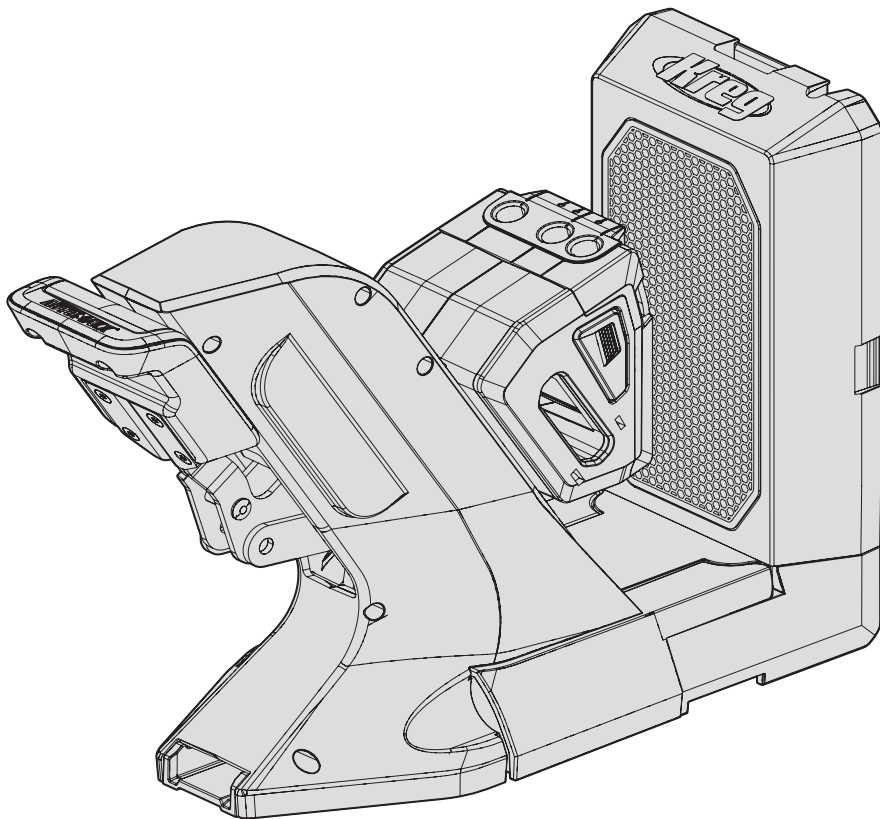


# 사용설명서



## Kreg Pocket-Hole Jig 720PRO



**WARNING**

모든 사용자는 이 설명서의 지침과 안전 예방 조치를 읽고 따라야 합니다.  
그렇게 하지 않으면 심각한 부상을 입을 수 있습니다.  
나중에 참조 할 수 있도록 설명서를 보관하십시오.

# 안전주의 사항

## WARNING

이 제품에 전동 공구를 사용하기 전에 아래의 안전주의 사항외에도 공구 제조업체의 지침 및 안전주의 사항을 읽고 따라야 화재, 감전 또는 드릴 비트 회전과 같은 위험으로 인한 심각한 부상 위험을 줄일 수 있습니다

- 사용중인 전동 공구 제조업체에서 권장하는 개인 보호 장비(눈, 귀, 입)를 항상 착용하십시오.
- 드릴 비트는 날카롭습니다. 조심히 다루세요.
- 자주 사용하여 도구에 익숙해짐을 주의하십시오. 안전한 작업 관행을 일관되게 사용하십시오. 잠시 부주의하면 심각한 부상을 입을 수 있습니다.
- 갑작스런 미끄러짐으로 인해 회전하는 비트와 접촉할 수 있는 손 위치를 피하십시오.
- 드릴링시 항상 공작물이 단단히 고정되었는지 확인하십시오. 작업물을 손으로 잡는 것은 위험합니다.

## WARNING

약물, 알코올 또는 약물의 영향을 받은 상태에서 이 도구나 기계를 작동하지 마십시오.

## WARNING

이 제품은 캘리포니아 주에서 암 및 생식에 해를 끼치는 것으로 알려진 아크릴로 니트릴 및 기타 화학 물질을 포함한 화학 물질에 노출 될 수 있습니다.  
자세한 정보는 [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov)를 방문하십시오.

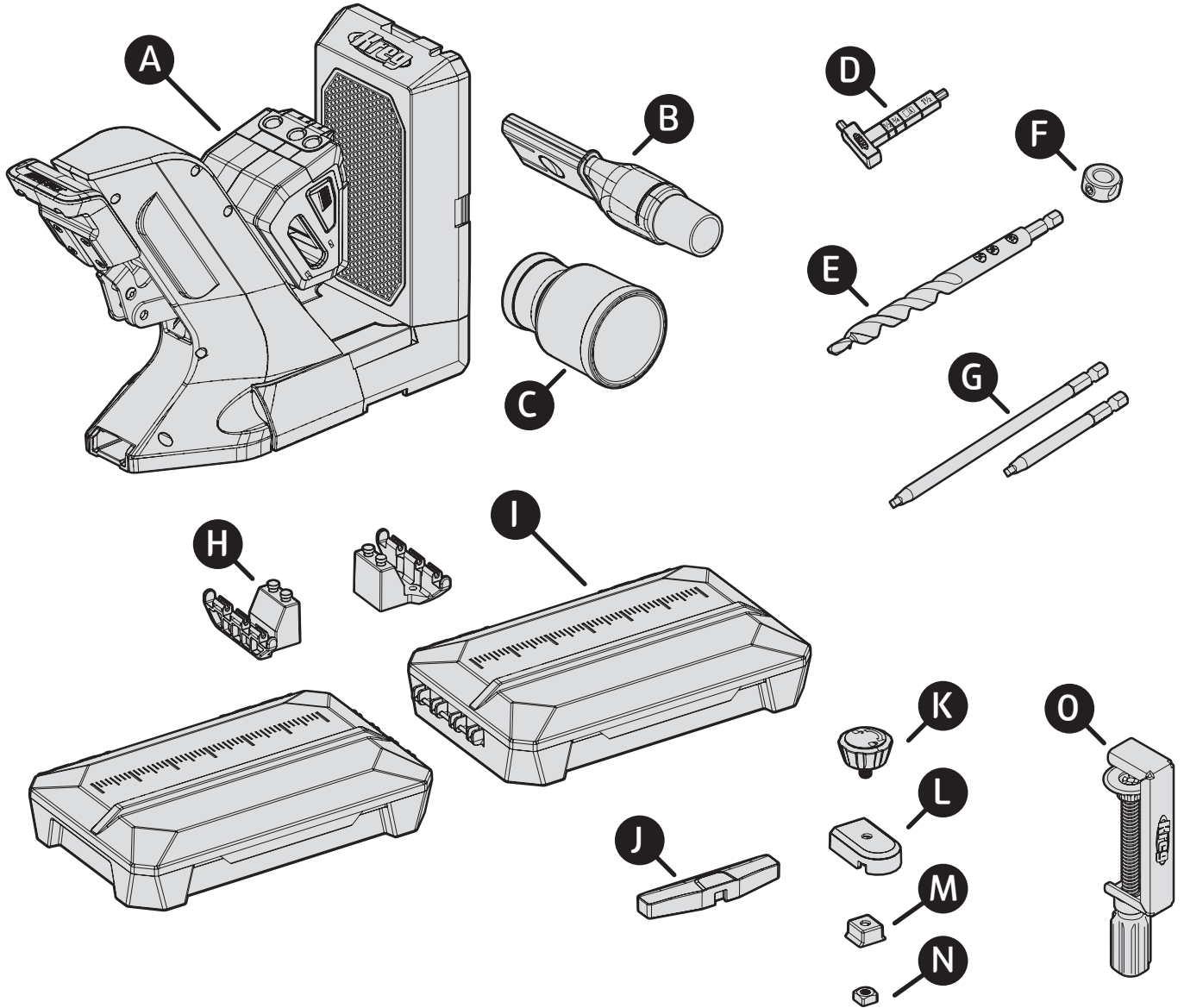
# 조립 하기 전에

사용하기 전에 이 섹션을 검토하십시오. 모든 도구와 재료가 있는지 확인하십시오.

패키지를 제품 설명 섹션에 나열된 항목과 비교하십시오.

누락되거나 분실된 품목이있는 경우 이 제품을 사용하지 말고 제품구입처로 문의하십시오.

## 제품 설명



Part	설명
A	KPHJ720 Jig
B	Dust collection blade
C	Dust adapter
D	Material thickness gauge/Hex wrench
E	Easy-set pocket-hole drill bit
F	Easy-set stop collar
G	Driver bits (3" and 6")

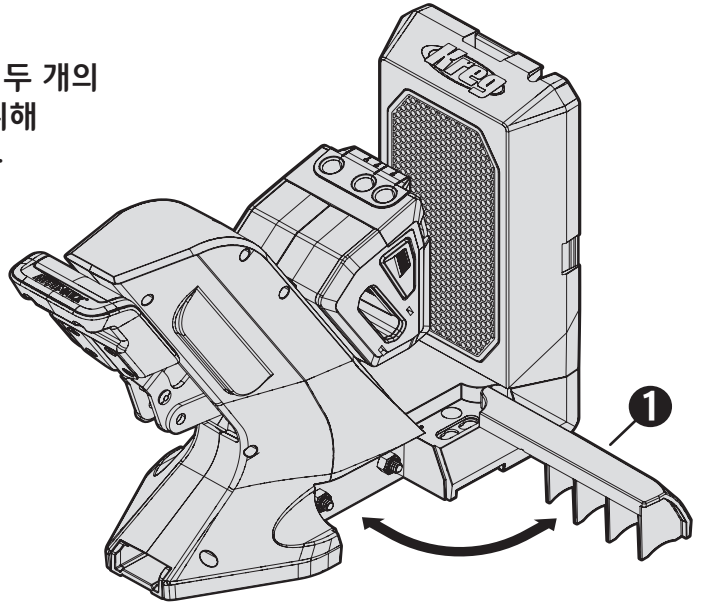
Part	설명
H	Dock adapters for KPHJ720 (2)
I	Material support wings (2)
J	Adjustable stop arm
K	Adjustable stop knob
L	Adjustable stop base
M	Adjustable stop base wedge
N	Adjustable stop square nut
O	KPHA760 Pocket-hole jig clamp

## 날개 확장 (Extension Wings)

KPHJ720 지그에는 지그 베이스의 각 측면에 하나씩 두 개의 확장 날개가 있습니다. 추가 안정성과 재료 지지를 위해 날개 하나 또는 둘 다를 90°까지 회전할 수 있습니다.

### Note

도킹 스테이션을 지그와 함께 사용하는 경우 여기에 표시된 확장 날개 대신 도킹 스테이션 재료 지지 날개를 사용하게 됩니다.  
도킹 스테이션 조립을 참조하십시오.



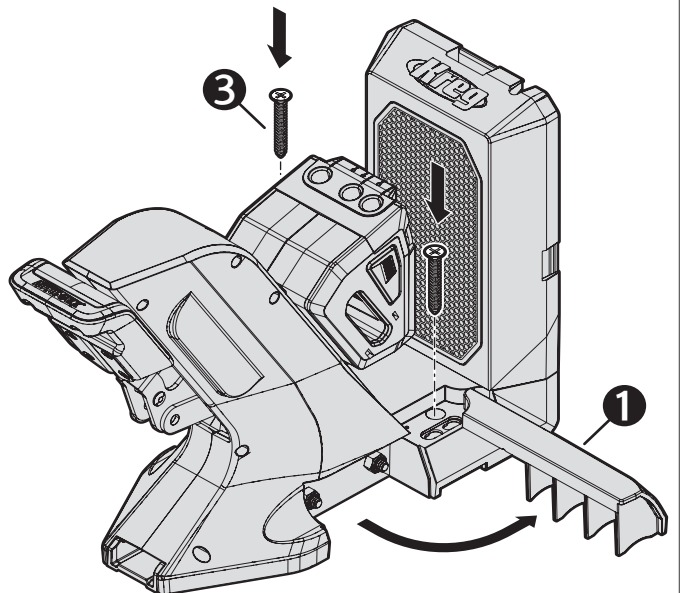
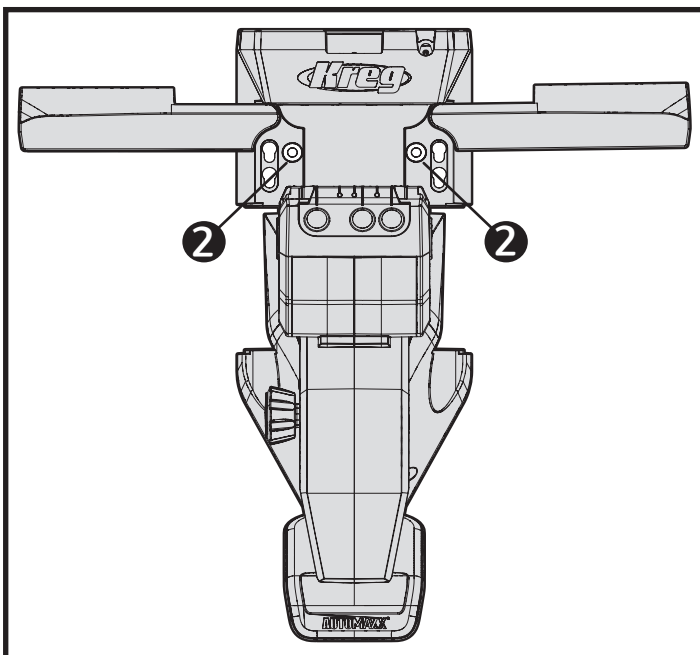
## 장착 옵션 (Mounting Option)

원하는 경우 작업 표면에 KPHJ720jig를 장착하여 안정성을 높일 수 있습니다.

**Note** 이 지침은 도킹 스테이션 없이 사용하는 지그에 적용됩니다.

- 1) 작업대에서 원하는 위치에 지그를 놓습니다.
- 2) 지그의 각 측면에 있는 팔레트 익스텐션 (1)을 90도 회전합니다.  
이제 2개의 고정 구멍 (2)에 접근할 수 있습니다 (템플릿의 각 측면에 구멍 1개)
- 3) 각 장착 구멍 (2)을 통해 하나의 Kreg 포켓 구멍 나사 (3)를 삽입합니다.

**Note** Kreg SML-C125 나사 또는 다른 Kreg 포켓 구멍 나사를 사용할 수 있습니다.



## 집진 액세서리 (Dust Collection Accessories)

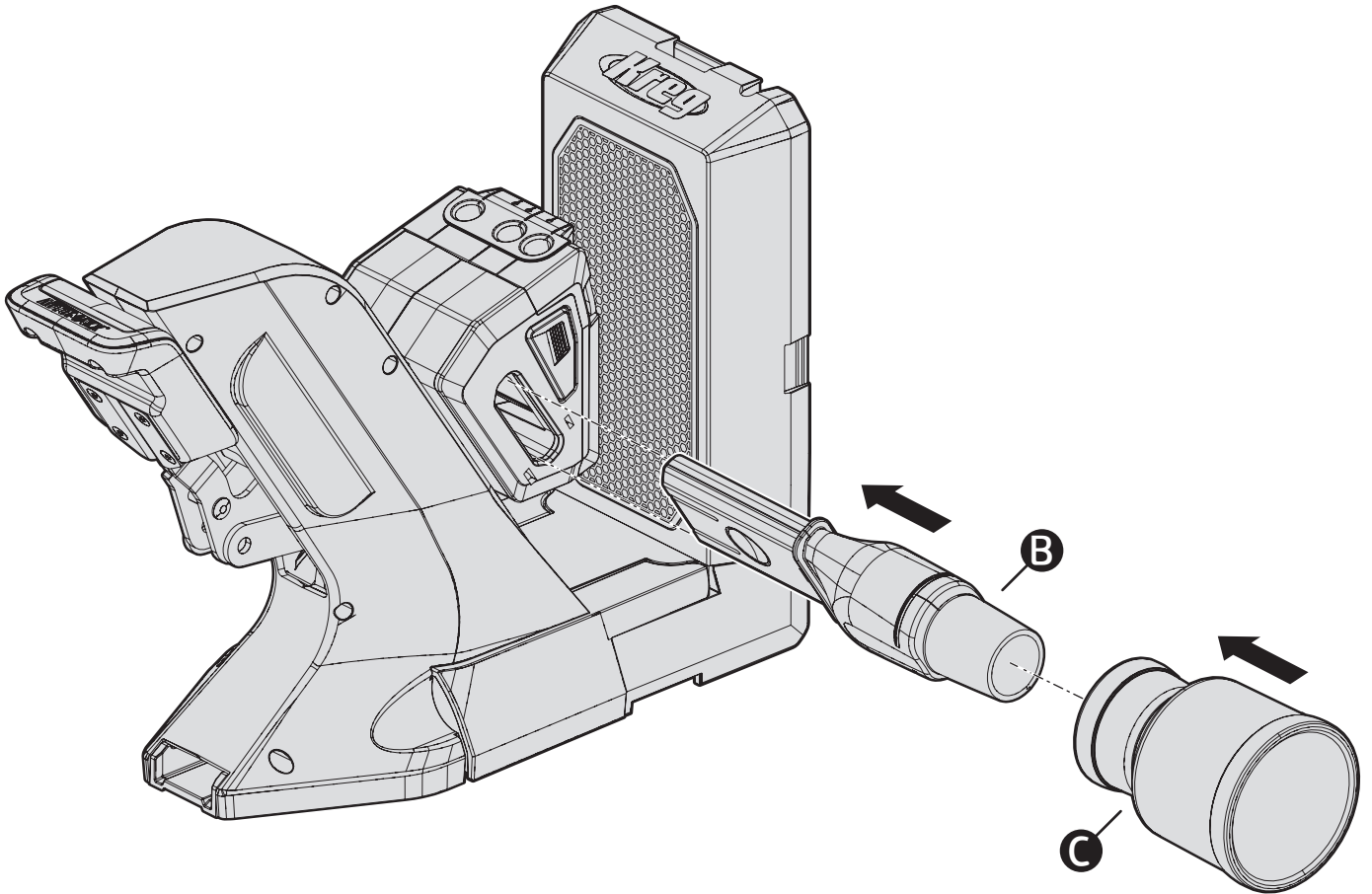
제공된 집진 액세서리를 사용하여 드릴할 때 먼지를 수거할 수 있습니다.

집진 액세서리를 부착하려면 :

- 1) 사용중인 호스 직경에 따라 필요한 경우 집진 블레이드 (B)의 넓은 끝 부분에 먼지 어댑터 (C)를 부착합니다.

호스 직경	먼지 어댑터 필요 여부
1-1/4"	No
1-7/8"	No
2-1/2"	Yes

- 2) 집진 블레이드 (B)의 좁은 끝을 지그의 왼쪽 또는 오른쪽에 삽입합니다.



**Note** 지그를 사용하지 않을 때는 집진 블레이드와 집진 어댑터를 지그에 부착한 상태로 둘 수 있습니다.

# 도킹 스테이션 조립 (Docking Station Assembly)

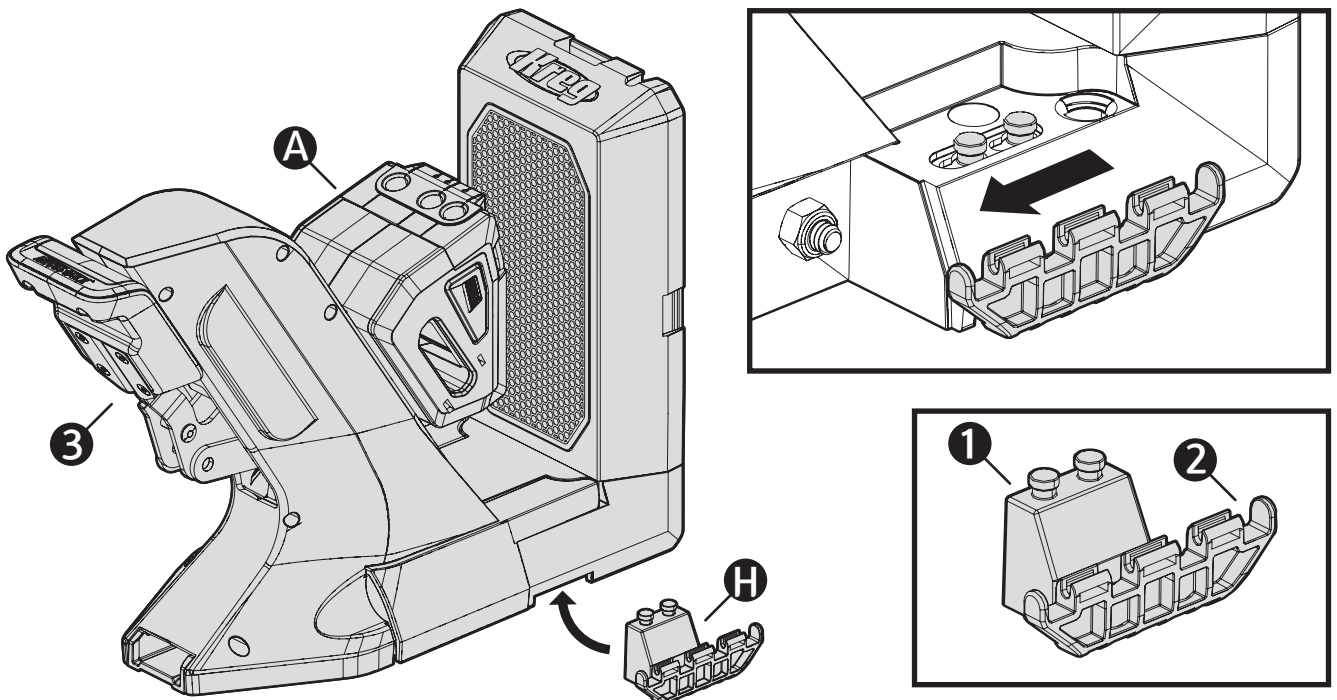
이 섹션에서는 KPHJ720PRO 패키지에 포함된 도킹 스테이션을 조립하는 방법을 설명합니다.

## 1 도크 어댑터를 지그에 연결하기 (Connect the Dock Adapters to the Jig)

- 1) 평평한 표면에 KPHJ720 지그 (A)를 놓습니다.
- 2) 한 손으로 지그 (A)의 한쪽을 살짝 들어 올립니다.
- 3) 다른 손으로 도크 어댑터 (H)를 지그 (A) 아래에 놓아 부착 핀 (1)이 지그 (A) 밑면의 해당 구멍에 맞도록 합니다. 그런 다음 도크 어댑터 (H)를 지그 핸들 (3)쪽으로 밀어 도크 어댑터 (H)를 제자리에 고정합니다.

**Note** 도크 어댑터(H)의 한쪽에는 지그 아래에 장착되는 부착 핀(1)이 있고, 다른 한쪽에는 날개용 커넥터 (2)가 있습니다 (표시되지 않음).  
도크 어댑터(H)의 윙 커넥터 측면 (2)이 지그 측면 (A)으로부터 연장되어 있는지 확인합니다.

- 4) 2)와 3)단계를 반복하여 지그(A)의 반대쪽에 있는 다른 도크 어댑터(H)를 연결합니다.





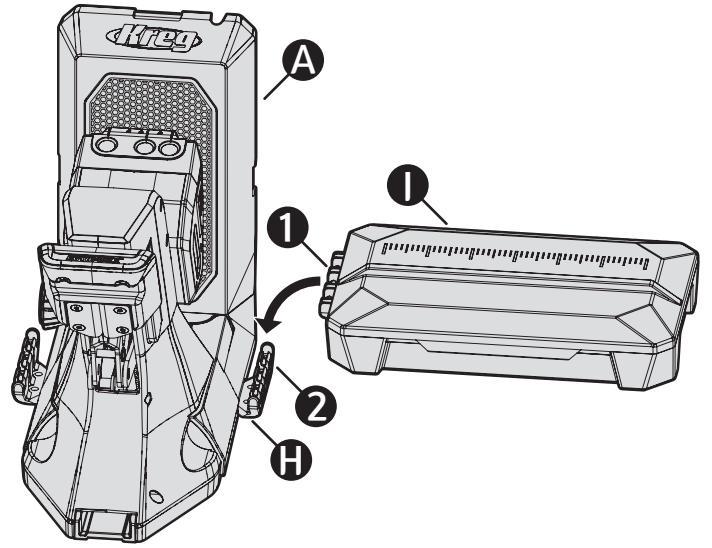
## 2 날개를 Dock 어댑터에 연결 (Connect the Material Support Wings to the Dock Adapters)

**Tip** 날개는 보관함 역할도 합니다.

- 1) 날개(I)를 오른쪽으로 잡아 보관 상자의 뚜껑이 위를 향하도록 합니다.
- 2) 날개 (I) 측면의 커넥터 (1)를 지그 (A) 측면에서 연장되는 도크 어댑터 (H)의 커넥터 (2)와 정렬합니다. 그런 다음 날개 (I)를 아래로 단단히 눌러 커넥터가 서로 맞물 리도록합니다.

**Note** 날개 커넥터 (1)의 막대가 도크 어댑터 커넥터 (2)의 홈에 끼워집니다.

- 3) 이 단계를 반복하여 다른 날개 (I)를 지그 (A)의 반대쪽에있는 도크 어댑터 (H)에 연결합니다.



**Note** 날개를 수직 위치까지 접어 지그를 사용하지 않을 때 공간을 절약할 수 있습니다. 지그를 사용하기 전에 항상 날개를 아래로 접으십시오.

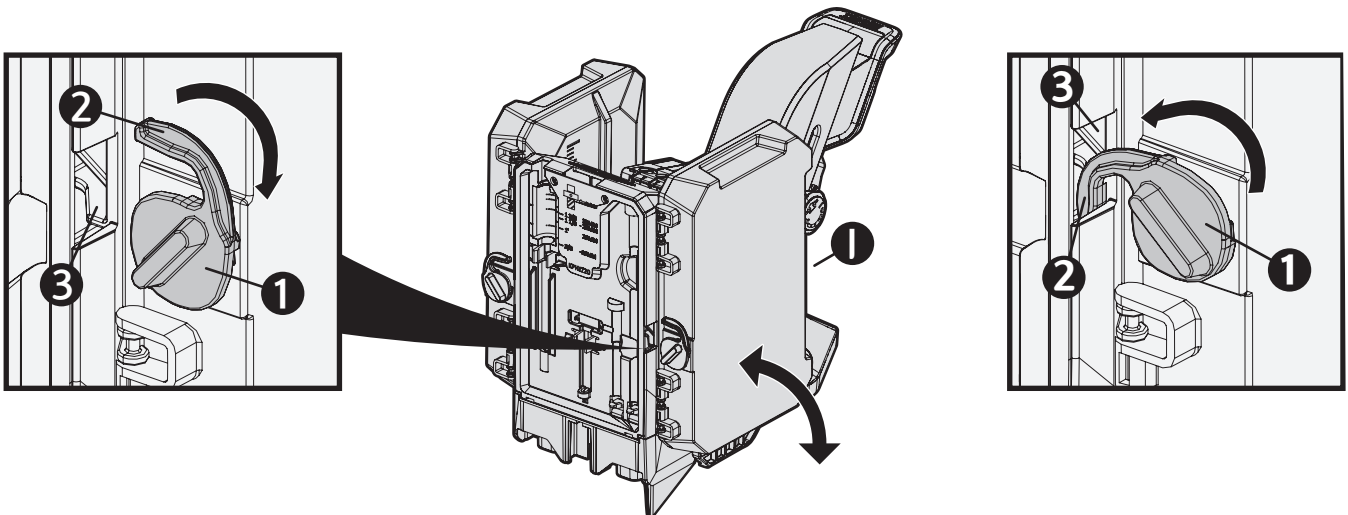
**Note** 집진 액세서리를 사용하는 경우 날개를 위로 접으려면 지그에서 제거해야 합니다.

### 날개를 위로 접으려면 :

- 날개 (I)를 수직 위치까지 접습니다.
- 래치 (2)가 지그 측면의 노치 (3)에 단단히 맞물릴 때까지 날개 잠금 장치 (1)를 안쪽으로 돌립니다.

### 날개를 아래로 접으려면 :

- 래치 (2)가 지그 측면의 노치 (3)에서 분리될 때까지 날개 잠금 장치 (1)를 바깥쪽으로 돌립니다.
- 재료지지 날개 (I)를 수평 위치로 접습니다.

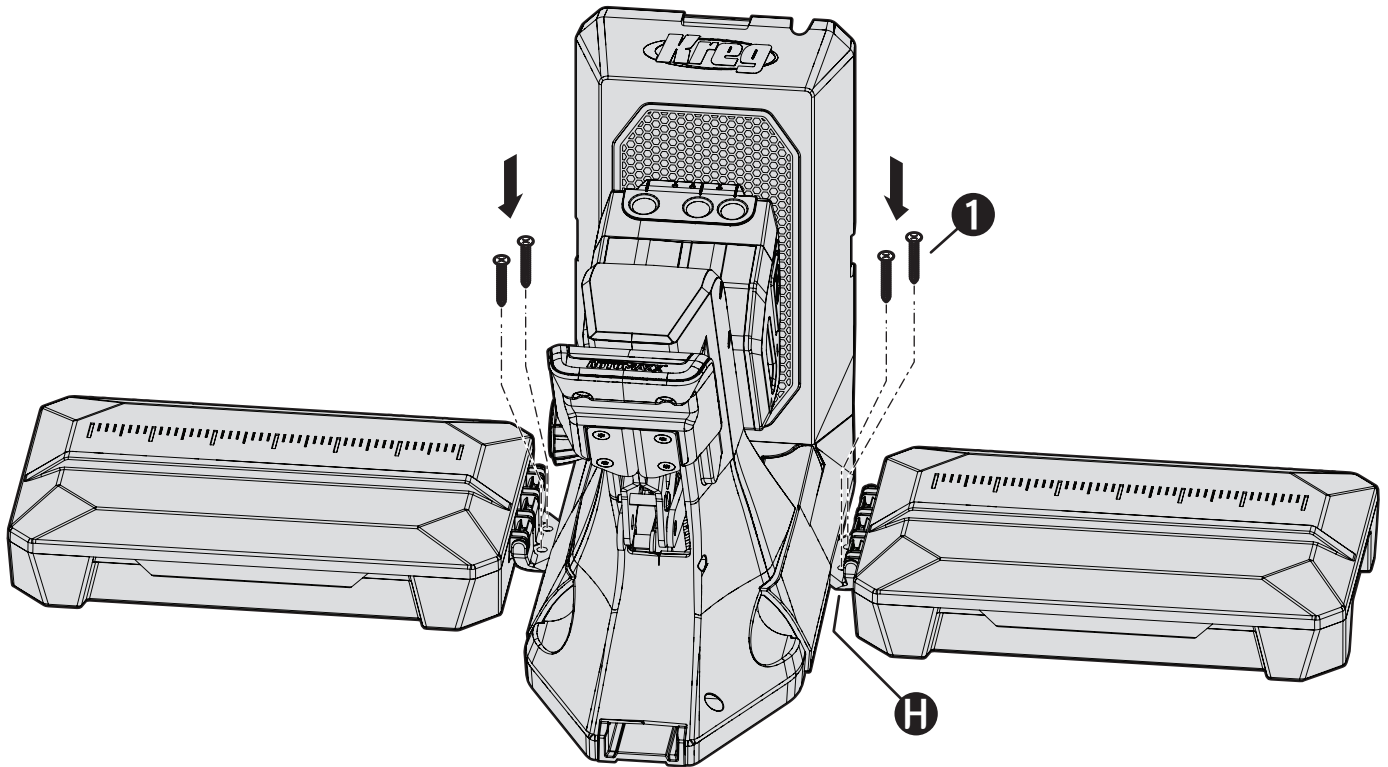
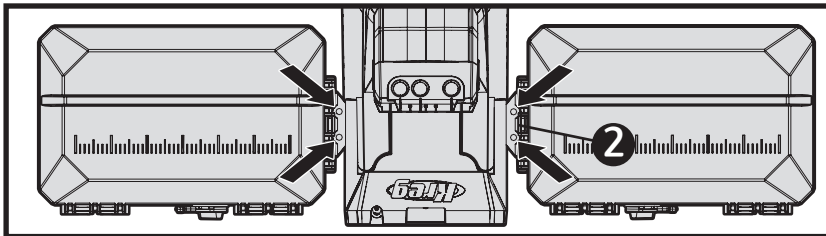


### 3 선택 사항 : 작업 표면에 Dock 어댑터 장착 (Optional: Mount the Dock Adapters to a Work Surface)

원하는 경우 안정성을 높이기 위해 작업대에 도크 어댑터를 장착 할 수 있습니다.

- 1) 도킹 스테이션 (720 지그가 부착된 상태)을 작업대에서 원하는 위치에 놓습니다.
- 2) 도크 어댑터 (H)에 있는 4개의 장착 구멍 (2)을 (각각) 통해 Kreg 포켓 구멍 나사 (1) 1 개를 꽂습니다.

**Note** Kreg SML-C125 나사 또는 다른 Kreg 포켓 구멍 나사를 사용할 수 있습니다.

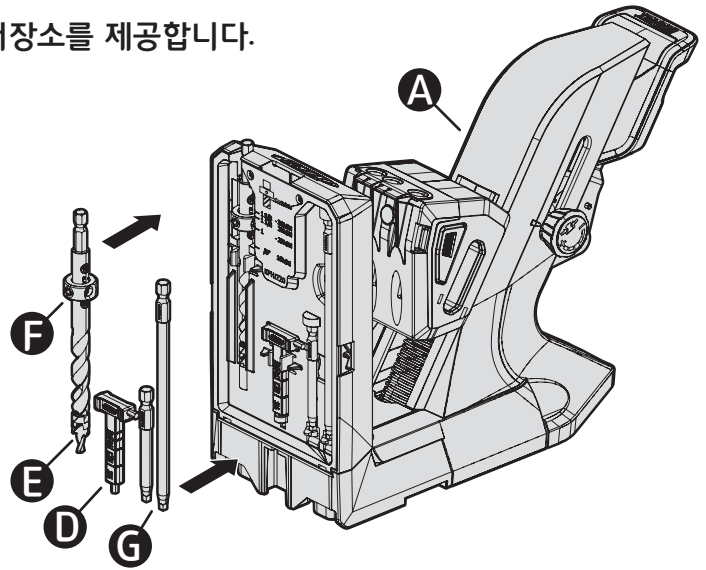




## 온보드 도구 저장소 (Onboard Tool Storage)

KPHJ720 Jig (A)는 다음 항목을 위한 온보드 도구 저장소를 제공합니다.

- 스톱 칼라 (F)가 부착된 포켓 홀 드릴 비트 (E)  
(Easy-set pocket-hole drill bit (E) with  
easy-set stop collar (F) attached)
- 두께 게이지/ 렌치 (D)  
Material thickness gauge/hex wrench (D)
- 3" & 6" 드라이버 비트 (G)  
3" and 6" driver bits (G)

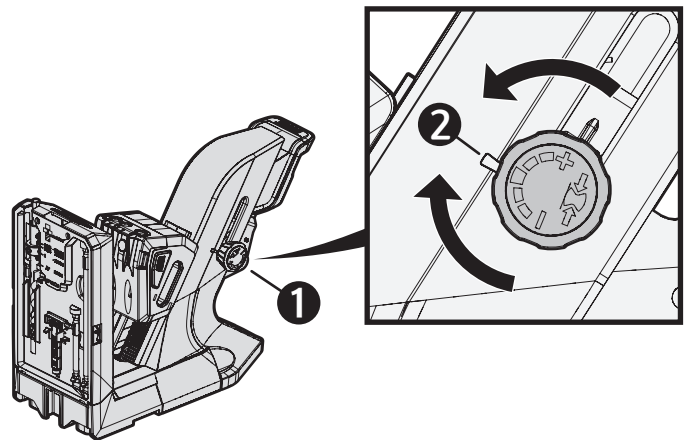


## 압력 조절 클램프 (Adjustable Clamp Pressure)

지그 측면의 노브(1)를 사용하면 공작물에 적용되는 클램프 압력을 높이거나 낮출 수 있습니다.  
5가지 압력 설정을 사용할 수 있습니다.  
처음 출고시 지그는 중간 정도의 클램프 압력으로 설정되어 있습니다.

클램프 압력을 조정하려면 :

- 1) 클램프 압력을 해제하기 위해 지그 핸들을 끝까지 들어 올립니다.
- 2) 클램프 압력 조정 노브(1)를 원하는 방향으로 한번 돌립니다.
  - 압력을 낮추려면 시계 방향으로
  - 압력을 높이려면 시계 반대 방향으로
- 3) 테스트 블록을 제자리에 놓고 지그 핸들이 이동 한계에 도달할 때까지 한번의 부드러운 동작으로 지그 핸들을 아래로 눌러 클램프 압력을 가합니다.
- 4) 클램프 압력에 만족할 때까지 필요에 따라 이 과정을 반복합니다.



### Note

- 클램프 압력 조정 노브 (1)의 “마이너스” 기호가 선택 표시 (2)와 정렬되면 지그는 최소 클램프 압력으로 설정됩니다.
- 클램프 압력 조정 노브 (1)의 “플러스” 기호가 선택 표시 (2)와 정렬되면 지그는 최대 클램프 압력으로 설정됩니다.

## 4 스톱 베이스 조립(Assemble the Adjustable Stop Base)

도킹 스테이션에는 날개 중 하나에 부착할 수 있는 스톱이 포함되어 있습니다.  
스톱은 동일한 포켓 구멍 간격이 많이 필요한 경우 반복 가능한 결과를 쉽게 얻을 수 있습니다.

**Note** 스톱에는 이 단계에서 조립할 스톱 베이스와 다른 구성으로 스톱 베이스에 부착할 수 있는 스톱 암으로 나뉘어 있습니다(아래 5단계 참조).

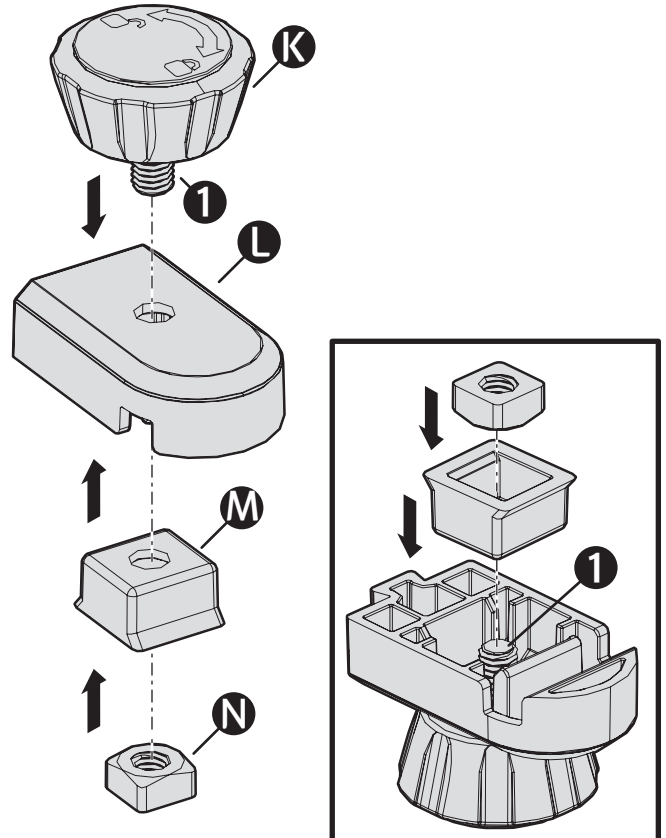
1) 스톱 노브 (K)의 나사 (1)를  
스톱 베이스 (L) 상단의 구멍에 삽입합니다.

2) 노브 (K)를 제자리에 고정하고  
정지베이스 (L)를 거꾸로 돌려  
나사 (1)가 위로 확장되도록 합니다.

3) 스톱 베이스 썸 (M)를 플랜지 면이  
위로 향하게 하여 나사 (1)에 놓습니다.

**Note** 스톱 베이스 썸 (M)는 스톱 베이스 (L)와  
같은 높이에 있어야 합니다.  
높이가 맞지 않으면 스톱 베이스 썸 (M)를  
90도 돌립니다.

4) 사각 너트 (N)를 나사 (1)에 놓습니다.  
그런 다음 사각 너트 (N)가 조일 때까지 손으로  
노브 (K)를 돌립니다.

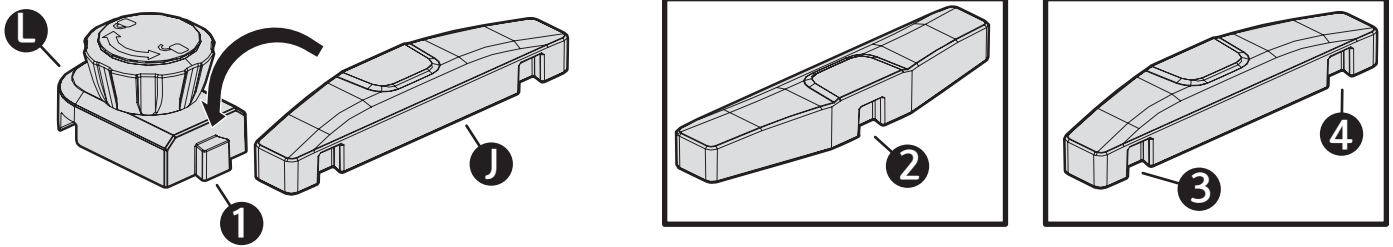


## 5 스톱 암을 스톱 베이스에 부착 (Attach the Adjustable Stop Arm to the Adjustable Stop Base)

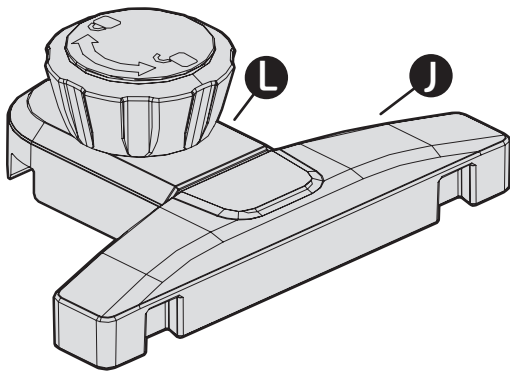
스톱 암 (J)이 탭 (1)에 완전히 안착될 때까지 스톱 암 (J)의 노치를 스톱 베이스 (L)의 탭 (1) 위로 밀어 넣습니다.

**Note** 스톱 암 (J)에는 세 개의 노치가 있습니다.  
중앙 노치 (2)가 있고 반대쪽에는 두 개의 외부 노치 (3, 4)가 있습니다.  
스톱을 구성하려는 방법에 따라 적절한 노치를 사용하십시오.

**Note** 스톱의 구성을 변경하려면 스톱 암(J)을 스톱 베이스 (L)에서 들어 올립니다.  
그런 다음 스톱 암(J)의 다른 노치를 스톱 베이스 (L)의 탭(1) 위로 밀어 넣습니다.

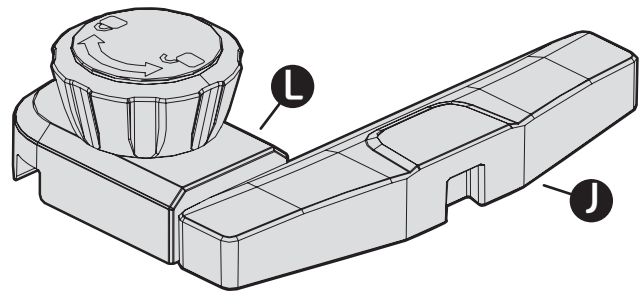


### 중심 구성 (Centered Configuration)



암의 중앙 노치(2) 사용

### 측면 구성 (Side Configuration)



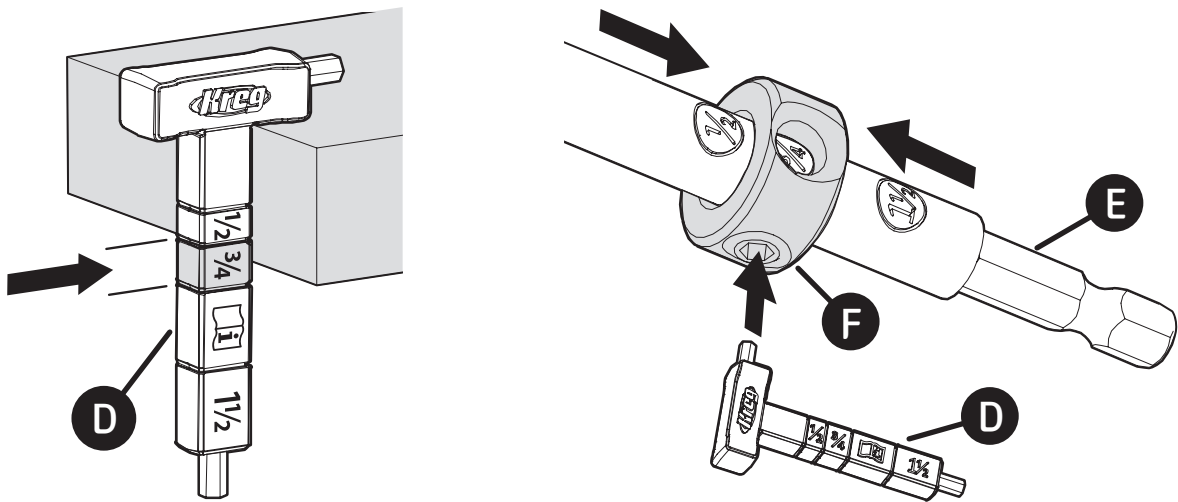
암의 바깥 쪽 노치(3, 4) 중 하나를 사용하여  
암(J)이 베이스의 한쪽 (L)으로 확장되도록 합니다.

# 작동-포켓 구멍 드릴링(Operation - Drilling Pocket Holes)

## 1 재료 두께 및 스톱 칼라 설정 (Determine the Material Thickness and Set the Stop Collar)

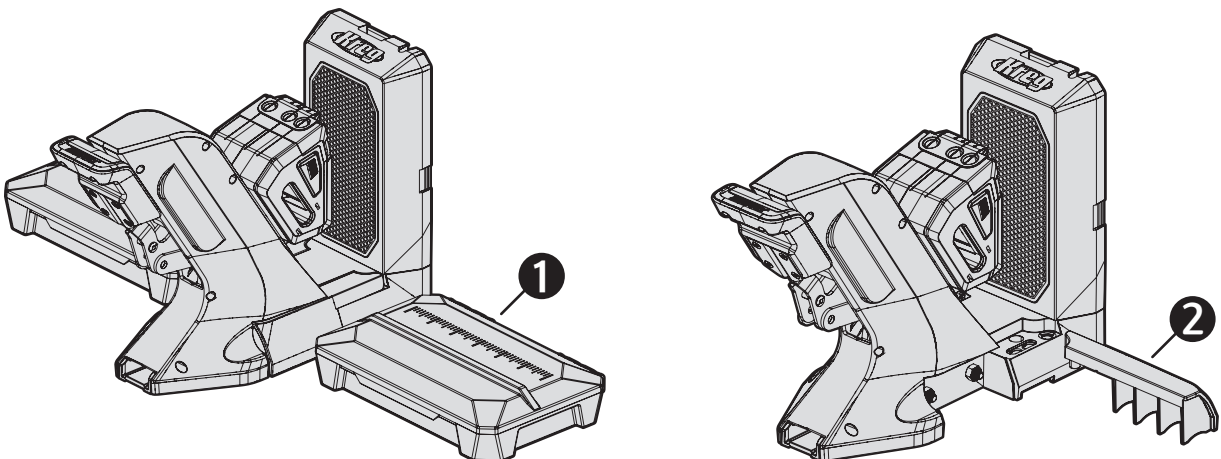
- 1) 재료 두께 게이지 (D)를 사용하여 재료 두께 범위를 결정합니다.
- 2) 스톱 칼라(F)를 드릴 비트(E)에 놓고 스톱 칼라(F)의 창을 1)단계에서 결정된 측정 두께 범위에 맞춰 설정합니다.
- 3) 재료 두께 게이지(D)에 내장된 육각 렌치를 사용하여 드릴 비트(E)에 스톱 칼라(F)를 제자리에 고정합니다.

**Note** 재료 두께가  범위 내에 있으면 3/4" 범위와 1-1/2" 나사와 동일한 설정 기법을 사용하십시오.



## 2 지그 안정화 (Stabilize the Jig)

- 도킹 스테이션을 사용하는 경우 : 두 날개를 수평 위치로 접습니다 (1).
- 도킹 스테이션을 사용하지 않는 경우 : 원하는 경우 추가 안정성을 제공하기 위해 지그베이스에서 지그의 확장 날개 (2) 중 하나 또는 둘 모두를 회전할 수 있습니다.



도킹 스테이션 포함 :  
날개를 아래로 접음

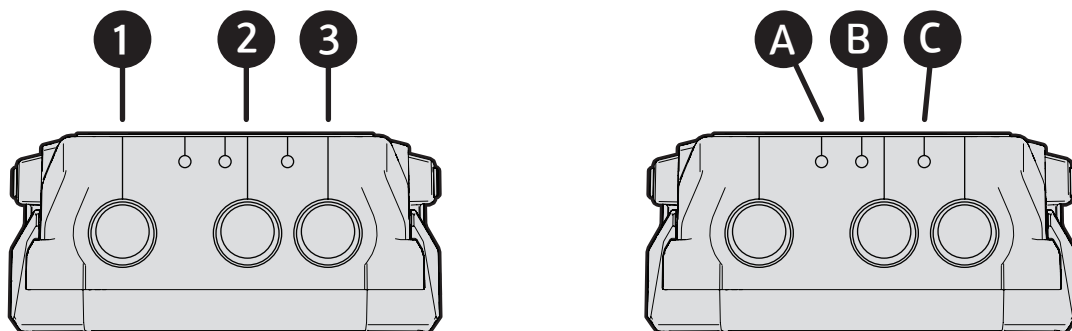
도킹 스테이션 없음 :  
확장 날개가 밖으로 회전됨

### 3 공작물 배치 (Position Your Workpiece)

공작물을 지그에 놓고 드릴 가이드를 사용하여 정렬합니다.

Kreg Jig를 공작물과 정렬하는 두 가지 대체 방법이 있습니다.

- 포켓 구멍 가이드 (번호 1, 2 또는 3)의 중심선을 공작물의 원하는 위치에 맞춥니다. 더 넓은 패널 (너비 3-1 / 2 "이상)의 경우 포켓 구멍은 공작물의 각 가장자리에서 5/8"에서 1-1 / 2 "간격으로 배치 한 다음 6"에서 8 "간격으로 배치해야 합니다
- 보드 중심 표시 (문자 A, B 또는 C)를 사용하여 폭 32mm에서 88mm폭 범위의 두 개의 포켓 구멍을 공작물의 중심에 배치합니다. 각 크기 범위에 대한 자세한 내용은 아래 표를 참조하십시오.



보드 폭	중심 표시	드릴 가이드
32 ~ 44mm	C	2 and 3
44 ~ 66mm	A	1 and 2
66 ~ 88mm	B	1 and 3

## 4 공작물 고정 (Clamp Your Workpiece)

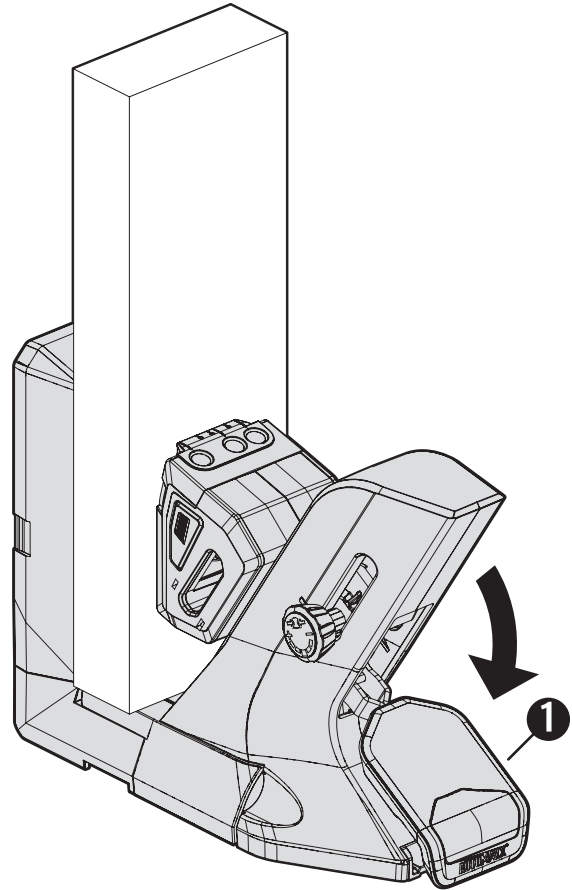
- 1) 지그 핸들 (1)이 이동 한계에 도달 할 때까지 부드럽게 지그 핸들 (1)을 누릅니다.

**Note** 지그 핸들 (1)을 이동 한계까지 누르는 데 힘든 경우 클램프 압력을 줄이십시오.

- 2) 공작물이 지그에 단단히 고정되었는지 확인하십시오.  
필요한 경우 클램프 압력을 높입니다.

**Note** 클램프가 공작물을 원하는 만큼 단단히 고정되지 않거나 공작물에서 움직임이거나 플러그 커터 드릴 가이드 부착물을 사용하는 경우 클램프 압력을 높입니다.

\* 클램프 압력 조절 방법은 4 페이지를 참조하세요



## 5 선택 사항 : 스톱 설정 (Optional : Set the Adjustable Stop)

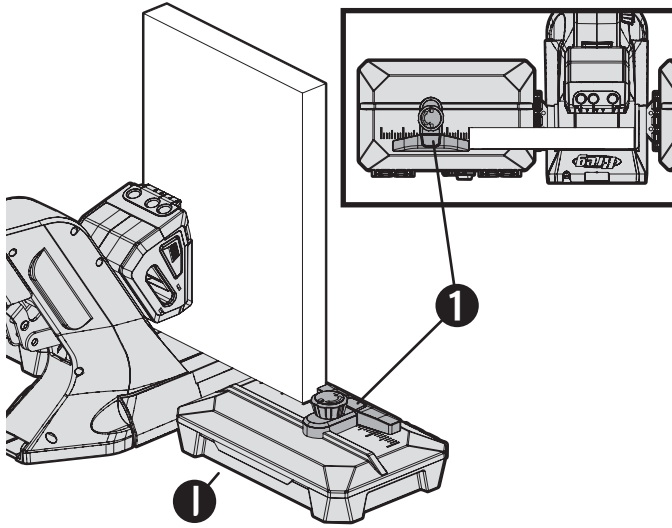
**Note** 스톱을 사용하면 유사한 공작물에 포켓 구멍을 더 빠르게 드릴 수 있습니다.  
스톱은 도킹 스테이션에 포함된 액세서리입니다.  
도킹 스테이션을 사용하지 않는 경우 이 단계를 건너 뛰고 6 단계를 계속합니다.

- 1) 필요한 경우 스톱의 구성을 변경하여 지그에서 공작물의 크기와 방향을 수용하십시오.

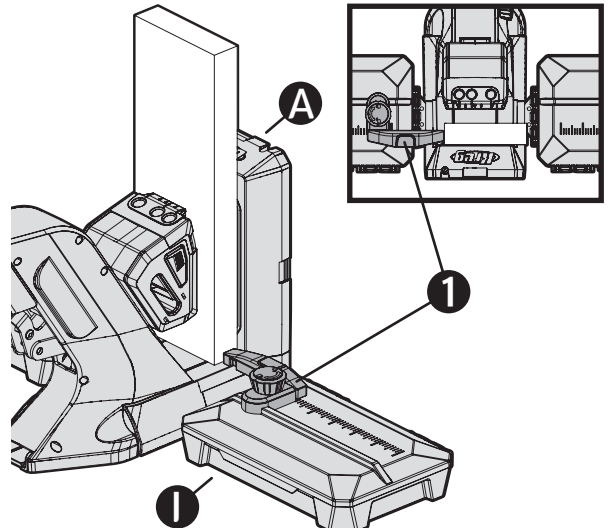
- 넓은 공작물 : 공작물이 날개 (I)의 상단까지 확장할 수 있을 만큼 충분히 넓은 경우 중앙 구성에서 스톱 (1)을 사용합니다
- 좁은 공작물 : 공작물이 지그와 날개 (I) 사이의 간격을 가로질러 확장되지 않는 경우 측면 구성에서 스톱 (1)을 사용합니다

**Note** 측면 구성의 경우 스톱 날개 (I)에 배치한 후 스톱퍼 암의 외부 노치를 지그에서 더 멀리 사용하십시오.

**Note** 구성 변경에 대한 지침은 11 페이지의 스톱 베이스에 스톱 암 부착을 참조하십시오.



넓은 공작물을 위한 중앙 구성에서 스톱 (1)

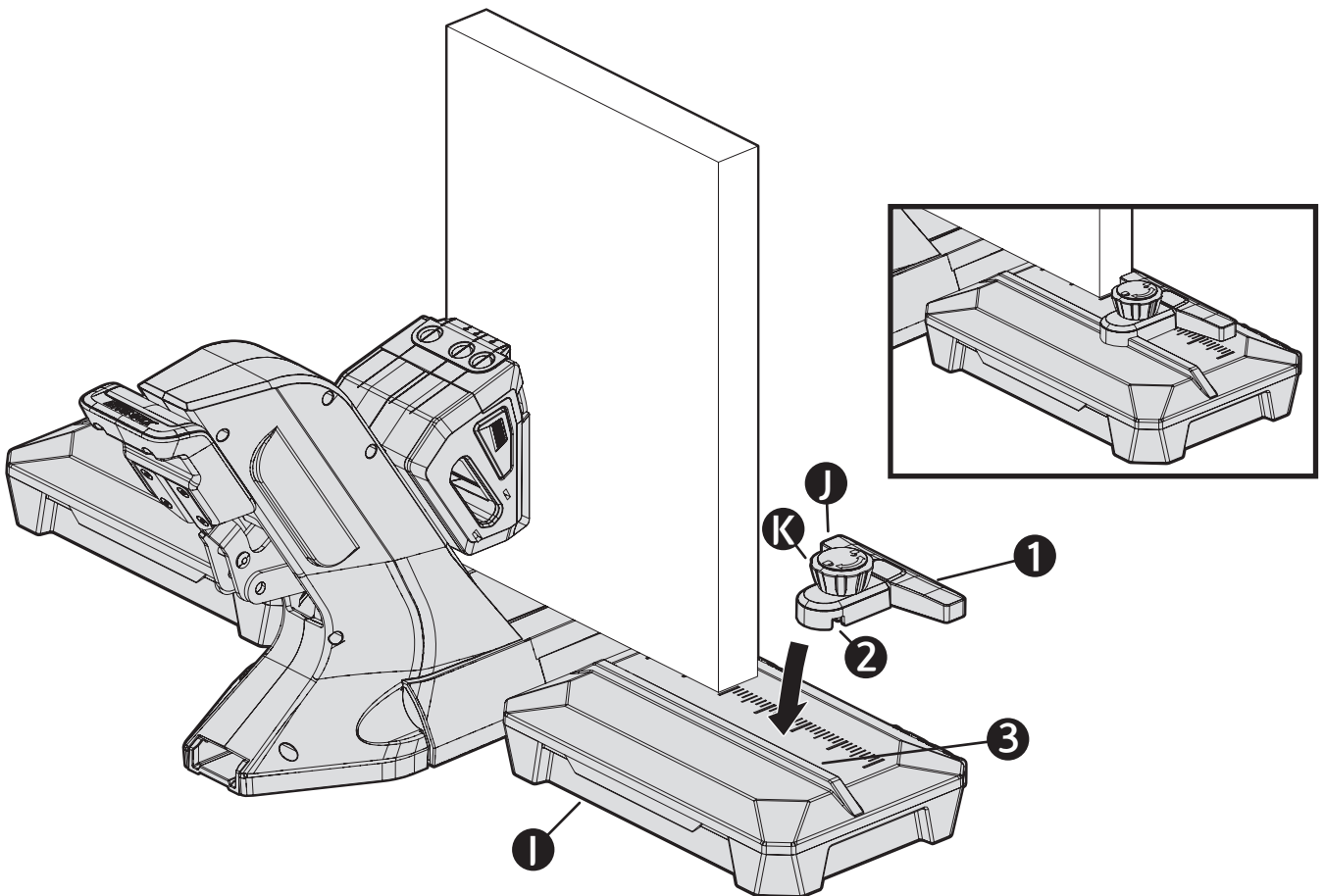


좁은 공작물을 위한 측면 구성의 스톱 (1)

2) 스톱 (1)을 날개 (I)의 뒷개에 놓아 다음을 수행합니다.

- 스톱 암 (J)의 가장자리는 작업물에 꼭 맞습니다.
- 스톱 베이스의 아래쪽에 있는 노치 (2)는 날개 (I)의 뒷개를 가로지르는 레일 (3)에 맞습니다.

3) 스톱 노브 (K)를 시계 방향으로 조여 스톱 (1)을 제자리에 고정합니다.



**Note** 스톱 (1)의 위치를 변경하거나 제거하려면 스톱 노브 (K)를 시계 반대 방향으로 돌려 풉니다. 그런 다음 스톱 장치(1)를 레일(3)을 따라 새 위치로 밀거나 날개 (I)에서 들어 올립니다.







# 작동-포켓 홀 나사 드릴링 및 구동

최상의 결과를 얻으려면 포켓 구멍 나사를 드릴링하고 조일 때 다음 지침을 따르십시오.

- 이 차트에 따라 올바른 나사 크기를 사용하십시오

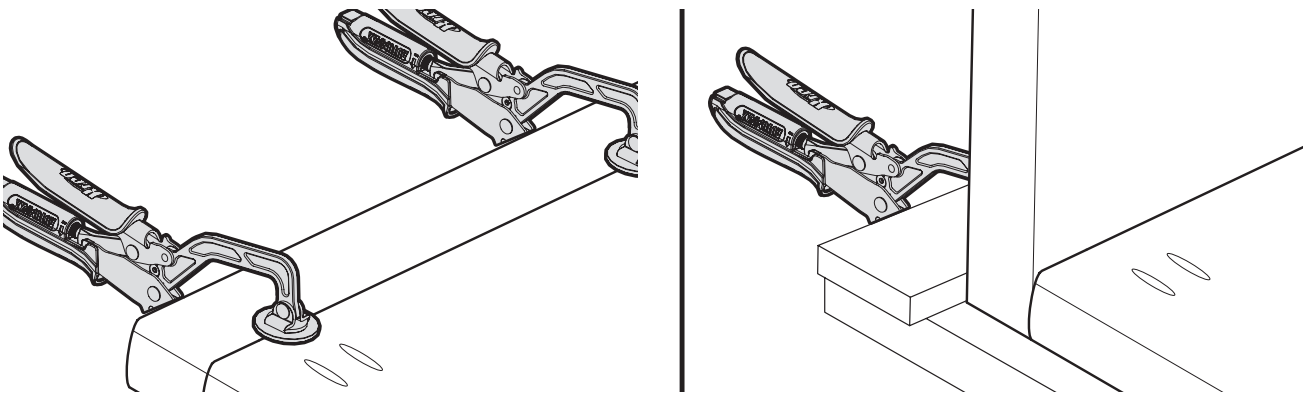
측정된 재료 두께	스톱 칼라 설정	재료 두께 설정	스크류 길이
1/2 범위	1/2	Automatic	1" (25 mm)*
3/4 범위	3/4		1-1/4" (32 mm)
 범위	3/4		1-1/2" (38 mm)
1-1/2 범위	1-1/2		2-1/2" (64 mm)

\* 대부분의 응용 분야에는 1" 나사가 권장되지만 공작물이 범위의 하단에 있는 경우 나사 끝이 튀어 나오지 않도록 3/4" 나사가 필요할 수 있습니다.

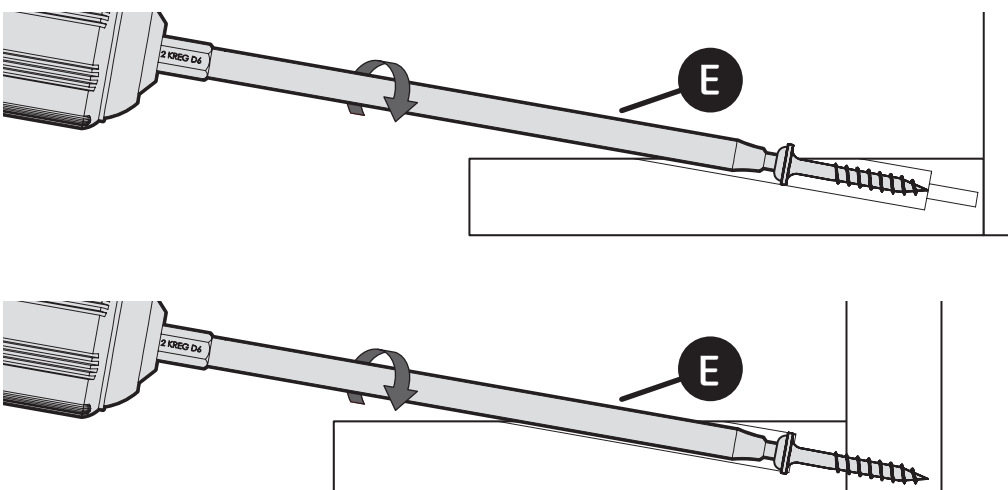
**Note** 재료 두께가  범위에 속하면 1-1/2" 나사를 사용하여 3/4" 범위와 동일한 설정 기술을 사용하십시오. 나사 선택에 대한 자세한 내용은 [www.Kregtool.com/Screws](http://www.Kregtool.com/Screws)로 이동하거나 샘플 나사 패키지 측면에 있는 QR 코드를 스캔하십시오.

- 더 나은 마무리를 위해 조인트를 제자리에 고정하십시오. 아래는 면과 모서리 조인트 예시입니다.

**WARNING** 드릴링할 때 항상 공작물이 단단히 고정되었는지 확인하십시오.



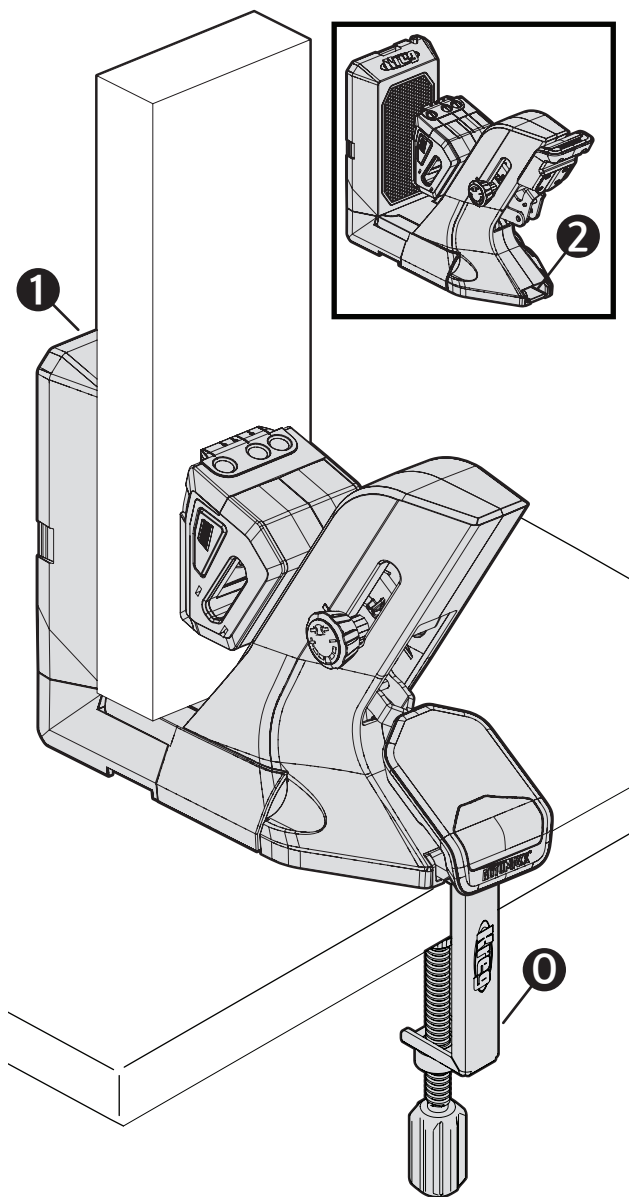
- 드라이버 팁 (E)에 나사를 붙이고 포켓 구멍에 넣어 완전히 장착될 때까지 나사를 조입니다.



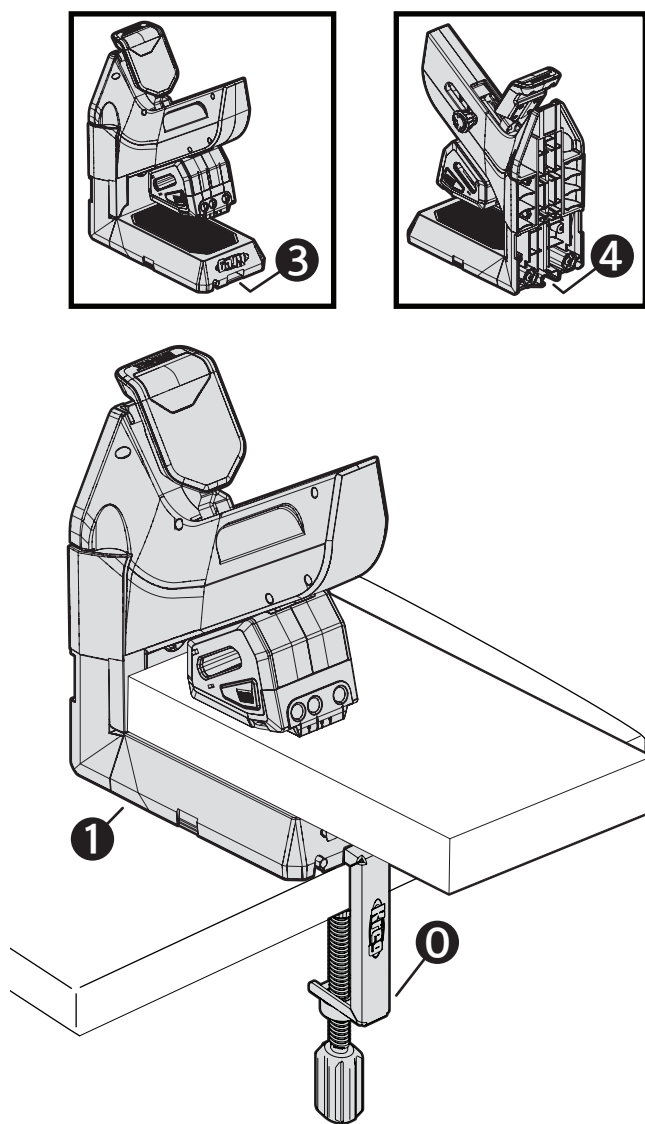
# Kreg Jig 사용

Kreg Jig는 공작물을 수용하기 위해 수직 또는 수평 방향으로 작동하도록 설계되었습니다. 한 방향에서 다른 방향으로 전환하려면 지그를 90° 회전하면 됩니다. 어느 방향이든 포켓 구멍 지그 클램프 (0)를 사용하여 작업대에 지그를 고정할 수 있습니다.

방향	기술	클램프 위치 옵션
수직	온보드 공구저장소(1)가 수직입니다.	사용 가능한 클램프 위치 1 (2)
수평	온보드 공구저장소(1)가 아래로 향합니다.	사용 가능한 클램프 위치 2 (3, 4)



수직 (Vertical)



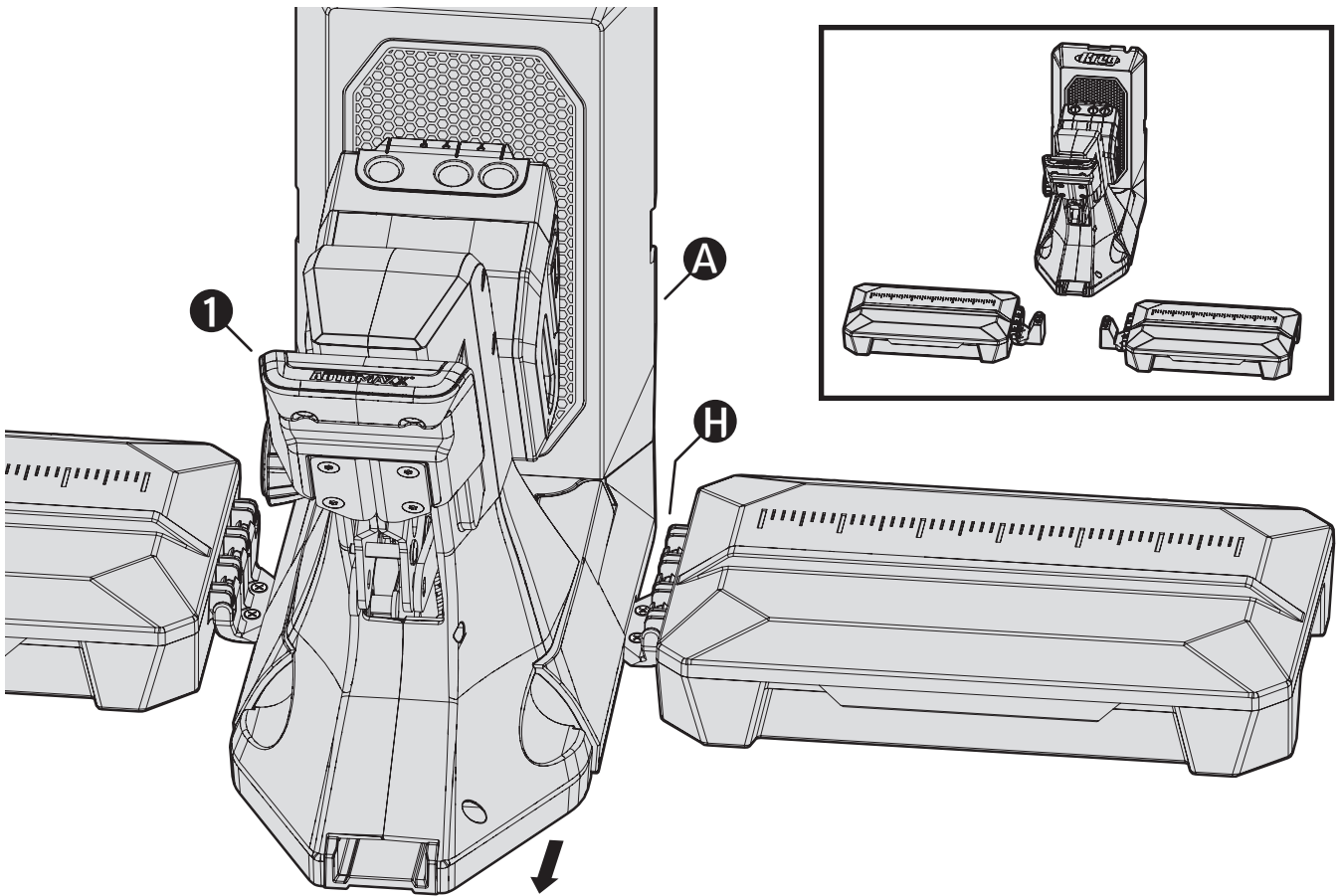
수평 (Horizontal)

# 도킹 스테이션에서 지그 분리

도킹 스테이션과 함께 720 Jig를 사용하는 경우 언제든지 도킹 스테이션에서 지그를 분리할 수 있습니다.

## 장착된 도킹 스테이션에서 결합 해제

지그 핸들 (1)이 사용자를 향한 상태에서 지그 (A)가 도크 어댑터 (H)에서 분리될 때까지 지그 (A)를 사용자 쪽으로 밀니다. 그런 다음 도크 어댑터 (H)에서 지그 (A)를 들어 올립니다.



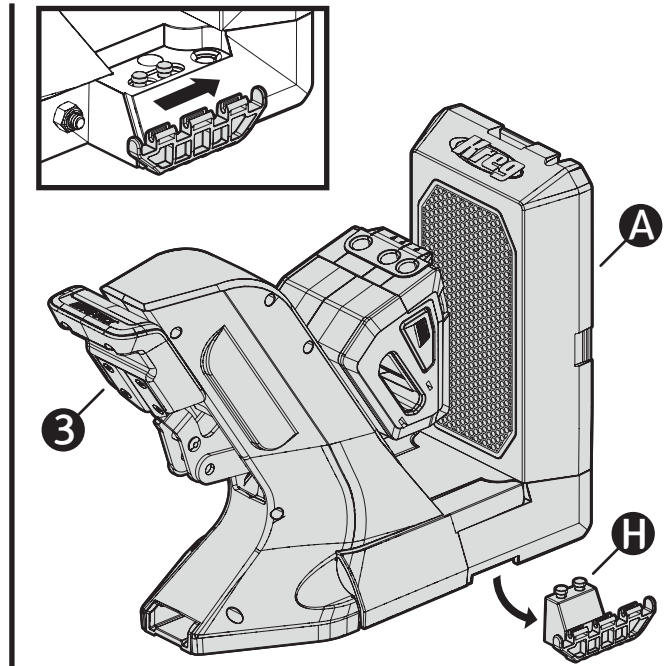
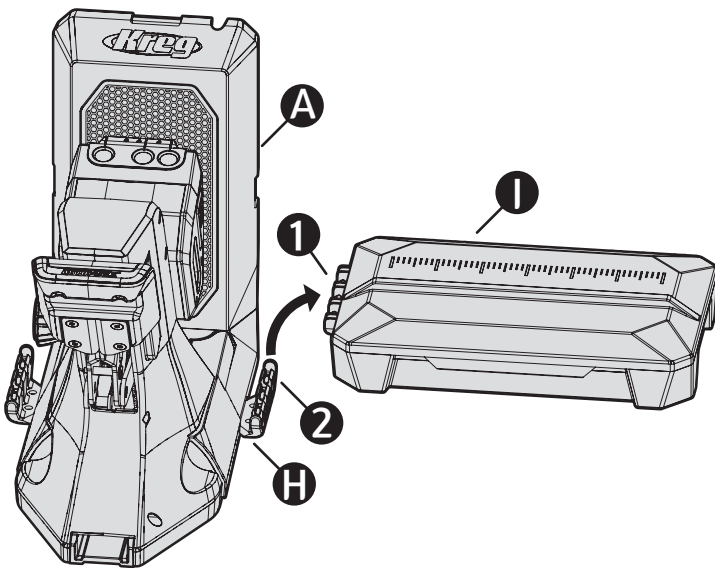
## 결합 해제된 도킹 스테이션에서 지그 분리

### 1) 날개 (I) 분리 :

- ① 도크 어댑터 (H)에 연결되는 위치에서 가까운 날개 (I)를 잡습니다.
- ② 날개 (I)를 조심스럽게 들어 올려 날개 커넥터 (1)가 도크 어댑터 커넥터 (2)에서 튀어 나오도록 합니다.

### 2) 지그 (A)의 양쪽에 있는 도크 어댑터 (H)의 경우 :

- ① 작업면에서 지그(A)의 옆면을 약간 들어 올립니다.
- ② 지그 핸들 (3)이 사용자를 향한 상태에서 도크 어댑터 (H)가 지그 (A) 밑면의 슬롯에서 분리될 때까지 도크 어댑터 (H)를 사용자로부터 밀어냅니다.
- ③ 지그 (A) 밑면에서 도크 어댑터 (H)를 당겨 빼냅니다.



## 유지 (Maintenance)

손잡이의 이동 링크지에 정기적으로 가벼운 오일을 바릅니다.

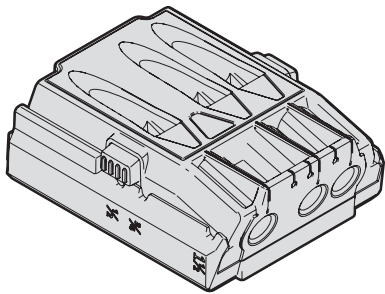
## 관리 및 청소 (Care and Cleaning)

칩과 나무 먼지를 진공청소기로 주기적으로 청소하십시오.

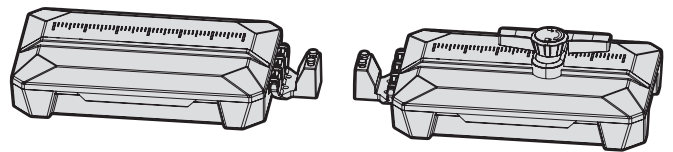
젖은 천을 사용하여 Sure-Grip 미끄럼 방지 패드 표면의 먼지와 이물질을 닦아냅니다.

## 액세서리 (Accessories)

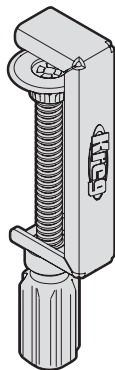
KPHA730 Kreg Micro Drill Guide



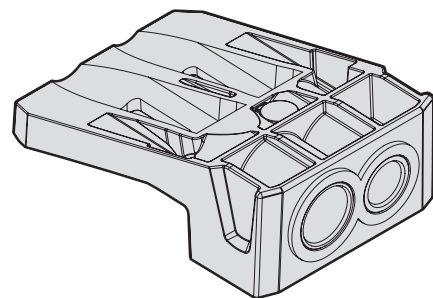
KPHA750 Pocket-Hole Jig Docking Station



KPHA760 Kreg Bench Clamp



KPHA740 Plug Cutting Drill Guide





우리는 당신의 작업이 보고 싶습니다.  
커뮤니티와 공유하고 영감을 얻으십시오!  
#madewithKreg  
프로젝트 리소스 등을 이용할 수 있습니다.  
kregtool.com 및 buildsomething.com



**(주) 우진툴**

T. 02-805-9900 F. 02-805-9910

[www. utools. co. kr](http://www.utools.co.kr)

서울시 금천구 시흥대로 112

문의사항이나 지원이 필요한 경우 연락하십시오