trend tool technology

CURV/8

Fig. 1

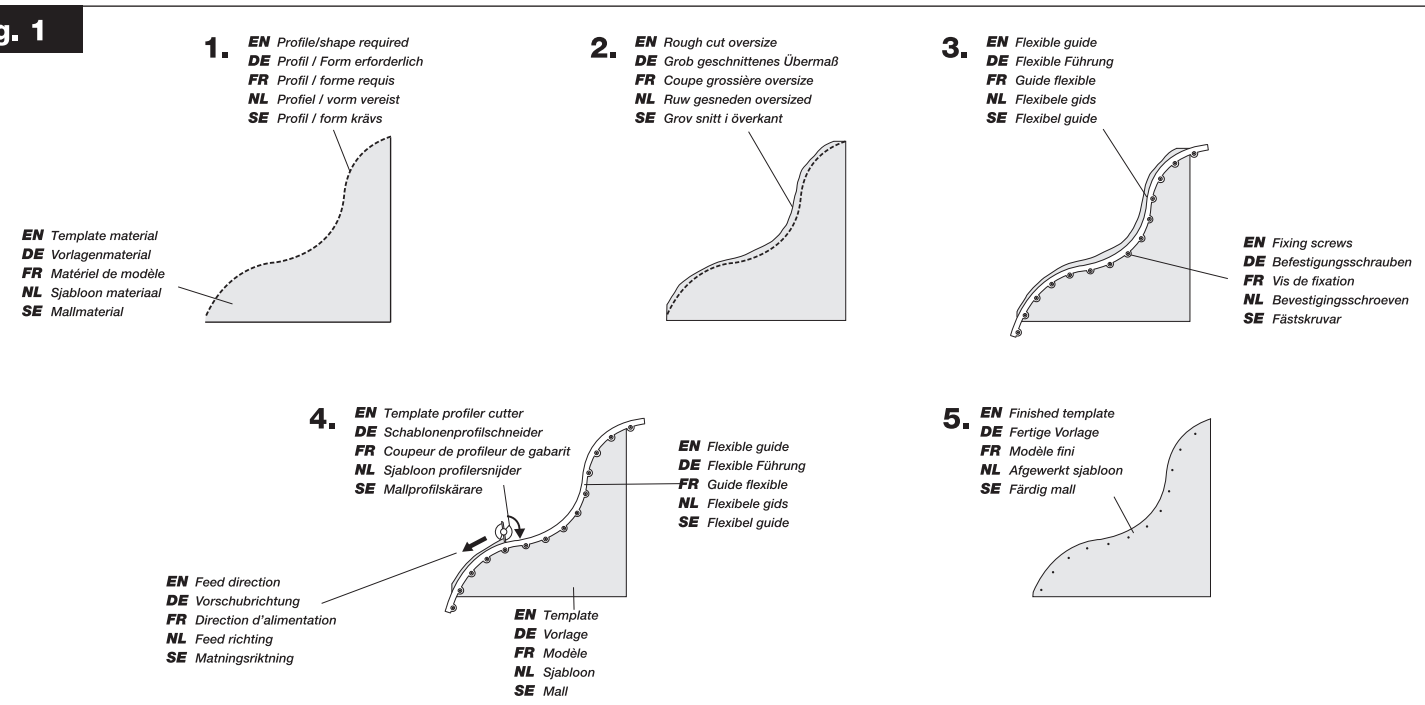


Fig. 2

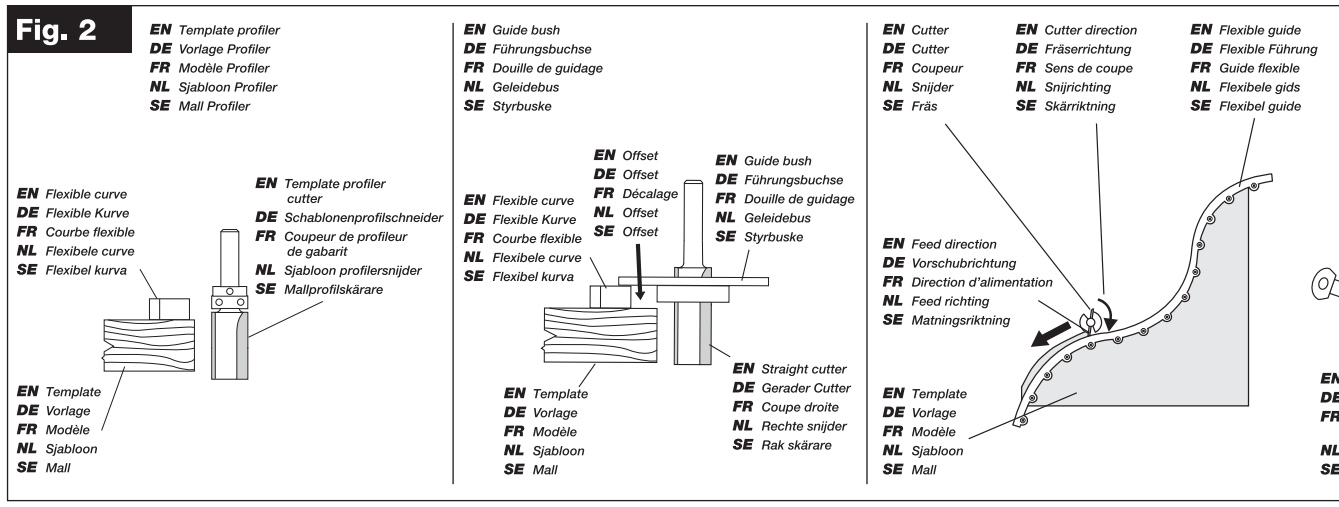
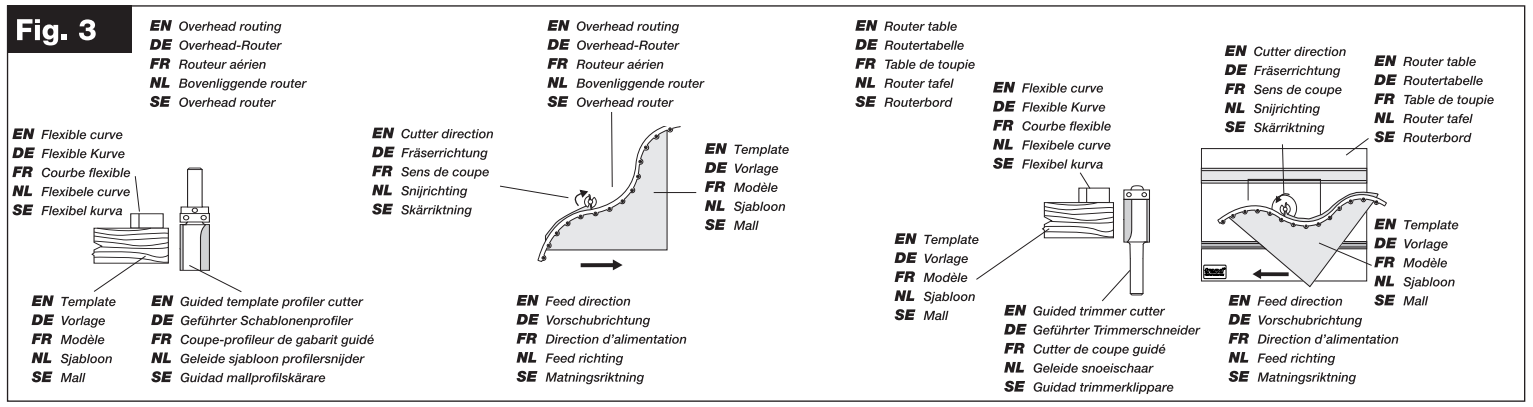


Fig. 3



EN – CURV/8

Dear Customer,
Thank you for purchasing this Trend product, which should give lasting performance if used in accordance with these instructions.

TECHNICAL DATA

• Flexible guide thickness	8mm
• Inside radius possible min.	30mm
• Outside radius possible min.	35mm
• Template material thickness max.	10mm
• Fixing screw dia. max.	2.5mm

The following symbols are used throughout this manual:

⚠ Denotes risk of personal injury, loss of life or damage to the tool in case of non-observance of the instructions in this manual.

This unit must not be put into service until it has been established that the power tool to be connected to this unit is in compliance with 2006/42/EC (identified by the CE marking on the power tool).

INTENDED USE

This mini flexible curve guide is intended to be used with a router with a suitable bearing guided router cutter, or cutter and guide-bush arrangement, to make curved templates up to 10mm thick in wood-based materials such as MDF, plywood and natural timber.

The flexible guide can be used with a hand router or a router held stationary in an overhead stand or router table.

SAFETY:

Please read and understand the safety points in these instructions as well as you power tool instructions.

PLEASE KEEP THESE INSTRUCTIONS IN A SAFE PLACE.

1. Disconnect power tool attachment from power supply when not in use, before servicing, when making adjustments and when changing accessories such as cutters. Ensure switch is in "off" position and cutter has stopped rotating.
2. Read and understand instructions supplied with power tool, attachment and cutter.
3. Current Personal Protective Equipment (PPE) for eye, ear and respiratory protection must be worn. Keep hands, hair and clothes clear of the cutter.
4. Before each use check cutter is sharp and free from damage. Do not use if cutter is dull, broken or cracked or if any damage is noticeable or suspected.
5. The maximum speed (nmax) marked on tool or in instructions or on packaging shall not be exceeded. Where stated, the speed range should be adhered to.
6. Insert the shank into the router collet at least all the way to the marked line indicated on the shank. This ensures at least ¾ of the shank length is held in collet. Ensure clamping surfaces are clean.
7. Check all fixing and fastening nuts, bolts and screws on power tool, attachment and cutting tools are correctly assembled, tight and to correct torque setting before use.
8. Ensure all visors, guards and dust extraction is fitted.
9. The direction of routing must always be opposite to the cutter's direction of rotation.
10. Do not switch power tool on with the cutter touching the work piece.
11. Trial cuts should be made in waste material before starting any project.
12. Repair of tools is only allowed according to tool manufacturers instructions.
13. Do not take deep cuts in one pass, take shallow passes to reduce the side load applied to the cutter.
14. User must be competent in using woodworking equipment before using our product.
15. Consider working environment before using tools. Ensure working position is comfortable and component is clamped securely. Keep proper footing and balance at all times.
16. Please see children and visitors away from tools and work area.
17. All tools have a residual risk so must therefore be handled with caution.

If you require further safety advice, technical information, or spare parts, please call Trend Technical Support or visit www.trend-uk.com

ITEMS ENCLOSED & DESCRIPTION OF PARTS

A. Flexible guide x1
B. Screw countersunk 2.5mm x 16mm
Pozi:- for 500mm flexible guide x18
for 1000mm flexible guide x36
C. Instructions x1

ITEMS REQUIRED

- Router with suitable collet or router in router table/ overhead stand with suitable collet fitted
- Power drill
- Screwdriver bit Pozi. No.1
- Bearing guided profiler, or trimmer router cutter, or straight cutter and suitable diameter template guide bush
- Bandsaw, jigsaw, or fretsaw
- Clamps
- Template material
- 8mm thick timber based shoe for hand routing, size 75mm x 30mm
- Pencil
- Handtools

OPERATION

⚠ **Keep proper footing and balance at all times.**

⚠ **As templates are made of clear plastic please be aware of possible glare.**

⚠ **The material being cut, along with the template/jig will need to be supported and clamped securely. Ensure that the router base will not foul the clamps.**

Setting out the Flexible Curve Guide

- The flexible guide should be used to create a template that is then used to make the final component.
- The flexible guide is secured to the template material using the supplied fixing screws. In some instances where the fixing holes are hidden, or not seen on a one off, the flexible guide can be fitted directly to the component. Ensure the fixing screws are sub-flush.
- Mark a line on the template or directly on the under-side of a work-piece if the screw holes will be hidden. If possible, make template over-length to allow bearing guided router to lead in easily.
- If the work-piece is natural timber, it is always best to make a template first, since this allows the work-piece to be routed with the grain if a suitable bearing guided cutter is used.
- To avoid accidently cutting into the flexible guide, it is normally safer to cut off the waste material from the template, before screwing in place.

Cutting off the Excess Material ⚠

- Excess material should be rough trimmed leaving a maximum of 3mm for the router to trim off. The excess can be rough-cut on a bandsaw, jigsaw or fretsaw if access allows.

Fixing the Flexible Guide in Place - (Fig.1)

- Starting at one end, hold flexible guide in place whilst screwing down in first hole position, following marked line. Pilot holes may be needed on some materials.

⚠ **To prevent damage only use 2.5mm diameter fixing screws with the flexible guide.**

⚠ **Ensure screw heads do not foul router path.**

Hand Held Router Use - (Fig.2) ⚠

- A hand router can be used with a shank mounted bearing guided profiler cutter fitted, or a template guide bush and straight router cutter fitted. The router cutter used must have sufficient cut length to suit material.
- If a guide bush is used, there will be an offset between the cutter diameter and the guide bush diameter, which will need to be allowed for.
- An 8mm thick timber based material spacer shoe should be made and fittted to the underside of the router, this will act as an anti-tilt device. The spacer shoe should be about 75mm long x 30mm wide. Alternatively a waste board of 8mm thick of suitable size can be clamped on the workbench.

Fixed Head Routing Use - (Fig.3)

When fixed head routing there are two methods that can be used, overhead or inverted. The flexible curve guide should be mounted on top of the template.

For an overhead machine, a shank-mounted template profiler should be used, e.g Ref. 46/902. For an inverted machine (router table) a bearing guided trimmer with bearing on the nose should be used, e.g Ref. T46/0.

Depending on which method is used ensure the feed direction is correct and a lead on pin is used. Please refer to router table/ stand manufacturers instruction manual.

Removing Flexible Guide ⚠

After the template has been machined, check that the edge is flush and has been fully trimmed. Remove flexible guide by unscrewing the fixing screws.

⚠ **Ensure component is placed at a comfortable working height.**

⚠ **The material being cut, along with the template/jig will need to supported and clamped securely.**

trend tool technology

CURV/8X500
CURV/8X1000

EN Original Instructions
DE Übersetzung Der Originalanleitung
FR Traduction Des Instructions Originales
NL Vertaling Van De Originele Instructies
SE Översättning Av De Ursprungliga Instruktionerna

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

© Trend Machinery & Cutting Tools Ltd. 2020.
® All trademarks acknowledged E&OE

INST/CURV/8 V3.0

5 027654 057360 >

⚠ **Ensure that the router base will not foul the clamps.**

Work-piece Routing ⚠

Once the flexible guide has been removed, the template can then be used with the work-piece to create the finished shape. The component should be rough trimmed first before routing leaving a maximum overhang of 3mm. The excess can be rough-cut on a bandsaw, jigsaw or fretsaw if access allows.

The template can be secured to the component with screws if this is feasible, or by hot melt glue, or clamped if part of a work holding device, or using double sided tape.

For natural timber, a double bearing guided profiler cutter with bearing mounted on the shank and the nose of the tool, such as Trend ref. 46/501 is recommended.

Turning the material over and adjusting the bearing height accordingly, the work-piece can be routed with the grain at the appropriate sections.

⚠ **Regularly check knobs, handles and locking nuts are tight.**

⚠ **Consider working environment before using tools. Keep proper footing and balance at all times.**

ACCESSORIES

Please use only Trend original accessories.

MAINTENANCE ⚠

The accessory has been designed to operate over a long period of time with minimum of maintenance. Continual satisfactory operation depends upon proper tool care and regular cleaning.

Cleaning

- Regularly clean with a soft cloth.

Lubrication

- Your accessory requires no additional lubrication.

Storage

- Store product safely.

ENVIRONMENTAL PROTECTION ♻

Recycle raw materials instead of disposing as waste.

Packaging should be sorted for environmentally friendly recycling. This product and its accessories at the end of its life should be sorted for environmental-friendly recycling

GUARANTEE

The jig carries a manufacturers guarantee in accordance with the conditions on the enclosed guarantee card.

DE– CURV/8

Vielen Dank, dass Sie sich für dieses Produkt von Trend entschieden haben. Bitte beachten Sie diese Bedienungsanleitung. Nur so wird eine dauerhafte Leistung sichergestellt.

TECHNISCHE DATEN

• Dicke der flexiblen Führung	8mm
• Möglicher Innenradius min.	30mm
• Möglicher Außenradius min.	35mm
• Materialstärke der Schablone max.	10mm
• Befestigungsschraube Ø max.	2.5mm

In diesem Handbuch werden die folgenden Symbole verwendet:

⚠ Informationen hierzu finden Sie in der Bedienungsanleitung Ihres Elektrowerkzeugs

Bezeichnet die Gefahr von Personenschäden, Lebensgefahr oder Beschädigung des Werkzeugs bei Nichtbeachtung der Anweisungen in diesem Handbuch.

Dieses Gerät darf erst in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass das an dieses Gerät anzuschließende Elektrowerkzeug der Richtlinie 2006/42 / EG (gekennzeichnet durch die CE-Kennzeichnung am Elektrowerkzeug) entspricht.

VERWENDUNGSZWECK

Diese flexible Mini-Kurvenführung ist zur Verwendung mit einer Oberfräse mit einem geeigneten lagergeführten Fräser oder einer Fräser- und Führungsbuchsenanordnung zur Herstellung von gekrümmten Schablonen bis zu 10 mm Dicke für Holzwerkstoffe wie MDF, Sperrholz und Naturholz vorgesehen.

Die flexible Führung kann mit einem Handfräser oder einer Oberfräse verwendet werden, die stationär in einem Ständer oder Frästisch gehalten wird.

SICHERHEIT:

Bitte lesen und beachten Sie die sicherheitsrelevanten Hinweise in dieser Anleitung sowie in der Anleitung Ihres Elektrowerkzeugs.

BITTE BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG GUT AUF

1. Trennen Sie das Elektrowerkzeug und Vorsatzgerät von der Stromversorgung, wenn sie nicht in Gebrauch sind, vor Instandhaltungsarbeiten, wenn Sie Veränderungen vornehmen und wenn Sie Zubehör wie Schneidwerkzeuge austauschen. Stellen Sie sicher, dass der Schalter in der Position Off/Aus ist und sich das Schneidwerkzeug nicht mehr bewegt.
2. Lesen Sie die mit dem Elektrowerkzeug, Vorsatzgerät und Schneidwerkzeug gelieferten Bedienungsanleitungen sorgfältig durch.
3. Persönliche Schutzausrüstung (PSA) für Augen, Ohren und Atemwege muss getragen werden. Halten Sie Hände, Haare und Kleidung vom Schneidwerkzeug fern.
4. Prüfen Sie das Schneidwerkzeug vor jedem Gebrauch auf Beschädigungen und Schärfe. Verwenden Sie niemals stumpfes, abgebrochenes oder eingerissenes Schneidwerkzeug oder Schneidwerkzeug, an dem eine Beschädigung festgestellt oder vermutet wird.
5. Die maximale am Werkzeug oder in der Anleitung markierte Drehzahl (nmax) darf nicht überschritten werden. Der Drehzahlbereich ist soweit angegeben einzuhalten.
6. Schieben Sie den Schaft mindestens bis zur Linie am Schaft in die Spannzange der Oberfräse. Dadurch ist der Schaft zu mindestens ¾ in der Spannzange. Stellen Sie sicher, dass die Spannflächen sauber sind.
7. Prüfen Sie vor Gebrauch alle Befestigungsmuttern, -bolzen und -schrauben am Elektrowerkzeug, Vorsatzgerät und Schneidwerkzeug auf korrekte Montage, festen Sitz und korrekte Drehmomenteinstellung.
8. Stellen Sie sicher, dass alle Visiere, Schutzhauben und die Staubabsaugung angebracht sind.
9. Im Gegenlauf-Fräsverfahren arbeiten (Fräsrichtung gegenläufig zur Drehrichtung des Schneidwerkzeugs).
10. Schalten Sie das Elektrowerkzeug nicht ein, während das Schneidwerkzeug das Werkstück berührt.
11. Führen Sie vor jedem Projekt Probeschnitte in Ausschussmaterial durch.
12. Reparaturen am Werkzeug sind nur gemäß den Anweisungen des Werkzeugherstellers zulässig.
13. Führen Sie tiefe Schnitte nicht in einem Durchgang aus. Führen Sie stattdessen mehrere Durchgänge mit geringer Schnitttiefe aus, um die auf das Schneidwerkzeug wirkende seitliche Belastung zu reduzieren.
14. Benutzer müssen zum Umgang mit Holzbearbeitungsgeräten befähigt sein, bevor sie unsere Produkte verwenden.
15. Berücksichtigen Sie die Arbeitsumgebung, bevor Sie Werkzeug verwenden. Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsposition komfortabel ist und das Bauteil sicher eingespannt ist. Achten Sie stets auf festen Stand und gutes Gleichgewicht.
16. Bitte halten Sie Kinder und Besucher von Werkzeugen und dem Arbeitsbereich fern.
17. Alle Werkzeuge haben ein gewisses Restrisiko inne und sind daher stehts mit Vorsicht zu handhaben.

LIEFERUMFANG UND ARTIKELBESCHREIBUNG

A. Flexible Führung x1
B. Senkschraube 2,5mm x 16mm Kreuzschlitz: für 500mm flexible Führung x18 für 1000mm flexible Führung x36
C. Anweisungen x1

ERFORDERLICHE ARTIKEL

- Oberfräse mit passender Spannzange oder Oberfräse im Frästisch/Ständer mit passender Spannzange montiert
- Bohrmaschine
- Schraubendrehereinsatz Kreuzschlitz. Nr. 1
- Lagergeführter Profil- oder Trimmer-Fräser oder gerader Fräser und Schablonenführungsbuchse mit geeignetem Durchmesser
- Bandsäge, Stichsäge oder Laubsäge
- Klemmen
- Schablonenmaterial
- 8mm dicker Schuh aus Holz für die manuelle Bearbeitung, Größe 75mm x 30mm
- Bleistift
- Handwerkzeuge

BETRIEB

⚠ **Achten Sie immer auf einen guten Stand und das Gleichgewicht.**

⚠ **Da die Schablonen aus durchsichtigem Kunststoff hergestellt werden, achten Sie bitte auf mögliche Blendung.**

⚠ **Das zu schneidende Material muss sicher mit der Schablone/Vorrichtung abgestützt und eingespannt werden. Stellen Sie sicher, dass die Grundplatte des Fräsers nicht an die Klemmen stößt.**

Anpassen der flexiblen Kurvenführung

- Mittels der flexiblen Führung kann eine Schablone erstellt werden, die dann zur Herstellung der endgültigen Werkstücks verwendet wird.
- Die flexible Führung wird mit den mitgelieferten Befestigungsschrauben auf dem Schablonenmaterial befestigt. In einigen Fällen, in denen die Befestigungsbohrungen verdeckt oder nicht sichtbar sind, kann die flexible Führung direkt am Werkstück befestigt werden. Achten Sie darauf, dass die Befestigungsschrauben bündig oder tiefer liegen.
- Zeichnen Sie eine Linie auf der Schablone oder direkt auf der Unterseite eines Werkstücks, wenn die Schraubenlöcher verdeckt werden sollen. Wenn möglich, lassen Sie die Schablone überstehen, damit der lagergeführte Fräser leicht angesetzt werden kann.
- Wenn es sich bei dem Werkstück um Naturholz handelt, empfiehlt es sich, zuerst die Schablone anzufertigen, da das Werkstück dann mit der Maserung gefräst werden kann, wenn ein geeigneter, lagergeführter Fräser verwendet wird.
- Um ein versehentliches Anfräsen der flexiblen Führung zu vermeiden, ist es normalerweise sicherer, das überschüssige Material von der Schablone vor dem Anschrauben abzuschneiden.

Abschneiden des überschüssigen Materials ⚠

- Überschüssiges Material sollte grob beschnitten werden, wobei maximal 3mm für den Fräser zum Abschneiden übrig bleiben sollten. Der Überschuss kann auf einer Bandsäge, Stichsäge oder Laubsäge grob abgeschnitten werden, sofern dieser zugänglich ist.

Anbringen der flexiblen Führung - (Fig. 1)

- Halten Sie die flexible Führung an einem Ende fest und schrauben Sie sie in der ersten Lochposition entlang der markierten Linie fest. Bei einigen Materialien müssen ggf. Vorbohrungen hergestellt werden.

⚠ **Um Schäden zu vermeiden, verwenden Sie zur Befestigung der flexiblen Führung nur Befestigungsschrauben mit 2.5mm Durchmesser.**

⚠ **Stellen Sie sicher, dass die Schraubenköpfe nicht in die Fräsbahn ragen.**

Verwendung eines handgeführten Fräsers - (Fig.2) ⚠

- Ein handgeführter Fräser kann mit einem am Schaft montierten, lagergeführten Profilfräser oder mit einer Schablonenführungsbuchse und einem geraden

Fräser verwendet werden. Der verwendete Fräser muss eine ausreichende Schnittlänge für das zu bearbeitende Werkstück haben.
- Wenn eine Führungsbuchse verwendet wird, gibt es einen Versatz zwischen dem Fräserdurchmesser und dem Durchmesser der Führungsbuchse, der berücksichtigt werden muss.
- Es sollte ein 8mm dickes Distanzstück aus Holz hergestellt und an der Unterseite des Fräsers angebracht werden, das als Kippschutz dient. Der Kippschutz sollte etwa 75mm lang x 30mm breit sein. Alternativ kann eine 8mm dicke Abfallplatte geeigneter Größe auf die Werkbank geklemmt werden.

Verwendung einer Tischfräse/Frästisch - (Fig.3)
Beim Fräsen gibt es zwei Bearbeitungsmethoden: von oben (Tischfräse) oder von unten (Frästisch). Die flexible Kurvenführung sollte oben auf der Schablone montiert werden.

Für eine Tischfräse sollte ein am Schaft montiertes Schablonenprofil verwendet werden, z. B. Ref. 46/902. Bei einem Frästisch sollte ein lagergeführter Trimm-Fräser mit Lager an der Zentrierspitze verwendet werden, z. B. Ref. T46/0.

Je nachdem, welche Methode verwendet wird, muss die korrekte Vorschubrichtung sichergestellt, und ein Führungsstift verwendet werden. Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung des Herstellers des Frästischs/Ständers.

Entfernen der flexiblen Führung ⚠
Nachdem die Schablone bearbeitet wurde, prüfen Sie, ob die Kante bündig ist und vollständig gefräst wurde. Entfernen Sie die flexible Führung durch Lösen der Befestigungsschrauben.

⚠ **Stellen Sie sicher, dass das Werkstück in einer bequemen Arbeitshöhe platziert wird.**

⚠ **Das zu schneidende Material muss sicher mit der Schablone/Vorrichtung abgestützt und eingespannt werden.**

⚠ **Stellen Sie sicher, dass die Grundplatte des Fräsers nicht an die Klemmen stößt.**

Fräsen des Werkstücks ⚠
Nachdem die flexible Führung entfernt wurde, kann die Schablone zusammen mit dem Werkstück verwendet werden, um die fertige Form zu erstellen. Das Werkstück sollte vor dem Fräsen zunächst grob beschnitten werden, wobei ein maximaler Überstand von 3mm verbleiben sollte. Der Überschuss kann auf einer Bandsäge, Stichsäge oder Laubsäge grob abgeschnitten werden, sofern dieser zugänglich ist.

Die Schablone kann am Werkstück mit Schrauben befestigt werden, wenn dies möglich ist, oder mit Heißkleber, oder geklemmt werden, wenn sie Teil einer Werkstückhaltevorrichtung ist, oder mit doppelseitigem Klebeband.

Für Naturholz wird ein doppelt geführter Profilfräser mit Lager am Schaft und an der Zentrierspitze des Werkzeugs, wie z. B. Trend Ref. 46/501, empfohlen.

Durch Umdrehen des Materials und entsprechende Anpassung der Lagerhöhe kann das Werkstück an den entsprechenden Abschnitten mit der Maserung gefräst werden.

⚠ **Kontrollieren Sie regelmäßig den festen Sitz von Knöpfen, Griffen und Sicherungsmuttern.**

⚠ **Beachten Sie Ihre Arbeitsumgebung, bevor Sie Werkzeuge verwenden. Achten Sie immer auf einen guten Stand und das Gleichgewicht.**

ZUBEHÖR
Bitte verwenden Sie nur Originalzubehör von Trend.

WARTUNG UND PFLEGE ⚠
Das Zubehör ist so konzipiert, dass sie über einen langen Zeitraum mit minimalem Wartungsaufwand betrieben werden kann. Ein dauerhaft zufriedenstellender Betrieb hängt von der richtigen Pflege und der regelmäßigen Reinigung ab.

Reinigung
- Halten Sie die Nuten am Profil- und Knaufgewinde frei von Sägemehl.
- Regelmäßig mit einem weichen Tuch reinigen.

Schmierung
- Ihr Zubehör benötigt keine zusätzliche Schmierung.

Lagerung
- Diese Schablone sollte nach Gebrauch sicher an Wandhaken aufbewahrt werden.

UMWELTSCHUTZ ♻
Die Verpackung sollte für ein umweltfreundliches Recycling sortiert werden.

Getrennte Sammlung. Dieses Produkt darf nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden.

GARANTIE
Trend gewährleistet für alle seine Produkte, dass sie keine Material- oder Herstellungsfehler aufweisen. Dies gilt nicht für Produkte, die durch unsachgemäße Benutzung oder Wartung beschädigt wurden.

FR – CURV/8

Merci d'avoir acheté ce produit Trend. Utilisé dans le respect des présentes instructions, il devrait fonctionner durablement.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

• Épaisseur de guide flexible	8mm
• Rayon intérieur mini possible	30mm
• Rayon extérieur mini possible	35mm
• Épaisseur maxi de matériau du gabarit	10mm
• Dia maxi de vis de fixation	2.5mm

Les symboles suivants sont utilisés dans ce manuel:

⚠ Reportez-vous au manuel d'instructions de votre outil électrique.

Indique un risque de blessure corporelle, de mort ou de dommages à l'outil en cas de non-respect des instructions de ce manuel.

Cet appareil ne doit pas être mis en service tant qu'il n'a pas été établi que l'outil électrique à connecter à cet appareil est conforme à 2006/42 / CE (identifié par le marquage CE sur l'outil électrique).

USAGE PRÉVU
Ce mini guide de courbe flexible est destiné à être utilisé avec une défonceuse et une fraise adaptée guidée par un roulement, ou une combinaison de fraise et de bague guide, pour créer des gabarits courbes jusqu'à 10mm d'épaisseur dans des matériaux à base de bois tels que le MDF, le contre-plaqué et le bois massif.

Le guide flexible peut s'utiliser avec une défonceuse à main ou une défonceuse maintenue fixe dans un support suspendu ou une table pour défonceuse.

SÉCURITÉ:
Veuillez lire attentivement et comprendre les informations de sécurités contenues dans les présentes instructions ainsi que dans les instructions de votre outil électrique.

VEUILLEZ CONSERVER LES PRÉSENTES INSTRUCTIONS EN LIEU SÛR.
1. Hors utilisation, avant l'entretien, quand vous faîtes des réglages et quand vous changez les accessoires comme les lames, débranchez du secteur le fil électrique de l'outil. Vérifiez que l'interrupteur est sur « off » et que les lames ont cessé de tourner.
2. Lisez et comprenez les instructions fournies avec l'outil électrique, la fixation et la lame.
3. Vous devez porter un équipement de protection individuelle (ÉPI) oculaire, auditif et respiratoire. Éloignez vos mains, cheveux et vêtements de la lame.
4. Avant chaque utilisation, vérifiez que la lame est aiguisée et qu'elle n'est pas abîmée. Ne l'utilisez pas si elle est émoussée, cassée ou fendue, ou si vous remarquez ou suspectez de quelconques dommages.
5. La vitesse maximale (nmax) notée sur l'outil, dans les instructions ou sur l'emballage ne doit pas être dépassée. Lorsque la plage de vitesse est précisée, elle doit être respectée.
6. Insérez la tige dans la douille de serrage de la toupie au moins jusqu'à la ligne marquée sur la tige. Cela garantit qu'au mois les ¾ de la tige soient retenus par la douille de serrage. Vérifiez que la surface de serrage est propre.
7. Vérifiez que tous les boulons, vis et écrous de fixation et de serrage de l'outil électrique, de la fixation et des outils de coupe sont correctement assemblés, serrés et réglés sur le bon couple avant utilisation.
8. Assurez-vous que l'ensemble des visières, protections et extracteurs de poussière sont installés.
9. Le sens d'acheminement doit toujours être opposé au sens de rotation de la lame.
10. N'allumez pas l'outil électrique quand la lame touche la pièce de travail.
11. Nous recommandons de faire des coupes d'essai sur des chutes de matériau avant de commencer tout projet.
12. La réparation des outils n'est autorisée que conformément aux instructions du fabricant de l'outil.
13. Ne faites pas de coupes profondes du premier coup, mais procédez par étapes progressives pour réduire la charge latérale appliquée sur la lame.
14. L'utilisateur doit être qualifié pour l'utilisation des équipements de menuiserie pour utiliser notre produit.
15. Tenez compte de l'environnement de travail avec d'utiliser les outils. Vérifiez que votre position est confortable et que le composant est fermement fixé. Soyez constamment dans une position stables.
16. Veuillez tenir les enfants et les visiteurs à distance des outils et de la zone de travail.
17. Tous les outils présentent un risque résiduel donc doivent être manipulés avec précaution.

Si vous souhaitez obtenir plus de conseils de sécurité, d'informations techniques ou de pièces détachées, veuillez appeler le support technique de Trend ou vous rendre sur www.trend-uk.com

ARTICLES INCLUS ET DESCRIPTION DES PIÈCES
A. Guide flexible x1
B. Vis à tête fraisée 2.5mm x 16mm
Pozi : pour guide flexible 500mm x18
pour guide flexible 1000mm x36
C. Instructions x1

ARTICLES NÉCESSAIRES
- Défonceuse avec mandrin adapté ou défonceuse sur une table/support suspendu avec mandrin adapté.
- Perceuse.
- Embout de tournevis Pozi. No. 1
- Fraise de profilage guidée par roulement ou fraise de découpe de défonceuse, ou fraise droite et bague guide de gabarit de diamètre approprié.
- Scie à ruban, scie sauteuse ou scie à chantourner.
- Serre-joints.
- Matériau du gabarit.
- Embase de bois de 8mm d'épaisseur pour défonçage à la main, dimension 75mm x 30mm.
- Crayon.
- Outils à main

UTILISATION

⚠ **Maintenez un appui et un équilibre correct à tout moment.**

⚠ **Du fait que les gabarits sont en plastique transparent, prenez garde aux reflets possibles.**

⚠ **Le matériau découpé ainsi que le gabarit doivent être soutenus et correctement bridés. Assurez-vous que le socle de la défonceuse ne sera pas gêné par les serre-joints.**

Mise en place du guide de courbe flexible
- Le guide flexible doit être utilisé pour créer un gabarit, qui sera ensuite utilisé pour fabriquer le composant final.
- Le guide flexible est fixé au matériau du gabarit à l'aide des vis de fixation fournies. Dans certains cas quand les trous de fixation sont masqués, ou ne sont pas visibles sur un emplacement précis, le guide flexible peut être posé directement sur le composant. Assurez-vous que les vis de fixation sont sous la surface.
- Marquez une ligne sur le gabarit ou directement sur le dessous d'une pièce de travail si les trous de vis doivent être masqués. Si possible, faites un gabarit plus long pour permettre de faciliter l'entrée de la défonceuse guidée par roulement.
- Si la pièce de travail est en bois massif, il est toujours préférable de faire un gabarit d'abord, parce que cela permet le défonçage de la pièce de travail dans le sens du fil en cas d'utilisation d'une fraise guidée par roulement adaptée.
- Pour éviter la découpe accidentelle du guide flexible, il est normalement plus sûr de découper la chute pour la séparer du gabarit avant de le visser en position.

Découpe du matériau excédentaire ⚠
- Le matériau excédentaire doit être éliminé grossièrement en laissant au maximum 3mm à enlever par la défonceuse. L'excédent peut être grossièrement découpé avec une scie à ruban, scie sauteuse ou scie à chantourner si l'accès est possible.

Fixation en position du guide flexible - (Fig.1)
• En démarrant d'un côté, maintenez le guide flexible en position tout en vissant dans la position du premier trou, en suivant la ligne marquée. Des trous pilotes peuvent être nécessaires sur certains matériaux.

⚠ **Pour éviter des dommages n'utilisez que des vis de fixation de diamètre 2.5mm avec le guide flexible.**

⚠ **Assurez-vous que les têtes de vis ne gênent pas le trajet de la défonceuse.**

Utilisation avec défonceuse à main - (Fig.2) ⚠
- Il est possible d'utiliser une défonceuse à main avec une fraise de profil guidée par roulement sur la broche, ou une bague guide de gabarit avec une fraise droite. La fraise de défonceuse utilisée doit avoir une longueur de coupe suffisante pour le matériau.
- En cas d'utilisation d'une bague guide, il y a un décalage entre le diamètre de la fraise et le diamètre de la bague guide, qui doit être pris en compte.
- Il faut fabriquer une embase entretoise en matériau à base de bois de 8mm d'épaisseur pour la poser sur le dessous de la défonceuse. Il servira de dispositif antibasculement. L'embase entretoise doit avoir environ 75mm de long x 30mm de large. Il est aussi possible de brider sur l'établi une planche de rebut de 8mm d'épaisseur et de dimension appropriée.

Utilisation avec défonceuse à tête fixe - (Fig.3)
Pour le défonçage sur tête fixe, deux méthodes sont utilisables, à l'endroit ou à l'envers. Le guide de courbe flexible doit être monté par-dessus le gabarit.

Pour une machine suspendue, il faut utiliser une fraise de profil à gabarit à roulement monté sur la broche, par exemple réf 46/902. Pour une machine inversée (table de défonceuse), il faut utiliser une fraise d'affleurement guidée par roulement sur le nez de la fraise, par exemple réf T46/0.

Selon la méthode utilisée, assurez-vous que le sens d'avancement est correct et n'oubliez pas d'utiliser une pige d'entrée. Consultez le manuel d'instructions du fabricant de la table pour défonceuse/support.

Dépose du guide flexible ⚠
Après usinage du gabarit, vérifiez que le bord est affleurant et qu'il a été parfaitement découpé. Retirez le guide flexible en dévissant les vis de fixation.

⚠ **Assurez-vous que le composant est placé à une hauteur de travail confortable.**

⚠ **Le matériau découpé ainsi que le gabarit doivent être soutenus et correctement bridés.**

⚠ **Assurez-vous que le socle de la défonceuse ne sera pas gêné par les serre-joints.**

Défonçage de la pièce de travail ⚠
Après dépose du guide flexible, le gabarit peut être utilisé sur la pièce de travail pour créer la forme finie. Le composant doit être d'abord grossièrement coupé avant le défonçage, en laissant un porte-à-faux maximal de 3mm. L'excédent peut être grossièrement découpé avec une scie à ruban, scie sauteuse ou scie à chantourner si l'accès est possible.

Le gabarit peut être fixé sur le composant avec des vis si possible, ou par de la colle à chaud, ou bridé par un dispositif de maintien de pièce de travail, ou à l'aide de ruban adhésif double face.

Pour du bois massif, il est recommandé d'utiliser une fraise de profil guidée par roulement double sur la broche et le nez de l'outil, par exemple la réf Trend 46/501.

En retournant le matériau et en réglant la hauteur du roulement en conséquence, il est possible de défoncer la pièce de travail dans le sens du bois avec les sections appropriées.

⚠ **Vérifiez régulièrement que les boutons, les poignées et les écrous de blocage sont bien serrés.**

⚠ **Prenez en compte l'environnement de travail avant d'utiliser les outils. Maintenez un appui et un équilibre correct à tout moment.**

ACCESSOIRES
N'utilisez que des accessoires d'origine Trend.

ENTRETIEN ⚠
L'accessoire a été conçu pour fonctionner longtemps avec un minimum d'entretien. Votre satisfaction du fonctionnement dépend des soins et d'un nettoyage régulier de l'appareil.

Nettoyage
- Maintenez les gorges du profilé et les filetages du bouton dégagés de sciure.
- Nettoyez régulièrement avec un chiffon doux.

Lubrification
- Votre accessoire n'exige aucune lubrification supplémentaire.

Stockage
- Ce gabarit doit être rangé en sécurité sur des crochets muraux après usage.

PROTECTION ENVIRONNEMENTALE ♻
Recyclez les matières premières au lieu de les éliminer. Les emballages doivent être triés pour un recyclage respectueux de l'environnement.

Collection séparée. Ce produit ne doit pas être jeté avec les ordures ménagères.

GARANTIE
Tous les produits Trend sont garantis contre les défautsféviter de fabrication ou de matériel, sauf les produits ayant été endommagés par une mauvaise utilisation ou un mauvais entretien.

NL – CURV/8

Hartelijk dank voor het aanschaffen van dit product van Trend. Dit product zal lang meegaan als u het volgens de onderstaande instructies gebruikt.

TECHNISCHE GEGEVENS
- Dikte van de flexibele geleider 8mm
- Minimumstraal, intern 30mm
- Minimumstraal, extern 35mm
- Maximumdikte van het materiaal voor de freesmal 10mm
- Maximumdiameter van de schroeven 2.5mm

De volgende symbolen worden in deze handleiding gebruikt:

⚠ Raadpleeg de instructiehandleiding van uw elektrisch gereedschap.

Duidt op het risico van persoonlijk letsel, verlies van leven of schade aan het gereedschap als de instructies in deze handleiding niet worden nageleefd

Dit apparaat mag niet in gebruik worden genomen voordat is vastgesteld dat het elektrisch gereedschap dat op dit apparaat moet worden aangesloten, voldoet aan 2006/42 / EG (geïdentificeerd door de CE-markering op het elektrisch gereedschap).

TOEPASSING
De mini flexibele curvegeleider is bedoeld voor gebruik met een bovenfrees met geschikte frees met geleidelager, of met een frees en kopieerring, voor het maken van curvemallen met een dikte tot 10mm in houtachtige materialen zoals MDF, multiplex en massief hout.

De flexibele geleider kan worden gebruikt met een bovenfrees of een stationaire freesmachine (met freesmotor onder of boven de tafel).

VEILIGHEID
Lees de veiligheidsoverwegingen in de instructies voor deze eenheid en uw elektrische gereedschap en zorg ervoor dat u die goed begrijpt.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES OP EEN VEILIGE LOCATIE.
1. Koppel de stekker van het elektrisch gereedschap los van de voedingsbron als u het gereedschap niet gebruikt, voordat u het onderhoudt, wanneer u aanpassingen aanbrengt en wanneer u accessoires zoals zaagbladen vervangt. Zorg ervoor dat de schakelaar zich in de uit-stand bevindt en het zaagblad niet langer ronddraait.
2. Lees de instructies die bij het elektrische gereedschap, de beschermkap en het zaagblad zijn geleverd en zorg ervoor dat u die goed begrijpt.
3. Draag in goede staat verkerende persoonlijke beschermingsmiddelen ter bescherming van uw ogen, oren en ademhalingsstelsel. Hou uw handen, haar en kleding uit de buurt van het zaagblad.
4. Voor elk gebruik moet u controleren of het zaagblad scherp is en geen tekenen van schade vertoont. Gebruik het product niet als het zaagblad bot, gebroken of gebarsten is of als er sprake is van enige zichtbare of vermoede schade.
5. De maximale snelheid (nmax) die op het gereedschap, in de instructies of op de verpakking is aangegeven mag niet worden overschreden. Als het toerentalbereik is aangegeven, moet u zich daaraan houden.
6. Breng de schacht in de spantang aan tot minimaal de markeringsstreep op de schacht. Dit zorgt ervoor dat de schacht voor minimaal ¾ van zijn lengte in de spantang vastzit. Zorg ervoor dat de klemoppervlakken schoon zijn.
7. Controleer voor gebruik of alle bevestigingsmoeren, -schroeven en -bouten op juiste wijze op het elektrische gereedschap, de beschermkap en de snijgereedschappen zijn aangebracht en goed zijn aangedraaid met het juiste aandraaimoment.
8. Zorg ervoor dat alle kappen, beschermingsmiddelen en stofzuigsystemen zijn aangebracht.
9. De geleidingsrichting moet altijd tegengesteld zijn aan de draairichting van het zaagblad.
10. Schakel het elektrische gereedschap niet in als het zaagblad in contact staat met het werkstuk.
11. Bij afvalmateriaal moeten er eerst proefbewerkingen worden uitgevoerd alvorens met een zaagproject van start te gaan.
12. Gereedschappen mogen alleen worden gerepareerd als dit gebeurt volgens de instructies van de fabrikant van het gereedschap.
13. Voer geen diepe insnijdingen in één bewerking uit. Maak gebruik van ondiepe bewerkingen om de belasting van de zijkant van het zaagblad te reduceren.
14. Gebruikers moeten vaardig zijn in het gebruik van apparatuur voor houtbewerking alvorens ons product te gebruiken.
15. Controleer of de werkomgeving geschikt is alvorens u gereedschappen gebruikt. Zorg voor een comfortabele werkpositie en zorg ervoor dat het werkstuk goed is vastgeklemd. Hou beide voeten op de grond en behoud te allen tijde uw balans.
16. Hou kinderen en bezoekers uit de buurt van gereedschappen en het werkgebied.
17. Voor alle gereedschappen is sprake van een restrisico. U dient daarom voorzichtig met de gereedschappen om te gaan.

Voor nader veiligheidsadvies, technische informatie en vervangende onderdelen kunt u bellen met de technische ondersteuning van Trend of terecht op www.trend-uk.com.

LEVERINGSOMVANG
A. Flexibele geleider x1
B. Schroef, verzonken kop, 2.5mm x 16mm
Pozidriv: bij 500mm flexibele geleider x18;
bij 1000mm flexibele geleider x36
C. Gebruiksaanwijzing x1

BENODIGD
- Bovenfrees met een geschikte spantang, of een freesmachine met freesmotor onder of boven de tafel met geschikte spantang.
- Elektrische boor.
- Schroevendraaierbit Poz. nr. 1.
- Frees (profiel of kant) met geleidelager, of rechte frees en kopieerring van de gewenste diameter.
- Lintzaag, decoupeerzaag of figuurzaag.
- Klemmen.
- Materiaal voor de freesmal.
- Anti-kantel blok voor de bovenfrees, 8mm dik hout, 75mm x 30mm.
- Potlood.
- Handgereedschap

GEBRUIK

⚠ **Zorg dat u altijd stabiel staat en uw evenwicht niet kunt verliezen.**

⚠ **De freesmallen zijn gemaakt van heldere kunststof. Wees dus bedacht op weerkaatsing van het licht.**

⚠ **Het materiaal dat bewerkt wordt en de freesmal moeten goed worden ondersteund en geklemd. Verzeker de klemmen de bovenfrees niet hinderen.**

Gebruik van de flexibele curvegeleider
- Met de flexibele geleider kunt u een freesmal maken. Met die freesmal maakt u dan het uiteindelijke werkstuk.
- De flexibele geleider wordt op het materiaal van de freesmal bevestigd met de meegeleverde schroeven. Soms, als de bevestigingsgaten buiten zicht zijn, of niet zichtbaar zijn op een éénmalig werkstuk kan de flexibele geleider direct op het werkstuk worden bevestigd. Verzeker dat de schroeven verzonken zijn.
- Teken een lijn op de freesmal, of direct op de onderkant van het werkstuk als de schroefgaten buiten zicht zijn. Indien mogelijk geeft u de freesmal een extra lengte zodat het makkelijker is te beginnen met een frees met geleidelager.
- Als het werkstuk van massief hout is dan is het altijd verstandig eerst een freesmal te maken. Dan kan het werkstuk met de nerf mee worden gefreesd met gebruik van een geschikte frees met geleidelager.
- Om te voorkomen dat u per ongeluk in de flexibele geleider freest is het meestal veiliger het overtollige deel van de freesmal af te zagen, voordat u de geleider op zijn plaats schroeft.

Afzagen van overtollig materiaal ⚠
- Overtollig materiaal moet bij benadering worden afgezaagd, zodat de bovenfrees max. 3mm hoeft te verwijderen. Het overtollige materiaal kan vaak met een lintzaag, decoupeerzaag of figuurzaag worden verwijderd.

Monteren van de flexibele geleider - (Fig.1)
• Begin aan één uiteinde, houd de flexibele geleider op zijn plaats, breng de eerste schroef aan, volg de getekende lijn. In sommige materialen moet u voorboren.

⚠ **Om beschadiging te voorkomen gebruikt u de 2.5mm diameter schroeven die met de flexibele geleider meegeleverd zijn.**

⚠ **Verzeker dat de schroefkoppen de bovenfrees niet hinderen.**

Toepassing met een bovenfrees - (Fig.2) ⚠
- U kunt een bovenfrees gebruiken met een (profiel) frees met geleidelager op de schacht, of met een rechte frees en een kopieerring om de freesmal te volgen. De frees moet lang genoeg zijn om het materiaal over de gehele dikte te frezen.
- Bij gebruik van een kopieerring is er een tussenruimte (offset) nodig tussen de frees en de kopieerring. Hier moet u altijd rekening mee houden.
- U moet een anti-kantel blok van hout met een dikte van 8mm maken en dit onder de bovenfrees monteren. Dit voorkomt het kantelen van de bovenfrees. Dit anti-kantel blok moet een lengte van ongeveer 75mm en breedte van 30mm hebben. Alternatief: klem een afvalplaat met een dikte van 8mm en een geschikte afmeting op de werkbank.

Toepassing met een stationaire frees - (Fig.3)
Een stationaire frees kan onder of boven de tafel gemonteerd zijn. De flexibele curvegeleider moet op de bovenkant van de freesmal gemonteerd worden.

Freesmotor boven de tafel: gebruik een frees met geleidelager op de schacht (bovenlager), b.v. model 46/902. Freesmotor onder de tafel: gebruik een frees met geleidelager aan het uiteinde (onderlager), b.v. model T46/0.

Hou rekening met de positie van de freesmotor bij het bepalen van de freesrichting en het gebruik van een geleidepen. Raadplaag de gebruiksaanwijzing van de freesmachine.

Demonteren van de flexibele geleider ⚠
Na het maken van de freesmal controleert u eerst of de rand gelijk loopt en geheel is bewerkt. Demonteer de flexibele geleider dan door de schroeven te verwijderen.

⚠ **Verzeker dat het werkstuk zich op een comfortabele werkhoogte bevindt.**

⚠ **Het materiaal dat bewerkt wordt en de freesmal moeten goed worden ondersteund en geklemd.**

⚠ **Verzeker de klemmen de bovenfrees niet hinderen.**

Frezen van het werkstuk ⚠
Na het demonteren van de flexibele geleider kunt u de gemaakte freesmal gebruiken voor het bewerken van het werkstuk. Eerst moet overtollig materiaal bij benadering worden afgezaagd, zodat de bovenfrees max. 3mm hoeft te verwijderen. Het overtollige materiaal kan vaak met een lintzaag, decoupeerzaag of figuurzaag worden verwijderd.

Er zijn diverse mogelijkheden om de freesmal op het werkstuk vast te zetten: schroeven, smeltlijm, dubelzijdig plakband, of klemmen met een speciale voorziening.

Bij massief hout wordt de toepassing van een frees met geleidelagers boven en onder, zoals Trend model 46/501, aanbevolen.

Het werkstuk kan dan met de nerf mee worden gefreesd door het materiaal waar nodig om te keren en de hoogte van de lagers overeenkomstig in te stellen.

⚠ **Controleer regelmatig dat de knoppen, hendels en borgmoeren vast zitten.**

⚠ **Hou bij het gebruik van gereedschap rekening met de werkomgeving. Zorg dat u altijd stabiel staat en uw evenwicht niet kunt verliezen.**

ACCESSOIRES
Wij raden aan alleen originele Trend accessoires te gebruiken.

ONDERHOUD ⚠
Dit product is ontworpen voor een lange levensduur met minimaal onderhoud. De goede werking vereist zorg en regelmatige reiniging.

Reinigen
- Verwijder het freesstof uit de groeven in de profielen en de schroefdraden.
- Reinig het product regelmatig met een zachte doek.

Smering
- Dit product hoeft niet gesmeerd te worden.

Opbergen
- Na gebruik moet deze freesmal veilig op wandhaken worden opgehangen.

MILIEUBESCHERMING ♻
Recycle grondstoffen in plaats van ze als afval te verwijderen. Verpakkingen moeten worden gesorteerd voor milieuvriendelijke recycling.

Afzonderlijke verzameling. Dit product mag niet met het normale huisvuil worden weggegooid.

GARANTIE
Op alle producten van Trend rust een garantie tegen materiaal- en constructiefouten. Dit geldt niet voor producten die zijn beschadigd door een onjuist gebruik of onjuist onderhoud.

SE – CURV/8

Tack för att du valt denna Trend-produkt, som du kommer att kunna använda under lång tid om den används i enlighet med dessa anvisningar.

TEKNISKA DATA
- Flexibel guidetjocklek 8mm
- Möjlig invändig radie, min 30mm
- Möjlig utvändig radie, min 35mm
- Mallens materialtjocklek, max10mm
- Fästskruv, max diameter, 2.5mm

Följande symboler används i hela denna manual:

⚠ Se bruksanvisningen för ditt elverktyg.

Indikerar risk för personskada, förlust av liv eller skada på verktyget om instruktionerna i denna handbok inte följs.

Denna enhet får inte tas i drift förrän det har konstaterats att elverktyget som ska anslutas till denna enhet är i enlighet med 2006/42 / EG (identifierat med CE-märkningen på elverktyget).

AVSEDD ANVÄNDNING
Den här flexibla minikurvguiden är avsedd att användas tillsammans med en fräs med en lämplig lagerstyrd fräsbit, eller med en fräsbit och styrbussning för att göra upp till 10mm tjocka böjda mallar i träbaserade material, såsom MDF, plywood och naturligt virke.

Den flexibla guiden kan användas med en handfräs eller en fräs som är stationär i ett toppstativ eller i ett fräsbord.

SÄKERHET:
Läs och förvissa dig om att du förstått säkerhetspunkterna i dessa instruktioner och i anvisningarna till ditt elverktyg.

FÖRVARA DESSA ANVISNINGAR PÅ EN SÄKER PLATS.
1. Bryt strömmen till elverktyget när det inte ska användas längre, innan det ska utföras underhåll eller inställningar på det och när du ska byta sågklinga eller andra tillbehör. Kontrollera att strömbrytaren står i frånslaget läge och att sågklingan har slutat rotera.
2. Läs noga igenom och förvissa dig om att du förstått anvisningarna till elverktyget, verktygsfästet och sågklingan.
3. Använd personlig ögon-, hörsel- och andningsskyddsutrustning. Håll händer, hår och kläder borta från sågklingan.
4. Kontrollera alltid att sågklingan är vass och fri från skador innan den används. Använd aldrig en klinga som är slö, trasig eller har sprickor, eller har någon annan synlig eller misstänkt skada.
5. Överskrid aldrig det maximala varvtal (nmax) som anges på verktyget, i bruksanvisningen eller på förpackningen. Följ alltid de föreskrifter om varvtalsområde som anges.
6. Skjut in frässkaftet i spännhylsan åtminstone till den markering som finns på skaftet. Då sitter minst ¾ av skaftets längd inskjuten i hylsan. Kontrollera att klämytorna är rena.
7. Kontrollera att alla lås- och fästmuttrar, bultar och skruvar på elverktyget, dess tillbehör och skärverktyg är korrekt monterade, inpassade och åtdragna innan dessa används.
8. Kontrollera att alla visir, skyddskåpor och dammutsugsanordningar sitter på plats.
9. Vid fräsning ska arbetsstycket alltid föras mot fräsens rotationsriktning på ingreppssidan.
10. Starta inte elverktyget medan fräsen vidrör arbetsstycket.
11. Gör alltid provsnitt i en spillbit innan du sätter igång med ett nytt projekt.
12. Verktygen får endast repareras i enlighet med tillverkarens anvisningar.
13. Gör inte djupa snitt i en enda passering, utan gör flera grunda passeringar för att inte överbelasta fräsen i sidled.
14. Användaren måste kunna hantera träbearbetningsutrustning innan han eller hon använder vår produkt.
15. Gör en bedömning av arbetsplatsen innan du använder verktygen. Se till att arbetsställningen är bekväm och att komponenterna är säkert fastspända. Stå alltid avspänt och med god balans på båda fötterna.
16. Låt aldrig barn eller besökare vistas vid verktygen eller inom arbetsområdet.
17. Det finns en restrisk med alla verktyg, hantera dem därför alltid försiktigt.

Skulle du behöva ytterligare råd om säkerheten, teknisk information eller reservdelar så kontakta Trends tekniska support eller besök www.trend-uk.com

MEDFÖLJANDE OBJEKT OCH BESKRIVNING AV DELAR
A. Flexibel guide x1
B. Skruv försänkt 2.5mm x 16mm
Pozi: för flexibel guide på 500mm x18
för flexibel guide på 1000mm x36
C. Instruktioner x1

OBJEKT SOM KRÄVS
- Fräs med lämplig hylsa eller i fräsbord/toppstativ med lämplig hylsa monterad.
- Borrmaskin.
- Pozi-skruvmejselbit. Nr 1.
- Lagerstyrd profilfräs eller trimmerfräsbit, eller rak fräs och lämplig diametermallstyrbussning.
- Bandsåg, sticksåg eller lövsåg.
- Klämmor.
- Mallmaterial.
- 8mm tjock virkesbaserad sko för fräsning för hand, storlek 75mm x 30mm.
- Penna.
- Handverktyg.

DRIFT

⚠ **Stå alltid stadigt och balanserat.**

⚠ **Var uppmärksam på eventuell bländning eftersom mallarna är tillverkade av genomskinlig plast.**

⚠ **Materialet som beskärs samt mall/jigg måste stöttas upp och klämmas fast på ett säkert sätt. Säkerställ att fräsenhetens bas inte blockerar klämmorna.**

Ställa in den flexibla kurvguiden
- Den flexibla guiden ska användas för att skapa en mall som sedan används för att göra den slutliga komponenten.
- Den flexibla guiden fästs på mallens material med hjälp av de medföljande fästskruvarna. I vissa fall där monteringshålen är dolda, eller inte syns i enstaka fall, kan den flexibla guiden monteras direkt på komponenten. Se till att fästskruvarna är i linje nertill.
- Markera ut en linje på mallen eller direkt på undersidan av arbetsstycket om skruvhålen ska döljas. Om det är möjligt ska du göra mallen lite längre, så att den lagerstyrda fräsen enkelt kan föras in.
- Om arbetsstycket består av naturligt virke är det alltid bäst att göra en mall först, eftersom det gör att arbetsstycket kan fräsas längs med träfibrerna om en lämplig lagerstyrd fräs används.
- För att undvika att oavsiktligt fräsa den flexibla guiden är det vanligtvis säkrare att avlägsna avfallsmaterialet från mallen innan fastskruvning.

Avlägsna överflödigt material ⚠
- Överflödigt material ska vara grovt trimmat och lämna max 3mm till övers för fräsen att trimma bort. Överskottet kan grovskäras med bandsåg, sticksåg eller lövsåg om det är möjligt.

Fästa den flexibla guiden på plats - (Fig.1)
- Börja med ena änden genom att hålla den flexibla guiden på plats samtidigt som du skruvar det första hålet (följ den markerade linjen). I vissa material krävs förborrade hål.

⚠ **Använd endast fästskruvar på 2.5mm i diameter med den flexibla guiden för att förhindra skador.**

⚠ **Se till att skruvhuvudena inte blockerar fräsen.**

Handfräsanvändning - (Fig.2) ⚠
- En handfräs kan användas med en skaftmonterad lagerstyrd profilfräsbit monterad, eller en mall för styrbussning och rak fräsbit monterad. Fräsbiten som används måste vara tillräckligt lång för materialet.
- Om en styrbussning används måste en förskjutning mellan fräsdiametern och styrbussningsdiametern tillåtas.
- Tillverka en 8mm tjock distansbricka i timmerbaserat material och montera den på fräsens undersida. Detta motverkar tippning. Distansbrickan ska vara ca 75mm lång och 30mm bred. Alternativt kan en överbliven bräda med en tjocklek på 8mm och i lämplig storlek klämmas fast på arbetsbänken.

Användning av fräs med fast huvud - (Fig.3)
Gällande fräsning med fast huvud kan två olika metoder tillämpas – ovanifrån eller omvänt. Den flexibla kurvguiden ska monteras ovanpå mallen.

För maskiner i överläge ska en skaftmonterad mallprofilfräs användas, t.ex. ref. 46/902. För en omvänd maskin (fräsbord) ska en lagerstyrd trimmer med lager på nosen användas, t.ex. ref. T46/0.

Beroende på vilken metod som används ska du se till att matningsriktningen är korrekt och att ett fästelement används. Se tillverkarens bruksanvisning för fräsbordet/-stativet.

Ta bort den flexibla guiden ⚠
När mallen har maskinbearbetats ska du kontrollera att kanten är jämn och att den har trimmats helt. Ta bort den flexibla guiden genom att skruva loss fästskruvarna.

⚠ **Säkerställ att komponenten är placerad i bekväm arbetshöjd.**

⚠ **Materialet som beskärs samt mall/jigg måste stöttas upp och klämmas fast på ett säkert sätt.**

⚠ **Se till att fräsbasen inte blockerar klämmorna.**

Fräsning av arbetsstycke ⚠
När den flexibla guiden har tagits bort kan mallen sedan användas tillsammans med arbetsstycket för att skapa den färdiga formen. Komponenten ska grovtrimmas före fräsning och ett överhäng på max 3mm ska lämnas. Överskottet kan grovskäras med bandsåg, sticksåg eller lövsåg om det är möjligt.

Mallen kan fästas på komponenten med skruvar om detta är möjligt, eller med hett smältlim, eller klämmas fast om den är en del av en arbetsfästenhet, eller med dubbelhäftande tejp.

För naturligt virke rekommenderas en lagerstyrd profilfräs med dubbla lager som är monterad på skaftet och verktygets nos, t.ex. Trend ref. 46/501.

Arbetsstycket kan fräsas längs med träfibrerna vid lämpliga sektioner om du vänder på materialet och justerar lagerhöjden därefter.

⚠ **Kontrollera regelbundet att vreden, handtagen och låsmuttrarna är åtdragna.**

⚠ **Överväg arbetsmiljön innan du använder några verktyg. Stå alltid stadigt och balanserat.**

TILLBEHÖR
Använd endast originaltillbehör från Trend.

UNDERHÅLL ⚠
Tillbehöret har utformats för att användas under en lång tidsperiod med minimalt underhåll. Enheten behöver hanteras korrekt och rengöras regelbundet för att fungera felfritt.

Rengöring
- Håll profilspåren och vredgängorna fria från sågspån.
- Rengör regelbundet med en mjuk trasa.

Smörjning
- Tillbehöret kräver ingen ytterligare smörjning.

Förvaring
- Efter användning ska jiggen förvaras säkert på väggkrokar.

MILJÖSKYDD ♻
Återvinn råvaror istället för att kasseras som avfall. Förpackningar ska sorteras för miljövänlig återvinning. Separat samling. Denna produkt får inte kastas med vanligt hushållsavfall.

GARANTI
Alla produkter från Trend omfattas av garanti mot defekter i utförande och/eller material, förutsatt att produkten inte har skadats genom felaktig användning eller bristfälligt underhåll.