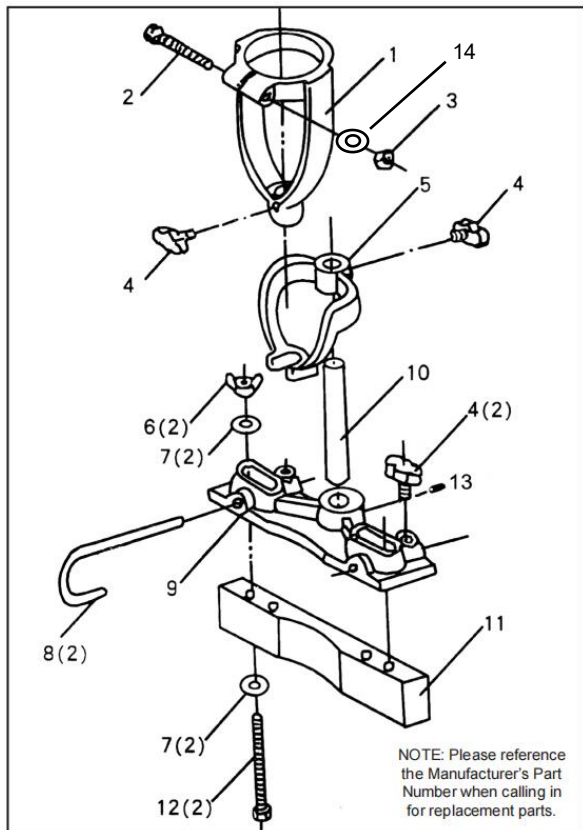
29. Primero corte los extremos exteriores de la mortaja y luego haga cortes superpuestos.

entre los dos para terminar la mortaja.

30. Levante el cincel con frecuencia para eliminar las virutas y evitar obstrucciones.



●Vista ampliada de la pieza del producto.



● **LISTA DE PARTES.**

LLAVE NO	DESCRIPCIÓN	LLAVE NO	DESCRIPCIÓN
1	Titular del cincel	2	Perno de 5/16-18 x 2-1/2"
3	Tuerca hexagonal 5/16-18	4	Tuerca de mariposa con perno roscado
5	Soporte de sujeción	6	Tuerca de mariposa 5/16-18
7	Lavadora	8	Varillas guía curvas
9	Vara sosteniendo fundición	10	Mantenga presionada la varilla de acero
11	Cerca	12	Perno de 5/16-18 x 4"
13	Tornillo hexagonal	14	Lavadora

15

Cinceles y brocas (1/4, 5/8 , 3/8, 1/2) *4 (no se muestran)

CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNING: This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

Nota: Las especificaciones, fotografías, dibujos e información de este manual representan el modelo actual en el momento en que se escribió el manual.

Se podrán realizar cambios y mejoras en cualquier momento sin compromiso.

Modificación de unidades entregadas anteriormente por VEVOR.



Please dispose of packaging for the product in a responsible manner. It is suitable for recycling. Help to protect the environment, take the packaging to the local amenity tip and place into the appropriate recycling bin.



Only for EU countries

**Do not dispose of electric tools together with household waste material!
In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.**

Fabricante: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

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

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

ZESTAW DO MOCOWANIA DO DŁUTOWANIA

INSTRUKCJE

MODEL: DPA65

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.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MORTISING ATTACHMENT KIT

MODEL:DPA65






NEED HELP? CONTACT US!

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

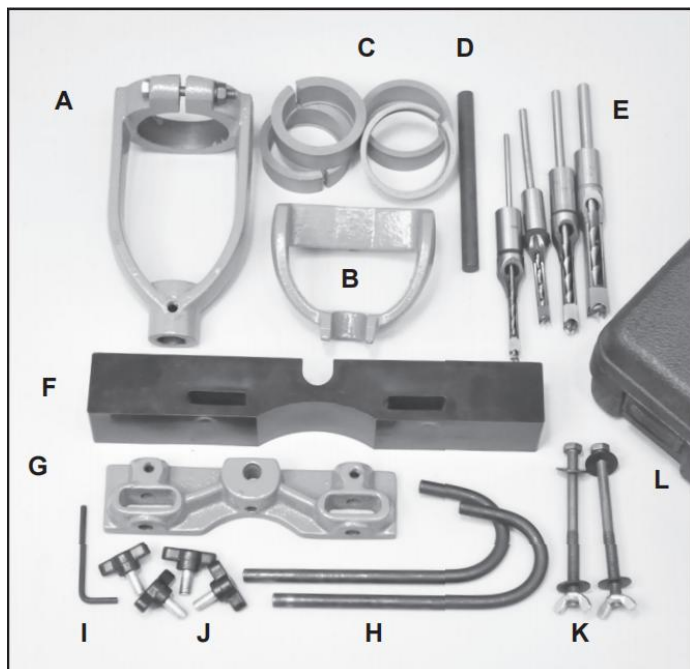
Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

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.

	<p>Ostrzeżenie — aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi uważnie przeczytać instrukcję obsługi.</p>
	<p>To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Działanie podlega następującym dwóm warunkom: (1) to urządzenie nie może powodować szkodliwych zakłóceń oraz (2) to urządzenie musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, które mogą powodować niepożądane działanie.</p>
	<p>Ten produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przekreślonego kosza na śmieci oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki śmieci na terenie Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych jako takie nie można wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, lecz należy je oddać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych</p>

INTRODUCTION

- Przystawka do dłutowania przekształca wiertarkę w dokładne dłutowanie maszyna. Idealnie nadaje się do wiercenia kwadratowych otworów pod złącza wpuszczane i czopowe, które są powszechnie stosowane w meblach, szafach, skrzydłach, modelarniach i innych zakładach obróbki drewna.
- Zestaw do mocowania do dłutowania można zainstalować na większości wiertarek wyposażonych w kołnierz
rozmiar: 52,5 mm, 55 mm, 60 mm lub 65 mm.
- Nazwa inwentarza zestawu.



- BN. Zespół uchwytu dłuta *1
- BO. Przytrzymał Bracke*1
- BP. Tuleje *4
- BQ. Przytrzymał dżążek *1
- BR. Dłuta i wiertła (1/4, 5/8 , 3/8, 1/2) *4
- BS. Ogrodzenie *1
- BT. Odlew trzymający pręt *1
- BU. Zakrzywione pręty prowadzące *1
- BV. Klucz sześciokątny 4mm *1
- BW. Duże nakrętki motylkowe *4
- BX. Śruby sześciokątne 5/16-18 x 4 *2
- Podkładki *4 Nakrętki motylkowe *2
- BY. Futerał do przenoszenia z *1
- BZ. Instrukcje (nie pokazane) *1



WARNING

THE MACHINE MUST NOT BE PLUGGED IN AND THE POWER SWITCH MUST BE IN THE OFF POSITION UNTIL ALL ADJUSTMENTS ARE COMPLETE.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

●MONTAŻ NA STOLE WIERTARKI.

Zalecamy montaż panelu ze sklejki 1/2 na stole wiertarki.

Można go utrzymać na miejscu, wkładając go pod prowadnicę dłutującą.

Wiertarka

otwory w sklejkę pasujące do otworów w stole. Sklejka będzie

zapobiegać uszkodzeniom dłuta dłutującego i wiertła, jeśli zajdzie taka potrzeba

przypadkowo uderzyć w stół wiertarki do metalu. Jest to również prosty sposób

zwiększ rozmiar stołu wiertarki, aby pomieścić swoje projekty.

●MONTAŻ UCHWYTU DŁUTA.

11. Zamontuj uchwyt dłuta (A) na podstawie lub tuż nad podstawą pinoli wiertarki, ze śrubą mocującą uchwytu skierowaną na zewnątrz, z dala od kolumna wiertarki. W celu prawidłowego dopasowania może być wymagana tuleja (C).

do umieszczenia w górnym kołnierzu uchwytu dłuta.

12. Po zamontowaniu dokręć nakrętkę i śrubę na uchwycie dłuta, aby zapobiec ześlizgiwaniu się nasadki.

●Zamontuj dłuta wpuszczane i czopowe oraz wiertła.

11. W zestawie znajdują się cztery rozmiary dłut drażonych i końcówek do dłutowania (E).

w zestawie - 1/4", 5/8 " , 3/8" i 1/2". Używaj wyłącznie prawidłowej

kombinacji dłut i odpowiadającego im wiertła. Te narzędzia są dostarczane fabrycznie, szlifowane i MUSZĄ zostać naostrzone przed użyciem. Jeśli albo

jeden jest tępy, wystąpi nadmierne tarcie w wyniku gromadzenia się ciepła, co

utrudni wiercenie i uszkodzi narzędzia. Konsultować książki o obróbce drewna lub artykuły w czasopismach na temat odpowiednich technik

nakładając ostre krawędzie na te przedmioty.

12. Do zamontowania chwytów wiertła w dłucie nie są wymagane żadne tuleje

kołnierz uchwyty, ponieważ oba mają tę samą średnicę. Trzon dłuta będzie trzymany za pomocą klinowego uchwyty wiertarki, tak jak trzyma się normalne wiertło.

●MONTAŻ WIERTŁA I DŁUTA.

21. Włóż wiertło przez dłuco do wpustu wiertarki cmokanie. Dokręć uchwyt wyłącznie ręcznie.

22. Włóż dłuco do uchwyty dłuta i zabezpiecz je za pomocą nakrętki motylkowa. UWAGA: Zaciśnij dłuco tak, aby jego występ znajdował się ok

1/32" poniżej dolnej części uchwyty.

23. Wsuń wiertło w uchwyt wiertarski aż do oporu i zamocuj je umieścić za pomocą klucza do uchwyty. Koniec wiertła powinien przylegać do końca dłuta kwadratowego.

24. Poluzuj nakrętkę motylkową mocującą dłuco i przesun dłuco do góry zając przestrzeń 1/32" pozostawioną poprzednio w kroku 2. Dokręć dłuco na miejscu. Metoda ta zapewnia odpowiedni prześwit pomiędzy krawędziami tnącymi wiertła a czubkami dłuta.

Podczas użytkowania dłuco kwadratowe wcina się w drewno, wpychając cięty materiał do środka. Następnie wiertło wycina środek otworu i jednym ruchem kieruje wycięty dłucom materiał z otworu.

Śruby sześciokątne (K) dostarczone w zestawie są wystarczająco długie, aby je przełożyć

wspornik dociskowy, płot, sklejka i stół wiertarki. Włóż śrubę sześciokątną przez szczeliny w każdym z nich. Użyj podkładek pod śrubą z łbem sześciokątnym i pod nakrętką motylkową, aby rozłożyć nacisk trzymania.

●ZAMONTUJ WSPORNIK DOCISKAJĄCY.

11. Włóż pręt dociskowy (D) do środkowego otworu uchwyty pręta Odlew (G) i zabezpiecz go na miejscu za pomocą śruby sześciokątnej. W tym celu dostarczany jest klucz sześciokątny 4 mm (I).
12. Wsuń wspornik dociskowy (B) w dół na pręt dociskający. Trzymanie w dół można regulować w górę i w dół na pręcie, w zależności od potrzeb, aby wywrzeć lekki nacisk na wiercony przedmiot. Wspornik ten utrzyma projekt w pozycji dociśniętej, gdy dłuto i wiertło zostaną zwolnione i wyciągnięte z wierconego otworu.

●ZAMONTUJ ZAKRZYWIONY PRĘT PROWADZĄCY.

11. Włóż dwa zakrzywione pręty prowadzące (H) do znajdujących się tam poziomych otworów po obu stronach pręta mocującego odlew i zabezpiecz je w odpowiednim położeniu za pomocą dostarczonych nakrętek motylkowych.
12. Pręty prowadzące powinny być umieszczone z przodu pracy, tzw że wywierają nacisk na drewno i dopychają Twój projekt do płotu.



Schemat ideowy gotowego zespołu

●ORGANIZOWAĆ COŚ.

16. Umieść obrabiany przedmiot na stole wiertarki i wyreguluj wysokość stołu

tak, aby dłuto i wiertło znajdowały się około 1/2 cala nad przedmiotem obrabianym.

17. Określ głębokość wpustu, który chcesz wyciąć, i ustaw wiertło naciśnij ogranicznik głębokości na tę odległość.

18. Ustaw odległość płotu tak, aby dłuto i wiertło znajdowały się w wybranym przez Ciebie miejscu

chcę do wiercenia wpustu.

Oznacz obrabiany przedmiot dokładną lokalizacją wpustów, które należy wywiercić.

Zabezpiecz swoją pracę przed płotem za pomocą prętów prowadzących i wspornika dociskowego.

Wsuwaj lub wysuwaj płot, aż dłuto idealnie zrówna się z liniami wpustu zaznaczonymi na twojej pracy.

Zamocuj prowadnicę na miejscu za pomocą dwóch śrub sześciokątnych, które przebiegają przez odlew, prowadnicę i stół wiertarki.

●Operacja.

31. Najlepsze prędkości wiertarki mieszczą się w zakresie od 650 do 1800 obr./min.

32. W przypadku twardego drewna używaj niższych prędkości.

33. Upewnij się, że dłuto jest ustawione prostopadle/równoległe do płotu.

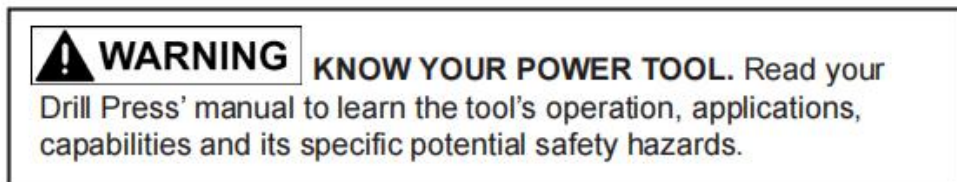
34. Przetestuj wiertło na złomie z tego samego drewna, z którego pochodzi Twój projekt, aby ustawić

pozycje dłutowania i prędkość wiertarki.

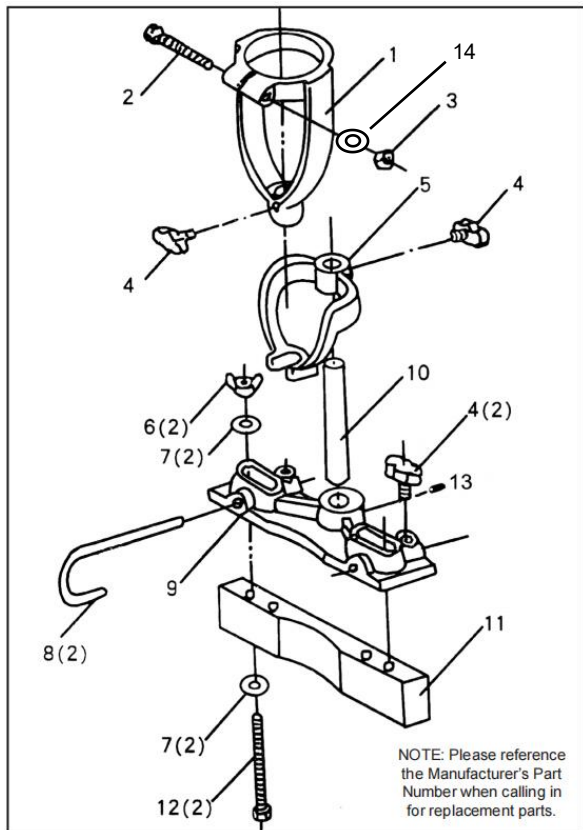
35. Najpierw odetnij zewnętrzne końce wpustu, a następnie wykonaj nacięcia nachodzące na siebie

między nimi, aby zakończyć wpust.

36. Często podnoś dłuto, aby usunąć wióry i zapobiec zatykaniu.



●Widok rozstrzelony części produktu.



●LISTA CZĘŚCI.

KLUCZ NR	OPIS	KLUCZ NR	OPIS
1	Uchwyt dłuta	2	Śruba 5/16-18 x 2-1/2".
3	Nakrętka sześciokątna 5/16-18	4	Nakrętka motylkowa z bieźnikowanym kołkiem
5	Przytrzymał wspornik	6	Nakrętka motylkowa 5/16-18
7	Pralka	8	Zakrzywione pręty prowadzące
9	Pręt Trzymanie Castingu	10	Przytrzymał stalowy pręt

11	Ogrodzenie	12	Śruba 5/16-18 x 4".
13	Śruba sześciokątna	14	Pralka
15	Dłuta i wiertła (1/4, 5/8 , 3/8, 1/2) *4 (nie pokazano)		

CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNING: This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

Uwaga: Dane techniczne, zdjęcia, rysunki i informacje zawarte w tej instrukcji przedstawiają aktualny model w momencie pisania tej instrukcji. Zmiany i ulepszenia mogą być dokonywane w dowolnym momencie i bez zobowiązań

Modyfikacja wcześniej dostarczonych jednostek przez firmę VEVOR.



Please dispose of packaging for the product in a responsible manner. It is suitable for recycling. Help to protect the environment, take the packaging to the local amenity tip and place into the appropriate recycling bin.



Only for EU countries

**Do not dispose of electric tools together with household waste material!
In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.**

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.

Import do AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

Import do USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

INSTEKBEVESTIGINGSSET

INSTRUCTIES

MODEL:DPA65

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.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MORTISING ATTACHMENT KIT

MODEL: DPA65



NEED HELP? CONTACT US!

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

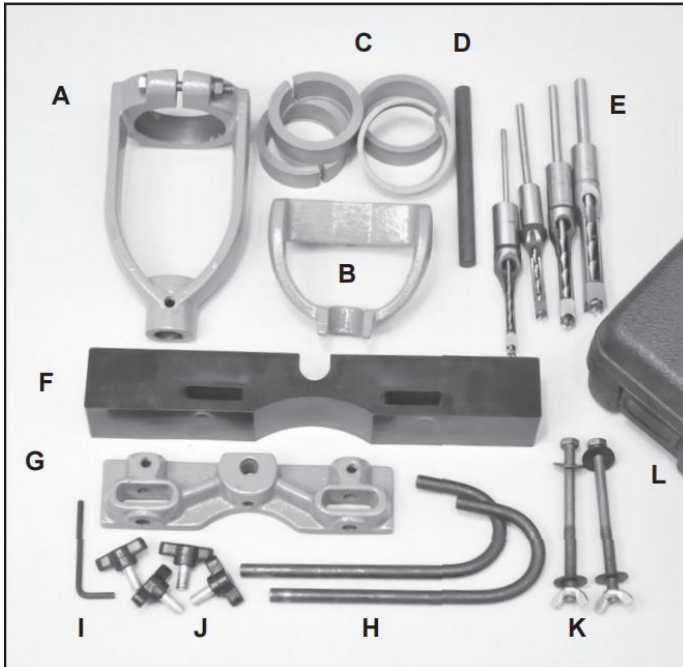
Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

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.

	<p>Waarschuwing-Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de handleiding zorgvuldig lezen.</p>
	<p>Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. Het gebruik is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden: (1) Dit apparaat mag geen schadelijke interferentie veroorzaken, en (2) dit apparaat moet alle ontvangen interferentie accepteren, inclusief interferentie die een ongewenste werking kan veroorzaken.</p>
	<p>Dit product valt onder de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte afvalcontainer geeft aan dat het product in de Europese Unie een aparte afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig gemarkeerd zijn, mogen niet met het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten naar een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten worden gebracht</p>

INTRODUCTION

- Het boorhulpstuk verandert uw boormachine in een nauwkeurige boormachine machine. Het is ideaal voor het boren van vierkante gaten voor pen- en gatverbindingen die vaak worden gebruikt in meubels, kasten, vleugel, patroonwinkels en andere houtbewerkingsfabrieken.
- De Mortising Attachment Kit kan op vrijwel elke kolomboormachine met een kraag worden geïnstalleerd
grootte van: 52,5 mm, 55 mm, 60 mm of 65 mm.
- De naam van de kitinventaris.



- CA. Beitelhouder *1
- CB. Houd de beugel ingedrukt *1
- CC. Bussen *4
- CD. Houd de stang ingedrukt *1
- CE. Beitels en boren (1/4, 5/8, 3/8, 1/2) *4
- CF. Hek *1
- CG. Hengel vasthouden gieten *1
- CH. Gebogen geleidestangen *1
- CI. Inbussleutel 4 mm *1
- CJ. Grote vleugelmoeren *4
- CK. 5/16-18 x 4 zeskantbouten *2
- Sluiteringen *4 Vleugelmoeren *2
- CL. Draagtas met *1
- CM. Instructies (niet afgebeeld) *1



WARNING

THE MACHINE MUST NOT BE PLUGGED IN AND THE POWER SWITCH MUST BE IN THE OFF POSITION UNTIL ALL ADJUSTMENTS ARE COMPLETE.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

●MONTAGE OP DE BOORPERSTAFEL.

Wij raden aan een 1/2 multiplexpaneel op de boormachinetafel te installeren.

Het kan op zijn plaats worden gehouden door het onder het hekwerk te plaatsen. Oefening

gaten in het multiplex zodat ze overeenkomen met de sleuven in de tafel.

Het multiplex wel

voorkom schade aan de beitel en boor als dat nodig is

per ongeluk tegen de metalen boormachinetafel slaan. Het is ook een eenvoudige manier om

vergroot de grootte van de kolomboortafel om uw projecten vast te houden.

●BEITELHOUDER MONTEREN.

13. Monteer de beitelhouder (A) op of net boven de basis van de boormachine-tang, met de bevestigingsbout van de houder naar buiten gericht, weg van

de boorkolom. Voor een goede pasvorm kan een bus (C) nodig zijn te plaatsen in de bovenste kraag van de beitelhouder.

14. Eenmaal geïnstalleerd, draait u de moer en bout op de beitelhouder vast om te voorkomen dat het hulpstuk wegglijdt.

●Installeer pen- en penbeitels en boren.

13. Er zijn vier maten holle beitelbeitels en bits (E) inbegrepen

met de kit - 1/4", 5/8" , 3/8" en 1/2". Gebruik alleen de juiste combinatie van de beitels met het bijbehorende bit. Deze hulpmiddelen zijn geleverd in de fabriek geslepen, en MOET vóór gebruik worden geslepen. Als een van beide

de ene bot is, zal er sprake zijn van overmatige wrijving met warmteontwikkeling, wat

zal het boren bemoeilijken en het gereedschap beschadigen.
Raadplegen

houtbewerkingsboeken of tijdschriftartikelen over de juiste technieken scherpe randen aan deze voorwerpen aanbrengen.

14. Er zijn geen bussen nodig om de boorschachten in de beitel te installeren

houderkraag, omdat ze allebei dezelfde diameter hebben. De schacht van de beitel wordt vastgehouden door de boorkop met sleutel, net zoals een normale boor.

● HET BIT EN DE BEITEL INSTALLEREN.

25. Steek de boor door de beitel en in de boormachine

klauw. Draai de boorkop alleen met de hand vast.

26. Steek de beitel in de beitelhouder en zet deze op zijn plaats vast met de

vleugelmoer. OPMERKING: Klem de beitel zo vast dat de schouder zich ongeveer bevindt

1/32" onder de onderkant van de houder.

27. Duw de boor zo ver mogelijk omhoog in de boorkop en zet hem vast plaats met de spansleutel. Het uiteinde van de boor moet tegen het uiteinde van de vierkante beitel liggen.

28. Draai de vleugelmoer los waarmee de beitel is bevestigd en beweeg de beitel naar boven

neem de ruimte van 1/32 inch in die eerder in stap 2 was overgelaten. Draai de beitel op zijn plaats vast. Deze methode garandeert dat er voldoende speling is tussen de snijlippen van de boor en de punten van de beitel.

Bij gebruik zal de vierkante beitel in het hout snijden, waardoor het

gesneden materiaal naar binnen wordt gedrukt. De boor snijdt vervolgens het midden van het gat uit en leidt het beitelgesneden materiaal in één beweging omhoog uit het gat.

De zeskantbouten (K) die bij de set worden geleverd, zijn lang genoeg om er doorheen te gaan

de bevestigingsbeugel, het hek, het multiplex en de boortafel. Steek de zeskantbout door de sleuven in elk. Gebruik sluitringen onder de zeskantbout en onder de vleugelmoer om de houddruk te verdelen.

●MONTEER DE BEUGELBEUGEL.

13. Steek de vasthoudstang (D) in het middelste gat van de stanghouder Gietstuk (G) en zet het op zijn plaats vast met de zeskantschroef. Hiervoor wordt een 4 mm inbussleutel (I) meegeleverd.

14. Schuif de neerhoudbeugel (B) naar beneden op de neerhoudstang. Het ruim

naar beneden kan indien nodig op en neer op de stang worden aangepast om lichte druk uit te oefenen op het werk dat wordt geboord. Deze beugel zorgt ervoor dat uw project op zijn plaats blijft wanneer de boorbeitel en -bit worden losgelaten en uit het gat worden getrokken dat ze aan het boren waren.

●INSTALLEER DE GEBOGEN GELEIDERSTANG.

13. Steek de twee gebogen geleidestangen (H) in de horizontale gaten die zich bevinden

aan weerszijden van de stang die het gietstuk vasthoudt, en zet ze op hun plaats vast met de meegeleverde vleugelmoeren.

14. De geleidestangen moeten dus aan de voorkant van uw werk worden geplaatst

dat ze druk uitoefenen op het hout en je project tegen het hek duwen.



Schematisch diagram van de voltooide montage

● **OPGERICHT.**

19. Plaats uw werkstuk op de boormachinetafel en pas de tafelhoogte aan zodat de beitel en de boor ongeveer 1/2 inch boven het werk uitsteken.

20. Bepaal de diepte van het gat dat u wilt zagen en stel de boor in druk de diepteaanslag tot deze afstand.

21. Stel de afrasteringsafstand zo in dat de beitel en de bit zich op de gewenste locatie bevinden

wil voor het boren van het gat.

Markeer uw werkstuk met de exacte locatie van de gaten die moeten

worden geboord.

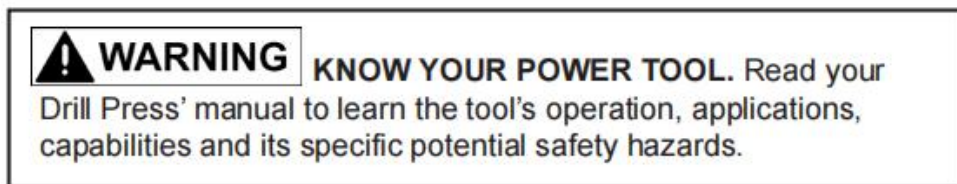
Zet uw werkstuk vast tegen het hekwerk met de geleidestangen en ook met de bevestigingsbeugel.

Verplaats het hek naar binnen of naar buiten totdat de beitel perfect uitgelijnd is met de penlijnen die op uw werk zijn gemarkeerd.

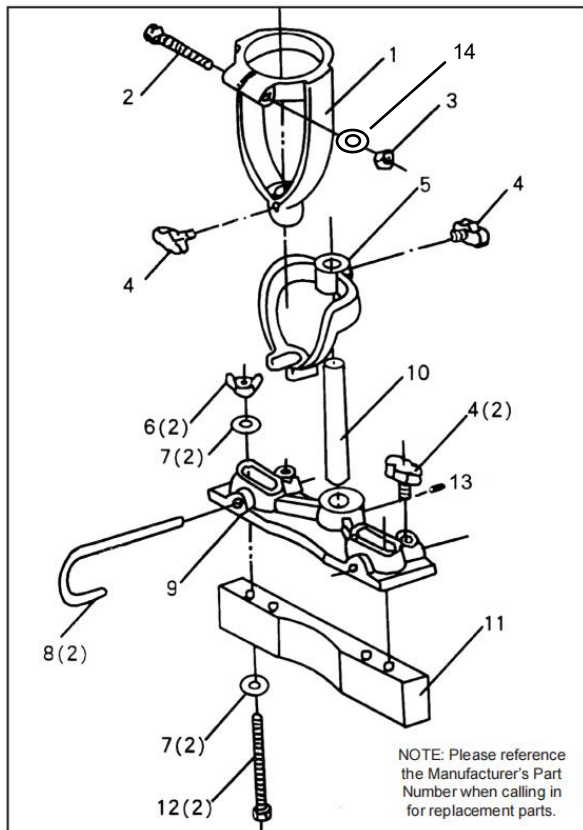
Zet het hek op zijn plaats vast met de twee zeskantbouten die door de giet-, hek- en boortafel lopen.

●Operatie.

37. De beste boormachinesnelheden liggen tussen 650 en 1800 tpm.
38. Gebruik lagere snelheden op hardhout.
39. Zorg ervoor dat de beitel vierkant/evenwijdig aan de geleider staat.
40. Testboor op restmateriaal van hetzelfde hout als uw project om de boorposities en de snelheid van de boormachine.
41. Snijd eerst de buitenkant en de uiteinden van het gat en maak vervolgens overlappende sneden tussen de twee om het gat af te maken.
42. Breng de beitel vaak omhoog om spanen te verwijderen en verstopping te voorkomen.



●Exploded view van het productonderdeel.



● ONDERDELEN LIJST.

SLEUTEL NR	BESCHRIJVING	SLEUTEL NR	BESCHRIJVING
1	Beitel houder	2	5/16-18 x 2-1/2" Bout
3	5/16-18 Zeskantmoer	4	Vleugelmoer met schroefdraad
5	Houd de beugel vast	6	5/16-18 Vleugelmoer
7	Wasmachine	8	Gebogen geleidestangen
9	Hengel Casting vasthouden	10	Houd de stalen staaf ingedrukt
11	Schutting	12	5/16-18 x 4" Bout

13	Hex schroef	14	Wasmachine
15	Beitels en boren (1/4, 5/8, 3/8, 1/2) *4 (niet afgebeeld)		

CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNING: This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

Opmerking: Specificaties, foto's, tekeningen en informatie in deze handleiding vertegenwoordigen het huidige model op het moment dat de handleiding werd geschreven.

Wijzigingen en verbeteringen kunnen te allen tijde vrijblijvend worden doorgevoerd

Aanpassing van eerder geleverde eenheden door VEVOR.



Please dispose of packaging for the product in a responsible manner. It is suitable for recycling. Help to protect the environment, take the packaging to the local amenity tip and place into the appropriate recycling bin.



Only for EU countries

**Do not dispose of electric tools together with household waste material!
In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.**

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166
Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

INSTICKSFÄSTE

INSTRUKTIONER

MODELL: DPA65

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.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MORTISING ATTACHMENT KIT

MODELL: DPA65







NEED HELP? CONTACT US!

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

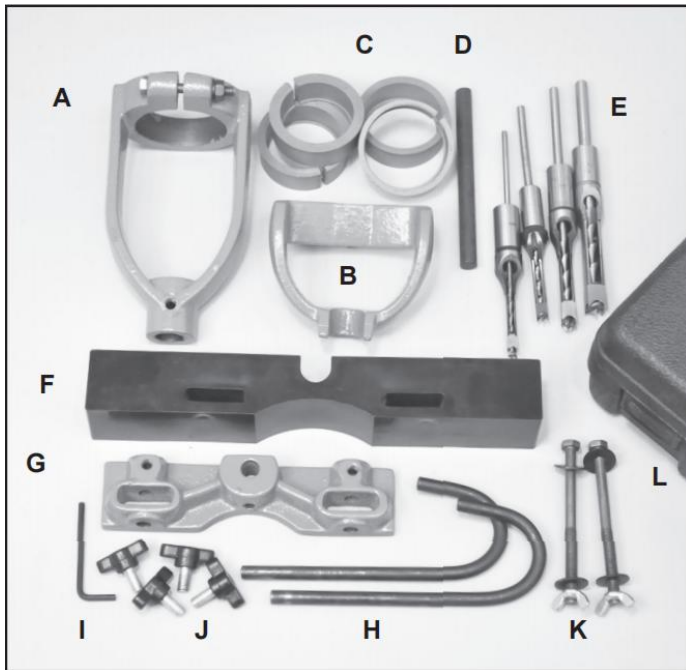
Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

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.

	<p>Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.</p>
	<p>Denna enhet uppfyller del 15 av FCC-reglerna. Driften är föremål för följande två villkor: (1) Den här enheten får inte orsaka skadliga störningar och (2) den här enheten måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad funktion.</p>
 	<p>Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EC. Symbolen som visar en soptunna korsad anger att produkten kräver separat sophämtning i EU. Detta gäller för produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta som sådana får inte slängas tillsammans med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en samlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater</p>

INTRODUCTION

- Insticksfästet omvandlar din borrpress till en exakt instickning maskin. Den är idealisk för att borra fyrkantiga hål för tapp- och tappförband som vanligtvis används i möbler, skåp, bågar, mönsterbutiker och andra träbearbetningsanläggningar.
- Insticksfästet kan installeras på nästan vilken borrpress som helst med en krage
storlek: 52,5 mm, 55 mm, 60 mm eller 65 mm.
- Namnet på kitinventeringen.



- CN. Mejselhållare *1
- CO. Håll ned Bracke *1
- CP. Bussningar *4
- CQ. Håll ned Rod *1
- CR. Mejslar och borrar (1/4, 5/8, 3/8, 1/2) *4
- CS. Staket *1
- CT. Stånghållargjutning *1
- CU. Böjda styrstänger *1
- CV. Insexnyckel 4mm *1
- CW. Stora vingmuttrar *4
- CX. 5/16-18 x 4 sexkantsbultar *2
- Brickor *4 vingmuttrar *2
- CY. Bärväska med *1
- CZ. Instruktioner (visas ej) *1



WARNING

THE MACHINE MUST NOT BE PLUGGED IN AND THE POWER SWITCH MUST BE IN THE OFF POSITION UNTIL ALL ADJUSTMENTS ARE COMPLETE.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

● MONTERING PÅ BORPRESSBORDET.

Vi rekommenderar att du installerar en 1/2 plywoodpanel på borrhpressbordet.

Den kan hållas på plats genom att föra in den under stängslet. Borra hål i plywood för att matcha slitsarna i bordet. Plywood kommer förhindra skador på stämjärnet och borkronan om det skulle behövas träffa metallborrpessbordet av misstag. Det är också ett enkelt sätt att öka storleken på borrhpressbordet för att hålla dina projekt.

● MONTERING AV MEJSELHÅLLARE.

15. Montera mejselhållaren (A) på eller precis ovanför basen av borrhpresspennan, med hållarens fästbult vänd utåt, bort från borrhpresskolonnen. För en korrekt passform kan en bussning (C) krävas ska sättas in i mejselhållarens övre krage.

16. När det är installerat, dra åt muttern och bulten på mejselhållaren för att förhindra att tillbehöret glider.

● Installera tapp- och tappmejslar och borr.

15. Fyra storlekar av ihåliga stämjärn och bits (E) ingår med satsen - 1/4", 5/8 " , 3/8" och 1/2". Använd endast rätt kombination av mejslarna med motsvarande borkrona. Dessa verktyg är levereras från fabrik och MÅSTE slipas innan användning. Om antingen en är matt, det blir överdriven friktion med värmeuppbyggnad, vilket kommer att försvåra borrhningen och skada verktygen. Rådfråga träbearbetningsböcker eller tidningsartiklar om de rätta teknikerna för att

sätta skarpa kanter på dessa föremål.

16. Inga bussningar krävs för att installera borrarpetsskaften i mejseln hållarens krage, eftersom de båda har samma diameter. Skaftet på mejseln kommer att hållas av den borrarpressade chucken, precis som en vanlig borkkrona skulle hållas.

●INSTALLERA BETSEN OCH MEJSEL.

29. Sätt in borkkronan genom mejseln och in i borrarpressen kasta. Dra bara åt chucken för hand.
30. Sätt in mejseln i mejselhållaren och fäst den på plats med vingmutter. OBS: Kläm fast mejseln så att dess skuldra är ungefär 1/32" under hållarens botten.
31. Skjut upp borkkronan i borchucken så långt det går och fäst den placera med chucknyckeln. Änden av borkkronan ska vara upp mot änden av den fyrkantiga mejseln.
32. Lossa vingmuttern som håller fast mejseln och flytta mejseln uppåt till ta upp det 1/32" utrymme som tidigare lämnades i steg 2. Dra åt mejseln på plats. Denna metod säkerställer att det finns rätt spelrum mellan borkkronans skärande läppar och mejselns spetsar.

När den används kommer den fyrkantiga mejseln att skära in i träet och tvinga det skurna materialet inåt. Borkkronan skär sedan ut mitten av hålet och riktar det mejselskurna materialet upp ur hålet i en enda rörelse.

Sexkantsbultarna (K) som medföljer satsen är tillräckligt långa för att kunna gå igenom hållarfästet, staketet, plywood och borrarpressbordet. Sätt in sexkantsbult genom skårorna i varje. Använd brickor under sexkantsbulten och under vingmuttern för att fördela hålltrycket.

●MONTERA UNDERHÅLLARE.

15. Sätt in hållstången (D) i mitthålet på stavhållaren Gjut (G) och fäst den på plats med sexkantsskruven. En 4 mm insexnyckel (I) medföljer för detta.
16. Skjut nedhållningsfästet (B) nedåt på hållarstången. Hålet

ner kan justeras upp och ner på stängen efter behov för att applicera lätt tryck ner på ditt arbete som borrar. Denna konsol kommer att hålla ditt projekt nere när stämjärnet och borkkronan släpps och dras ut ur hålet som de borrhade.

●INSTALLERA DEN BÖJDA STYRSTAVEN.

15. Sätt in de två böjda styrstängerna (H) i de horisontella hålen som finns på vardera sidan av stängen som håller gjutningen, och fäst dem i position med de medföljande vingmuttrarna.
16. Styrstängerna bör placeras på framsidan av ditt arbete, så att de sätter tryck mot träet och trycker ditt projekt mot staketet.



Schematisk bild av den färdiga monteringen

●UPPSTART.

22. Placera ditt arbetsstycke på borrarpressbordet och justera bordets höjd så att stämjärnet & biten är ca 1/2" ovanför verket.
23. Bestäm djupet på hålet som du vill skära och ställ in borren tryck på djupstopp till detta avstånd.
24. Ställ in stängslets avstånd så att mejseln och biten är på den plats som du vill borra hålet.
Markera ditt arbetsstycke med den exakta platsen för hålen/hålen som behöver borraras.
Säkra ditt arbete på plats mot staketet med styrstängerna och även med hållaren.
Flytta staketet in eller ut tills mejseln är perfekt i linje med instickslinjerna som är markerade på ditt arbete.
Säkra staketet på plats med de två sexkantsbultarna som löper genom gjutningen, staketet och borrarpressbordet.

●Drift.

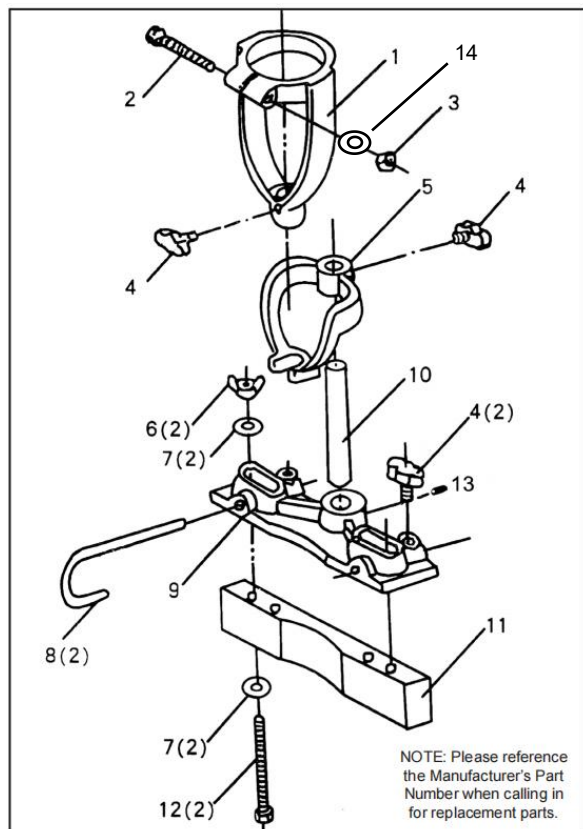
43. Bästa borrarpresshastigheter är mellan 650 till 1800 rpm.
44. Använd lägre hastigheter på lövträ.
45. Se till att mejseln är kvadratisk/parallell med staketet.
46. Provborra på skrot av samma träslag i ditt projekt för att ställa in instickspositioner och borrarpresshastighet.
47. Skär först utsidan, ändarna av urtaget och gör sedan överlappande snitt mellan de två för att avsluta insticken.
48. Höj mejseln ofta för att rensa spån och förhindra igensättning.



WARNING

KNOW YOUR POWER TOOL. Read your Drill Press' manual to learn the tool's operation, applications, capabilities and its specific potential safety hazards.

●Sprängvy av produktdelen.



●DELLISTA.

NYCKEL NR	BESKRIVNING	NYCKEL NR	BESKRIVNING
1	Mejselhållare	2	5/16-18 x 2-1/2" bult

3	5/16-18 Sexkantsmutter	4	Vingmutter med slittapp
5	Håll ned fäste	6	5/16-18 Vingmutter
7	Bricka	8	Böjda styrstänger
9	stav Håller gjutning	10	Håll ner stålstång
11	Staket	12	5/16-18 x 4" bult
13	Hexskruv	14	Bricka
15	Mejslar och borrar (1/4, 5/8, 3/8, 1/2) *4 (visas ej)		

CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNING: This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

Obs: Specifikationer, foton, ritningar och information i denna bokhandbok representerar den aktuella modellen vid den tidpunkt då manualen skrevs. Ändringar och förbättringar kan göras när som helst utan förpliktelser. Ändring av tidigare levererade enheter av VEVOR.



Please dispose of packaging for the product in a responsible manner. It is suitable for recycling. Help to protect the environment, take the packaging to the local amenity tip and place into the appropriate recycling bin.



Only for EU countries

**Do not dispose of electric tools together with household waste material!
In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.**

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

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

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support