

CRB Multifunktions- Basisplatte



MULTIFUNKTIONS-BASISPLATTE

REF. CRB

Vielen Dank für den Kauf dieses Trends Zubehörprodukts. Um eine lange, erfolgreiche Nutzungsdauer zu erreichen, sollte das Gerät gemäß den Anweisungen verwendet werden.

Folgende Symbole werden in dieser Anleitung verwendet:



Weist auf Verletzungs- oder Lebensgefahr sowie mögliche Beschädigung des Werkzeugs hin, sofern die Anweisungen nicht befolgt werden.



Verweis auf die Bedienungsanleitung ihres Elektrowerkzeugs.

Dieses Gerät darf nicht in Betrieb genommen werden, sofern nicht sichergestellt ist, dass das mit dem Gerät zu verbindende Elektrowerkzeug mit der EU-Vorschrift 98/37/EC übereinstimmt (zu erkennen an der CE-Kennzeichnung auf dem Elektrowerkzeug).

SICHERHEIT

Bitte lesen Sie vor der Benutzung die Sicherheitshinweise am Ende dieser Anleitung sowie die Anleitung Ihres Elektrowerkzeugs sorgfältig durch.

BITTE BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG AN EINEM SICHEREN ORT AUF.

Vor dem Einsatz unserer Produkte muss sichergestellt sein, dass der Benutzer über ausreichende Erfahrung im Umgang mit Holzbearbeitungsgeräten verfügt.

BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH

Dieses Zubehörgerät ist eine schnell zu wechselnde, multifunktionale Führungsplatte zur Verwendung mit Oberfräsen, die zwei Stangen mit 8 mm Durchmesser mit Mittenabständen von 78 mm bis 130 mm aufnehmen können. Vorgesehene Verwendung:

- Verbesserung der Vielseitigkeit der Oberfräse.
- Verbesserung der Bearbeitungsqualität jedes Fräsdurchgangs.
- Verringerung der Fehlermöglichkeiten.
- Erhöhung der Stabilität beim Fräsen.
- Erhöhung der erreichbaren Präzision.
- Reduzierung der Rüstzeiten zwischen Arbeitsabschnitten.

Merkmale

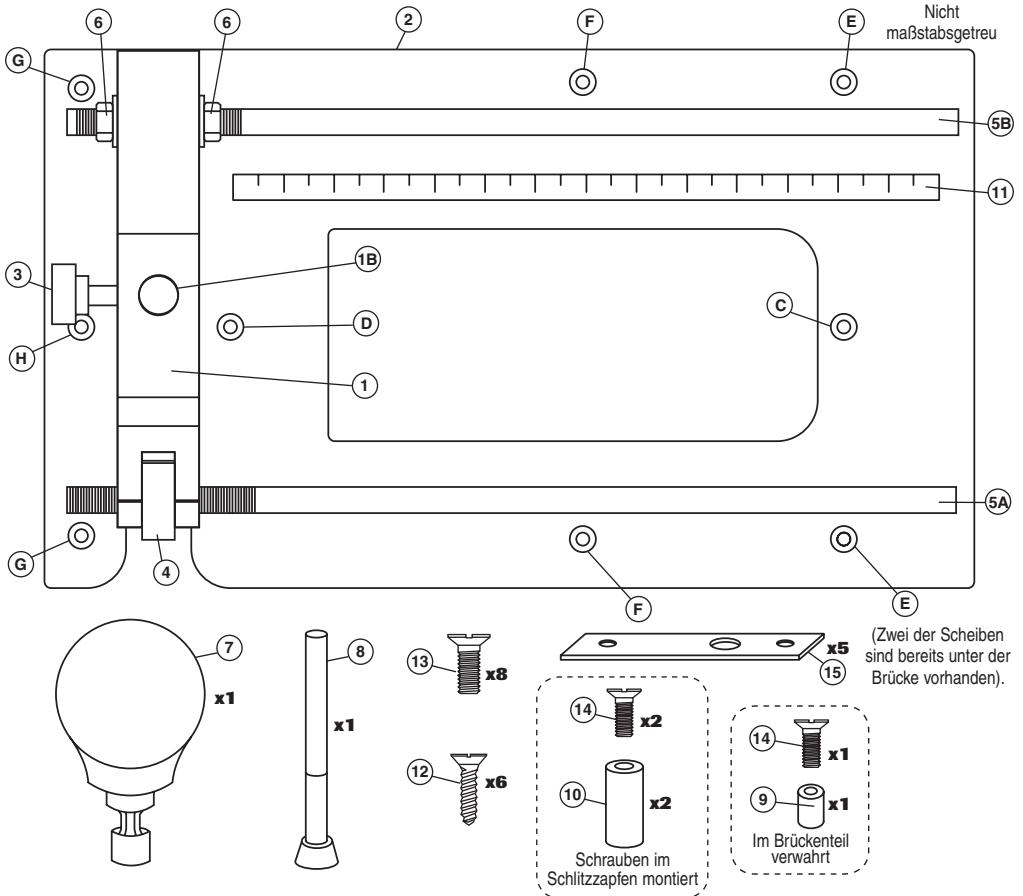
1. Auflageverbreiterung.
2. Fräskreisradius 19 mm bis 224 mm, gemessen von dem Außenrand des Lochs.
3. Einstellbare Nutfräsungen mit Führungsschiene.
4. Einstellbare Kipp-Stabilisierung.
5. Einstellbare außermittige Schlitzfräshilfe (Material 50 mm bis 200 mm).
6. Einstellbare Kopierfunktion für Parallelnuten (Panelplatten mit Schattenfugen)
7. Verwendung der CRB mit Oberfräsen, die für europäische Führungshülsen geeignet sind, mit Varijig und einer Führungshülse der langen Baureihe.

Anmerkung: Alle dargestellten Abmessungen basieren auf einer T5 Oberfräse bei Verwendung eines 6,3 mm (1/4") Fräasers.

ERFORDERLICHE TEILE

- Oberfräse mit passender Stangengröße
- Fräser
- Klemmen
- 13 mm Maulschlüssel x2
- Handwerkzeuge.

LIEFERUMFANG & BESCHREIBUNG DER TEILE



1. Brückenteil - befestigt Führungsstangen und Grundplatte aneinander.

2. Grundplatte - 5 mm Acrylplattform der CRB.

3. Brücken-Klemmschraube - befestigt den Zusatzgriff und die Kippstütze an dem Brückenteil.

4. Feinjustierschraube - hält die Einstellstange und dient zur Feineinstellung der Oberfräsenposition.

5A. Einstellstange - an dem Brückenteil durch die Feinjustierschraube gehalten und wird in die Basisplatte der Oberfräse eingeschoben.

5B. Fixed Rod - am Brückenteil befestigt, wird in die Stangenbohrungen der Fräsenbasisplatte eingeschoben und ist zur Anpassung an verschiedene Stangenabstände der Oberfräse verstellbar.

6. Führungsstangen-Sicherungsmuttern x 2 - befestigen die feststehende Stange in ihrer Position am Brückenteil.

7. Zusatzgriff - wird zur Verbesserung der Handposition in das Brückenteil eingesetzt.

8. Kippstütze - zweiteiliger Stützfuß, der zur Stabilisierung der freien Seite der Oberfräse in das Brückenteil eingesetzt wird.

9. Zentrierstift - wird an der Unterseite der Grundplatte angebaut und bildet den Mittelpunkt beim Fräsen von Bögen und Kreisen. Aufbewahrung im Brückenteil.

10. Schlitz-Zapfen x 2 - werden zur Führung bei Schlitzfräsungen an der Unterseite der Grundplatte angebaut.

11. Einstellskala - selbstklebend zur Anbringung durch den Benutzer.

12. Holzschrauben Nr. 6 x 1/2" x 6 - dienen zur Befestigung einer selbst gefertigten Kopierführungsleiste an der Grundplatte.

13. Senkkopfschrauben M5 x 8 - zur Befestigung des Brückenteils an der Grundplatte, vier Paare unterschiedlicher Länge mit 8 mm, 10 mm, 12 mm, 16 mm.

14. Senkkopfschrauben M4 x 10mm x 3 - zur Befestigung des Zentrierstifts an der Grundplatte und zur Befestigung der Schlitz-Zapfen an der Grundplatte.

15. Brückenteil-Beilagen - zur Höheneinstellung des Brückenteils zur Anpassung an unterschiedliche Stangenhöhen der Oberfräsen (2 x 3mm, 1 x 2mm, 1 x 1mm und 1 x 0,5mm).

EINRICHTUNG

Montage der CRB an einer Oberfräse

Entfernen Sie vor der Verwendung die Schutzfolie von der Acryl-Grundplatte des CRB.

Aufgrund der großen Anzahl von unterschiedlichen Oberfräsen und ihren unterschiedlichen Konfigurationen von Basisplatten und Stangenaufnahmen muss die CRB zunächst für die Montage an der Oberfräse eingerichtet werden.

Lösen Sie die Sicherungsmuttern an beiden Seiten des Brückenteils und verschieben Sie die feststehende Führungsstange so, dass beide Führungsstangen mit den Führungsstangenbohrungen in der Basisplatte der Oberfräse fluchten.

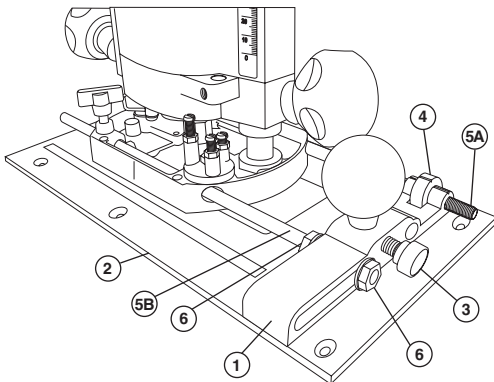
Schieben Sie die Oberfräse vorsichtig zum Brückenteil hin.



Wenn sich die Oberfräse auf den Führungsstangen verklemmt, sind die Führungsstangenbohrungen in der Basisplatte der Fräse höher als die CRB-Führungsstangen. Um die Höhe der Führungsstangen an die Bohrungen in der Basisplatte der Oberfräse anzupassen, müssen die dafür vorgesehenen Brückenteil-Beilagen zwischen dem Brückenteil und der Grundplatte eingesetzt werden.

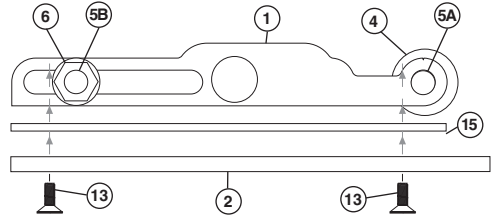
Einsetzen der Brückenteil-Beilagen

Mit den fünf beigefügten Brückenteil-Beilagen kann die Höhe der Führungsstangen schrittweise bis maximal 9,5 mm erhöht werden.

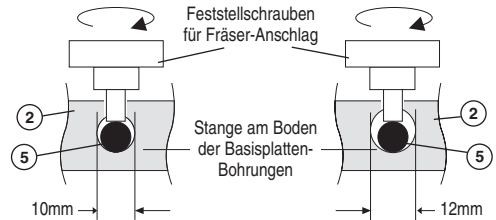


Anordnung der Brückenteil-Beilagen

Entfernen Sie die beiden M5-Schrauben, die das Brückenteil an der Grundplatte halten. Ohne die Grundplatte wird anschließend das Brückenteil mit den Führungsstangen in die entsprechenden Bohrungen in der Oberfräsenbasisplatte geschoben, bis das Brückenteil an der Basisplatte der Oberfräse anliegt.



Bei Oberfräsen mit 10 mm und 12 mm Führungsstangenbohrungen ziehen Sie die beiden Feststellschrauben für den Anschlag der Oberfräse an der feststehenden Führungsstange und der Einstellstange fest. So wird sichergestellt, dass die Führungsstangen in der richtigen Position am Boden der Führungsstangenbohrungen liegen.

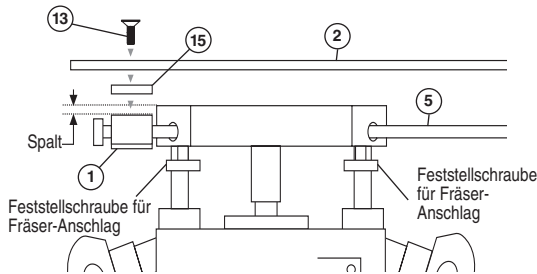


Nachdem alle Feststellschrauben für den Parallelanschlag der Oberfräse festgezogen wurden, ziehen Sie die Sicherungsmutter der Führungsstange mit einem 13 mm Maulschlüssel fest.

Oberfräse mit daran angebrachtem Brückenteil und Führungsstangen umdrehen und vorsichtig ablegen. Anschließend die Grundplatte flach auf die Basisplatte der Oberfräse auflegen und auf richtige Ausrichtung mit dem Brückenteil achten. Schauen Sie zwischen das Brückenteil und die Grundplatte und prüfen Sie die Größe des Spalts. Entsprechende Beilagen in den Spalt einschieben und mit den beiden M5 Gewindebohrungen ausrichten. Grundplatte mit dem Brückenteil verschrauben.



Zwei der Scheiben sind bereits unter der Brücke vorhanden.



Anbringen der Einstellskala an der CRB

Im Lieferumfang finden Sie eine selbstklebende Einstellskala, die an der CRB-Grundplatte angebracht werden kann und es dem Benutzer ermöglicht, die Oberfräse problemlos in einem definierten Abstand von ihrer ursprünglichen Position zu positionieren.



Viele Oberfräsen sind vom Hersteller mit einer gegossenen Zentrierlinie oder markierung in der Mitte der Oberfräsen-Basisplatte versehen. Wenn Ihre Oberfräse keine entsprechende Markierung hat und Sie die Einstellskala verwenden wollen, zeichnen Sie einfach eine feine Mittellinie mit einem wasserfesten Stift.



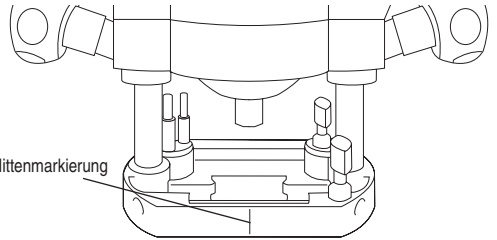
Mit der CRB werden M5-Schrauben mit 4 verschiedenen Längen geliefert. Wählen Sie die richtige Schraubenlänge für die Anzahl der Beilagen, wenn die Grundplatte wieder verschraubt wird.

Die M5-Schraube sollte durch die Grundplatte, die Beilagen und mindestens 3 mm in das Brückenteil reichen.



Die Einrichtung der CRB ist korrekt, wenn sie leicht in die Basisplatte der Oberfräse eingeschoben und herausgezogen werden kann, wobei die Stangen stets parallel zur Grundplatte bleiben und die Basisplatte der Oberfräse immer Kontakt mit der Grundplatte hat.

Wenn Sie feststellen, dass die Führungsstangenbohrungen ihrer Oberfräse zu hoch sind, können Sie zusätzliche Brückenteil-Beilagen erwerben (siehe Ersatzteile).



Bei an die CRB angebauter Oberfräse:

Richten Sie die Einstellskala so aus, dass sie entlang dem Rand der Oberfräsen-Basisplatte auf der Seite der feststehenden Führungsstange verläuft, so dass die Ablesung ohne weiteres an der Markierungslinie der Oberfräsen-Basisplatte über der Einstellskala erfolgen kann.

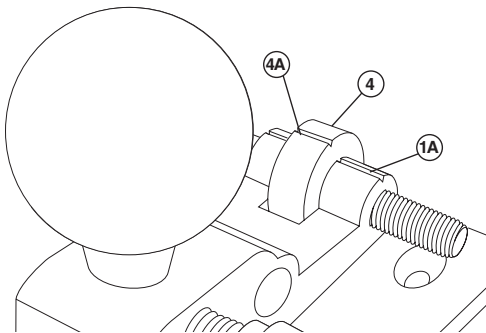
Wenn die richtige Position gefunden ist, Grundplatte sorgfältig reinigen, Schutzfolie der Einstellskala abziehen und die Skala aufkleben.

Feineinstellung

Die CRB ist mit einer Feineinstellung ausgerüstet. Mit der Feineinstellung können Sie den Fräser vor der Benutzung mit größter Genauigkeit positionieren.

So verwenden Sie die Feineinstellung zur exakten Positionierung des Fräasers:

- Fräser bis unmittelbar über die Oberfläche des Werkstücks absenken und die Höhe in dieser Position feststellen.
- Feststellschraube der feststehenden Führungsstange an der Oberfräse fest gezogen lassen.
- Feinjustierschraube drehen, um die Außenkante des Fräasers exakt mit der gewünschten Markierung auszurichten



Positionierung des Fräasers unter Verwendung der Einstellmarkierungen an der CRB:

Die Feinjustierschraube hat eine quer über ihre Breite gefräste Einstellmarkierung (rot gekennzeichnet) und eine entsprechende Markierungslinie ist beiderseits der Justierschraube am Brückenteil vorgesehen. Eine Umdrehung der Justierschraube bewegt den Fräser 1,25 mm aus seiner Ausgangsposition. Vier volle Umdrehungen verschieben den Fräser um 5 mm und so fort.



Bei Verwendung der Einstellmarkierungen ist es wichtig, dass das Gewinde der Einstellstange kein Spiel hat.

Tipp: lösen Sie beide Feststellschrauben an der Basisplatte und drehen Sie die Justierschraube in der gewünschten Richtung, so dass beide Einstelllinien fluchten. Ziehen Sie die Feststellschraube an der Einstellstange wieder fest.

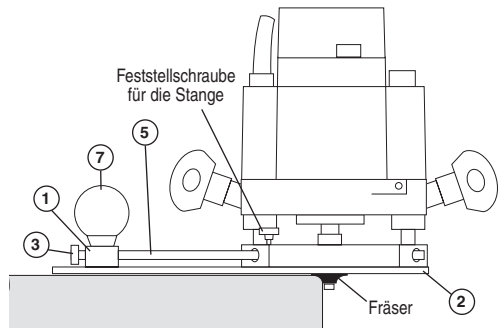
Der Fräseinsatz kann nun unter Verwendung der Justierschraube über eine exakt gemessene Distanz bewegt werden. Wenn der Fräser in die entgegengesetzte Richtung verstellt werden muss, wiederholen Sie den vorstehend beschriebenen Schritt, um das Spiel zu beseitigen.

BEDIENUNG

1. Auflageverbreiterung

Die Funktion zur Erweiterung der Basisplatte dient dazu, die Auflagefläche der Basisplatte der Oberfräse auf dem bearbeiteten Werkstück zu vergrößern, was die Stabilität verbessert und die Gefahr von Fehlern während eines Fräsdurchgangs reduziert.

Schieben Sie die Oberfräse auf die Stangen der CRB auf und sichern Sie die Oberfräse mit den Feststellschrauben an den Stangen in ihrer Position. Stellen Sie sicher, dass die Fräse vom Brückenteil der CRB entfernt angeordnet ist, so dass der Fräseinsatz sicher im Fenster der Grundplatte liegt. Zusatzhandgriff in die Bohrung am Brückenteil einsetzen und mit der Klemmschraube in seiner Position fixieren.



Die CRB ist nun fertig eingerichtet und bereit für den Fräsvorgang.



Das Ende der CRB mit dem Handgriff/Brückenteil sollte mittig über dem Werkstück sein.

2. Kleine Kreise fräsen

Radius 19 mm bis 234 mm

Das Fräsen von exakten Kreisen, die kleiner sind als die Basisplatte der Oberfräse, ist oftmals schwierig. Die CRB erlaubt das einfache Fräsen von Kreisen mit einem kleinsten Radius von 19 mm bis zu einem Radius von 224 mm.

Verwenden Sie die Bohrung C in der Grundplatte für Kreisradien von etwa 19 mm - 125 mm.

Verwenden Sie die Bohrung H in der Grundplatte für Kreisradien von etwa 115 mm - 234 mm

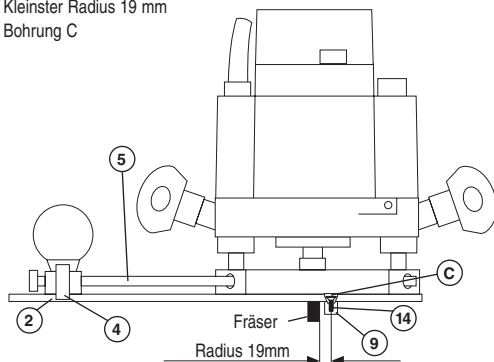
Der Zentrierstift ist in einer Magnetaufnahme in dem Brückenteil der CRB verwahrt.

- Zentrierstift in die eingesenkte Bohrung in der Grundplatte einsetzen, so dass der Zentrierstift von der Grundplatte nach unten vorragt.
- Die vorgesehenen Abmessungen des Kreises/ Kreisbogens am Werkstück anzeichnen.
- Eine Bohrung 6 mm Durchmesser x mindestens 6 mm Tiefe am geometrischen Mittelpunkt des gewünschten Kreises/Kreisbogens im Werkstück herstellen.
- CRB mit Oberfräse auf das Werkstück aufsetzen, so dass der Zentrierstift in der Bohrung sitzt.
- Oberfräse entlang den Führungsstangen verschieben, um den Fräseinsatz mit dem angezeichneten Kreisbogen auszurichten und anschließend die Feststellschrauben an den Führungsstangen auf beiden Seiten der Basisplatte festziehen.
- Erforderlichenfalls mit der Feineinstellung den Fräseinsatz exakt mit den angerissenen Abmessungen des Kreises/ Kreisbogens ausrichten (siehe Abschnitt Feineinstellung).



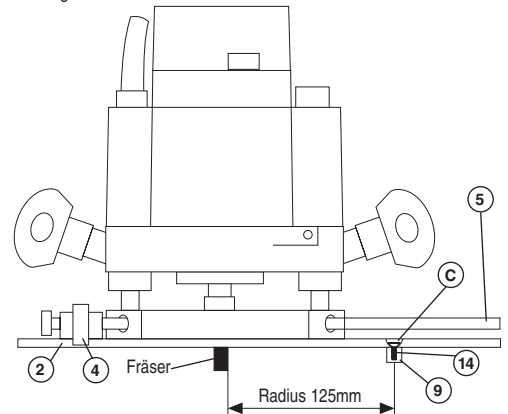
Stellen Sie sicher, dass auf beiden Seiten der Basisplatte der Fräse eine Feststellschraube fest angezogen ist und der Tiefenanschlag der Oberfräse richtig eingestellt ist.

Kleinsten Radius 19 mm
Bohrung C

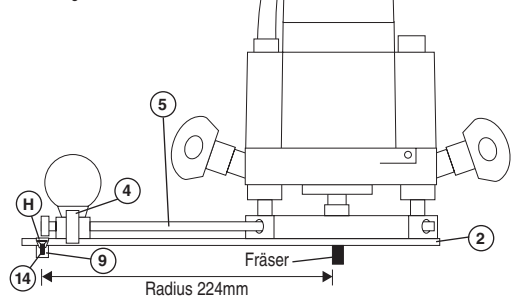


The pivot pin and screw are parked in the bridge.

Größter Radius 125 mm
Bohrung C



Größter Radius 224 mm
Bohrung H



Fräsen Sie nun den Kreis, indem CRB mit Oberfräse um den Zentrierstift geschwenkt werden.

In Abhängigkeit vom bearbeiteten Material können mehrere Durchgänge mit geringer Frästiefe vorteilhaft sein.

Bei schwierigen oder große Kraft erfordernden Fräsvorgängen kann der Zentrierstift durch eine Senkkopf-Holzschraube Nr. 6 ersetzt werden, die in das Werkstück eingeschraubt wird. Dabei sollte die Holzschraube gut in der Grundplatte sitzen, um ein "Schlagen" der Platte zu vermeiden.

Tipp: Wenn eine Bohrung für den Mittelpunkt im Werkstück vermieden werden soll, verwenden Sie eine 6,35 mm starke Auflage, die mit Doppelklebeband oder ähnlichen Mitteln, z.B. Klammern, Schrauben usw. befestigt wird, in die Sie die 6 mm-Bohrung machen; anschließend durch die Auflage in das darunter liegende Werkstück fräsen.

Die CRB erlaubt auch größere Kreise; dafür ist jedoch das Stangenverlängerungs-Kit Ref. N/COMPASS/AEX (nicht im Lieferumfang) erforderlich.

3. Verwendung der CRB mit einer Führungsschiene

Die Verwendung einer Klemm-Führungsschiene zusammen mit Oberfräse für Fräsungen über die Breite eines Werkstücks hat sich in der Alltagspraxis bewährt. Dabei ist es jedoch zeitaufwändig, die Führungsschiene exakt rechtwinklig mit dem Rand der Platte auszurichten und gleichzeitig den präzisen Abstand von der vorgesehenen Position des Falzes einzustellen. Dank der Feineinstellung der CRB muss der Abstand zwischen Nut und Führungsschiene nicht exakt eingestellt werden.

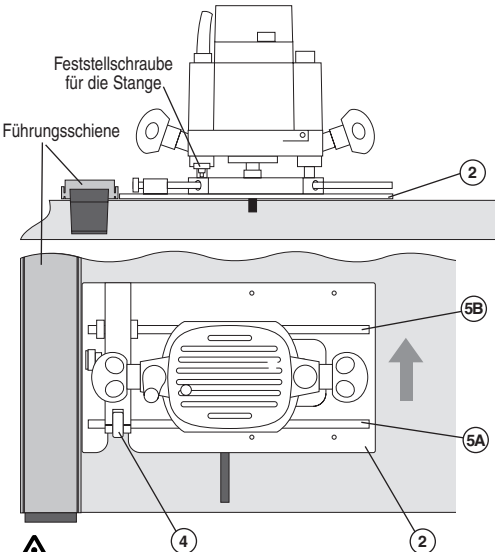
Stellen Sie sicher, dass die Führungsschiene rechtwinklig zum Werkstückrand und innerhalb des Verstellbereichs der Oberfräse auf der CRB eingerichtet ist. Schieben Sie die Fräse an die ungefähre Position des zu fräsenden Falzes und arretieren Sie die Oberfräse mit der Feststellschraube der Oberfräsenbasis an der Einstellstange.

Senken Sie den Fräser auf die Werkstückoberfläche (bei ausgeschalteter Oberfräse) ab und bringen Sie mit der Feineinstellung den Rand des Fräsers an die Linie, die die Position des Falzes bezeichnet. Schieben Sie das Brückenteil-Ende der CRB-Grundplatte gegen die Führungsschiene und führen Sie mit gleichmäßigem Druck die Oberfräse entlang der Führungsschiene.



Bei einem tiefen Falz oder einer tiefen Nut können mehrere Fräsdurchgänge mit geringer Frästiefe zu einem besseren Ergebnis führen.

Sollen zwei Nuten mit einem Mittenabstand bis zu 110 mm voneinander gefräst werden (mit einem 1/4" Fräser), so muss die Führungsschiene dabei nicht versetzt werden, wenn einfach die Oberfräse auf der CRB zur nächsten Position verschoben wird.



Vergewissern Sie sich vor der Benutzung, dass alle Feststellschrauben an der Oberfräsenbasis auf den CRB-Führungsstangen festgezogen sind.



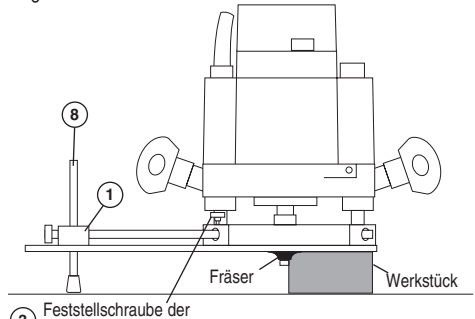
Trennen Sie stets die Oberfräse vom Stromnetz, bevor Sie Einstellarbeiten vornehmen.



Um Spiel der Einstellstange und der Feineinstellung zu beseitigen, drehen Sie die Justierschraube eine viertel bis halbe Umdrehung im Uhrzeigersinn.

4. Kippstütze

Die Kippstütze der CRB ist speziell zur Unterstützung der Stabilität beim Fräsen von schmalen Materialabschnitten konstruiert. Der Stützfuß ist zweiteilig, so dass erforderlichenfalls die Höhe durch Auseinanderschrauben der Stangen reduziert werden kann.



Schieben Sie die Kippstütze von unten in die Klemmbohrung des Brückenteils ein. Wenn der Kunststofffuß an der Unterseite der Grundplatte anliegt, fixieren. Oberfräse auf die Führungsstangen der CRB aufschieben und die Fräse mit den Feststellschrauben in der Basisplatte in ihrer Position arretieren. Vergewissern Sie sich, dass die Fräse so positioniert ist, dass der Fräser sicher innerhalb des Fensters in der Grundplatte liegt.

Größte Höhe = 80 mm (3 1/8")
kleinste Höhe = 8 mm (5/16")

Tiefe des Fräsers wie üblich einstellen und Oberfräse wie für den Beginn eines Fräsdurchgangs auf das Werkstück setzen. Klemmschraube im Brückenteil lösen, so dass der Stützfuß herabfällt und der Fuß auf der Werkbankoberfläche aufliegt. Ohne die Oberfräse oder den Stützfuß zu bewegen, Klemmschraube im Brückenteil festziehen, so dass der Stützfuß in dieser Höhe fixiert ist und die frei überstehende Seite der Oberfräse stützt.



Stellen Sie vor Beginn des Fräsdurchgangs sicher, dass die Umgebung des Werkstücks auf der Werkbank glatt und gleichmäßig ist. Führen Sie einige Probedurchgänge mit der Oberfräse um das Werkstück durch und vergewissern Sie sich, dass der Weg der Oberfräse frei von Hindernissen ist.

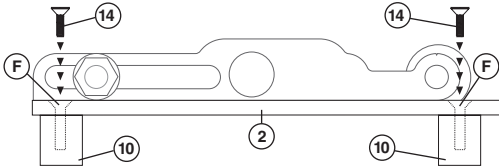
5. Einstellbare außermittige Schlitzfräshilfe



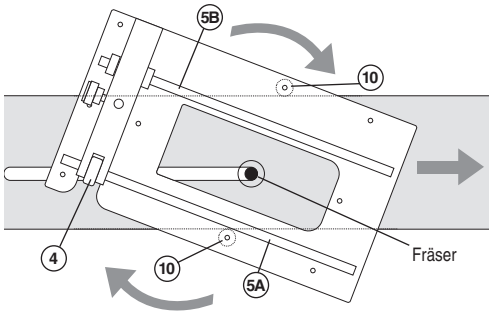
Um beim Fräsen von Schlitzten in Schmalseiten Stabilität und seitliche Einstellbarkeit zu erreichen, ist gewöhnlich die Einrichtung eines Zusatzgeräts erforderlich. Die mit den Schlitz-Zapfen ausgerüstete CRB bietet jedoch Zeitersparnis und ermöglicht eine saubere Bearbeitung.

Für Materialbreiten zwischen 50 mm und 195 mm.

Bei Verwendung der äußeren Bohrungen in der Grundplatte ist die größte Materialbreite 200 mm.



- Schlitz-Zapfen mit den beiliegenden M4-Schrauben an der Unterseite der Grundplatte positionieren.
- Die Abmessungen des benötigten Schlitzes am Werkstück anzeichnen.
- Stellen Sie sicher, dass die Oberfräse während der Einstellarbeiten vom Netz getrennt ist.
- Fräser in die Oberfräse einsetzen und Oberfräse auf die CRB aufschieben.



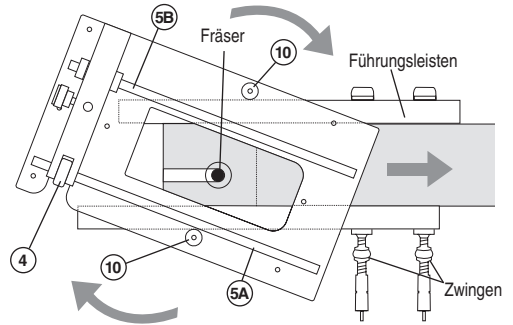
- Setzen Sie die CRB auf den zu bearbeitenden Holzabschnitt so auf, dass an beiden Seiten des Werkstücks jeweils ein Schlitz-Zapfen ist. Drehen Sie die CRB im Uhrzeigersinn, bis beide Schlitz-Zapfen fest an den Seiten des Werkstücks anliegen.
- Oberfräse so positionieren, dass der Fräseinsatz zwischen den Schlitz-Zapfen liegt und grob mit den Markierungen für den Schlitz ausgerichtet ist. Wenn die Position stimmt, die Oberfräse durch Festziehen der Feststellschrauben an der feststehenden Führungsstange und der Einstellstange fixieren.



Wenn eine Feineinstellung der Fräse erforderlich ist, Oberfräse so weit absenken, dass die Fräsespitze das Werkstück gerade berührt und die Fräserposition mittels der Feineinstellung exakt justieren.



Es muss stets sichergestellt sein, dass die Schlitz-Zapfen über die gesamte Länge des Schlitzes in Kontakt mit den Werkstückseiten bleiben. Liegt die Position des Schlitzes am Ende des Werkstücks, so müssen zusätzliche Führungsleisten angesetzt werden, um zu verhindern, dass die Schlitz-Zapfen am Ende des Werkstücks abrutschen.



Klemmen Sie an beiden Seiten des Werkstücks eine Führungsleiste so fest, dass sie die Enden überlappt. Dies ergibt eine breitere und längere Auflagefläche für die Oberfräse.

Je nach Tiefe des Schlitzes und verwendetem Material können mehrere Fräsdurchgänge erforderlich sein, um die gewünschte Tiefe sicher zu erreichen.

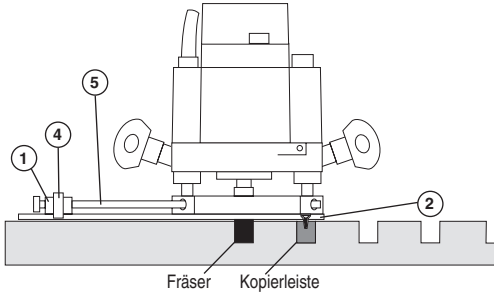
- Netzstecker der Oberfräse einstecken.
- Oberfräse mit CRB im Uhrzeigersinn drehen, bis die Schlitz-Zapfen fest an den Seiten des Werkstücks anliegen.
- Oberfräse einschalten.
- Fräser in das Werkstück eintauchen und Maschine vorschieben, wobei sichergestellt sein muss, dass die Schlitz-Zapfen an beiden Seiten des Werkstücks anliegen.
- Am Ende des Schlitzes Fräse ausschalten und Taucharretierung lösen.
- Frästiefe neu einstellen und Durchgang wiederholen, bis die erforderliche Schlitztiefe erreicht wird.
- Oberfräse ausschalten.

Bei Materialbreiten von 125 mm bis 219 mm:

Schlitz-Zapfen mit den beiliegenden M4-Schrauben an der Unterseite der Grundplatte anbringen. Dann folgen Sie den vorstehenden Anweisungen.

6. Einstellbare Kopierfunktion für Parallelnuten

Um einen Fräsdurchgang in einem festgelegten Abstand von einem anderen Durchgang auszuführen oder um eine Reihe von eng nebeneinander gefrästen Nuten oder Falzen zu fräsen, kann die Kopierleistenfunktion effizient eingesetzt werden. Die CRB kann leicht für diesen Zweck eingerichtet werden.



Schneiden Sie einen kurzen Abschnitt einer Kopierleiste mit mindestens 160 mm Länge aus Holz oder Vollkunststoff, z.B. Nylon oder Polyethylen zu. Die Kopierleiste sollte Größe und Profil des für die Nut vorgesehenen Fräasers exakt nachbilden. Prüfen Sie die fertige Kopierleiste in einer Probefräsung, um einen saften, jedoch nicht zu festen Sitz sicherzustellen.

Fräsen Sie die erste Nut im Werkstück unter Verwendung einer Führungsschiene oder eines Parallelanschlags. Dann:

Richten Sie die Kopierleiste an den drei eingesenkten Bohrungen in der Grundplatte am entgegengesetzten Ende des Brückenteils aus und befestigen Sie die Kopierleiste mit drei Holzschrauben Nr. 6 an der Unterseite der Grundplatte.



Um das Spalten der Kopierleiste mit kleinem Querschnitt zu vermeiden, Schrauben von Hand und nicht mit dem Bohrschrauber festziehen.

CRB an Oberfräse anbauen. Vergewissern Sie sich, dass die Kopierleiste in der ersten Nut gleitet und sich gleichmäßig entlang der gesamten Länge bewegen lässt. Erforderlichen Abstand zwischen Fräser und Kopierleiste einstellen, indem die Oberfräse auf den Stangen der CRB verschoben wird, erforderlichenfalls unter Verwendung der Feineinstellung, um die Position exakt festzulegen. Anschließend Oberfräse mit mindestens einer Feststellschraube auf jeder Seite der Basisplatte fixieren.

Nun kann die zweite Nut gefräst werden. Für die exakte Ausführung sollten Sie die Oberfräse während jedes Durchgangs des Fräasers mit gleichmäßigem Druck führen.

Fräsabfall in der zweiten Nut entfernen und Kopierleiste für die Herstellung der dritten Nut einschieben. Nach Erfordernis wiederholen.

7. Verwendung der CRB mit Trend Varijig und Oberfräsen mit europäischem Führungshülensystem

Die Kippsicherungsfunktion der CRB kann als Alternative zum Kippsicherungsfuß für Fräser mit Anlauflager verwendet werden, der mit der Trend Varijig geliefert wird. Bei Oberfräsen, an denen Führungshülsen der europäischen Bauart passen, ist eine Führungshülse mit 40 mm Durchmesser und längerer Nase erforderlich (Ref. GB40/B).

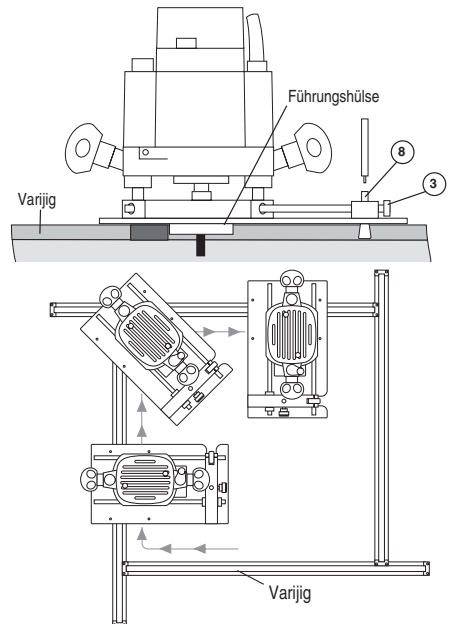
Die Führungshülse wird in die Führungshülseaufnahme der Oberfräse eingesetzt. Beim Fräsen von kleineren Rechtecken, die schmaler als 120 mm sind, bieten die größeren Abmessungen der Grundplatte eine ausreichende Auflagefläche über dem Varijig-Rahmen, so dass der Kippsicherungsfuß nicht erforderlich ist.



Unter bestimmten Umständen behindert der Griff der Oberfräse die korrekte Tiefeneinstellung der Kippsicherungsstütze. Da der Stützfuß jedoch aus zwei Bauteilen besteht, kann das Oberteil einfach abgeschraubt werden und der verbleibende kürzere Abschnitt verwendet werden.



Eine Führungshülse mit längerem Hals muss verwendet werden, Ref. GB40/B



Nach der Benutzung CRB von der Oberfräse abnehmen und sorgfältig verwahren.

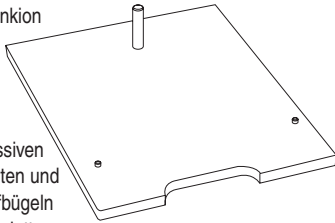
ZUBEHÖR

Verwenden Sie bitte ausschließlich Trend Originalzubehör.

Adapterplatte zum Bündigfräsen

Ref. CRB/TB

Eine zusätzliche Funktion der CRB ist ein rasches und exaktes Verfahren zum gleichmäßigen Besäubern von massiven Hartholz-Kantenleisten und Umleimern zum Aufbügeln bündig mit der Kernplatte. Enthält eine Kugellager-Kopierführung.



Für Kantenleisten mit 16 mm Breite und 6 mm Überstand.

Größter Fräserdurchmesser 25 mm.

Verlängerungsstangen-Kit

Ref. N/COMPASS/AEX

Zwei Paare von 8 mm x 280 mm langen Stangen erlauben die Erweiterung des Radius um 560 mm.



Führungshülse 40mmØ

Ref. GB40/B

40mm x 14 mm Hals für Varijig.



ERSATZTEILE

Verwenden Sie bitte ausschließlich Trend Originalersatzteile.

Item	Qty.	Beschreibung	Art.-Nr.
1	1	Brückenteil	WP-CRB/01
2	1	Grundplatte	WP-CRB/02
3	1	Feinjustierschraube	WP-CRB/03
4	1	Brücken-Klemmschraube	WP-CRB/04
5A	1	Einstellstange 8mm x270mm	WP-CRB/05A
5B	1	Feststehende Stange 8mm x 270mm	WP-CRB/05B
6	2	Führungsstangen-Sicherungsmuttern M8	WP-CRB/06
7	1	Zusatzgriff	WP-CRB/07
8	1	Kippstütze (komplett)	WP-CRB/08
9	1	Zentrierstift	WP-CRB/09
10	1	Schlitz-Zapfen	WP-CRB/10
11	1	Einstellskala selbstklebend	WP-CRB/11
12	6	Holzschraube Nr. 6 x 12,7mm Pozi	WP-SCW/119
13	1	M5 Senkschraubenset (8mm,10mm, 12mm,16mm) je 2	WP-CRB/13
14	3	Gewinde-Schlitzsenkschraube M4 x 10mm	WP-SCW/48
15	1	Brückenteil-Beilagen-Kit 2 x 3mm, 1 x 2mm, 1 x 1mm, 1 x 0,5mm	WP-CRB/15
16	2	Scheibe 8,5mm x 15,5mm x 1,5mm	WP-WASH/15
17	1	Feder für Brückenteil-Klemmschraube	WP-CRB/17
18	1	Bedienungsanleitung	INST/CRB

WARTUNG

Auf Grund seiner ausgereiften Konstruktion arbeitet dieses Gerät über eine lange Zeitdauer mit einem minimalen Wartungsaufwand. Zufriedenstellende Ergebnisse erzielt man jedoch auf Dauer nur mit ordnungsgemäß gepflegten und regelmäßig gereinigten Werkzeugen.

Reinigung

- Gerät regelmäßig mit einem weichen Tuch reinigen.

Schmierung

- Das Gerät erfordert keine zusätzliche Schmierung.

Lagerung

- Das Gerät kann in seiner Verpackung oder an einem Wandhaken aufgehängt gelagert werden.

UMWELTSCHUTZ

Reduzieren Sie Abfälle durch Recycling.

Durch das Trennen und Recycling von Verpackungsmaterialien schützen Sie die Umwelt.

Am Ende der Lebensdauer des Geräts sollten die Materialien zum Recycling getrennt werden.

GARANTIE

Das Gerät unterliegt einer Herstellergarantie gemäß den Bedingungen auf der beiliegenden Garantiekarte.

Wir sind stets um ständige Verbesserung unserer Produkte bemüht. Daher können sich technische Details ohne Ankündigung ändern. Trend Machinery & Cutting Tools Ltd. übernimmt keine Verantwortung für eventuell unbrauchbar werdendes Material oder jegliche Form von Folgeverlusten.

Sicherheitshinweise

1. Trennen Sie das Elektrowerkzeug und Zubehör vom Netz, sobald das Gerät nicht benutzt wird, vor jeder Wartung, vor jeder Einrichtung, vor jedem Wechsel des Zubehörs, z. B. Fräserwechsel. Stellen Sie sicher, dass der Schalter auf „aus“ steht. Stellen Sie sicher, dass der Fräser nicht mehr dreht.
2. Lesen und verstehen Sie die mit dem Elektrowerkzeug, Zubehör oder Fräswerkzeug mitgelieferte Anleitung.
3. Tragen Sie moderne Schutzausrüstung für Augen, Gehör und Atmung. Halten Sie Ihre Hände, Haare oder Kleidung vom Fräswerkzeug fern.
4. Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob der Fräser scharf und ohne Beschädigung ist. Verwenden Sie kein stumpfes, gebrochenes oder anderweitig beschädigtes oder verdächtiges Fräswerkzeug.
5. Die auf dem Schaft oder auf der Verpackung oder Anleitung angegebene maximale Drehzahl (n.max) darf nicht überschritten werden. Falls angegeben soll der Drehzahlbereich genau eingehalten werden.
6. Der Schaft des Fräswerkzeugs muss vollständig bis zur Markierung am Schaft in die Spannzange der Fräse eingeführt werden. Dies stellt sicher, dass mindestens $\frac{3}{4}$ der Schaftlänge in der Werkzeugaufnahme gehalten wird. Stellen Sie sicher, dass die Klemmflächen sauber sind.
7. Prüfen Sie vor der Verwendung alle Befestigungs- und Feststellschrauben und muttern an Elektrowerkzeug, Zubehör und Fräswerkzeugen auf ordnungsgemäßen Einbau, Festigkeit und korrekte Drehmomenteinstellung.
8. Stellen Sie sicher, dass alle Schutzblenden, Abweseinrichtungen und die Staubabsaugung angebaut sind.
9. Die Richtung des Fräsvorschubs muss immer gegenläufig zur Drehrichtung des Fräasers sein.
10. Schalten Sie die Fräse niemals ein, wenn der stillstehende Fräser das Werkstück berührt.
11. Versuchsfräsungen in Abfallstücken werden vor der Bearbeitung von Werkstücken empfohlen.
12. Die Reparatur von Werkzeugen darf nur gemäß den Herstellervorschriften erfolgen.
13. Die Frässchnitte nicht in einem Durchgang ausführen sondern in mehreren Durchgängen mit geringer Tiefe fräsen, um die auf den Fräser wirkenden Seitenkräfte zu reduzieren.

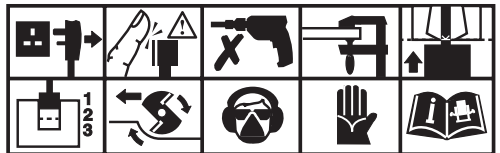
Weitere Sicherheitshinweise finden Sie unter www.trend-uk.com/safety oder kontaktieren Sie uns per Telefon unter 08153 / 88 18 – 0.

GB Trend Machinery & Cutting Tools Ltd

Odhams Trading Estate St Albans Road
Watford WD24 7TR England
Tel: 0044(0)1923 249911
technical@trendm.co.uk
www.trend-uk.com

DE Trend Vertrieb Deutschland

sauter GmbH Gautinger Str. 48
82234 Wessling
Tel. 0049 (0) 8153 8818-0
Fax 0049 (0) 8153 8818-28
Email: service@sautershop.de
www.sautershop.de



Manufactured by M•Power Tools Ltd™ Design Reg. 3003639

© Trend Machinery & Cutting Tools Ltd 2012 E&OE



RS 28982
Stockholding
& Supply



RECYCLABLE



5 027654 1555439 >