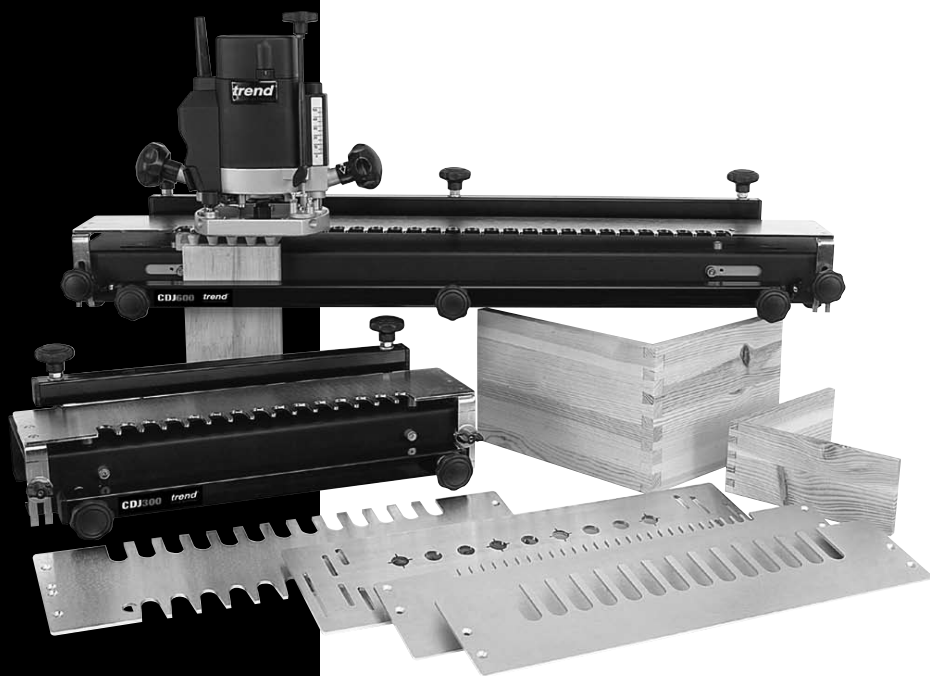


CDJ300 & CDJ600



trend[®]
routing technology

Kjære kunde

Takk for at du har kjøpt dette produktet fra Trend, vi håper du vil ha glede av å arbeide med det i mange år framover.

Vennligst husk å returnere garantikortet senest 28 dager etter kjøpsdato.

INNHOOLD

TEKNISKE DATA	1
SIKKERHET	2-3
DELER SOM FØLGER MED	4
BESKRIVELSE AV DELENE	5
MONTERING	
– CDJ300	6-7
– CDJ600	8
– CDJ600 flyttbare kantstoppere	9
– Montering på arbeidsbord	10
– Innjustering av emner	10
– Klemplister og skruer	10
– Tilpasning og justering av malkammen	11
– Klargjøring av fresen	12
SPESIFIKASJON AV MALER	14-17
KLARGJØRING FOR FRESING	
– Halvfordekte sinker	18
– Kamsinker (Tilleggsutstyr)	19
– Gjennomssinker (Tilleggsutstyr)	20
ARBEIDSGANG	
– Fresing av emnene	21
– Standard 12.,7 mm halvfordekt sink	22-24
– 12,7 mm falset halvfordekt sink	25-26
TILLEGGSUTSTYR	
– 6,35 mm halvfordekt sink 01	27-28
– 6,35 mm falset halvfordekt sink 01	29
– Kamsink 02 & 03	30-31
– 32 mm sentrumstapp 04	32-35
– Gjennomssink 05 & 06	36-38
VEDLIKEHOLD	39
GJENVINNING OG GARANTI	39
RESERVEDELER	
– Liste over reservedeler	40-43
– Oversikt over reservedeler	44-46
PROBLEMLØSNING	47

TEKNISKE DATA

Størrelse på sinkene	12,7 mm
Maks bredde på emnet:	
CDJ300	300 mm
CDJ600	600 mm
Emnetykkelse	12-25 mm
Styrehylsens diameter	15,8 mm
Vekt:	
CDJ300	6,2 kg
CDJ600	11,3 kg
Maks. diameter fressesåle	180 mm

Følgende symboler er benyttet gjennom hele bruksanvisningen:



_____ Betegner
fare for personskader, dødsulykke
eller skade på verktøyet hvis ikke
instruksjonene i denne veiledningen
følges.



_____ Sjekk i bruksanvisningen for
maskinen din.

Denne enheten må ikke tas i bruk før det er fastslått at den maskinen som skal benyttes sammen med enheten, er i samsvar med 98/37/EC (identifiseres via CE-merkingen på maskinen).

Hvis du trenger ytterligere teknisk informasjon eller reservedeler, vennligst ring vår avdeling for teknisk support på tlf. 004738371636.



SIKKERHET



Følg sikkerhetsinstruksene i bruksanvisningen for den maskinen som skal brukes eller kobles til dette tilbehøret. Følg også andre tilleggsregler som kan komme til anvendelse. Les de følgende sikkerhetsreglene før du begynner å bruke dette produktet.

VENNLIGST OPPBEVAR DENNE VEILEDNINGEN PÅ ET TRYGT STED.

I tillegg til de etterfølgende forskriftene må alle vernebestemmelsene til Statens Arbeidstilsyn følges når det gjelder alt arbeid med elektroverktøy.

Generelt

- Trekk støpselet ut av kontakten når maskinen ikke er i bruk, før ettersyn og når du bytter verktøy, f.eks. fresestål. Sørg for at bryteren på maskinen står på "av" (off) før du setter støpselet i kontakten.
 - Monter alltid maskinen, verktøy og tilbehør i overensstemmelse med de medfølgende instruksene.
 - Hold barn og besøkende unna. La aldri barn eller besøkende komme i kontakt med maskinen, verktøy eller tilbehør. Hold barn og besøkende unna arbeidsområdet.
 - Gjør verkstedet barnesikkert med hengelås og hovedbryter.
 - Kle deg riktig. Bruk ikke vide klær eller smykker; de kan komme borti roterende verktøy. Gummihansker og sklisikkert fotføy anbefales når du arbeider utendørs. Bruk hårnett for å holde langt hår på plass.
 - Tenk på arbeidsmiljøet. Bruk ikke produktet i regn eller fuktige omgivelser. Sørg for godt lys på arbeidsplassen. Elektroverktøy må ikke brukes i nærheten av bensin eller andre brannfarlige væsker. Sørg for oppvarming av arbeidsrommet så du ikke fryser på hendene.
 - Tilbehør må alltid være riktig og stabilt montert.
 - Hold arbeidsområdet ryddig og rent. Uryddige arbeidsrom og -benker kan bli årsak til skader.
 - Bruk bare tilbehør som er spesifisert i denne veiledningen sammen med anviste elektroverktøy. Press ikke verktøyet eller tilbehøret til å gjøre arbeid de ikke er beregnet for.
 - Verktøy som ikke brukes, må sikres.
- Oppbevar maskiner og verktøy på et tørt og høyt sted utenfor barns rekkevidde, og helst innlåst.
 - Best kontroll og sikkerhet gir det å ha begge hender på maskin og tilbehør. Hold begge hendene godt unna skjærende verktøy. Vent alltid til spindel og stål har sluttet å gå rundt før du foretar innstillinger eller justeringer.
 - Alle beskyttelsesinnretninger må være på plass og i god stand.
 - Fjern alt av spiker, stifter og andre metallgjenstander fra emnet.
 - Vedlikehold maskiner og skjærende verktøy omsorgsfullt. Hold stålene skarpe og rene for bedre og sikrere funksjon. Bruk aldri skadete kuttere. Følg rådene om smøring og bytte av tilbehør. Hold alle håndtak tørre, rene og fri for olje og fett.
 - Vedlikehold tilbehøret. Bruk aldri skadet tilbehør. Bruk bare tilbehør anbefalt av produsenten.
 - Sjekk skadete deler. Før igangsetting må du undersøke tilbehør, maskin, ledning, skjøteledning og støpsel grundig for tegn på skader. Sjekk at alle bevegelige deler står riktig, at ikke noe er i klem, brukt eller på andre måter kan virke skadelig inn på funksjonen. Få enhver skade/feil reparert av godkjent serviceverksted før du bruker maskinen eller tilbehøret.
 - Bruk aldri en maskin hvis den ikke lar seg starte eller stanse med bryteren. Få defekte brytere byttet på godkjent serviceverksted.
 - Strekk deg ikke for langt. Sørg for alltid å stå støtt og ha god balanse.
 - Vær ikke uvøren med ledningen. Bær aldri maskinen etter ledningen, og dra heller ikke i ledningen for å trekke ut støpselet. Hold ledningen unna varme, olje og skarpe kanter, samt arbeidsområdet.
 - Bruk utstyr for støvavsug. Hvis verktøyene er utstyrt for tilkobling av utstyr for støvavsug og -oppsamling, så sørg for at disse er tilkoblet og brukes etter sin hensikt.
 - Sjekk alle muttere, festebolter og -skruer før bruk for å forvisse deg om at de er tiltrukket og sikre. Foreta periodiske kontroller når du bruker en maskin i lengre perioder.
 - Hold deg våken. Se på det du gjør. Bruk sunn fornuft. Bruk ikke maskiner når du er trett, er påvirket
- av narkotiske stoffer, alkohol eller noen form for sterke medisiner.
 - La aldri maskiner stå og være i gang uten tilsyn. Gå aldri vekk fra en maskin før den har stanset helt.
 - Spenn alltid godt fast det emnet som skal bearbeides så sant det er mulig.
 - Bruk bare skjærende verktøy for trebearbeiding som er konformt med sikkerhetsstandarden EN847-1/2 og senere tilføyelser.

Sikkerhet ved fresing

- Koble overfresen fra. Når overfresen ikke brukes eller når du bytter tilbehør som fresestål, må du koble den og tilbehør fra strømforsyningen.
- Forviss deg om at fresestålet har sluttet å rotere før du bytter det. Bruk aldri spindelåsen som bremse.
- Fjern alle justeringsverktøyer og nøkler. Gjør det til en vane å sjekke på nøkler og justeringsverktøy er fjernet fra overfresen, fresestålet og tilbehørsdeler før du starter maskinen. Forviss deg om at fresestålet kan rotere fritt.
- Sjekk alle festeskruer for styreull og kniver for bruk for å sikre deg at de er tiltrukket og sikre. Kontroller dette fra tid til annen når du bruker maskinen i lengre perioder.
- Når du bruker en styrehylse ved fresing med mal, så sjekk at den ikke kan komme i kontakt med spennhylse og mutter.
- Støy. Ta nødvendige forholdsregler for å beskytte hørselen hvis lydtrykket overstiger 85 dB(A). Lydtrykket fra fresing kan overstige 85 dB(A), så hørselvern må brukes.
- Øyebeskyttelse. Bruk beskyttelsesbriller, briller eller visir for å beskytte øynene mot sprut av fliser.
- Pustevern. Bruk ansikts- eller støvmaske, eller motordrevet pustevern. Støvmasker/filtre bør skiftes regelmessig.
- Start aldri overfresen mens stålet er i kontakt med emnet.
- Freseringen skal alltid gå i motsatt retning av fresestålets rotasjon.
- Etter fresingen må du la spindelen få tid til å slutte å rotere før du setter maskinen fra deg.
- For du freser, må du sjekke at det ikke finnes hindringer i overfresens

arbeidsområde. Ved fresing tvers gjennom emnet må du forvisse deg om at det ikke finnes hindringer under emnet og at det finnes et mothold av tre som stålet kan ta i.

Ekstra sikkerhetsregler for fresestål

- Skjærende verktøy er skarpt. Det bør derfor håndteres med forsiktighet.
- Bruk alltid fresestål med riktig skaftdiameter i forhold til størrelsen på spennhylsen i overfresen.
- Bruk alltid den spindelhastigheten som er anbefalt for det fresestålet du har satt i. Forsikre deg om at stålet er kommet opp i full hastighet for du setter det i kontakt med emnet. Du finner anbefalt spindelhastighet på innpakningen, i bruksanvisningen for stålet eller i Trends fresekatalog.
- Bruk aldri annet enn fresestål i overfresen. Fresestål må aldri brukes i en drill. Drillbits og borebits må aldri brukes i en overfres. Fresestål må bare brukes til den typen materiale som de er produsert for. Fresestål må aldri brukes på metall eller murverk.
- Bruk aldri fresestål med større diameter enn den som er angitt som den maksimale i de tekniske spesifikasjonene for vedkommende elektroverktøy eller tilbehør.
- Slipp ikke ned fresestål eller bank dem mot harde gjenstander. Bruk aldri fresestål som har fått skader.
- Fresestålene må holdes rene. Fjern regelmessig kvaeavleiringer med Resin Cleaner[®]. Bruk av tørt smøremiddel (Trendicote[®] PTFE) vil virke forebyggende. Bruk ikke PTFE-spray på deler av plast.
- Skaftet på fresestålet må settes i spennhylsen til den streken som er avmerket på skaftet. Dette sikrer at minst $\frac{3}{4}$ av skaftlengden holdes inne i spennhylsen. Trekk ikke mutteren på spennhylsen for hardt til, da dette vil lage riper i skaftet og føre til en svakhet og et mulig bruddsted.
- Overhold instruksene for riktig montering av spennhylse og mutter i bruksanvisningen for overfresen. Overhold instruksene for riktig montering av fresestål i overfresens bruksanvisning.
- Det anbefales å regelmessig sjekke spennhylse og muttere. En slitt, forvridd eller skadd spennhylse kan skape ubalanse og skade skaftet på fresestålet, og bør byttes ut. En slitt

spennhylsemutter må også skiftes ut.

- Fres ikke vekk mye virke om gangen; ta flere grunne eller lette drag for å redusere det sideveis presset som stålet blir utsatt for. Å ta et for dypt drag på én gang, kan overbelaste maskinen.
- Fresestål med svært liten diameter må brukes med forsiktighet.
- Legg alltid fresestålet tilbake i innpakningen eller sett det i en egen oppbevaringsanordning etter bruk.
- Oppstår det unormal vibrasjon mens du freser, må du stanse maskinen øyeblikkelig. Få sjekket fresen, fresestålet og innspenningssystemet for eksentrisitet.
- Alle skruer og muttere som ting spennes fast med, må trekkes til med egnet skrutrekker eller nøkkel i samsvar med produsentens instruks.
- Når du bruker fresestål av den typen der flere stål er montert på samme skaft, må du sørge for at skjærene på disse står i 90° i forhold til hverandre for å redusere presset på skjærene (skjærekrefteforede da mest mulig jevnt rundt skaftet på fresen).

Bruk av håndoverfresen fastmontert

- Etter fullført fresing bør du løse ut overfresens dykkmekanisme for å beskytte fresestålet.
- Bruk alltid en påskyver ved de siste 300 millimeterne av fresekuttet.
- Bruk en fastspenningsordning for emnet eller en jigg for sikker håndtering av komponentene i alle tilfeller der det er mulig. Monter et stykke motholdstre på jiggen eller fastspenningsordningen for å hindre flussutslag der fresestålet går ut av emnet.
- Sørg for at tilbehør er trygt festet til arbeidsbordet, med bordplata cirka i hofte høyde.
- Sørg for at det er montert en nullspenningsutløser på eller like ved siden av tilbehøret, og at du bruker den korrekt.
- Sjekk at materetningen på emnet alltid går mot rotasjonsretningen til fresestålet. Når du bruker et fresebord, må du sørge for å stå på høyre siden av bordet (sett forfra) og mater fra høyre mot venstre. Når du bruker fresen håndholdt, må du stå til venstre side (sett forfra) og mate

fra venstre mot høyre.

- Unngå å bruke vanskelige eller ubehagelige håndstillinger.
- Strekk ikke hendene under bordet, og hold heller aldri noensinne hender eller fingre i skjærområdet for fresestålet mens maskinen er koblet til strømmettet.

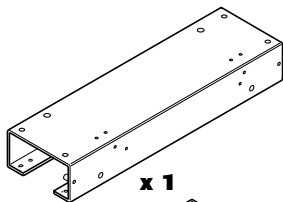
Nyttige freseråd

- Vurder matehastigheten etter lyden fra motoren. Mat fram i jevn hastighet. En for langsom matehastighet vil føre til at det blir svimerker på emnet.
- Ta mange lette drag i stedet for ett dypt kutt for å redusere den sideveis belastningen som både overfres og fresestål utsettes for.
- Det bør alltid utføres prøvefresing på et prøveemne for den endelige fresingen foretas på selve emnet.
- Ved bruk av tilbehør, inklusiv fresebord eller sinkejigg, er det sterkt å anbefale at innstillingsanordningen for fininnstilling brukes.
- Ved bruk av styrehylse for fresing med mal eller jigg må det sørges for tilstrekkelig klaring mellom fresestål og den innvendige kanten av styrehylsen. Sørg for at fresestål og styrehylse er konsentriske.

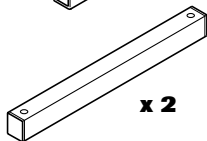
Vedlikehold av fresestål

- Fresestål av komposittypen (med skjær som er loddet på) må vedlikeholdes av en kyndig person, dvs. en som har opplæring og erfaring, og som har kunnskaper om krav til utforming og forståelse for de sikkerhetsnivåene som må innfris.
- Utformingen av komposittverktøy må aldri endres gjennom vedlikeholdet.
- Reservedeler må oppfylle Trends spesifikasjoner.
- De toleransene som sikrer riktig innspenning i spennhylsen må opprettholdes.
- Ved ny sliping av verktøyet må det sørges for at det ikke oppstår noen svekkelse av verktøykroppen eller forbindelsen mellom skjær og kropp.

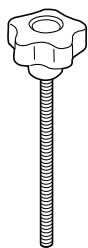
**DELER SOM
FØLGER MED**



x 1



x 2



x 4



x 4



x 4



x 2



x 2



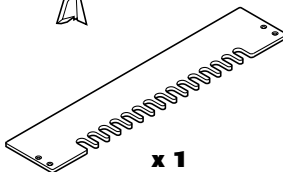
x 2



x 4



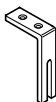
x 1



x 1



x 4



x 2



x 4



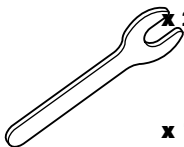
x 4 solv



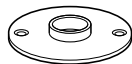
x 1 2,5 mm



x 1



x 1



x 4



Bare til CDJ300

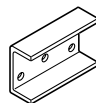


x 1 4,0 mm



x 2 M6

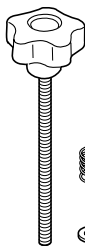
Bare til CDJ600



x 2



x 2



**pluss
x 2**



x 2



x 2



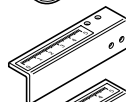
x 2 M6



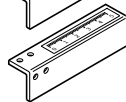
x 2 M8



x 1 5,0 mm



x 1



x 1



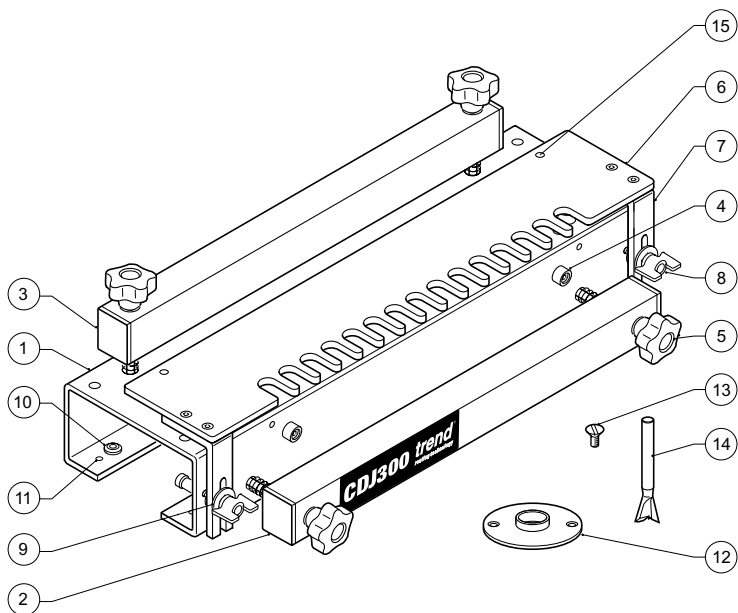
x 1



x 1

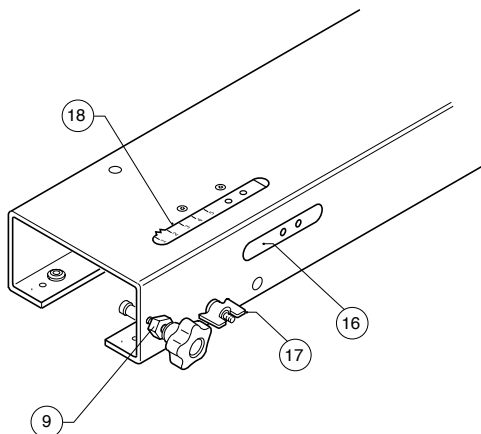
**BESKRIVELSE
AV DELENE**

- ① Jiggkropp
- ② Klemmest front
- ③ Klemmest topp
- ④ Kantstopper
- ⑤ Klemmestskrue
- ⑥ Sinkemal
- ⑦ Brakett på sinkemal
- ⑧ Justerings- og låseskrue sinkemal
- ⑨ Justerings- og låseskrue sinkemal
- ⑩ Gummiknotter
- ⑪ Benkefestehull
- ⑫ Styrehylse
Ø 15,8 mm
- ⑬ Festeskruer for styrehylse
- ⑭ Sinkefres 104°
x Ø 12,7 mm
- ⑮ Plass for kantstopper og skrue

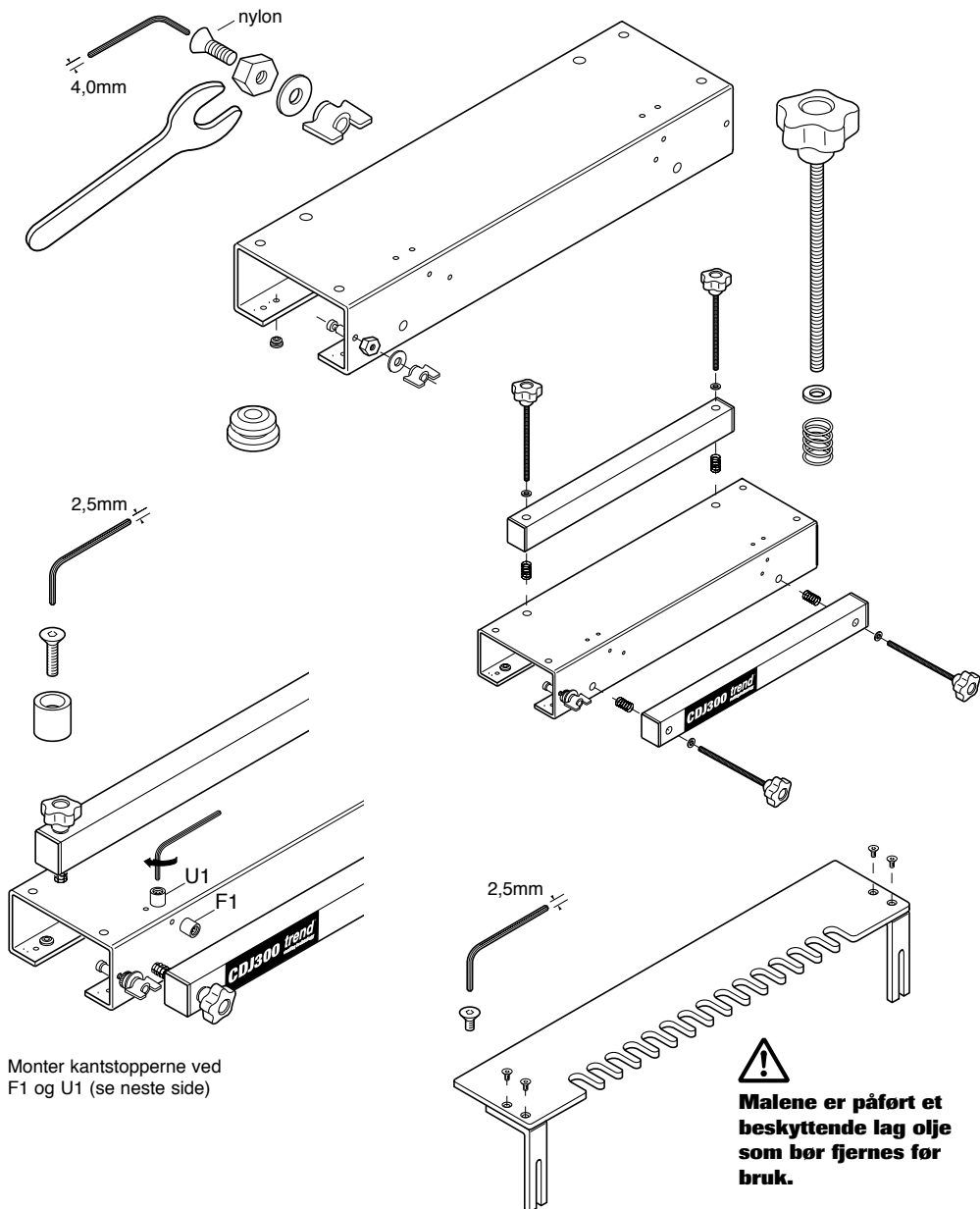


CDJ600

- ⑯ Flyttbar kantstopper
- ⑰ Låseskrue for flyttbar kantstopper
- ⑱ Målskala for flyttbar kantstopper



SAMMENSETTING
CDJ300



Monter kantstopperne ved F1 og U1 (se neste side)

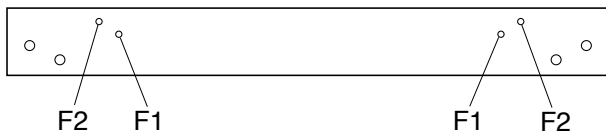
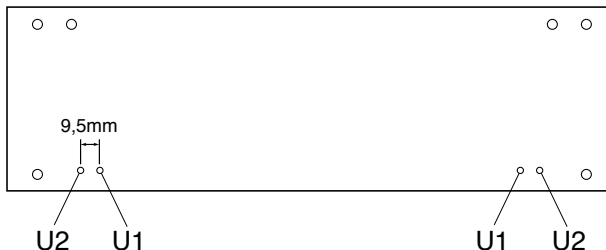


Malene er påført et beskyttende lag olje som bør fjernes før bruk.

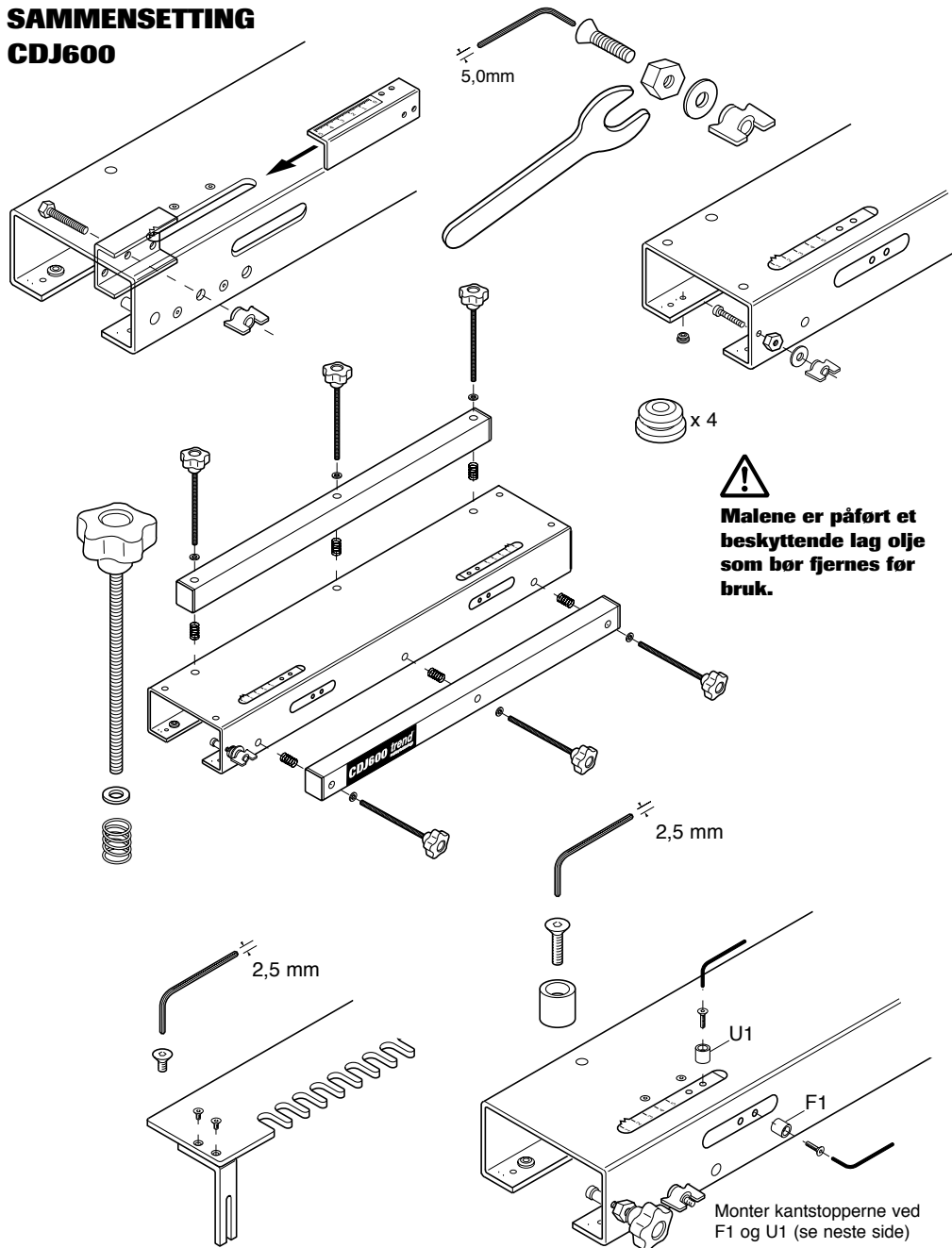
**Hull for
kantstopperer på
CDJ300-jiggen**

Kantstopperne brukes til å sette emnet mot så det står riktig i jiggen. Det er fire hull i hver jigge. På CDJ300 er kantstopperne faste, så derfor vil plasseringen bestemme om en hel tapp eller en del av tappen vil bli frest ut i jiggen, avhengig av sideforskyvningen. Egenproduserte føringer kan brukes til å føre på begge kantstopperne med for å justere sammenføyningen så den blir symmetrisk.

Avstanden mellom U1 og U2 er 9,5 mm. Dette passer til skuffefronter med overfals.



**SAMMENSETTING
CDJ600**



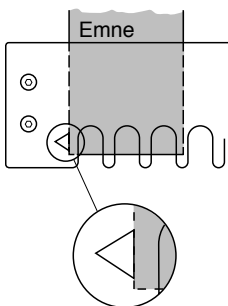
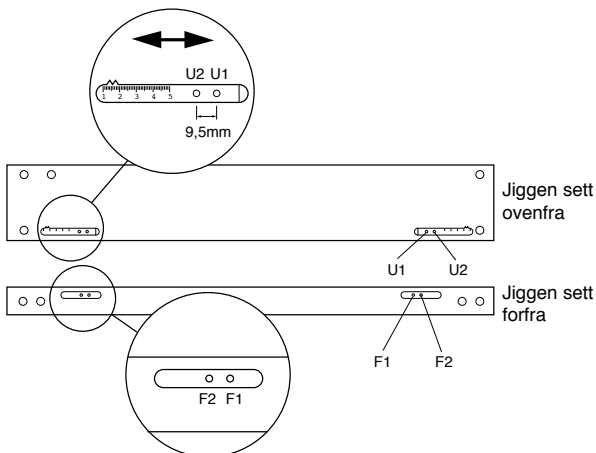
!
Malene er påført et beskyttende lag olje som bør fjernes før bruk.

Monter kantstopperne ved F1 og U1 (se neste side)

CDJ600, innstilling av de flyttbare kantstopperne

CDJ600 har stillbare kantstopper. Dermed kan emnet sentreres slik at sinkingen blir symmetrisk. Den flyttbare kantstopperen har en skala som gjør det mulig med en mer nøyaktig sideforskyvning av emnet for å oppnå symmetrisk sinkning.

- 1 Løse låseskruen. Skyv kantstopperen fra midten av jiggen.
- 2 Fest emnet løst under klemlista på toppen.
- 3 Sett på sinkeenheten og trekk til skruene.
- 4 Juster emnet slik at kanten er på linje med siktehullet på malen – bare for halvfordekt sink, pluggsammenføyning og gjennomsink. Andre maler, se i de respektive avsnittene.
- 5 Trekk til skruene på klemlista. Skyv den flyttbare stopperen mot kanten på emnet og lås den.
- 6 Gjenta i den andre enden av jiggen.



Låseskruer midt på klemlist

Det følger med låseskruer til bruk midt på klemlista når emnet er smalere enn 305 mm. De gir sikker innfesting av emnet.

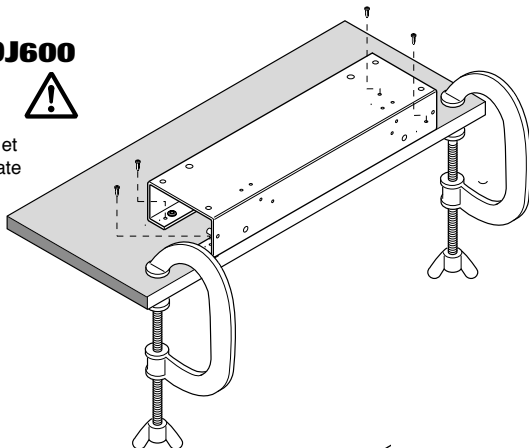
Ved bruk av emner bredere enn 305 mm må låseskruene i midten fjernes.

CDJ300 & CDJ600

Montering på arbeidsbord

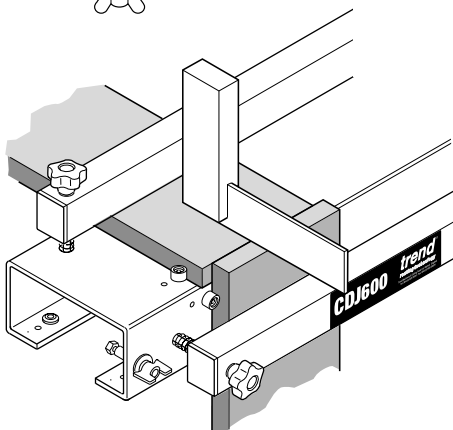


Monter jiggkroppen på et arbeidsbord eller en plate med de medfølgende skruene.



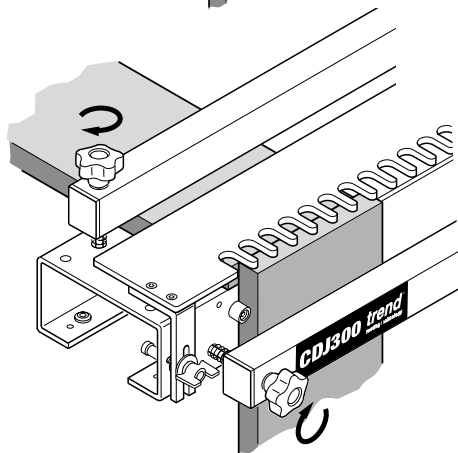
Innjustering av emner

Bruk en vinkel for å sikre at overkanten på emnet i jigfront flukter med emnet på jiggtoppen.



Klemmister og skruer

Stram ikke skruene på klemmista for hardt til. Klemmista må strammes parallelt med jiggen. Ved arbeid i den ene enden av jiggen bør skruen i motsatt ende løsnes først.



Krever: skrutrekker for pozidriv nr. 2 (følger ikke med)



nr. 2



x 4



Alle tegningene viser bruk av de venstre kantstopperne. Framgangsmåten er den samme ved de høyre kantstopperne.



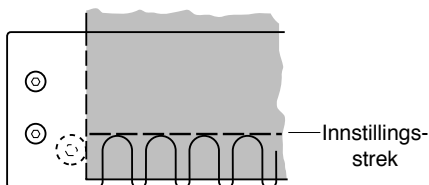
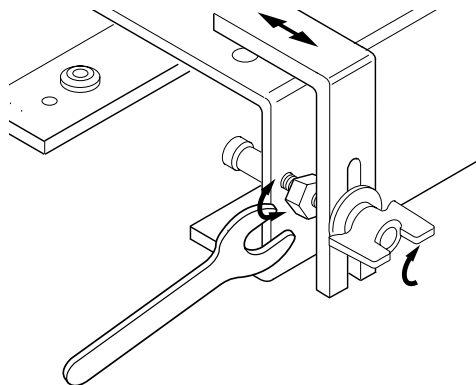
Merk at alle oppgitte mål er omtrentlige.



Alle dybdemål for fresestål er bare veiledende.

Tilpasning og justering av malkammen

- ① For å justere dybden av malkammen og dermed tapphullene, løsne stoppmutteren med fastnøkkelen.
- ② Skru mutteren mot jiggkroppen for å få dypere tapphull.
- ③ For å kunne plassere malkammen riktig, må du trekke en strek på ett av emnene. Denne streken bruker du til å rette inn bunnene i malkammen etter.
- ④ En omdreining tilsvarer 1 mm forflytning.
- ⑤ Når innstillingen er utført, låses mutteren med fastnøkkelen.
- ⑥ Sørg for at malkammen alltid er parallell med emnet.



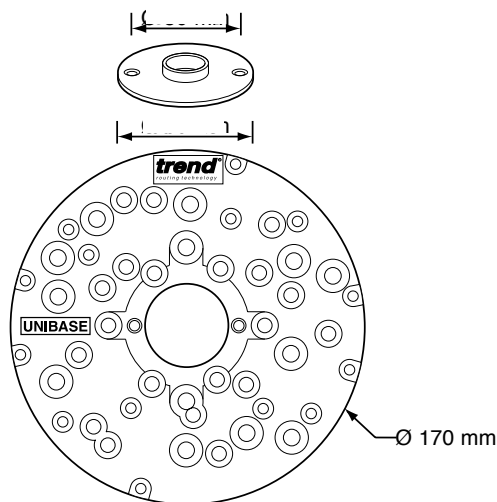
Til å støtte oppunder malkammen bør det brukes en underlagskloss med samme tykkelse som det emnet som spennes fast under klemlista oppe.

Styrehylser

De styrehylsene som følger med jigg og tilbehør, passer direkte på overfreser fra Trend, Elu og DeWalt.

Til overfreser av andre merker og modeller kan det være nødvendig med en ekstra såle som styrehylsen kan festes til. UNIBASE er laget for å brukes på en rekke overfreser; den sikrer også sentrering mellom fres og styrehylse for best mulig nøyaktighet.

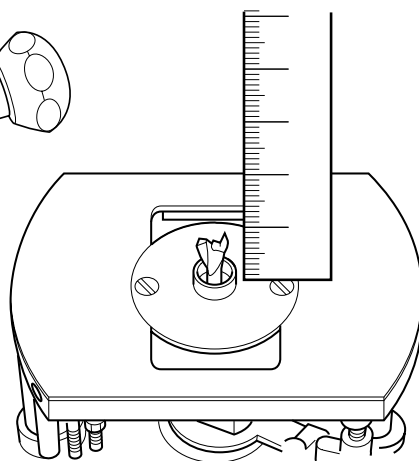
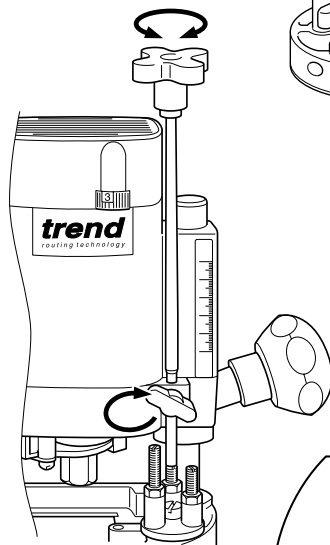
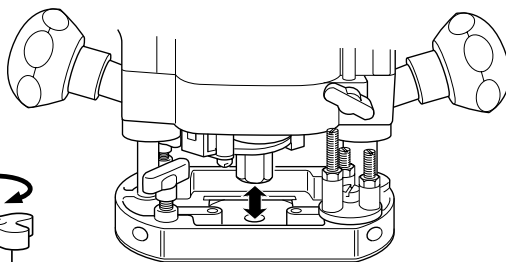
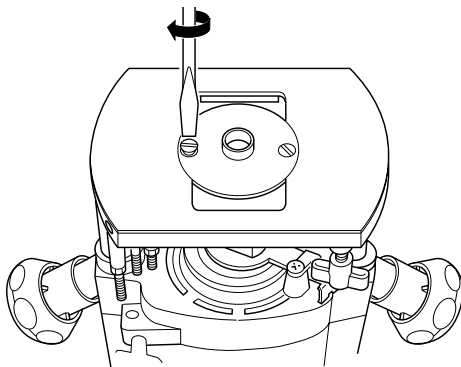
Det anbefales også å bruke UNIBASE til Trend T3 for å oppnå større nøyaktighet og bedre støtte for overfressålen. Det sikrer også at tappen på styrehylsen stikker langt nok ut fra overfressålen, alternativt kan det skaffes styrehylse med lengre tapp til enkelte maler.



**Klargjøring av
overfresen**



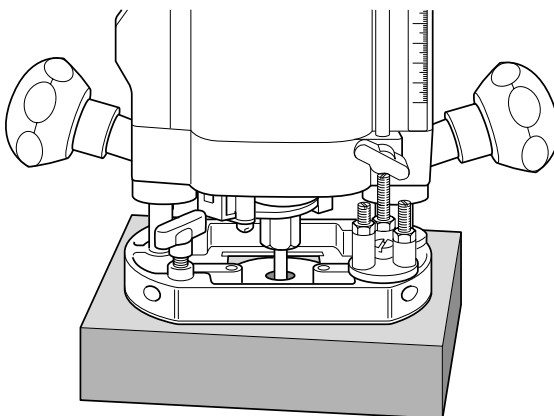
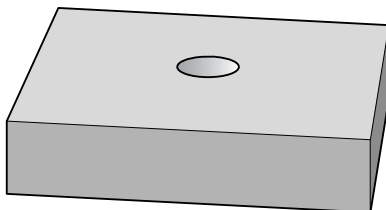
- ① Sørg for at det ikke er strøm til overfresen.
- ② Monter passende styrehylse på fresen etter tabellen i den aktuelle seksjonen.
- ③ Monter finjustereren hvis en slik finnes. (Brukes ikke ved fresing av hull for sentrumstapper.)
- ④ Trykk ned overfresen til chucken nesten berører styrehylsen, og lås dykkvandringen der.
- ⑤ Sett fast fresestålet i overfresen.
- ⑥ Still inn fresedybden i henhold til tabellen i den aktuelle seksjonen.



**Lag en kloss til
å sette fra deg
overfresen på**

Siden fresestålet ikke bør (og oftest ikke kan) trekkes inn bak sålen på overfresen mens arbeidet pågår, er en kloss til å sette fra seg overfresen på et nyttig tilbehør.

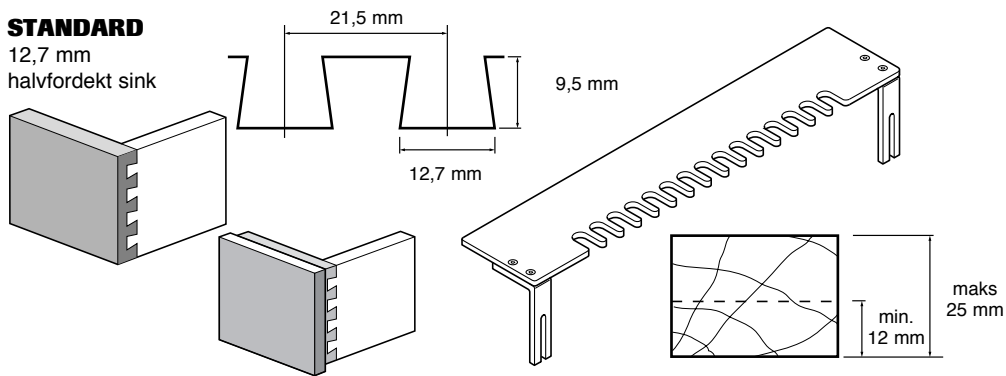
Lag klossen av en passe stor plankestump som du borer et hull i. Hullet må være stort nok til å huse fresestålet og den delen av styrehylsen som stikker ut. På denne klossen kan overfresen stå sikkert mellom hver gangs bruk.



SPESIFIKASJON AV MALER

STANDARD

12,7 mm
halvfordekt sink

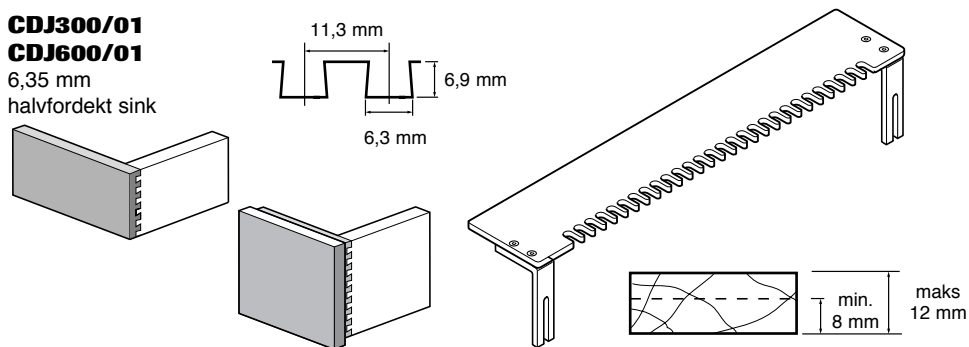


TILLEGGSUTSTYR

CDJ300/01

CDJ600/01

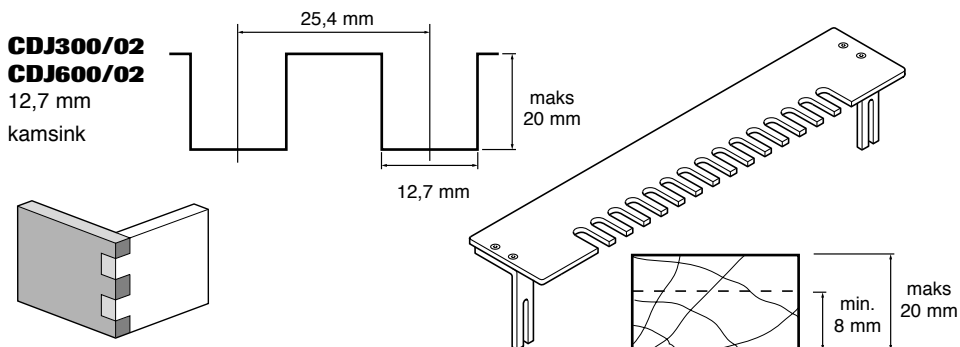
6,35 mm
halvfordekt sink



CDJ300/02

CDJ600/02

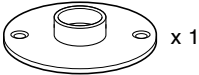


12,7 mm
kamsink

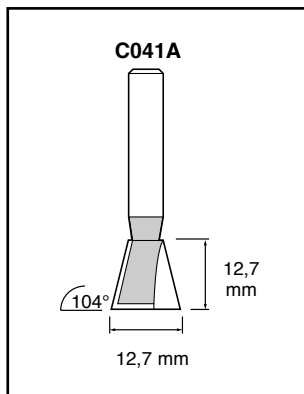


CDJ300

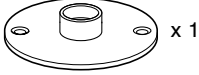

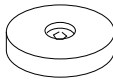


CDJ600

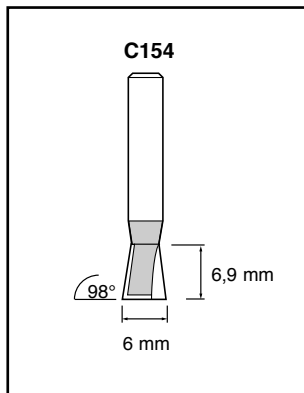
Passende fresestål

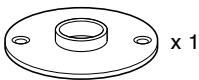

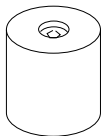


<p>Ø 15,8 mm x 6 mm*</p> 	<p>Ø 10 mm x 10 mm</p>  <p>Sølv</p>	<p>Ø 10 mm x 10 mm</p>  <p>Sølv</p>
---	--	--

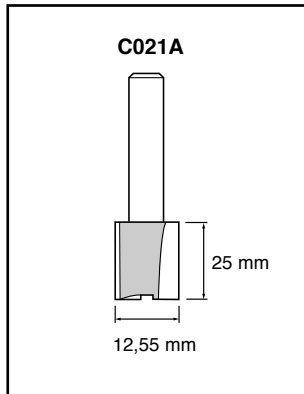


* Denne styrehylsen bør også brukes med T3 (og liknende overfreser) og tilbehør: 12,7 mm kamsink- 32 mm plugg- og gjennomsinkmaler.

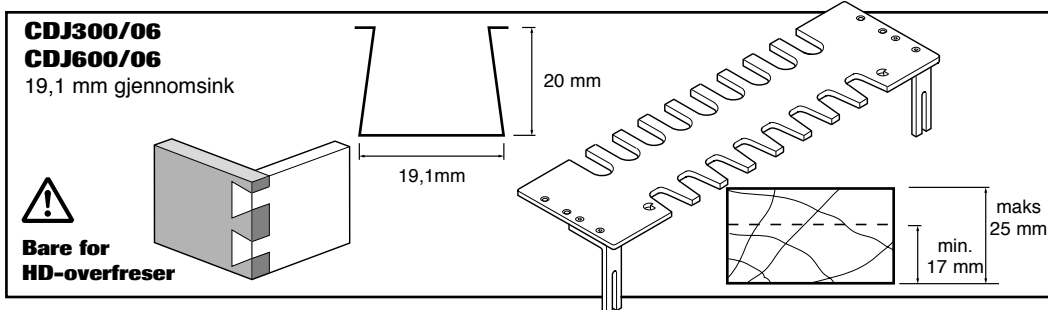
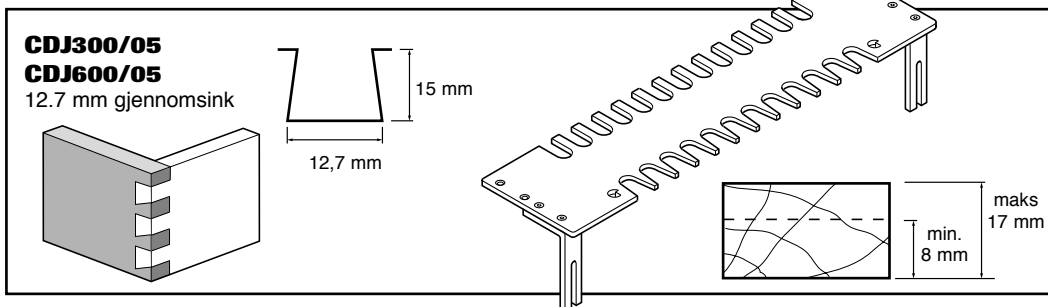
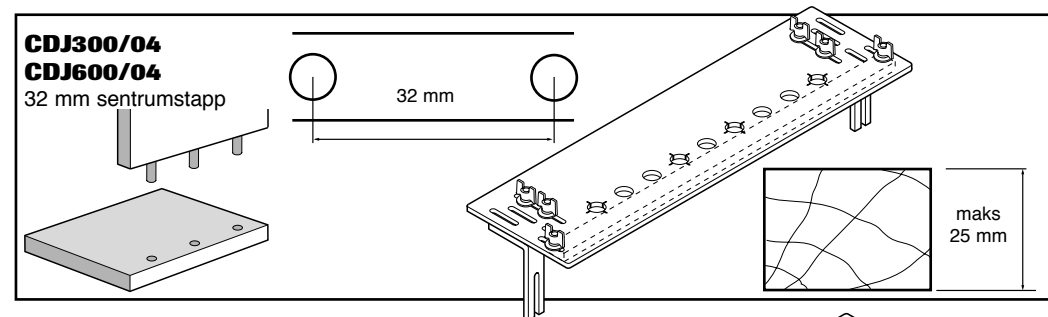
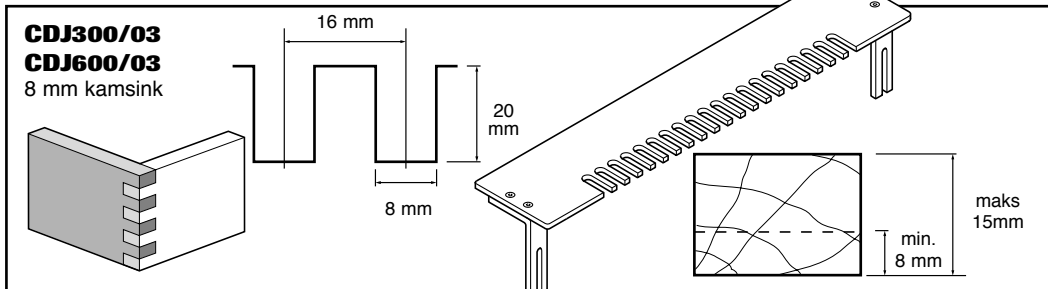
<p>Ø 7,8 mm x 4 mm</p> 	<p>Ø 15,8 mm x 6 mm</p>  <p>Grønn</p> <p>28,7mmØ x 4 mm</p>  <p>Green</p>	<p>Ø 20,1mm x 10,5 mm</p>  <p>Grønn</p> <p>Ø 10 mm x 10 mm</p>  <p>Sølv (fra CDJ600 x 2)</p>
---	---	---



<p>Ø 15,8 mm x 3 mm</p> 	<p>Ø 19,7 mm x 6 mm</p>  <p>Rød</p> <p>Ø 17,3 mm x 31 mm</p>  <p>Rød</p>	<p>Ø 11,3 mm x 8,5 mm</p>  <p>Rød</p> <p>Ø 11 mm x 33 mm</p>  <p>Rød</p>
--	---	---



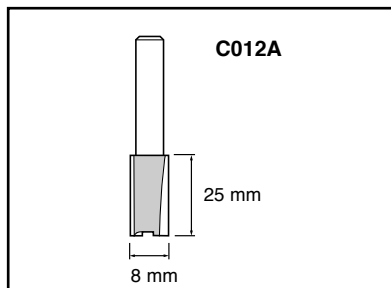
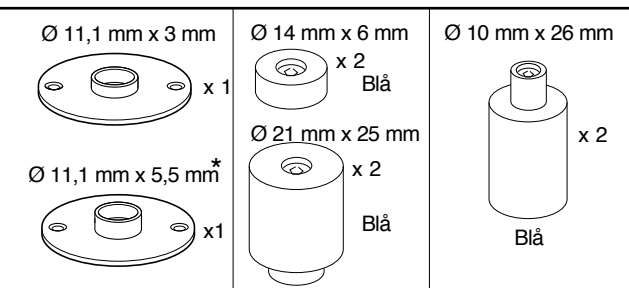
TILLEGGSUTSTYR (MALER MV.), FORTSATT



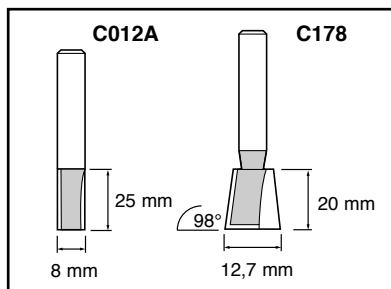
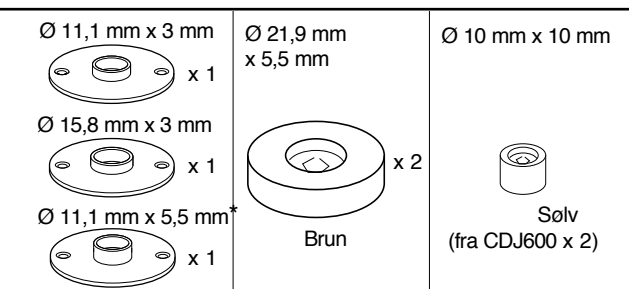
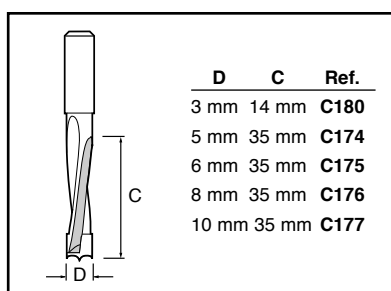
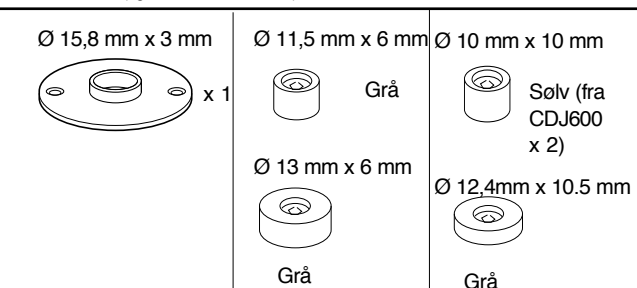
CDJ300

CDJ600

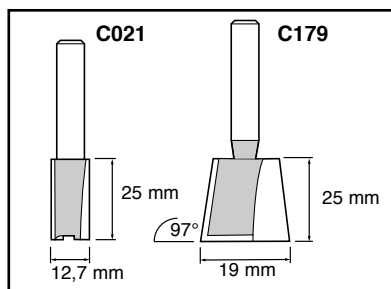
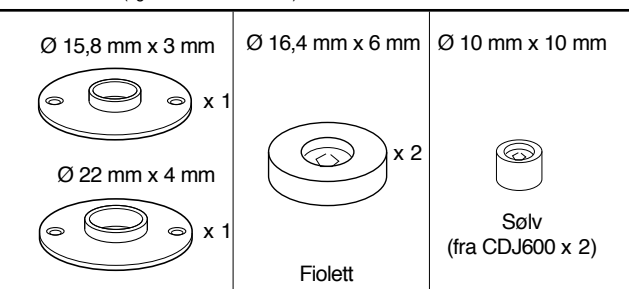
Passende fresestål



* Til bruk i T3 (og tilsvarende overfreser)



* Til bruk i T3 (og tilsvarende overfreser)



KLARGJØRING FOR FRESING

Det er viktig å planlegge arbeidet før du tar fatt. Du sparer tid og unngår kostbare tabber. Begge endene av jiggen kan brukes når du lager sammenføyninger, men det anbefales å sette fast emnet i bare en ende av jiggen. Dette sikrer en god fastspenning.

Halvfordekte sinker

Når du lager halvfordekte sinker, må du merke delene som front, bakstykke og sider. Merk flatene som innside og utside.

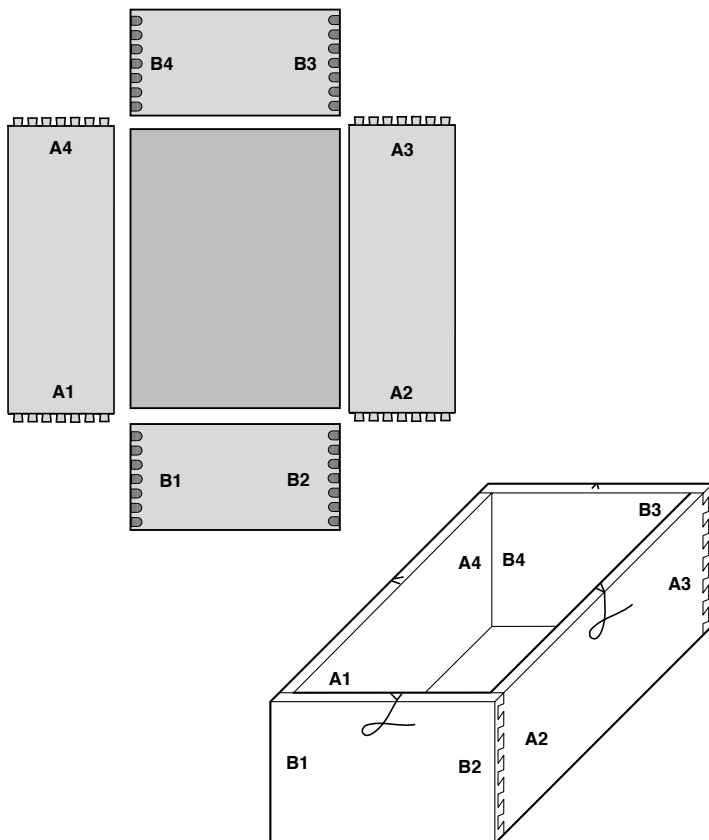
Merk de emnene som skal sinkes, som vist. Deler merket med A skal festes under klemlista i front, B-deler under klemlista oppå. Like tall mot de venstre kantstopperne, odde tall mot høyre kantstopperne.

Rettsidene må vende mot jiggekroppen.

På skuffer er fronten tykkere enn sider og bakstykke.

Før du freser de aktuelle emnene, bør du foreta prøvofresing med tilsvarende tykke prøveemner for å sjekke dybden på tapp hullene.

Pass på at alle emnene er riktig dimensjonert (tykkelse, bredde, lengde) og nøyaktig i vinkel.



12,7 mm mal til halvfordekt sink

(21,5 mm sprang med 3 mm forskjøvet strek)

Antall hele tapper

1	2	3	4	5	6	7	8	9...
21,5	43	64,5	86	107,5	129	150,5	172	193,5

Optimal emnebredde i mm

sprang x ant. tapper = bredde (ved 3 mm forskjøvet strek).

6,35 mm mal til halvfordekt sink

(11,3 mm sprang med 2 mm forskjøvet strek)

Antall hele tapper

1	2	3	4	5	6	7	8	9
11,3	22,6	33,9	45,2	56,5	67,8	79,1	90,4	101,7

Optimal emnebredde i mm

sprang x ant. tapper = bredde (ved 2 mm forskjøvet strek).

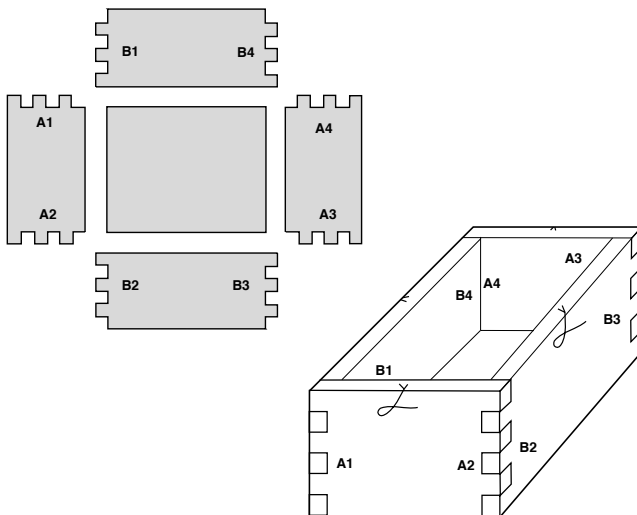
**Kamsink
(Tilleggsstyr)**

Lag alle fire delene til "boksen" med nøyaktig de målene det ferdige produktet skal ha.

Sørg for at endene er nøyaktig rettvinklede.

Emnene spennes sammen for freingen. Pass på at rettsidene vender mot jiggfronten.

Før du freser de aktuelle emnene, bør du foreta prøvofresing på prøveemner.

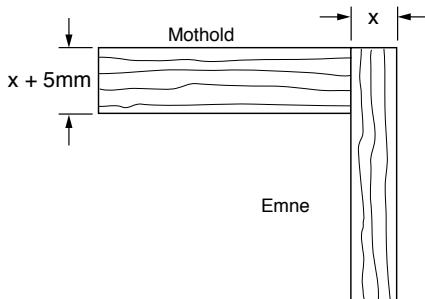


8 mm kamsinkmal									
(16 mm sprang med symmetriske spor)									
Antall spor									
1	2	3	4	5	6	7	8	9...	
24	40	56	72	88	104	120	136	152	
Optimal emnebredde i mm									
dvs. at (sprang x ant. spor) + 8 mm = bredde.									
12,7 mm kamsinkmal									
(25,4 mm sprang med symmetriske spor)									
Antall spor									
1	2	3	4	5	6	7	8	9...	
38,1	63,5	88,9	114,3	139,7	165,1	190,5	215,9	241,3	
Optimal emnebredde i mm									
dvs. at (sprang x ant. spor) + 12,7 mm = bredde.									

Mothold ved kamsinking

Ved kamsinking trengs det et mothold som må være minst 5 mm tykkere enn emnet. Det må også være langt nok til å kunne holdes godt fast av klemlistene.

Bredden må være minst 5 mm større enn på emnet. Motholdet reduserer sannsynligheten for at det brytes av fliser der fresestålet skjærer gjennom emnet.



Motholdet ved kamsinking må være 5 mm tykkere enn emnet for at ikke fresestålet skal berøre jiggkroppen.

Gjennomsink (Tilleggsutstyr)

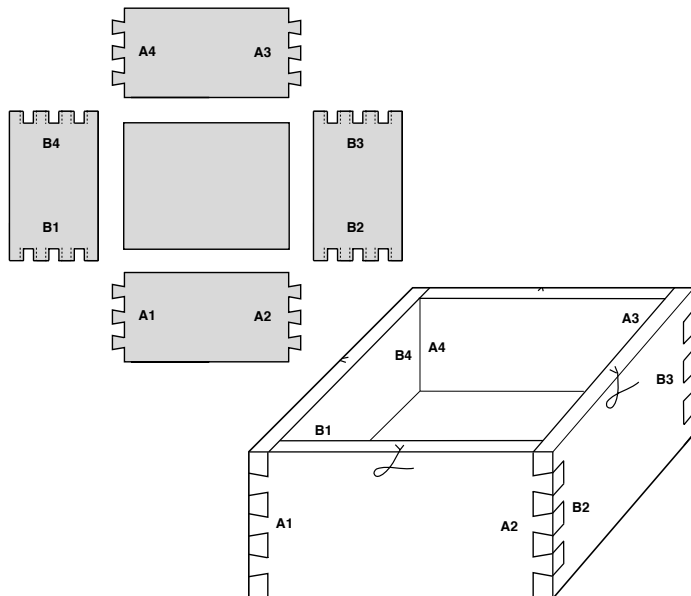
Når du skal lage gjennomsinker, må du merke delene som front, bakstykke og sider og med hva som er inn og ut.

Merk sinkdelene som vist. A-delene må festes under klemlista i front og freses først med sinkefresen. B-delene festes også under klemlista i front og freses med en rett fres (et notstål). Like tall mot venstre kantstopper, og odde tall mot høyre.

Rettsiden må vende vekk fra jiggekroppen.

Lag prøvofresinger på skrapemner før du freser de emnene som skal brukes.

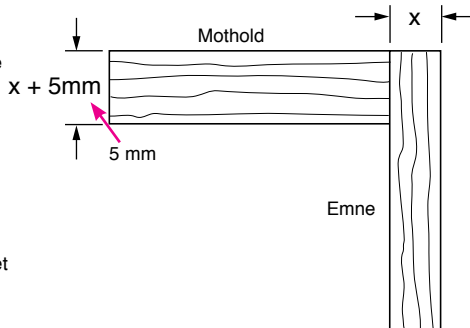
Sørg for at alle emnene er riktig dimensjonert og nøyaktig i vinkel.



12,7 mm gjennomsinkmal									
(25,4 mm sprang med 15,8 mm forskjøvet strek)									
Antall hele sinker									
1	2	3	4	5	6	7	8	9...	
31,6	57	82,4	107,8	133,2	158,6	184	209,4	234,8	
Optimal emnebredde i mm									
sprang x ant. sinker = bredde (ved 15,8 mm forskjøvet strek)									
19 mm gjennomsinkmal									
(38 mm sprang med 25,3 mm forskjøvet strek)									
Antall hele sinker									
1	2	3	4	5	6	7...			
50,6	88,6	124,6	164,6	202,6	240,6	278,6			
Optimal emnebredde i mm									
sprang x ant. sinker = bredde (ved 25,3 mm forskjøvet strek)									

Mothold ved gjennomsinking

Ved gjennomsinking trengs det et mothold som må være minst 5 mm tykkere enn emnet. Det må også være langt nok til å kunne holdes godt fast av klemlistene. Bredden må være minst 5 mm større enn på emnet. Motholdet reduserer sannsynligheten for at det brytes av fliser der fresestålet skjærer gjennom emnet.



Motholdet ved gjennomsinking må være 5 mm tykkere enn emnet for at ikke fresestålet skal berøre jiggekroppen.

ARBEIDSGANG

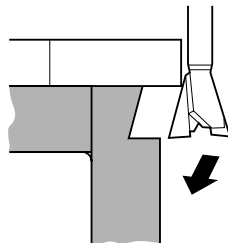
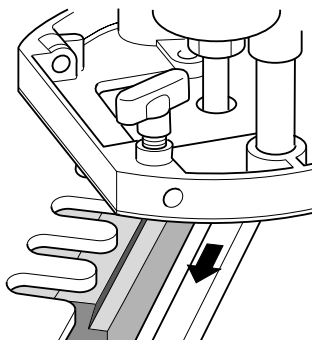


Fresing av emnet

Ved halvfordekte sinker

Ta ett lett drag med overfresen fra høyre mot venstre samtidig med at du bare freser forkanten. Dette hindrer at det brytes av fliser.

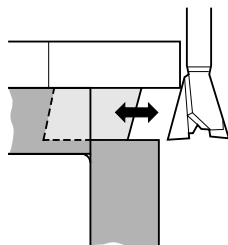
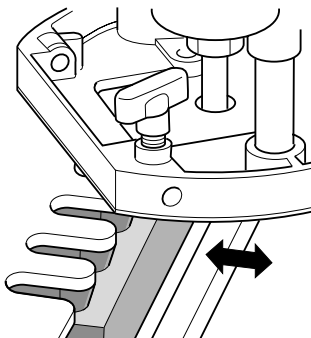
Fres forsiktig og grundig fra venstre mot høyre ved å følge malen i hver av slissene på kammen (se illustrasjonene til høyre).



Ved kamsinking

Fres forsiktig og grundig fra venstre mot høyre ved å følge malen i hver av slissene på kammen. Pass på at styrehylsen ligger an mot venstrekanten av fingrene i kammen ved alle kuttene.

Fres full dybde i ett drag hvis mulig. Er treet hardt, oppnås full dybde ved fresing i flere drag.



Ved plugg hullfresing

Dybden på plugg hull på flatsiden av emnet skal være halvparten av emnetykkelsen.

Dybden på plugg hull i enden av emnet må gi plass for litt mer enn resten av plugg lengden (bl.a. lim).



Ved gjennomsink

Fres forsiktig og grundig fra venstre mot høyre ved å føre styrehylsen i hver av slissene på kammen.

Fres full dybde i ett drag hvis mulig. Er treet hardt, oppnås full dybde ved fresing i flere drag.



Unngå å rive ut fliser

Dette skjer ved fresing på tvers av fibre og kan hindres ved at man streker med en skarp kniv i nivå med enden på fresestålet, dvs. så dypt som stålet tar.

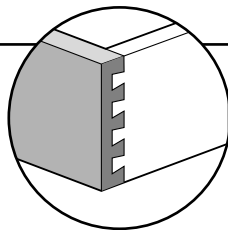


Dybdeinnstilling ved senere fresing

For å lette innstillingen av fresedybde senere, kan du frese en ekstra sammenføyning og bevare denne som mal neste gang.



Løft aldri overfresen fra malen mens styrehylsen befinner seg inne i en av slissene, for dette vil føre til skade på malen.



STANDARD 12,7 MM HALVFORDEKTE SINKER

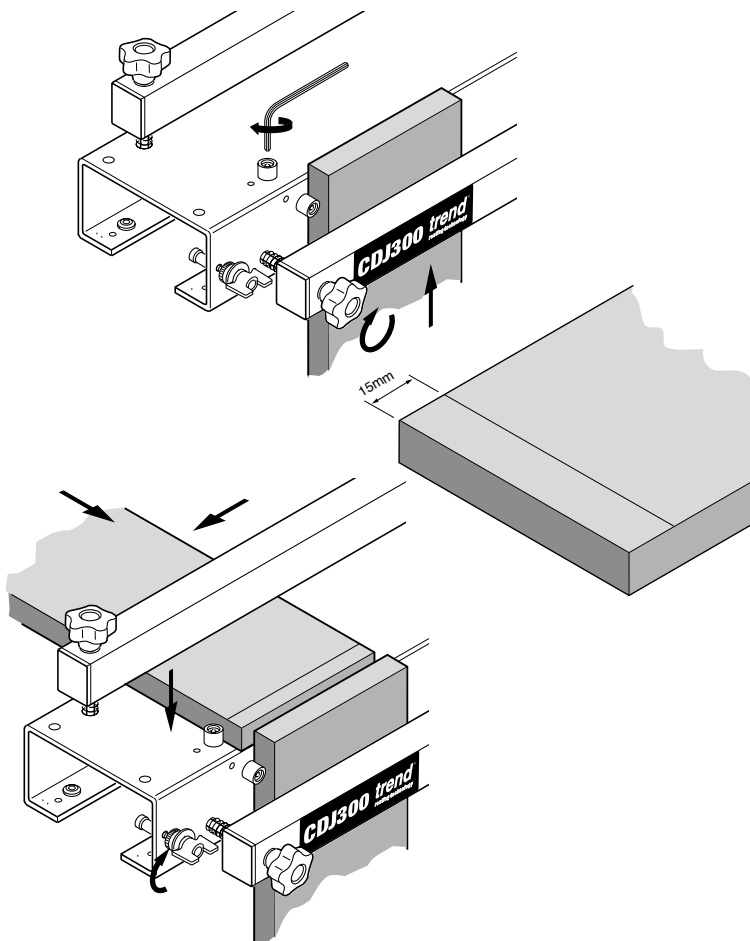
Begge delene av sammenføyningen freses samtidig.

(Tegningene viser bare CDJ300.)

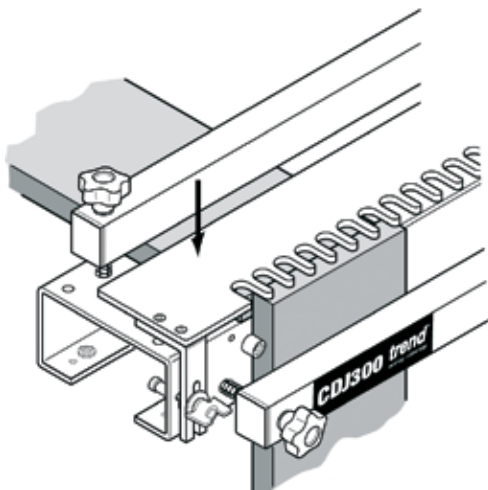
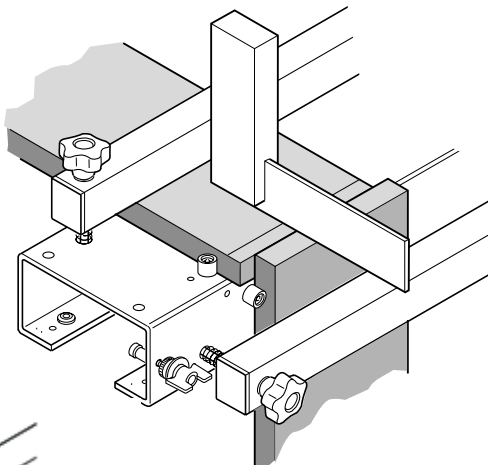
Innstilling

- ① Sett kantstopperne i jigghullene slik tabellen viser.
- ② Trekk en 15 mm styrestrek på emnet.
- ③ Sett inn et emne bak klemlista og hold det godt inn mot kantstopperen.
- ④ Lås fast emnet med klemlistskruene.
- ⑤ Plasser det andre emnet under klemlista oppå jiggen så det butter mot det første og ligger an mot kantstopperen.
- ⑥ Lås emnet med klemlistskruene oppå jiggen.

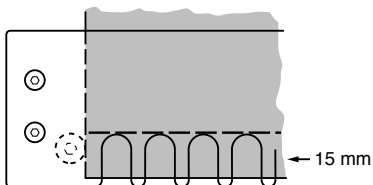
Målene er angitt i mm.	Dim.	Farge	Hull	Diam.	Diam.	Styrestrek	Dybde
CDJ300/CDJ600	∅ 10 x 10	Sølv	U1	15,8	12,7	15	17
12,7 mm Std.	∅ 10 x 10	Sølv	F1				



- ⑦ Sjekk med en vinkel at toppen på emnet i front er i plan med emnet oppå jiggen.
- ⑧ Monter brakettene på malkammen med de forsenkede hullene overst og med slissene mot fronten.
- ⑨ Monter enheten med malkammen på jiggen.



- ⑩ Juster kamplasserin-gen så bunnen av malslissene er på linje med 15 mm-streken.
- ⑪ Monter styrehylse på overfresen slik tabellen viser.
- ⑫ Monter sinkefresestålet i overfresen slik tabellen viser.
- ⑬ Juster freshøyden slik tabellen viser.



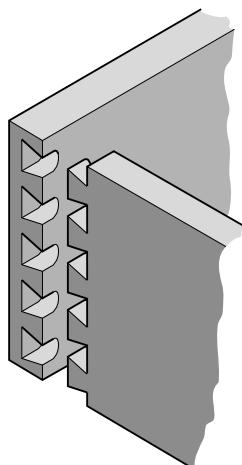
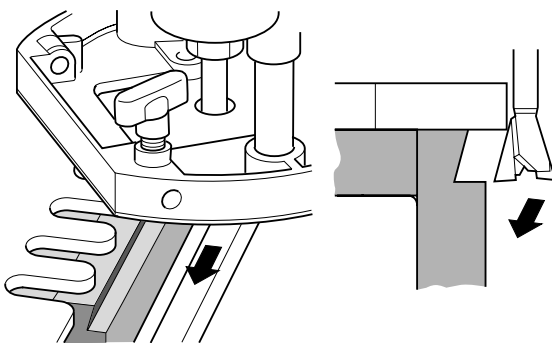
Pass på at ikke fresestålet berører kambrakettene før og etter fresingen av sinkene.

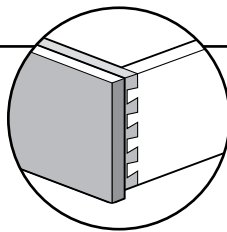
Utfresing av sinkene (sink og tapp)



- 14 Sett overfresen på malkammen og pass på at ikke fresestålet berører emnet.
- 15 Start maskinen.
- 16 Ta et svært lett kutt fra høyre mot venstre slik at du bare freser forkanten.
- 17 Fres forsiktig og nøye fra venstre mot høyre ved å føre styrehylsen i hver av slissene.
- 18 Stans maskinen og fjern den fra jiggen.
- 19 Sjekk hver av sinkene for å forvise deg om at hele emnet er renfreset.
- 20 Fjern malkamenheten
- 21 Ta emnene ut av jiggen.
- 22 Test om sammenføyningen er som den skal være.

For løs sammenføring =	øk fresens dybdeinnstilling.
For trang sammenføring =	reduser fresens dybdeinnstilling.
Sinken er for grunn =	flytt malkammen nærmere jiggekroppen.
Sinken er for dyp =	trekk malkammen ut fra jiggekroppen.










12,7 MM FALSET HALVFORDEKT SINK VED BRUK AV STANDARD MAL

Hver del av sinken freses for seg. (Tegningene viser bare CDJ300.)

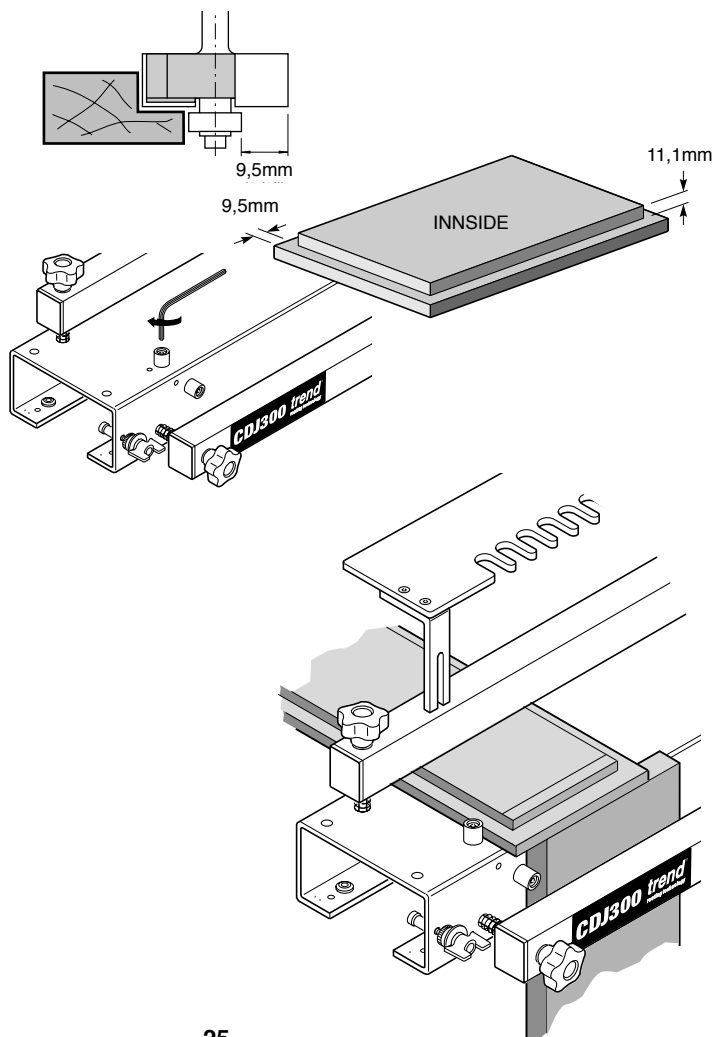
Innstilling

- ① Sett kantstopperne i hullene ifølge tabellen.
- ② Sett brakettene på malkammen med de forsenkede hullene opp og slissene fram.

Alle dimensjoner er vist i mm.								
	Str.	Farge	Hull	Diam.	Diam.	Innst.strek	Dybde	
CDJ300/CDJ600 12,7 mm falset	Ø 10 x 10	Sølv	U2	15,8	12,7	15	17	
	Ø 10 x 10	Sølv	F1					

Skuffefront

- ③ Fres en 9,5 mm bred og 11,1 mm dyp fals i kantene på emnet til skuffefronten.
- ④ Tegn en styrestrek fra malen 15 mm inn fra falskanten på 9,5 mm.
- ⑤ Sett et utføringsstykke, 9,5 mm tykt og av tre, under klemlista i front, tett mot kantstopperen.
- ⑥ Stram skruene på klemlista for å låse emnet.
- ⑦ Legg skuffefronten under klemlista oppå og butt den mot utføringsstykket du har montert, og mot kantstopperen.
- ⑧ Trekk til skruene på toppklemlista.
- ⑨ Ta utføringsstykket i front vekk fra klemlista.
- ⑩ Sett malkammen på plass på jiggeren.
- ⑪ Juster kammen så kamslissenes bunn flukter med 15 mm-streken.
- ⑫ Sett styrehylse på overfresen ifølge tabellen.
- ⑬ Monter et sinkefresestål i maskinen iflg. tabellen.
- ⑭ Juster fresedybden til det målet tabellen viser.



Fresing av sinken i skuffefronten



- 15 Sett overfresen på malkammen.
- 16 Start maskinen.
- 17 Fres forsiktig fra venstre mot høyre ved å la styrehylsen gli inn i hver av slissene.
- 18 Stans motoren og ta fresen ut av jiggen.
- 19 Undersøk hver enkelt av sinkene for å sikre deg at hele emnet er renfrest.
- 20 Fjern hele enheten med malkammen.
- 21 Skru løs og fjern emnet fra jiggen.

Skuffesider



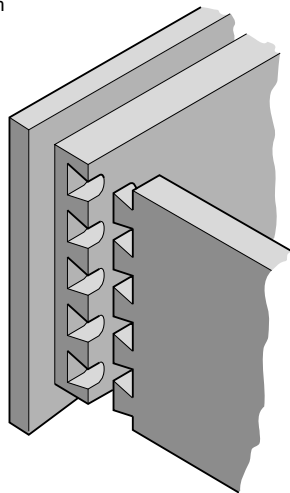
- 22 Plasser emnet til en skuffeside under frontklemlista og hold det mot kantstopperen.
- 23 Trekk til skruene på frontklemlista for å låse fast emnet.
- 24 Plasser et mothold under toppklemlista så det butter mot det emnet du allerede har montert. Motholdet må være 5mm tykkere enn det emnet.
- 25 Sjekk med en vinkel at toppen på frontemnet ligger jevnt med motholdet på toppen.
- 26 Trekk til skruene på toppklemlista.
- 27 Sett malkammen på plass på jiggen.

Fresing av tappene på skuffesidene

Sett overfresen på malkammen.



- 28 Start maskinen.
- 29 Fres et svært lett drag fra venstre mot høyre ved bare å frese av forkanten på emnet.
- 30 Fres forsiktig fra venstre mot høyre ved å la styrehylsen gli inn i hver av slissene.
- 31 Stans motoren og ta fresen ut av jiggen.
- 32 Undersøk hver enkelt av tappene for å sikre deg at hele emnet er renfrest.
- 33 Fjern hele enheten med malkammen.
- 34 Skru løs og fjern emnet fra jiggen.
- 35 Test om sinken passer som den skal.
- 36

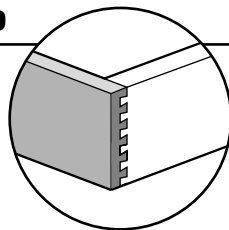


For løs sammenføring = øk fresens dybdeinnstilling.

For trang sammenføring = reduser fresens dybdeinnstilling.

Sinken er for grunn = flytt malkammen nærmere jiggekroppen.

Sinken er for dyp = trekk malkammen ut fra jiggekroppen.



TILLEGGSUTSTYR

6,35 MM MAL TIL HALVFORDEKTE SINKER

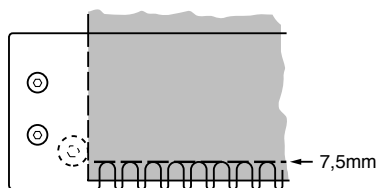
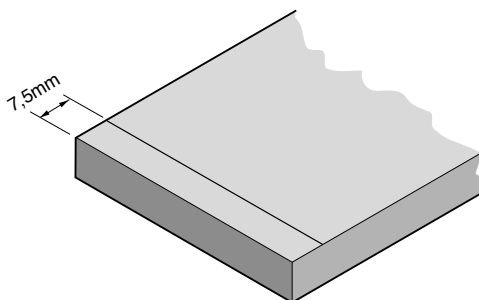
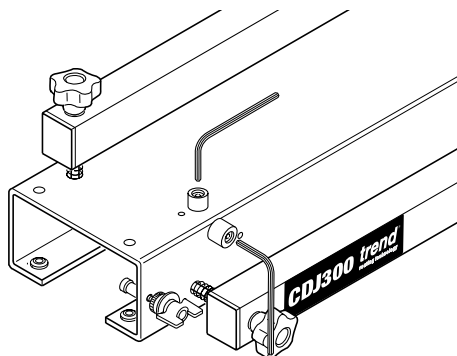
Begge delene av sinken freses samtidig. (Tegningene viser bare CDJ300.)

Innstilling

- ① Sett kantstopperne i jigghullene slik tabellen viser.
- ② Trekk en 7,5 mm styrestrek for malkammen på emnet.
- ③ Sett inn et emne bak klemlista og hold det godt inn mot kantstopperen.
- ④ Lås fast emnet med klemlistskruene.
- ⑤ Sett det andre emnet under toppklemlista så det butter mot det første og mot kantstopperen.
- ⑥ Trekk til topplistskrue.
- ⑦ Sjekk med en vinkel at toppen på emnet i front er i plan med emnet oppå jiggen.
- ⑧ Monter malkambraketene med de forsenkede hullene øverst og med slissene mot fronten.
- ⑨ Monter enheten med malkammen på jiggen.
- ⑩ Juster kammen så bunnen av malsissene er på linje med 7,5 mm-streken.
- ⑪ Monter styrehylse på fresen slik tabellen viser.
- ⑫ Monter sinkefresestålet i fresen slik tabellen viser.

* Fra CDJ600-jiggen.

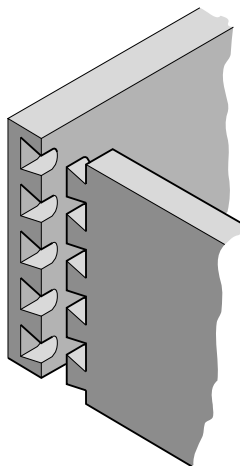
Målene er angitt i mm.	Str.	Farge	Hull	Diam.	Diam.	Styrestrek	Dybde
CDJ300/01 6,35 halvford.	Ø 15,8 x 6	Grønn	U1	7,8	6,0	7,5	11
CDJ600/01 6,35 halvford.	Ø 28,7 x 4	Grønn	F2				
	Ø 20,1 x 10,5	Grønn	U1	7,8	6,0	7,5	11
	Ø 10 x 10*	Grønn	F1				

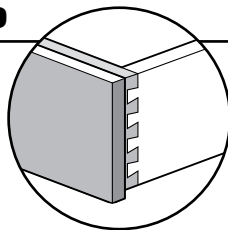


- ⑬ Juster fresstålhøyden i henhold til det tabellen viser.

Utfresing av sammenføyningen (sink og tapp)

- ⑭ Sett overfresen på malkammen.
- ⑮ Start maskinen.
- ⑯ Ta et svært lett kutt fra høyre mot venstre slik at du bare freser forkanten.
- ⑰ Fres forsiktig fra venstre mot høyre med styrehylsen i hver av slissene.
- ⑱ Stans maskinen og fjern den fra jiggen.
- ⑲ Sjekk hvert av de utfreste sporene for å forvise deg om at hele emnet er renfrest.
- ⑳ Fjern malkamenheten.
- ㉑ Ta emnene ut av jiggen.
- ㉒ Test om sinken passer som den skal.





FRESING AV 6,35 MM FALSET HALVFORDEKT SINK

- ① Sett kantstopperne i hullene ifølge tabellen.
- ② Fres en 9,5 mm bred og 6,35 mm dyp fals på skuffefrontemnet.
- ③ Tegn en styrestrek for malen 7,5 mm inn fra falskanten på 9,5 mm.

Målene er angitt i mm.	Str.	Farge	Hull	Diam.	Diam.	Styrestrek	Dybde
CDJ300/01 6,35 mm falset	Ø 15,8 x 6	Grønn	U1	7,8	6,0	7,5	11
	Ø 28,7 x 4	Grønn	U2				
CDJ600/01 6,35 mm falset	Ø 20,1 x 9,5	Grønn	U1	7,8	6,0	7,5	11
	Ø 10 x 10*	Grønn	U2				

Fresing av tapper på skuffesider

- ④ Plasser overfresen på malkammen.
- ⑤ Start motoren
- ⑥ Fres forsiktig fra venstre mot høyre med styrehylsen i hver av slissene.
- ⑦ Stans maskinen og fjern den fra jiggen.
- ⑧ Sjekk hver enkelt av tappene for å forvisse deg om at hele emnet er renfrest.
- ⑨ Fjern malkamenheten fra jiggen.
- ⑩ Ta emnet ut av jiggen.
- ⑪ Test om sinken passer som den skal.

* Fra CDJ600-jiggen.

Skuffefronter

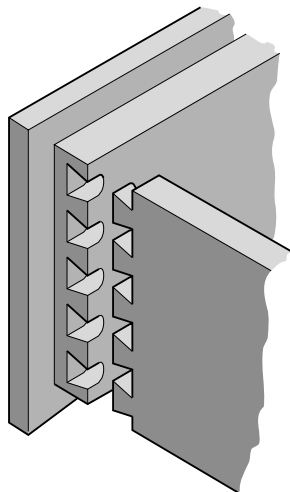
Se punktene ④ til ⑪ til side 25–26.

Skuffesider

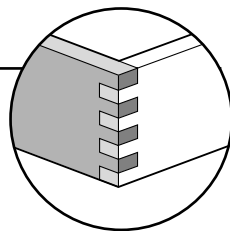
Se punktene ⑫ til ⑲ til side 26.

For å frese tapper på skuffesider

Se punktene ⑳ til ⑳ til side 25–26.



For løs sammenføyning =	øk fresens dybdeinnstilling.
For trang sammenføyning =	reduser fresens dybdeinnstilling.
Sinken er for grunn =	flytt malkammen nærmere jiggekroppen.
Sinken er for dyp =	trekk malkammen ut fra jiggekroppen.









KAMSINKMAL

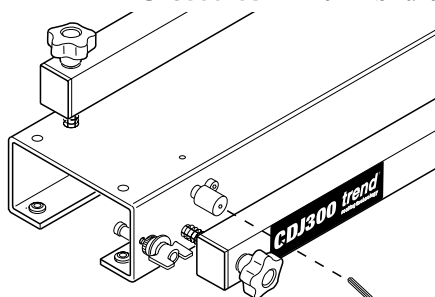
Begge delene til sinken freses samtidig. (Tegningene viser bare CDJ300.)

Innstilling

- ① Sett kantstopperne i hullene slik det er vist i tabellen.
- ② Sett ett av emnene under klemlista i fronten og hold det fast inn mot kantstopperen. Sett et annet av emnene utenpå det første, og hold dette godt inn mot kantstopperen.
- ③ Trekk til skruene på frontklemlista for å holde emnene fast.
- ④ Plasser et mothold av et vrakemne under toppklemlista så det butter mot det emnet du nettopp har festet. Motholdet må være 5 mm tykkere enn emnet.
- ⑤ Trekk til skruene på toppklemlista.
- ⑥ Sjekk med en vinkel at toppen på begge frontemnene er nøyaktig i flukt med motholdet.
- ⑦ Monter brakettene på malkammen med senkhullene øverst og med slissene mot fronten.
- ⑧ Drei på justeringsstopperne til de står stramt mot jiggkroppen.
- ⑨ Sett kamsinkmalen på jiggen.
- ⑩ Monter styrehylse på fresen i henhold til tabellen.

Monter et notstål i

Målene er angitt i mm.						
	Kam	Str.	Farge	Hull	Diam.	Diam.
CDJ300/02	12,7	Ø 19,7 x 6 Ø 17,3 x 31	Rød Rød	F1 F2	15,8	12,55
CDJ600/02	12,7	Ø 11,3 x 8,5 Ø 10 x 33	Rød Rød	F1 F2	15,8	12,55
CDJ300/03	8	Ø 14 x 6 Ø 21 x 25	Blå Blå	F1 F2	11,1	8,0
CDJ600/03	8	Ø 10/26	Blå	F2	11,1	8,0

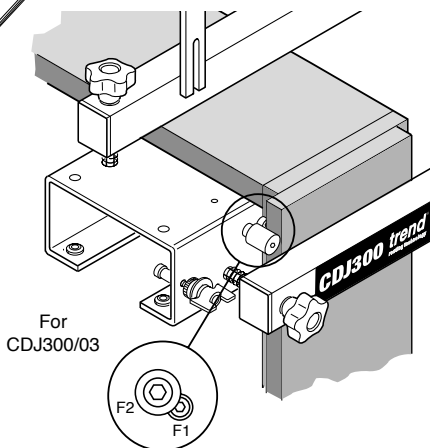


Ikke-symmetrisk
Likt antall tapper/hull



Motholdet må være 5 mm tykkere enn emnet.

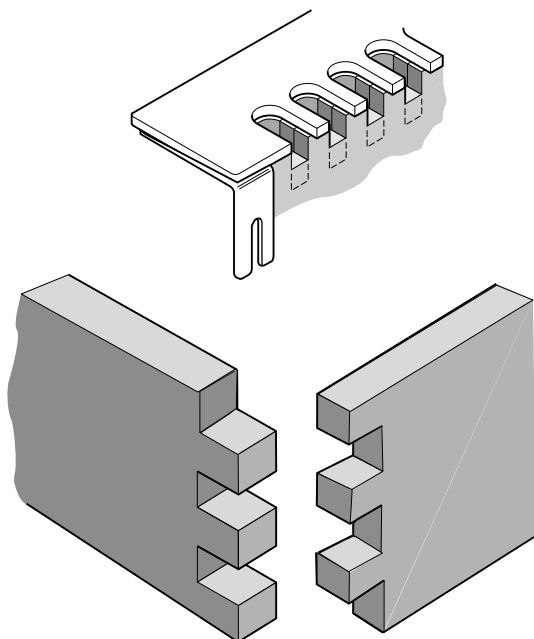
- ⑪ fresen i henhold til tabellen.
Juster notstålets høyde så det passer med emnetykkelsen. Dette finner du ut ved å streke av tykkelsen på tappemnet og hulleområdet omvendt.
- ⑫



Fresing av kamsinken



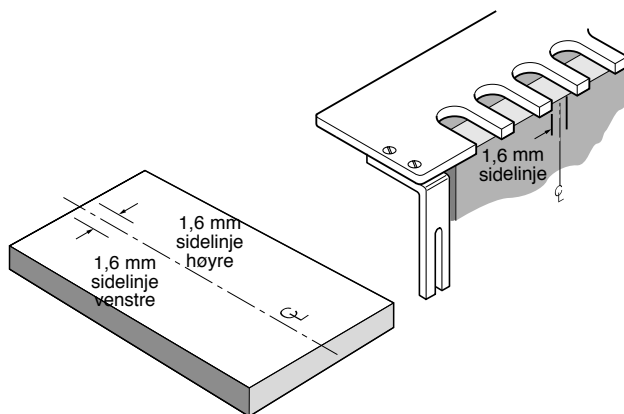
- 13 Sett overfresen på malkammen.
- 14 Start maskinen.
- 15 Fres forsiktig fra venstre mot høyre med styrehylsen i hver av slissene. Hold styrehylsen mot venstre side av kamfingrene under hele fresingen.
- 16 Stopp maskinen og løft den vekk fra jiggen.
- 17 Sjekk hvert av fresesporene grundig for å forvise deg om at hele emnet er renfrest.
- 18 Fjern hele enheten med malkammen.
- 19 Skru løs og fjern emnet fra jiggen.
- 20 Test om sinken passer.



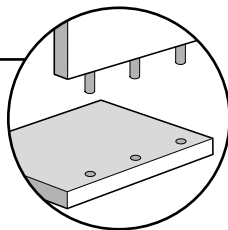
Med CDJ600

Som over, men still inn den flyttbare kantstopperen slik:-

- 1 Monter de samme kantstopperne.
- 2 Trekk en midtlinje på emnet og to nye linjer, én 1,6 mm til venstre og en annen 1,6 mm til høyre for midtlinjen.
- 3 Plasser ett av emnene under klemlista i fronten. Monter malkammen.
- 4 I den venstre enden av jiggen stiller du inn den høyre 1,6 mm-linjen i flukt med venstrekanten på en malkamfingring og omvendt i høyre enden.
- 5 Trekk til skruene på klemlista i fronten.
- 6 Skyv kantstopperen mot kanten av emnet.
- 7 Trekk til skruen som låser kantstopperen.
- 8



For grunn kamsink =	juster fresestålet slik at det skjærer dypere
For dyp kamsink =	juster fresestålet slik at det skjærer grunnere







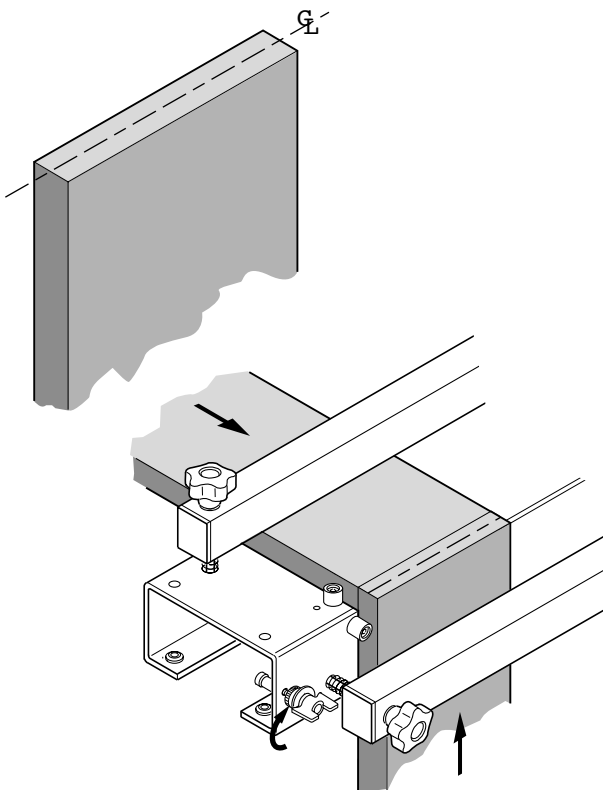
UTFRESING FOR SENTRUMSTAPPER

Hver del av sammeføyningen freses for seg. (Tegningene viser bare CDJ300.)

Innstilling

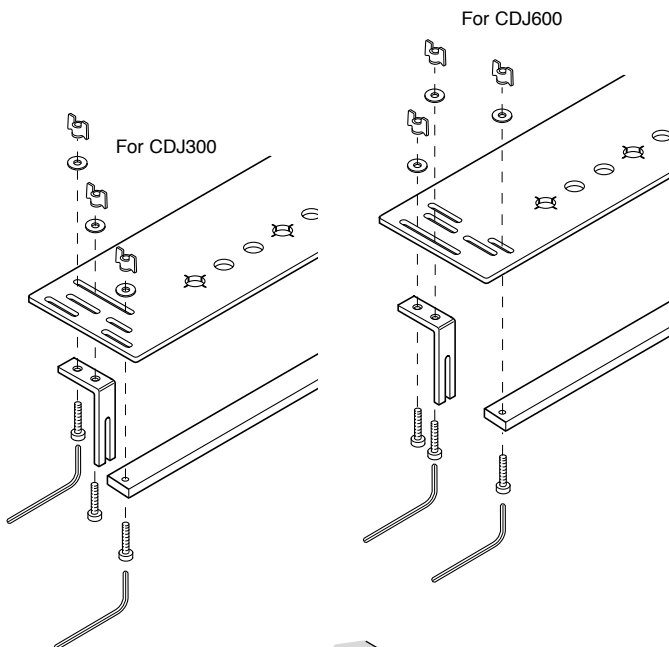
- ① Sett kantstopperne i hullene slik tabellen viser.
- ② Trekk en midtlinje på enden av emnet.
- ③ Sett det merkete emnet under klemlista i fronten og hold det fast inn mot kantstopperen
- ④ Gjenta dette i den andre siden.
- ⑤ Trekk til skruene på klemlista for å låse fast emnet.
- ⑥ Plasser et annet av emnene under toppklemlista og i butt mot det allerede monterte emnet.
- ⑦ Trekk til skruene på toppklemlista.
- ⑧ Sjekk med en vinkel at toppen på frontemnet er nøyaktig i flukt med motholdet.
- ⑨ Monter skruer i brakettene fra undersiden og trekk dem til med en sekskantnøkkel.
- ⑩ Monter brakettene på kammalen med sentrumstapphullene på 32 mm mot fronten. Bruk de indre slissene til CDJ300/04 og de ytre til CDJ600/04. Sikre med underlags-skive og skrue. La skruene være løse.

Målene er angitt i mm.						
	Mal	Str.	Farge	Hull	Diam.	Diam.
CDJ300/04	32 mm	Ø 11,5 x 6 Ø 13 x 6	Grå Grå	U1 F2	15,8	3-10
CDJ600/04	32 mm	Ø 10 x 10* Ø 12,4 x 10,5	Sølv Grå	U1 F2	15,8	3-10

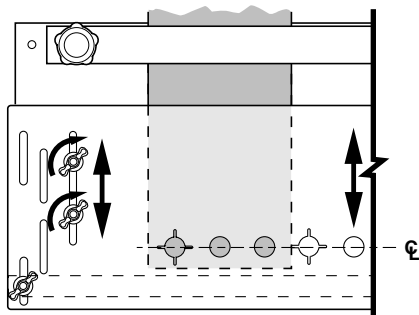
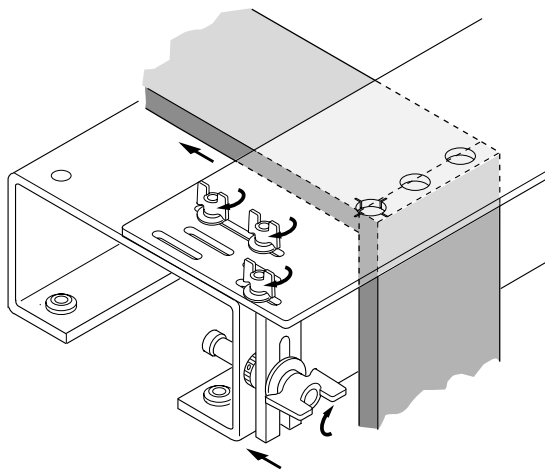


* Fra CDJ600-jiggen.

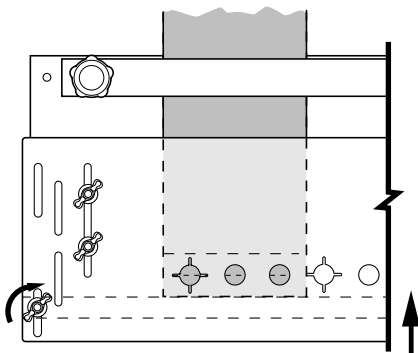
- 11 Sett to skruer i anleggslista, og sett så enheten inn i de to indre slissene på malen. Bruk to skiver og skruer. La skruene være løse.
- 12 Drei justeringsstopperne til de står stramt mot jiggekroppen.
- 13 Monter malenheten på jiggen. Trekk til skruene på justeringsstopperne.
- 14 Juster malposisjonen slik at siktemerkene på tappullene er på linje med midtlinjen på emnet. Trekk til de fire skruene på brakettene.



For å få til symmetriske sammenføyninger med sentrumstapper kan du måtte trekke emnet litt vekk fra kantstopperne. Det må da brukes en utførbitsbit.

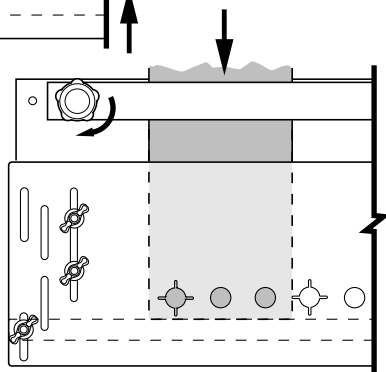
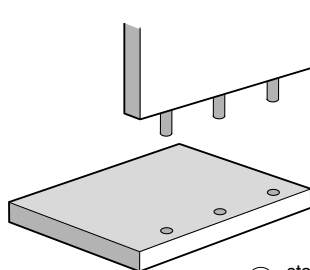


- 15 Juster posisjonen til anleggslista slik at den berører kanten på emnet i frontklemlista. Trekk til skruene til anleggslista.
- 16 Monter styrehylsen på overfresen.
- 17 Monter passende tapphullsfresebor i overfresen.
- 18 Still inn fresedybden på overfresen.



Utfresing av tapphullene i enden av emnet

- 19 Plasser overfresen på fresemalen.
- 20 Start maskinen.
- 21 Press maskinen ned til dybdestopperen stanser dykkvandringen.
- 22 Gjenta dette for alle tapphullene.
- 23 Stans maskinen og ta den vekk fra jiggen.
- 24 Sjekk hvert av hullene for å forvisse deg om at hele emnet er blitt boret som det skal.
- 25 Ta vekk emnet i fronten av jiggen.



Utfresing av tapphullene på flatsiden av emnet

- 26 Løsne toppklemlista og skyv emnet imot anleggslista. Trekk til toppklemlista.
- 27 Plasser overfresen på fresemalen.
- 28 Start maskinen.
- 29 Press maskinen ned til dybdestopperen

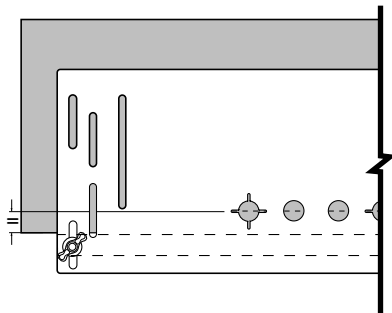


- 30 stanser vandringen. Gjenta dette for alle tapphullene.
- 31 Stans maskinen og ta den vekk fra jiggen.
- 32 Sjekk hvert av hullene for å forvisse deg om at hele emnet er blitt boret som det skal.
- 33 Test om sammenføyningen passer godt.
- 34

For grunt tapphull =	øk fresedybden til tappfreseboret.
For dypt tapphull =	minsk fresedybden til tappfreseboret.

Innstilling av tapphullsmalen ved bruk uten jigg

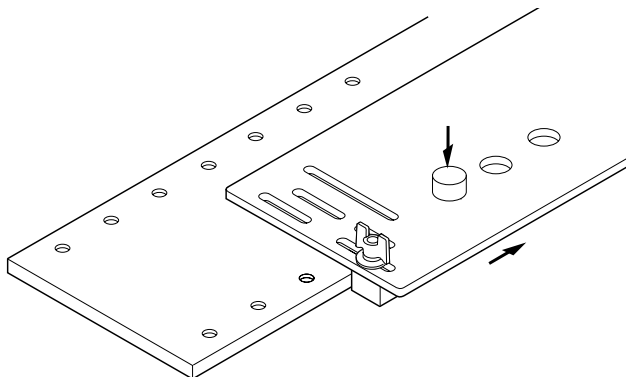
- ① Ta vekk alle brakettene.
- ② La skruene på anleggslista være løse.
- ③ Merk av tapphullenes posisjon inn fra kanten på emnet. Sørg for at hullene vil komme parallelt med kanten.
- ④ Plasser malen på emnet og sentrer tapphullene nøyaktig i forhold til den avmerkete posisjonen på emnet. Spenn fast malen med tvinger.
- ⑤ Juster anleggslista inn mot kanten på emnet og trekk til skruene.
- ⑥ Løsne tvingene og gjeninnstill malen til den riktige posisjonen for utfresing.



Fresing av tapphull uten jigg

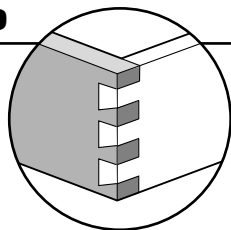


- ⑦ Plasser overfresen på fresemalen.
- Start maskinen.
- ⑧ Press maskinen ned til dybdestopperen stanser vandringsen.
- Gjenta dette for alle tapphullene.
- ⑩ Stans maskinen og ta den vekk fra malen.
- ⑪ Sjekk hvert av hullene for å forvise deg om at hele emnet er blitt boret som det skal.
- ⑫ Hvis det trengs en lengre rekke med



- ⑬ tapphull (lengre enn malen), kan du sette en tapp i riktig størrelse i det siste hullet og flytte hele malen langs emnet. Malen kan da lokaliseres vha. tappen.
- Testtilpass hullene for å passe til festet.

⑭









FRESING AV GJENNOMSINK

Hvert av emnene freses for seg. Spranget er 15,8 mm fra midten av tapp. (Tegningene viser bare CDJ300.)

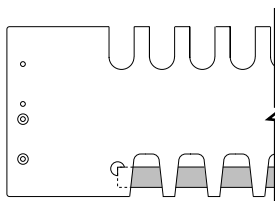
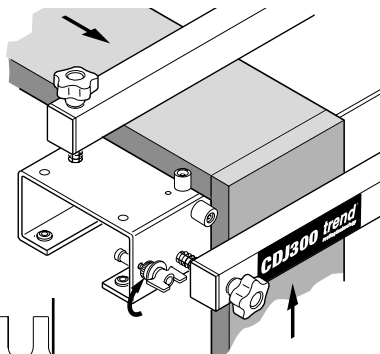
Innstilling

- ① Sett kantstopperne i hullene slik tabellen viser.
- ② Sett ett av emnene under klemlista i fronten og hold det fast inn mot kantstopperen.
- ③ Trekk til skruene på frontklemlista for å holde emnet fast.
- ④ Plasser et mothold av et vrakemne under toppklemlista så det butter mot det emnet du nettopp har festet. Motholdet må være 5 mm tykkere enn emnet.
- ⑤ Sjekk ved hjelp av en vinkel at toppen på emnet i fronten er nøyaktig i flukt med motholdet.
- ⑥ Trekk til skruene på toppklemlista.
- ⑦ Monter brakettene på malkammen med de skrå slissene fram.
- ⑧ Monter enheten med malkammen.
- ⑨ Juster stopperen i flukt med merket på malen mot bakkant av emnet.
- ⑩ Lås stopperen med en fastnøkkelen.
- ⑪ Gjenta i den andre enden. Malen må være parallell med emnet.
- ⑫ Løsne skruene som holder malkammen mot brakettene, og ta vekk kammen. La brakettene bli stående på jiggen. Flipp malkammen rundt så de parallelle slissene

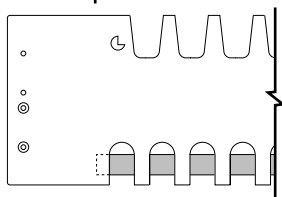
Målene er angitt i mm.								
Kam	Diam.	Diam.	Farge	Diam.	Diam.	Diam.	Diam.	
CDJ300/05	12,7	Ø 21,9 x 5,6	Brun	F2	15,8	12,7	11,1	8
CDJ600/05	12,7	Ø 10 x 10*	Sølv	F2	15,8	12,7	11,1	8
CDJ300/06	19	Ø 16,4 x 6	Fiolet	F2	22	19	15,8	12,7
CDJ600/06	19	Ø 10 x 10*	Sølv	F2	22	19	15,8	12,7



Motholdet må være 5 mm tykkere enn emnet.



Flipp rundt

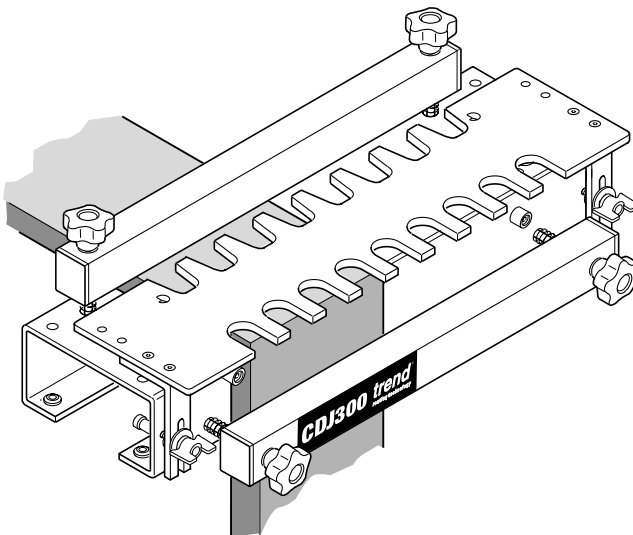


- ⑬ vender framover. Sett malkammen på brakettene igjen, og
- ⑭ trekk til skruene.

* Fra CDJ600-jiggen

Fresing av sinkene 

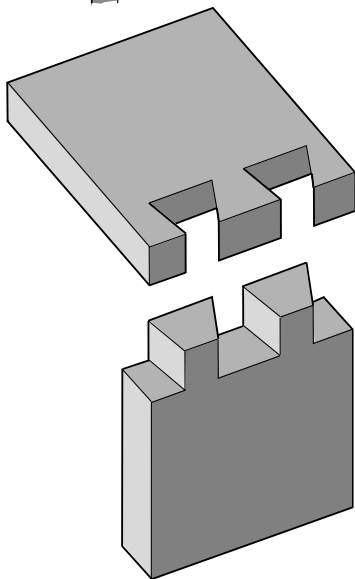
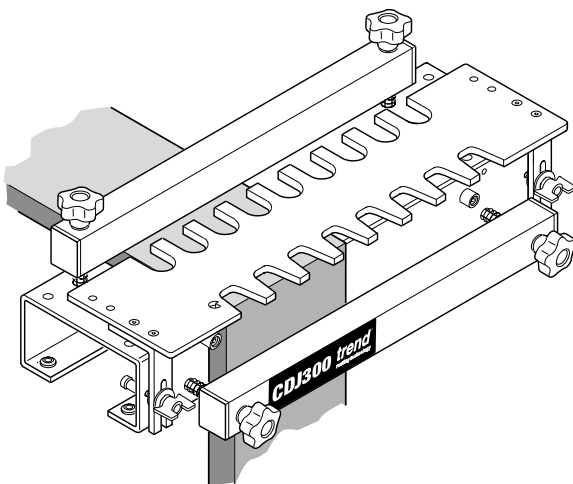
- 15 Sett styrehylse på overfresen i henhold til tabellen.
- 16 Sett sinkefresstål i overfresen i henhold til tabellen.
- 17 Still inn fresedybden til å være den samme som emnetykkelsen. Du kan gjøre dette ved å streke av tappemnets tykkelse på sinkemnet og omvendt.
- 18 Sett overfresen på malkammen.
- 19 Start maskinen.
- 20 Fres forsiktig og nøye fra venstre mot høyre ved å føre styrehylsen i hver av slissene. Ta fine drag ut og inn for å frese ut sporene til sinkene.
- 21 Stans maskinen og ta den vekk fra jiggen.
- 22 Sjekk alle sinkene for å forvisse deg om at hele emnet er blitt frest som det skal.
- 23 Fjern hele enheten med malkammen.
- 24 Ta emnet ut av jiggen.



Fresing av tappene



- 25 Løsne de skruene som holder malkammen på brakettene, og ta vekk kammen. La brakettene stå på jiggen.
- 26 Flipp malkammen 180° rundt slik at de skråde slissene vender framover.
- 27 Sett malkammen på brakettene igjen, og trekk til skruene.
- 28 Sett styrehylse på overfresen i henhold til tabellen.
- 29 Sett et notstål i overfresen i henhold til tabellen.
- 30 Still inn fresedybden til å være den samme som emnetykkelsen.
- 31 Sett overfresen på malkammen.
Start maskinen.
- 32 Fres forsiktig fra venstre mot høyre ved å føre styrehylsen i hver av slissene. Ta fine drag for å frese ut sporene til tappene.
- 34 Stans maskinen og ta den vekk fra jiggen.
- 35 Sjekk alle tappene for å forvisse deg om at hele emnet er blitt frest som det skal.
- Fjern hele enheten med malkammen.
- 36 Ta det ferdigfreste emnet ut av jiggen.
- 37 Test om sinkene sitter som de skal.
- 38



For løs sammenføyning =	flytt tappmalen ut fra jiggekroppen.
For trang sammenføyning =	flytt tappmalen inn mot jiggekroppen.

VEDLIKEHOLD

Denne jiggen er designet for å kunne brukes i lang tid med et minimum av vedlikehold. Vedvarende og tilfredsstillende funksjonsdyktighet er avhengig av riktig stell og regelmessig renhold.

■ **Renhold**

Rens jiggen regelmessig og fjern all kvae som danner seg på skruenes gjenger.

■ **Smøring**

Jiggen krever ingen ekstra smøring.

GJENVINNING

Jigger, tilbehør og emballasje bør kildesorteres for miljøvennlig gjenvinning.

GARANTI

Fabrikken yter garanti på jiggen i henhold til de betingelsene som er gjengitt på det vedlagte garantikortet.

For å få opplysninger om din nærmeste serviceavdeling, vennligst ring det telefonnummeret som er oppgitt på baksiden av denne veiledningen.

CDJ300 & CDJ600 – RESERVEDELSLISTE			V4.0 04/2004
Nr.	Antall	Betegnelse	Ref.
1	1	Jigkropp CDJ300	WP-CDJ300/01
	1	Jigkropp CDJ600	WP-CDJ600/01
2	2	Klemlist CDJ300	WP-CDJ300/02
	2	Klemlist CDJ600	WP-CDJ600/02
3	4	Fjær	WP-CDJ/03
4	4	Underlagsskive 8,5 mm x 16,5 mm x 1,5 mm	WP-CDJ/04
5	4	Låseskrue f. klemlist, hann M8 x 80 mm CDJ300	WP-CDJ/05
	2	Låseskrue f. klemlist, hann M8 x 80 mm CDJ600	WP-CDJ/05
6	4	Kantstopper Ø 10 mm x 10 mm CDJ300 Sølv	WP-CDJ300/06
	4	Kantstopper Ø 10 mm x 10 mm CDJ600 Sølv	WP-CDJ600/06
7	4	Maskinskrue med senkhode M4 x 16 mm seksk.	WP-SCW/84
8	1	Malkam 12,7 mm halvfordekt CDJ300	WP-CDJ300/08
	1	Malkam 12,7 mm halvfordekt CDJ600	WP-CDJ600/08
9	2	Brakett til malkam CDJ300	WP-CDJ300/09
	2	Brakett til malkam CDJ600	WP-CDJ600/09
10	4	Maskinskrue, senkhode M4 x 6 mm seksk.	WP-SCW/77
11	1	Trend CDJ300 Merkelapp	WP-CDJ300/11
	1	Trend CDJ600 Merkelapp	WP-CDJ600/11
12	2	Maskinskrue, senkh. M6 x 40 mm seksk. CDJ300	WP-SCW/81
	2	Maskinskrue, senkh. M8 x 50 mm seksk. CDJ600	WP-SCW/82
13	2	Låseskrue f. brakett, hunn M6 CDJ300	WP-CDJ/13
	2	Låseskrue f. brakett, hunn M8 CDJ600	WP-CDJ600/13
14	2	U-skive 6,5 mm x 24,5 mm x 1,5 mm <2004	WP-WASH/12
	2	U-skive 8,5 mm x 23,5 mm x 2 mm <2004	WP-WASH/17
	2	Nylonføring til M6 CDJ300 >2004	WP-CDJ300/14
	2	Nylonføring til M6 CDJ600 >2004	WP-CDJ600/14
15	2	Stopper til kamjusteringen M6 CDJ300 <2004	WP-CDJ300/15
	2	Stopper til kamjusteringen M8 CDJ600 <2004	WP-CDJ600/15
	2	Stopper til kamjusteringen M6 CDJ300 >2004	WP-NUT/15
	2	Stopper til kamjusteringen M8 CDJ600 >2004	WP-NUT/09
16	4	Settskrue M5 x 5 mm	WP-CDJ/16
17	4	Gummifot	WP-CDJ/17
18	1	Sekskantnøkkel 2,5 mm A/F	WP-AP/25
19	1	Sekskantnøkkel 4 mm A/F CDJ300	WP-AP/04
	1	Sekskantnøkkel 5 mm A/F CDJ600	WP-AP/05
20	1	Styrehylse 15,8 mm x 6 mm	GB158
21	2	Maskinskrue, senkhode M5 x 8 mm rettspor	WP-SCW/09
22	4	Selvborende skrue, senkhode No.8 x 25mm pozid.	WP-SCW/100
23	1	Sinkefresestål Ø 12,7 mm x 104°	C041A
24	1	Bruksanvisning	MANU/CDJ
TIL CDJ600			
46	2	Låseskrue, hunn M6 CDJ600	WP-CDJ/46
67	1	Flyttbar stopper, venstre CDJ600	WP-CDJ600/67

CDJ300 & CDJ600 – RESERVEDELSLISTE
v4.0 05/2004

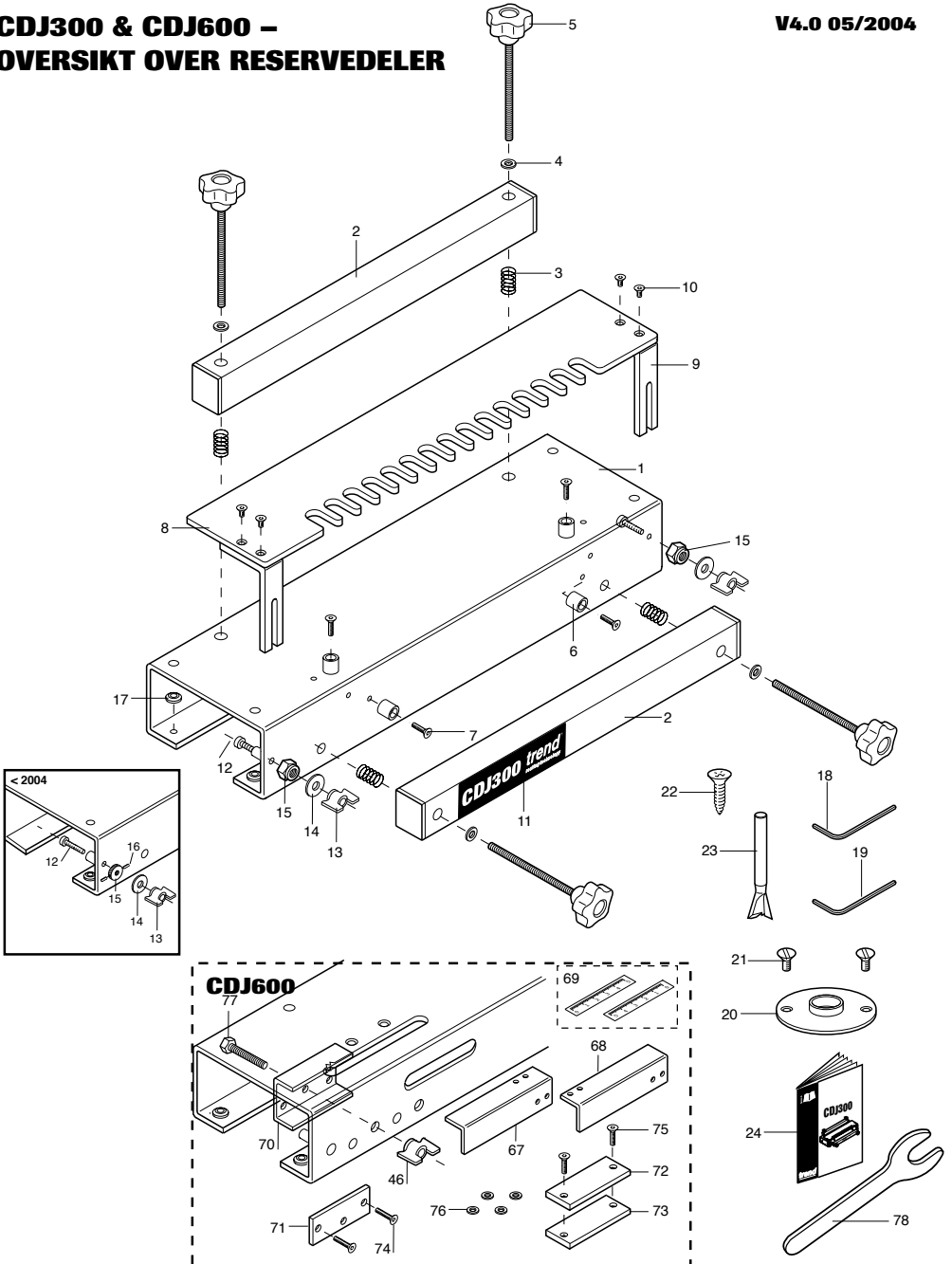
Nr.	Antall	Betegnelse	Ref.
68	1	Flyttbar stopper, høyre CDJ600	WP-CDJ600/68
69	1	Pakke med skalamerker (venstre & høyre) CDJ600	WP-CDJ600/69
70	2	U-brakett til flyttbar stopper CDJ600	WP-CDJ600/70
71	2	Føring til flyttbar stopper CDJ600	WP-CDJ600/71
72	2	Føring til klemme på flyttbar stopper (hull) CDJ600	WP-CDJ600/72
73	2	Føring til klemme på flyttb. stopp (gjenget) CDJ600	WP-CDJ600/73
74	4	Maskinskrue, senkh. M4 x 12 seksk. CDJ600	WP-SCW/78
75	4	Maskinskrue, senkh. M4 x 25 mm seksk. CDJ600	WP-SCW/79
76	8	Shims 6 mm x 10 mm x 0,2 mm CDJ600	WP-CDJ600/76
77	2	Settskrue, seksk. M6 x 35 mm CDJ600	WP-CDJ600/77
6,35 MM HALVFORDEKT CDJ300/01 & CDJ600/01			
7	4	Maskinskrue, senkhode M4 x 6 mm rettspor	WP-SCW/84
9	2	Brakett til malkam CDJ300	WP-CDJ300/09
	2	Brakett til malkam CDJ600	WP-CDJ600/09
10	4	Maskinskrue, senkhode M4 x 6 mm seksk.	WP-SCW/77
19	1	Sekskantnøkkel 2,5 mm A/F	WP-AP/25
21	2	Maskinskrue M5 x 8 mm rettspor	WP-SCW/09
25	1	Malkam, 6,35 mm halvfordekt CDJ300	WP-CDJ300/25
	1	Malkam, 6,35 mm halvfordekt CDJ600	WP-CDJ600/25
26	2	Kantstopper Ø 15,8 mm x 6 mm CDJ300 grønn	WP-CDJ300/26
	2	Kantstopper Ø 20,1 mm x 10,5 mm CDJ600 grønn	WP-CDJ600/26
27	2	Kantstopper Ø 28,7 mm x 4 mm CDJ300 grønn	WP-CDJ300/27
	0	Kantstopper Ø 10 mm x 10 mm CDJ600 sølv	WP-CDJ600/06
28	1	Styrehylse 7,8 mm x 4 mm	GB78
29	1	Sinkefesestål Ø 6,0 mm x 98°	C154
12,7 MM KAMSIK CDJ300/02 & CDJ600/02			
7	4	Maskinskrue, senkhode M4 x 16 mm rettspor	WP-SCW/84
9	2	Brakett til malkam CDJ300	WP-CDJ300/09
	2	Brakett til malkam CDJ600	WP-CDJ600/09
10	4	Maskinskrue, senkhode M4 x 6 mm seksk.	WP-SCW/77
19	1	Sekskantnøkkel 2,5 mm A/F	WP-AP/25
21	2	Maskinskrue, senkhode M5 x 8 mm rettspor	WP-SCW/09
30	1	Malkam 12,7 mm kamsink CDJ300	WP-CDJ300/30
	1	Malkam 12,7 mm kamsink CDJ600	WP-CDJ600/30
31	2	Kantstopper Ø 19,7 mm x 6 mm CDJ300 rød	WP-CDJ300/31
	2	Kantstopper Ø 11,3 mm x 8,5 mm CDJ600 rød	WP-CDJ600/31
32	2	Kantstopper Ø 17,3 mm x 31 mm CDJ300 rød	WP-CDJ300/32
	2	Kantstopper Ø 10 mm x 33mm CDJ600 rød	WP-CDJ600/32
33	2	Maskinskrue, senkhode M4 x 40 mm sekskant	WP-SCW/80

CDJ300 & CDJ600 – RESERVEDELSLISTE			v4.0 05/2004
Nr.	Antall	Beskrivelse	Ref.
34	1	Styrehylse 15,8 mm x 3 mm	GB158/A
35	1	Notstål Ø 12,55 mm x 25 mm skjærlengde	C021A
8 MM KAMSINK CDJ300/03 & CDJ600/03			
7	4	Maskinskrue, senkhode M4 x 16 mm rettspor	WP-SCW/84
9	2	Brakett til malkam CDJ300	WP-CDJ300/09
	1	Brakett til malkam CDJ600	WP-CDJ600/09
10	4	Maskinskrue, senkhode M4 x 6 mm sekskant	WP-SCW/77
19	1	Sekskantnøkkel 2.5 mm A/F	WP-AP/25
21	2	Maskinskrue, senkhode M5 x 8 mm rettspor	WP-SCW/09
33	2	Maskinskrue, senkhode M4 x 40 mm sekskant	WP-SCW/80
36	1	Malkam 8 mm kamsink CDJ300	WP-CDJ300/36
	1	Malkam 8 mm kamsink CDJ600	WP-CDJ600/36
37	2	Kantstopper Ø 14 mm x 6 mm CDJ300 blå	WP-CDJ300/37
	2	Kantstopper, avtrappet Ø 10/26 mm CDJ600 blå	WP-CDJ600/37
37A	2	Kantstopper Ø 21 mm x 25 mm CDJ300 blå	WP-CDJ300/37A
38	1	Notstål Ø 8 mm x 25 mm skjærlengde	C012A
59	1	Styrehylse 11,1 mm x 3 mm	GB111/A
59A	1	Styrehylse 11,1 mm x 5,5 mm T3	GB111/B
32MM SENTRUMSTAPP CDJ300/04 & CDJ600/04			
9	2	Brakett til malkam CDJ300	WP-CDJ300/09
	2	Brakett til malkam CDJ600	WP-CDJ600/09
21	2	Maskinskrue, senkhode M5 x 8 mm rettspor	WP-SCW/09
34	1	Styrehylse 15,8 mm x 3 mm	GB158/A
39	1	Mal til sentrumstapper 32 mm CDJ300	WP-CDJ300/39
	1	Mal til sentrumstapper 32 mm CDJ600	WP-CDJ600/39
40	1	Anleggslist til sentrumstappmal CDJ300	WP-CDJ300/40
41	2	Kantstopper Ø 11.5 mm x 6 mm CDJ300 grå	WP-CDJ300/41
	0	Kantstopper Ø 10 mm x 10 mm CDJ600 sølv	WP-CDJ600/06
42	2	Kantstopper Ø 13 mm x 6 mm CDJ300 grå	WP-CDJ300/42
	2	Kantstopper Ø 12,4 mm x 10,5 mm CDJ600 grå	WP-CDJ600/42
43	4	Maskinskrue Cap M4 x 20 mm sekskant	WP-SCW/78
44	4	Låseskrue, hunn M4	WP-CDJ/44
45	4	Underlagsskive 4,3 mm x 9 mm x 0,8 mm	WP-WASH/04
46	2	Låseskrue, hunn M6	WP-CDJ/46
47	2	Maskinskrue, syl.hode M6 x 25 mm sekskant	WP-SCW/79
48	2	Underlagsskive 6,4 mm x 12 mm x 1,5 mm	WP-WASH/12
49	1	Stopper til sentrumstapphull.tapp Ø 3 mm	WP-CDJ/49
50	1	Stopper til sentrumstapphull.tapp Ø 5 mm	WP-CDJ/50
51	1	Stopper til sentrumstapphull.tapp Ø 6 mm	WP-CDJ/51
52	1	Stopper til sentrumstapphull.tapp Ø 8 mm	WP-CDJ/52
53	1	Stopper til sentrumstapphull.tapp Ø 10 mm	WP-CDJ/53
54	1	Sekskantnøkkel 3 mm A/F	WP-AP/03

CDJ300 & CDJ600 – RESERVEDELSLISTE			v4.0 05/2004
Nr.	Antall	Beskrivelse	Ref.
55	1	Sekskantnøkkel 5 mm A/F	WP-AP/05
56	1	Overfresbor for tapp hull Ø 3 mm x skjær 14 mm	C180
	1	Overfresbor for tapp hull Ø 5 mm x skjær 35 mm	C174
	1	Overfresbor for tapp hull Ø 6 mm x skjær 35 mm	C175
	1	Overfresbor for tapp hull Ø 8 mm x skjær 35 mm	C176
	1	Overfresbor for tapp hull 1Ø 0 mm x skjær 35 mm	C177
12,7 MM GJENNOMSINK CDJ300/05 & CDJ600/05			
7	4	Maskinskrue, senkh. M4 x 16 mm rettsp. (CDJ300)	WP-SCW/84
9	2	Brakett til malkam CDJ300	WP-CDJ300/09
	2	Brakett til malkam CDJ600	WP-CDJ600/09
10	4	Maskinskrue, senkhode M4 x 6 mm sekskant	WP-SCW/77
19	1	Sekskantnøkkel 2,5 mm A/F	WP-AP/25
21	2	Maskinskrue, senkhode M5 x 8 mm rettspor	WP-SCW/09
34	1	Styrehylse 15,8 mm x 3 mm	GB158/A
57	1	Malkam 12,7 mm gjennomsink CDJ300	WP-CDJ300/57
	1	Malkam 12,7 mm gjennomsink CDJ600	WP-CDJ600/57
58	2	Kantstopper Ø 21,9 mm x 5,6 mm CDJ300 brun	WP-CDJ300/58
	0	Kantstopper Ø 10 mm x 10 mm CDJ600 sølv	WP-CDJ600/06
59	1	Styrehylse 11,1mm x 3 mm	GB111/A
59A	1	Styrehylse 11,1mm x 5,6 mm T3	GB111/B
60	1	Notfresestål Ø 8 mm x 25 mm	C012A
61	1	Sinkefresestål Ø 12,7mm x 98°	C178
19 MM GJENNOMSINK CDJ300/06 & CDJ600/06			
7	4	Maskinskr., senkh. M4 x 16 mm seksk. (CDJ300)	WP-SCW/84
9	2	Brakett til malkam CDJ300	WP-CDJ300/09
	2	Brakett til malkam CDJ600	WP-CDJ600/09
10	4	Maskinskrue, senkhode M4 x 6 mm sekskant	WP-SCW/77
19	1	Sekskantnøkkel 2,5 mm A/F	WP-AP/25
21	2	Maskinskrue, senkhode M5 x 8 mm rettspor	WP-SCW/09
34	1	Styrehylse 15,8 mm x 3 mm	GB158/A
62	1	Malkam 19 mm gjennomsink CDJ300	WP-CDJ300/62
	1	Malkam 19 mm gjennomsink CDJ600	WP-CDJ600/62
63	2	Kantstopper Ø 16,4 mm x 6 mm CDJ300 fiolett	WP-CDJ300/63
	0	Kantstopper Ø 10 mm x 10 mm CDJ600 sølv	WP-CDJ600/06
64	1	Styrehylse 22 mm x 4 mm	GB22/A
65	1	Notfresestål Ø 12,7 mm x 25 mm	C021
66	1	Sinkefresestål Ø 19 mm x 97°	C179
CDJ			
78	1	Fastnøkkel, presset stål 10 mm (CDJ300)	WP-SPAN/10P
	1	Fastnøkkel, presset stål 13 mm (CDJ600)	WP-SPAN/13P

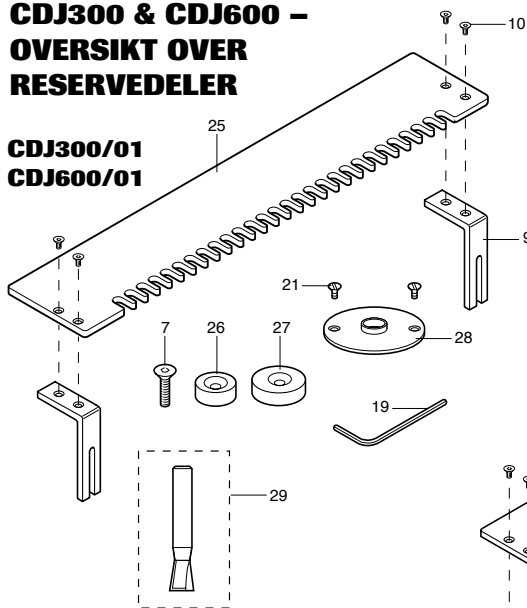
**CDJ300 & CDJ600 –
OVERSIKT OVER RESERVEDELER**

V4.0 05/2004

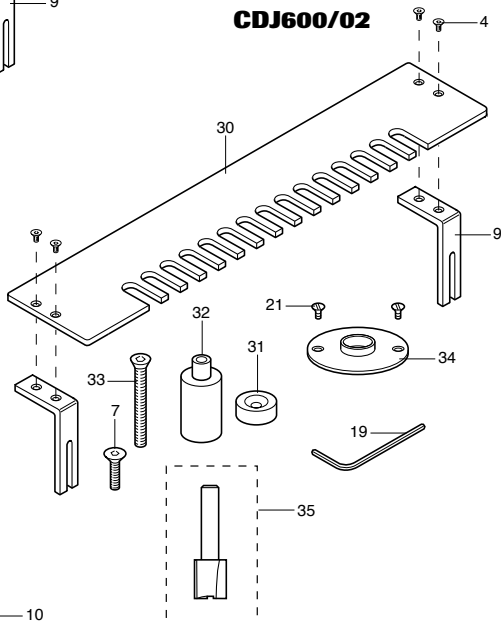


**CDJ300 & CDJ600 –
OVERSIKT OVER
RESERVEDELER**

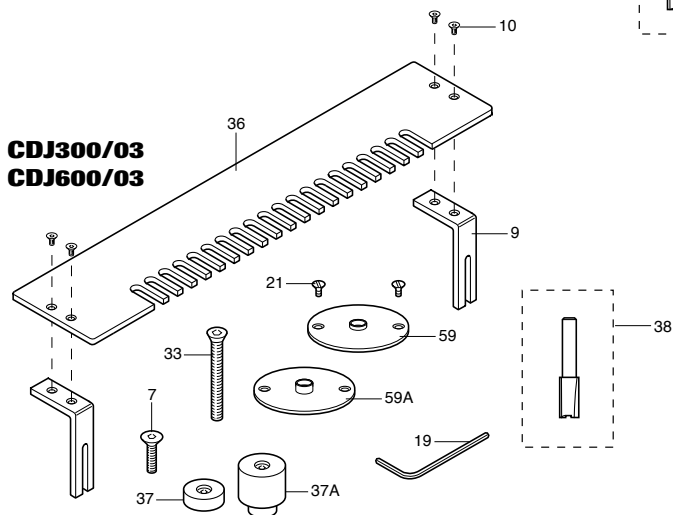
**CDJ300/01
CDJ600/01**



**CDJ300/02
CDJ600/02**

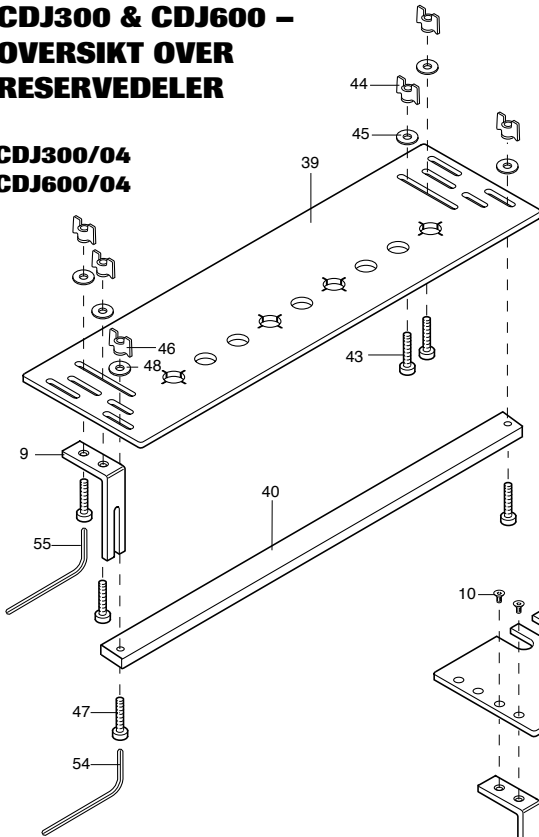


**CDJ300/03
CDJ600/03**

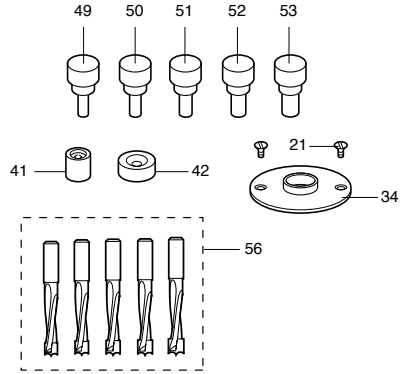


**CDJ300 & CDJ600 –
OVERSIKT OVER
RESERVEDELER**

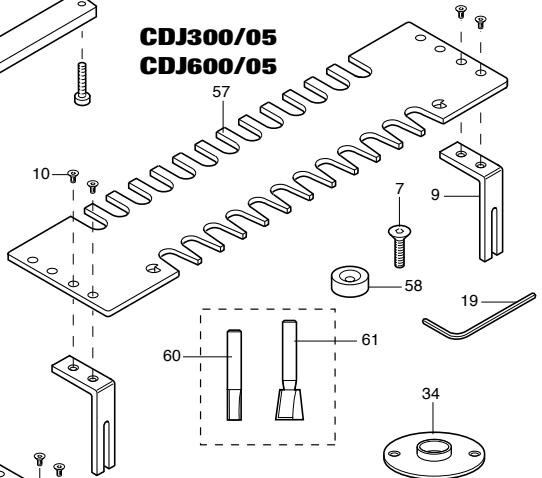
**CDJ300/04
CDJ600/04**



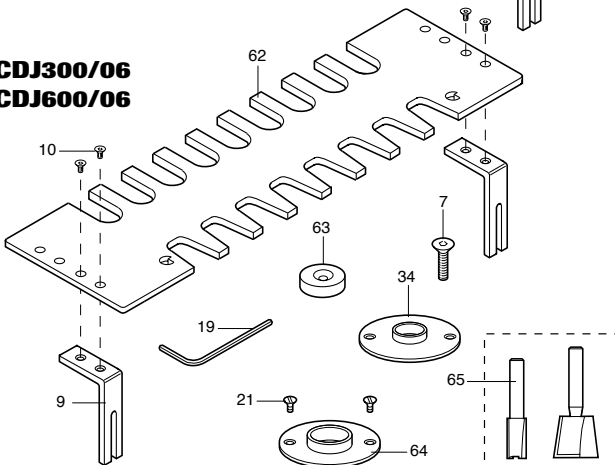
V4.0 05/2004



**CDJ300/05
CDJ600/05**

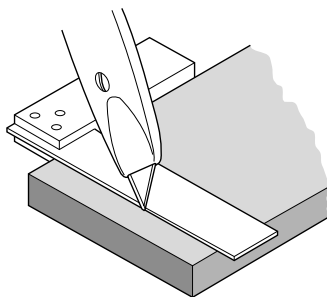


**CDJ300/06
CDJ600/06**



PROBLEMLØSNING

■ **Utrifler** – dette skjer når man freser på tvers av fiberretningen og kan unngås ved at man risser endene på emnet med en merkekniv eller et strekmål der stålet bryter igjennom.



■ **For løs halvforekt saksammenføring**
– juster fresestålet til å skjære dypere.

■ **For trang halvfordekt saksammenføring**
– juster fresestålet til å skjære mindre dypt.

■ **For grunn halvfordekt saksammenføring**
– flytt malkammen innover mot jiggkroppen ved å justere stopperne for malkambrakettene.

■ **For dyp halvfordekt saksammenføring**
– flytt malkammen ut fra jiggkroppen ved å justere stopperne for malkambrakettene.

■ **Kamsinken er for grunn i sammenføyningen**
– juster fresestålet til å skjære dypere.

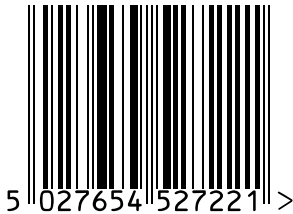
■ **Kamsinken er for dyp i sammenføyningen**
– juster fresestålet til å skjære mindre dypt.

■ **Gjennomsinken er for løs (slarker)** – flytt malkammen for tapper ut fra jiggkroppen.

■ **Gjennomsinken er for trang** – flytt malkammen for tapper nærmere jiggkroppen.

NOTATER

MANU/CDJ v4.0



RECYCLABLE

Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.

Odhams Trading Estate St Albans Rd
Watford WD24 7TR England

Enquiries: _____ 0800 487363

Technical Support: ____0044 (0) 1923 224681

Fax: _____0044 (0) 1923 236879

Email: _____ mailserver@trendm.co.uk

Web: _____ www.trendmachinery.co.uk