

COMBI 650



trend[®]
routing technology

NOTIZEN:

Verehrter Kunde,

wir gratulieren zum Kauf dieses Trend-Produkts.

Die Schablone Combi 650 kann mit den meisten Hochleistungsfräsen verwendet werden. Die Fräse sollte mit einer Führungshülse (30 mm Außendurchmesser), einem Fräser mit Hartmetallspitze (12,7 mm Durchmesser) und mit einem Absenkmeechanismus ausgestattet sein.

Wenn man das Gerät erst einmal beherrscht, kann man eine typische Eckgehrungsfuge in 15 Minuten herstellen, Einrichtungszeit inklusive. Die empfohlene Frästiefe pro Durchgang ist 8 mm. Man kann Arbeitsplattenbreiten von 420-650 mm fräsen.

Sollten Sie nach dem Lesen dieser Anleitung noch Fragen haben, wenden Sie sich bitte an unseren Technischen Kundendienst. Zubehör und den neuesten Trend-Katalog erhalten Sie bei einem Händler in Ihrer Nähe.

Wir hoffen, dieses Gerät wird Ihnen viele Jahre gute Dienste tun.

Bitte schicken Sie Ihre Garantiekarte innerhalb von 14 Tagen nach Kauf an uns zurück.



Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig durch und bewahren Sie sie bei Ihrer Combi 650 auf.

Inhaltsverzeichnis

Mitgelieferte Teile _____	2
Sicherheitsvorkehrungen _____	3
– Pflege des Fräasers _____	3
– Nützliche Hinweise _____	3
Zubehör _____	4
– Empfohlene Fräser _____	4
– Führungsscheibensatz _____	4-5
– Plattenverbindungsschrauben _____	6
– Lamelloverbindungszubehör _____	6
– Schraubzwinde _____	6
– Tragetasche _____	7
Montage _____	7
– Bestimmung der Hülsenposition _____	8
– Abstand _____	8
– Vorbereitung zum Fräsen der Fugen _____	8
Betrieb _____	9
– Einstellen des Längenanschlags _____	9
– Weibliche Fugenkante _____	9
– Männliche Fugenkante _____	10
– Nicht rechtwinklige Fugen _____	10-11
– Fräsen der Schraubenaussparungen _____	12
– Verstärken der Fuge _____	13
– Versiegeln der Fuge _____	13
Ersatzteile _____	
– Ersatzteilliste und -zeichnung _____	14
Fehlerbehebung _____	15

Folgendes Symbol erscheint überall in dieser Betriebsanleitung:



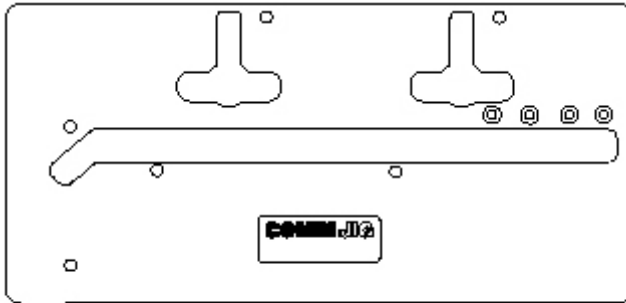
WICHTIG!

Bitte Hinweise beachten.



Technische Informationen oder Ersatzteile für dieses Gerät erhalten Sie bei unserem Technischen Kundendienst unter ++44-1923 224681.

MITGELIEFERTE TEILE



1 x voll laminierte Schablone



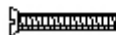
2 x Positionshülsen



1 x Längeneinstellanschlag



1 x Betriebsanleitung



1 x Maschinenschraube csk



1 x Unterlegscheibe



1 x Garantiekarte



1 x Knopf

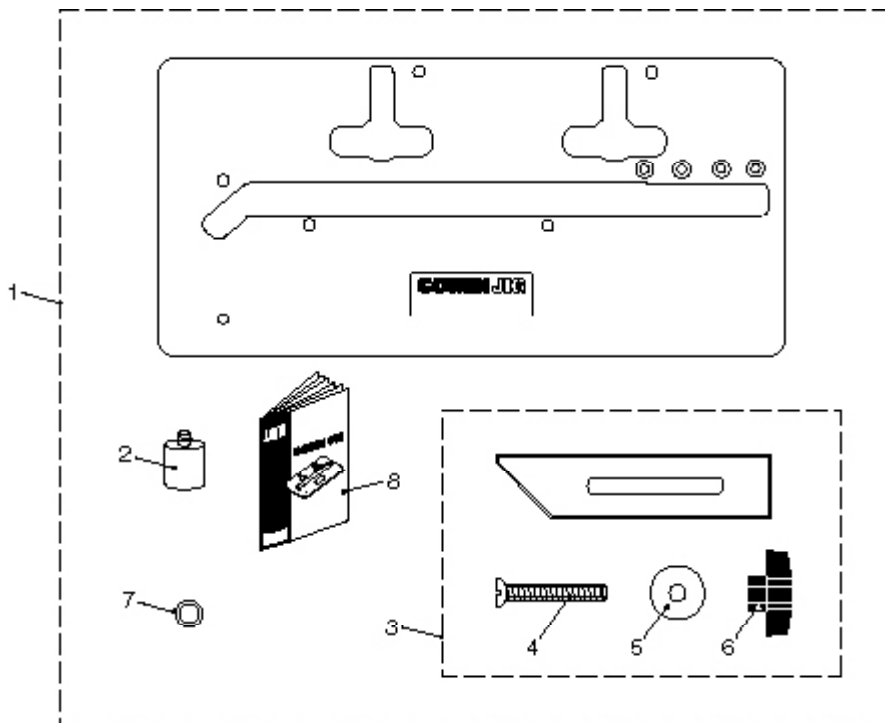
Spezifikation

Länge	=	760 mm
Breite	=	360 mm
Stärke	=	13 mm
Gewicht	=	4,2 kg

FEHLERBEHEBUNG

Fehler	Ursache	Behebung
<p>■ Die Fuge paßt im Radius nicht richtig.</p> <p>berühren.</p>	<p>Fräser oder Führungshülse haben den falschen Durchmesser, oder Positionshülsen berühren nicht die Arbeitsplattenkante.</p>	<p>Prüfen, ob Fräser und Führungshülse konzentrisch sind. Fräser 12,7 mm Ø mit Führungshülse 30 mm Ø. Positionshülsen müssen Platte</p>
<p>■ Die Hinterkante der Fuge ist nicht gefluchtet.</p>	<p>Entweder war Längenschlag oder Schablone nicht richtig positioniert, oder die Platte war beim Fräsen nicht am Längenschlag.</p>	<p>Längenschlag überprüfen und Fuge noch einmal fräsen.</p>
<p>■ Nach dem Zusammenfügen sind in der Fuge unregelmäßige Spalten. ist nur am männl. Teil möglich), wo-</p>	<p>Die Führungshülse ist beim Fräsen einer der beiden Fugenteile von der Schablonenkante herausgebrochen.</p> <p>Spanplatte sind Holzsplitter</p>	<p>Mit einer geraden Kante prüfen, welche Fugenseite uneben ist, und noch einmal fräsen (dies abgeschwenkt oder aus der bei die Führungshülse an der Schablone bleiben muß, fräsen von links nach rechts. Mit Sandpapier Holzsplitter entfernen.</p>
<p>■ Ausgesplittertes Laminat</p>	<p>Kann bei stumpfem Fräser passieren oder durch Ausfräsen von zu viel Material pro Durchgang oder Fräsen aus der Formkante heraus.</p>	<p>Immer scharfe Fräser benutzen und beim Fräsen durch das Laminat nur 3-4 mm Material pro Durchgang ausfräsen. Auf Vorschubrichtung achten: in die Formkante hineinfräsen.</p>
<p>■ Schablone rutscht auf dem Material.</p>	<p>Zwingen sind locker oder Fräsung ist zu tief oder Fräser ist stumpf.</p>	<p>Zwingen abgenutzt? Fest anziehen, flache Durchgänge fräsen, scharfen Fräser benutzen.</p>
<p>■ Die Fugenkanten sind nicht rechtwinklig.</p>	<p>Fräse wurde schräg gehalten oder es wurde zu fest aufgedrückt; dadurch wurde die Schablone verbogen.</p>	<p>Schablone muß abgestützt sein, nicht zu fest auf die Fräse drücken, flache Durchgänge fräsen. Das Gewicht der Fräse muß auf dem abgestützten Teil der Schablone und die Fräse senkrecht sein.</p>
<p>■ Fuge nicht bündig oder bogig.</p>	<p>Platte nicht gleichmäßig dick oder Oberfläche nicht flach (Kuhlen).</p>	<p>Platte muß gleichmäßig dick sein und darf keine Kuhlen haben.</p>

COMBI 650
ERSATZTEILZEICHNUNG



COMBI 650 - ERSATZTEILLISTE			v1.0 02/2001
Pos.	Anz.	Beschreibung	Best.-Nr.
1	1	Schablone Combi 650	COMBI/650
2	2	Metallhülse	BUSH/650
3	1	Längenanschlag	CJ/LSK
4	0	Maschinenschraube Csk M8 x 50 mm Schlitz	WP-SCW/41
5	0	Unterlegscheibe 8,5 mm x 32 mm x 1,0 mm	WP-WASH/17
6	0	Knopf M8	WP-KNOB/10
7	0	Combi-Schablone 'O'-Ring-Packg. f. Hülsen (je 5 Stk.)	CJ/ORS
8	1	Betriebsanleitung	MANU/650

SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

- Zum Wechseln oder Ändern der Einstellungen Gerät immer ausschalten und Netzstecker ziehen.
- Beim Fräsen immer eine Schutzbrille tragen.
- Bei längerem Fräsen Ohrschützer tragen.
- Immer eine Staubmaske tragen und möglichst einen Staubsauger benutzen.
- Keine weite Kleidung tragen. Weite Ärmel aufrollen und Krawatte abnehmen.
- Vor dem Einschalten der Fräse alles Werkzeug immer vom Werkstück nehmen.
- Während des Fräsens Hände weg vom Fräser.
- Versehentliches Einschalten der Fräse vermeiden. Gerät nur ans Stromnetz anschließen, wenn der Schalter auf 'Aus' steht.
- Eingeschaltete Fräse immer im Auge behalten. Einstellungen nur verändern, wenn die Fräse zum Stillstand gekommen ist.
- Fräse nicht einschalten, wenn der Fräser das Werkstück berührt.
- Werkstück gut an einer Werkbank oder einem Brett befestigen, das sicher mit einer geeigneten Unterlage verbunden ist.
- Regelmäßig prüfen, ob alle Muttern und Schrauben fest sind.

Pflege des Fräasers

- Fräser nicht fallen lassen oder an harte Gegenstände stoßen.
- Fräser sauber halten. Harzrückstände regelmäßig mit Harzlöser entfernen. Ein trockenes Schmiermittel, z.B. Trendicote[®] PTFE Spray, beugt vor.
- Mindesens 3/4 des Fräserschafts in die Spannzange schieben, damit sie nicht verbiegt. Verbogene Spannzangen wegwerfen: der Fräser könnte vibrieren und der Schaft Schaden nehmen.
- Spannzange nicht zu fest ziehen. Kerben am Schaft können eine Schwachstelle bedeuten.
- Es empfiehlt sich auch, die Spannzange re-

gelmäßig auf Abnutzung zu überprüfen.

Nützliche Hinweise

- Vorschubgeschwindigkeit nach dem Motorgeräusch richten. Mit der Zeit bekommt man ein Gefühl für die Fräse und die richtige Geschwindigkeit stellt sich ein. Bei zu langsamem Vorschub können Brandflecken entstehen.
- Lassen Sie die bei allen Elektrowerkzeugen übliche Vorsicht walten.
- Der Hauptfehler beim Gebrauch von Fräsen ist Überlastung. Die Drehzahl sollte um nicht mehr als 20 % der vollen Umlaufgeschwindigkeit abfallen.
- Der Fräsenmotor reagiert empfindlich auf Sägemehl und Holzsplitter und sollte häufig ausgeblasen oder ausgesaugt werden, damit er normal belüftet wird.
- Weitere Einzelheiten zur Fräse und Sicherheitsvorkehrungen finden Sie in dieser Betriebsanleitung.
- Vor Beginn eines Projekts sollten auf Abfallholz Probefräsungen gemacht werden.

ZUBEHÖR

Empfohlene Fräser

Ein Fräser mit 12,7 mm Durchmesser, 50 mm Frästiefe und Eintaucheignung ist zu benutzen. Die Fräse muß stufenweise je 8 mm pro Durchgang eingetaucht werden.

Best.-Nr C153, TR17D, TR17, 3/83D, 3/83M



Best.-Nr. RT/11, RT/11M



Beschreibung	Best.-Nr.
Hobbyklasse-Fräser	C153x1/2TC
Wie oben mit Hartmetallspitze	C153Dx1/2TC
Industrieklasse-Fräser	TR17x1/2TC
Wie oben mit Hartmetallspitze	TR17Dx1/2TC
Profiklasse-Fräser	3/83x1/2TC
Wie oben mit Hartmetallspitze	3/83Dx1/2TC
Wie 3/83 aber mit kürzerem Schaft für Makita, Ryobi & Hitachi Fräsen	3/83Mx1/2TC
Fräser m. austauschbarer Spitze	RT/11x1/2TC*
Wie oben (m. kürzerem Schaft) für Makita, Ryobi & Hitachi Fräsen	RT/11Mx1/2TC*
Ersatzklinge (1 Stk.)	RB/A
Ersatzklinge (10 Stk.)	RB/A/10

* Dieser Fräser hat eine 30 mm Spitze, fräst aber bis max. 50 mm tief.

Führungsscheibensatz

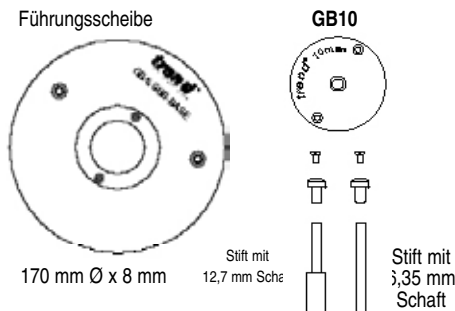
Für eine akkurate Fuge braucht man eine 300 mm Führungshülse, die konzentrisch mit dem Fräser sitzen muß. Dies erreicht man mit Trend Führungsscheiben und der Führungshülse GB30 mit 30 mm Außendurchmesser.

Trend Führungsscheiben haben in der Mitte ein Loch, so daß die Trend Führungshülse zu den meisten Fräsen paßt. Für die häufigsten Fabrikate sind die Scheiben immer erhältlich.

Es gibt zwei Arten: GB/5 und UNIBASE.

Alle Führungsscheiben haben Schrauben, eine Hülse und zwei Stifte. Stifte und Hülse sorgen für genaue Ausrichtung der Führungsscheibe mit der Spindel bei entsprechender Spannzange.

Der GB/5-Satz besteht aus folgenden Teilen:



Paßt zu folgenden Fräsen:

Beschreibung	Best.-Nr.
Elu MOF31,77,98,131,177(E), Bosch GOF1600A & 1700ACE DeWalt DW625EK Felisatti R346EC	GB/5
Makita 3612BR & 3600B Ryobi RE600N & R600N, RE601	GB/5/A
Hitachi M12V, M12SA & TR12	GB/5/D
Makita 3612C & 3612	GB/5/J
Bosch 1300ACE	GB/5/K
Freud FT2000E AEG OFSE2000 Casals FT2000VCE	GB/5/L
Flex OFT3121VV, Portercable 7539, 7519	GB/5/M
Felisatti TP246(E) Festo OF2000E, Mafell L065E, Metabo OF1612 & OFE1812, Ryobi R500 & R502, Skil 1875U1, Wadkin R500	GB/5/S*

*Bei Bestellung bitte Fräsenmodell angeben.

Verstärkung der Fuge

Wenn die Fuge zwischen den Plattenteilen unten nicht abgestützt ist, kann sie mit der Zeit durchhängen. Um dies zu verhindern sollte die Fuge mit Lamellos verstärkt werden. Der entsprechende Fräser-Satz, Trend Nr. 342, paßt in Handoberfräsen. Es sollte Lamello Nr. 20 verwendet werden.

Best.-Nr. BSC/20/100 (100 Lamellos)

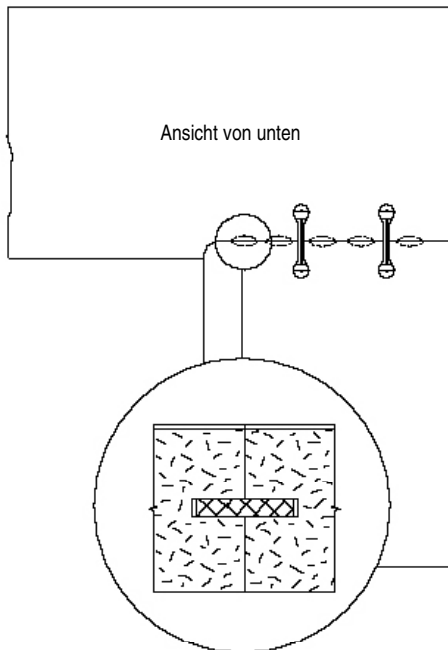
Best.-Nr. BSC/20/1000 (1000 Lamellos)

Bei einer 650 mm Arbeitsplatte werden mindestens 5 Lamellos benötigt.

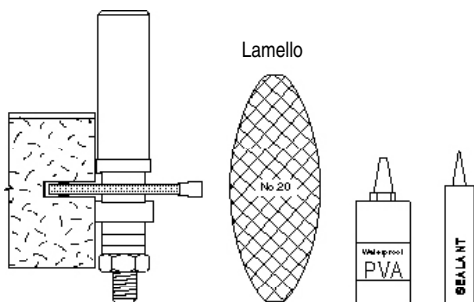
Versiegeln der Fuge

Die Schnittflächen der Fuge sollten vor dem Zu-sammenfügen mit einem wasserfesten Kleber oder Versiegeler bestrichen werden, damit keine Feuchtigkeit in die Platte eindringen kann; die Platte würde aufquellen und unansehnlich.

Mit feinem Sandpapier die Holzsplitter an beiden Fugenkanten abschleifen. Hierzu leicht an den Kanten der Spanplatten entlang fahren. So erhält man eine saubere Fuge.



Fräser Nr. 342



Garantie

- Das Gerät hat eine Herstellergarantie gemäß den Konditionen auf beiliegender Garantiekarte.

Recycling

- Gerät, Zubehör und Verpackung zur umweltfreundlichen Wiederverwertung bitte sortieren.

Fräsen der Aussparungen für die Verbindungsschrauben

Nach Überprüfen der Fuge folgendermaßen die Aussparungen für die Plattenverbindungsschrauben auf den Plattenunterseiten fräsen. Fräser und Führungshülse bleiben dieselben zum Fräsen der Aussparungen für die Verbindungsschrauben mit Hilfe der T-Schlitzte in der Schablone. Die Aussparungen können je nach Anordnung der Unterschranke ungefähr 150 mm von der Vorderkante gefräst werden. Auf der Unterseite der Arbeitsplatte mit Bleistift beide Positionen markieren.

Stecken Sie die Positionshülsen in die Löcher mit den **gelben** Punkten (siehe Abb.).

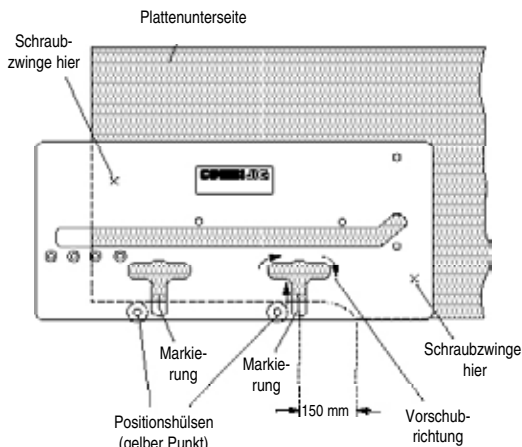
- Für einige Aussparungen muß die Schablone evtl. umgedreht werden.
- Schablone mit Zwingen an der Platte befestigen.
- Die Aussparungen sollten etwa 20 mm tief sein, aber dies hängt auch von der Stärke der Arbeitsplatte ab.
- Nach Fräsen einer Aussparung Schablone auf die anderen Bleistiftmarkierungen schieben und Vorgang wiederholen.
- Für die Platte mit der männlichen Kante ist das Vorgehen das gleiche.



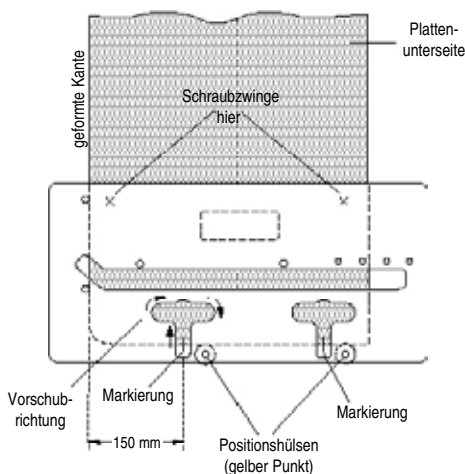
WICHTIG!

Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn die Mittellinie der Schraube sich mit der Mittellinie der Arbeitsplatte deckt. Schablone gut an der Platte befestigen.

Fräsen der Aussparungen in der Platte mit weiblicher Fugenkante

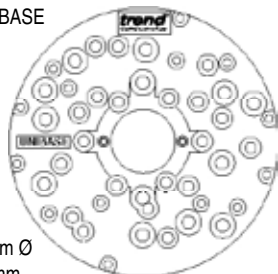


Fräsen der Aussparungen in der Platte mit männlicher Fugenkante



Die UNIBASE besteht aus folgenden Teilen:

UNIBASE



170 mm Ø
x 8 mm



Stift m.
 $\frac{1}{4}'' + \frac{1}{2}''$
Schaft



Stift m.
8 mm+12 mm
Schaft

Paßt zu folgenden Fräsenmodellen

Atlas Copco OFSE2000
Bosch GOF 1300ACE, 1600A, 1700ACE
Casals FT2000VCE
DeWalt DW625EK, 629
Draper R1900V
Elu MOF 31, 77, 98, 131, 177(E)
Felisatti TP246(E), R346EC
Festo OF2000E
Freud FT2000E
Hitachi MI12V, M12SA, TR12
Metabo OF1612, OFE1812
Ryobi RE600N, R600N, RE601, R500, R502
Skil 1875U1
Wadkin R500

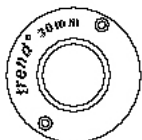
Beschreibung

Universal-Führungsscheibe

Best.-Nr.

UNIBASE

GB30 30 mm Führungshülse



Beschreibung

30 mm Führungshülse f. Führungsscheiben

Best.-Nr.

GB30

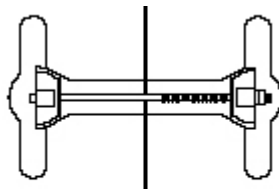
Allgemeine Anleitung zum Einsetzen der Führungsscheiben in die Fräse

1. Führungshülse mit den mitgelieferten Schrauben in die Führungsscheibe einsetzen.
2. Stift mit 12,7 mm Schaft in die Spannzange einsetzen. Fräse eintauchen, bis der Stift unten herausragt, und Eintauchtiefe einstellen.
3. Führungsscheibe mit Führungshülse auf Stift stecken.
4. Löcher ausrichten und Schrauben einsetzen.
5. Schrauben fest ziehen.
6. Führungshülse und Stift entfernen. Die Ausrichtung müßte jetzt stimmen. 30 mm Führungshülse und Fräser einsetzen.
7. Regelmäßig prüfen, ob Führungsscheibe und Fräsen spindle konzentrisch sind.

Plattenverbindungsschrauben

Verbindungsschrauben sind unerlässlich zum Verbinden von Arbeitsplatten. Sie passen in die Aussparung an der Unterseite der Platte und werden mit einem 10 mm Maulschlüssel festgezogen. Die Schablone hat integrierte Schlitzte zum Fräsen der Aussparungen für die Schrauben in die Unterseite der Arbeitsplatte. Die Aussparungen sind länglich, damit der Maulschlüssel Platz hat. Es gibt zwei Arten von Schrauben: mit Kunststoffenden oder mit Metallenden. Kunststoffenden bieten besseren Halt.

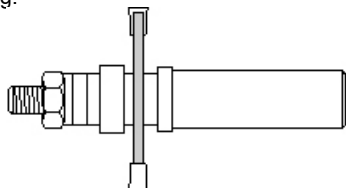
Weitere Einzelheiten finden Sie im neuesten Trend Fräsenkatalog.



Beschreibung	Best.-Nr.
Plattenverbindungsschrauben m. Kunststoffenden (Packung zu 10)	PC/10
(Packung zu 50)	PC/50
(Packung zu 100)	PC/100
(Packung zu 1000)	PC/1000
Plattenverbindungsschrauben m. Metallenden (Packung zu 10)	PC/10/M
(Packung zu 50)	PC/50/M
(Packung zu 100)	PC/100/M
(Packung zu 1000)	PC/1000/M

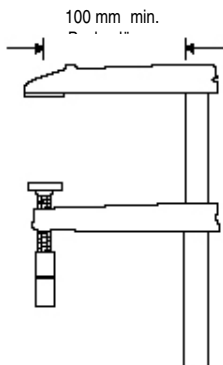
Lamelloverbindungszubehör

Von unten zu wenig abgestützte Arbeitsplatten finden zusätzlichen Halt durch Verbindung der Kanten mit Lamellos. Mit dem Trend Lamelloverbindungssatz für die Fräse inkl. der Lamellos Nr. 20 können die Platten nicht durchhängen oder sich wölben. Näheres siehe Trend Fräsenkatalog.



Beschreibung	Best.-Nr.
Hobbyklasse Lamelloverbindungssatz	C152x1/2TC
Handelsklasse Lamelloverbindungssatz	TR35x1/2TC
Profiklasse Lamelloverbindungssatz	342x1/2TC
Lamellos Nr. 20 – Menge	BSC/20/100
1000	BSC/20/1000

Schraubzwinge



Beschreibung	Best.-Nr.
Schraubzwingen	6003010 (2 erforderlich)



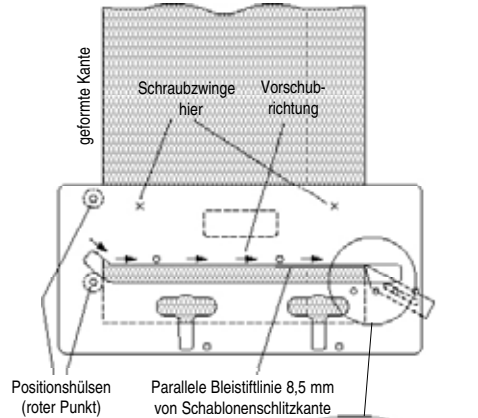
WICHTIG!
Zwei Schraubzwingen m. min. 100 mm Backenlänge sind zur Befestigung des Geräts an der Arbeitsplatte nötig. Darauf achten, daß die Schraubzwingen die Fräse nicht behindern und richtig fest sind.

- Beide Positionshülsen in die Löcher mit roten Punkten stecken. Schablone mit roten Punkten nach oben.
- Schablone auf die Arbeitsplatte legen. Die Hülsen müssen die Vorderkante berühren. Schablone mit Zwingen festklemmen. 8,5 mm von der Kante des Schablonenschlitzes eine Linie ziehen.
- Das abgeschrägte Ende des Längenschlags zeigt auf die rückwärtige Kante der Arbeitsplatte, siehe Abbildung. Senkschraube in eines der Schablonenlöcher stecken und mit Unterlegscheibe und Knopf den Längenschlag auf der Unterseite befestigen. Die Schraube muß von oben durch die Schablone gesteckt werden, nicht festziehen. Die Spitze des Längenschlags sorgfältig mit der 8,5 mm Abstandsmarkierung ausrichten. Ist die richtige Position erreicht, Schraube und Knopf so fest ziehen, daß der Längenschlag sich nicht verschieben kann.
- Positionshülsen entfernen.
- Mit eingestelltem Längenschlag Schablone auf die Arbeitsplatte legen, die die männliche Fugenkante erhalten soll. Unter Berücksichtigung des 8,5 mm Abstands und mit dem Längenschlag als Drehpunkt (Drehpunkt auf Fräslinie), die Schablone so auflegen, daß ihre Schlitzkante parallel zu der Bleistiftlinie ist. Position noch einmal überprüfen.
- Mit Schraubzwingen die Schablone an der Arbeitsplatte befestigen.
- Längenschlag und Schraube mit U-Scheibe und Knopf entfernen, da sie nur zum Einrichten benötigt werden, nicht aber zum Fräsen.
- Frästiefe einstellen.
- Fräse eintauchen und männliche Fugenkante von links nach rechts in mehreren flachen Durchgängen fräsen.

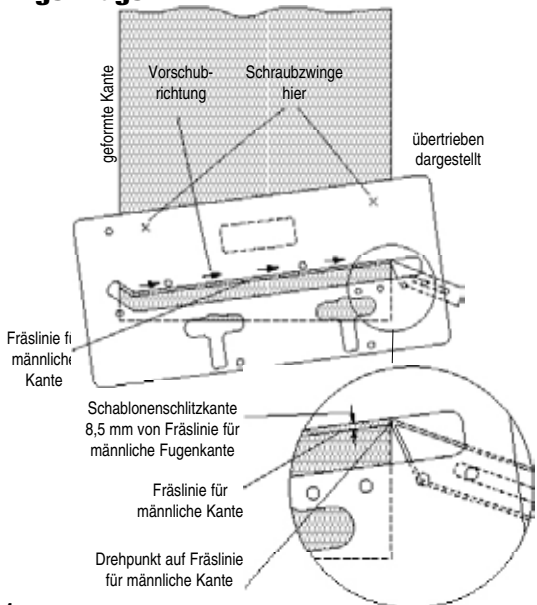


WICHTIG!
Nach Einstellung für nicht rechtwinklige Fuge Längenschlag entfernen; er könnte mit dem Fräser in Berührung kommen.

Längenschlag für nicht rechtwinklige Fugen einstellen



Fräsen der männlichen Kante bei nicht rechtwinkligen Fugen



Männliche Fugenkante

Platte mit weiblicher Kante in Position legen, männliche Platte darauf legen und Ende abstützen. Mit einem Bleistift weibliche Kanten nachzeichnen. Falls unzugänglich, weibliche Platte auf männliche legen. Je nachdem, ob es sich um einen rechten oder linken Stoß handelt, muß die Markierung evtl. auf die andere Seite übertragen werden. Wegen der unterschiedlichen Durchmesser von Fräser und Führungshülse entsteht ein Abstand von 8,5 mm zwischen Schablonenkante und Fräser; deshalb mißt man 8,5 mm ab oder benutzt einen Platzhalter dieser Breite, damit der Fräser an der Bleistiftmarkierung entlang läuft.

Die geformte Arbeitsplattenkante muß immer mit den Positionshülsen Kontakt haben; deshalb muß für eine männliche rechte Kante die Platte umgedreht werden. Beachten, daß in die Formkante hinein gefräst werden muß.

- Zwei Positionshülsen in die Löcher mit **rotem Punkt** einsetzen. Schablonenseite mit **roten Punkten** nach oben.
- Längenanschlag jetzt auf der männlichen Seite der Schablone anbringen. Schablone über die Plattenbreite legen und Knopf anziehen. Jetzt an der Platte festklemmen.
- Männliche Kante fräsen, bevor die Platte auf die richtige Länge geschnitten wird. Alle Fräsungen von links nach rechts durchführen.

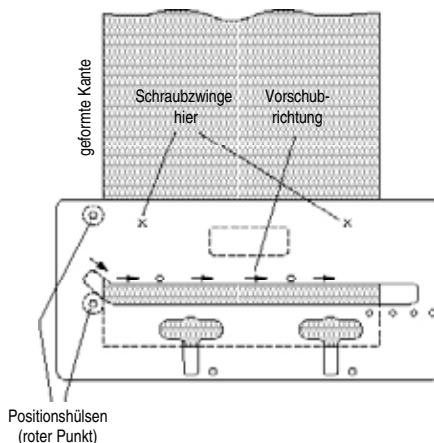
Nicht rechtwinklige Fugen (max. 3°)*

Es ist nicht immer möglich, Fugen rechtwinklig zu arbeiten. In solch einem Fall muß die männliche Kante verändert werden.

Der Längenanschlag hat ein abgeschrägtes Ende zum Einstellen für nicht rechtwinklige Fugen mit bis zu 3° Abweichung.

Um eine solche Fuge vorzubereiten, zuerst den weiblichen Plattenteil in richtiger Position auf die Unterschränke legen. Dann den männlichen Teil der Platte auf die Schränke und auf den weiblichen Plattenteil legen. Das andere Ende des männlichen Teils abstützen. Mit Bleistift von unten die weibliche Kante nachzeichnen; falls unzugänglich, den weiblichen Plattenteil auf den männlichen legen, das Ende abstützen und mit Bleistift von oben markieren. Diese Linie ist die männliche Fugenkante.

Fräsen der männlichen Fugenkante



Positionshülsen
(roter Punkt)



WICHTIG!
Fuge probeweise zusammenfügen, evtl. mit Sandpapier Stoßflächen bearbeiten.

* Hinweis:

Nicht rechtwinklige Fugen sind möglich, aber die fertige Fuge wird nicht so sauber sein wie eine 90°-Fuge.

Tragetasche

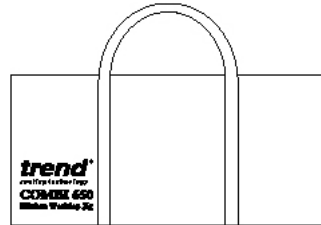
Stabile Tragetasche zum Schutz und bequemen Transportieren der Schablone COMBI 650.

Beschreibung

Tragetasche für COMBI 650

Best.-Nr.

CASE/650



MONTAGE

Bestimmung der Hülsenposition

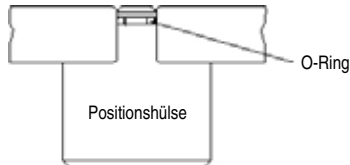
Mit zwei Positionshülsen in verschiedenen Löchern der Schablone wird die jeweils benötigte Schablonenöffnung auf der Platte ausgerichtet.

Zur besseren Unterscheidung sind die Löcher mit Punkten farbkodiert:

- grüner Punkt** – weibliche Fugenkante
- roter Punkt** – männliche Fugenkante
- gelber Punkt** – Aussparung f. Verbind.

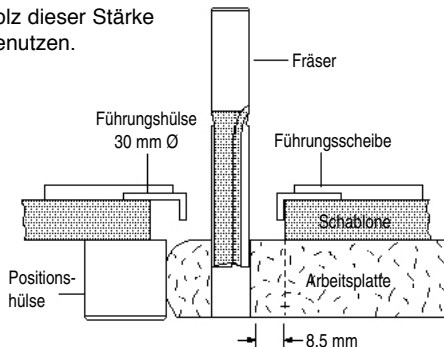
Auf dem Etikett der Schablone befindet sich der Farbcode zur schnellen Orientierung.

Positionshülsen werden mit 'O'-Ringen festgehalten. Das kleinere Ende der Hülse bei gleichzeitig leichtem Druck und Drehen in das Loch schieben. Sitzen die Hülsen zu fest, Schmiermittel auf den 'O'-Ring tun. Die Hülsen müssen ganz im Loch sein. Sicherstellen, daß die Hülsen die Werkbank nicht beschädigen.



Abstand

Beim Fugenfräsen 8,5 mm Abstand lassen. Messen oder zum leichteren Einrichten Vierktholz dieser Stärke benutzen.

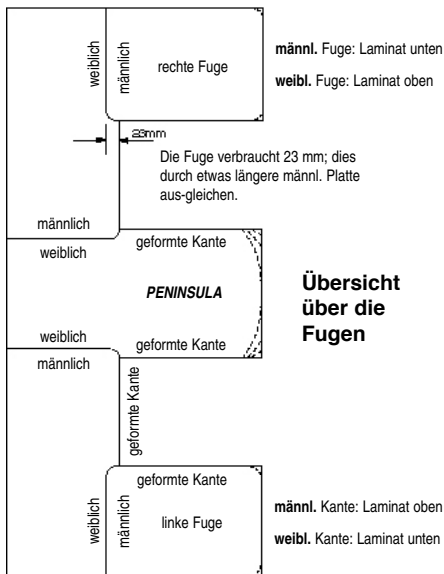


Vorbereitung zum Fräsen

Beim Fugenfräsen sicherstellen, daß die Positionshülsen die Vorderkante der Arbeitsplatte berühren. Für bestimmte Fugen muß die Platte umgedreht werden, so daß immer in die Vorderkante gefräst wird und nicht aus ihr heraus. Beim Fräsen der Platte von oben kann das Schutzpapier auf der Unterseite ausfransen. Mit Sandpapier abschleifen.



WICHTIG!
Um Ausbrechen des Laminats zu vermeiden, müssen Fräserdrehung und Vorschub immer in die geformte Vorderkante hinein erfolgen.



Übersicht über die Fugen

BETRIEB

Einstellen des Längenschlags für die weibliche Fugenkante

Einstellung zuerst vornehmen:

- Hülsen in die Positionslöcher mit **rotem Punkt** einsetzen und Schablone gemäß Abbildung auf die Arbeitsplatte legen. Die **grünen Punkte** sind oben.
- Schablone über die Breite der Arbeitsplatte legen. Längenschlag lose befestigen.
- Längenschlag so an der Schablone befestigen, daß sie die Arbeitsplatte zwischen den Positionshülsen und dem Anschlag festhält. Knopf festziehen.
- Hülsen entfernen. Mit der Schablone kann jetzt die richtige Fugenlänge gefräst werden.

Weibliche Fugenkante

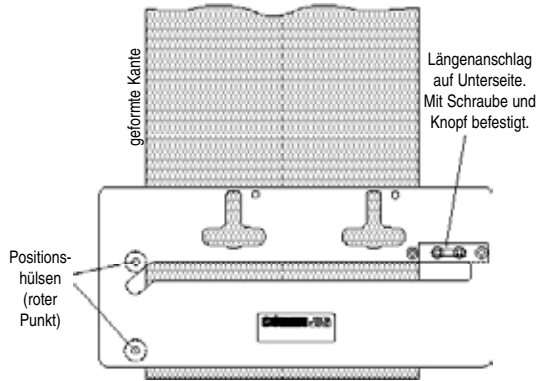
- Zwei Hülsen in die Löcher mit **grünem Punkt** einsetzen (**grüne Punkte oben!**) Längenschlag nicht verändern.
- Schablone auf die Platte legen; die Hülsen müssen die Platte berühren. Jetzt mit zwei Schraubzwingen festklemmen; sie dürfen die Fräse nicht behindern.
- Frästiefe einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen den Stoß fräsen. Vorschub von links nach rechts.



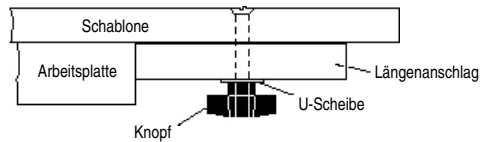
WICHTIG!

Beim Fugenfräsen die Führungshülse der Fräse fest an der Schablone entlangführen und von links nach rechts fräsen. Die Tiefenanschläge der Fräse zum Einstellen der Frästiefe benutzen. In mehreren flachen Durchgängen fräsen, festes Aufdrücken ist nicht nötig. Lassen Sie das Gewicht der Fräse auf dem Teil der Schablone ruhen, der auf der Platte liegt. Sicherstellen, daß die Fräse immer senkrecht und parallel läuft.

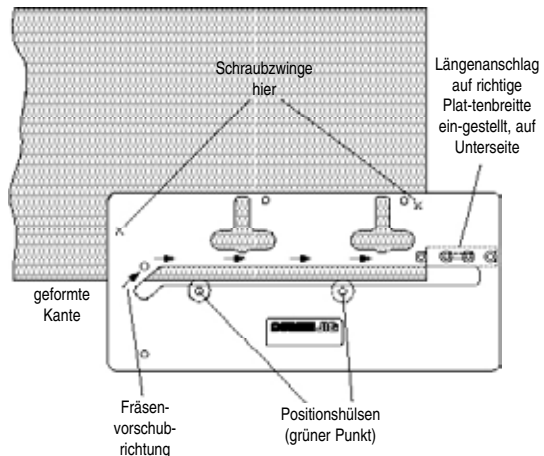
Einstellen des Längenschlags



Position des Längenschlags



Fräsen der weiblichen Fugenkante



MANU/650 v5.0



RECYCLABLE

Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.

Unit 6 Odhams Trading Estate

Watford WD2 5TR England

Anfragen: _____ ++44-800 487363

Tech.Kundendienst: ++44-1923 224681

Fax: _____ ++44-1923 236879

Email: _____ mailserver@trendm.co.uk

WWW: _____ www.trendm.co.uk