



DJ300



Kjære kunde

Takk for at du kjøpte denne Trend sinkejiggen.

Med jiggen kan det lages halvfordekte sinker ved hjelp av en håndoverfres utstyrt med styrehylse og et 1/2" (12.7mm) sinkefresestål.

Halvfordekte sinker er svært sterke og er mye brukt i finere skuffekonstruksjoner og til skrin. Jiggen gjør det mulig å frese begge delene av sammenføyningen i én operasjon. Den gjør det også mulig å lage en falsset halvfordekt sinkesammenføyning for skuffefronter.

Som tilleggsutstyr finnes det også to maler som øker jiggens bruksmuligheter ytterligere, nemlig til en mindre 1/4" (6.35mm) sink og 1/2" (12.7mm) fingersink.

Skulle du ha problemer eller ubesvarte spørsmål etter å ha lest denne veiledningen, må du gjerne kontakte våre tekniske rådgivere.

Er du interessert i tilbehør eller et eksemplar av den nyeste fresekatalogen fra Trend, får du det hos din nærmeste Trend-forhandler.

Vi håper du vil få glede av mange års skapende og produktiv bruk av dette produktet.

Vær vennlig å sende inn garantikortet innen 14 dager etter kjøpet.



Les bruksanvisningen grundig og oppbevar den alltid der du oppbevarer jiggen.

Vennligst merk at de angitte dimensjonene er omtrentlige.

Innhold

Beskrivelse av delene _____ 2

Sikkerhetsinstruksjoner

– Behandling av fresestål _____ 3
– Gode råd _____ 3

Montering

– Diagram _____ 4
– Monteringsveiledning _____ 5
– Spesifikasjon av maler _____ 6 og 7
– Oppspenningsveiledning _____ 8
– Innstilling av fresen _____ 9

Klargjøring av emnene _____ 10

– Materialbredde _____ 11
– Lage et innstillingsstykke _____ 11
– Oppstreking av skuffefronten _____ 11

Bruk

Sinkefresing

– Innstillinger _____ 12 og 13
– Fresing av sammenføyningen _____ 14

Falsede sinker

– Klargjøring av skuffefronten _____ 15 og 16
– Fresing av skuffefronten _____ 17
– Fresing av siden _____ 17

Fingersinking

– Klargjøring av materialene _____ 18
– Innstillinger _____ 18 og 19
– Fresing av sammenføyningen _____ 20

Reservedeler

– Reservedelsliste _____ 21
– Tegninger av reservedelene _____ 22 og 23

Feilretting _____ 24

Følgende symboler er brukt gjennom hele denne bruksanvisningen:



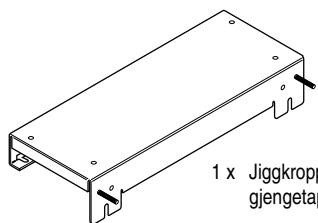
VIKTIG!

Vennligst ta hensyn til anmerkningene.

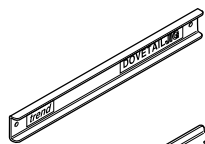


Hvis du trenger ytterligere tekniske opplysninger eller reservedeler, vennligst ring vår avdeling for teknisk bistand, tlf. 51 68 79 40.

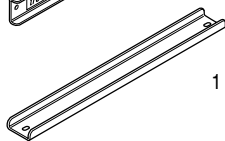
Beskrivelse av delene



1 x Jiggkropp med gjengetapper



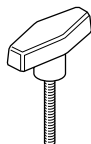
1 x Klemlist til fronten (kort) med friksjonsbelegg



1 x Klemlist til toppen (lang) med friksjonsbelegg



4 x Nylonfôring



4 x Klemskrue



4 x Fjær



4 x Underlagsskiver



2 x Låsemutter for mal 1/4" – 20

2 x Riflet messing fingerskrue



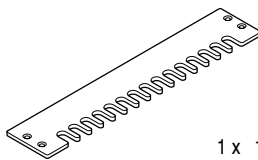
1 x Sinkefresestål diam. 12.7 mm x 104°

4 x Selvgjengende skruer nr. 10 x 1/2"

1 x Brukerveiledning



1 x Garantikort



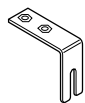
1 x 1/2" (12.7mm) Sinkefresemal



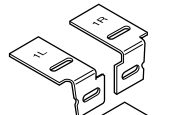
4 x Festeskrue med senkhode for malbrakett



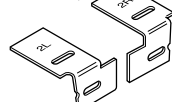
1 x Sekskantnøkkel – 1/8" (3.2mm) A/F



2 x Malbrakett komplett med integrerte muttere



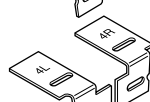
Kantstopper nr. 1
Til mal for 1/2" (12.7mm) halvfordekt sink



Kantstopper nr. 2
Til mal for 1/2" (12.7mm) falset sink og fingersink



Kantstopper nr. 3
Til mal for 1/4" (6.35mm) halvfordekt sink



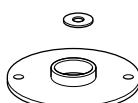
Kantstopper nr. 4
Til mal for 1/4" (6.35mm) falset sink



2 x Stoppinne for malfjær



2 x Panhodeskrue for kantstoppere



2 x Underlagsskive for kantstoppere

1 x Styrehylse for sinkejigg, diameter 15.7 mm



2 x Maskinskrue M5 x 10 til styrehylse, med senkhode



1 x Fastnøkkel 7/16" (11.1mm) A/F til justering av låsemutter for mal

SIKKERHETSINSTRUKSER

- Slå alltid av bryteren og trekk støpselet ut av kontakten når du skal bytte fresestål eller foreta innstillinger på freesen.
- Bruk alltid beskyttelsesbriller mens du freser.
- Bruk hørselvern når du utfører fresearbeider sammenhengende over lengre tid.
- Bruk alltid støvmaske. Så sant det er mulig, bør du også bruke utstyr for støvavsug.
- Bruk ikke løstsittende klær. Sørg for å brette opp vide ermer og arbeid aldri iført slips.
- Fjern alltid fast- og sekskantnøkler fra arbeidsemnet før du starter freesen.
- Hold hendene i god avstand fra fresestålet mens du freser.
- Unngå at motoren starter uten at du vil det. Forviss deg om at bryteren er i stillingen "Off" før du setter støpselet i stikkkontakten.
- La aldri freesen være uten tilsyn mens motoren er i gang. Vent alltid til motoren har stanset helt før du foretar justeringer.
- Slå aldri motorbryteren på mens fresestålet er i berøring med arbeidsemnet.
- Fest sinkejiggen forsvarlig på en arbeidsbenk eller en festeplate som er tilpasset et egnet underlag.
- Sjekk alle muttere og bolter med jevne mellomrom for å forvise deg om at de er stramme og trygge.
- Bruk utstyr for støvavsug.

Behandling av fresestål

- Mist ikke fresestål ned på golvet og bank dem ikke mot harde gjenstander.
- Fresestålene må holdes rene. Harpiksbelegg bør fjernes med jevne mellomrom ved bruk av Resin Cleaner[®]. Bruk av et tørt smøremiddel som Trendicote[®] PTFE spray vil fungere som en beskyttelse.
- Skaftet på fresestålet bør skyves minst 3/4 av skaftlengden inn i chucken for å hindre deformering. En deformert chuck må kastes fordi den kan forårsake vibrasjoner og dermed

skade skaftet.

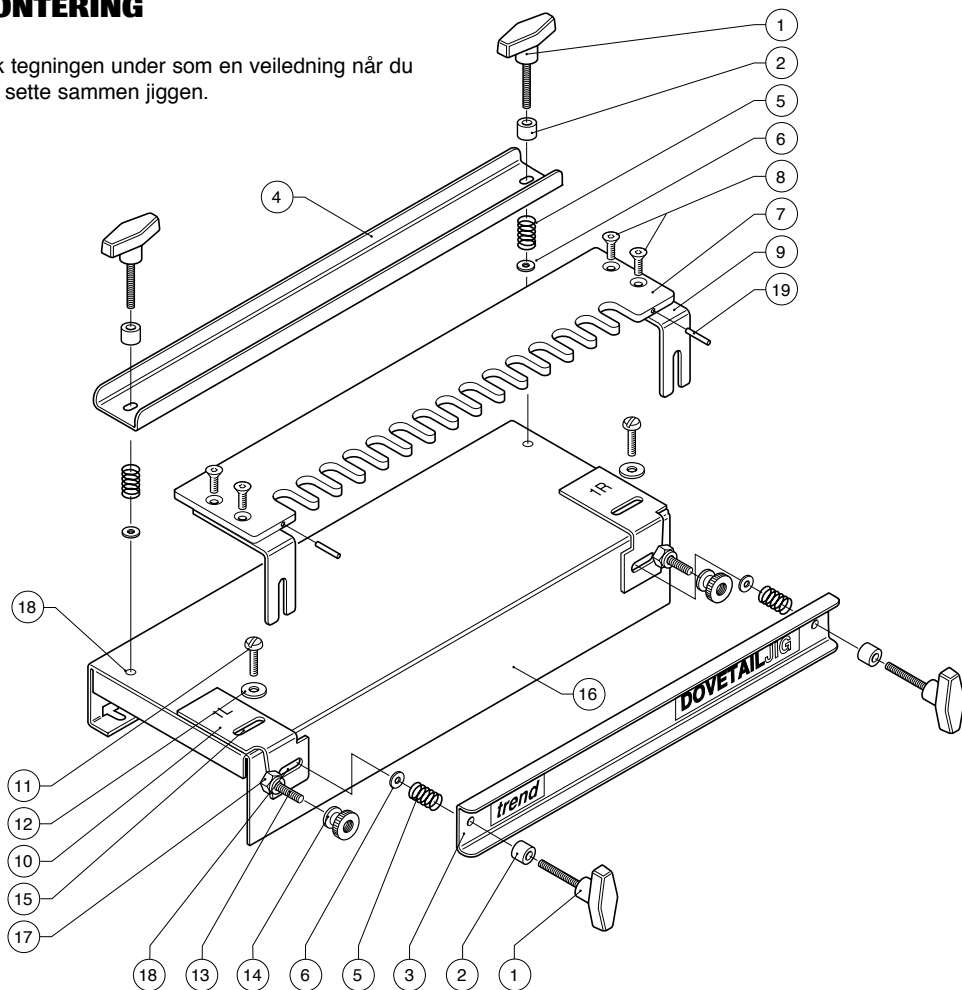
- Spenn ikke chucken for hardt til, da dette vil ripe skaftet på fresestålet og svekke det der.
- Det er også å anbefale at du sjekker chuckmutteren fra tid til annen.

Gode råd

- Vurder matehastigheten i forhold til lyden fra motoren. Med tiden vil du som "fresfører" opparbeide en følelse for freesen, og en matehastighet som passer til arbeidet vil komme av seg selv. For langsom matehastighet vil forårsake svimerker.
- Ta de vanlige forholdsreglene som gjelder for alle elektriske maskiner.
- Den viktigste feilbruken av fresemaskiner kommer av brukerens tilbøyelighet til å overbelaste dem. Mottoet bør være: "Hold turtallet oppe". Fallet i turtall bør om mulig aldri overstige 20 % av tomgangsturtallet.
- Motoren i en håndoverfres er utsatt for en oppbygging av støv og fliser og bør blåses eller støvsuges ren ofte, slik at det kan unngås at den nødvendige avkjølingen av motoren blir skadelidende.
- Benytt deg av brukerveiledningen som følger med freesen for å få alle opplysninger om dens data og de sikkerhetsinstruksene som gjelder.
- Bruk av en fininnstiller av fresedybden er sterkt å anbefale (hvis det fins en slik til den freesen du har) som hjelpemiddel til å justere høyden på fresestålet med når du skal frese ut sinker.
- Foreta prøvefresing på materiale du kan kaste vekk før du begynner på et prosjekt.

MONTERING

Bruk tegningen under som en veiledning når du skal sette sammen jiggen.



- | | |
|------------------------------|---|
| 1. Klemskrue | 10. Kantstopper for sinking |
| 2. Nylonfôring | 11. Panhodeskruer til kantstopper |
| 3. Klemlist, kort | 12. Underlagsskive til kantstopper |
| 4. Klemlist, lang | 13. Gjengetapp $1/4''-20$ (påsett) |
| 5. Fjær | 14. Riflet messing fingerskrue |
| 6. Underlagsskive for fjær | 15. Slisse for innfesting av kantstopper |
| 7. $1/2''$ (12.7mm) sinkemal | 16. Jiggkropp |
| 8. Skruer for malbrakett | 17. Låsemutter $1/4''-20$ mm |
| 9. Malbrakett | 18. Gjengede hull jiggkroppen $1/4''-20$ mm |
| | 19. Stoppinner for malfjær |

Monteringsveiledning

- Monter de kantstopperne som er merket med 1L (venstre) og 1R (høyre) på jiggkroppen (16) og fest dem med underlagsskiver (12) og skruer med panhode (11) gjennom slissene (15) og ned i de gjengede hullene på toppen av jiggkroppen.
- Skru en låsemutter (17) inn på hver av de to gjengetappene (13) på forkanten av jiggkroppen, etterfulgt av de riflete fingerskruene (14). Den riflete delen skal peke fram. Juster låsemutrene ved hjelp av den medfølgende nøkkelen slik at de begge står 8 mm fra jiggkroppen.
- Når du skal montere klemlistene, må du bruke den korte listen (3) mot forkanten og den lange (4) på toppen av jiggkroppen.
- Stikk hver av de to klemskruene (1) gjennom nylonføringene (2). (Hvis du bruker materialer som er tykkere enn 23 mm, må du fjerne nylonføringene.) Stikk så hver av klemskruene gjennom klemlistene (3) eller (4) etterfulgt av fjær (5) og underlagsskive (6). (Denne skiven sitter på innsiden av fjæren, nærmest jiggkroppen.)
- Skru klemskruene inn i gjengehullene (18) i forkanten og på toppen av jiggkroppen. Både front- og topplisten skal festes på denne måten.
- Bank de to stoppinnene for malfjæren (19) forsiktig inn i hullene på kanten av malen (7) med en hammer. (Denne framgangsmåten må også brukes for tilleggsutstyr til 1/4" (6.35mm)-malen med ref. DJ300/01).
- Fest aluminiumsmalen (7) på malbrakettene (9) med de fire senkhodeskruene (8).
- Skyv malen inn på gjengetappene (13) slik at slissene på malbrakettene (9) griper over tappene. Trekk de riflete messingskruene (14) lett til.

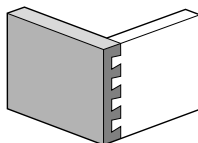
Jiggen må festes på arbeidsbenken eller på en ekstra monteringsplate som vist på side 8.

Spesifikasjon av maler

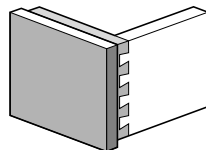
Standard 1/2" (12.7mm) mal

Sinkejiggen DJ300 blir levert med en standard 1/2" sinkemal og kan da brukes for å lage halvfordekte sinker samt halvfordekte sinker med fals. Det må brukes en 15.7mm styrehylse og et fresestål med 12.7mm (1/2") diameter og 104° svalehaleform.

Kantstopperne som skal brukes til malen for 1/4" sink og den fingersinkemalen som fås som tilleggsutstyr, følger med jiggen som standard og bør oppbevares på et trygt sted.



1/2" (12.7mm)
halvfordekt sink



1/2" (12.7mm) halvfordekt
sink med fals

Pin

Spesifikasjoner

Minste materialtykkelse er 11mm.
Største materialtykkelse er 25mm.
Delemålet er 21.5mm.

F
C

12.7mm (1/2")
sinkefresestål ref.
C041

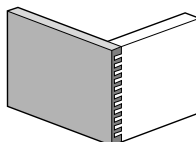


1/2" (6.35mm) mal for halvfordekte sinker (tilleggsutstyr) Ref. DJ300/01

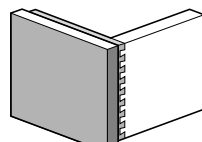
Sinkestørrelsen er 1/4" (6.35mm), og den er ideell til små skrin og små skuffer. Med malen følger det en 7.74mm styrehylse (ref. GB774).

Fresestålet følger ikke med som standard.

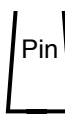
Prinsippet for å sette opp og frese sinkene er det samme som for malen for standard 1/2" sinker.



1/4" (6.35mm)
halvfordekt sink



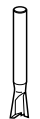
1/4" (6.35mm) halvfordekt
sink med fals



Spesifikasjoner

Minste materialtykkelse er 8mm.
(Det er nødvendig med et mellomlegg bak klemlisten foran.) Største anbefalte materialtykkelse er 12mm. Delemålet er 11.3mm.

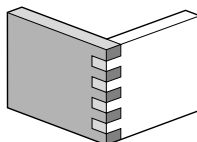
6.0mm
sinkefresestål ref.
C154



1/2" (12.7mm) mal for fingersinker (tilleggsutstyr) Ref. DJ300/02

Fingersinken er ideell til sterke hjørnesammenføyninger på skrin. Størrelsen på fingrene er 1/2" (12.7mm) i diameter. Jiggen bruker den styrehylsen på 15.7mm (ref. GB157) som følger med sinkejiggen som standard. **Fresestål følger ikke med.**

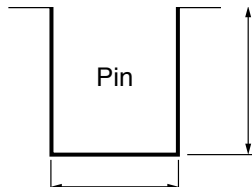
Prinsippet for innstilling og fresing av fingersinker er forskjellig fra det som gjelder sinker. Emnene må freses ett for ett under klemlisten på fronten.



Fingersink



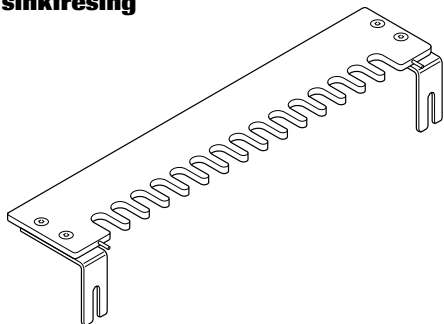
12.55mm x 25mm
rett fresestål ref.
C021A



Spesifikasjoner

Minste materialtykkelse er 12mm.
Største anbefalte materialtykkelse er 20mm.
Delemålet er 25.4mm.

Standard 1/2" (12.7mm) mal for sinkfresing



Følger med sinkejiggen:



Kantstoppere nr. 1 for 1/2" (12.7mm) halvfordekte sinker

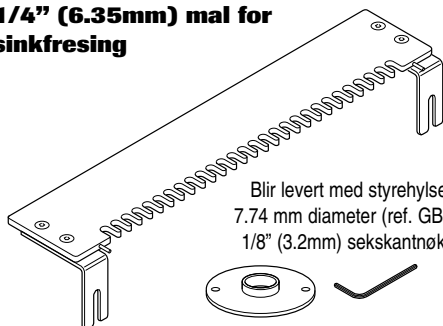


Kantstoppere nr. 2 for 1/2" (12.7mm) sinker med fals



Blir levert med styrehylse med 15.7mm diameter (ref. GB157)

**DJ300/01
1/4" (6.35mm) mal for sinkfresing**



Blir levert med styrehylse med 7.74 mm diameter (ref. GB774) og 1/8" (3.2mm) sekskantnøkkel AF

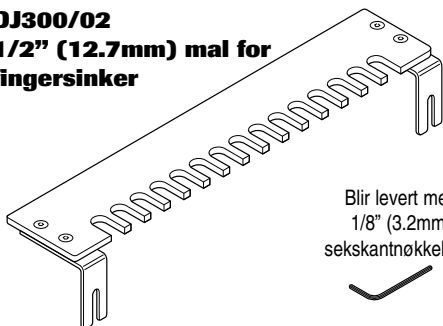


Kantstoppere nr. 3 for 1/4" (6.35mm) halvfordekte sinker

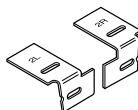


Kantstoppere nr. 4 for 1/4" (6.35mm) sinker med fals

**DJ300/02
1/2" (12.7mm) mal for fingersinker**



Blir levert med 1/8" (3.2mm) sekskantnøkkel A/F



Kantstoppere nr. 2 slik de brukes til 1/2" (12.7mm) sinker med fals.



Bruker standard styrehylse (ref. GB157)

Oppspenningsveiledning

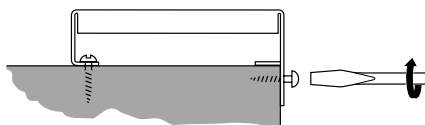
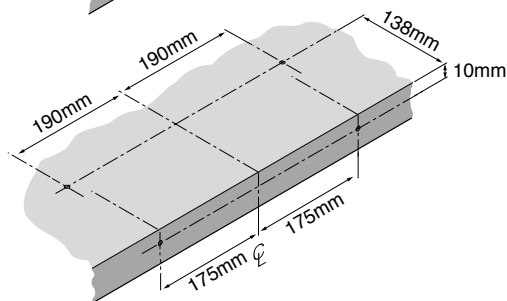
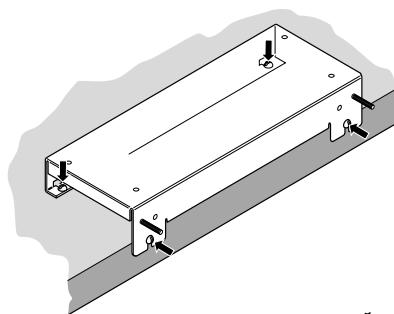
Oppspenning av jiggen på benk

Jiggen bør festes på en arbeidsbenk eller på en monteringsplate med de fire skruene som følger med. En monteringsplate beskytter arbeidsbenken og kan raskt bli spent fast på den ved hjelp av hurtigtvinger.

Det er to skruenhull i bakkanten av jiggen og to i frontleppene på den.

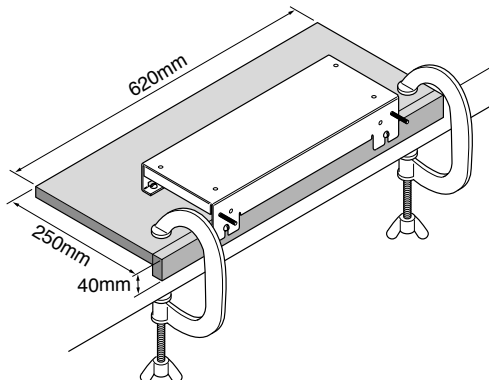
- Merk av styrehullene for festeskrue som vist på tegningen.
- Bor $1/8''$ (3.2mm) styrehull i disse merkene.
- Skru to av de gjengeskjærende skrueene str. $10 \times 1/2''$ ned i arbeidsbenken slik at skruhodene står 2mm over benkeplaten.

- Skyv jiggen inn over de to skruhodene til de kommer på plass.
- Bruk de to andre gjengeskjærende skrueene for å skru fast frontleppene på jiggen i arbeidsbenken eller monteringsplaten. Jiggen står nå fast og er klar til bruk.



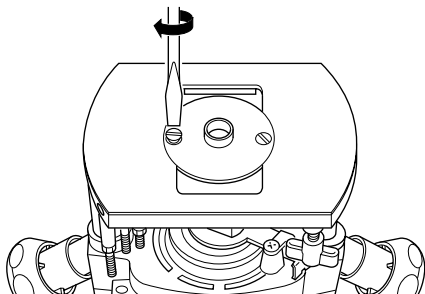
Slik lager du en monteringsplate.

- En monteringsplate kan du lage av 12mm til 18mm MDF eller tilsvarende materiale med en leppe på fronten. Denne leppen skal danne anlegg mot arbeidsbenken. Platen kan deretter settes fast med hurtigtvinger.



Innstilling av fresen

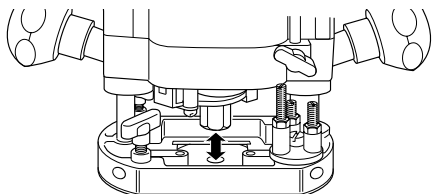
- Skru fast styrehylsen under sålen på fresen.



- Monter en fininnstiller for fresedybden, da den vil gjøre det lettere å justere fresedybden nøyaktig. Fininnstilleren for fresedybden trengs ikke ved fingerfresing.

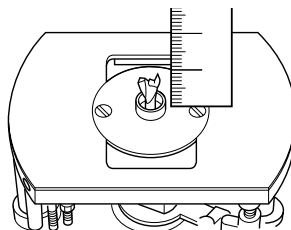


- Trykk maskinhuset ned på føringssøylene til chucken er ganske nær styrehylsen uten å berøre den.



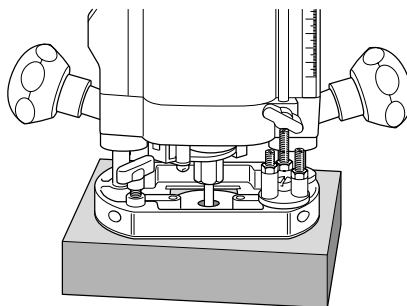
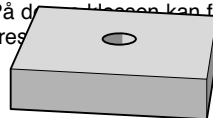
- Monter sinkfresestålet med $\frac{1}{2}$ " (12.7mm) diameter med $\frac{3}{4}$ av skaftlengden inne i chucken.

Juster fresestålet slik at det stikker cirka 17 mm ut fra sålen på fresen ved $\frac{1}{2}$ " (12.7mm) sinker og 11mm ved $\frac{1}{4}$ " (6.35mm) sinker. Lag en prøvesink slik at du eventuelt kan foreta små justeringer for å få en passe trang sink. Siden styrehylsen er felt litt inn i sålen på fresen, bør alle mål foretas ut fra sålen og ikke fra styrehylsen.



Slik lager du en vekkstillingskloss

- Siden du ikke bør trekke sinkfresestålet tilbake mot fresen, har du et nyttig hjelpemiddel i en vekkstillingskloss. Dette er rett og slett en passe stor trekloss med et hull som er stort nok til å gi plass for styrehylsen og fresestålet som stikker ut fra sålen på fresen. På den ene siden kan fresen stå trygt mellom fresen og klossen.



KLARGJØRING AV EMNENE

Det er viktig å planlegge arbeidet før du begynner, slik at du kan spare tid og unngå kostbare feil når du skal foreta innstillinger. Begge sidene på jiggen kan brukes for å lage sinker. Du bør imidlertid bare spenne fast et emne av gangen for å være sikker på at du får festet det godt.

Når du sinker mange deler til en skuff eller en serie skuffer, bør du merke delene som front, bakstykke og sider samt hvilken side som skal vende inn eller ut. Merk delene så det er tydelig hvilke ender som passer sammen (se tegningen).

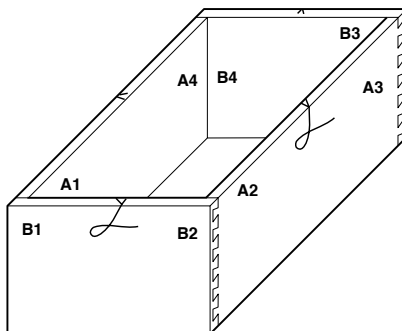
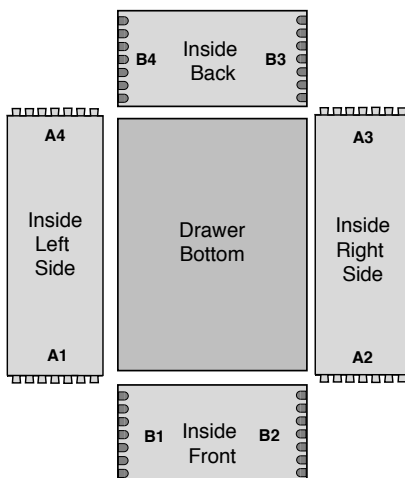
Deler merket med A skal spennes fast under frontklemmen, de med B under toppklemmen. Deler merket med partall skal plasseres mot kantstopperen på venstre side og deler med oddetall mot kantstopperen på høyre.

En typisk skuff med 1/2" (12.7mm) sinker har en 3/4" (19mm) tykk front med sider av 1/2" tykt materiale. Utformingen av sinkejiggen krever at du bruker like tykke emner til bakstykket som til frontstykket. Skuffefrontene og bakstykkene må være minst 5/8" (16mm) tykke for å gi tilfredsstillende plass for tappene på sinkene uten at det skal gå ut over styrken.

Før du freser sinkene på de emnene du skal lage noe av, bør du foreta en prøvfresing på et par prøveemner. Du blir da fortrolig med jiggen og får sjekket alle dimensjonene du har brukt.

Etter å ha kuttet til alle delene i riktige mål og sjekket vinklene, bør du sette dem på benken i den ordningen de skal settes sammen. Legg hvert emne flatt slik at innsiden peker opp, og merk hvert emne på innsiden som vist.

De dimensjonene som er vist i denne veiledningen, er basert på akseptable fabrikkasjonstoleranser når det gjelder styrehylse, mal og fresestål. Derfor bør du bare bruke målene for innstillinger som en rettesnor og foreta prøvfresinger på testemner før du begynner på et prosjekt.



Materialbredder

- Du kan frese sinker på alle emner som er opptil 300mm brede. For å oppnå en symmetrisk sammenføring med hele tapper og sinker i hver ende, bør du studere tabellen til høyre med hensyn til anbefalte bredder.
- Kantstopperne gir en innebygd forskyvning av de to freseemnene for å sikre sinker som passer perfekt sammen. Plasseringen av dem er justerbar for at det skal kunne oppnås en symmetrisk sammenføring med materialer som ikke har ideelle breddemål. Plasseringen kan enkelt bedømmes på øyemål.

Slik lager du en innstillingsmal

For å slippe å måtte foreta unødvendige målinger hvis du har endret jigginnstillingene (f.eks. når du bruker andre maler eller justerer jiggen etter emner med ugreie bredder), kan du lage en innstillingsmal som du oppbevarer på et trygt sted og bruker for å stille inn jiggen til å lage en standard 1/2" (12.7mm) eller en alternativ 1/4" (6.35mm) sinksammenføring med.

Lag innstillingsmalen på følgende måte:

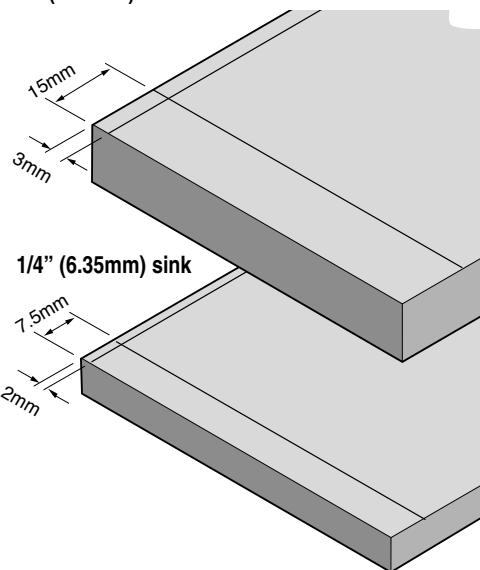
- Bruk et emne som har jevn tykkelse og er rettvinklet i enden.
- Trekk en strek 3mm fra den venstre og den høyre kanten (2mm for 1/4" (6.35mm) sinkmal). Streken skal brukes ved innstilling av høyre og venstre kantstopper.
- Trekk en strek 15mm fra forkanten (7.5mm for 1/4" (6.35mm) sinkmal). Denne sideforskyvningen skal brukes for å stille inn malposisjonen.

På neste side ser du hvordan innstillingen forgår med innstillingsmalen.

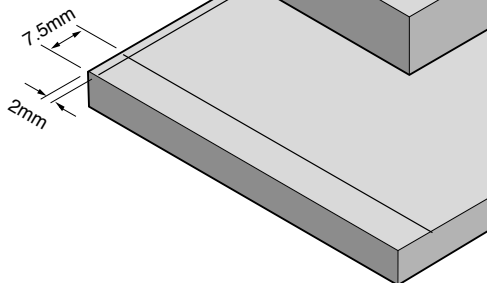
1/2" (12.7mm) sinkemal									
(21.5 mm dele mål med 3mm sideforskjøvet strek)									
Antall hele hull									
1	2	3	4	5	6	7	8	9...	
21.5	43	64.5	86	107.5	129	150.5	172	193.5	
Optimal bredde på emnet i mm									
delemål x antall hull = bredde (ved bruk av 3mm sideforskyvning.).									

1/4" (6.35mm) sinkemal									
(11.3 mm dele mål med 2mm sideforskjøvet strek)									
Antall hele hull									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
11.3	22.6	33.9	45.2	56.5	67.8	79.1	90.4	101.7	
Optimal bredde på emnet i mm									
delemål x antall hull = bredde (ved bruk av 2mm sideforskyvning.).									

1/2" (12.7mm) sink



1/4" (6.35mm) sink



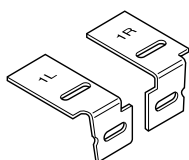
BRUK AV JIGGEN

Innstilling for sinkefresing

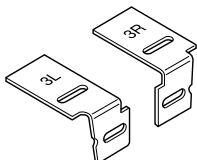
Med standard 1/2" (12.7mm) sinkemal eller 1/4" (6.35mm) sinkemal, som er tilleggsutstyr.

Innstilling av jiggen ved hjelp av innstillingsmalen

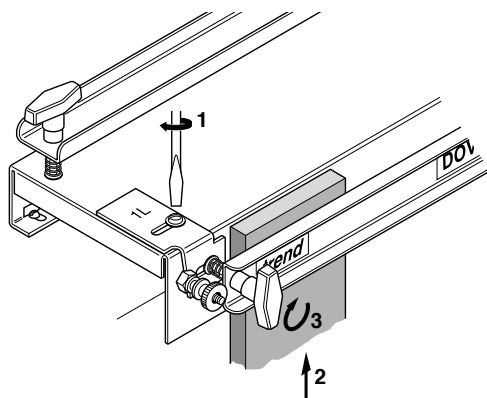
- Monter kantstopperne og la skruene være en tanke løse (1).



Monter nr. 1 for 1/2" (12.7mm) halvfordekt sink



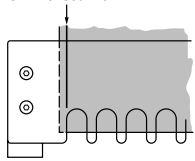
Monter nr. 3 for 1/4" (6.35mm) halvfordekt sink



- Plasser en bit fra restekassen (2) under klemlisten foran, litt over toppflaten på jiggen og godt unna kantstopperen, og spenn den fast i denne stillingen (3).

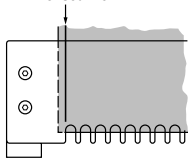
- Plasser innstillingsmalen under klemlisten på toppen så den butter mot biten fra restekassen (1). Sett fresemalen på jiggen og legg den på innstillingsmalen (2). Stram den riflete håndskruen (3). Skyv på innstillingsmalen til sideforskyvningsstreken flukter med den venstre kanten i den første slissen (4). Se tegningene under.

3mm offset line

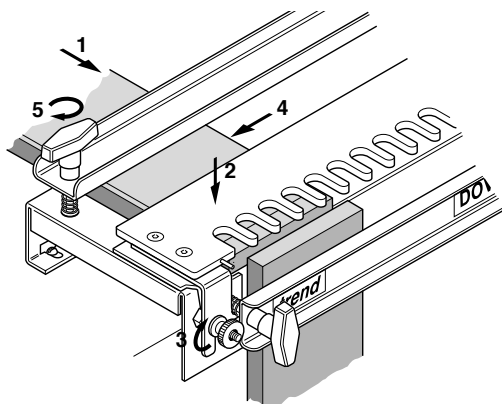


Ved bruk av 1/2" (12.7mm) halvfordekt sink

2mm offset line

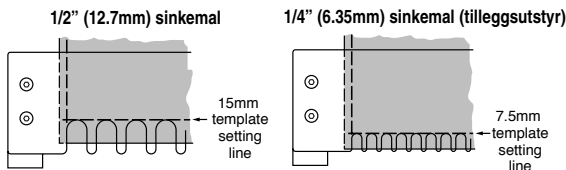
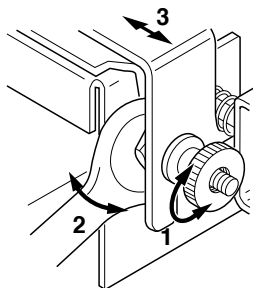


Ved bruk av 1/4" (6.35mm) halvfordekt sink



- Stram til klemlisten på toppen. Pass samtidig på at ikke innstillingsmalen flytter seg (5).

- Løsne fingerskruen (1). Juster plasseringen av låsemutrene med den medfølgende nøkkelen (2), til bunnen av slissene i malen flukter med streken på innstillingsmalen (3).



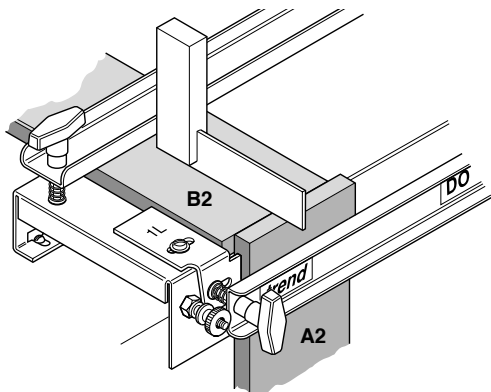
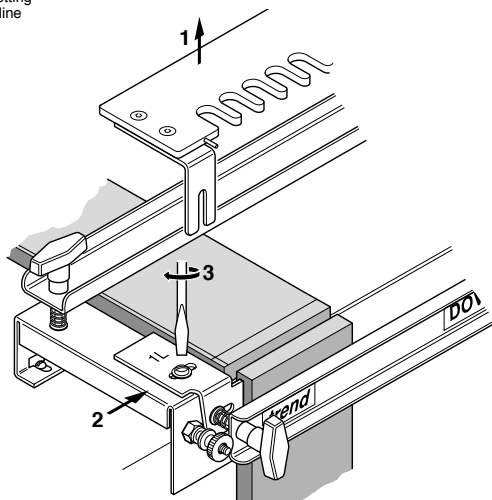
- Fjern sinkefresemalen (1). Skyv kantstopperen inn mot kanten på innstillingsmalen (2). Når du har kontrollert at den er i vinkel, må du skru kantstopperen godt fast (3).

Gjenta innstillingsprosedyren med kantstopperen på høyre side

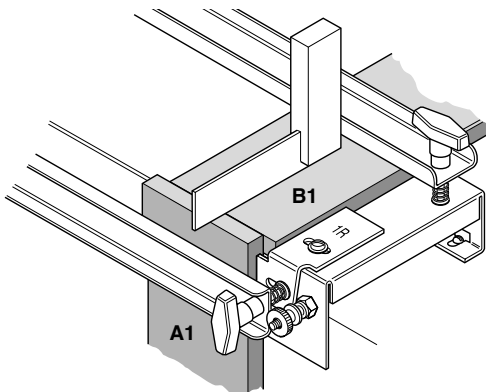
- Fjern innstillingsmalen og biten fra restekassen og ta vare på dem. Jiggen er nå klar til bruk.

- Til hver sammenføyning spenner du fast to emner under klemlistene og passer på at begge flukter med hverandre og ligger mot kantstopperen. Plasser deler med partall mot den venstre kantstopperen og med oddetall mot den høyre. Spenn bare fast og fres ett sett om gangen for å være sikker på at klemlistene får maksimalt grep.

Stram klemlisten på toppen og den i fronten mest mulig likt og fest så sinkefresemalen.



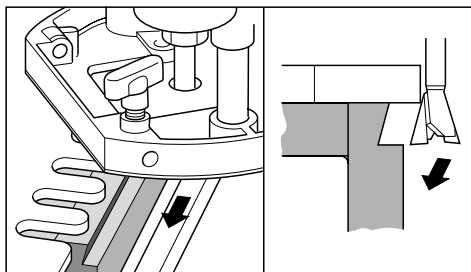
or A4 and B4



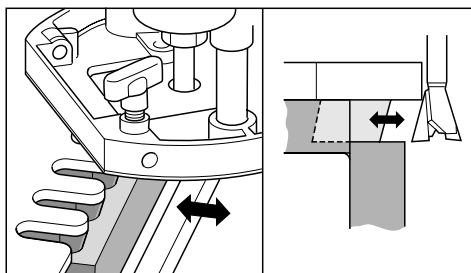
or A3 and B3

Fresing av sammenføyningen

- Start fresen og fres et svært lett drag fra høyre mot venstre. Du skal bare frese vekk selve forkanten. Dette vil hindre at det rives ut fliser i neste omgang.



- Nå skal du frese omhyggelig fra venstre mot høyre ved å føre styrehylsen inn i hver slisse. Sjekk alle slissene for å forvisse deg om at alt treverket er blitt frest rent. Hvis du oppdager at det er noen deler av sammenføyningen som ikke er frest rene, må du frese en gang til, uten å justere på jiggen.



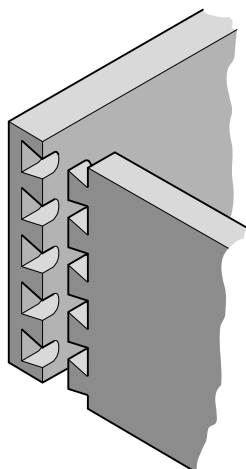
VIKTIG!

Løft aldri fresen vekk fra malen mens styrehylsen er i inngrep med slissene, da dette vil forårsake skade på malen.

- Ta ut emnene og test sammenføyningen.

Følg tabellen under hvis ikke sammenføyningen er slik du ønsker den.

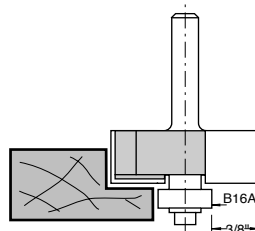
Altfor løs sammenføyning	Still inn fresestålet så det freser dypere.
Altfor trang sammenføyning	Still inn fresestålet så det freser grunnere.
Altfor grunn sammenføyning	Forskyv kammen på malen mot jiggekroppen.
Altfor dyp sammenføyning	Forskyv kammen på malen vekk fra jiggekroppen.



Juster jiggen tilsvarende og still de to emnene nøyaktig mot hverandre igjen i jiggen, og fres dem på nytt.

Sinker på emner med fals

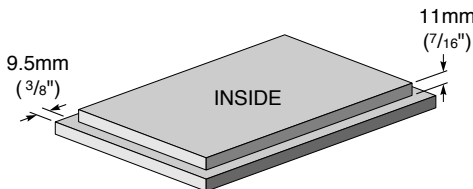
Teknikken for å stille inn og frese sinker på emner med fals er ganske lik den for fresing av halvfordekte, fluktende sinker, bortsett fra at skuffefront og side blir frest hver for seg, og fronten må stikke ut over jiggen ved fresingen på grunn av falsen



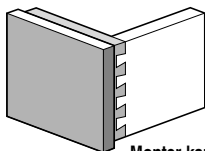
Klargjøring av skuffefronten

- Lag skuffefronten 3/4" (19mm) lengre og 3/4" (19mm) bredere enn ønsket størrelse.

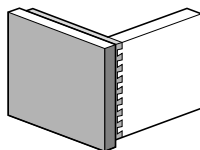
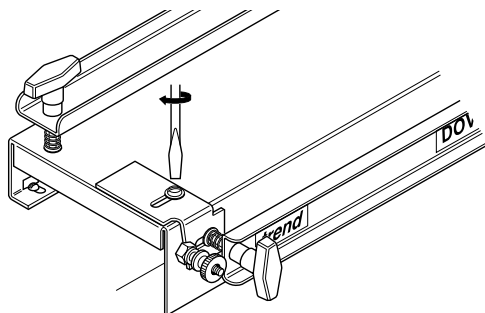
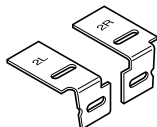
Fres en 3/8" (9.5mm) bred og 7/16" (11.1 mm) dyp fals rundt innsiden av skuffefronten ved hjelp av en falsfres ref. 46/39 et C040 utstyrt med styrerull ref. B16A.



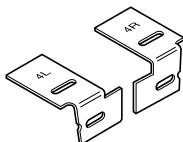
- Monter de riktige kantstopperne og la dem være en tanke løse. Se under:



Monter kantstopper nr. 2
til 1/2"-sinkemalen for emner med fals



Monter kantstopper nr. 4
til 1/4"-sinkemalen for emner med fals

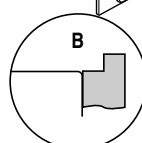
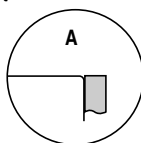
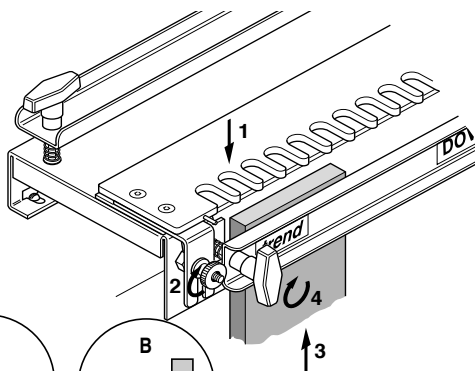


- Monter malen på jiggen (1) og trekk til fingerskruen (2).

For å sikre at det blir et overheng på 3/8" (9.5 mm) i forhold til skuffefronten, må du sette en 3/8" tykk trebit fra restekassen under frontklemlisten (3) og sørge for at den står et godt stykke unna kantstopperen. Se (A).

Alternativt kan du bruke en trebit fra restekassen med en 3/8" dyp fals. Se (B).

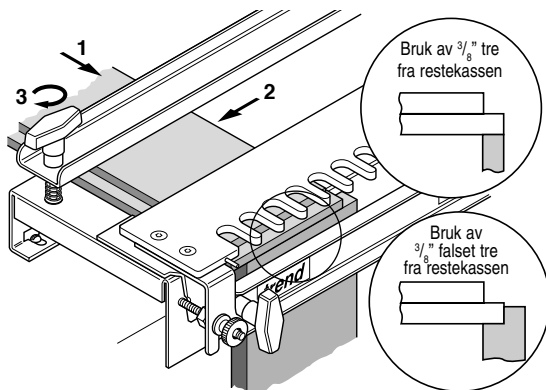
Spenn den fast i riktig posisjon (4).



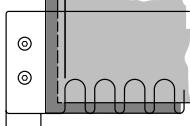
- Plasser skuffefronten under toppklemlisten (1) og sørg for at den flukter med $3/8"$ (9.5mm)-trebiten.

Beveg skuffefronten til streken for sideforskyvning flukter med venstrekanten på den første slissen (2).

Spenn emnet forsvarlig fast (3).

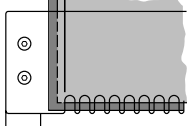


3mm offset line



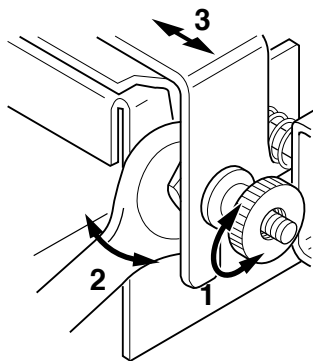
Innstillingsstrek for kantstopperen for $1/2"$ sinkefresemal

2mm offset line

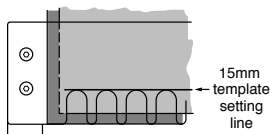


Innstillingsstrek for kantstopperen for $1/4"$ sinkefresemal

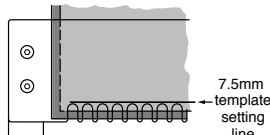
- Løsne fingerskruen (1). Juster plasseringen av låsemutrene med den medfølgende nøkkelen (2), til bunnen av slissene i malen flukter med streken på innstillingsmalen (3).



$1/2"$ (12.7mm) sinkemal



$1/4"$ (6.35mm) sinkemal (tilleggsstyr)

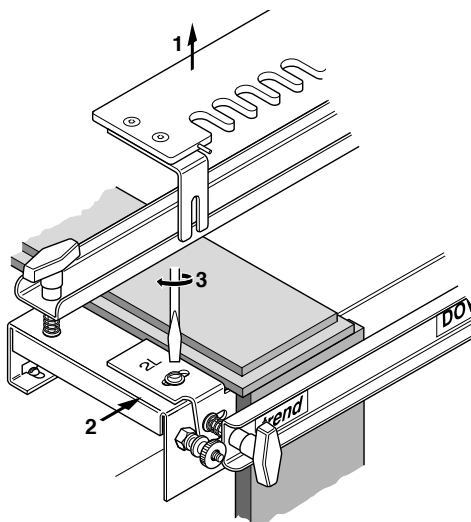


- Fjern sinkefresemalen (1).

Skyv deretter kantstopperen opp imot skuffefronten (2).

Trekk skruen på kantstopperen godt til (3).

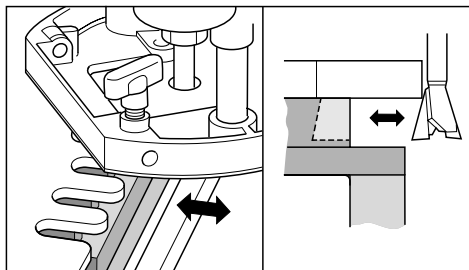
Sett sinkemalen på plass igjen.



Fresing av skuffefronten

- Monter riktig styrehylse og fresestål.
- Fres fra høyre mot venstre ved å føre styrehylsen inn i hver eneste slisse.
- Skuffefronten er nå ferdig.

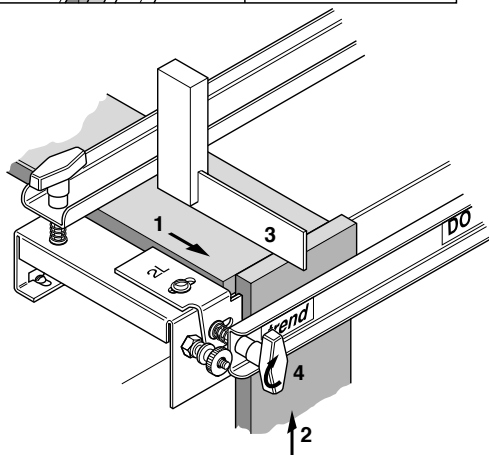
Hvis skuffefrontene har fals med andre dimensjoner, må du justere tilsvarende.



Fresing av siden

- Denne blir også frest separat. Skyv et emne fra restekassen (1) inn under klemlisten på toppen. Emnet må ha samme tykkelse som siden. Emnet skal hindre at fliser rives løs.
- Sett inn emnet til siden (2) under klemlisten foran og juster det i plan med emnet fra restekassen (1) og vinkelen (3).
- Spenn det fast i denne posisjonen (4).

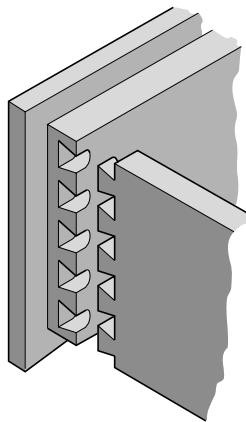
Fres på samme måte som ved sinking med fals (se side 14: Fresing av sammenføyningen).



- Ta ut sideemnet og sjekk sammenføyningen.
- Bruk tabellen på side 14 for å justere passformen hvis det trengs.

Innstilling av fresedybden i ettetid

For å gjøre innstillingen av fresedybden lettere ved senere anledninger, kan du frese en sammenføyning med innstillingsmalen i samme posisjon som skuffefronten. Bruk så denne for å innstille fresedybden til fresestålet i ettetid.



Fresing med tilleggsutstyret mal for fingersinker

Malen for fresing av fingersinker festes på jiggen på samme måten som de vanlige sinkemalene. Styrehylsen GB157, som følger med jiggen som standard, bør brukes sammen med et fresestål med to rette skjær og diameter 12.55mm, ref. 3/76 et C021A.

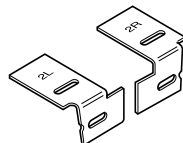
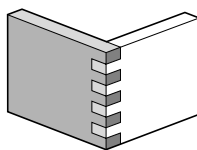
- Monter malen på malbrakettene ved hjelp av de medfølgende maskinskrueene.
- Monter styrehylsen og fresestålet på fresen.
- Fingersinken bør helst freses i to eller tre omganger med økende dybde. Derfor er det tretrinns revolveranslaget som de fleste freser er utstyrt med, ideelt til dette formålet.

Teknikken for innstilling og fresing av fingerfreser må foregå ved at hvert emne spennes fast med klemlisten i fronten og freses separat. Et bredere emne fra restekassen festes under klemlisten på toppen for å hindre at det rives ut fliser og for å gi fresen anlegg. Dette emnet må være minst 1/4" (6.35mm) tykkere for å hindre at du freser ned i jiggkroppen. Når du bruker materialer som er mer enn 16mm tykke, må du fjerne nylonføringene på klemskrueene.

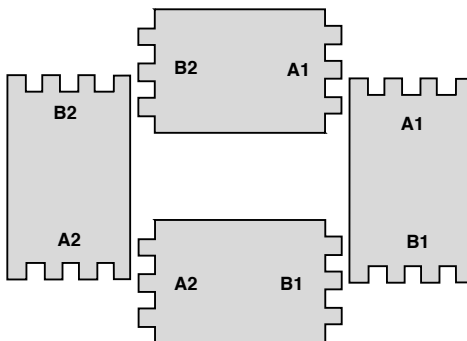
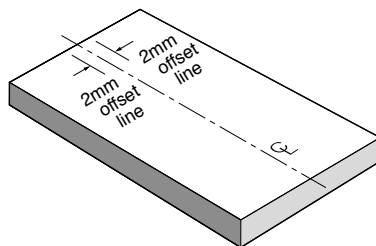
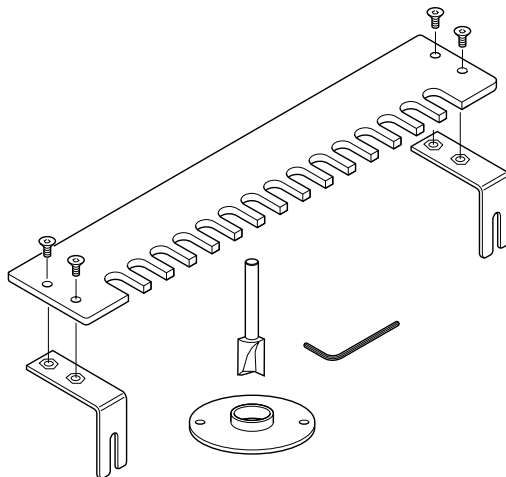
Klargjøring av emnene

- Kapp alle de fire emnene til skrinet med de nøyaktige målene for det ferdige objektet. Pass på at alle endene er nøyaktig i vinkel og at emnene har nøyaktig lik bredde.
- Merk midtlinjen på det første emnet og en sidestrek 2mm til hver side fra denne.

- Merk emnene som vist på tegningen.

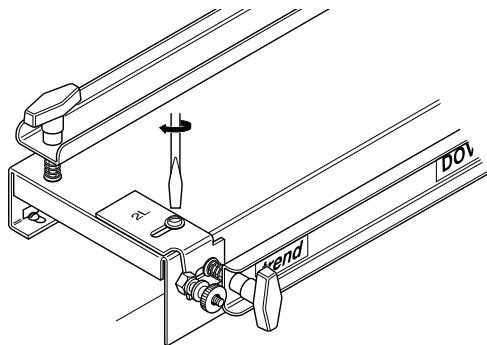


Bruk kantstoppere nr. 2 til malen for fingersinker



Innstilling av jiggen

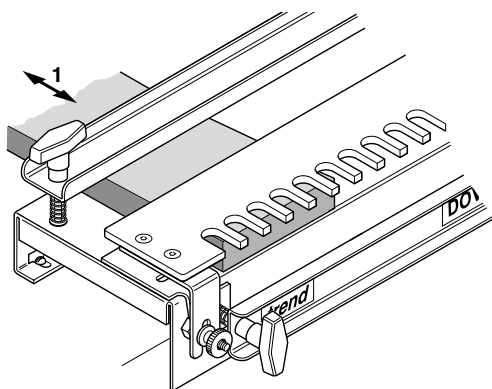
- Monter kantstopperne merket med tallet 2 og la dem stå litt løst.



- Monter malen for fingersinker på jiggen.

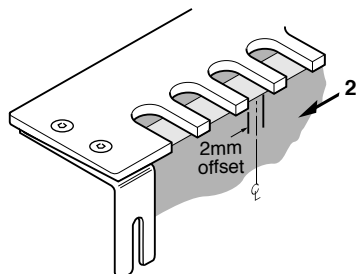
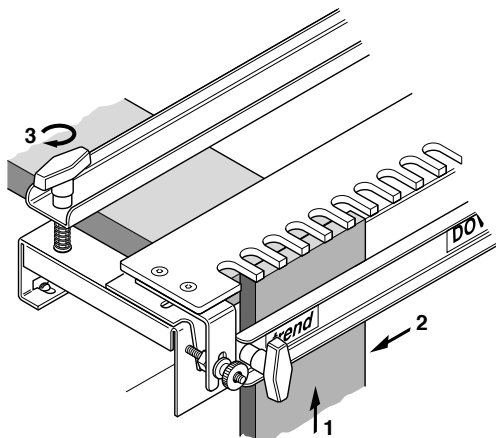
Skyv et støtteemne som er minst $\frac{1}{4}$ " tykkere enn emnet til sammenføyningen, inn under klemlisten på toppen så det flukter med jigfronten og er godt unna kantstopperen.

Spenn støtteemnet fast.

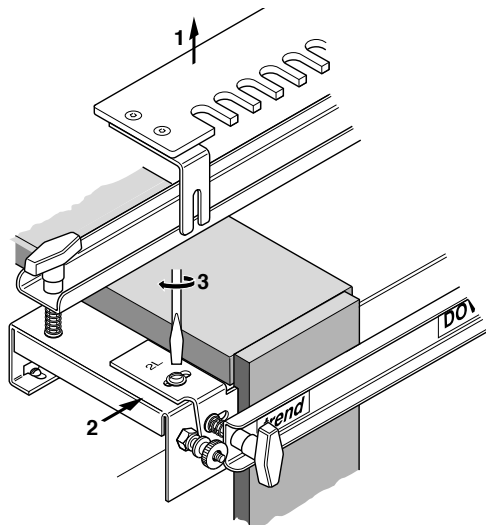


- For å stille inn den venstre kantstopperen, må du skyve den første siden til skrinet (1) under klemlisten foran og holde toppkanten plant mot undersiden av malen. Juster den venstre sidestregen til å flukte med kanten på en malfinger (2).

Spenn emnet fast i denne posisjonen (3).



- Ta vekk malen (1) og skyv kantstopperen (2) inn mot kanten på det emnet som blir holdt fast av klemlisten i fronten. Trekk deretter til den skruen som holder kantstopperen (3).
- Gjenta framgangsmåten for innstilling med kantstopperen på høyre side. Bruk da sidestreken til høyre for midtlinjen.
- Pass på at støtteemnet ligger an mot hele bredden av det emnet du skal frese, for ellers kan det rives av fliser ved freingen.



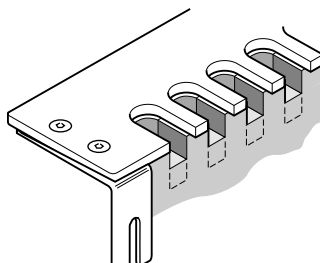
Fresing av sammenføyningen

- Still inn fresedybden på følgende måte:

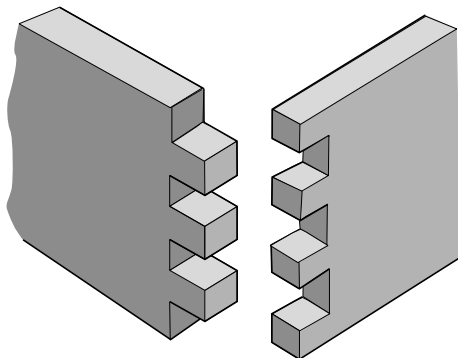
3 til 6mm – ett drag
6 til 12mm – to drag
12 til 18mm - tre drag

Full dybde bør tilsvare tykkelsen på sidene i skrinet. Du kan frese litt dypere hvis du vil ha noe å gå på ved den utvendige avpassingen, man pass på at du ikke freser ned i jiggkroppen.

- Plasser de emnene som er merket med A, mot den venstre kantstopperen og de som er merket med B, mot den høyre for å få en korrekt og symmetrisk sammenføyning.
- Fres fra venstre mot høyre ved å følge hver enkelt finger.

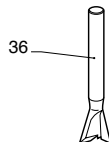
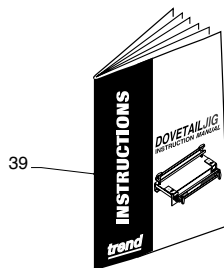
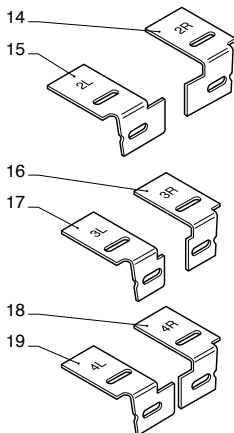
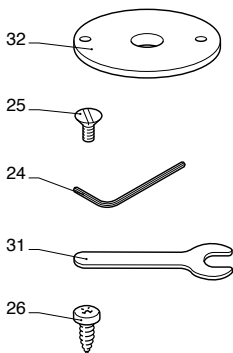
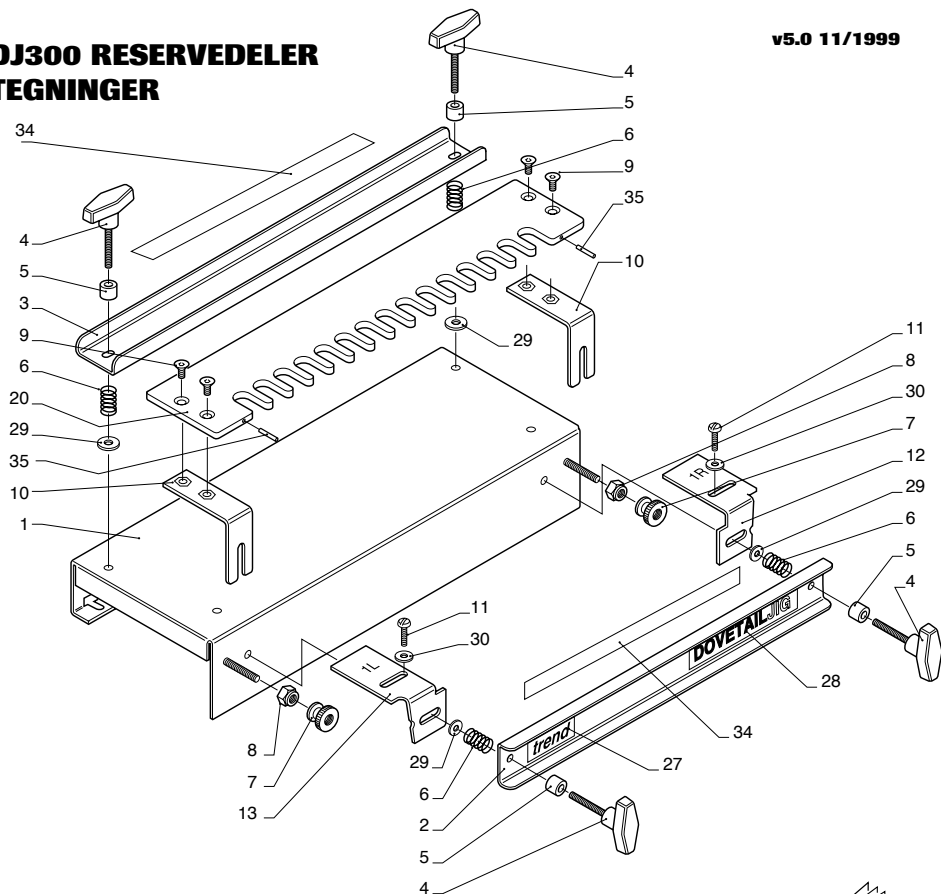


- Gjenta disse arbeidstrinnene for hver side av skrinet.
- Hvis ikke endene på sidene i skrinet flukter helt, må du justere 2mm-forskyvningen.
- Sjekk sammenføyningene ved å foreta en prøvesammensetting. Er fingrene for lange, kan overhenget freses og slipes vekk.

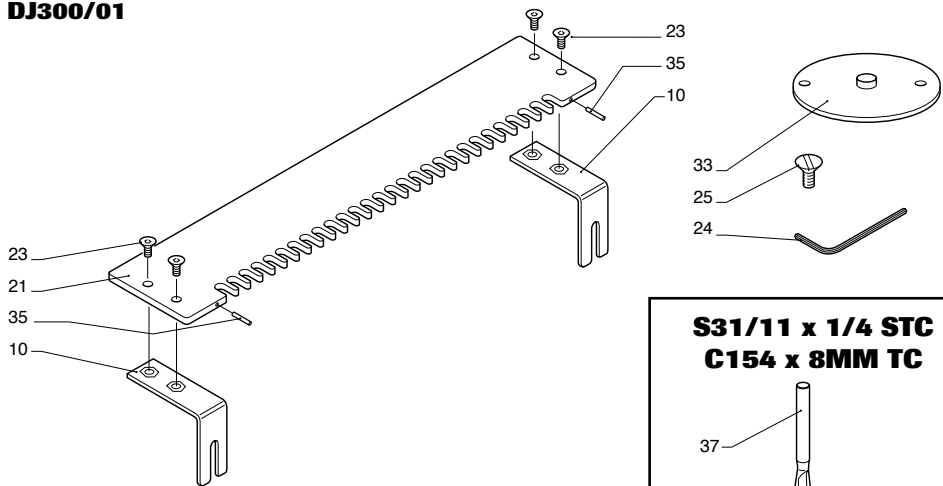


DJ300 RESERVEDELSLISTE			v5.0 11/1999
Delnr.	Antall	Betegnelse	Ref.
1	1	DJ300 jiggkropp, komplett med tapper	WP-DJ300/01
2	1	Klemelist til fronten – kort	WP-DJ300/02
3	1	Klemelist til toppen – lang	WP-DJ300/03
4	4	Klemskrue, hann UNC $\frac{1}{4}$ " – 20 x 1.1/2"	WP-DJ300/04
5	4	Nylonføring	WP-DJ300/05
6	4	Fjær til klemelist	WP-DJ300/06
7	2	Riflet fingerskrue, messing	WP-DJ300/07
8	2	Låsemutter UNC $\frac{1}{4}$ " – 20	WP-DJ300/08
9	4	Maskinskrue $\frac{1}{2}$ " senkhode UNC10 – 32 x $\frac{3}{8}$ " sekskantspor	WP-DJ300/09
10	2	Malbrakett, komplett med mutter	WP-DJ300/10
11	2	Panhodeskrue for kantstopper UNC10 – 24 x $\frac{3}{8}$ " rettspor	WP-DJ300/11
12	1	Nr.1 $\frac{1}{2}$ " kantstopper, høyre	WP-DJ300/12
13	1	Nr.1 $\frac{1}{2}$ " kantstopper, venstre	WP-DJ300/13
14	1	Nr.2 $\frac{1}{2}$ " kantstopper for sink med fals, høyre	WP-DJ300/14
15	1	Nr.2 $\frac{1}{2}$ " kantstopper for sink med fals, venstre	WP-DJ300/15
16	1	Nr.3 $\frac{1}{4}$ " kantstopper, høyre	WP-DJ300/16
17	1	Nr.3 $\frac{1}{4}$ " kantstopper, venstre	WP-DJ300/17
18	1	Nr.4 $\frac{1}{4}$ " kantstopper for sink med fals, høyre	WP-DJ300/18
19	1	Nr.4 $\frac{1}{4}$ " kantstopper for sink med fals, venstre	WP-DJ300/19
20	1	$\frac{1}{2}$ " sinkemal	WP-DJ300/20
21	1	$\frac{1}{4}$ " sinkemal	WP-DJ300/21
22	1	$\frac{1}{2}$ " mal for fingerfresing	WP-DJ300/22
23	4	Maskinskrue UNC10 – 32 x $\frac{5}{16}$ " sekskanstspor $\frac{1}{4}$ " mal	WP-DJ300/23
24	1	Sekskantnøkkel $\frac{1}{8}$ " A/F	AK/18
25	2	Maskinskrue, senkhode M5 X 10mm	WP-SCW/13
26	4	Skrue, gjengeskjærende, nr. 10 x $\frac{1}{2}$ "	WP-SCW/105
27	1	Trend navneplate	WP-DJ300/27
28	1	DJ300 navneplate	WP-DJ300/28
29	4	Underlagsskive for fjær 6.5mm x 14.8mm x 1.5mm	WP-WASH/12
30	2	U.-skive for kantstopperskrue 5.2mm x 9.8mm x 1.1mm	WP-WASH/09
31	1	Fastnøkkel $\frac{7}{16}$ " A/F	WP-SPAN/716P
32	1	Styrehylse, diameter 15.7 mm	GB157
33	1	Styrehylse, diameter 7.74 mm	GB774
34	2	Selvklebende friksjonsbelegg	WP-DJ300/34
35	2	Stoppinner for malfjær 3mm x 20mm	WP-DJ300/35
36	1	Sinkefresestål, $\frac{1}{2}$ " (12.7mm) diameter x 104° skrå	L120 et C041A
37	1	Sinekfresestål 6.0 mm diameter x 98° skrå	S31/11 et C154
38	1	Fresestål, rette skjær 12.55 mm diameter x 25mm egg lengde	3/76 et C021A
39	1	Brukerveiledning	MANU/DJ300

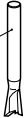
**DJ300 RESERVEDELER
TEGNINGER**



DJ300/01

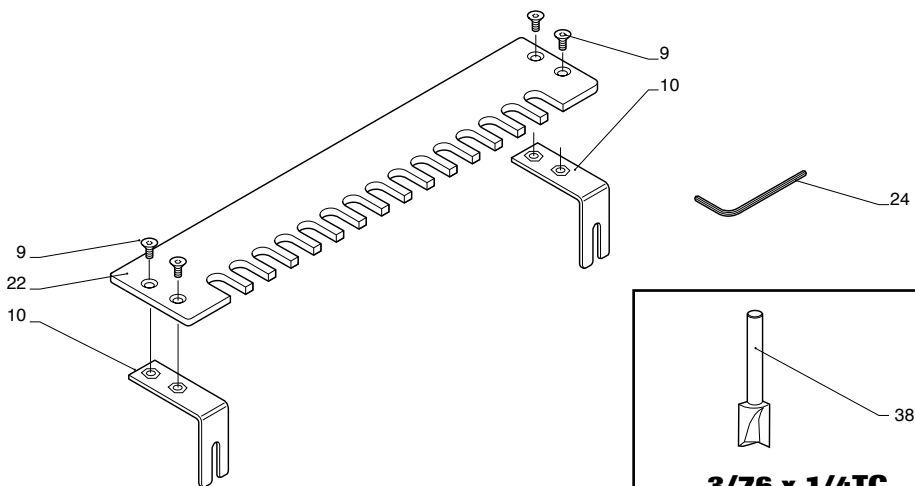


S31/11 x 1/4 STC
C154 x 8MM TC

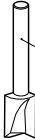


37

DJ300/02



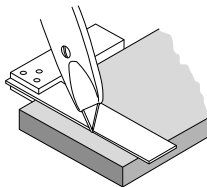
3/76 x 1/4TC
C021A x 8MM TC



38

FEILRETTING

- **Oppflising** – forekommer når du freser på tvers av fiberretningen. Du kan unngå det ved å risse endene på emnene med en knivspiss eller et strekmål i samsvar med fresedybden.



- **Sinken er for løs** – still fresestålet til å frese dypere.
- **Sinken er for stram** – reduser den dybden fresestålet er innstilt på.
- **Sinken er for grunn** – flytt kammen på malen mot jiggkroppen ved å justere på låsemutteren.
- **Sinken er for dyp** – flytt kammen på malen fra jiggkroppen ved å justere på låsemutteren.
- **Klemlisten lar seg ikke justere nok til tykkelser over 23mm** – fjern nylonfåringene og sett klemskruen på igjen.
- **Klemlisten kan ikke strammes godt nok på 8mm tykkelser for 1/4" (6.35mm) sinker** – bruk et mellomleggsstykke bak klemlisten.

Garanti

- Jiggen har fabrikkgaranti i overensstemmelse med betingelsene i det vedlagte garantikortet.

Gjenvinning

- Jiggen, tilbehør og innpakkingsmateriale bør sorteres for miljøvennlig gjenvinning.

MANU/DJ300 v8.0



KAN RESIRKULERES

**Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.
Scandinavia**

Ovedal
4440 Tonstad. Norway

Tel: _____ 0047 3837 1636

Fax: _____ 0047 3837 1634

Email: sales-scandinavia@trendm.co.uk

WWW: _____ www.trendfreseteknikk.no