



PRT



trend[®]
routing technology

TEKNISKE DATA

Kjære kunde
Takk for at du har kjøpt dette produktet fra Trend, vi håper du vil ha glede av å arbeide med det i mange år framover.
Vennligst husk å returnere garantikortet senest 28 dager etter kjøpsdato.

INNHold

TEKNISKE DATA	1
PRODUSENTENS ERKLÆRING	1
SIKKERHET	2-3
ELEKTRISK SIKKERHET	4
DELER SOM FØLGER MED	5
BESKRIVELSE AV DELENE	6
MONTERING	
– Montering av beina	7
– Overfrestilpasning	8
– Valg av skruer og boring av nye hull	9
– Montering av innleggsringer	10
– Montering av freseanlegg	11
– Montering av toppbeskytter og nedholder	12
– Montering av sideveis trykkfot	13
– Montering av gjæringsanlegg	14
– Montering av sponavsug	15
BETJENING	
– Nullspenningsbryter	16
– Justering av freseanlegg	17
– Profilfresing og sporfresing	18
– Avbrutt profil	19
– Gjæringsanlegg	20
– Ledetapp	21
EKSTRA TILBEHØR	
– Kopieringsanlegg	22
VEDLIKEHOLD	23
GJENVINNING OG GARANTI	23
RESERVEDELER	
– Reservedelsliste	24-25
– Oversikt over reservedeler	26-27

Hvis du trenger ytterligere teknisk informasjon eller reservedeler, vennligst ring vår avdeling for teknisk support på tlf. 0047 3837 1636.



Spenning:	230V
På/av bryter	Nullspenningsbryter
Dimensjoner (l. x b.)	650 mm x 550 mm
Høyde med bein	830 mm
Benkehøyde	350 mm
Fresestål, maks. diameter	86 mm
Reduksjon av frese dybde pga. bordtykkelse	8 mm
Vekt	25 kg
Sikring:	230V 10A

Følgende symboler er brukt gjennom hele bruksanvisningen:



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



Betegner fare for elektrisk støt.



Sjekk i bruksanvisningen for maskinen din.

PRODUSENTENS ERKLÆRING

Vi erklærer at det forannevnte tilbehøret er blitt utformet i overensstemmelse med 92/59/EEC & 73/23/EEC.

Denne enheten må ikke tas i bruk før det er fastslått at den elektromaskinen som skal brukes sammen med denne enheten, er i samsvar med 98/37/EC (tilkjennegitt med CE-merkingen på elektromaskinen).

Administrerende direktør
Stephen Phillips

Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.

Hva enheten skal brukes til

Denne maskinenheten er beregnet til bruk med fastmonterte håndoverfreser.

SIKKERHET



Følg sikkerhetsinstruksene i bruksanvisningen for den maskinen som skal brukes eller kobles til tilbehøret. Følg også andre tilleggsbestemmelser som kan komme til anvendelse. Les de følgende sikkerhetsbestemmelsene for du tar dette produktet i bruk.

VENNIGST OPPBEVAR DENNE ANVISNINGEN PÅ ET TRYGT STED

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

Generelt

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

Sikkerhet ved fresing

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

Ekstra sikkerhetsregler for fresestål

- Skjærende verktøy er skarpt. Det bør derfor håndteres med forsiktighet.
- Bruk alltid fresestål med riktig skaftdiameter i forhold til størrelsen på spennhylsen i overfresen.
- Bruk alltid den spindelhastigheten som er anbefalt for det fresestålet du har satt i. Forsikre deg om at stålet er kommet opp i full hastighet for du setter det i kontakt med emnet. Du finner anbefalt spindelhastighet på innpakningen, i bruksanvisningen for stålet eller i Trends fresekatalog.
- Bruk aldri annet enn fresestål i overfresen. Fresestål må aldri brukes i en drill. Drillbits og borebits må aldri brukes i en overfres.
- Bruk aldri fresestål med større diameter enn den som er angitt som den maksimale i de tekniske spesifikasjonene for vedkommende elektroverktøy eller tilbehør.
- Slipp ikke ned fresestål eller bank dem mot harde gjenstander. Bruk aldri fresestål som har fått skader.
- Fresestålene må holdes rene. Fjern regelmessig avleiringer av kvae med Resin Cleaner®. Bruk av tørt smøremiddel (Trendicote® PTFE) vil virke forebyggende. Bruk ikke PTFE-spray på deler av plast.
- Skaftet på fresestålet må settes i spennhylsen til den streken som er avmerket på skaftet. Dette sikrer at minst 3/4 av skaftlengden holdes inne i spennhylsen. Trekk ikke mutteren på spennhylsen for hardt til, da dette vil lage riper i skaftet og føre til en svakhet og et mulig bruddsted.
- Overhold instruksene for riktig montering av spennhylse og mutter i bruksanvisningen for overfresen. Overhold instruksene for riktig montering av fresestål i overfresens bruksanvisning.
- Det anbefales å regelmessig sjekke spennhylse og muttere. En slitt, forvridd eller skadd spennhylse kan skape ubalanse og skade skaftet på fresestålet, og bør byttes ut. En slitt spennhylsemutter må også skiftes ut.
- Fres ikke vekk mye virke om gangen; ta flere grunne eller lette drag for å redusere det sideveis presset som stålet blir utsatt for. Å ta et for dypt drag på én gang, kan overbelaste maskinen.

- Fresestål med svært liten diameter må brukes med forsiktighet.
- Legg alltid fresestålet tilbake i innpakningen eller sett det i en egen oppbevaringsanordning etter bruk.
- Merker du uvanlig vibrasjon mens du freser, må du stanse maskinen øyeblikkelig. Sorg for å få sjekket enhver eksentrisitet på fresen, fresestålet og fastspenningssystemet.
- Alle fastspenningsskruer og muttere må trekkes til med korrekt nøkkel i overensstemmelse med produsentens anvisninger.
- Når du bruker fresestål der flere kuttere er montert på samme skaft, må du sørge for at skjærene på de ulike kutterne er montert i 90° på hverandre for å utjevne anslagskreftene fra kutterne.

Bruk av håndoverfresen fastmontert

- Etter fullført fresing bør du løse ut overfresens dykkmekanisme for å beskytte fresestålet.
- Bruk alltid en påskyver ved de siste 300 millimeterne av fresekuttet.
- Bruk en fastspenningsanordning for emnet eller en jigg for sikker håndtering av komponentene i alle tilfeller der det er mulig.
- Sorg for at tilbehør er trygt festet til arbeidsbordet, med bordplata cirka i hofte høyde.
- Sorg for at det er montert en nullspenningsbryter på eller like ved siden av tilbehøret, og at du bruker den korrekt.
- Sjekk at materetningen på emnet alltid går mot rotasjonsretningen til fresestålet. Pass på stå med høyre side mot fronten på bordet når du bruker et fresebord (sett forfra), og for emnet fra høyre mot venstre. Bruker du overfres, må du stå med venstre side mot fronten (sett forfra) og før emnet fra venstre mot høyre.
- Unngå å bruke vanskelige eller ubehagelige håndstillinger.
- Strekk ikke hendene under bordet, og hold heller aldri noensinne hender eller fingre i skjærområdet for fresestålet mens maskinen er koblet til strømmettet.

Nyttige freseråd

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

Vedlikehold av fresestål

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

Versjon 5.0 05/2004

ELECTRICAL SAFETY

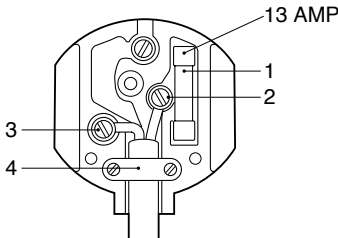


**Mains Plug Replacement
(UK & Ireland only)**

Always check the condition of the cable and plug before starting with your work.

Should your mains plug need replacing and you are competent to do this, proceed as instructed below. If you are in doubt, contact an authorised Trend repair agent or a qualified electrician.

- Disconnect the plug from the supply.
- Cut off the plug and dispose of it safely; a plug with bared copper conductors is dangerous if engaged in a live socket outlet.
- Only fit 13 Amperes BS 1363A approved plugs fitted with a 13 Amp A.S.T.A approved BS 1362 fuse (1).
- The cable wire colours, or a letter, will be marked at the connection points of most good quality plugs. Attach the wires to their respective points in the plug (see below). Brown is for Live (L) (2) and Blue is for Neutral (N) (3).
- Before replacing the top cover of the mains plug ensure that the cable restraint (4) is holding the outer sheath of the cable firmly and that the two leads are correctly fixed at the terminal screws.



For 115V units with a power rating exceeding 1500W, we recommend to use a plug to BS4343 standard.



**Never use a light socket.
Never connect the live (L) or
neutral (N) wires to the earth
pin marked E or \perp .**

Using an Extension Cable

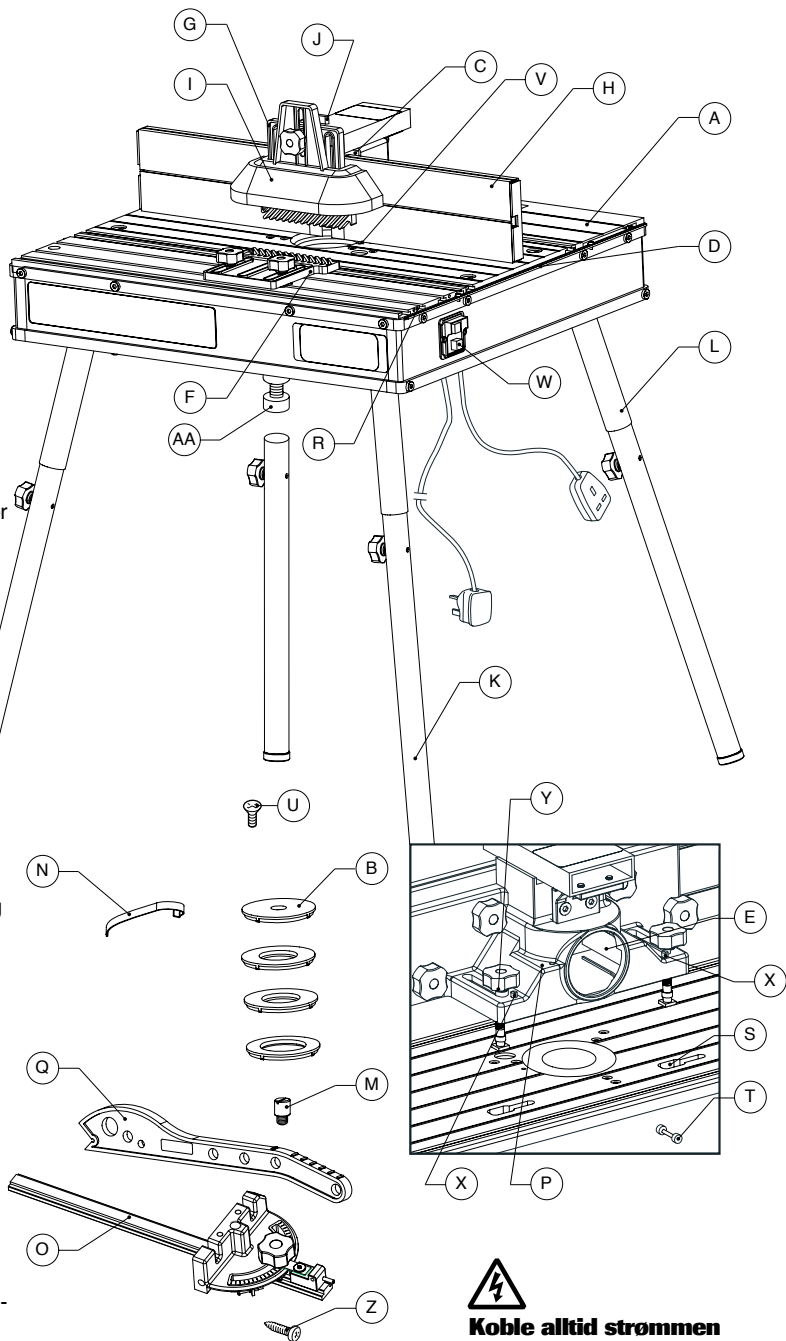
- If an extension cable is required, use an approved triple core extension cable suitable for the power input of this tool (see technical data). The minimum conductor size is 1.5mm².
- When using a cable reel, always unwind the cable completely.
- Also refer to the table below.

Conductor size (mm ²)	Cable rating (Amperes)
0.75	6
1.00	10
1.50	15
2.50	20
4.00	25

		Cable length (m)					
		7.5	15	25	30	45	60
Voltage	Amperes	Cable rating (Amperes)					
115	0 - 2.0	6	6	6	6	6	10
	2.1 - 3.4	6	6	6	6	15	15
	3.5 - 5.0	6	6	10	15	20	20
	5.1 - 7.0	10	10	15	20	20	25
	7.1 - 12.0	15	15	20	25	25	-
	12.1 - 20.0	20	20	25	-	-	-
230	0 - 2.0	6	6	6	6	6	6
	2.1 - 3.4	6	6	6	6	6	6
	3.5 - 5.0	6	6	6	6	10	15
	5.1 - 7.0	10	10	10	10	15	15
	7.1 - 12.0	15	15	15	15	20	20
	12.1 - 20.0	20	20	20	20	25	-

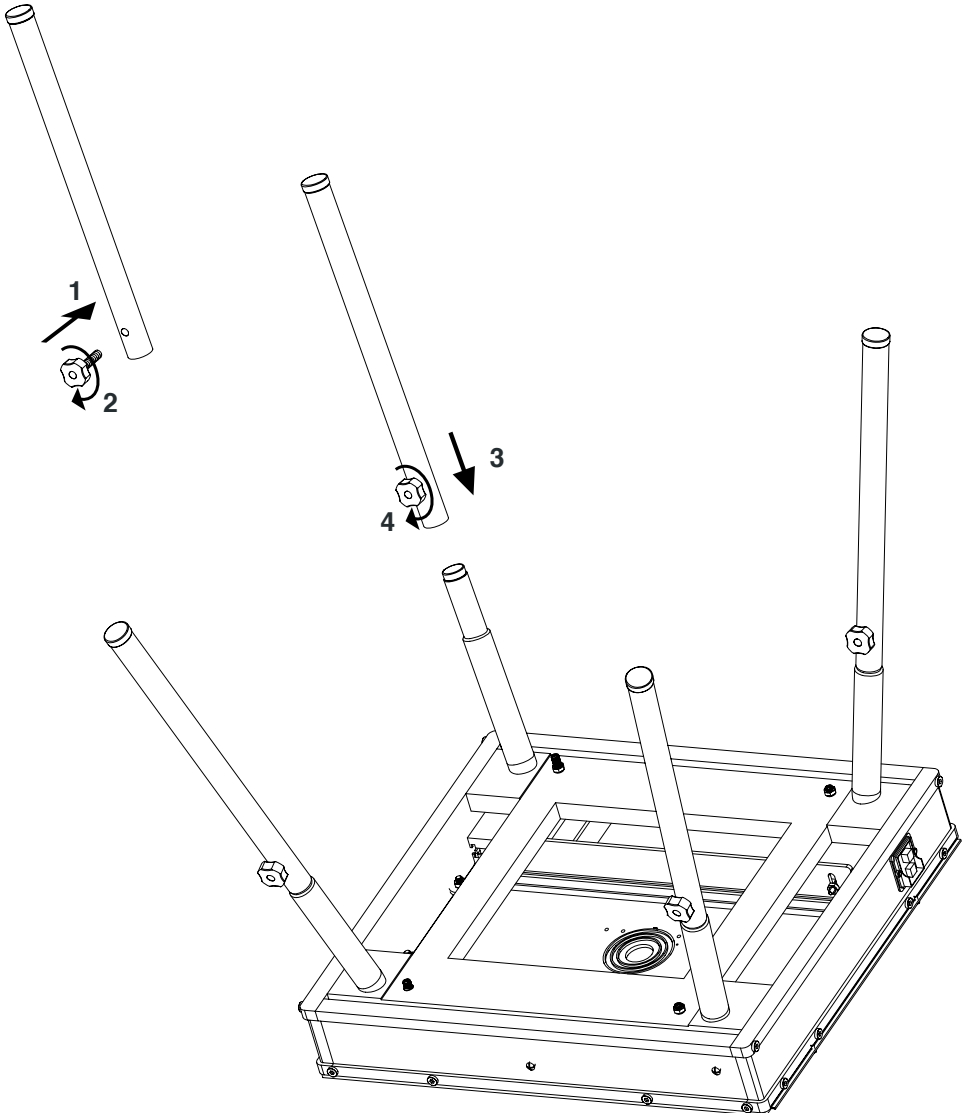
**BESKRIVELSE
AV DELENE**

- (A) Bordplate
- (B) Innleggsringer
- (C) Freseanlegg
- (D) Målskala
- (E) Sponåpning
- (F) Sideveis trykkfot
- (G) Topptrykkfot
- (H) Anleggsplate
- (I) Beskytter
- (J) Lås for vippbar beskytter
- (K) Bein for gulvmontering
- (L) Bein for benkmontering
- (M) Ledetapp
- (N) Stropp for låsing av bryteren
- (O) Gjæringsanlegg
- (P) Oppbevaringssted for ledetapp
- (Q) Påskyver
- (R) Spor for gjæringsanlegg
- (S) Slisser for anlegg
- (T) Oppbevaring påskyver
- (U) Festeskruer for fres
- (V) Hull for ledetapp
- (W) Nullspenningsbryter
- (X) Vertikaljusteringsenhet for freseanlegg
- (Y) Låseratt og skrue for hovedanlegg
- (Z) Festeskruer for splinthinder på gjæringsanlegg
- (AA) Justerbar fot for benkebein



Koble alltid strømmen fra fresebordet før du foretar noen som helst justering.

MONTERING
Montering av
beina



Overfrestilpasning Se oversikt over maskinskruer på neste side.

Som standard følger det tre maskinskruer (B) med fresebordet PRT

Merke	Overfresmodell	Skrue x antall
TREND	T3, T5, T5 Mk2	B X 2
TREND	T9	B X 3
BOSCH	GOF1600A, 1700ACE	B X 3
CMT	CMT1E	B X 3
DEWALT	DW613, 614, 615	B X 2
DEWALT	DW624, 625E	B X 3
DRAPER	PT1200V	B X 2
ELU	MOF96(E) MK2.	B X 2
ELU	MOF131, 177(E) Mk2	B X 3
FELISATTI	R346EC	B X 3
MAKITA	RP0910, 1110C	B X 2
PERFORMANCE PRO	CLM1250R>11/03■	C X 3
PERLES	OF808(E) >1999, OF2-808(E), OF9(E)	B X 2
TTECH	TT/R127	B X 3



Følgende maskiner krever en maskinskruepakke fra tilbehøret, ref. FIX/KIT/2 (følger ikke med bordet)

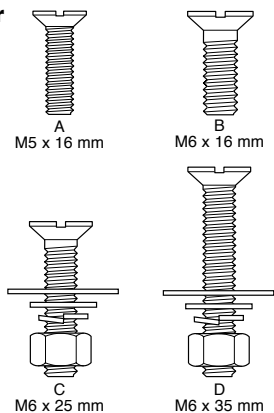
Merke	Overfresmodell	Skrue x antall	Senkh. str. og hull
AXMINSTER	AW127R●■	C X 2	13 mm X 6 mm
ATLAS COPCO	OFSE850●■, 1000●■, OFS500●■, OFE710●■	C X 2	13 mm X 6 mm
BOSCH	GOF900ACE●, 1300A●, 2000CE●	D X 3	13 mm X 6 mm
CASALS	FT750■, 1000E■, 2000VCE■	C X 3	13 mm X 6 mm
DRAPER	R850V■	C X 2	13 mm X 6 mm
ELU	MOF96(E) MK1●■, OF97(E)	C X 2	13 mm X 6 mm
ERBAUER	RT●■	C X 3	13 mm X 6 mm
FELISATTI	TP245(E)●■	C X 2	13 mm X 6 mm
FESTO	OF2000(E)●■	C X 2	13 mm X 6 mm
FLEX	OFT3121VV●■, 2926VV●■	C X 2	13 mm X 6 mm
FREUD	FT1000E■, FT2000E■	B X 3	13 mm X 6 mm
HITACHI	M8(V)■, M12(V)■, M12SA■	A X 4	10 mm X 5 mm
HOLZHER	2335●■, 2355●■, 2356●■	C X 2	13 mm X 6 mm
JCB	PR12●■, 1216●■, 1200●■, 1105●■	C X 3	13 mm X 6 mm
KANGO	R8500S●■	C X 2	13 mm X 6 mm
MAFELL	LO65E●■	C X 2	13 mm X 6 mm
MAKITA	3620■	A X 2	10 mm X 5 mm
MAKITA	3612BR■, 3600B■, 3612(C)■	A X 4	10 mm X 5 mm
METABO	OF1612●■, OFE1812●■	C X 2	13 mm X 6 mm
MILWAUKEE	OFSE1000●■	C X 2	13 mm X 6 mm
NUTOOL	XP12●■, NPK1802●■	C X 2	13 mm X 6 mm
PERFORMANCE PRO	CLM1250R<11/03■	C X 3	13 mm X 6 mm
PERLES	OF808(E) <1998●■	C X 2	13 mm X 6 mm
PORTERCABLE	7539●■, 7519●■	C X 3	13 mm X 6 mm
POWERBASE EXCEL	1250W●■	C X 3	13 mm X 6 mm
POWER DEVIL	PDW5038PR■	C X 2	13 mm X 6 mm
RYOBI	R150■, R151■, RE155K■	A X 2	10 mm X 5 mm
RYOBI	R500●, R502●, R600(N)●, RE600(N)●, RE601●	C X 3	13 mm X 6 mm
TRITON	TRB001■	C X 3	13 mm X 6 mm
SKIL	1875●■	C X 3	13 mm X 6 mm
SILVERLINE	464910●■	C X 3	13 mm X 6 mm
WADKIN	R500●■	C X 3	13 mm X 6 mm

- Krever at brukeren borer nye hull i fressålen.
- Krever at brukeren borer nye hull i innleggsplata.
- + Krever en 3 mm tykk oppskyllingsplate.



**Monter ikke andre overfreser
enn dem du finner i listen her.**

Valg av skruer



Montering av fresen på innleggsplata

Vend overfresen opp ned og sett den på et egnet underlag. Fjern innleggsplata i midten av bordet ved å dreie på eksenterlåsene, og plasser den på overfresens såle med toppen opp. Det følger med skruer for freser med TBC-format såle, se tabell på forrige side. Til andre overfresmodeller må det bores nye hull i fresssålen eller i innleggsplata. Det må brukes riktige maskinskruer, de fås som tilbehør Ref. FIX/KIT/2, se tabell.

Bare boring av fressålen



- Vend overfresen opp ned og sett den på en egnet overflate.
- Fjern innleggsplata i midten av bordet ved å dreie på eksenterlåsene, og plasser den på overfresens såle med toppen opp.
- Juster posisjonen til innleggsplata slik at plata er nøyaktig sentrert.
- Forviss deg om at de hullene du skal bore i fressålen ikke kommer i konflikt med noen av funksjonene til overfresen eller noen av ribbene i støpegodset i fressålen. Det kan være nødvendig å dreie en smule på overfresen for å unngå slike hindringer.
- Merk av hullenes sentrum på fressålen.
- Ta vekk innleggsplata fra fressålen og marker sentrumsmerkene med en kjerne.
- Bor hull med et 6 mm bor der disse merkepunktene er.



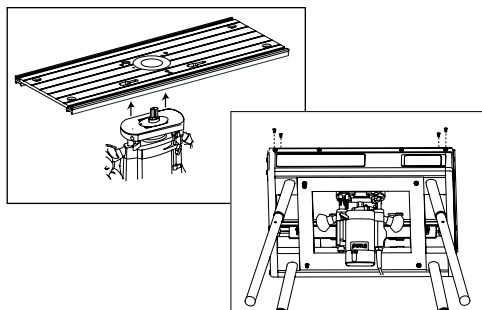
Bare boring av innleggsplata

- Fjern innleggsplata i midten av bordet ved å dreie på eksenterlåsene.
- Demonter plastsålen på overfresen. Alternativt kan det tas en fotokopi av sålen eller lages en tegning av sålens omriss.
- Still inn innleggsplata sentrert på fressålen og hold dem sikkert sammen.
- Merk av sentrum for hullene med en kjerne.
- Bor den nødvendige hullstørrelsen med et spiralbor for metall. Du oppnår best resultater ved å montere boremaskinen i et borestativ.
- Lag forsenkning i hullene med et forsenkerbor. Dybden skal være slik at skruhodene kommer en tanke under overflaten. Fjern alt av skjegg og grader som kan ha oppstått.

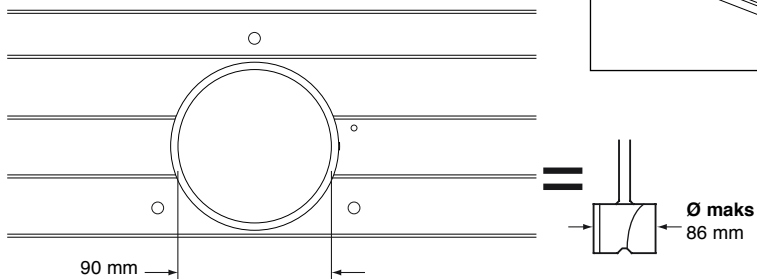
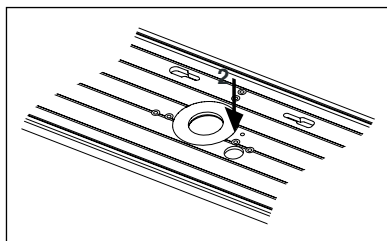
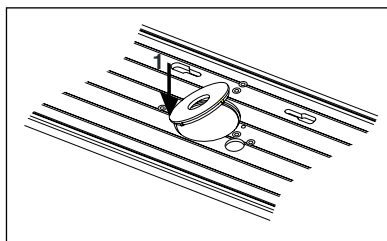
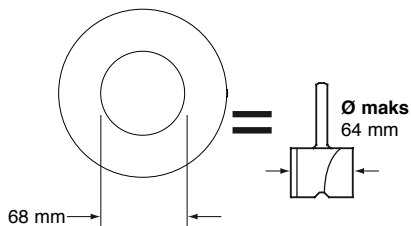
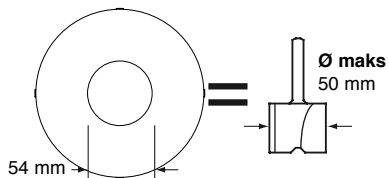
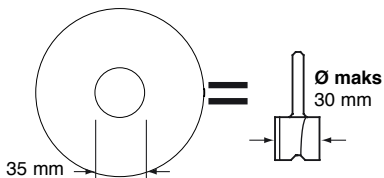
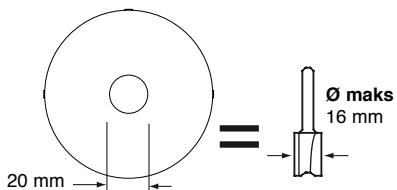


Boring av både innleggsplata og av fressålen

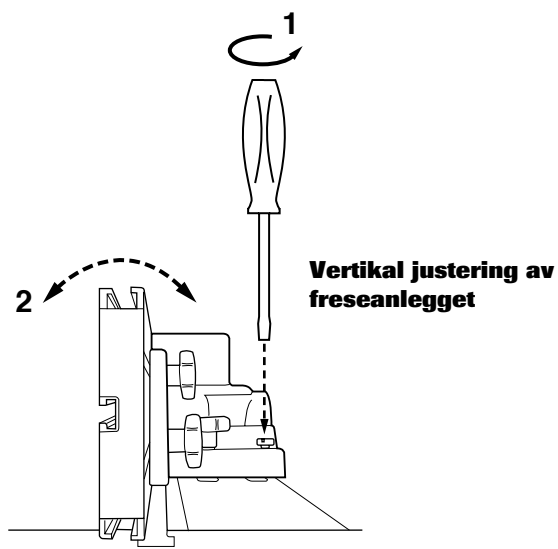
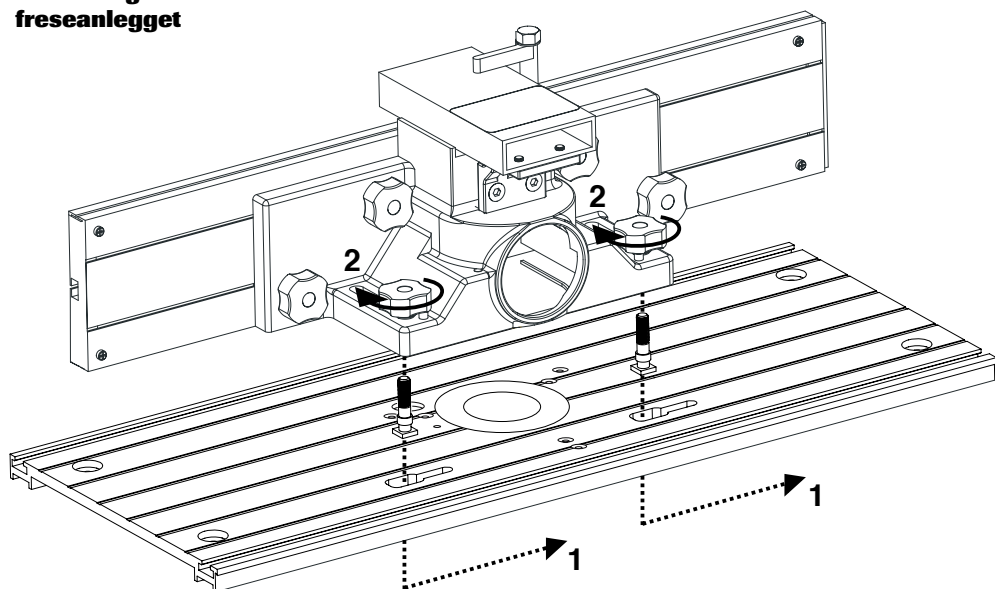
- Vend overfresen opp ned og legg innleggsplata på den oppovervendte fressålen.
- Spenn sammen innleggsplata og fressålen ved hjelp av to tvinger.
- Sørg for at ikke boret vil berøre noen ribber eller festepunkter på fressålen, og bor to hull gjennom innleggsplata og fressålen med et 6 mm spiralbor for metall.
- Fjern tvingene fra fressåle og innleggsplata.
- Lag forsenkning i hullene med et forsenkerbor. Dybden skal være slik at skruhodene kommer en tanke under overflaten. Fjern alt av skjegg og grader som kan ha oppstått både på innleggsplata og fressålen.



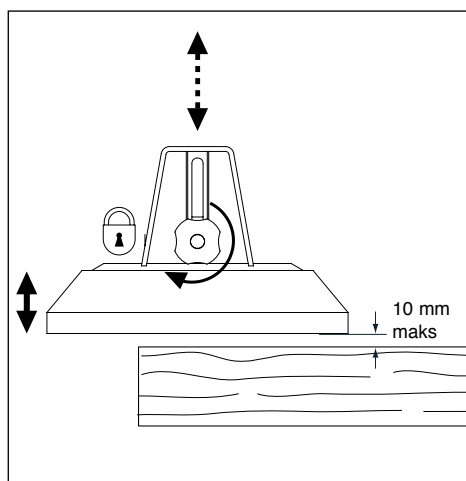
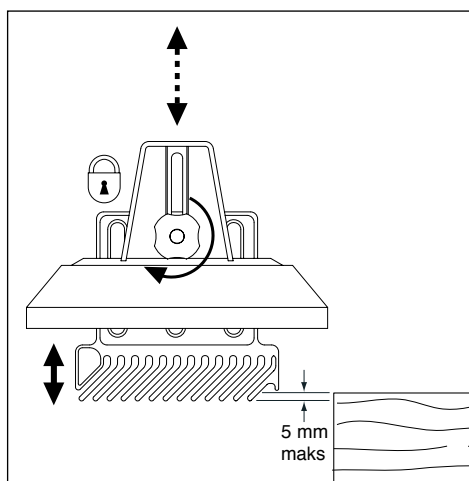
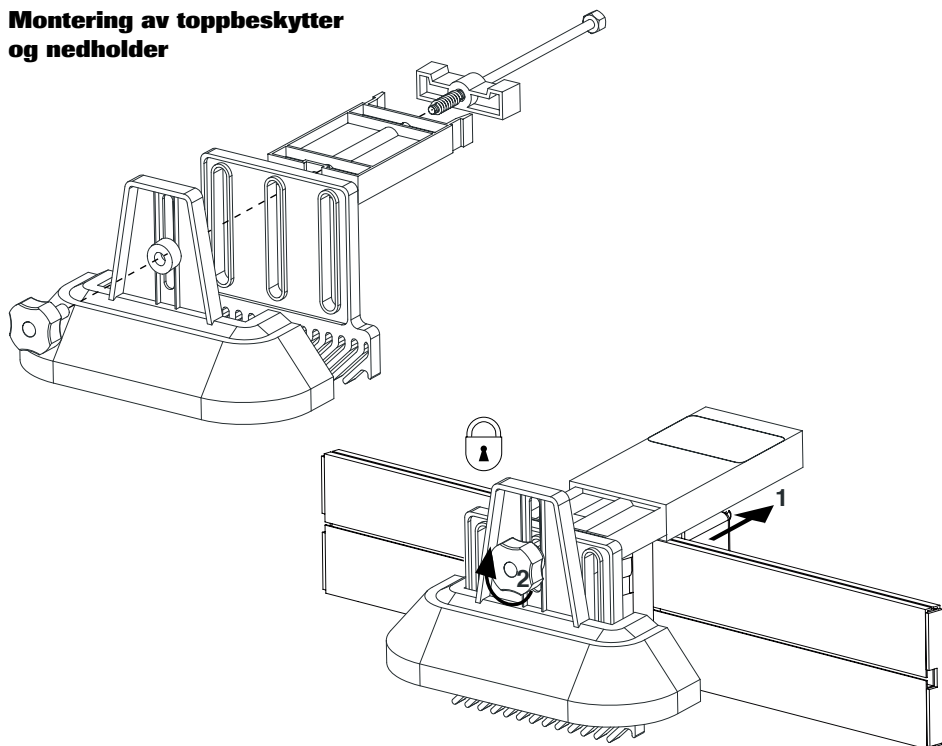
**Montering av
innleggsringer**



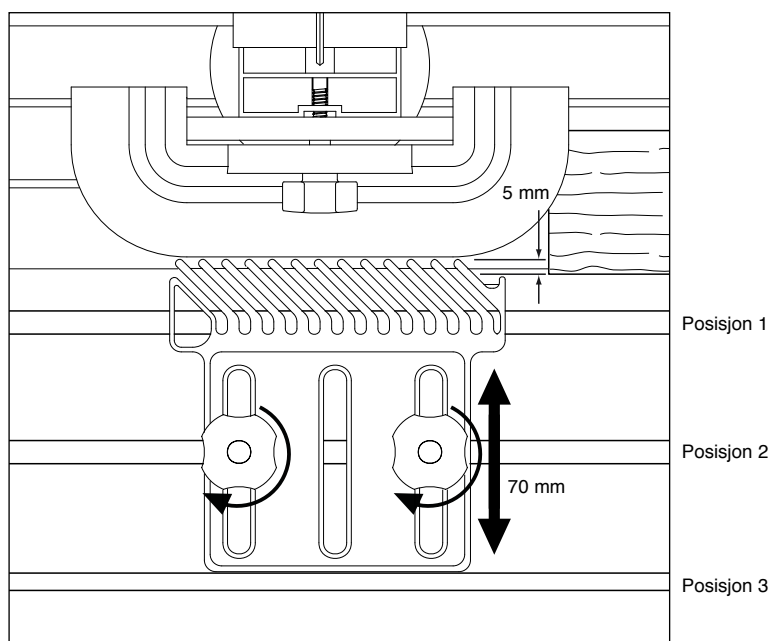
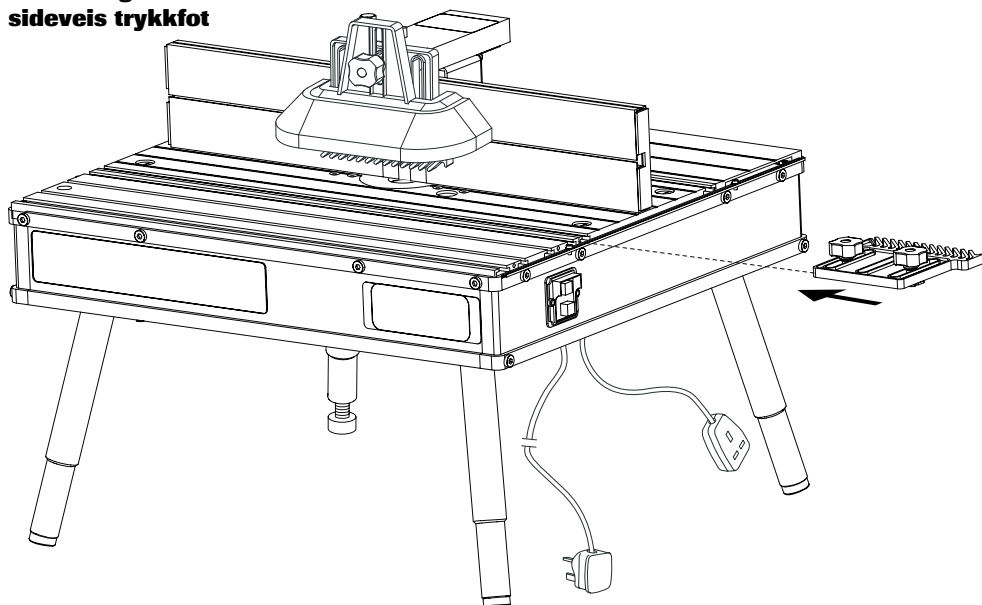
**Montering av
freseanlegget**



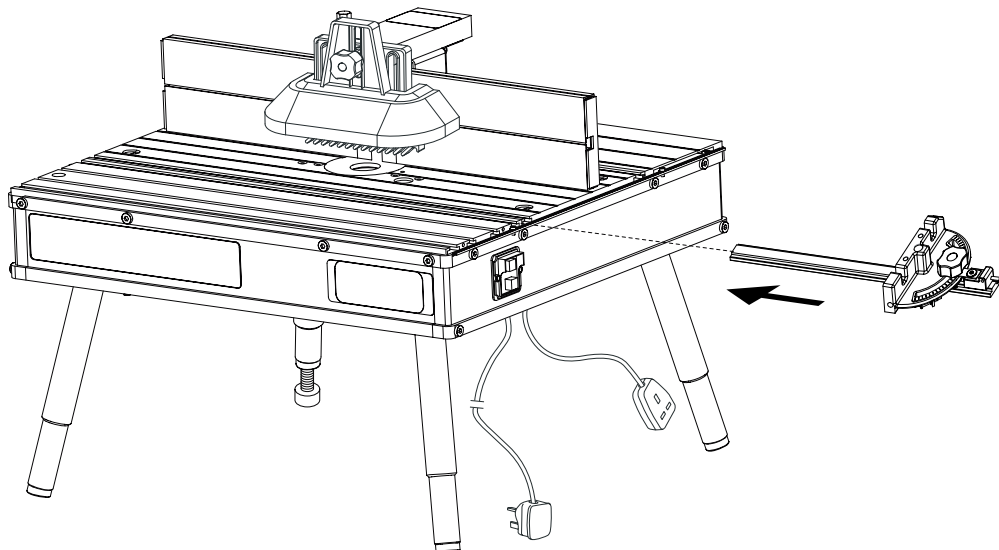
**Montering av toppbeskytter
og nedholder**



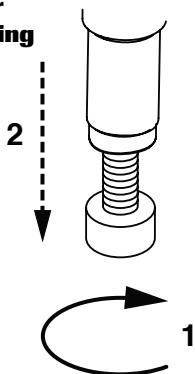
**Montering av
sideveis trykkfot**



**Montering av
gjæringsanlegg**

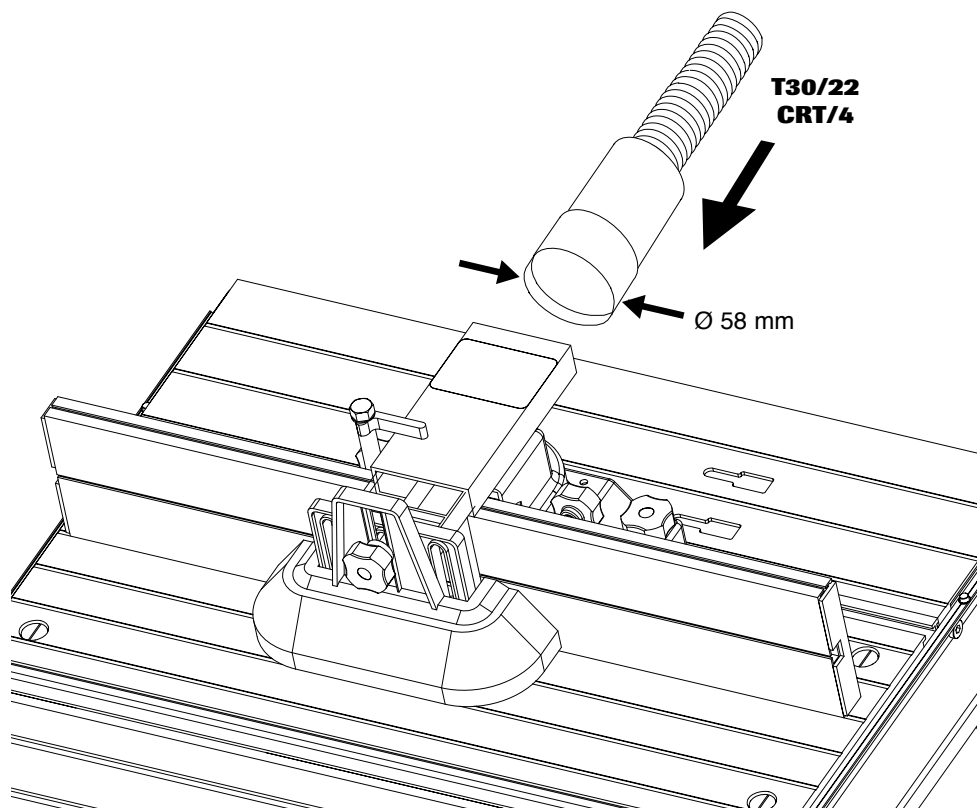


**Justering av fot for
beinlengderegulering**



**Sponavsug –
Montering av slange**

Slange ref. T30/22 or CRT/4
medfølger ikke



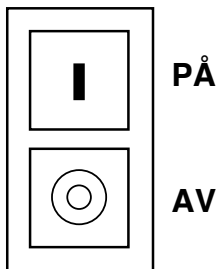
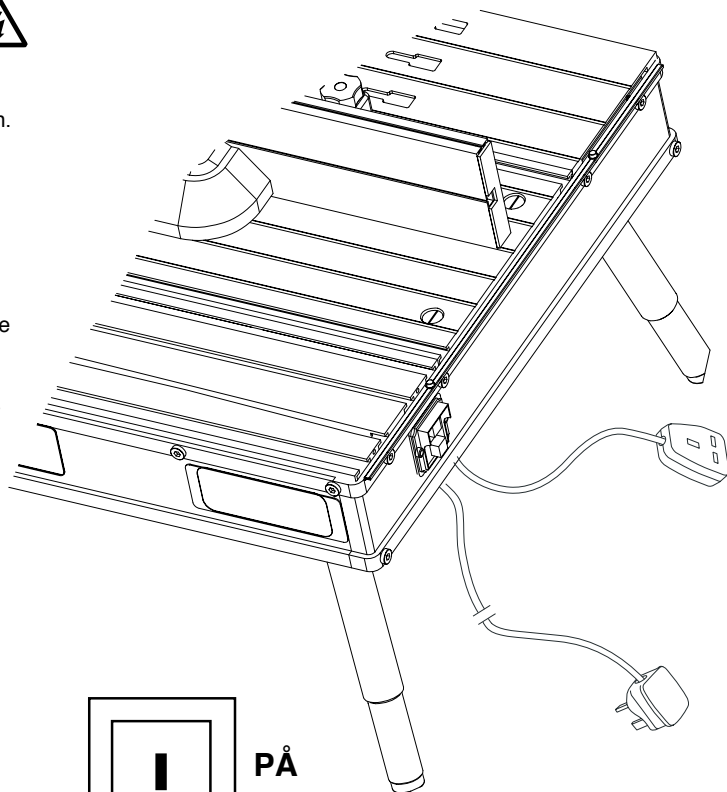
BETJENING



**Nullspennings-
bryter**



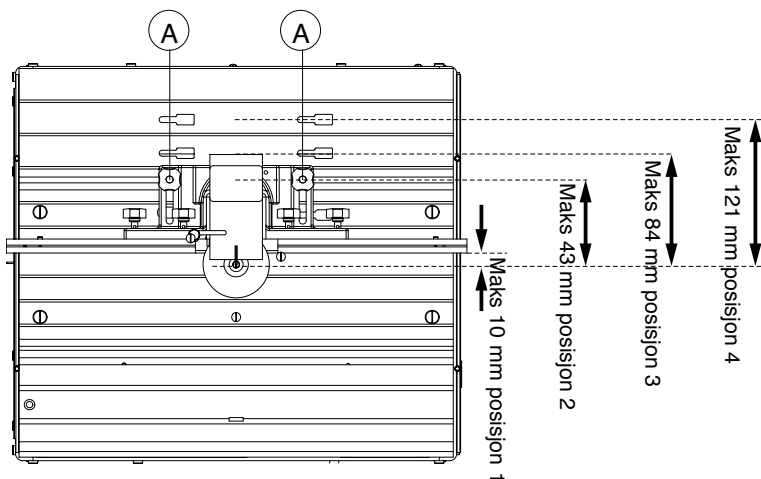
- 1 Plugg maskinen inn i den løse kontakten.
- 2 Sett pluggen fra bryteren inn i stikkkontakten.
- 3 Start overfresen
- 4 Trykk på den grønne knappen for å slå maskinen på. For å slå av trykker du på den røde knappen.



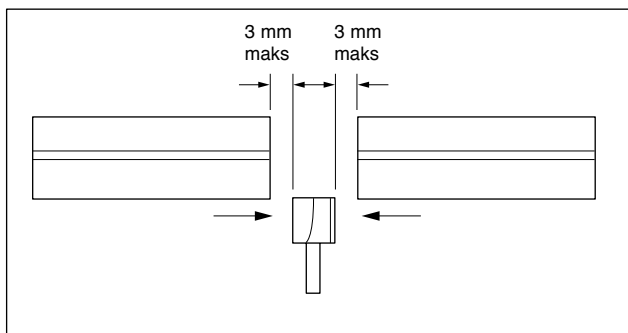
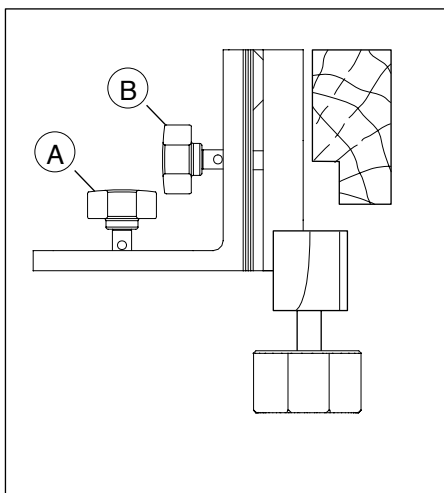
Koble alltid strømmen fra fresebordet før du foretar noen som helst justering.

Justering av freseanlegget 

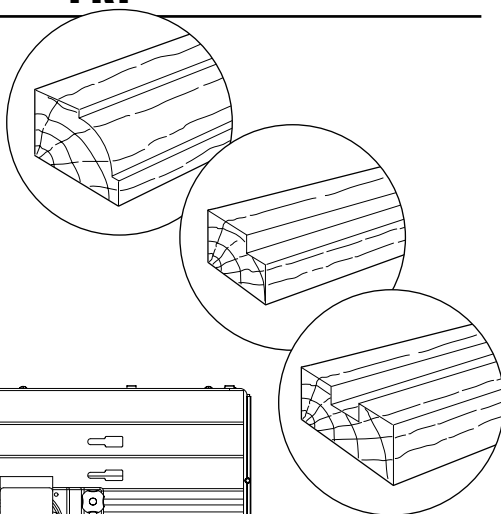
- 1 Juster anleggets posisjon ved å løsne de to låserattene (A), og skyv deretter anlegget framover eller bakover.
- 2 Lås anleggets posisjon ved å trekke til de to låserattene (A).



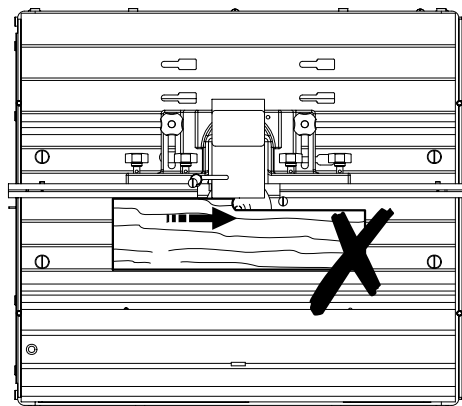
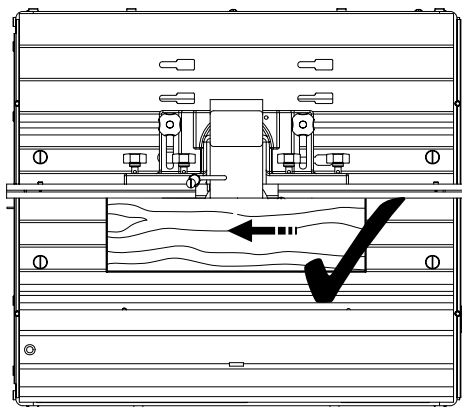
- 3 Platene på anlegget justerer du ved å løsne de fire låserattene bak (B). Skyv platene inn og ut for å tilpasse dem til fresestålet. La det være en åpning på 3 mm.
- 4 Lås platene ved å trekke til de fire låserattene (B).

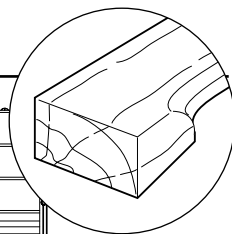


**Profilfresing og
notfresing**



- 1 Bryt strømføringen til maskinen.
- 2 Monter fresestålet.
- 3 Still inn freseanlegget i riktig posisjon.
- 4 Still inn nedholder og sidetrykkfot.
- 5 Monter beskytteren.
- 6 Sjekk at alle skruer er trukket godt til.
- 7 Plugg støpselet i stikkkontakten.
- 8 Start maskinen.
- 9 Mat emnet fra høyre til venstre.
- 10 Stans maskinen.

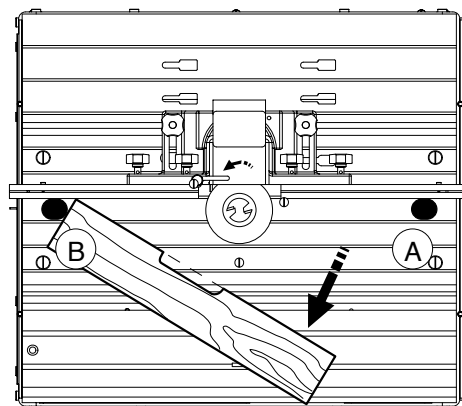
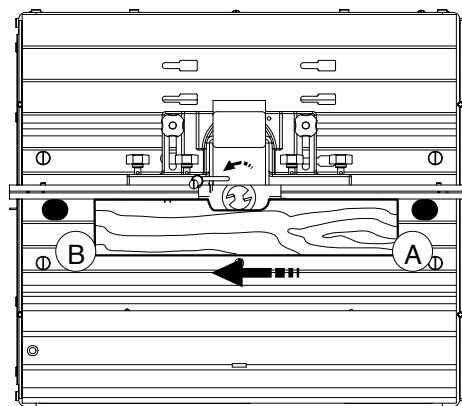
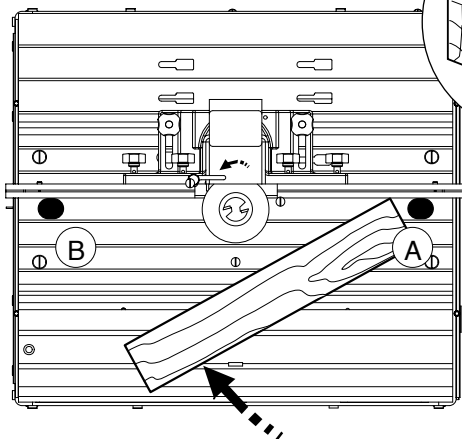




Avbrutt profil



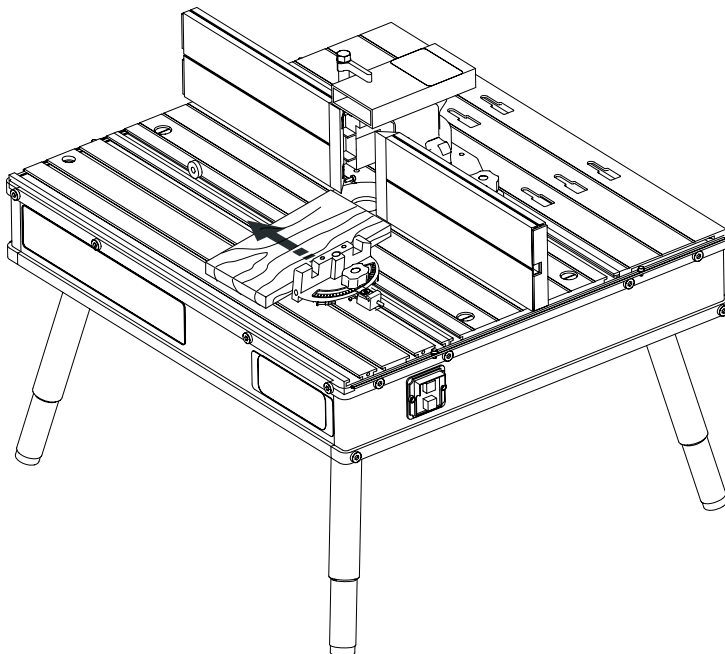
- 1 Bryt strømføringen til maskinen.
- 2 Monter fresestålet.
- 3 Still inn freseanlegget. Fest stopperne på anlegget ved hjelp av tvinger.
- 4 Monter beskytteren.
- 5 Sjekk at alle skruer er trukket til.
- 6 Sett støpselet i stikkkontakten.
- 7 Start maskinen.
- 8 Hold emnet mot stopperen A og sving det inn mot fresestålet.
- 9 Mat fra høyre til venstre til det går mot stopperen B.
- 10 Sving emnet ut ved endestopperen.
- 11 Stans maskinen.



Gjæringsanlegg



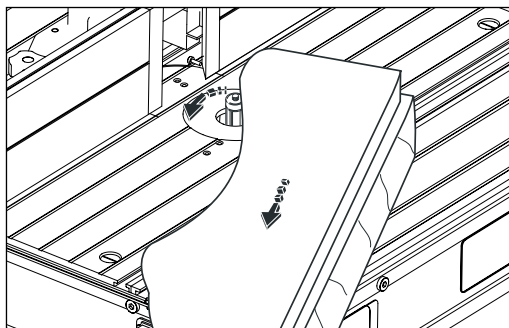
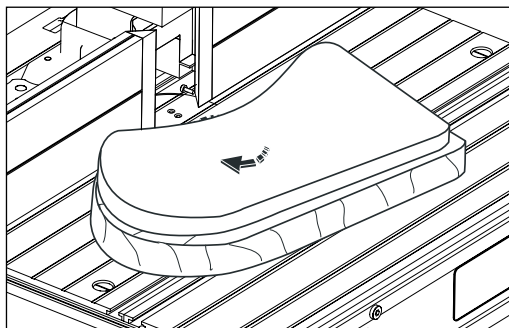
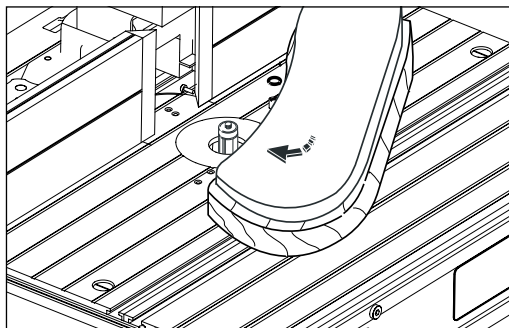
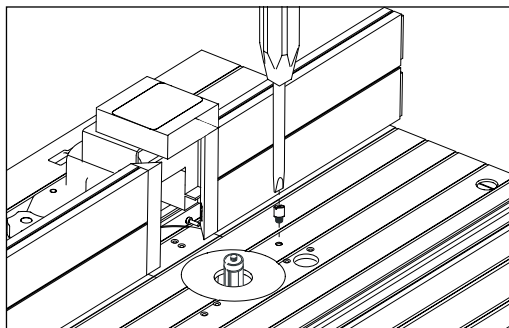
- 1 Bryt strømføringen til maskinen.
- 2 Monter fresestål.
- 3 Still inn vinkelen på gjæringsanlegget ved å løsne skruen og dreie anlegget så den ønskete vinkelen flukter med pila.
- 4 Legg emnet mot gjæringsanlegget.
- 5 Plugg støpset inn i stikkkontakten.
- 6 Mat fra høyre mot venstre mens du samtidig holder emnet godt fast.
- 7 Stans maskinen.



Ledetapp



- 1 Bryt strømføringen til maskinen.
- 2 Monter ledetappen i det gjengete hullet med en skrutrekker for rettspor.
- 3 Skyv freseanlegget tilbake.
- 4 Monter et fresestål med styrerull.
- 5 Monter beskytteren.
- 6 Plugg støpselet inn i stikkkontakten.
- 7 Støtt emnet mot ledetappen, og før det mot fresestålet så det får kontakt med styrerullen.
- 8 Fres emnet.
- 9 Stans maskinen.



Beskytteren er fjernet for bedre illustrasjon. Beskytteren må være på plass når du bruker fresestål med styrerull.

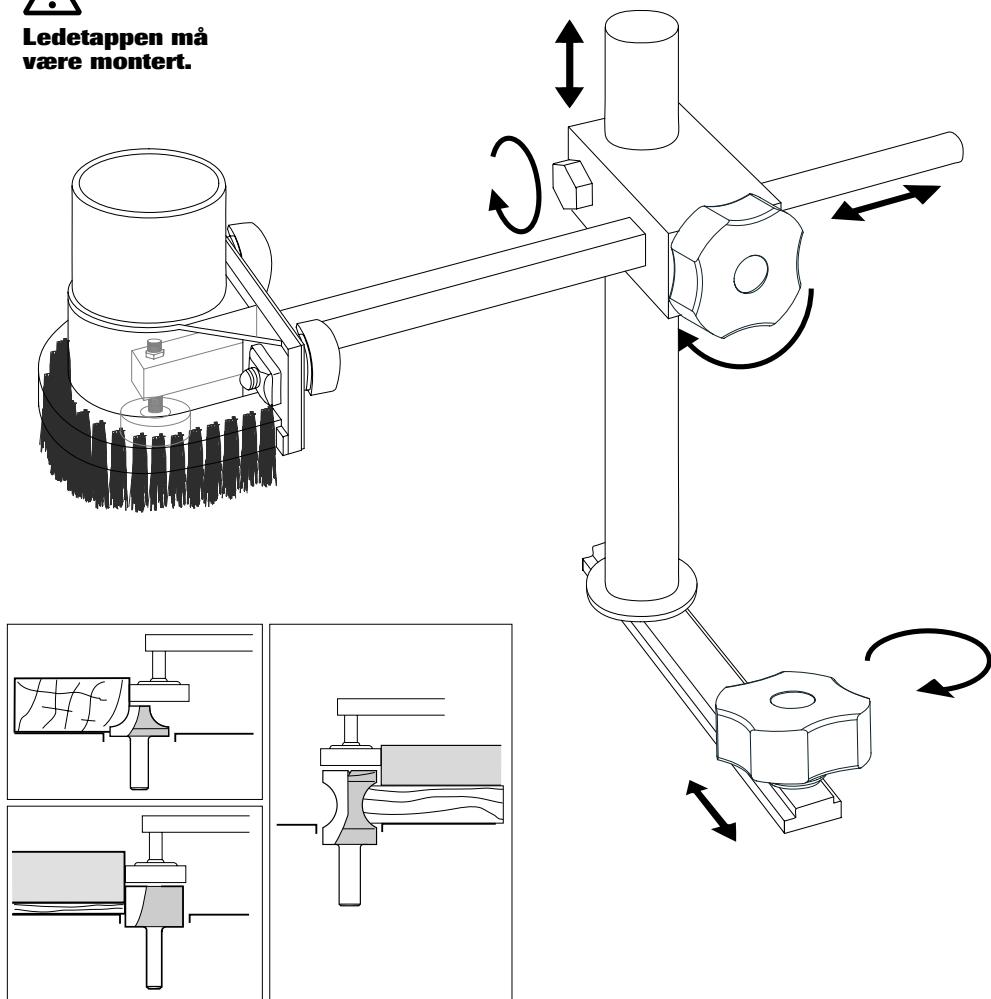
TILLEGGsutstyr

KOPIERINGSANLEGG PRT/01

Til bruk med fresestål uten styrerull.



**Ledetappen må
være montert.**



VEDLIKEHOLD

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

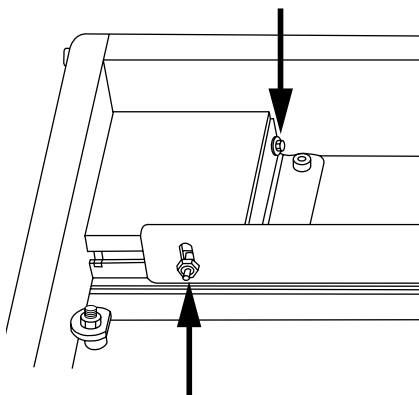
- Bytt ut innleggsringen når den er utslitt.
- Fremre og bakre bordplate kan du stille inn i riktig nivå ved å justere boltene på undersiden av bordet med en 13 mm nøkkel.

■ Rengjøring

Hold sporene fri for kutterspon.
Rengjør bordet jevnlig med en myk fille.

■ Smøring

Fresebordet trenger ingen ytterligere smøring.



GJENVINNING

Fresebord, tilbehør og emballasje bør kildesorteres for miljøvennlig gjenvinning.

GARANTI

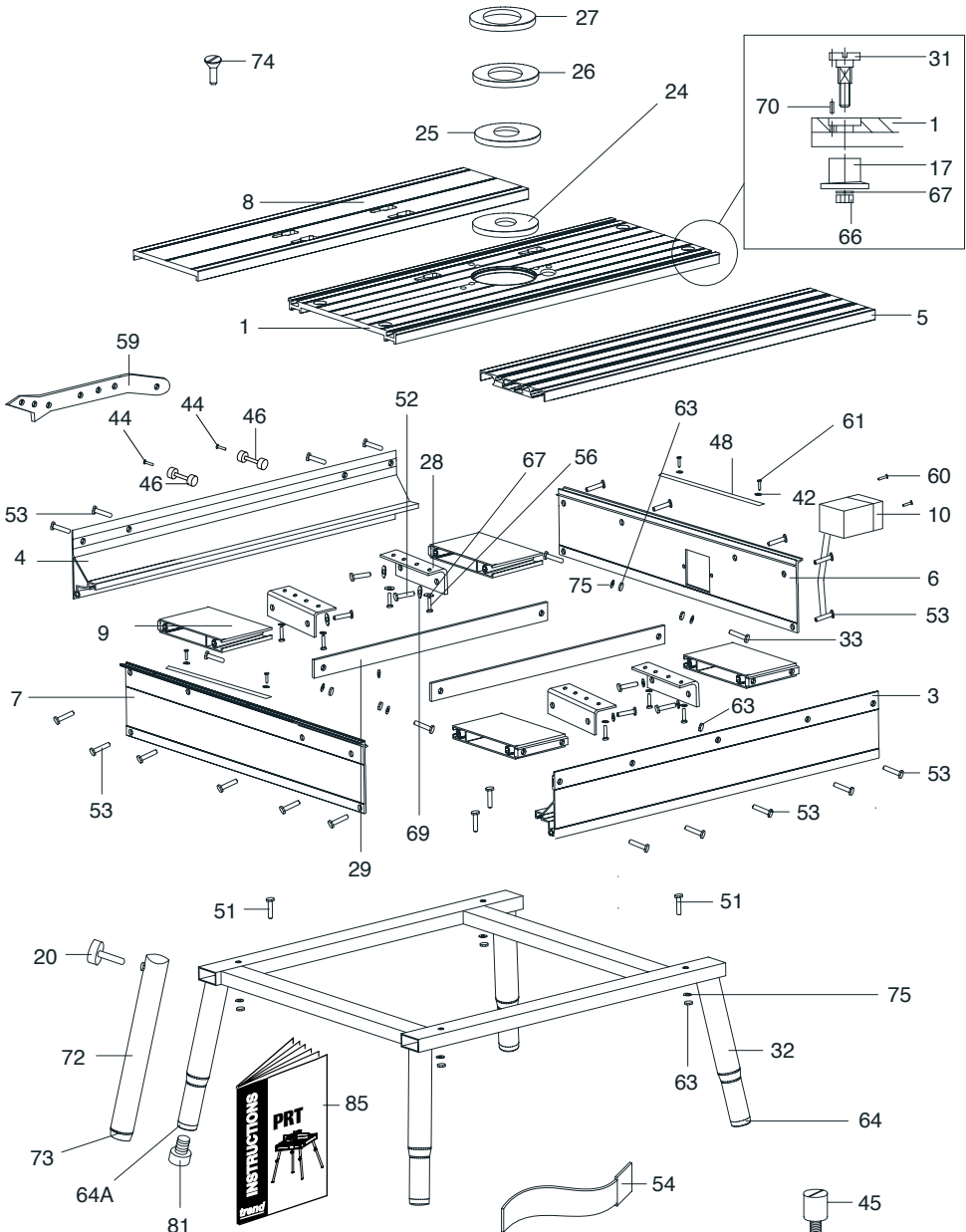
Fabrikken yter garanti på fresebordet i henhold til de betingelsene som er gjengitt på det vedlagte garantikortet.

PRT – RESERVEDELSLISTE			V2.0
08/2004			
Nr.	Antall	Betegnelse	Ref.
1	1	Bordplate, midtdel	WP-PRT/01
2	0	Freseanlegg, komplett	WP-PRT/02
3	1	Kantplate, front	WP-PRT/03
4	1	Kantplate, bak	WP-PRT/04
5	1	Bordplate, front	WP-PRT/05
6	1	Kantplate, høyre	WP-PRT/06
7	1	Kantplate, venstre	WP-PRT/07
8	1	Bordplate, bak	WP-PRT/08
9	4	Støttekloss, front	WP-PRT/09
10	1	Nullspenningsbryter 230V	WP-PRT/EURO
11	1	Holder for vippear beskytter	WP-PRT/11
12	1	Glider for beskytter	WP-PRT/12
13	1	Låsekile for beskytter	WP-PRT/13
14	1	Håndtak til eksenterlås for beskytter	WP-PRT/14
15	2	Endestykke, skrått	WP-PRT/15
16	2	Endestykke	WP-PRT/16
17	4	Eksenterlås for bordplate	WP-PRT/17
18	2	Motholdsfingrer	WP-PRT/18
19	8	Skruratt, diam. 40 mm M8 hunn	WP-PRT/19
20	4	Skruratt, diam. 40 mm M8 x 15 mm hann	WP-PRT/20
21	1	Skruratt, diam. 30 mm til beskytter M8 hunn	WP-PRT/21
22	1	Skjerm, fargeløs	WP-PRT/22
23	7	Selvborende skrue, senkhode 3 mm x 9.5 mm PZ	WP-PRT/23
24	1	Innleggsring 20 mm innvendig diam.	WP-PRT/24
25	1	Innleggsring 35 mm linnvendig diam.	WP-PRT/25
26	1	Innleggsring 54 mm innvendig diam.	WP-PRT/26
27	1	Innleggsring 68 mm innvendig diam.	WP-PRT/27
28	4	Støtteknekt for bordplate	WP-PRT/28
29	2	Vertikalstøtte for bordplate	WP-PRT/29
30	1	Mellomstykke beskytter	WP-PRT/30
31	4	Låseskrue for bordplate M6 x 27 mm rettspor	WP-PRT/31
32	1	Sveiset bordramme	WP-PRT/32
33	4	Settskrue, sekskant M8 x 22 mm	WP-PRT/33
34	1	Holderkinne for sideveis trykkfot	WP-PRT/34
35	2	Festebolt for freseanlegg M8	WP-PRT/35
36	1	Bolt til glider for beskytter M8 x 150 mm	WP-PRT/36
37	1	Fjær til glider for beskytter	WP-PRT/37
38	1	Beskytterhengsel	WP-PRT/38
39	1	Gjæringsanlegg, komplett	MITRE/1
40	2	Anleggsplate	WP-PRT/40
41	0	Sideveis trykkfot, hel enhet	PRESSURE/2
42	4	Underlagsskive for måleskala	WP-PRT/42
43	0	Hylse til håndtak på eksenterlås 12 mm	WP-PRT/43
44	2	Skrue til holder for påskyver M4 x 20 mm PZ	WP-PRT/44

PRT – RESERVEDELSLISTE			V2.0
08/2004			
Nr.	Antall	Betegnelse	Ref.
45	1	Ledetapp M6	WP-PRT/45
46	2	Hylse til holder for påskyver	WP-PRT/46
47	1	Skruer for eksenterhåndtak M8 x 60 mm	WP-PRT/47
48	2	Målskala	WP-PRT/48
49	4	Bolt for T-spor i anleggsplate M8 x 27 MM	WP-PRT/49
50	-	-	-
51	4	Skruer, sekskant M8 x 35 mm	WP-BOLT/10
52	8	Skruer, sekskant M8 x 16 mm	WP-BOLT/11
53	20	Maskinskrue til kantplater M8 x 16 mm	WP-SCW/92
54	1	Lås til bryter på overfres	PRT/LOCK
55	2	Maskinskrue M6 x 16 mm	WP-SCW/87
56	8	Sekskantskrue M6 x 8 mm	WP-SCW/88
57	2	Maskinskrue, senkhode M6 x 20 mm	WP-SCW/89
58	2	Selvgjengende skrue, panhode nr 12 x 32 mm PZ	WP-SCW/106
59	1	Påskyver	PUSHSTICK/1
60	2	Selvgjengende skrue, panhode 4,2 mm x 13 mm PZ	WP-PRT/60
61	4	Maskinskrue til målskala M4 x 6 mm rettspor	WP-PRT/61
62	1	Sekskantmutter M8	WP-NUT/08
63	8	Nylonmutter M8	WP-NUT/09
64	3	Kort bein med plastfot 30 mm	WP-PRT/64
64A	1	Kort justerbart bein med plastfot 30 mm	WP-PRT/64A
65	1	Freseanlegg, støpt hus	WP-PRT/65
66	4	Sekskantmutter M6	WP-NUT/06
67	13	Underlagsskive 6,6 mm x 12 mm x 1,6 mm	WP-WASH/11
68	1	Föring 8 mm hull	WP-PRT/68
69	8	Underlagsskive 8,3 mm x 24 mm x 1,8 mm	WP-PRT/69
70	4	Tapp til eksenterlås i bordplate	WP-PRT/70
71	1	Underlagsskive til eksenterlås 12 mm	WP-PRT/71
72	4	Langt bein	WP-PRT/72
73	4	Gummifot til langt bein	WP-PRT/73
74	3	Maskinskrue, senkhode M6 x 18 mm rettspor	WP-SCW/93
75	20	Underlagsskive 8,3 mm x 15,8 mm x 1,6 mm	WP-WASH/15
76	1	Underlagsskive 6,4 mm x 16 mm x 1,0 mm	WP-PRT/76
77	1	Styretapp gjæringsanlegg	WP-PRT/77
78	1	Gjæringsanlegg	WP-PRT/78
79	1	Låseratt gjæringsanlegg M6 x 20 mm hann	WP-PRT/79
80	1	Skinne og gradpeker til gjæringsanlegg	WP-PRT/80
81	1	Justerbar fot til kort bein	WP-PRT/81
82	1	Vertikalt justeringssett for freseanlegg	WP-PRT/82
83	3	Sekskantmutter M5	WP-NUT/05
84	3	Maskinskrue med panhode M5 x 20 mm rettspor	WP-SCW/16
85	1	Bruksanvisning	MANU/PRT
PRT/01 (Tilleggsutstyr)			
86	1	Kopieringsanlegg	PRT/01

PRT – OVERSIKT OVER RESERVEDELER

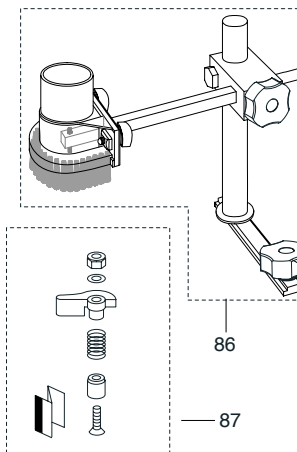
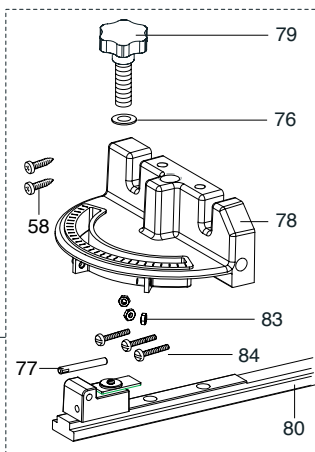
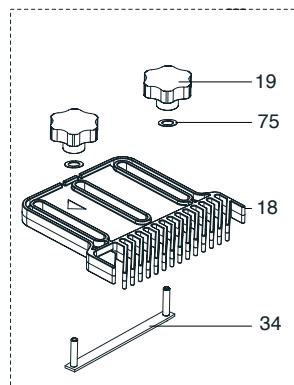
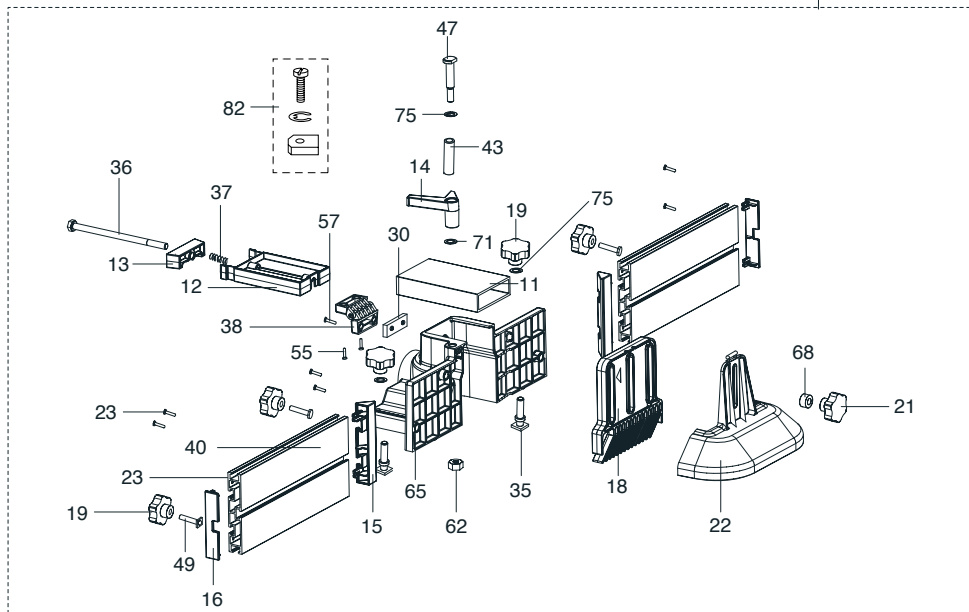
V2.0 08/2004



PRT – OVERSIKT OVER RESERVEDELER

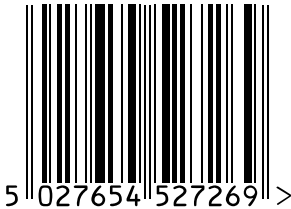
V2.0 08/2004

2



NOTES

MANU/PRT v2.0



**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