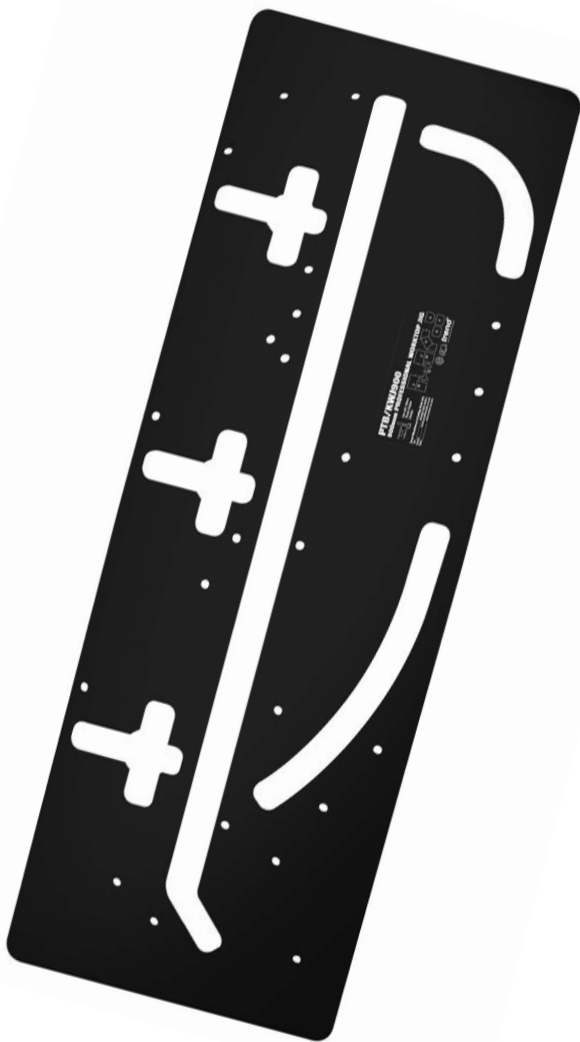




# PTB/KWJ900



***trend***<sup>®</sup>  
routing technology

Verehrter Kunde,

wir gratulieren zum Kauf dieses Trend-Produkts und hoffen, dass dieses Gerät Ihnen viele Jahre gute Dienste leisten wird.

Bitte denken Sie daran, uns Ihre Garantiekarte innerhalb von 14 Tagen nach Kauf zurückzuschicken.

## **INHALTSVERZEICHNIS**

<b>TECHNISCHE DATEN</b>	<b>1</b>
<b>SICHERHEITSVORKEHRUNGEN</b>	<b>2</b>
<b>LIEFERUMFANG</b>	<b>4</b>
<b>GERÄTEBESCHREIBUNG</b>	<b>5</b>
<b>ZUBEHÖR</b>	
– Empfohlene Fräser	6
– UNIBASE u. Kopierring	6
– Plattenverbindungsschrauben	6
– Zubehör f. Flachdübelverbindungen	7
– Flachdübel	7
– Schraubzwinde	7
<b>MONTAGE</b>	
– Bestimmung der Hülsenposition	8
– Abstand	8
– Vorbereitungen zum Fräsen	8
<b>BETRIEB</b>	
– Einstellen des Längenanschlags	9
– Weibliche Fugenkante	9
– Männliche Fugenkante	9
– Nicht-90° Verbindungen	10
– Fräsen der Aussparung für Verbinder	11
– Verstärken der Fuge	11
– Versiegeln der Fuge	12
– Eckenrundung	12
– 22.5° Gehrungsfuge	13
– Abgerundete Halbinsel	13
– 45° Eckenschräge	14
Instandhaltung und Pflege	15
Umweltschutz & Recycling	15
<b>ERSATZTEILE</b>	
– Ersatzteilliste und -zeichnung	16
Fehlerbehebung	IB

## **TECHNISCHE DATEN**

Schablonenstärke	12mm
Fräserdurchmesser	12.7mm
Werkstücksstärke	max. 45mm
Werkstücksbreite	min. 400mm max. 900mm
Kopierhülse	30mm
Gewicht	5.5kg

Folgende Symbole erscheinen überall in dieser Betriebsanleitung:



### **WICHTIG!**

Bitte Hinweise beachten.



Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig durch und bewahren Sie sie bei Ihrer PTB/KWJ900 auf.



**Technische Informationen oder Ersatzteile für dieses Gerät erhalten Sie bei unserem Technischen Kundendienst unter 08153-88180.**

## **SICHERHEIT**

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

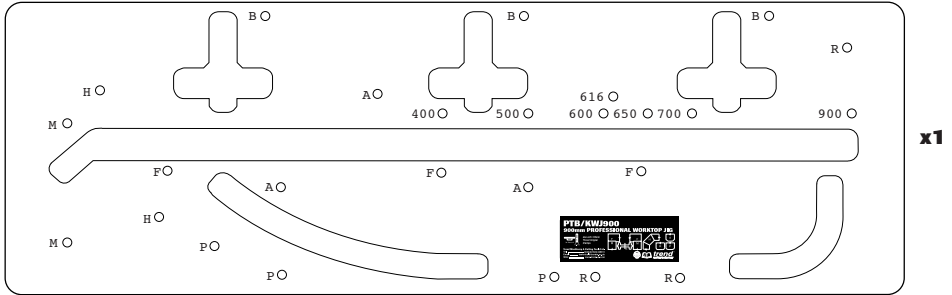
## **Pflege des Fräsers**

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

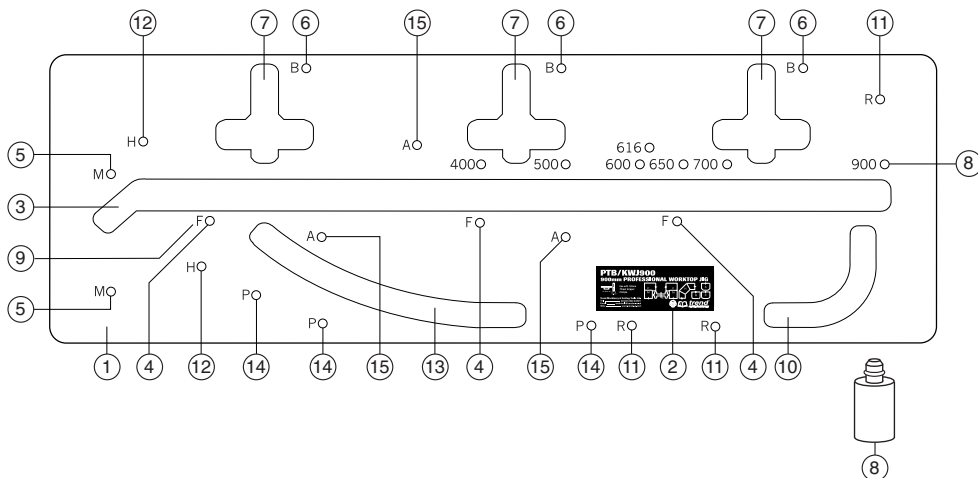
## **Nützliche Hinweise**

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

**LIEFERUMFANG**



**GERÄTEBESCHREIBUNG**



- ① Fräsplatte
- ② Label
- ③ Frässlitz für Konterung
- ④ Hülsenloch für weibliche Fugenkante
- ⑤ Hülsenloch für männliche Fugenkante
- ⑥ Hülsenloch für Aussparung der Plattenverbinder
- ⑦ Öffnung für Plattenverbinder
- ⑧ Positionshülse
- ⑨ Lochmarkierung
- ⑩ Eckenrundung
- ⑪ Hülsenloch für Eckenrundung
- ⑫ Hülsenloch für 22,5° Gehrungsfuge
- ⑬ Abgerundete Halbinsel
- ⑭ Hülsenloch für abgerundete Halbinsel
- ⑮ Hülsenloch für 45° Eckenschräge

## ZUBEHÖR

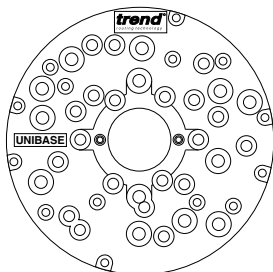
### Empfohlene Fräser

Benutzen Sie einen Fräser mit 12,7 mm Durchmesser, 50 mm Frästiefe und Eintaucheignung.



Art. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, TR17X1/2TC, TR17DX1/2TC, C153X1/2TC oder C153DX1/2TC

### Universalgrundplatte UNIBASE:



Passt zu folgenden Fräsen:

**Atlas Copco** OFSE2000  
**Bosch** GOF 1300ACE, 1600A, 1700ACE  
**Casals** FT2000VCE  
**DeWalt** DW625EK, 629  
**Draper** R1900V  
**Elu** MOF 31, 77, 98, 131, 177(E)  
**Felisatti** TP246(E), R346EC  
**Festo** OF2000E, OF1400, OF1010  
**Freud** FT2000E, FT2200VCE  
**Hitachi** MI12V, M12SA, TR12  
**Makita** 3612BR, 3612(C)  
**Metabo** OF1612, OFE1812  
**Performance Pro** CLM1250R >11/2003, CLM2050R  
**Ryobi** RE600N, R600N, RE601, R500, R502  
**Skil** 1875U1  
**T-TECH** TT/R127  
**Wadkin** R500

**Beschreibung**

Adapterplatte

**Best.-Nr.**

**UNIBASE**

### GB30 Kopingerring 30mm



### Allgemeine Anleitung zum Einsetzen der Führungshülsen in die Fräse

1. Führungshülse mit den mitgelieferten Schrauben in die Adapterplatte einsetzen.
2. Zentrierstift mit 12 mm Schaft in die Spannzange einsetzen. Fräse eintauchen, bis der Zentrierstift unten herausragt, dann Eintauchtiefe einstellen.

3. Adapterplatte mit Führungshülse auf Stift stecken.
4. Löcher ausrichten und Schrauben einsetzen, dann fest ziehen.
6. Führungshülse und Stift entfernen. Die Ausrichtung müsste jetzt stimmen. 30 mm Führungshülse und Fräser einsetzen.
7. Regelmäßig prüfen, ob Adapterplatte und Fräsenspindel konzentrisch sind.

**Beschreibung**

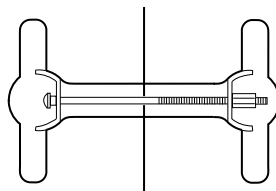
30 mm Führungshülse

**Best.-Nr.**

**GB30**

### Plattenverbindungsschrauben

Verbindungsschrauben sind unerlässlich zum Verbinden von Arbeitsplatten. Sie passen in die Ausparung an der Unterseite der Platte und werden mit einem 10 mm Maulschlüssel fest gezogen. Die Schablone hat integrierte Schlitzte zum Fräsen der Ausparungen für die Schrauben in die Unterseite der Arbeitsplatte. Die Ausparungen sind länglich, damit der Maulschlüssel Platz hat.



### Zubehör f. Flachdübelverbindungen

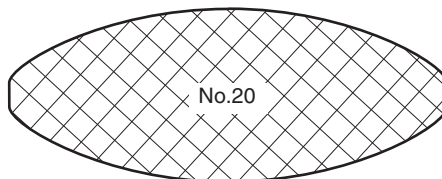
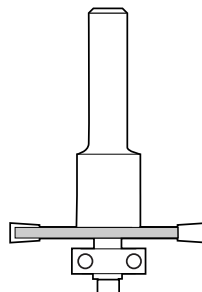
Arbeitsplatten, die unten zu wenig abgestützt sind, finden mehr Halt durch Verbindung der Kanten durch Flachdübel. Mit dem Trend Flachdübelverbindungssatz für die Fräse inkl. der Flachdübel Nr. 20 können die Platten nicht durchhängen oder sich wölben. Näheres siehe Trend Katalog.

**Beschreibung**  
Hobbyklasse Flachdübel  
Profiklasse Flachdübel

**Best.-Nr.**  
C152x1/2TC  
342x1/2TC

Flachdübel Nr. 20:  
Menge 100  
1000

**BSC/20/100**  
**BSC/20/1000**



### Schraubzwinde

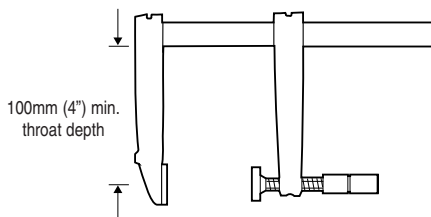


#### **WICHTIG!**

**Zwei Schraubzwingen mit mind. 100 mm Backenlänge sind zur Befestigung des Geräts an der Arbeitsplatte nötig. Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Zwingen die Fräse nicht behindern und richtig fest sitzen.**

**Beschreibung**  
Schraubzwingen

**Best.-Nr.**  
FC/200  
(2 Stck erforderlich)



## MONTAGE

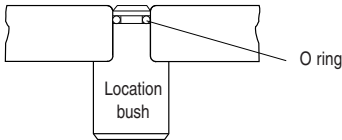
### Bestimmung der Hülsenposition

Mit drei Positionshülsen in verschiedenen Löchern der Schablone wird die jeweilige benötigte Schablonenöffnung auf der Platte für die Bearbeitung ausgerichtet.

Zur besseren Unterscheidung sind die Löcher wie folgt markiert:

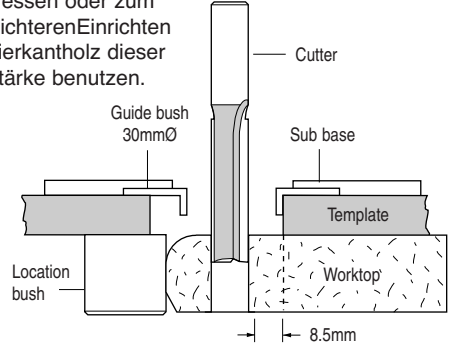
- F**– Weibliche Fugenkante
- M**– Männliche Fugenkante
- H**– 22,5° Gehrungsfuge
- B**– Aussparung für Schrauben
- A**– 45° Eckenschräge
- P**– Abgerundete Halbinsel
- R**– Eckenrundung

Die konischen Positionshülsen, die Dank sog. O-Ringe in Position gehalten werden, mit dem kleineren Ende der Hülse bei gleichzeitig leichtem Druck und Drehen in das Loch schieben. Die Hülsen müssen ganz im Loch sein. Sicherstellen, dass die Hülsen die Werkbank nicht beschädigen.



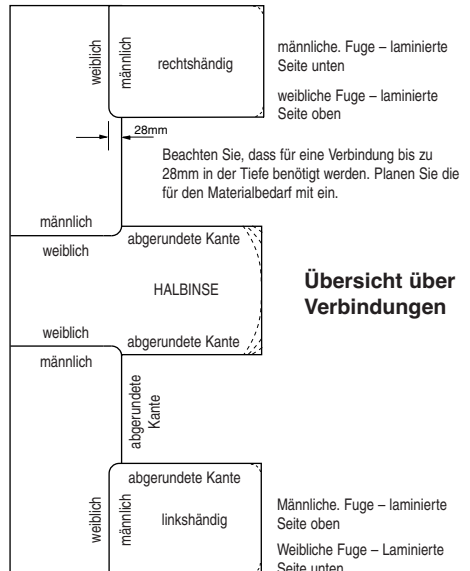
### Zu beachtende Abstände

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



### Vorbereitung zum Fräsen

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



### WICHTIG!

**Um ein Ausbrechen des Laminats zu vermeiden, müssen Fräserdrehung und Vorschub immer zur abgerundeten Kante gerichtet sein.**



**BETRIEB**

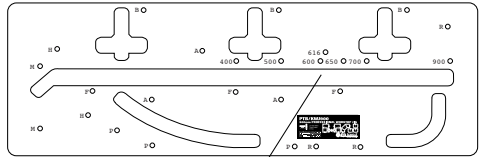


**Einstellen des Längenanschlags für die weibliche Fugenkante**

Einstellung zuerst vornehmen:

- Den Längenanschlag - mit der belabelten Seite nach oben - in Abhängigkeit von der Breite der Arbeitsplatte in einem der beiden Löcher fixieren. Ist die Arbeitsplatte nicht 400 mm, 500mm, 600mm, 616mm, 650mm, 700mm oder 900mm hilft ein Abstandhalter oder ein zusätzlich gebohrtes Loch.

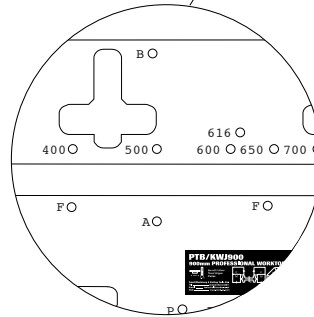
**Einstellen des Längenanschlags**



**Fräsen der weiblichen Fugenkante**



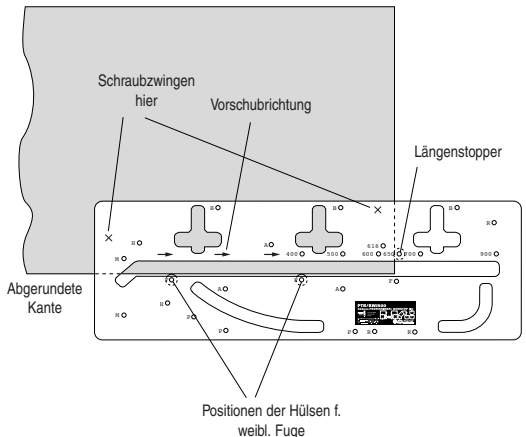
- Stecken Sie zunächst zwei Hülsen in die dafür vorgesehenen Löcher (weibl. = F). Die Hülse für den Längenanschlag beibehalten.
- Platzieren Sie die Frässhablone auf Ihrem Werkstück. Achten Sie darauf, dass die Hülsen an Ihrem Werkstück anliegen. Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Frästiefe einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts. Achten Sie darauf, dass die Zwingen den Fräser nicht behindern.



**Fräsen der weiblichen Fugenkante**



**Um Ausbrechen des Laminats zu vermeiden, müssen Fräserdrehung und Vorschub immer von rechts nach links erfolgen. Es empfiehlt sich die Tiefeneinstellung der Oberfräse für die Frästiefe zu nutzen. Mehrere Fräsdurchgänge sollten durchgeführt werden. Es ist nicht erforderlich Gerät oder Schablone fest anzudrücken. Das Eigengewicht der Maschine ist ausreichend. Achten Sie darauf, dass der Fräser stets parallel und senkrecht gehandhabt wird.**





### Fräsen einer männlichen Fugenkante

Sofern möglich, Arbeitsplatte mit weiblicher Fugenkante in gewünschter Position in der Küche ausrichten und anschließend die mit der männlichen Fugenkante obenauf legen und festklemmen. Übertragen Sie nun mithilfe eines Bleistiftes die weibliche Form auf die Männliche.

Falls dies nicht möglich ist, gehen Sie umgekehrt vor.

Je nachdem, ob Sie eine links- oder rechtshändige Verbindung fräsen, muss die Bleistiftmarkierung auf die andere Seite. Beachten Sie, dass Sie 8,5mm vom Rand der Schablone aus zusätzlich abmessen müssen, um die Fräsung anschließend entlang der Bleistiftmarkierung durchführen zu können. Grund hierfür ist der Unterschied zwischen dem Durchmesser des Oberfräsers und des Kopierriings. Benutzen Sie daher entweder einen entsprechenden Abstandhalter oder messen Sie es ab.

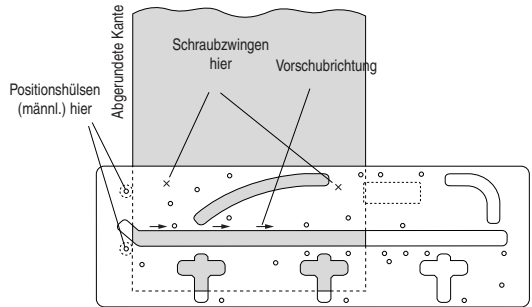
Achten Sie darauf, dass die Positionshülsen die Arbeitsplatte immer berühren, was bedeutet, dass Sie für eine männliche Fugenkante die Frässhablone wenden müssen.

Fräsen Sie immer in die abgerundete Kante hinein.

- Stecken Sie zwei Positionshülsen in die mit markierten Löcher (männliche = M).
- Belabelte Seite der Frässhablone zeigt nach unten.
- Platzieren Sie die Frässhablone breitseitig auf der Arbeitsplatte. Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Frästiefe einstellen. Fräse eintauchen und die männliche Fugenkante fräsen bevor Sie die Platte auf die richtige Länge schneiden. Mehrere Durchgänge sollten durchgeführt werden, um die Kante zu fräsen. Vorschub abermals von links nach rechts.



### Fräsen einer männlichen Fugenkante





### Nicht-90° Verbindungen (max. 3°)\*

90° Verbindungen sind nicht immer möglich. In einem solchen Fall müssen Sie die männliche Fugenkante anpassen.

Der Längenschnitzmesser hat eine schräge Seite, um für bis zu 3° abweichende Verbindungen genutzt werden zu können.

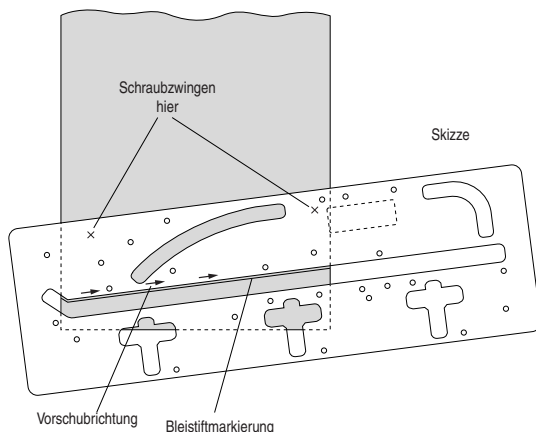
Um eine leicht schräge Fugenkante zu fräsen, platzieren sie abermals die Arbeitsplatte mit der weiblichen Fugenkante in die gewünschte Position, wie sie letztendlich montiert werden soll. Das „männliche Werkstück“ legen Sie oben auf. Anschließend festklemmen. Danach übertragen Sie mithilfe eines Bleistifts die weibliche Kantenform auf die männliche Form.

Sofern Sie aus z.B. Platzgründen Schwierigkeiten haben, die Form abzutragen, legen Sie die „weibliche Arbeitsplatte“ auf die „Männliche“ auf und tragen Sie so die Form ab.

Diese Markierung entspricht später der Fräslinie der männlichen Fugenkante.



### Fräsen von nicht-90° Verbindungen



#### \* Bitte beachten:

Nicht-90° Verbindungen sind zwar möglich, jedoch wird das Ergebnis nie an eine 90° Verarbeitung heranreichen.

## Fräsen der Aussparung für Plattenverbinder

Im Anschluss an die Konterfräsungen sollten Sie zusätzlich in die Unterseite der Arbeitsplatten sog. Plattenverbinder einsetzen. Verwenden Sie den gleichen Fräser und Kopierring wie bereits zuvor. Planen Sie ca. 150mm Abstand für die Aussparungen - von der abgerundeten Kante aus - ein. Markieren Sie sich die Position der Aussparungen auf der Unterseite der Arbeitsplatte mit einem Bleistift.

- Die Frässhablone ggf. für das Fräsen der Aussparungen umdrehen.
- Frässhablone auflegen, Schraubzwingen festziehen.
- Die Aussparungen sollten, abhängig der Werkstückdicke, ca. 20mm tief sein.
- Sobald Sie die erste Aussparung gefräst haben, Frässhablone an der nächsten Markierung ausrichten.
- Wiederholen Sie anschließend die Prozedur für die männliche Fuge.



**Die besten Ergebnisse erzielt man, wenn die Mittellinie der Plattenverbinder mit der Mitte der Arbeitsplatte übereinstimmt. Und achten Sie darauf, die Schraubzwingen wirklich fest angezogen zu haben.**

Stärke des Werkstücks	Tiefe der Aussparung
30	22mm
40	28mm

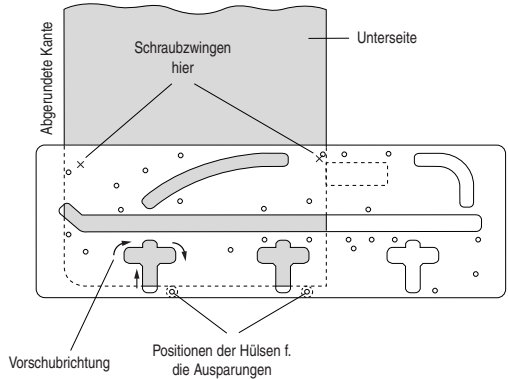
## Verstärkung der Fuge

Wenn die Fuge zwischen den Plattenteilen unten nicht abgestützt ist, kann sie mit der Zeit durchhängen. Um dies zu verhindern sollte die Fuge mit Lamellos verstärkt werden. Der entsprechende Fräser-Satz, Trend Nr. 342, TR35 oder C152 passt in Handoberfräsen. Es sollte Lamello Nr. 20 verwendet werden.

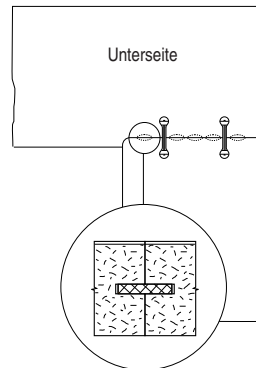
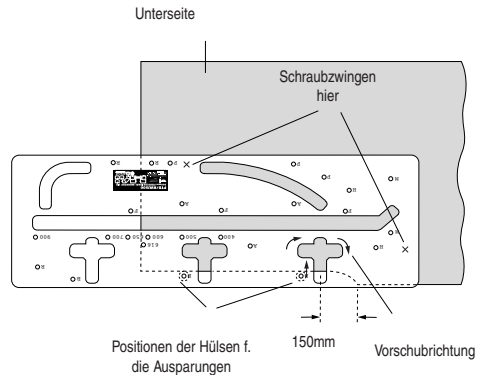
**Best.-Nr. BSC/20/100** (100 Lamellos)  
**Best.-Nr. BSC/20/1000** (1000 Lamellos)

Bei einer 650 mm Arbeitsplatte werden mindestens 5 Lamellos benötigt.

## Fräsen der Aussparungen in eine männliche Fugenkante



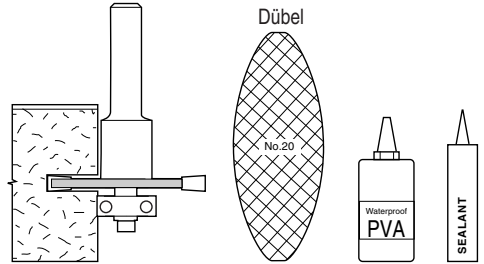
## Fräsen der Aussparungen in eine männliche Fugenkante



## Versiegeln der Fuge

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

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



## Eckenrundung

**Besonderer Hinweis:** Die Beschaffenheit dieses speziellen Kantenlaminats macht das Fräsen der Rundungen besonders schwierig.

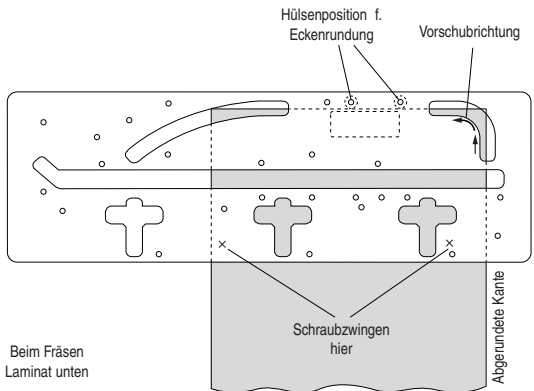
Positionshülsen in die mit R markierten Löcher stecken. Schablone gemäß Abb. auf die Platte legen; mit Schraubzwingen festklemmen.

Beim Fräsen der Rundungen ruhig die Oberfräse bzw. den Kopierriem an die entsprechende Schablonen drücken. Vorschub von links nach rechts.

Es empfiehlt sich, die Tiefenanschläge zu benutzen und drei oder vier Durchgänge zu fräsen..



## Fräsen der Eckenrundung



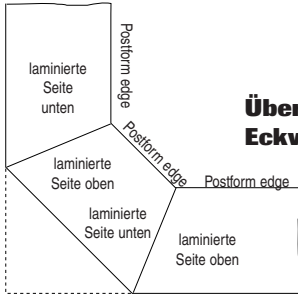
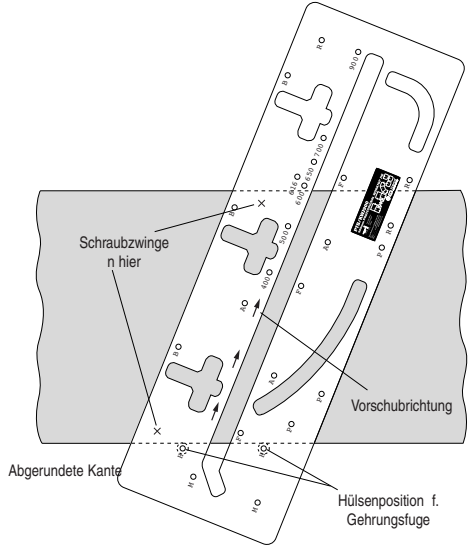
Beim Fräsen  
Laminat unten

Beim Fräsen  
Laminat oben

### Fräsen einer 22,5° Gehrungsfuge

- Für eine Gehrungsfuge – linkshändig, stecken Sie die Positionshülsen in die markierten Löcher (H). Belabelte Seite der Frässhablone zeigt nach oben.
- Platzieren Sie die Frässhablone auf der Arbeitsplatte. Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Achten Sie beim Fräsen darauf, mit dem Kopiering gegen die Schablonenkante zu drücken. Wieder von links nach rechts in Richtung der abgerundeten Kante agieren.
- Für die Konterfräsung belassen Sie die Hülsen in den gleichen Löchern.

### Fräsen einer 22,5° Gehrungsfuge



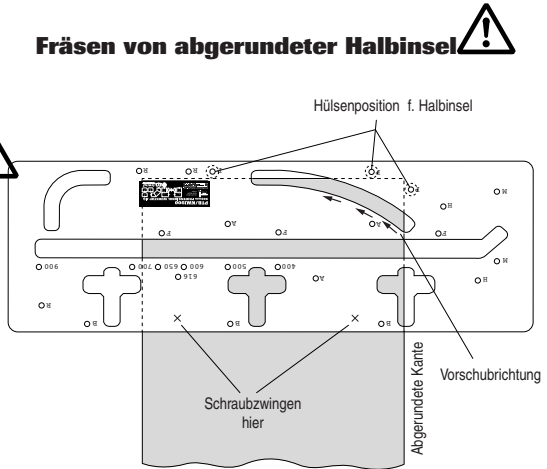
### Übersicht über Eckverbindungen

### Fräsen von abgerundeter Halbinsel

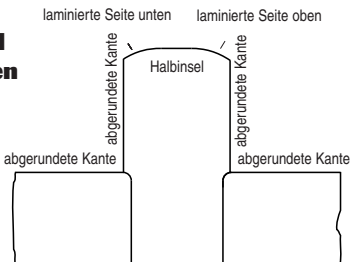
Frässhablone gemäß Abbildung auf der Arbeitsplatte ausrichten und sicherstellen, dass die Positionshülsen die Oberfläche der Platte berühren. Anschließend mit Schraubzwingen festklemmen.

Achten Sie darauf, die Oberfräse mit dem Kopiering ruhig gegen die Schablonenkante zu drücken. Vorschubrichtung von links nach rechts.

Es empfiehlt sich, die Tiefenanschläge zu benutzen und drei oder vier Durchgänge zu fräsen.



### Halbinsel Fräsungen



### WICHTIG!

**Um ein Ausbrechen des Laminats zu vermeiden, müssen Fräserdrehung und Vorschub immer in die abgerundete Kante hinein erfolgen.**

## 45° Eckenschräge

Drei Positionshülsen in die markierten Löcher (A) stecken.

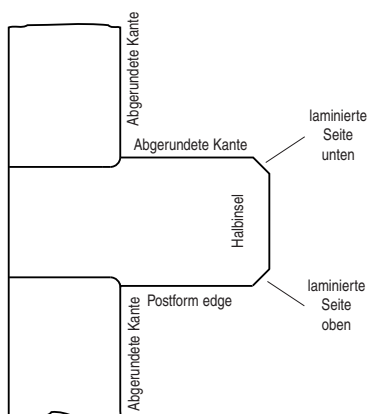
Frässhablone gemäß Abbildung auf dem Werkstück platzieren. Achten Sie darauf, dass alle Positionshülsen die Arbeitsplatte berühren. Anschließend mit Schraubzwingen festklemmen.

Es empfiehlt sich auch hier, die Tiefenansläge zu benutzen und drei oder vier Durchgänge zu fräsen.

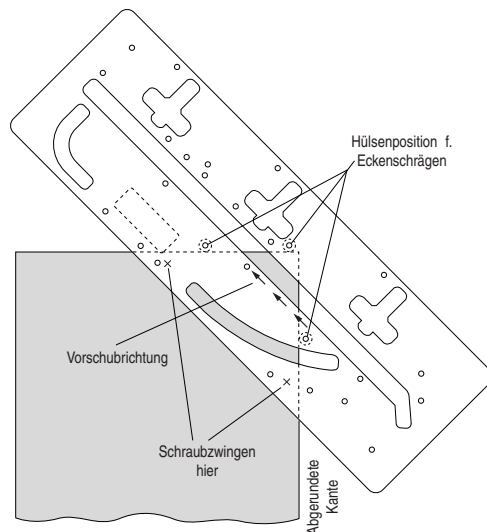
Von links nach rechts fräsen.

Belabelte Seite der Schablone unten.

## Halbinsel Fräsungen



## Fräsen von 45° Eckenschrägen



### WICHTIG!

**Um ein Ausbrechen des Laminats zu vermeiden, müssen Fräserdrehung und Vorschub immer in die laminierte Kante hinein erfolgen.**

## **WARTUNG**

Die Schablone eignet sich für langfristigen Gebrauch mit einem Minimum an Wartung.

Ein kontinuierlicher und zufriedenstellender Gebrauch der Schablone ist abhängig von der sachgemäßen Werkzeugpflege und -reinigung.

### ■ **Reinigung**

Mit einem weichen Tuch regelmäßig reinigen.

### ■ **Schmierung**

Die Schablone muss nicht regelmäßig geschmiert werden.

## **UMWELTSCHUTZ & RECYCLING**



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

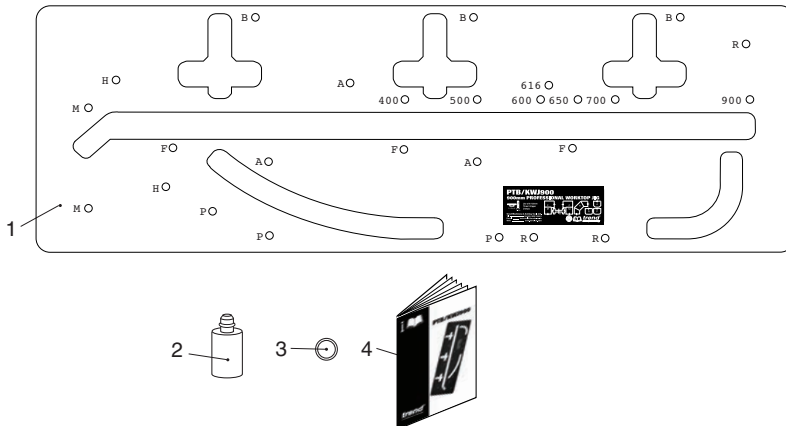
## **GARANTIE**

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



**PTB/KWJ900 – ERSATZTEILLISTE UND –ZEICHNUNG**

v1.0 02/2010



<b>PTB/KWJ900 – Ersatzteilliste</b>			<b>v1.1 02/2010</b>
<b>Nr.</b>	<b>Stückzahl</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Art.</b>
1	1	PTB/KWJ900 Frässhablone	PTB/KWJ900
2	3	Kunststoff-Positionshülse 20mm	BUSH/600
3	0	O-Ring-Set 5-tlg.	CJ/ORS
4	1	Bedienungsanleitung	MANU/PTB/900

## FEHLERBEHEBUNG

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

MANU/PTB/900DE V1.0



**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**