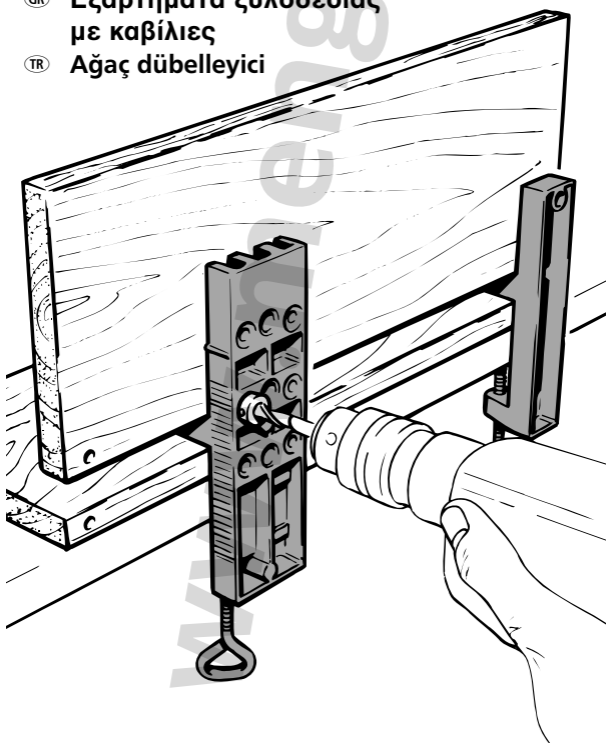


3750 000

wolcraft®

- Ⓓ **Holzdübler**
- ⒼⒷ **Wood dowelling jig**
- Ⓕ **Le chevilleur**
- ⒶⒻ **Houtdeuvelaar**
- Ⓘ **Dispositivo per spinatura**
- Ⓔ **Guia de espigar madeira**
- Ⓟ **Fixador universal de buchas em madeira**
- ⒹⓀ **Trædyvler**
- Ⓐ **Pluggborrjigg**
- ⒻⒶ **Tappiliitossarja**
- Ⓐ **Treplugger**
- Ⓟ **Uniwersalny przyrząd do połączeń kołkowych**
- ⒼⓇ **Εξαρτήματα ξυλοδεσίας με καβίλιες**
- ⒹⓇ **Ağaç dübelleyici**



wolcraft® GmbH
D-56746 Kempenich
Germany



Fig. 1

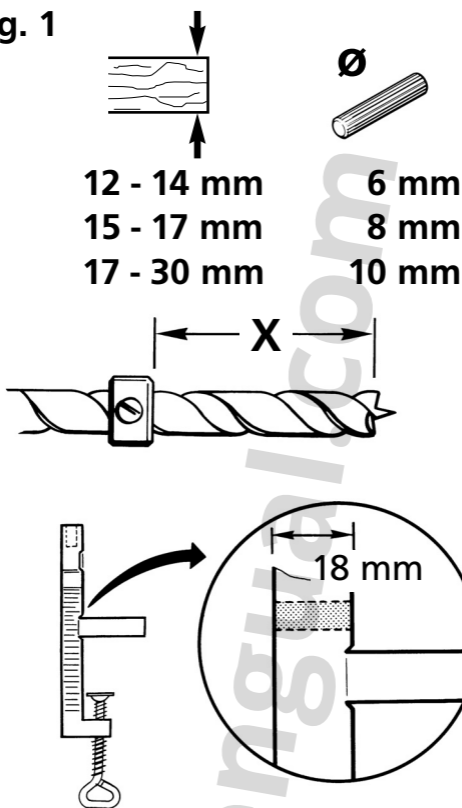


Fig. 2

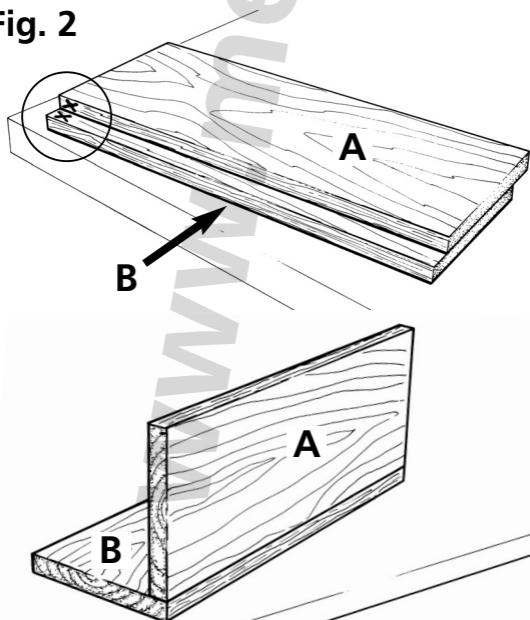


Fig. 3

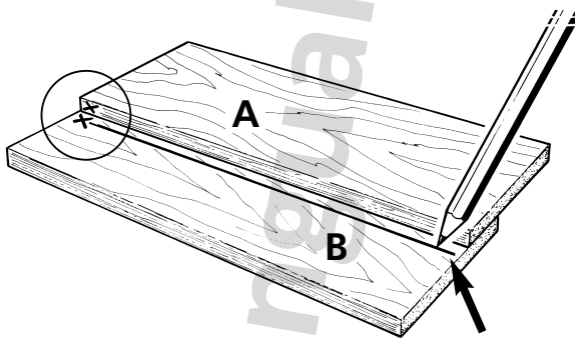
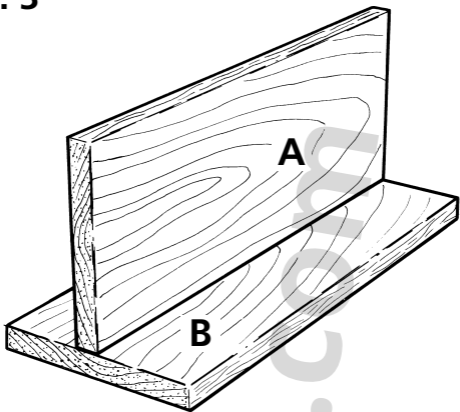
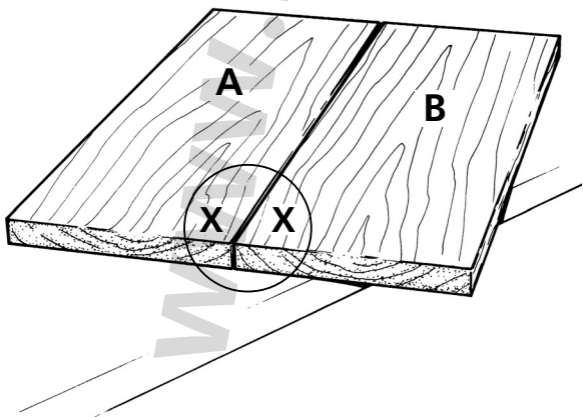


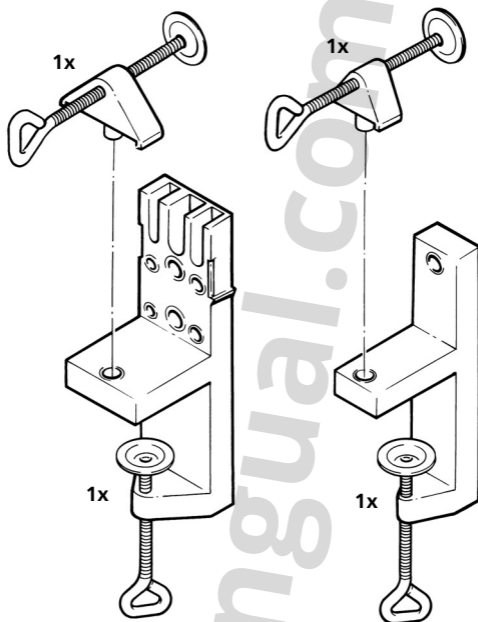
Fig. 4



Ⓓ Inhalt
ⒼⒸ Contens
Ⓕ Contenu
ⒹⒻ Inhoud
Ⓘ Contentuto

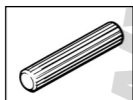
Ⓔ Contenido
⒫ Conteúdo
ⒹⓀ Indhold
Ⓔ Innehåll
Ⓕ Sisältö

Ⓓ Innehåll
⒫ Zawartość
ⒼⓇ Περιεχόμενο
ⒹⓇ İçerik

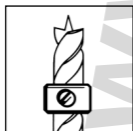


Ⓓ Zubehör separat erhältlich
ⒼⒸ Accessories not included
Ⓕ Accessoires vendus séparément
ⒹⒻ Accessoires separaat verkrijgbaar
Ⓘ Accessori non compresi
Ⓔ Accesorios no incluidos
⒫ Accessóirios vendidos separamente

ⒹⓀ Tilbehør som fåer separat
Ⓔ Tillbehör ingår ej
Ⓕ Varusteet eivät sisälly
Ⓓ Tillbehør følger ikke med
⒫ Wyposażenie dodatkowe
ⒼⓇ Εξαρτήματα μπορούν να αγοραστούν ξεχωριστά
ⒹⓇ Aksesuar ayrıca satın alınabilir



∅ 6 mm 2905000, 2906000
∅ 8 mm 2907000, 2908000
∅ 10 mm 2909000, 2910000



∅ 6 mm 2731000
∅ 8 mm 2732000
∅ 10 mm 2733000
∅ 6-8-10 mm 2730000



∅ 6-8-10 mm 2751000

PROFI - TIPS

- Dübelauswahl (**Fig. 1**)
- Bohrtiefe (**X**) einstellen:
 1. Eck- und T-Verbindungen (**Fig. 2 und 3**):
 - Bohrtiefe Brett B = max. $\frac{2}{3}$ Brettstärke + 18 mm (Bohrbuchsenlänge).
 - Bohrtiefe Brett A = "Rest" Dübellänge + 18 mm (Bohrbuchsenlänge).
 - Sie erleichtern Ihre Arbeit, wenn Sie dazu 2 Bohrer mit Tiefenstop verwenden: 1 Bohrer für Brett A und 1 Bohrer für Brett B.
 2. Stirnflächenverbindungen (**Fig. 4**):
 - Bohrtiefe (Brett A+B) = $\frac{1}{2}$ Dübellänge + Bohrbuchsenlänge (18 mm).
- Führen Sie zuerst den Bohrer in die Buchse, bevor Sie die Maschine anstellen.
- Führen Sie den Bohrer immer rechtwinklig in die Buchsen ein.
- Um die Spanabfuhr beim Bohren zu verbessern, Bohrer vor und zurück bewegen.
- Sie vermeiden Druckstellen im Holz, wenn Sie beim Einspannen von Brett B eine Unterlage zwischen Spannteller und Brett legen.
- Verleimen Sie die Dübel erst vor dem endgültigen Zusammensetzen.

PROFESSIONAL TIPS

- Dowel selection (**Fig. 1**)
- Adjusting the drilling depth (**X**):
 1. Corner- and T-joints (**Fig. 2 and 3**):
 - Drilling depth board B = max. $\frac{2}{3}$ of board thickness + 18 mm (length of drill bush).
 - Drilling depth board A = "rest" of dowel length + 18 mm (length of drill bush).
 - Work will be easier if you use 2 drills with depth stop: 1 drill for board A and 1 drill for board B.
 2. Face joints (**Fig. 4**):
 - Drilling depth (board A and B) = $\frac{1}{2}$ length of dowel + length of drill bush (18 mm).
- Insert the drill into the bush before starting the machine.
- Always insert the drill rectangularly into the bushes.
- To improve the discharge of drilling chips move the drill forwards and backwards.
- To avoid drag marks in the wood use a pad between board B and the clamping vice.
- Glue the dowels just before assembling the parts.

(F)

CONSEILS DE PROS

- Choix de chevilles (**figures 1**)
- Réglage de la profondeur de perçage (**X**):
 1. Assemblage d'angles ou en T (**figures 2 et 3**):
Profondeur de perçage planche B = max. 2/3 épaisseur de la planche + longueur de la douille de perçage (18 mm).
Profondeur de perçage planche A = "reste" de la longueur de la cheville + longueur de la douille de perçage (18 mm).
Pour vous faciliter la tâche, utilisez à cet effet 2 forets avec butée de profondeur:
1 foret pour la planche A et 1 foret pour la planche B.
 2. Assemblages plans (**figure 3**):
Profondeur de perçage (planche A et B) = 1/2 longueur de la cheville + longueur de la douille de perçage (18 mm).
- Introduisez d'abord le foret dans la douille avant de mettre la machine en marche.
- Introduisez toujours le foret perpendiculairement dans les douilles.
- Pour améliorer l'élimination du copeau lors du perçage, déplacez le foret vers l'avant et vers l'arrière.
- Pour éviter l'apparition de traces dues à l'empreinte de l'outil sur le bois, intercalez un support entre la planche et les disques de serrage lors de la fixation de la planche B.
- Ne procédez à l'encollage des chevilles qu'avant l'assemblage définitif.

(NL)

PROF - TIPS

- Plugkeuze (**fig. 1**)
- Boordiepte (**X**) instellen:
 1. Hoek- en T-verbindingen (**fig. 2 en 3**):
boordiepte plank B = max. 2/3 plankdikte + boorbuslengte (18 mm).
boordiepte plank A = "rest" pluglengte + boorbuslengte (18 mm).
U vergemakelijkt uw werk als u hiervoor 2 boren met dieptestop gebruikt:
1 boor voor plank A en 1 boor voor plank B.
 2. Kopvlakverbindingen (**fig. 4**):
boordiepte (plank A en B) = 1/2 pluglengte + boorbuslengte (18 mm).
- Eerst de boor in de bus leiden voordat u de machine inschakelt.
- De boor steeds haaks in de bussen invoeren.
- Om de spaanafvoer bij het boren te verbeteren boor naar voren en terug bewegen.
- U voorkomt drukplekken in het hout als u bij het inklemmen van plank B een onderlegger tussen spanschijf en plank legt.
- De plug pas vóór het definitieve verbinden vastlijmen.

①

CONSIGLI PROFESSIONALI

- Selezione dei tasselli (**fig. 1**)
- Regolazione della profondità di perforazione (**X**):
 1. Connessioni a squadra ed a T (**fig. 2 e 3**):

Profondità di perforazione della tavola B = mass. 2/3 della sezione della tavola + lunghezza della bussola di foratura. (18 mm)

Profondità di perforazione della tavola A = Lunghezza "residua" del tassello + lunghezza della bussola di foratura. (18 mm)

Si facilita il lavoro adoperando due punte con blocco di profondità: 1 per la tavola A ed 1 per la tavola B.
 2. Connessioni frontali (**fig. 4**):

Profondità di perforazione (tavola A e B) - 1/2 lunghezza del tassello + lunghezza della bussola di foratura (18 mm).
- Introduca la punta nella bussola, prima di mettere in moto il trapano.
- Dev'essere introdotta nella bussola sempre ad angolo retto.
- Per migliorare l'asporto dei trucioli, muovere il trapano in avanti ed indietro.
- Lei può evitare ammaccature del legno se, per il fissaggio della tavola B, viene posta una guarnizione tra la tavola e la piastra di fissaggio.
- Incolli i tasselli solo prima della connessione finale.

②

PROFESSIONAL TIPS

- Selección de espigas (**figura 1**)
- Ajustar la profundidad de perforación (**X**):
 1. Ensamblajes angulares, y en forma de T (**figuras 2 y 3**):

Profundidad de perforación tabla B = máx. 2/3 del espesor de la tabla + longitud del casquillo del taladro (18 mm).

Profundidad de perforación tabla A = "resto" de la longitud de la espiga + longitud del casquillo del taladro (18 mm).
 2. Ensamblajes de caras frontales (**figura 4**):

Profundidad de perforación (tablas A y B) = 1/2 longitud de la espiga + longitud del casquillo del taladro (18 mm).
- Antes de poner la máquina en marcha, deben introducir la broca en el casquillo.
- La broca debe introducirse en el casquillo siempre de forma rectangular.
- Para mejorar la salida de virutas hay que mover el taladro hacia delante y atrás.
- Si quieren evitar marcas en la madera deben poner una base separadora entre el plato de sujeción y la tabla al sujetar la tabla B.
- No deben encolar las espigas antes del ensamblaje final.

CONSELHOS PARA PROFISSIONAIS

- Selecção de buchas (**Fig. 1**)
- Ajustar a profundidade de perfuração (**X**):
 1. União angular e em T (**Fig. 2 e 3**):

Profundidade de perfuração prancha B= máx. 2/3 da espessura da prancha + 18 mm (comprimento das buchas de perfuração).

Profundidade de perfuração prancha A= "restante" comprimento da bucha + 18 mm (comprimento das buchas de perfuração).

O trabalho ficará facilitado, se usar 2 brocas com esbarro de profundidade: 1 broca para a prancha A e 1 broca para a prancha B.
 2. Uniões da superfície exterior (**Fig. 4**): profundidade de perfuração (prancha A+B)= 1/2 do comprimento da bucha + comprimento da bucha de perfuração.
- Primeiramente, introduza a broca na bucha, antes de pôr a máquina a funcionar.
- Introduza a broca sempre em ângulo recto nas buchas.
- Para melhorar o transporte das aparas ao perfurar, mover o berbequim sempre para diante e para trás.
- Evitará pontos de pressão na madeira, se colocar um calço entre o disco de fixação e a prancha ao fixar a prancha B.
- Aplique cola nas buchas antes de fazer definitivamente a união.

PROFESSIONELLE TIPS

- Dybeludvalg (**fig. 1**)
- Indstilling af boreddybde (**X**):
 1. Hjørne- og T-forbindelser (**fig. 2 og 3**):

Boreddybde bræt B = max. 2/3 brættykkelse + borebøsningslængde (18 mm).

Boreddybde bræt A = "rest"-dybellængde + borebøsningslængde (18 mm).

Arbejdet bliver lettere, hvis man benytter 2 bor med dybdestop: 1 bor til bræt A og 1 bor til bræt B.
 2. Frontsideforbindelse (**fig. 4**):

Boreddybde (bræt A og B) = 1/2 dybellængde + borebøsningslængde (18 mm).
- Før først boret ind i bøsningen, inden der tændes for maskinen.
- Før altid boret retvinklet ind i bøsningerne.
- Man forbedrer fraførslen af spånerne ved at bevæge boret frem og tilbage.
- Man undgår tryksteder i træet, hvis der lægges et underlag mellem spændetallerkenen og brættet inden bræt B spændes fast.
- Lim først dyblerne fast før den endelige montering.

VÅRT EXPERTRÅD

- Val av pluggar (**se bild 1**)
- Ställ in borrhjulet (**X**):
 1. Hörn-och T-förbindningar (**bild 2 och 3**):
 Borrdjup bräda B = max. 2/3 av brädans tjocklek + borrhylsans längd (18 mm).
 Borrdjup bräda A = pluggens "restlängd" + borrhylsans längd (18 mm).
 Du underlättar arbetet, om du använder 2 borrar med djupstopp: 1 borr för bräda A och 1 borr för bräda B.
 2. Gavelförbindningar (**se bild 4**):
 Borrdjup (bräda A och B) = 1/2 plugglängd + borrhylsans längd (18 mm).
- För först ned borret i hylsan, innan bormaskinen sätts på.
- Tänk på att alltid köra ned borret i hylsan i rät vinkel.
- Vid borringen leds spånen bättre bort, om man för borret fram och tillbaka.
- Lägg i ett underlägg mellan spännskiva och bräda, när du spänner fast bräda B. Man undviker på så sätt, att det blir märken i virket efter trycket.
- Vänta med att limma fast pluggarna, tills delarna sätts ihop slutgiltigt.

AMMATTILAI SOHJEITA

- Puutappien valinta (**kuva 1**)
- Poraussyvyyden säätö (**X**):
 1. Kulma- ja T-liitännät (**kuva 2 ja 3**):
 Poraussyvyys lauta B = maks. 2/3 laudan paksuudesta + poraholkinpituus (18 mm).
 Poraussyvyys lauta A = "lopun" tapista + poraholkinpituus (18 mm).
 Työ helpottuu, jos käytät 2 poraa syvyysstopilla: 1 poraa lautaan A ja 1 poraa lautaan B.
 2. Otsapintojen liitännät (**kuva 4**):
 Poraussyvyys (lauta A ja B) = 1/2 tappipituutta + poraholkinpituus (18 mm).
- Käynnistä kone vasta, kun olet asettanut poran holkkiin.
- Vie pora holkkeihin aina suorassa kulmassa.
- Lastunpoisto tehostuu, kun liikutat poraa edestakaisin.
- Vältä puuhun syntyviltä painautumilta, kun, asetat lautaa B kiinnitettäessäsi alustan kiinnityslevyn ja laudan väliin.
- Liima puutappi vasta ennen lopullista kokoamista.

(N)

PROFF - TIPS

- pluggutvalg (**fig.1**)
- Boredybde (**X**) stilles inn:
 1. Hjørne- og T-forbindelser (**fig.2 og 3**):
Boredybde bord B = maks. 2/3 bordtykkelse + 18 mm borhylselengde).
Boredybde bord A = "rest" plugglengde + 18 mm (borhylselengde).
Du letter arbeidet ditt hvis du benytter 2 bor med dybdestopp: 1 bor for bord A og 1 bor for bord B.
 2. Frontflateforbindelser (**fig.4**):
Boredybde (bord A+B) = 1/2 plugglengde + borhylselengde (18 mm).
- Før først boret i hylsen før du slår på maskinen.
- Før boret alltid rettvinklet inn i hylsene.
- Beveg boret frem og tilbake for å forbedre spondybden under boringen.
- Du unngår trykkmerker i treet når du legger et underlag mellom spenntallerken og bord mens du spenner inn bord B.
- Lim sammen pluggene først før de settes sammen endelig.

(PL)

Prady fachowe

- Dobór kołków połączeniowych (rys.1)
- Ustawianie głębokości wiercenia (X):
 - 1 Połączenia narożnikowe i „ T ” (rys. 2 i 3):
głębokość wiercenia -deska „B” = maks. 2/3 grubości deski + 18 mm
głębokość wiercenia -deska „A” = „reszta” długości kołka + 18 mm
Pracę można sobie ułatwić poprzez stosowanie dwóch wiertel z ogranicznikiem (oddzielnie do obu łączonych desek).
 - 2 Połączenia czołowe (rys. 4):
głębokość wiercenia (deska „A” i „B”) = 1/2 długości kołka + 18 mm
- Przed włączeniem wiertarki, wprowadzić wiertło w tulejkę prowadzącą.
- Wiertło prowadzić prostopadle do tulejki prowadzącej.
- W celu polepszenia odprowadzania wióra, czasowo wycofywać wiertło z otworu.
- W celu uniknięcia uszkodzenia drewna, między nim a talerzem śruby umieścić jakiś element ochronny.
- Kołki pokryć klejem dopiero przed ostatecznym montażem.

Γιά Επαγγελματίες

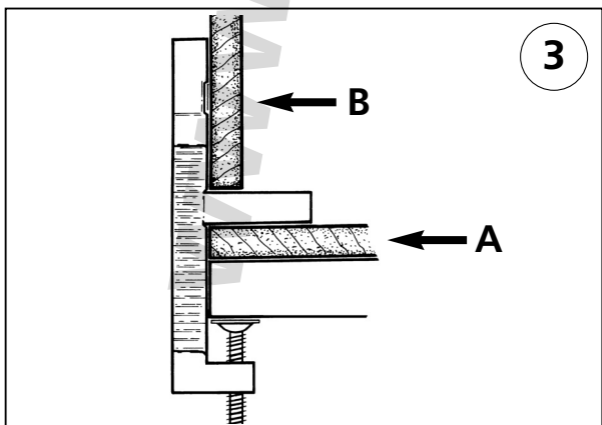
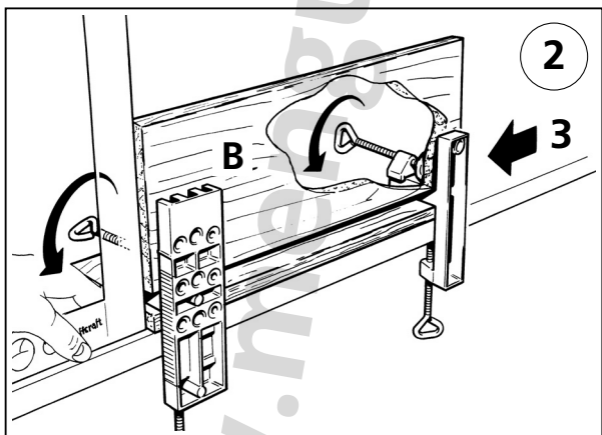
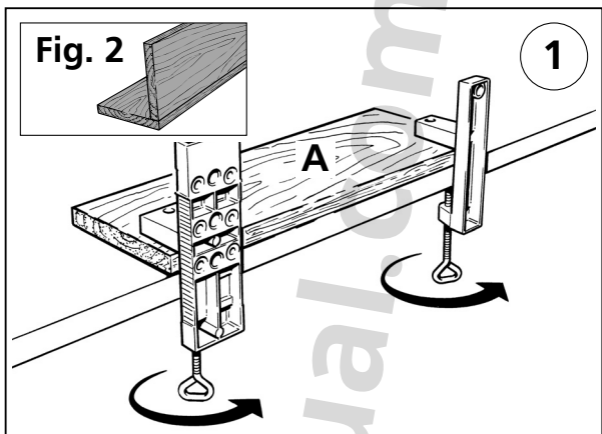
- Εκλογή ούπας (**εικ. 1**)
- Ρύθμιση του βάθους ανοίγματος (**X**):
 1. Γωνιακές και T-συνδέεις (**εικ. 2 και 3**)
 Βάθος ανοίγματος σανίδας B = μέγιστος 2 / 3 ισχύος της σανίδας+ μήκος τού βύσματος (18mm)
 Βάθος ανοίγματός σανίδας A = "υπόλοιπο" τού μήκος ούπας+ μήκος τού βύσματος (18mm).
 Διευκολείτε την δουλεία σας, εάν χρησιμοποιήσετε 2 τρυπάνια με stop βάθους:
 1 τρυπάνι για σανίδα A και 1 τρυπάνι για σανίδα B.
 2. Συνδέσεις μπροστινών επιφανείων (**εικ. 4**) :
 Βάθος ανοίγματος / (σανίδα A και B) = 1/2 μήκος ούπας + μήκος τού βύσματος (18mm).
- Οδηγήστε αρχικά το τρυπάνι στο βύσμα πριν βάλετε προς τη μηχανή.
- Κατευθύνετε το τρυπάνι πάντα πάθετα στο βύσμα.
- Γιά να φεύγουν καλύτερα τα ρινήματα κατά την διατρύπηση κηνείτε το τρυπάνι εμπρός και πίσω.
- Γιά να αποφεύγετε αποτύπωμα στο ξύλο τοποθετήστε πριν γαιζώσετε το σανίδι B, μία βάση μεταξύ του γάτζου και της σανίδας.
- Κολλείστε την ούπα πριν την τελική ούνδεση.

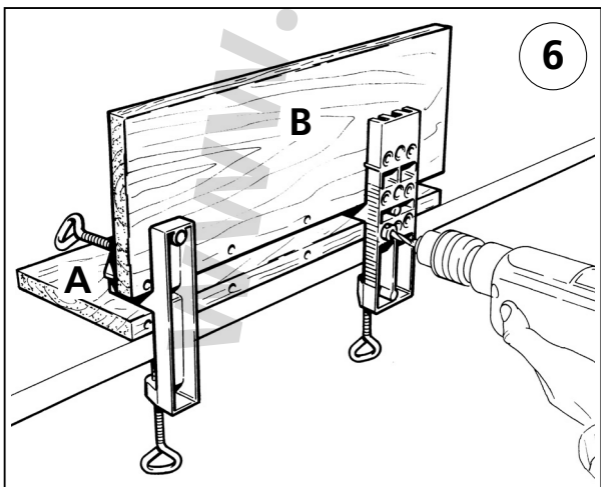
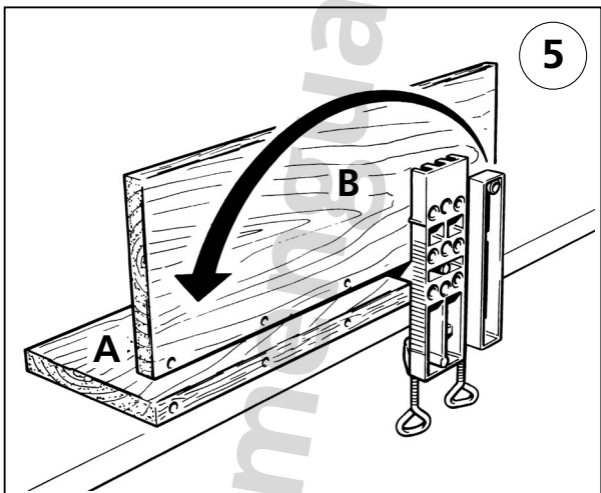
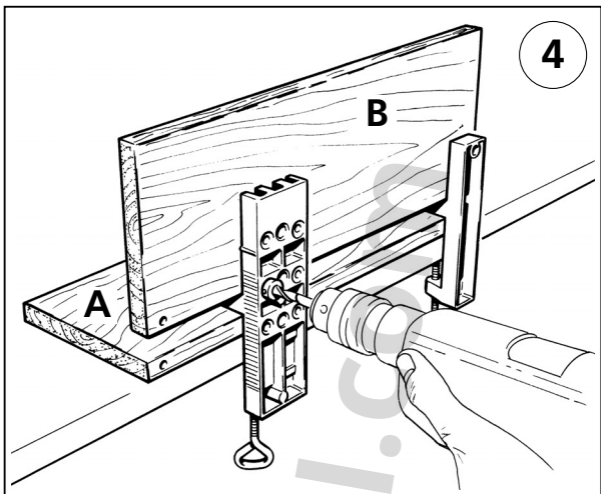
PROFESYONEL VERİLER

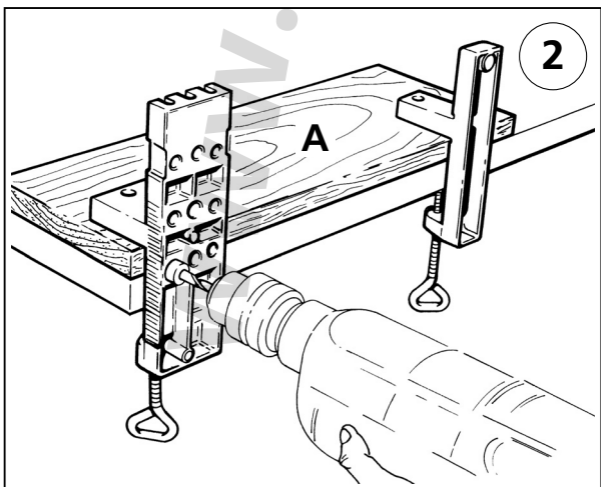
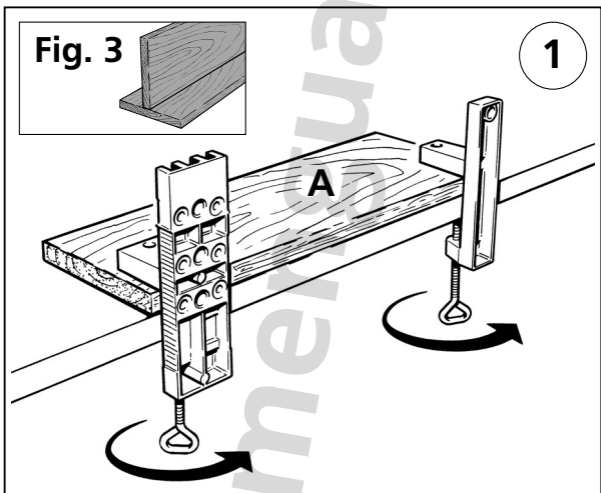
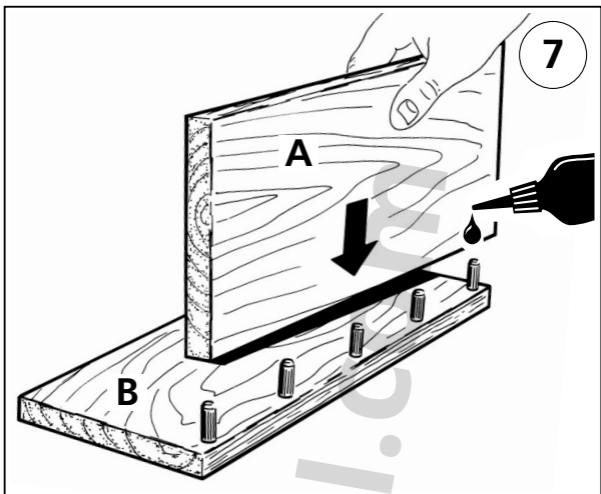
- Dübel seçimi (**Resim 1**)
- Delme derinliği (**X**) ayarlanması:
 1. Köşe- ve T-Bağlantılar (**Resim 2 ve 3**) :
 B-Levhasının delme derinliği = maksimum levha kalınlığının 2/3'ü +18mm (delik kovanı uzunluğu).
 A-Levhasının delme derinliği = "artan" dübel uzunluğu +18mm (delik kovanı uzunluğu).
 2. Alın yüzeyi bağlantıları (**Resim 4**) :
 delme derinliği (levha A+B) = 1/2 dübel uzunluğu +18mm (delik kovanı uzunluğu).
- Matkab motorunu çalıştırmadan önce matkap ucunu delik kovanına sokunuz.
- Matkap ucunu daima dikey olarak delik kovanına sokunuz.
- Talaş çıkışını kolaylaştırmak için makabı ileriye ve geriye doğru hareket ettiriniz.
- B-Levhasındaki sıkıştırma izlerini, sıkma aynası ve tahta levha arasına bir altlık koyarak önleyebilirsiniz.
- Ağaç dübelleri ilk olarak son montaj öncesinde tutkallayınız.

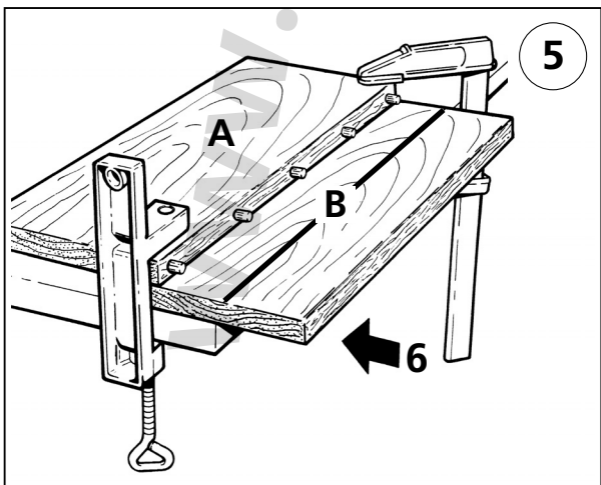
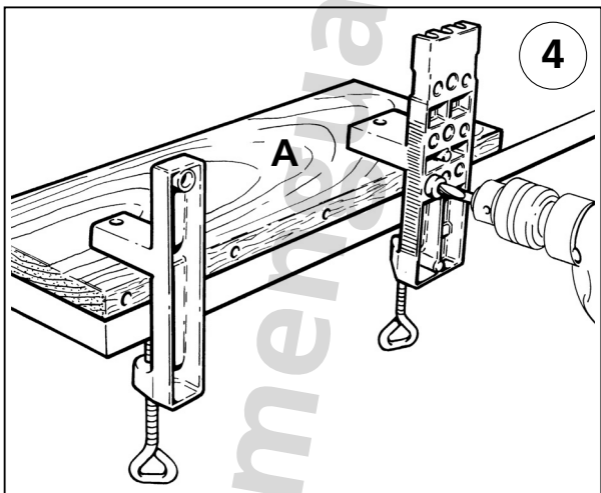
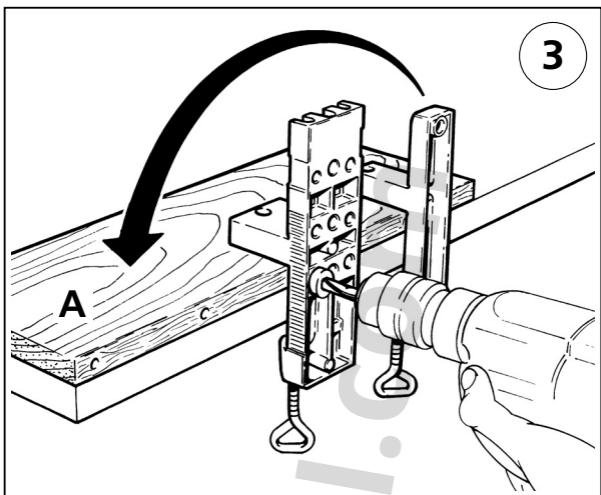
- Ⓓ Bedienungsanleitung
- ⒼⒸ Operating instructions
- Ⓕ Mode d'emploi
- ⒹⒻ Gebruiksaanwijzing
- Ⓘ Istruzioni per l'uso
- Ⓔ Instrucciones de manejo
- ⒫ Instrução de operação

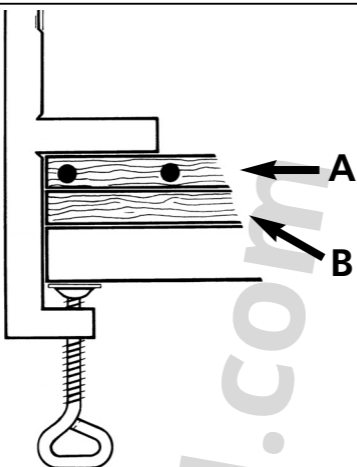
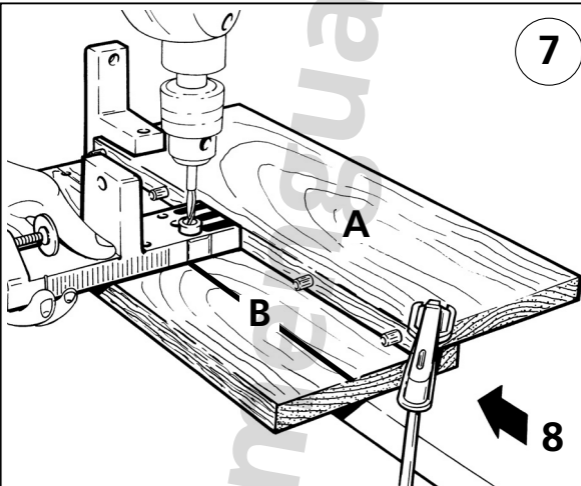
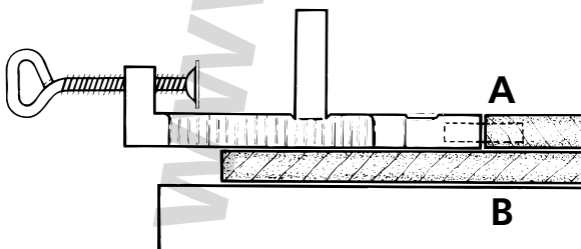
- ⒹⒻ Betjeningsvejledning
- Ⓔ Bruksanvisning
- ⒻⒼ Käyttöohje
- Ⓓ Bruksanvisning
- ⒫ Instrukcja obsługi
- ⒼⒻ Οδηγίες χρήσης
- ⒻⒹ Kullanna talimat

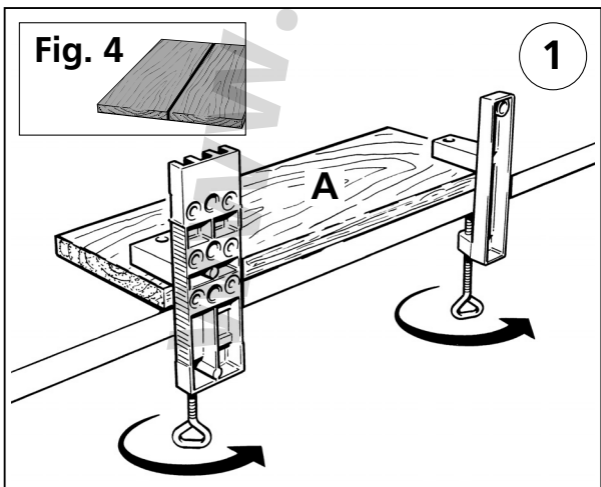
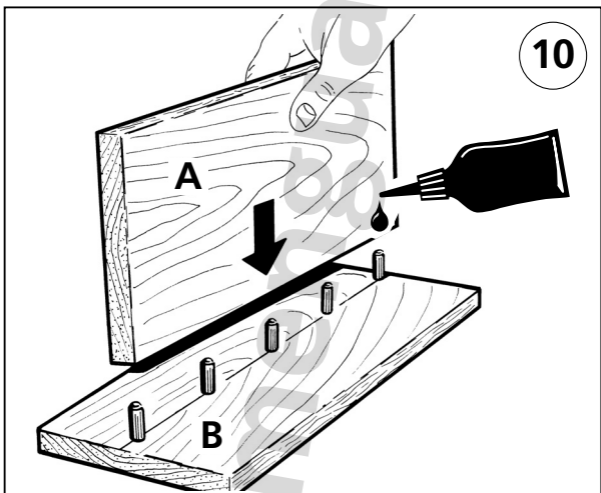
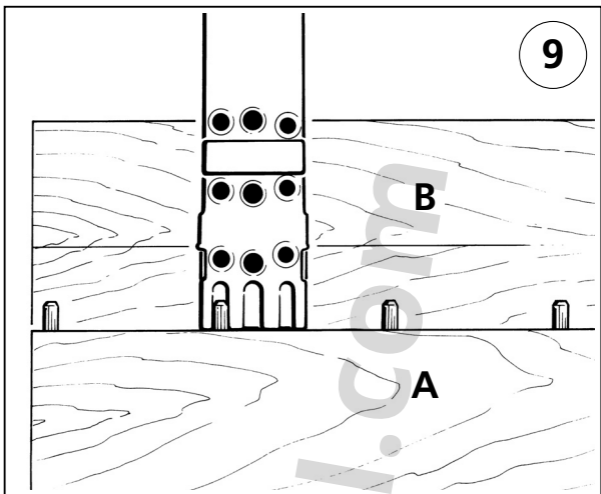


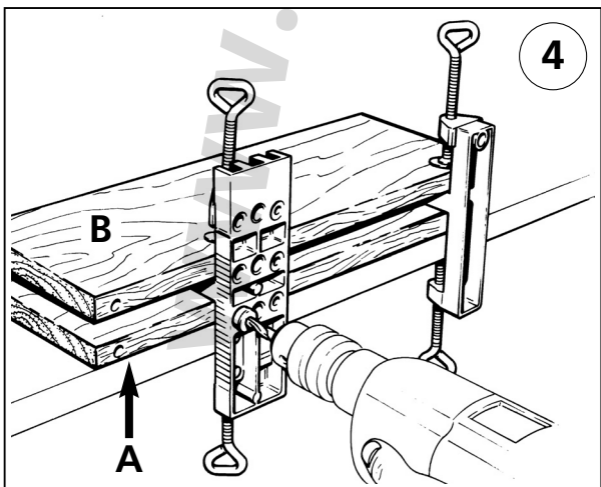
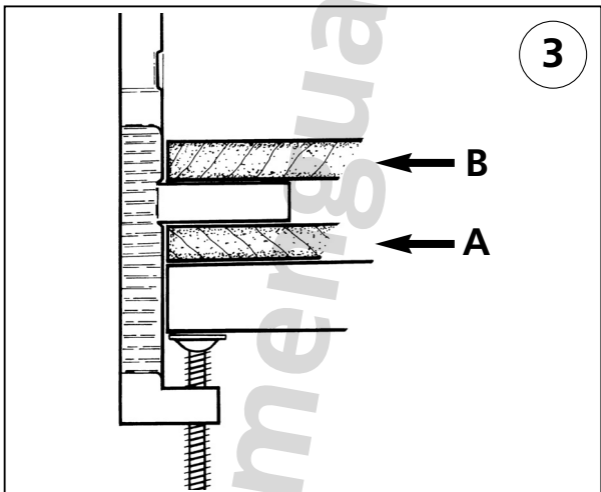
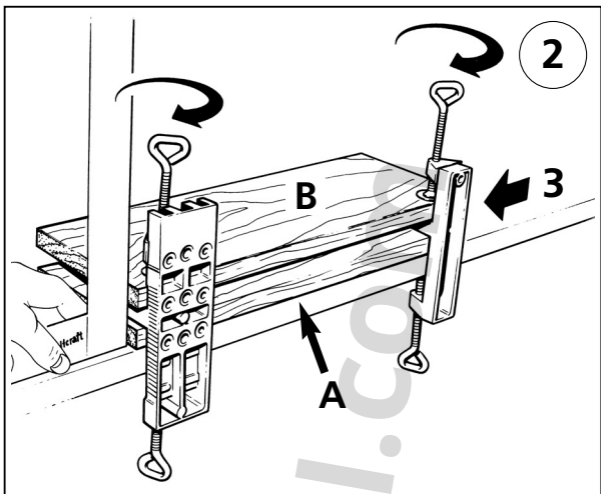


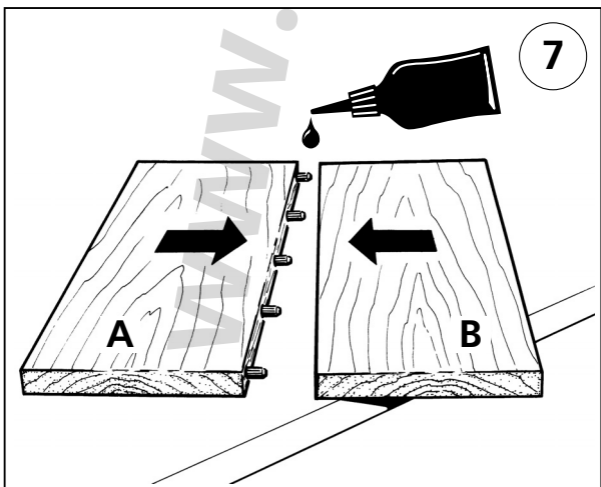
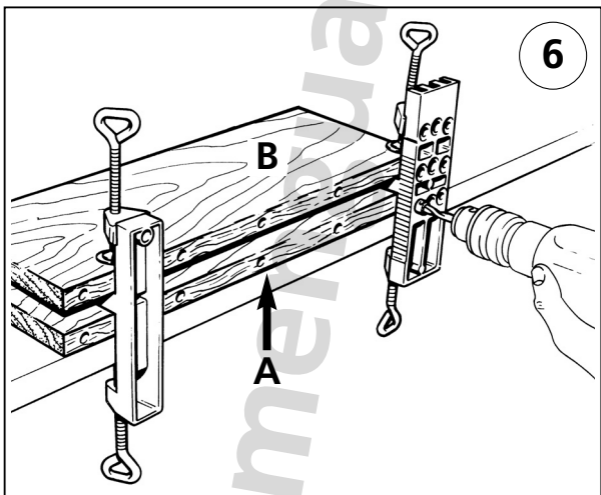
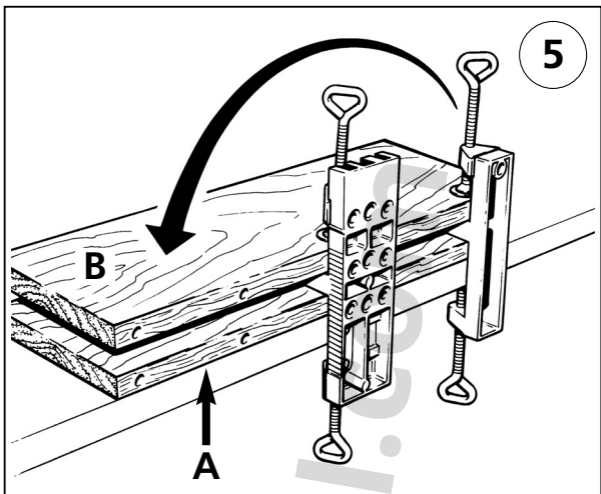




6**7****8**







Indicaciones de seguridad

- Por favor tengan en cuenta las normas de seguridad del fabricante de sus máquinas motrices (por ejemplo taladradora, lijadora etc.).
- Estos aparatos deben corresponder a los prescripciones del VDE.
Los aparatos fabricados a partir del año 1995 tienen que estar provistos de la marcación CE.
- Incondicionalmente deben quitar el enchufe a la red:
 - anterior al cambio de aparatos
 - anterior al cambio de piezas de trabajo
 - anterior a trabajos de mantenimiento
 - al no utilizar la máquina
- Comprueben antes de empezar a trabajar si su máquina o herramienta está en condiciones.
No trabaje nunca con máquinas defectuosas o desafiladas.
- Asegúrense siempre antes de trabajar del montaje correcto de las piezas.
- La pieza de trabajo debe fijarse de forma segura.
- Busquen siempre una base adecuada para la pieza de trabajo o bien fijarla en un tornillo de banco por ejemplo.
- Asegúrense de que la máquina y Vd. tengan siempre una buena posición.
- Tengan siempre en cuenta las revoluciones min./máx. y la dirección de giro indicada.
- Utilice las máquinas sólo para el uso previsto.
- No quitar nunca los dispositivos de seguridad.
- No usar ropa que se pueda trabar en la máquina, y proteger su cabello.
- Durante todos los trabajos con formación de polvo, virutas, vapores o chispas deben llevar gafas protectoras y una protección de boca/nariz.
- Utilizar gafas, guantes y caretas de protección en todos los trabajos con polvo, vapores o chispas.
- No trabajen nunca dirigiéndose hacia su cuerpo.
- Nunca meter las manos en las máquinas que esten funcion - ando.
- Proteger las máquinas de humedad y polvillo.
- Guardar las máquinas en un lugar seguro, fuera del alcance de los niños.
- No deje trabajar en sus máquinas, personas que no tienen el conocimiento necesario para manejarlas.
- Concéntrese en su trabajo.
- Mantenga su lugar de trabajo ordenado.
- Usen sólo repuestos originales wolcraft®.

E

5 Años de Garantía **wolcraft® Garantía**

Estimados clientes!

Acaban de adquirir un valioso producto wolcraft® que les causará mucha satisfacción en el bricolage. Los productos wolcraft® tienen una alta tecnología estándar y están sometidos a pruebas de desarrollo y fases de control antes de ser lanzados al mercado. Los controles y pruebas continuas durante la fabricación en serie, aseguran el alto nivel de calidad y les da a Vds. la seguridad de haber tomado la decisión correcta al elegir un producto wolcraft®, para el cual les concedemos una

Garantía de 5 años

wolcraft® suministrará los repuestos gratis siempre y cuando sean defectos del material y estén dentro del periodo de garantía, el cual comienza con la fecha de la compra. Por este motivo deben asegurarse de que su tarjeta de garantía esté debidamente rellena o bien deben guardar la factura. Condiciones de garantía: Que el equipo se haya usado según instrucciones, única y exclusivamente para el bricolage, y sólo les hayan puesto repuestos originales wolcraft®. Para hacer uso de su derecho de garantía, deben presentar la tarjeta de garantía debidamente cumplimentada.

www.mennguard.com