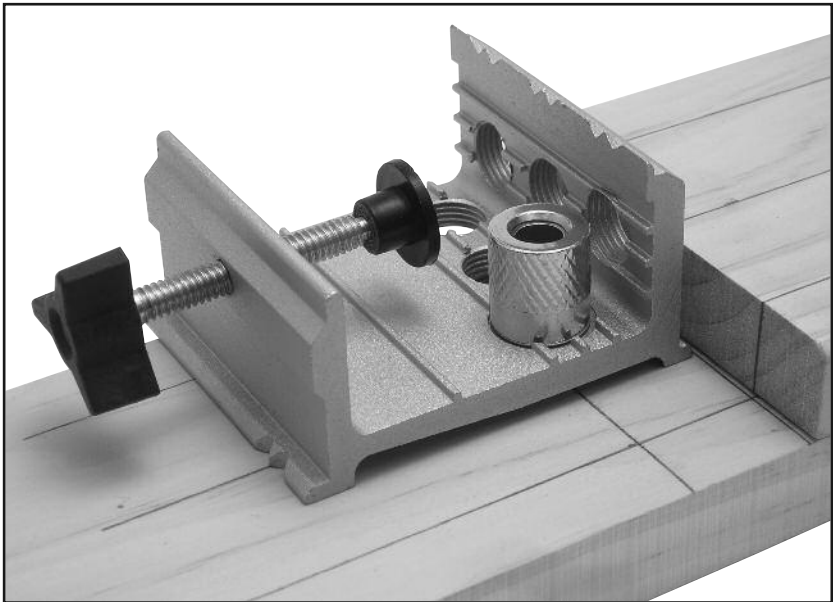




**E•Z Pro™**

## **Deluxe Doweling Jig Kit**

*USER'S MANUAL*



PATENT: 7,001,118

# **851**

*Please read this manual carefully and thoroughly before using this product.*

---

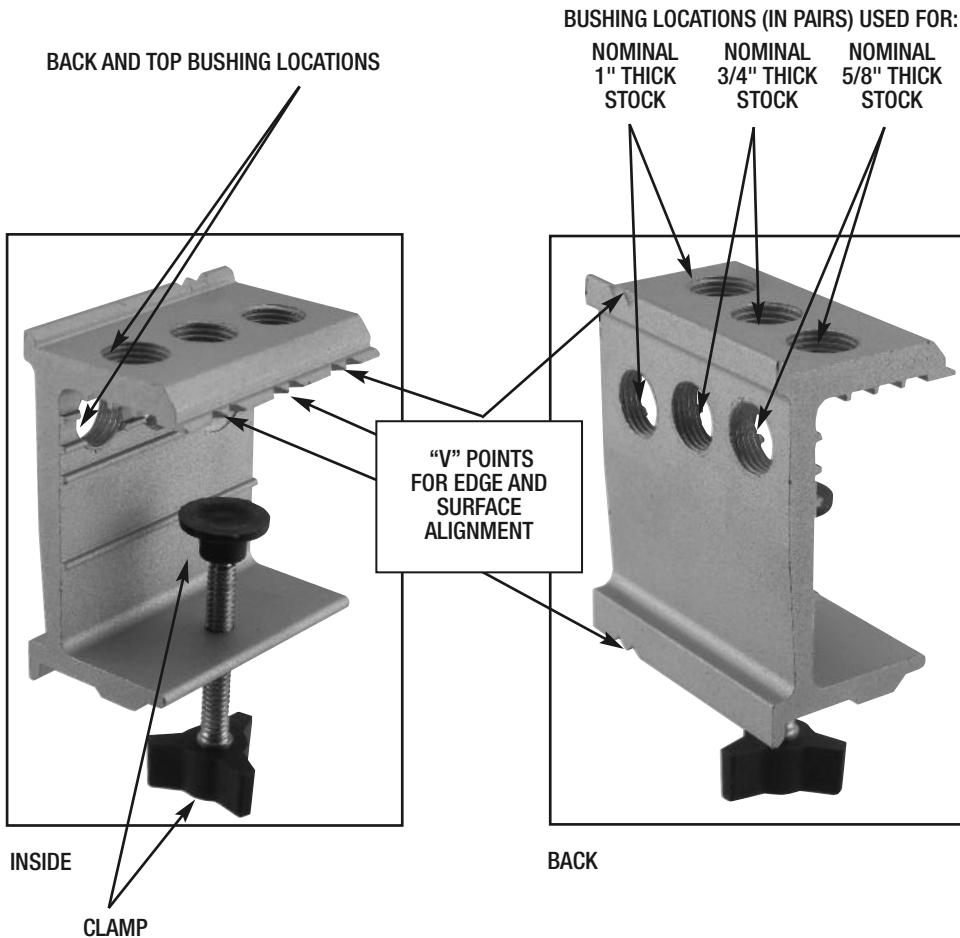
# CONTENTS

<b>Introduction</b>	<b>3</b>
<b>Anatomy of the E•Z Pro Doweling Deluxe Jig</b>	<b>3</b>
<b>What's in the Kit</b>	<b>4</b>
<b>Instructions</b>	<b>5</b>
<b>Edge Doweling</b>	<b>5</b>
<b>Setting the Collar and Drill Depth for Edge Doweling</b>	<b>5</b>
<b>Preparing Your Work Piece</b>	<b>5 – 6</b>
<b>Right Angle (Corner) Doweling</b>	<b>6</b>
<b>Setting the Collar and Drill Depth for Right Angle Doweling</b>	<b>6</b>
<b>Preparing Your Work Piece</b>	<b>7</b>
<b>Surface Doweling</b>	<b>8 – 9</b>
<b>Setting the Collar and Drill Depth for Surface Doweling</b>	<b>8</b>
<b>Preparing Your Work Piece</b>	<b>8 – 9</b>
<b>Instructions for Use of the Dowel Centers</b>	<b>10</b>
<b>Marking Your Work Piece</b>	<b>10</b>
<b>Customer Support</b>	<b>10</b>
<b>Warranty Information</b>	<b>10</b>
<b>Return for Repair Policy</b>	<b>10</b>
<b>User's Manual in Spanish (Manual Del Usuario)</b>	<b>11 – 20</b>
<b>User's Manual in French (Guide D'utilisation)</b>	<b>21 – 31</b>

# INTRODUCTION

Thank you for purchasing General Tools & Instruments' E•Z Pro™ Deluxe Doweling Jig Kit. The E•Z Pro Deluxe Doweling Jig Kit is a simple and straight forward device that's easy to set-up and simple to use. It is intended to assist you in centering and aligning dowels on stock that is nominally 5/8", 3/4" or 1" thick. When the stock is greater than 1" thick, registration may be alternated between the top and bottom surfaces to achieve balanced doweling. (See **Figure A** on page 5)

## ANATOMY OF THE E•Z PRO DELUXE DOWELING JIG





## WHAT'S IN THE KIT:



**3 Brad Point Drill Bits**  
 1/4" (6.4mm) diameter  
 5/16" (8mm) diameter  
 3/8" (10mm) diameter



**Wood Dowels**  
 3 sets of 24 each –  
 1-1/2" long (38mm)  
 • 1/4" (6.4mm) diameter  
 • 5/16" (8mm) diameter  
 • 3/8" (10mm) diameter



**Wood Glue**  
 1.4 oz. bottle  
 of white  
 wood glue



**Hex Wrench**



**3 Bushings** - 1/4" (6.4mm),  
 5/16" (8mm), 3/8" (10mm) I.D.



**3 Stop Collars** - 1/4" (6.4mm),  
 5/16" (8mm), 3/8" (10mm) I.D.



**6 Dowel Centers** - 2 each  
 1/4" (6.4mm), 5/16" (8mm),  
 3/8" (10mm) O.D.

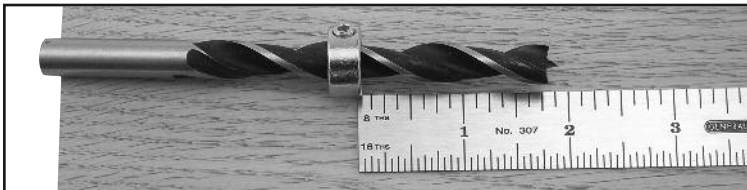
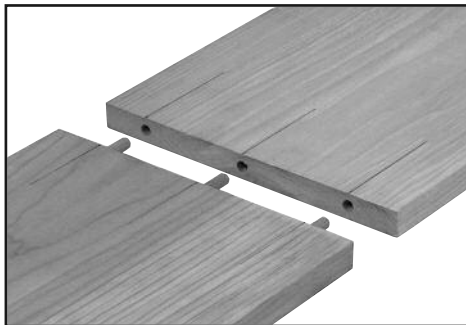
# INSTRUCTIONS:

**NOTE:** In these instructions we will assume using the 5/16" diameter dowel, nominal 3/4" thick boards and drilling with the 5/16" drill bit.

## EDGE DOWELING:

### SETTING THE COLLAR AND DRILL DEPTH FOR EDGE DOWELING

You will be drilling 3/4" deep dowel holes in each piece so the 1-1/2" dowel will be equally centered into both boards. In order to correctly position the drill collar, you need to add the thickness of the jig plus the length of the bushing (1") to the 3/4" depth. Thus, to also allow for gluing, set the collar slightly longer than 1-3/4" from the end of the drill.

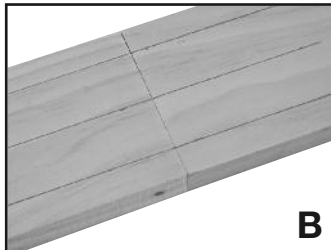
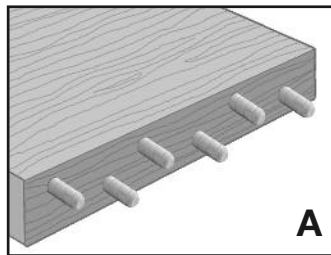


### NOTE:

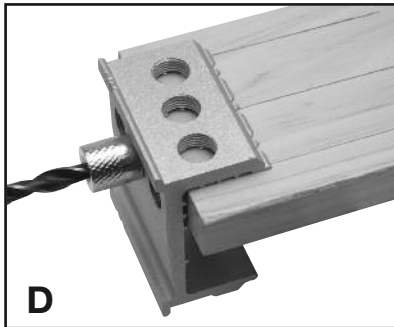
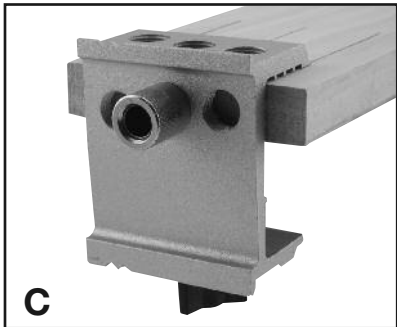
When doweling stock that is greater than 1 inch thick, registration may be alternated between the top and the bottom surfaces to achieve balanced doweling (Fig. A).

### PREPARING YOUR WORK PIECE

1. Draw location lines on the face of your work piece where the dowel holes are to be drilled. Extend these lines at least 2 inches in from the edge (Fig. B).
2. Select the drill bushing that fits the dowel size you intend to use, and screw it into the long side of the **E•Z Pro Deluxe Doweling Jig Kit**, using the hole that centers on the thickness of the stock you are using (Fig. C).



3. Secure your work piece and attach the **E•Z Pro Deluxe Doweling Jig Kit** to the edge centering the 2" registration line in the appropriate "V" pointer (**Fig. D**).
4. Keeping the bushing in the same position re-align jig and drill holes for each dowel position. Insert dowels, assemble dry to check for fit. Apply glue to dowel pins or drilled holes for a permanent joint. Once assembled, wipe away excess glue.



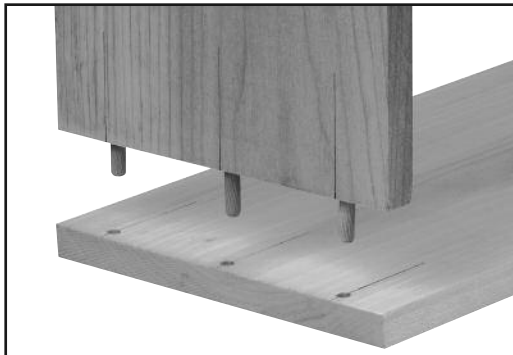
---

## **RIGHT ANGLE (CORNER) DOWELING:**

### ***SETTING THE COLLAR AND DRILL DEPTH FOR RIGHT ANGLE DOWELING***

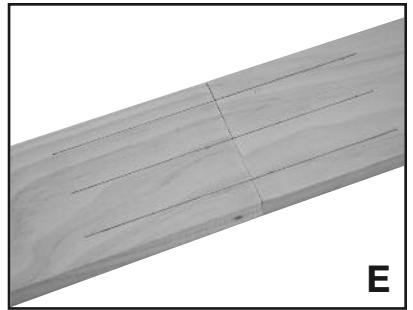
For the edge piece, you will be drilling a 1" deep hole and/or the surface piece you will be drilling a 1/2" deep hole to accommodate the 1-1/2" dowels.

Therefore, in order to correctly position the drill collar, you need to add the thickness of the jig plus the length of the bushing (1") to the respective depths before drilling (2" and 1-1/2").



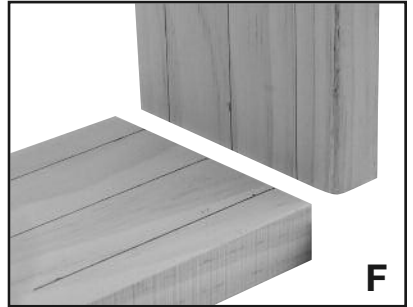
## PREPARING YOUR WORK PIECE

**Marking the pieces:** Lay the 2 pieces to be joined on a flat surface and mark the drill hole locations across each board (**Fig. E**). This will be the **INSIDE** of the joint.



### For the edge doweled part:

1. Mark the board and select the appropriate bushing following the edge doweeling instructions (1) and (2) on page 5.
2. Set the appropriate collar depth for edge drilling (2").
3. Drill your edge holes as in Steps 3 & 4 on page 6. (**Fig. C**)



### For the surface doweled part:

1. Move the drill bushing to the corresponding location on the top of the **E•Z Pro Deluxe Doweling Jig Kit**. (**Fig. G**)
2. Secure your work piece accordingly; clamp the jig with the appropriate "V" pointer on the location line. (**Fig. H**)
3. Set your corresponding collar depth (1-1/2") and drill holes for each dowel position. Insert dowels and assemble dry to check for fit. Apply glue to dowel pins or drilled holes for a permanent joint. Once assembled, wipe away excess glue.



## SURFACE DOWLING:

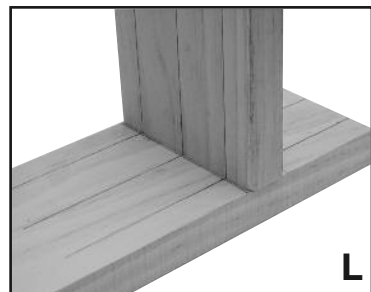
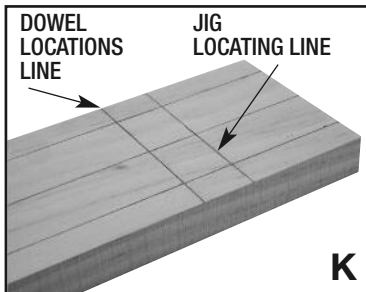
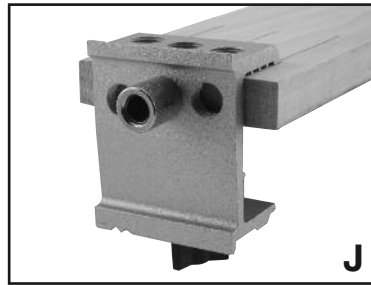
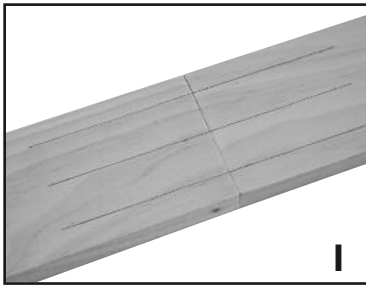
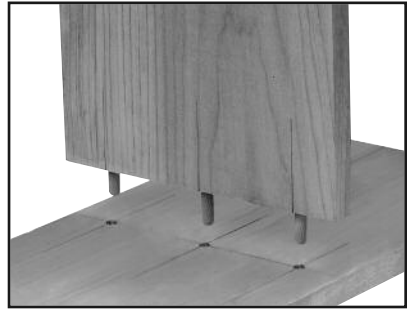
**NOTE:** *Surface doweling is the same as right angle (corner) doweling, except you are not on the edge.*

### SETTING THE COLLAR AND DRILL DEPTH FOR SURFACE DOWELING

The collar settings and the drill depths will be the same as for right angle doweling.

### PREPARING YOUR WORK PIECE

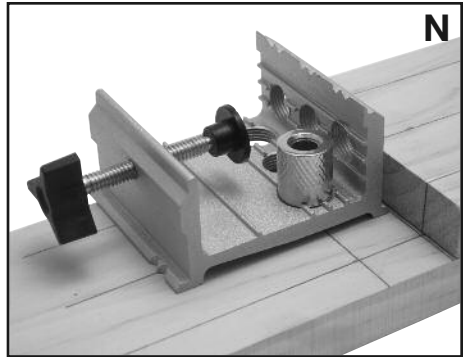
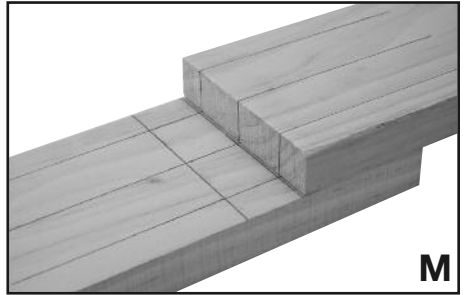
1. In the case of bookcases or cabinets, prepare the end of the shelf or partition as in **EDGE DOWELING**, on page 5 or **Fig. I** below. Attach jig as in edge drilling (steps 3 & 4 on page 6) and drill holes (**Fig. J** below).



2. On your vertical riser, mark a horizontal line across the full surface where the dowels will be located (**Fig. K**). If not already marked, you can transfer the center locations from the prepared edge to that horizontal line (**Fig. L**). Extend your marks at least 3 1/2" down the face to make it visible for alignment to the bottom "V" pointer when the jig is positioned.

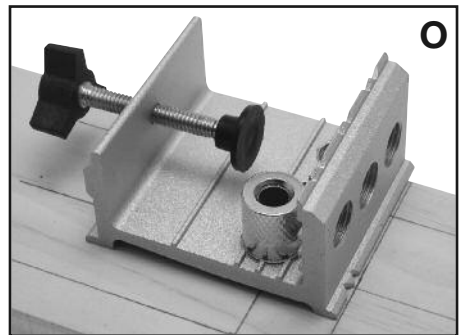


3. Mark the jig locating line  $15/16$ " above and parallel to your doweling line (**Fig. K**). Align your edge board on this line on the surface of your work piece and clamp both pieces (**Fig. M**).
4. Place the Doweling Jig on its back with the thumbscrew toward you, and screw the desired size drill bushing into the right hand, *inside* hole (**Fig. N**). (Note: this is the only bushing hole to be used when surface doweling.)
5. With the jig still on its back, slide its top edge to the clamped edge piece (**Fig. N**), or to the marked line (**Fig. O**). Align the registration points on both ends of the jig with the extended location lines, hold or clamp the jig firmly and drill your dowel hole.



Re-align the E•Z Pro Jig and drill holes for each dowel position. Insert dowels; Assemble dry to check for fit.

Apply glue to dowel pins or drilled holes for a permanent joint. Once assembled, wipe away excess glue.



---

## **INSTRUCTIONS FOR USE OF THE DOWEL CENTERS**

Two each x 1/4", 5/16" & 3/8" Dowel Centers are enclosed for use in conjunction with the E•Z Pro Deluxe Doweling Jig Kit. These dowel centers help to make it easy to precisely align two pieces of stock when marking the piece isn't practical.

### **MARKING YOUR WORK PIECE**

Drill edge holes as previously instructed and inset a pair of appropriately sized Dowel Center Points into those holes with the sharp points facing out. Align this piece to the surface to be drilled and tap lightly on the far end of the board to embed the points of the dowel centers into the opposite work piece. Drill your holes in the work piece at these marks.

---

## **CUSTOMER SUPPORT**

Please visit our website at [www.generaltools.com](http://www.generaltools.com) to obtain additional woodworking information, instructional videos and product manual.

---

## **WARRANTY INFORMATION**

The **E•Z Pro Deluxe Doweling Jig Kit** from General Tools & Instruments is warranted to the original purchaser to be free from defects in material and workmanship for a period of one year. Subject to certain restrictions, General will repair or replace this product, if, after examination, it is determined by General to be defective in material or workmanship.

---

## **RETURN FOR REPAIR POLICY**

Every effort has been made to provide you with a reliable product of superior quality. However, in the event your instrument requires repair, please contact our Customer Service to obtain an RGA (Return Goods Authorization) number before forwarding the unit via prepaid freight to the attention of our Service Center at this address:

General Tools & Instruments  
80 White Street  
New York, NY 10013  
212-431-6100

Remember to include a copy of your proof of purchase, your return address, and your phone number and/or e-mail address.

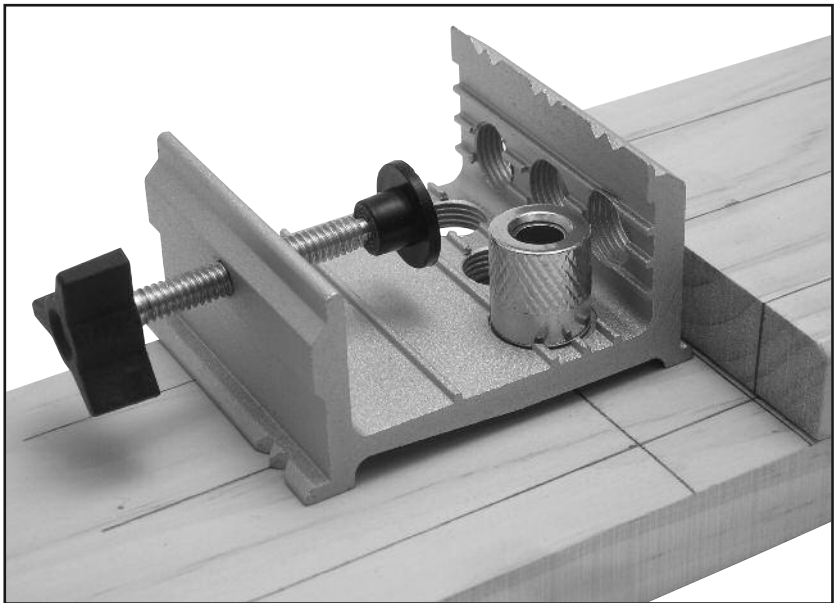
**If, at any time, you need additional help, feel free to call a  
woodworking expert at General!**



**E•Z Pro™**

# Juego de lujo de guías para espigas

MANUAL DEL USUARIO



PATENTE: 7,001,118

## 851

*Lea completamente este manual antes de utilizar el producto.*

---

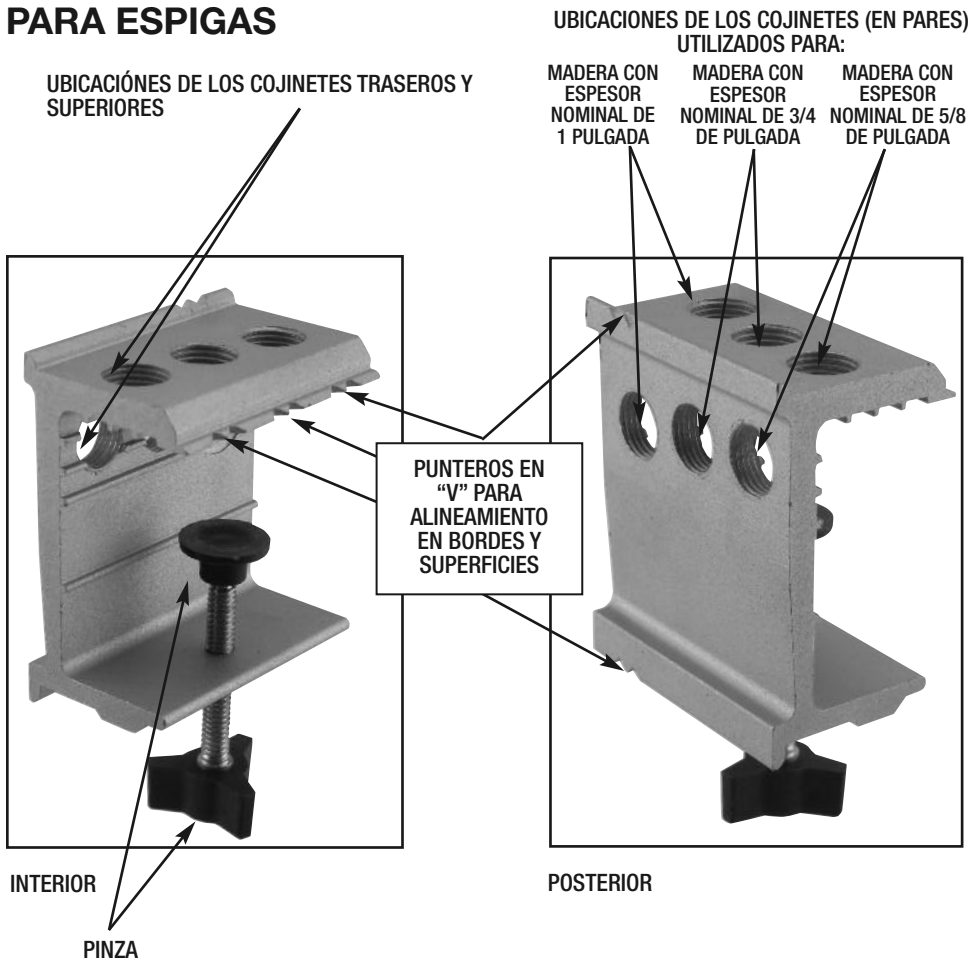
# CONTENIDO

<b>Introducción</b> .....	<b>13</b>
<b>Anatomía del juego de lujo E•Z Pro de guías para espigas</b> .....	<b>13</b>
<b>Que hay en la caja</b> .....	<b>14</b>
<b>Instrucciones</b> .....	<b>15</b>
<b>Guías para espigas en el borde</b> .....	<b>15</b>
<b>Ajuste del collarín y de la profundidad de la broca para las guías de espigas en el borde</b> .....	<b>15</b>
<b>Preparación de la pieza de trabajo</b> .....	<b>15 – 16</b>
<b>Guías para espigas en ángulo recto (en esquina)</b> .....	<b>16</b>
<b>Ajuste del collarín y de la profundidad de la broca para espigas en ángulo recto</b> .....	<b>16</b>
<b>Preparación de la pieza de trabajo</b> .....	<b>17</b>
<b>Guías para espigas en superficie</b> .....	<b>18 – 19</b>
<b>Ajuste del collarín y de la profundidad de la broca para espigas en superficie</b> .....	<b>18</b>
<b>Preparación de la pieza de trabajo</b> .....	<b>18 – 19</b>
<b>Instrucciones para la utilización de guías de centrado</b> .....	<b>20</b>
<b>Marcado de la pieza de trabajo</b> .....	<b>20</b>
<b>Servicio al cliente</b> .....	<b>20</b>
<b>Información acerca de la garantía</b> .....	<b>20</b>
<b>Procedimiento de retorno para reparaciones</b> .....	<b>20</b>

# INTRODUCCIÓN

Gracias por comprar el juego de lujo E•Z Pro de guías para espigas de General Tools & Instruments. El juego de lujo E•Z Pro de guías para espigas es un instrumento simple y directo de fácil instalación y de utilización sencilla. Esta diseñado para ayudarle en el centrado y alineamiento de las guías para espigas en bloques de madera de un espesor nominal de 5/8, 3/4 o de 1 pulgada. Cuando el bloque tiene más de una pulgada de espesor, se debe alternar las perforaciones entre las superficies de la parte superior y de la inferior para lograr un balance al colocar las espigas. (Véase la **Figura A** en la página 15)

## ANATOMÍA DEL JUEGO DE LUJO E•Z PRO DE GUÍAS PARA ESPIGAS





## QUE HAY EN LA CAJA:



**3 brocas para madera con puntilla**  
 1/4 de pulgada (6.4mm) de diámetro  
 5/16 de pulgada (8mm) de diámetro  
 3/8 de pulgada (10mm) de diámetro



**Espigas de madera**  
 3 juegos de 24 cada uno –  
 1-1/2 pulgada de largo (38mm)  
 • 1/4 de pulgada (6.4mm) de diámetro  
 • 5/16 de pulgada (8mm) de diámetro  
 • 3/8 de pulgada (10mm) de diámetro



**Cola para madera**  
 Botella de 41ml  
 (1.4 oz) de cola  
 blanca para  
 madera



**3 Cojinetes de** - 1/4 de pulgada  
 (6.4mm), 5/16 de pulgada (8mm),  
 3/8 de pulgada (10mm) de diámetro  
 interior



**3 cojinetes de retención** - 1/4 de  
 pulgada (6.4mm), 5/16 de pulgada  
 (8mm), 3/8 de pulgada (10mm) de  
 diámetro interior



**Llave Allen  
 hexagonal**



**6 guías de centrado** - 2 de cada una  
 de 1/4 de pulgada (6.4mm), 5/16 de  
 pulgada (8mm), 3/8 de pulgada (10mm)  
 de diámetro exterior

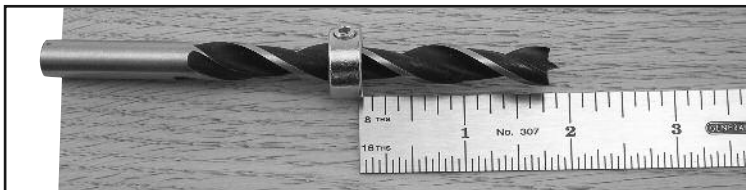
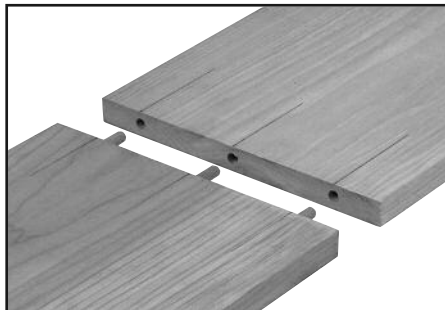
# INSTRUCCIONES:

**NOTA:** En estas instrucciones se utilizara la espiga de 5/16 de pulgada con una placa de 3/4 de pulgada de ancho y una broca de 5/16 de pulgada.

## PERFORACIÓN PARA ESPIGAS EN EL BORDE:

### AJUSTE DEL COLLARÍN Y DE LA PROFUNDIDAD DE PERFORACIÓN

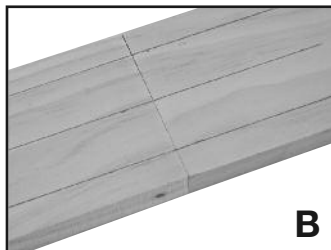
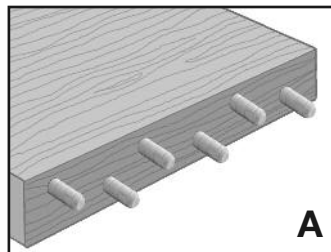
Se necesita efectuar unas perforaciones de 3/4 de pulgada de profundidad en cada pieza de manera que la guía para la espiga de 1-1/2 pulgada esté centrada en ambas placas. Para colocar el collarín de perforación en forma correcta, necesita adicionar el ancho de la guía mas el largo del cojinete (1 pulgada) a la profundidad de 3/4 de pulgada. Además, necesitara espacio para la cola, ajuste el collarín a un largo de un poco mas de 1-3/4 pulgada desde el extremo del taladro.



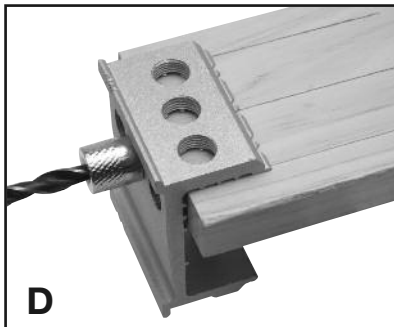
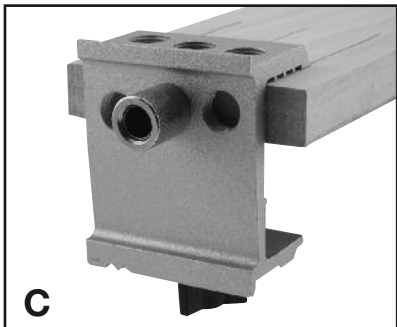
**NOTA:** Cuando la pieza en donde se colocarán las espigas es de más de una pulgada de ancho, las perforaciones para las espigas deben alternarse en la superficie, arriba y abajo, para lograr un equilibrio en el ajuste de las espigas (Fig. A).

### PREPARACIÓN DE LA PIEZA DE TRABAJO

1. Dibuje líneas de ubicación en el frente de la pieza a trabajar en el sitio en donde las perforaciones para las espigas deben ser efectuadas. Extienda esas líneas al menos dos pulgadas hacia el interior desde el borde (Fig. B).
2. Seleccione el cojinete de perforación que se ajuste al tamaño de la espiga que va a utilizar, y atornillelo en lado largo del juego de lujo E•Z Pro de guías para espigas utilizando la perforación que se centra en el ancho de la pieza que esta utilizando (Fig. C).



3. Asegure la pieza de trabajo y sujete el juego de lujo E•Z Pro de guías para espigas al borde, centrando la línea de 2 pulgadas con el puntero en "V" adecuado (**Fig. D**).
4. Mantenga el cojinete en la misma posición, re-alinee la guía y efectúe las perforaciones para cada posición de las espigas. Introduzca las espigas; ensamble sin cola para verificar el ajuste.



Aplice la cola a las espigas o al interior de las perforaciones para una unión permanente. Una vez las piezas ensambladas, limpie el exceso de cola.

## **PERFORACIONES PARA ESPIGAS EN ANGULO RECTO (ESQUINAS):**

### ***AJUSTE DEL COLLARÍN Y DE LA PROFUNDIDAD DE LA BROCA***

Para la pieza del borde necesita efectuar una perforación de una pulgada y/o perforar la superficie de la pieza a media pulgada para que las espigas de 1-1/2 pulgada ajusten.

Además, para colocar en forma correcta el collarín del talado, se necesita adicionar el ancho de la guía de la espiga mas el largo del cojinete (1 pulgada) a las profundidades respectivas antes de efectuarlas perforaciones (2 y 1-1/2 pulgadas).





## PREPARACIÓN DE LA PIEZA DE TRABAJO

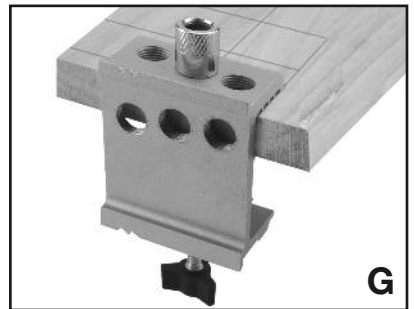
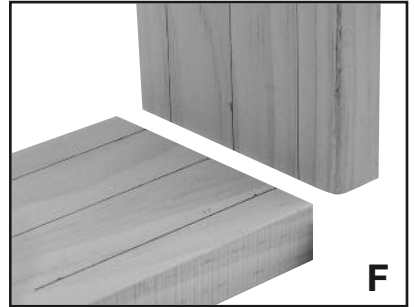
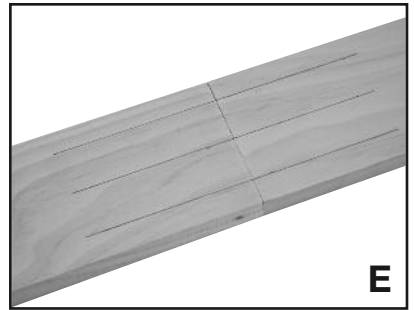
**Marcado de las piezas:** coloque las dos piezas a ensamblar sobre una superficie y marque la ubicación de las perforaciones en cada tabla haciéndolas coincidir (**Fig. E**). Esto será el INTERIOR de la unión.

**Para la parte en donde irán las espigas:**

1. Marque la tabla y seleccione el cojinete adecuado siguiendo las instrucciones anteriores (1) y (2) para las guías del borde en la pagina 15.
2. Ajuste la profundidad adecuada del collarín para perforar en el borde (2 pulgadas).
3. Efectúe las perforaciones del borde como se indica en los pasos 3 y 4 en la pagina 16. (**Fig. C**)

**Para la superficie de la pieza con las espigas:**

1. Mueva el cojinete de perforación al lugar correspondiente en la parte superior del juego de lujo E•Z Pro de guías para espigas (**Fig. G**).
2. Asegure firmemente la pieza de trabajo; coloque el juego de guías con el puntero en "V" sobre la línea marcada (**Fig. H**).
3. Ajuste la profundidad del collarín (1-1/2 pulgada) y efectúe las perforaciones para cada espiga. Introduzca las espigas; ensamble sin cola para verificar el ajuste. Aplique la cola a las espigas o al interior de las perforaciones para una unión permanente. Una vez las piezas ensambladas, limpie el exceso de cola.

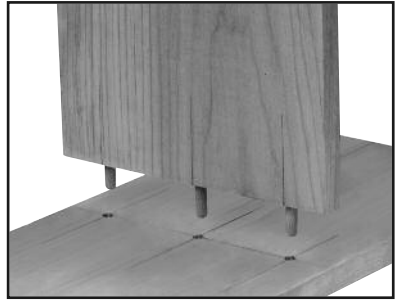


## ESPIGAS SOBRE UNA SUPERFICIE:

**NOTA:** Las perforaciones para las espigas en superficie se efectúan de la misma manera que para las espigas en esquina solo que no se está en el borde.

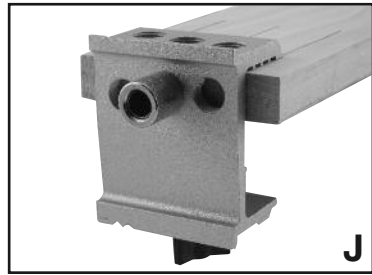
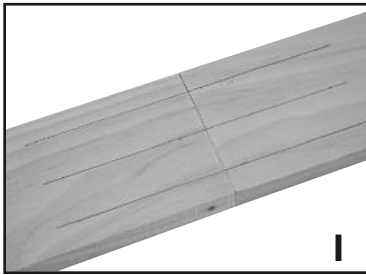
### AJUSTE DEL COLLARÍN Y DE LA PROFUNDIDAD DE PERFORACION PARA LAS ESPIGAS SOBRE UNA SUPERFICIE

El ajuste del collarín y la profundidad de las perforaciones serán las mismas que las perforaciones en ángulo recto.



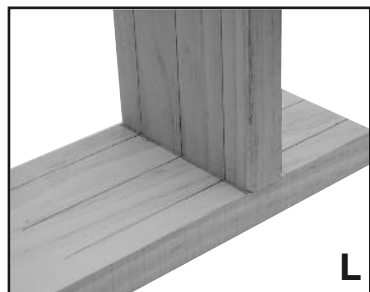
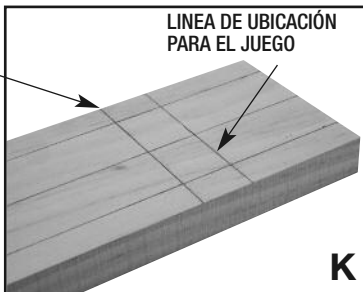
### PREPARACIÓN DE LA PIEZA DE TRABAJO

1. En el caso de libreros o gabinetes, prepare el borde del entrepaño o travesaño como se indica en **ESPIGAS EN EL BORDE** en la pagina 15 ó (**Fig. I**). Sujete el juego de guías como se indica en los pasos 3 y 4 en la pagina 16 (**Fig. J**) y efectúe las perforaciones.



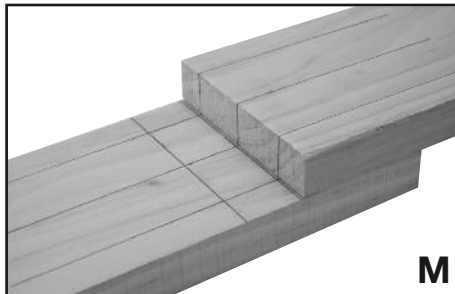
LÍNEA DE UBICACIÓN DE LAS GUIAS PARA ESPIGAS

LÍNEA DE UBICACIÓN PARA EL JUEGO

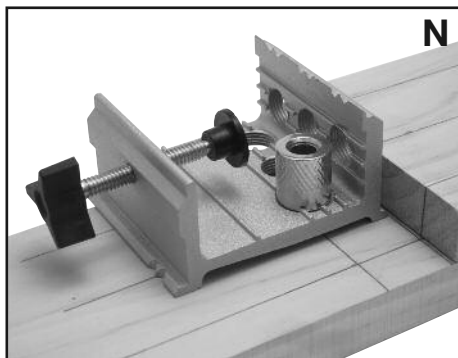


2. En el travesaño vertical marque una línea horizontal cruzando completamente la superficie en donde se colocaran las espigas (**Fig. K**). Si aun no ha marcado, transfiera las posiciones centrales del borde ya preparado a la línea horizontal (**Fig. L**). Extienda las marcas por lo menos a 3-1/2 pulgadas a lo largo de la superficie para que sean visibles al alinear con el puntero en “V” cuando coloque la guía de perforación.

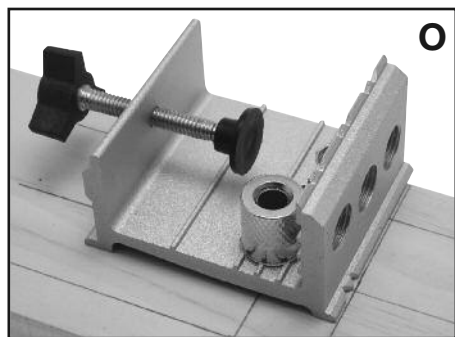
3. Marque la línea para la guía unos 15/16 de pulgada por encima y en paralelo a la línea de perforación para las espigas (**Fig. K**). Alinie el borde de la tabla sobre esta línea en la superficie de la pieza de trabajo y sujete ambas piezas con una prensa (**Fig. M**).



4. Coloque el juego de guías de perforación para espigas sobre la parte trasera con el tornillo de mano hacia usted. Atornille el cojinete de perforación deseado a la derecha, dentro del espacio previsto (**Fig. N**). (Nota: este es el único espacio para cojinete que se utilizara al efectuar las perforaciones.)



5. Con el juego de guías para perforación aun en su parte trasera, deslice la parte superior hacia la pieza sujeta (**Fig. N**), o hacia la línea marcada (**Fig. O**). Alinie los puntos de referencia en ambos lados del juego de guías con las líneas marcadas, sujete o coloque una prensa y efectúe la perforación para la espiga.



Vuelva a alinear el juego de lujo E•Z Pro de guías para espigas y efectúe las perforaciones para cada posición de las espigas. Introduzca las espigas y ensamble sin cola para verificar el ajuste.

Aplique cola en las espigas o en las perforaciones para una unión permanente. Una vez ensamblado, limpie el exceso de cola.

---

# INSTRUCCIONES PARA LA UTILIZACIÓN DE LAS GUÍAS DE CENTRADO

Se incluyen dos guías de centrado de 1/4 de pulgada, dos de 5/16 de pulgada y dos de 3/8 de pulgada para uso con el juego de lujo E•Z Pro de guías para espigas. Estas guías de centrado le ayudan a efectuar de una manera fácil y precisa la alineación de dos piezas de madera cuando el marcado de la pieza no puede realizarse.

## **MARCADO DE LA PIEZA DE TRABAJO**

Efectúe las perforaciones en el borde como se indicó anteriormente e inserte un par de guías de centrado del tamaño adecuado en los orificios, con las puntas hacia arriba. Alinee esta pieza a la superficie que se va a perforar, de un ligero golpe sobre la otra superficie de la tabla para insertar las puntas de las guías de centrado. Efectúe las perforaciones en la pieza de trabajo en estas marcas.

---

## SERVICIO AL CLIENTE

Visite nuestra página web: [www.generaltools.com](http://www.generaltools.com) para obtener información adicional sobre los trabajos en madera, videos instructivos y manuales del producto.

---

## INFORMACIÓN ACERCA DE LA GARANTÍA

El juego de lujo E•Z Pro de guías para espigas de General Tools & Instruments esta garantizado para el comprador original como libre de defectos en el material y la fabricación durante un periodo de un año. Sujeto a ciertas restricciones, General Tools reparara o reemplazara este producto, si después de examinarlo, General Tools determina que hay defectos en el material o la mano de obra.

---

## PROCEDIMIENTO PARA EL RETORNO PARA REPARACIONES

Se han hecho esfuerzos para entregarle un producto confiable y de calidad superior. Sin embargo, en el caso de que su instrumento necesite reparaciones, póngase en contacto con nuestro servicio al cliente para obtener un número de autorización para el retorno de mercancías (RGA Return Goods Authorization) antes de enviar la unidad por paquetería prepagada a la atención de nuestro Centro de Servicio a la siguiente dirección:

General Tools & Instruments  
80 White Street New York, NY 10013 212-431-6100

Recuerde incluir una copia de la prueba de compra, su dirección para retorno y su número telefónico y/o correo electrónico.

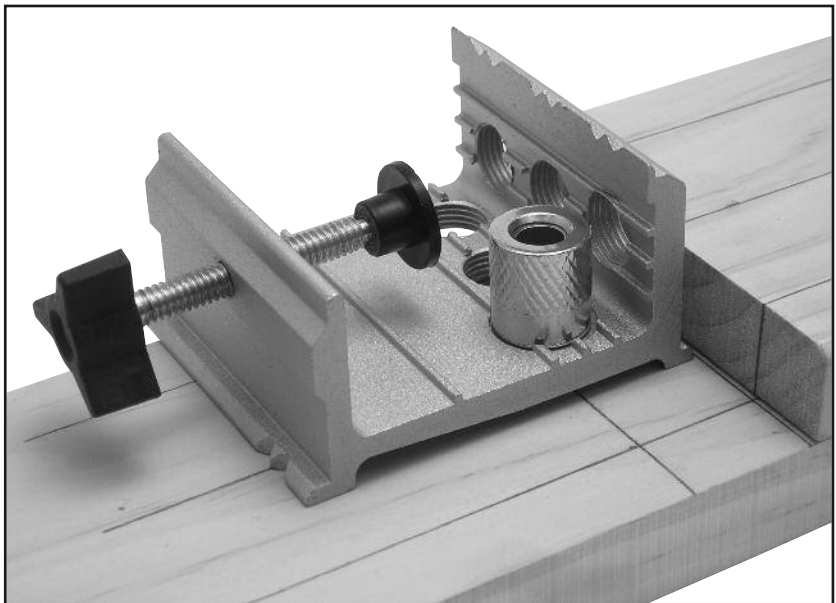
**Si en cualquier momento necesita ayuda adicional, ¡llame a un experto en trabajos de madera de General Tools!**

**GENERAL<sup>®</sup>**

**E•Z Pro**

**Trousse de gabarits à goujons de luxe**

*MANUEL DE L'UTILISATEUR*



BREVET : 7,001,118

**851**

*Veuillez lire attentivement tout le manuel avant d'utiliser ce produit.*

---

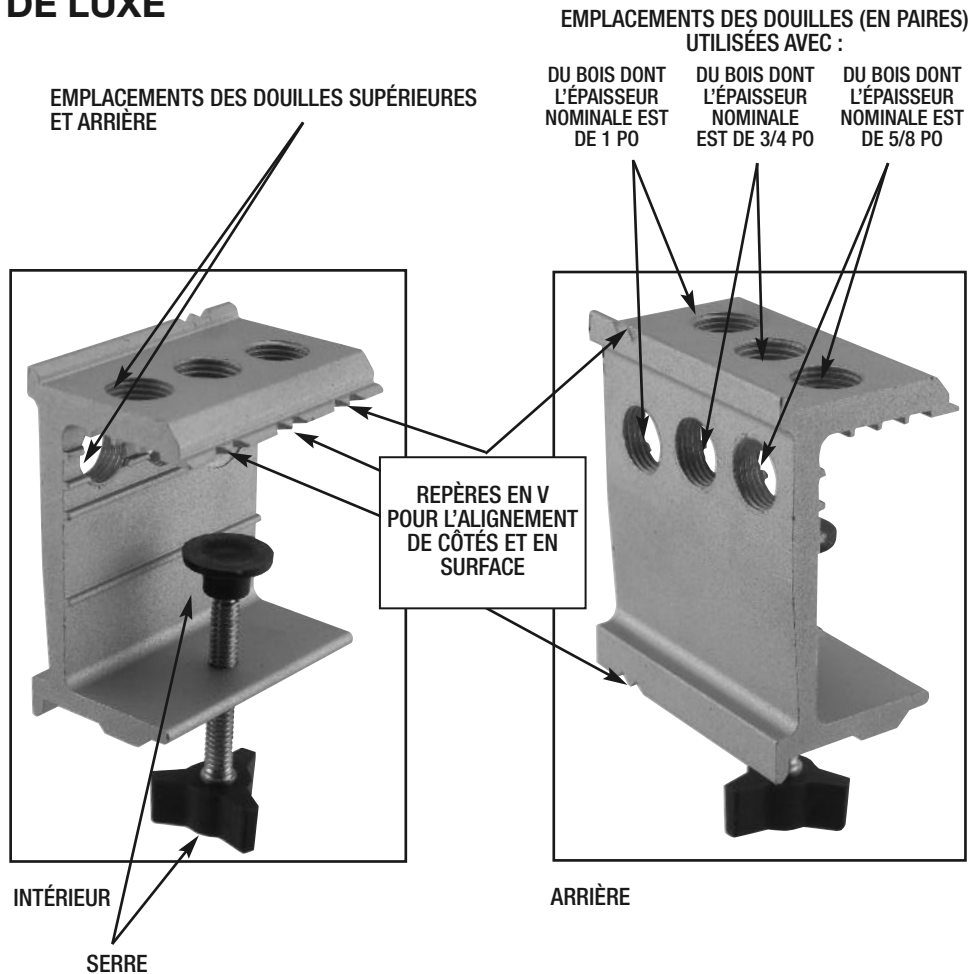
# TABLE DES MATIÈRES

<b>Introduction</b> .....	<b>23</b>
<b>Anatomie des gabarits à goujons E•Z Pro de luxe</b> .....	<b>23</b>
<b>Contenu de la trousse</b> .....	<b>24</b>
<b>Instructions</b> .....	<b>25</b>
<b>Goujons latéraux</b> .....	<b>25</b>
<b>Réglage du col et de la profondeur de la perceuse     pour un assemblage avec goujons latéraux</b> .....	<b>25</b>
<b>Préparation de la pièce</b> .....	<b>25 – 26</b>
<b>Goujons à angle droit (en coin)</b> .....	<b>26</b>
<b>Réglage du col et de la profondeur de la perceuse     pour un assemblage à angle droit</b> .....	<b>26</b>
<b>Préparation de la pièce</b> .....	<b>27</b>
<b>Goujons en surface</b> .....	<b>28 – 29</b>
<b>Réglage du col et de la profondeur de la perceuse     pour un assemblage avec goujons en surface</b> .....	<b>28</b>
<b>Préparation de la pièce</b> .....	<b>28 – 29</b>
<b>Instructions pour utiliser les centres de goujons</b> .....	<b>30</b>
<b>Marquage de la pièce</b> .....	<b>30</b>
<b>Service à la clientèle</b> .....	<b>30</b>
<b>Information sur la garantie</b> .....	<b>30</b>
<b>Politique de retour pour réparation</b> .....	<b>31</b>

# INTRODUCTION

Merci d'avoir acheté cette trousse de gabarits à goujons E•Z Pro de luxe de General Tools & Instruments. Cette trousse est composée d'outils simples et faciles à régler et à utiliser. Elle est conçue pour vous aider à centrer et à aligner les goujons sur le bois ayant une épaisseur nominale de 5/8 po, 3/4 po ou 1 po. Lorsque les pièces ont une épaisseur supérieure à 1 po, les goujons peuvent être alternés entre les surface du dessus et de la base afin d'obtenir une répartition équilibrée des goujons. (Voir la **figure A** de la page 25)

## ANATOMIE DES GABARITS À GOUJONS E•Z PRO DE LUXE





## CONTENU DE LA TROUSSE :



### 3 forets à pointe-poinçon

- 1/4 po (6,4 mm) de diamètre
- 5/16 po (8 mm) de diamètre
- 3/8 po (10 mm) de diamètre



### Goujons de bois

- 3 ensembles de 24 chacun –
- 1-1/2 po (38 mm) de longueur
- 1/4 po (6,4 mm) de diamètre
- 5/16 po (8 mm) de diamètre
- 3/8 po (10 mm) de diamètre



**Colle à bois**  
Bouteille de  
41 ml (1,4 oz)  
de colle à bois  
blanche



**3 douilles** - 1/4 po (6,4 mm),  
5/16 po (8 mm), 3/8 po (10 mm)  
D. int.



**3 bagues de butée** - 1/4 po  
(6,4 mm), 5/16 po (8 mm), 3/8 po  
(10 mm) D. int.



**Clé hexagonale**



**6 centres de goujons** - 2 de  
chaque taille : 1/4 po (6,4 mm),  
5/16 po (8 mm), 3/8 po (10 mm)  
D. ext.



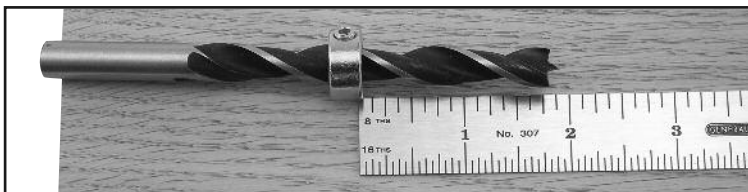
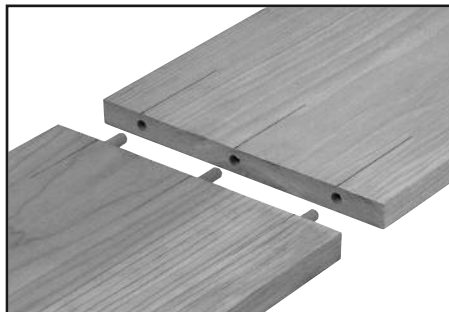
# INSTRUCTIONS:

**REMARQUE :** Dans les présentes instructions, les goujons utilisés ont un diamètre de 5/16 po et l'épaisseur nominale de la planche est de 3/4 po. La mèche est aussi de 5/16 po.

## GOUJONS LATÉRAUX :

### RÉGLAGE DU COL ET DE LA PROFONDEUR DE LA PERCEUSE POUR UN ASSEMBLAGE AVEC GOUJONS LATÉRAUX

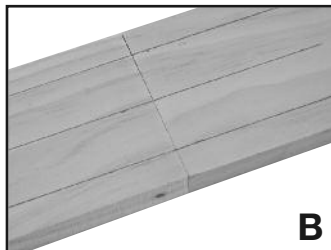
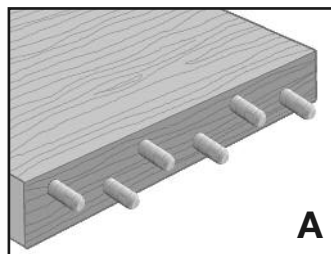
Perforer les trous pour les goujons à une profondeur de 3/4 po dans chaque pièce afin que le goujon de 1-1/2 po soit centré dans les deux panneaux. Pour bien positionner le col de la perceuse, il faut ajouter l'épaisseur du gabarit et la longueur de la bague (1 po) à la profondeur de 3/4 po. De plus, pour permettre de coller les pièces, régler le col pour qu'il soit un peu plus long que 1-3/4 po à partir de l'extrémité de la mèche.



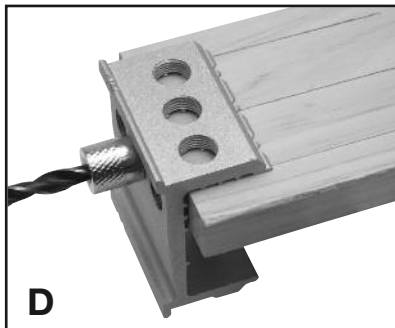
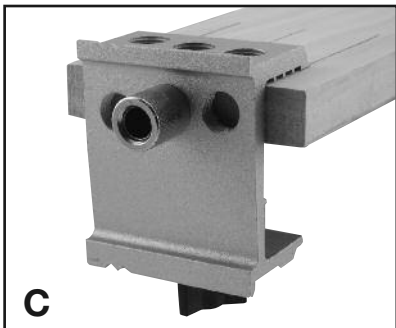
**REMARQUE :** Lorsque le l'épaisseur du bois à goujonner est supérieure à 1 po, la position des goujons peut être alternée entre le dessus et la base des surfaces afin qu'il y ait équilibre (Fig. A).

### PRÉPARATION DE LA PIÈCE

1. Tracer des lignes de repère sur la face de la pièce de bois où les trous pour les goujons seront percés. Prolonger ces lignes d'au moins 2 po sur les côtés (Fig. B).
2. Choisir la bague de la perceuse qui convient à la taille du goujon qui sera utilisé et la visser dans le côté long du la trousse de gabarits à goujons E•Z Pro de luxe en utilisant le trou centré par rapport à l'épaisseur de la pièce de bois utilisée (Fig. C).



3. Retenir la pièce de bois et fixer la trousse de gabarits à goujons E•Z Pro de luxe sur le côté en centrant la ligne de 2 po par rapport au pointeur en V approprié (**Fig. D**).
4. En gardant la bague dans la même position, réaligner le gabarit et percer un trou pour chaque position des goujons. Insérer les goujons. Faire d'abord l'assemblage à sec afin de vérifier l'ajustement.



Appliquer de la colle sur les goujons ou dans les trous afin d'obtenir un assemblage permanent. Une fois les pièces assemblées, essuyer l'excès de colle.

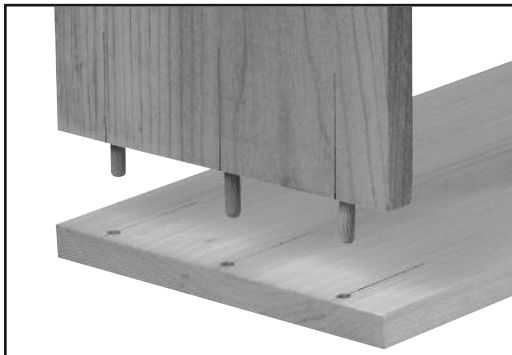
---

## **GOUJONS À ANGLE DROIT (COIN) :**

### ***RÉGLAGE DU COL ET DE LA PROFONDEUR DE LA PERCEUSE POUR UN ASSEMBLAGE À ANGLE DROIT***

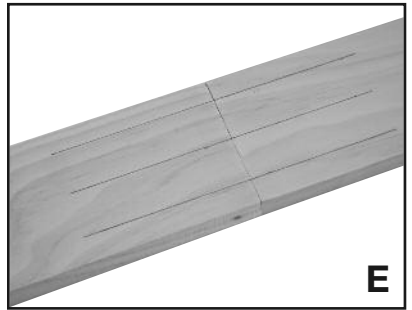
Dans la pièce latérale, percer un trou de 1 po de profondeur et/ou dans la pièce de surface, percer un trou de 1/2 po de profondeur pour qu'il puisse contenir les goujons de 1-1/2 po.

Pour bien positionner le col de la perceuse, il faut ajouter l'épaisseur du gabarit et la longueur de la bague (1 po) aux profondeurs respectives avant de faire le trou (2 po et 1-1/2 po).



## PRÉPARATION DE LA PIÈCE

**Marquage des pièces :** étendre les deux pièces à assembler sur une surface plane et marquer l'emplacement des trous sur chaque panneau (**Fig. E**). Ce sera l'INTÉRIEUR de l'assemblage.



### Pour la partie avec les goujons sur le côté :

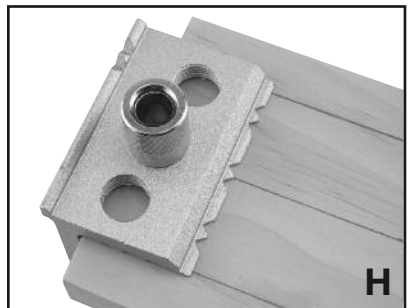
1. Marquer le panneau et choisir la bague appropriée selon les instructions pour goujons latéraux (1) et (2) ci-dessus.
2. Régler la profondeur du col pour faire les trous latéraux (2 po).
3. Perforer les trous comme aux étapes 3 et 4 de la page 26. (**Fig. C**).



### Pour la partie avec goujons en surface :

1. Placer la bague de la perceuse à l'endroit correspondant sur la trousse de gabarits à goujons E•Z Pro de luxe (**Fig. G**).
2. Retenir la pièce en conséquence : serrer le gabarit avec le pointeur en V approprié sur la ligne de repère (**Fig. H**).
3. Régler la profondeur du col correspondant (1-1/2 po) et percer des trous pour chaque position des goujons. Insérer les goujons. Faire d'abord l'assemblage à sec afin de vérifier l'ajustement.

Appliquer de la colle sur les goujons ou dans les trous afin d'obtenir un assemblage permanent. Une fois les pièces assemblées, essuyer l'excès de colle.

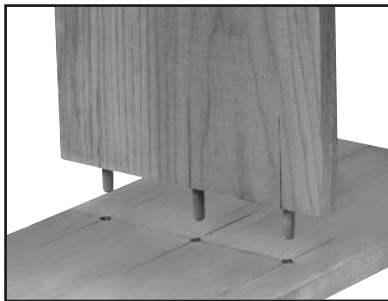


## GOUJONS EN SURFACE :

**REMARQUE :** Les goujons en surface s'installent de la même façon que ceux à angle droit (coin), sauf que le travail ne se fait pas sur le côté.

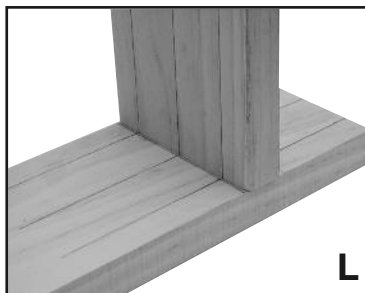
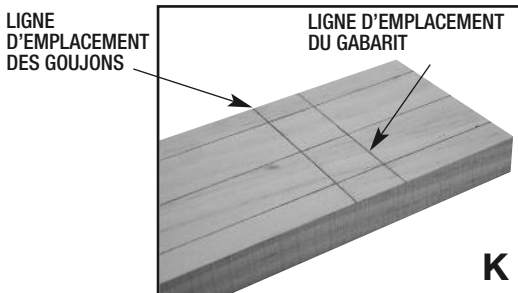
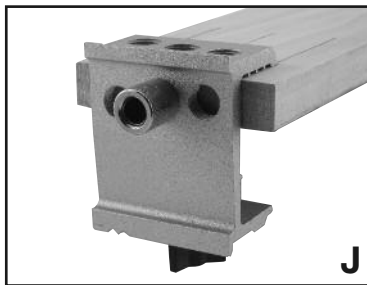
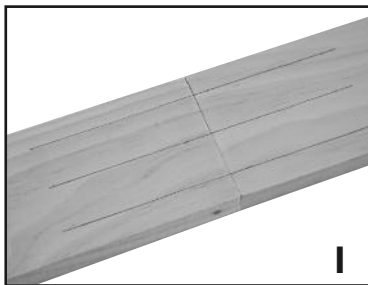
### RÉGLAGE DU COL ET DE LA PROFONDEUR DE LA PERCEUSE POUR UN ASSEMBLAGE AVEC GOUJONS EN SURFACE

Les réglages du col et de la profondeur de la perceuse seront les mêmes que pour l'assemblage à angle droit.



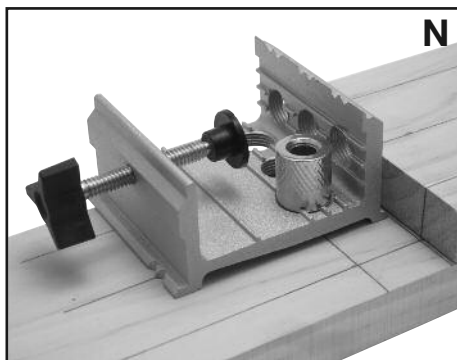
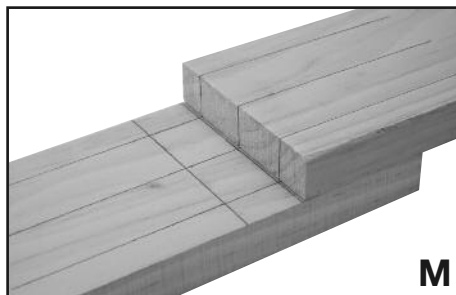
### PRÉPARATION DE LA PIÈCE

1. Dans le cas d'une bibliothèque ou d'une armoire, préparer l'extrémité de la tablette ou de la division selon l'installation de GOUJONS LATÉRAUX de la page 25 (**Fig. I**). Fixer le gabarit comme pour faire des trous latéraux aux étapes 3 et 4 de la page 26 (**Fig. J**) et percer les trous.



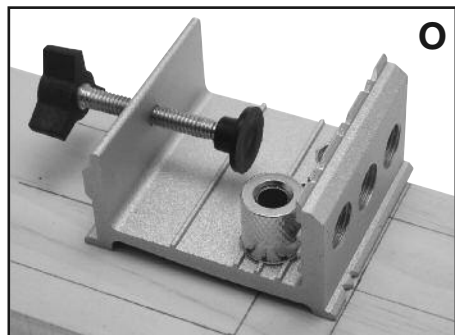
2. Sur le montant, marquer une ligne horizontale d'un côté à l'autre de la surface où les goujons seront insérés (**Fig. K**). Si elle n'est pas déjà marquée, il est possible de transférer les repères du centre présents sur le côté préparé à ceux de la ligne horizontale (**Fig. L**). Prolonger les marques d'au moins 3-1/2 po vers le bas de la surface afin de la rendre visible pour l'aligner avec le pointeur en V du bas lorsque le gabarit sera en place.

3. Marquer la ligne de repère du gabarit à 15/16 po au-dessus de la ligne des goujons et parallèlement à celle-ci (**Fig. K**). Aligner le panneau latéral sur cette ligne à la surface de la pièce et serrer les deux pièces (**Fig. M**).
4. Placer le gabarit à goujons sur le dos (la vis à oreille vers soi) et visser la bague de la perceuse de la taille désirée dans le côté droit, à l'intérieur du trou (**Fig. N**). (Remarque : il s'agit du seul trou de bague à utiliser pour l'assemblage avec goujons en surface.)
5. Laisser le gabarit sur le dos et glisser son côté supérieur vers la pièce latérale serrée (**Fig. N**), ou vers la ligne marquée (**Fig. O**). Aligner les points de repère sur les deux extrémités du gabarit avec les lignes de repère, puis retenir ou serrer fermement le gabarit et percer les trous pour les goujons.



Réaligner la trousse de gabarits à goujons E•Z Pro de luxe percer les trous pour chaque position de goujon. Insérer les goujons. Faire d'abord l'assemblage à sec afin de vérifier l'ajustement.

Appliquer de la colle sur les goujons ou dans les trous afin d'obtenir un assemblage permanent. Une fois les pièces assemblées, essuyer l'excès de colle.



---

## **INSTRUCTIONS POUR UNE UTILISATION AVEC LES CENTRES DE GOUJONS**

Deux centres de goujons de chaque taille (1/4 po, 5/16 po et 3/8 po) sont inclus pour une utilisation avec la trousse de gabarits à goujons E•Z Pro de luxe. Ces centres de goujons aident à faciliter l'alignement précis de deux pièces de bois lorsque le marquage des pièces n'est pas pratique.

### **MARQUAGE DE LA PIÈCE**

Perforer des trous latéraux tel qu'indiqué précédemment et insérer une paire de pointes de centrage des goujons dans les trous; les pointes acérées doivent faire face à l'extérieur. Aligner cette pièce à la surface à perforer et frapper délicatement sur l'extrémité du panneau afin d'enfoncer les pointes des centres de goujons dans la pièce de bois opposée. Perforer les trous dans la pièce de bois là où apparaissent ces marques.

---

## **SERVICE À LA CLIENTÈLE**

Pour obtenir des vidéos d'instructions, le manuel de ce produit ou de l'information additionnelle sur le travail du bois, veuillez visiter notre site Web au [www.generaltools.com](http://www.generaltools.com).

---

## **INFORMATION SUR LA GARANTIE**

La trousse de gabarits à goujons E•Z Pro de luxe de General Tools & Instruments est garantie pour l'acheteur original contre tout défaut de matériau et de main-d'œuvre pour une période d'un an. General réparera ou remplacera, sous certaines restrictions, cet appareil si, après examen, l'entreprise détermine qu'il y a un défaut de matériau ou de main-d'œuvre.

---

## **POLITIQUE DE RETOUR POUR RÉPARATION**

Tous les efforts sont faits pour vous offrir un produit fiable de qualité supérieure. Toutefois, si votre outil nécessite des réparations, veuillez vous adresser à notre service à la clientèle afin d'obtenir un numéro d'autorisation de retour avant d'envoyer l'unité, port payé, à l'attention de notre centre de service à l'adresse suivante :

General Tools & Instruments  
80 White Street  
New York, NY 10013  
212-431-6100

N'oubliez pas d'inclure une copie de votre preuve d'achat, votre adresse et votre numéro de téléphone et/ou votre adresse courriel.

**Si, à tout moment, vous désirez de l'aide additionnelle,  
vous pouvez téléphoner à un expert en assemblage du bois chez General**



## **Specialty Tools & Instruments**

---

### **GENERAL TOOLS & INSTRUMENTS**

80 White Street  
New York, NY 10013-3567  
PHONE (212) 431-6100  
FAX (212) 431-6499  
TOLL FREE (800) 697-8665  
e-mail: [sales@generaltools.com](mailto:sales@generaltools.com)  
[www.generaltools.com](http://www.generaltools.com)  
851 User's Manual

Specifications subject to change without notice

©2012 GENERAL TOOLS & INSTRUMENTS

NOTICE - WE ARE NOT RESPONSIBLE FOR TYPOGRAPHICAL ERRORS.

MAN#851 4/12/12