

T10 & T11



trend[®]
routing technology

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.

INNHOOLD

| | |
|--|--------------|
| TEKNISKE DATA _____ | 1 |
| SIKKERHET _____ | 2–3 |
| ELEKTRISK SIKKERHET _____ | 4 |
| PRODUSENTENS ERKLÆRING _____ | 5 |
| DELER SOM FØLGER MED _____ | 5 |
| BESKRIVELSE AV DELENE _____ | 6–7 |
| MONTERING OG JUSTERING | |
| – Start og stopp av maskinen _____ | 8 |
| – Fresedybde _____ | 8 |
| – Montere og ta ut fresestål _____ | 9 |
| – Hastighetskontroll _____ | 10 |
| – Festepunkter for tilbehør _____ | 10 |
| T10 | |
| – Stuss for støvutsuging _____ | 11 |
| – Innretning for fininnstilling (tilbehør) _____ | 11 |
| T10 & T11 | |
| – Styrehylse for malfresing _____ | 12 |
| T11 | |
| – Stuss for støvutsuging _____ | 13 |
| – Innretning for fininnstilling _____ | 14 |
| – Tilbehør _____ | 15 |
| ARBEIDSGANG | |
| – Freseretning og matehastighet _____ | 16 |
| – Fresing med parallellanlegg _____ | 17 |
| – Fresing med styrehylse _____ | 18 |
| – Fresing med sirkelfreseutstyr _____ | 19 |
| – Fresestål med kulelagret styrerull _____ | 20 |
| – Frihåndsfresing og fresing med skinne _____ | 21 |
| VEDLIKEHOLD OG STELL _____ | 22 |
| MILJØVERN _____ | 22 |
| GARANTI _____ | 22 |
| RESERVEDELER | |
| – Liste over reservedeler _____ | 23–26 |
| – Oversikt over reservedeler _____ | 27 |

TEKNISKE DATA

| | |
|------------------------------|--|
| Spenning: | 230 V |
| Opptatt effekt | 2000 W |
| Avgjitt effekt | 1400 W |
| Hastighet ubelastet (min) | 8000–20 000 o/min |
| Føring av vertikal bevegelse | 2 søyler |
| Vertikal bevegelse på søyler | 80 mm |
| Roterende dybdestopper | 3-trinns stopper med gradert markering |
| Diameter styrehylse: | 12 mm |
| Maksimal diameter fresestål | T10 50mm T11 70mm |
| Vekt | 5,2 kg |
| Sikring: | 230 V 10 A |

Følgende symboler er benyttet gjennom hele bruksanvisningen:



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



Betegner fare for elektrisk støt.

FORMÅLSMESSIG BRUK

Overfresen er beregnet til fresing av spor, kanter, profiler og slisser samt til malfresing (kopiering) i tre, trebaserte produkter og plast. Med redusert omdreiningshastighet og egnet fresestål montert kan det også freses i ikke jernholdige legeringer.



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

SIKKERHET



ADVARSEL:

Følg sikkerhetsinstruksene i bruksanvisningen for den maskinen som skal brukes. Vennligst les de følgende anvisningene grundig. Det kan medføre alvorlig skade å ikke gjøre det. Når du bruker elektrisk verktøy, bør du alltid følge de grunnleggende sikkerhetsreglene, inklusiv det etterfølgende for å redusere faren for brann, elektrisk støt og personskada. Følg også andre tilleggsbestemmelser som kan komme til anvendelse. Les de følgende sikkerhetsbestemmelser før du tar dette produktet i bruk.

VENNLIGST OPPBEVAR DENNE BRUKSANVISNINGEN PÅ ET TRYGT STED.

I tillegg til de etterfølgende forskriftene må alle vernebestemmelsene til Personals Arbeidstilsyn følges når det gjelder alt arbeid med elektroverktøy. Brukere må ha de nødvendige kunnskaper og ferdighetene før de tar i bruk våre produkter.

VIKTIG ANMERKNING:

Uforutsigbar risiko. Selv om sikkerhets- og bruksanvisninger for våre maskiner inneholder omfattende veiledning om sikkert arbeid med maskiner, fører enhver maskin med seg en viss uforutsigbar risiko som ikke helt kan fjernes ved hjelp av beskyttelsesmekanismer. Maskiner må derfor alltid brukes med forsiktighet!

Generelt

- Trekk støpselet ut av kontakten når maskinen ikke er i bruk, før ellersyn 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. Maskinen må ikke endres eller brukes til noe annet enn det den er beregnet til.
- 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 sklisikkert føtøy anbefales når du arbeider utendørs. Bruk hårnnett for å holde langt hår på plass.
- Tenk på arbeidsmiljøet. Bruk ikke produktet i regn eller fuktige omgivelser. Sørg for god 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 alltid til spindel og stål har sluttet å rotere 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, skjoteledning 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 før du bruker maskinen eller tilbehøret. Beskytt maskiner mot slag og støt.
- 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. Bruk ikke forvridde eller ubehagelige håndstillinger.
- Vær ikke uvøren 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 har 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 for 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 sunn 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 for den har stanset helt.
- Spenn alltid godt fast det emnet som skal bearbeides så sant 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.
- Støy. Ta nødvendige forholdsregler for å beskytte hørselen hvis lydtrykket overstiger 85 dB(A). Lydtrykket fra fresing kan overstige 85 dB(A), så hørselsvern må brukes.
- Øyebeskyttelse. Bruk beskyttelsesbriller, briller eller visir for å beskytte øynene mot sprut av fliser.
- Pustevern. Bruk ansikts- eller støvmaske, eller motordrevet pustevern. Støvmaske/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.
- Før 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 holdt av tre som stålet kan ta i.

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 før 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. Fresestål må bare brukes til den typen fresing de er designet til. Bruk dem aldri på metall eller murverk.
- 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.
- Ved bruk av sammensatt freseverktøy (flere stål over hverandre) på en spindel må du sørge for at skjærene står forskjøvet for hverandre for å redusere slaget mot stålene.
- 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.
- Dersom du merker unormal vibrasjon ved bruk av maskinen, må du stanse den øyeblikkelig. Få sjekket om fresen, fresestålet eller fastspennings-systemet er ute av senter.
- Alle festeskruer og muttere bør strammes med riktig verktøy i overensstemmelse med produsentens anvisninger.

Bruk av fastmontert håndoverfres

- Åpningen rundt fresestålet bør reduseres til et minimum ved hjelp av ileggsringer av passende størrelse i fresebordet, og du bør stille inn sideanlegget eller sette et tilleggsanlegg på sideanlegget.
- 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.
- Sørg for at tilbehør er trygt festet til arbeidsbordet, med bordplata cirka i hofte høyde.
- Sørg for at det er montert en nullspenningsutløser på eller like ved siden av tilbehøret, og at du bruker den korrekt.
- Når du bruker et fresebord, må du sørge for å stå på høyre siden av bordet (sett forfra) og mater fra høyre mot venstre (imot rotasjonsretningen til fresestålet).
- Når du bruker fresen håndholdt, må du stå til venstre side (sett forfra) og mate fra venstre mot høyre.
- 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

- Vurder matehastigheten etter lyden fra motoren. 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. Sørg 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 komposittverktøy må aldri endres gjennom vedlikeholdet. Ved ny sliping av verktøyet må det sørges for at det ikke oppstår noen svekkelse av verktøykroppen eller forbindelsen mellom skjær og kropp.
- Reservedeler må oppfylle Trends spesifikasjoner.
- De toleransene som sikrer riktig innspenning i spennhylsen, må opprettholdes.

Version 6.0 05/2005

ELEKTRISK SIKKERHET



Strømforsyning

Den elektriske motoren er bare konstruert for én voltstyrke. Sjekk alltid at strømforsyningen tilsvarer voltstyrken på motorskiltet. Maskiner merket med 230 volt kan også brukes på strøm fra en 220-volts kontakt.



T10 & T11 er dobbeltisolert i samsvar med EN 50144; derfor trengs det ikke noen jordforbindelse.

**PRODUSENTENS
ERKLÆRING**

CE T10E & T11E

Vi erklærer under vårt eneansvar at dette produktet er i samsvar med følgende standarder for standardiserte dokumenter: EN 50144, EN 55014, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3 i samsvar med direktivene 98/37/EC, 73/23/EEC, 89/336/EEC.

Lydtrykksnivået i henhold til 86/188/EEC & 98/37/EC, målt i henhold til EN 50144:

Lpa (lydtrykk) 93 dB(A)1

Lwa (akkustisk styrke) 102 dB(A)2

Radio- og TV-skjerming er i samsvar med 76/889/EEC og 82/499/EEC



**INFORMASJON OM
STØT/**

VIBRASJON

Støynivået under arbeid

kan overstige 85 dB(A).

Bruk hørselsvern!

Vektet vibrasjon hånd-arm
i henhold til EN 50144:

< 2.5 m/s²

SJ Phillips

Managing Director
Stephen Phillips

Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.

GJENSTANDER SOM FØLGER MED

T10

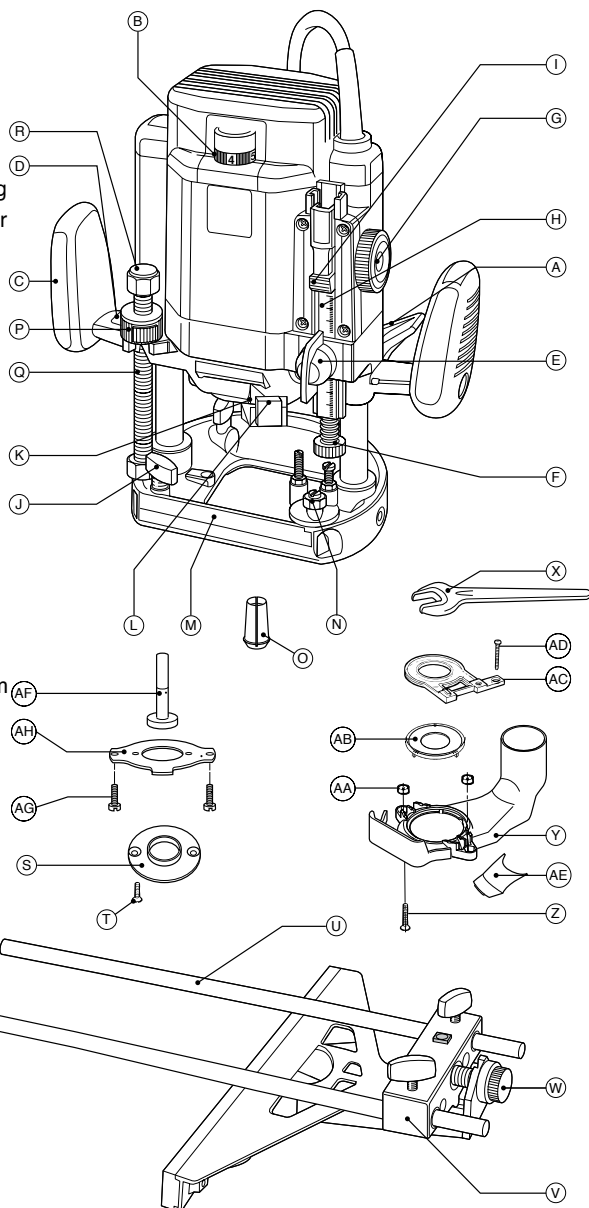
- 1 x Parallellanlegg med mikrojustering
- 2 x Stenger for anlegg (par)
- 1 x Spennhylse 12 mm
- 1 x Fastnøkkel 22 m
- 1 x Styrehylse 30 mm og festeskruer
- 1 x Indre plate og festeskruer
- 1 x Sentreringsstapp 12 mm
- 1 x Stuss for støvavsug med festeskruer
- 1 x Klips til stuss for støvavsug
- 1 x Bruksanvisning
- 1 x Registreringskort for garanti

T11

- 1 x Parallellanlegg med mikrojustering
- 1 x Stenger for anlegg (par)
- 1 x Spennhylse 12 mm
- 1 x Fastnøkkel 22 mm
- 1 x Styrehylse 30 mm og festeskruer
- 1 x Indre plate og festeskruer
- 1 x Sentreringsstapp 12 mm
- 1 x Stuss for støvavsug med festeskruer
- 1 x Klips til stuss for støvavsug
- 1 x Fininnstillingshåndtak for fresedybde
- 1 x Bruksanvisning
- 1 x Registreringskort for garanti

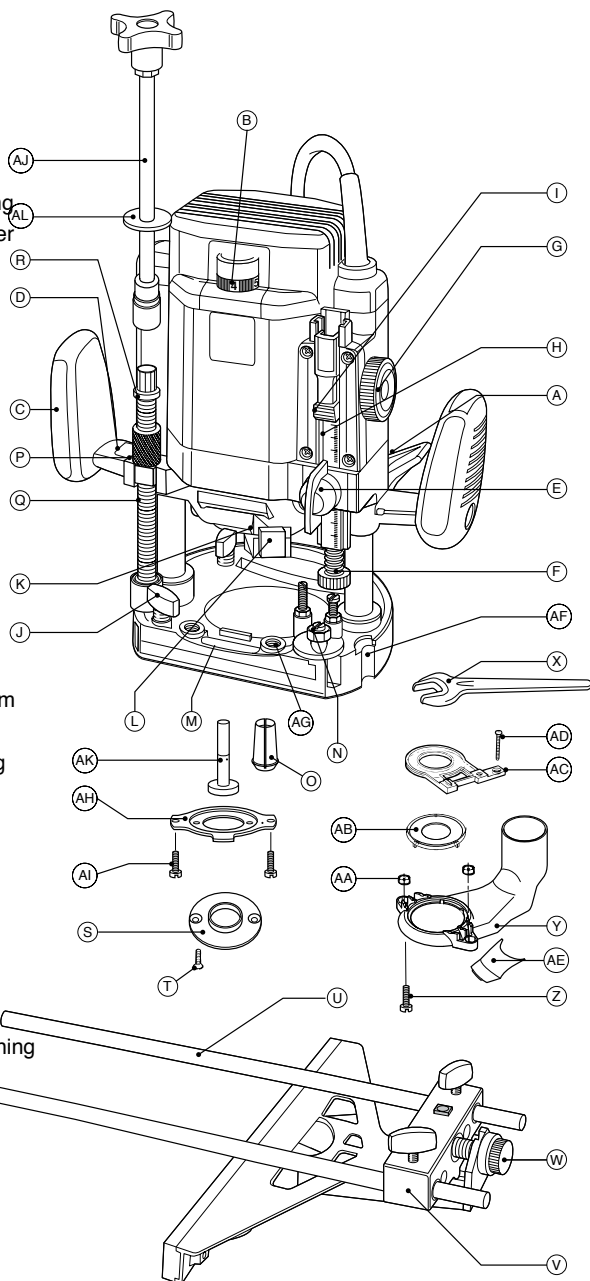
BESKRIVELSE AV DELER T10

- (A) Låsespak for dykkvandring
- (B) Kontrollskive for hastighetsregulering
- (C) Håndtak
- (D) Bryter
- (E) Låseskrue for dybdeinnstillingsstang
- (F) Mikrojusterer for dybdeinnstillingsstang
- (G) Høydejusteringsskive for dybdestopper
- (H) Målskala for dybdestopper
- (I) Forstørrelsesglass dybdeskala
- (J) Fingerskrue med antivibrasjonsfjær for parallellanlegg
- (K) Mutter på spennhylse
- (L) Spindellås
- (M) Såle
- (N) 3-trinns revolveranslag
- (O) Spennhylse
- (P) Riflet mutter
- (Q) Gjenget stang
- (R) Toppmutter på gjenget stang
- (S) Styrehylse for malfølging Ø 30 mm
- (T) Festeskruer for styrehylse
- (U) Styrestenger, anlegg 10 mm x 360 mm
- (V) Parallellanlegg
- (W) Mikrojusteringskrue til parallellanlegg
- (X) Nøkkel 22 mm
- (Y) Stuss for støvsuger Ø 35 mm
- (Z) Festeskruer for støvsugerstuss
- (AA) Festemutter for støvsugerstuss
- (AB) Innlegg til støvsugerstuss
- (AC) Toppklips for støvsugerstuss
- (AD) Skruer til toppklips for støvsugerstuss
- (AE) Klips til underside av støvsugerstuss
- (AF) Sentreringsstift for styrehylse
- (AG) Festeskruer for indre plate
- (AH) Indre plate



BESKRIVELSE AV DELER T11

- (A) Låsespak for dykkvandring
- (B) Kontrollskive for hastighetsregulering
- (C) Håndtak
- (D) Bryter
- (E) Låseskrue for dybdeinnstillingsstang
- (F) Mikrojusterer for dybdeinnstillingsstang
- (G) Høydejusteringssskive for dybdestopper
- (H) Målskala for dybdestopper
- (I) Forstørrelsesglass dybdeskala
- (J) Fingerskrue med antivibrasjonsfjær for parallellanlegg
- (K) Mutter på spennhylse
- (L) Spindellås
- (M) Såle
- (N) 3-trinns revolveranslag
- (O) Spennhylse
- (P) Riflet mutter
- (Q) Gjenget stang
- (R) Toppmutter på gjenget stang
- (S) Styrehylse for malfølgning Ø 30 mm
- (T) Festeskrue for styrehylse
- (U) Styrestenger, anlegg 10 mm x 360 mm
- (V) Parallellanlegg
- (W) Mikrojusteringssskrue til parallellanlegg
- (X) Nøkkel 22 mm
- (Y) Stuss for støvsuger Ø 35 mm
- (Z) Festeskruer for støvsugerstuss
- (AA) Festemutter for støvsugerstuss
- (AB) Innlegg til støvsugerstuss
- (AC) Topplips for støvsugerstuss
- (AD) Skruer til topplips for støvsugerstuss
- (AE) Klips til underside av støvsugerstuss
- (AF) Utsparring for hurtigtuløser og bordåpning
- (AG) Feste for Clamp Guide-systemet
- (AH) Indre plate
- (AI) Festeskrue for indre plate
- (AJ) Hendel for fininnstiller av fresedybde
- (AK) Sentreringsstift for styrehylse
- (AL) Skala for fininnstiller av fresedybde

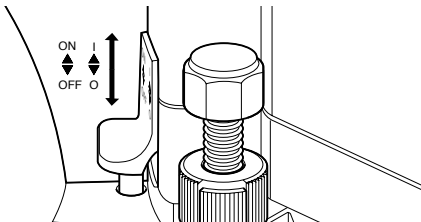


MONTERING OG JUSTERING

Start og stopp



- Starte: trekk bryteren opp.
- Stoppe: skyv bryteren ned.



Justering av fresedybden



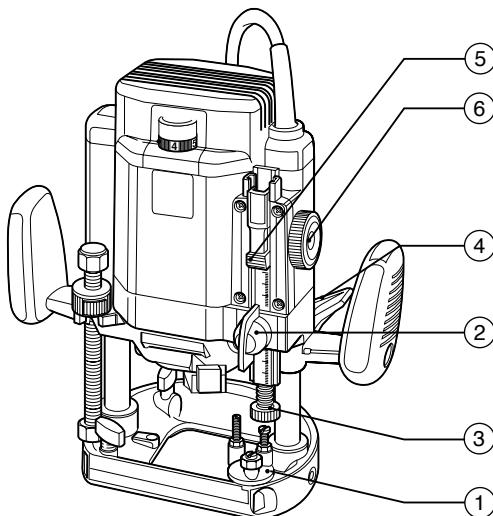
- Plasser maskinen oppå emnet etter at fresestålet er montert.
- Still inn revolveranslaget (1) som ønsket.
- Løsne fingerskruen (2) som låser dybdestopperen (3).
- Løft opp låsespaken for dykkvandringen (4) for å låse dybden.
- Før maskinen langsomt nedover til fresestålet akkurat berører emnet, og lås det der ved hjelp av låsespaken.
- Skru på knotten (6) til fininnstilleren for dybdestopp (3) berører revolveranslaget (1).



- **Foreta aldri justeringer mens overfresen går eller er plagget i.**
- **Dype kutt bør alltid freses i flere drag.**

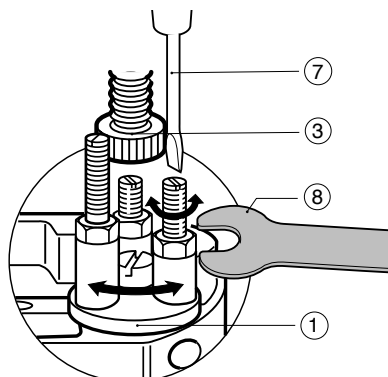
Er det nødvendig å etterjustere fresedybden, anbefales bruk av fininnstillerskruen på dybdestopperen.

- Juster fresedybden ved å bruke fininnstillerskruen (3). En omdreining tilsvarer cirka 1 mm.
- Avles fresedybden ved å bruke forstørrelseslinsen (5) og skalaen.
- Juster fresedybden til ønsket millimeter ved bruk av knotten (6).

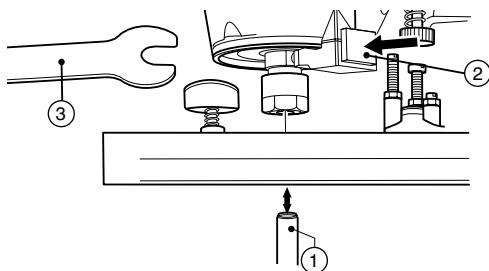
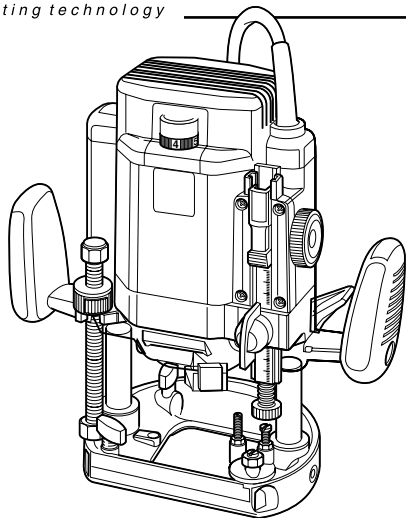


- Still inn forstørrelseslinsen (5) på et rundt tall eller på null.
 - Juster fresedybden ved hjelp av knotten (6) og forstørrelseslinsen (5).
- Avstanden mellom toppen av revolverdybdestopperen og enden av dybdestopperen tilsvarer den ønskede fresedybden.
- Trekk til knotten (2).

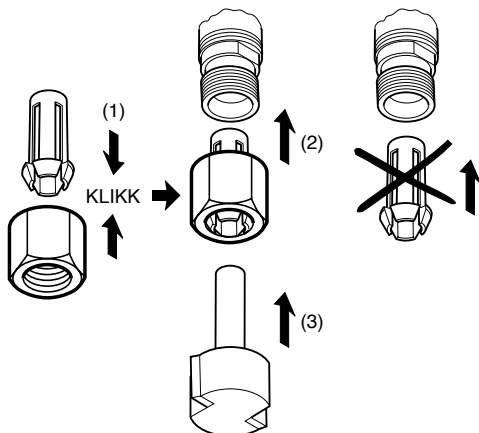
Stoppskrueene i revolverdybdeanslaget kan brukes til forhåndsinnstilling av opptil tre fresedybder. Høyden på disse kan justeres med en skrutrekker (7) og en 8 mm fastnøkkel (8).



Ved å dreie på revolverdybdeanslaget kan du raskt foreta tre forskjellige dybdeinnstillinger.



Korrekt rekkefølge for montering av spennhylse, mutter og fresestål



Montering og demontering av fresestål



Montering av fresestål



- Skyv minst $\frac{3}{4}$ av lengden på skaftet til fresestålet (1) inn i spennhylsen.
- Trykk inn spindellåsen (2) til fresespindelen er låst (det kan være nødvendig å dreie litt på spindelen for å få spindellåsen i inngrep).
- Trekk til mutteren på spennhylsen med en fastnøkkel (3). Trekk den ikke for hardt til.

Demontering av fresestål



- Løsne 22 mm-mutteren på spennhylsen med fastnøkkelen.
- Fortsett med å dreie med fastnøkkelen helt til mutteren **gjør motstand og så løsner igjen**. Dette er sikkerhetsmekanismen for å løsne spennhylsen.
- Fresestålet skal nå kunne trekkes ut.
- Hver gang du avslutter bruken av et fresestål, bør du fjerne det og lagre det på et trygt sted.



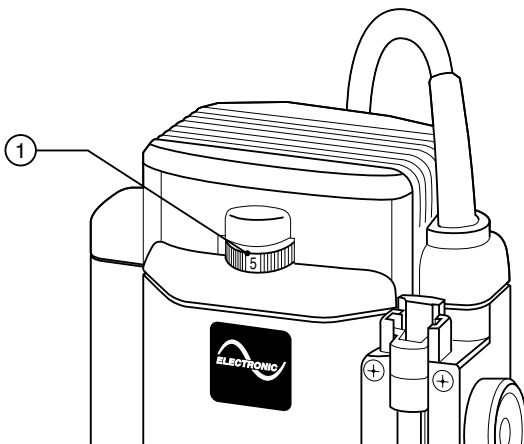
- **Trekk aldri til mutteren på spennhylsen uten et fresestål i hylsen.**
- **Bruk alltid fresestål med en skaftdiameter som tilsvarer diameteren på spennhylsen.**
- **Bruk aldri fresestål med større diameter enn 45 mm med mindre overfresen er montert i fresebord.**
- **Vær alltid forsiktig når du demonterer fresestål, slik at du unngår å skjære deg i fingrene.**

Innstilling av turtallet med hastighetskontrollen



Turtallet er trinnløst variabelt fra 8000 til 20 000 o/min ved hjelp av den elektroniske hastighetskontrollen (1) for å oppnå ensartet freseresultat på alle typer tre, plast og aluminium.

- Drei den elektroniske hastighetskontrollen til det ønskete nivået. Kontrollen har posisjoner fra 1 til 5, og dette tilsvarer omdreiningshastigheter fra 8000 o/min til 20 000 o/min.
- Generelt må de lave innstillingene brukes til fresestål med stor diameter og de høye innstillingene brukes til fresestål med liten diameter. Korrekt innstilling vil også avhenge av materialets tetthet, fresedybden og matehastigheten for overfresen, da sterkt fall i turtallet er tegn på overbelastning av motoren.

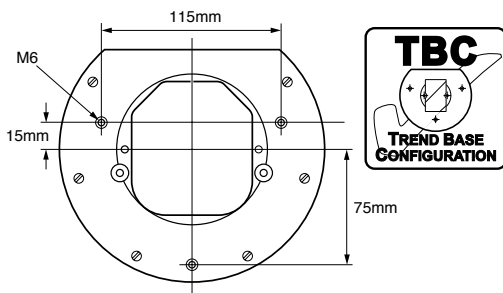


| Pos. nr. | Turtall |
|----------|--------------|
| 1 | 8000 o/min |
| 2 | 12 000 o/min |
| 3 | 16 000 o/min |
| 4 | 18 000 o/min |
| 5 | 20 000 o/min |

Festepunkter for tilbehør

Sålen på overfresen har tre hull med M6-gjenger. I disse kan det festes tilbehør, og via disse kan også fresen festes til et fresebord.

I fresekatalogen fra Trend vil du finne en hel serie med tilbehør til fresen.



Bruk av innretning for fininnstilling

Til T10 finnes det en fininnstiller med Ref. FHA/003, som er tilleggsutstyr, og T11 har en slik fininnstiller innebygd. Disse kan du bruke når du trenger å foreta en fininnstilling av fresedybden. Fininnstilleren er spesielt nyttig når du bruker en sinkefres eller har overfresen montert i et fresebord.

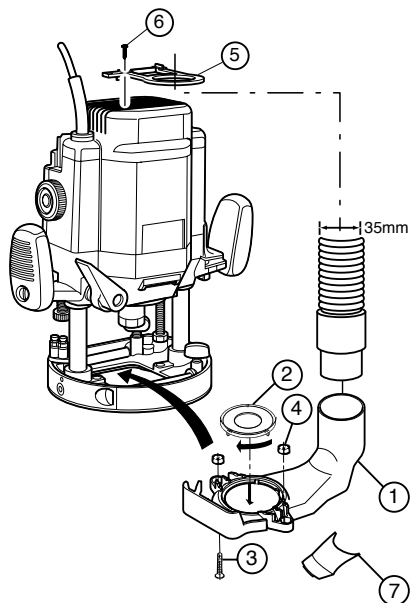
T10



Montering/demontering av stuss for støvutsuging T10

Stussen for støvutsuging består av en hoveddel (1) med klips for undersiden (7), en ileggsring (2), toppklips (5) med skruer (6), to hovedskruer (3) og to muttere (4).

- Sjekk at undersideklipset (7) er montert på hoveddelen. Skyv ileggsringen (2) inn på hoveddelen hvis det er nødvendig (1) og klikk den på plass.
- Sett mutterne (4) i hoveddelen. Sett stussen inn i fresesålen og lås den med to skruer (3).
- Monter en støvsugerslange på stussen for støvutsuging (1).
- Toppleipset (-ene) kan brukes til slanger som er påmontert en avtakbar adapter. Løsne skruen på toppen av overfresen og monter toppleipset (5) med skruen (6) som vist.



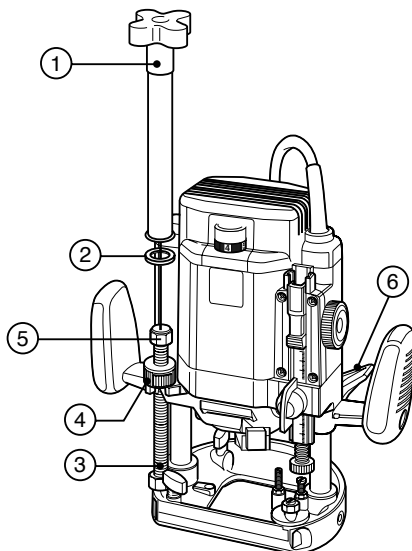
Bruk støvutsugingsinnretningen og en egnet støvsuger så sant det er mulig når du freser.



Toppleipset (-ene) kan ikke brukes med støvsugerslanger som har fast adapter montert.

Montering av finjusterer på T10 (tilleggsutstyr, Ref. FHA/003)

- Dykk fresen ned og skyv hendelen (6) ned.
- Fjern sekskanthetmutteren (5) fra gjengestangen (3). Bruk en 19 mm fastnøkkel.
- Fjern den rillete ringmutteren (4) fra gjengestangen (3).
- Sett en underlagsskive (2) på gjengestangen.
- Skru hovedgjengestangen (1) minst 25 mm av den gjengete lengden.



T10 OG T11

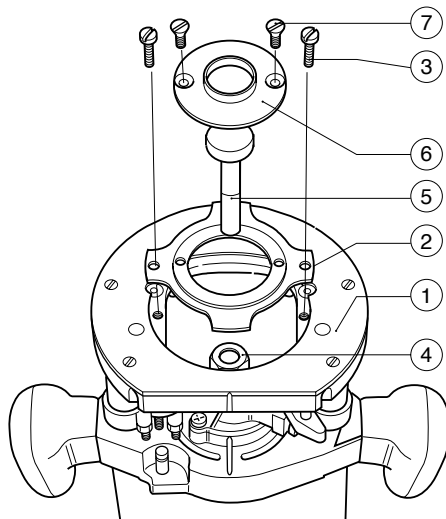
Montering av styrehylse for malfresing og indre plate

Overfresene har et enestående innebygd sentreringsystem for styrehylsen. Dette systemet sikrer at styrehylsen er nøyaktig konsentrisk med fresestålet for å gi nøyaktig fresing.

- Vend fresen opp ned.
- Monter den indre platen (2) i utsparingen i fresestålen (1). På T10 må bøssingene på den indre platen vende mot fresemotoren. På T11 må den forhøyde kanten på den indre platen vende vekk fra fresestålen. Skru de to maskinskruene med panhode (3) løst i gjennom den indre platen og inn i de gjengete hullene.

SKRUENE SKAL IKKE STRAMMES NÅ.

- Monter styrehylsen på 30 mm (6) på den indre platen (2). Monter styrehylsen med de to M5 maskinskruene med senkhode (7). Trekk til disse skruene.
- Innstillingstappen (5) har trapping for spennhylsestørrelser på 12 mm og 1/2" (4). (Til spennhylse på 1/2" skyves ganske enkelt innstillingstappen lenger inn i 1/2"-hylsen).
- Monter innstillingstappen (5) inn i 12 mm-hylsen (8) på fresen (eller 1/2"-hylsen, avhengig av den størrelsen spennhylsen har), og trekk spennhylsemutteren lett til for å holde innstillingstappen (5).
- Løsne neddykkingshendelen og press stålen lett nedover til innstillingstappen (5) stikker ut gjennom styrehylsen på 30 mm (6).
- Når styrehylsen er sentrert, strammes maskinskruene (3) med en rettsportrekker.



T11



Montering/demontering av stuss for støvutsuging T11

Stussen for støvutsuging består av en hoveddel (1) med klips for undersiden (7), en ileggsring (2) og toppklips (5) med skruer (6).

- Sjekk at undersideklipset (7) er montert på hoveddelen. Skyv ileggsringen (2) inn på hoveddelen hvis det er nødvendig (1) og klikk den på plass.
- Klips på plass i sålen ved å skyve stussen for støvutsuging (1) på plass til klipsene griper tak i utsparingen.
- Monter en støvsugerslange på stussen for støvutsuging (1).
- Toppplipset (-ene) kan brukes til slanger som er påmontert en avtakbar adapter. Løsne skruen på toppen av overfresen og monter toppklipset (5) med skruen (6) som vist.
- For å demontere stussen for støvutsuging, skyv stussen (1) til side og vipp den ut.

Ønskes en mer permanent innfesting, settes mutterne (4) i hoveddelen, stussen settes inn i fresesålen og låses med to skruer (3).



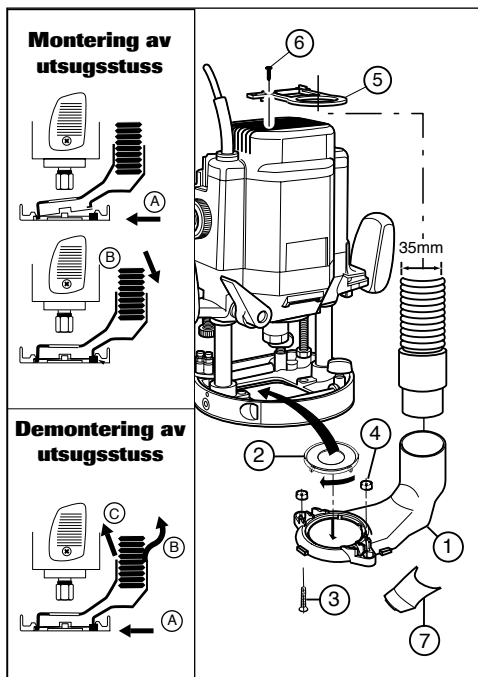
Toppplipset (-ene) kan ikke brukes med støvsugerslanger som har fast adapter montert.

Bruk av T11 uten fininnstilleren

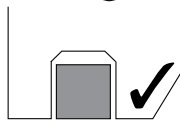
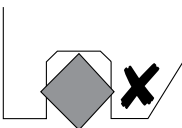
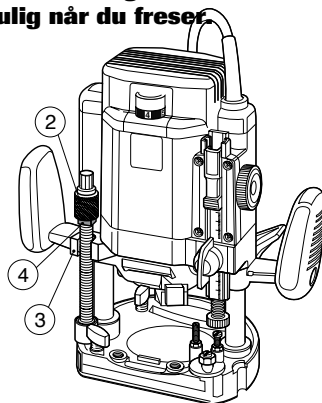
Ved frihåndsbruk bør den rillete mutteren (2) skrues opp til toppen på stangen og trekkes til for hånd mot den sekskantete hettemutteren. Underkanten på den rillete mutteren (4) bør stilles i flukt med gaflene (3) på motorhuset.



Ved normal dykkfresing bør du påse at underkanten på den rillete mutteren flukter riktig med gaflene nederst på motorhuset. Dette vil sikre at fresestålet kan trekke seg sikkert tilbake i fresesålen.



Bruk støvutsugingsinnretningen og en egnet støvsuger så sant det er mulig når du freser.

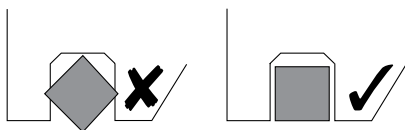


Montering av fininnstiller på T11

Fininnstilleren på T11 kan brukes ved fresing på frihånd eller når fresen er montert opp ned under et fresebord. Bores det et hull i passe størrelse i bordplaten, kan også fresedybden stilles inn og justeres fra oversiden av bordplaten.

For å forberede for fininnstillingen:

- Dykk fresen og skyv ned låsehendelen (1).
- Skru den rillete mutteren (2) nedover stangen til den er tett ved gaflene på motorhuset (3).
- Juster underkanten på den rillete mutteren (4) slik at den kommer på plass i gaflene (3).
- Løsne låsehendelen for dykkvandringen (1).



Ved bruk på frihånd

- Plasser fininnstillerhåndtaket (5) på gjengestangens øverste sekskantmutter (6).
- Drei håndtaket med klokka for å løfte motorhuset og redusere fresedybden.
- Drei håndtaket mot klokka for å senke motorhuset og øke fresedybden.

En omdreining tilsvarer 1,5 mm. Fininnstillereviser (7) kan nullstilles.

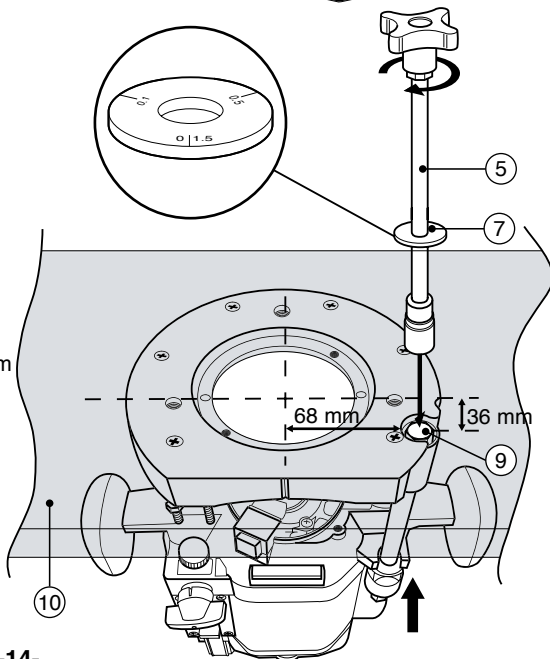
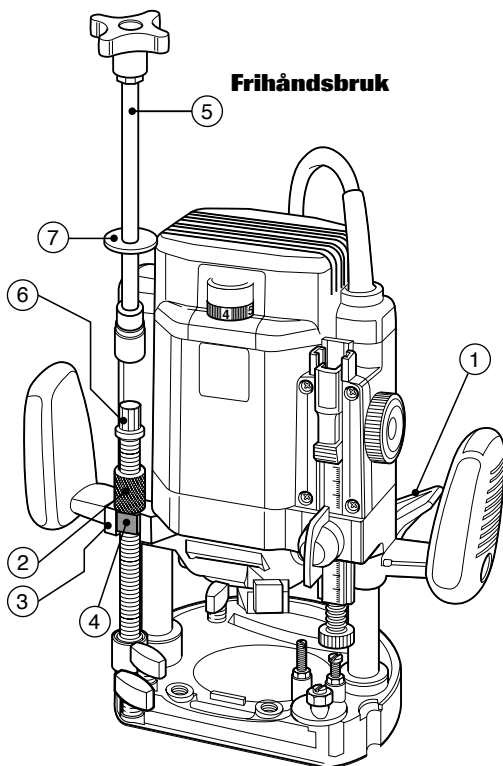
Ved bruk i fresebord



- Sørg for at fresen er riktig montert i fresebordet (10), se neste side.
- Plasser fininnstillerhåndtaket (5) på gjengestangens nederste sekskantmutter (9) gjennom hullet i fresebordet.
- Drei håndtaket med klokka for å løfte motorhuset og øke fresedybden.
- Drei håndtaket mot klokka for å senke motorhuset og redusere fresedybden.

En omdreining tilsvarer 1,5 mm. Fininnstillereviser (7) kan nullstilles.

Frihåndsbbruk



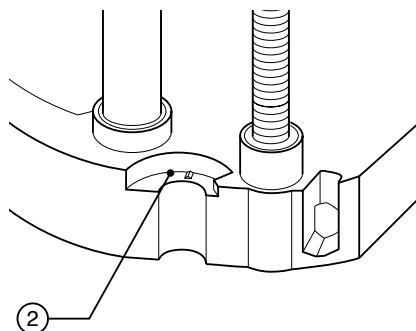
Brukers endring av fresebord for å kunne bruke fininnstillere til T11



For å bruke fininnstilleren når fresen er montert i et fresebord, må det bores et hull med 20 mm diameter i bordplaten på fresebordet. For å finne riktig hullplassering er det sikrest å ta av glideplaten under sålen på T11-fresen og bruke den som mal.

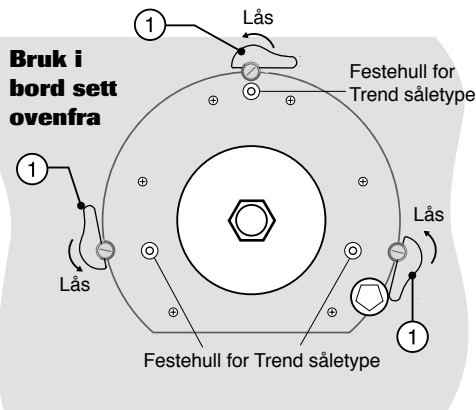
- Merk av hullet for fininnstillerskafet i bordplaten ved å bruke glideplaten av kunstharpiks under fresaen som mal.
- Ta vekk glideplaten.
- Merk sentrum for hullet med en kjerne.
- Bor et styrehull i sentrum.
- Bor opp hullet til 20 mm diameter.
- Fjern alle eventuelle grader.

Du finner også en mal på side 28.



Hurtigkoblingssett for T11 tilleggstrer Ref. T11/JT/KIT

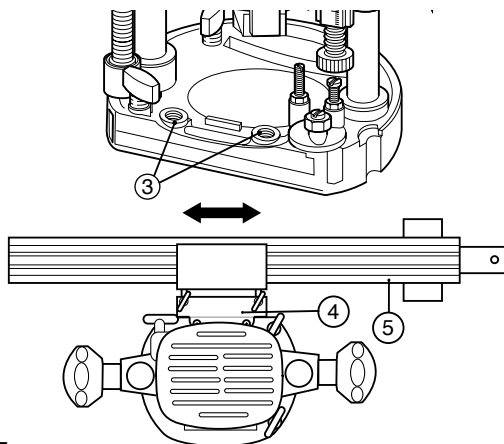
Hurtigkoblingssettet for T11 består av tre kamlåser (1) til å låse fresen i et fresebord med. Settene kan ettermonteres på fresebordet brukeren selv har lagd ved boring av hull i riktig størrelse i et fast mønster i bordplaten. Settene omfatter tre kamlåser, tre hylser, tre fjærer og tre sett med bolt og mutter. Settene leveres med veiledning med hensyn til boring og bruk av kamlåserne. Kamlåserne griper tak i tre utfresinger (2) i sålen på overfresen T11.



Ved bruk av store speildørfreser, når det tas dype kutt eller hvis fresen skal brukes undermontert i lange perioder, bør fresen også sikres ved hjelp av tre M6 maskinskruer som skrues inn i festehullene for overfres med Trend såltype (TBC).

Clamp Guide-system for T11, tilleggstrer Ref. T11/CGS/KIT

T11 har to hull med M6-gjenger på oversiden av fresaen (3), og i disse kan Clamp Guide-systemet (4) festes. Tilbehøret benyttes sammen med Clamp Guide-skinne (5) og kan da brukes for å frese parallelle spor, noter osv.



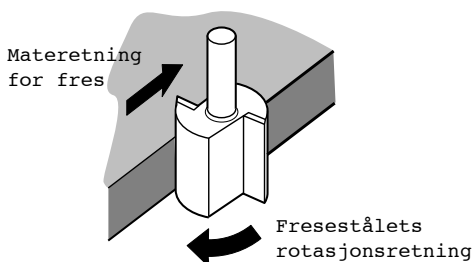
ARBEIDSGANG



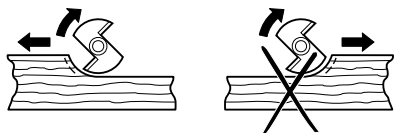
Materetning



Materetningen skal alltid være den motsatte av rotasjonen til fresestålet. Ellers er det fare for tilbakeslag.



Materetning



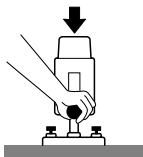
Ved fresing langs en kant må retningen fresen føres i, være den motsatte av rotasjonen til fresestålet. Dette vil gi det riktige freseresultatet og hindre at fresestålet "hogger" i materialet. Det vil også trekke fresen inn mot emnet, og derfor vil parallellanlegget eller den kulelagrete styrerul-len ha mye mindre tendens til å "vandre" vekk fra kanten på emnet.

Matchastighet



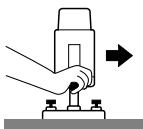
Den hastigheten som fresestålet mates inn i emnet med, må ikke være så høy at motoren mister turtall, eller så lav at fresestålet avsetter brennemerker på den freste treflaten. Øv deg i å bedømme hastigheten ved å lytte på den lyden motoren gir fra seg mens du freser.

Trinnene ved dykkfresing



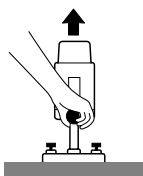
Trinn én

Dykk motorhuset ned og lås dette ved å presse ned hendelen for låsing av dykkvandingen.



Trinn to

Foreta den fresingen som skal utføres.



Trinn tre

Løsne hendelen for låsing av dykkvandingen. Motorhuset vil da gå tilbake til normalstillingen av seg selv.

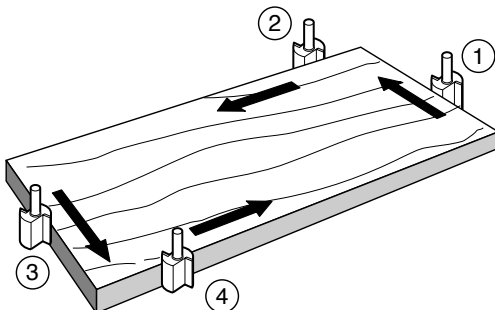


Ha alltid dykkvandingen låst med låsehendelen mens du freser.

Kantfresing av naturmaterialer



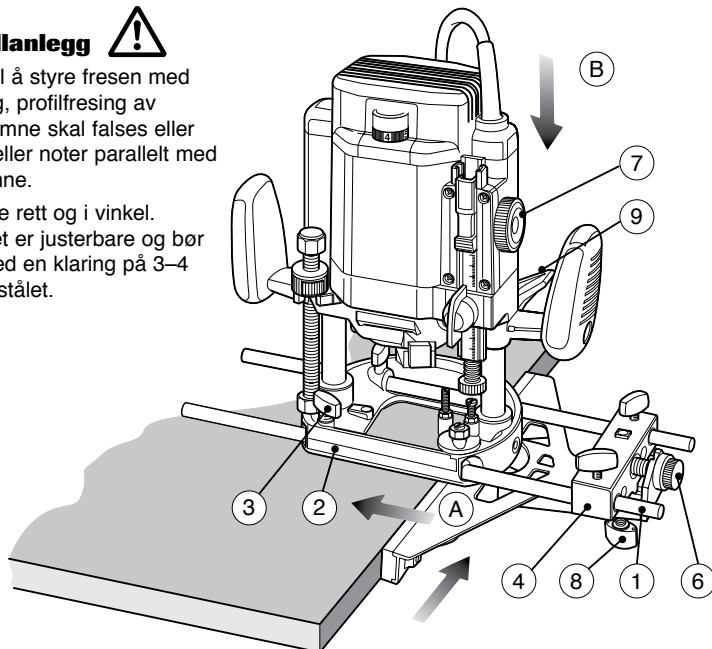
Fres alltid endeveden først når du freser kantene på naturlige materialer, og deretter kan du frese langveden. Dette sikrer deg at hvis det oppstår "utrifter", vil disse bli fjernet når du freser langveden.



Fresing med parallellanlegg

Parallellanlegget brukes til å styre fresen med når det foretas kantfresing, profilfresing av kanter, om kanten på et emne skal falses eller hvis det skal freses spor eller noter parallelt med kanten midt inne på et emne.

Kanten på emnet må være rett og i vinkel. Styreskinnene på anlegget er justerbare og bør ideelt sett være innstilt med en klaring på 3–4 mm på hver side av fresestålet.



Montering og bruk av anlegget

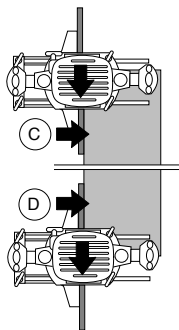
- Sjekk at fingerskruene (3) er løst helt. Skyv styrestengene (1) inn i fresestålen (2) og trekk til fingerskruene (3).
- Juster anlegget (4) slik at det står i den ønskete avstanden, og spenn det fast i denne posisjonen med fingerskruene (3).
- Før deretter fresestålet nedover til det befinner seg akkurat så vidt over emnet.
- Det er mulig å foreta finjusteringer ved å løsne låseskruen (8) på undersiden, regulere på mikrojusteringsskruen (6) og låse innstillingen igjen med låseskruen (8). En omdreining på mikrojusteringsskruen (6) tilsvarer 1,0 mm sideveis justering.
- Senk fresestålet helt ned på emnet, og still inn freseedybden ved å trekke opp dybdestopperen (7) tilsvarende freseedybden.
- Start overfresen, og når fresestålet er kommet opp i full hastighet, dykker du det forsiktig ned i emnet og låser dykkvandringen der.
- Før fresen langs emnet mens du holder

nødvendig sideveis press (A) for å sikre at ikke anlegget "vandrer" vekk fra kanten på emnet, samt nedoverrettet press på den indre hånden (B) for å hindre at fresen tipper.

- Når kuttet er gjennomført, slipper du fresen opp, sikrer med hendelen for dykkvandring (9) og slår av motoren.

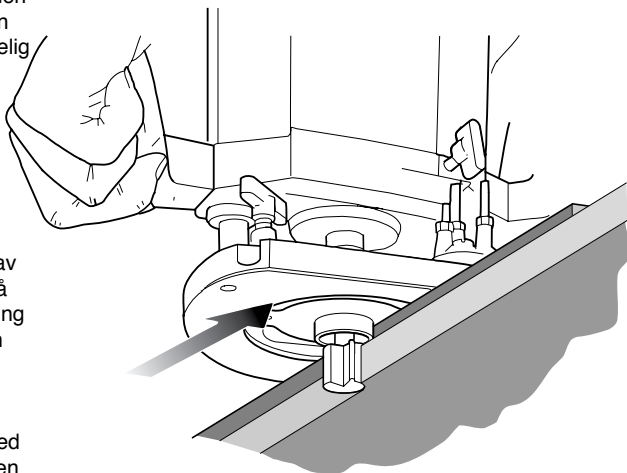
Når du starter kuttet, skal trykket ligge mot den fremre styreskinnen (C) til den bakre styreskinnen får kontakt med kanten på emnet.

Ved utløpet av kuttet skal trykket ligge mot den bakre styreskinnen (D) til kuttet er avsluttet. Dette vil hindre at fresestålet vipper innover i enden på emnet og lager et hakk i hjørnet på det.



Fresing med mal

Styrehylsen brukes sammen med en fresemal når fresearbeidet består av mange gjentakelser eller emnet har en komplisert form. Malen festes på oversiden av emnet. Det velges et fresestål med en diameter som kan passere med tilstrekkelig klaring gjennom sentrum av styrehylsen. Fresestålet kan ha rette eller profilerte skjær. Overfresen kan da føres rundt fresemalen slik at malens form gjentas.

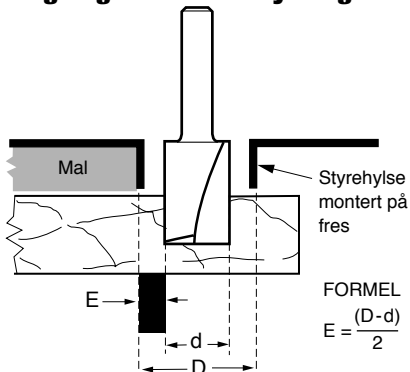


Slik kan malen lages

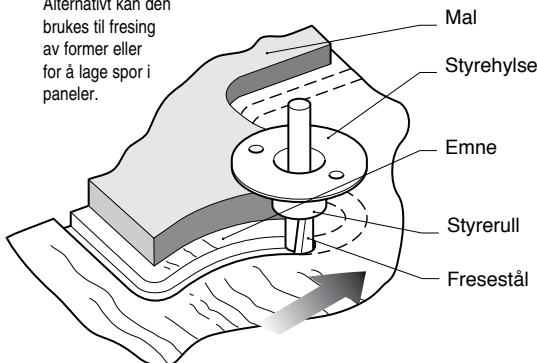
Malen kan lages med ønsket utforming av 6 mm MDF, kryssfiner eller plast. Det må tas hensyn til styrehylsens formforskyvning når fasongen på malen beregnes. Malen må være så mye mindre enn det ferdige produktet som halve forskjellen mellom den "ytre kanten" på styrehylsen og den "ytre kanten" på fresestålet. Se under med hensyn til beregning av formforskyvningen. Kanten på malen må være helt feilfri ellersom ujevnheter vil bli overført til det ferdige emnet.


Bruk av mal for å frese en rett kant

Beregning av formforskyvning



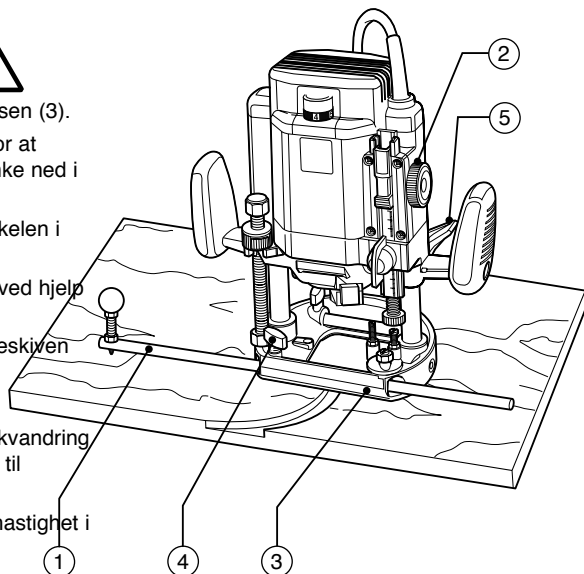
Alternativt kan den brukes til fresing av former eller for å lage spor i paneler.



Fresing med stangsirkel 
(tilleggsutstyr
Ref. BEAM/002)

Fresing av buer med overfres 

- Monter stangsirkelen (1) i sålen på fresen (3).
- Plasser maskinen på emnet og sørg for at spissen på stangsirkelen vil kunne synke ned i emnet.
- Mål radien og fest spissen på stangsirkelen i denne posisjonen.
- Fest stangsirkelen (1) i fresasålen (3) ved hjelp av fingerskruen (4).
- Still inn fresedybden ved hjelp av måleskiven (2).
- Start maskinen.
- Etter at du har utløst hendelen for dykkvandring (5), kan du sakte dykke maskinen ned til dybdestopperen og låse den der.
- Fres noter, falsler osv. med jevn matehastighet i retning mot klokka.
- Når du er ferdig, utløser du hendelen for dykkvandring (5) så maskinen løfter seg opp.
- Stans maskinen.



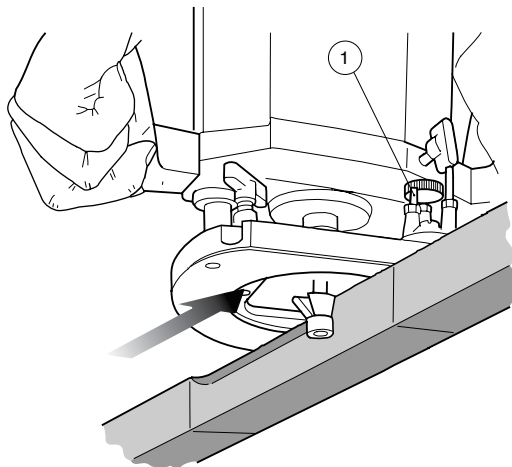
Sørg for at ikke spissen på stangsirkelen flytter seg, og at ikke ledningen kommer i veien.

Bruk av fresestål med styrerull

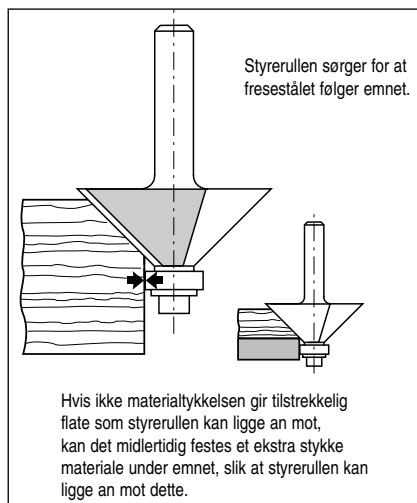
Det finnes en lang rekke fresestål med kulelagret styrerull i enden til bruk ved profilfresing av kanter. Dette gjør det mulig å frese emner med en eller annen fasong eller rette kanter uten bruk av en styreinretning som parallellanlegg eller styrelist.

Kanten må være helt lytefri, ettersom ujevnheter vil gjenspeiles i finishen på kantformen. Ofte tilbys det styreruller med alternative diametere som vil endre the fasongen på den kantprofilen fresestålet gir.

Med enkelte utforminger, som for eksempel fassfresen under, vil økende fresedybde gi en bredere profilert kant, for eksempel en bredere fas..



- Monter fresestålet med styrerull i spennhylsen på overfresen.
- Plasser overfresen på emnet.
- Still inn fresedybden ved hjelp av dybdestopperen (1).
- Start maskinen.
- Løsne hendelen for dykkvandring og dykk maskinen sakte ned til dybdestopperen.
- Fres kanten på emnet ved å føre fresen i den viste retningen og med styrerullen løpende langs kanten.
- Hold fresen i en jevn og sammenhengende bevegelse for å hindre brennemerker på emnet. Der det er mulig bør det foretas en rekke fresedrag med økende dybde. Et lett sistedrag vil gi en god finish.
- Når fresingen er fullført, lar du maskinen gå tilbake til utgangsstillingen ved å løsne hendelen for dykkvandring.
- Stans maskinen.



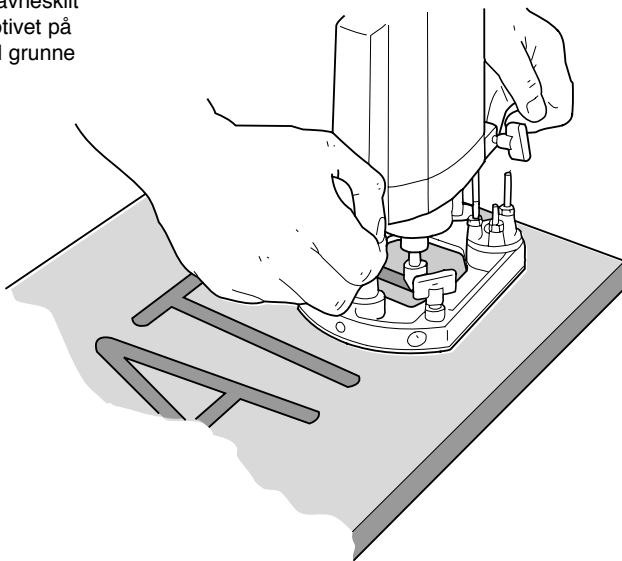
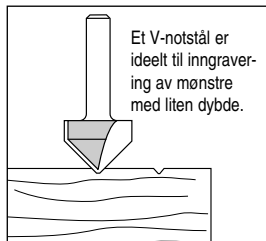
Trykk nedover med den hånda som er på innsiden av fresen for å hindre at fresen vipper.

Frihåndsfresing



Overfresen kan også brukes til skriffresing eller kreativ frihåndsfresing uten noen som helst form for styring.

Med litt øvelse kan du frese tall eller navneskilt på frihånd. Strek opp designen eller motivet på emnet og fres etter oppstrekningen med grunne fresedrag.

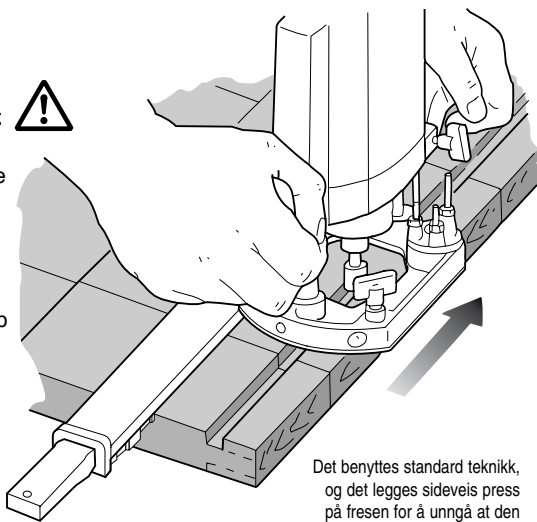


Fresing med Clamp Guide og styrelist



Der det ikke er mulig å bruke et parallellanlegg, er det også mulig å frese langs en Clamp Guide eller styrelist som er spent fast oppå emnet. Clamp Guide har innebygd spennanordning.

Bruk den rette kanten på fresaålen og beregn den nødvendige avstanden fra kanten på Clamp Guide til det fresaeporet du skal utføre.



Det benyttes standard teknikk, og det legges sideveis press på fresaen for å unngå at den vandrer vekk fra Clamp Guide.

VEDLIKEHOLD OG STELL

Renhold

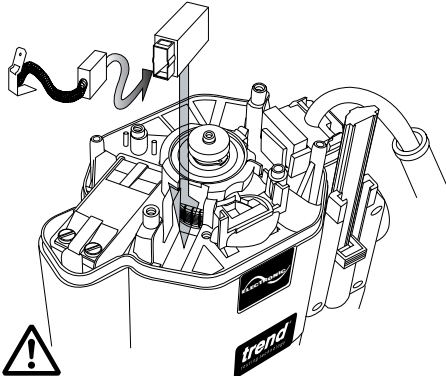
- Hold maskinen ren til enhver tid. Noen vedlikeholdsprodukter og rensemidler kan skade deler av plast, blant annet produkter som inneholder bensol, trikloretylen og ammoniakk.
- Bruk aldri kaustiske midler for å gjøre ren deler av plast.

Bytte av kullbørster



Sørg for at maskinen er koblet fra strømforsyningen.

Kullbørstene vil måtte byttes ut når de er slitt ned til et bestemt nivå.



Vi anbefaler at kullbørstene blir byttet ut ved henvendelse til vår avdeling for teknisk support. Overfresen vil da også få en grundig inspeksjon.

- Løsne de to skruene og ta vekk toppdekslet.
- Løsne de to skruene og flytt unna den variable hastighetskontrollen.
- Løsne de skruene som holder klemma på børsteholderen og ta ut holderen med børste.
- Løsne ledningen, trekk i fliken på børsten og trekkbørsten ut.
- Monter en ny børste i holderen.
- Sett ledningen på igjen og sett børstearrangementet tilbake på plass.
- Sett på plass igjen dekeslet til børsteholderen

og skruene.

- Sett på plass igjen den variable hastighetskontrollen og fest den med skruene.
- Sett dekslet på og fest det med skruene.
- Bruk alltid originale T10/T11-reservedeler.

Smøring

- Kulelagrene i maskinen trenger ikke smøring, da de er forseglet. De to soylene for dykkvandringer på fresesålen bør oljes lett en og annen gang.
- Hold kjøleribbene i motorhuset rene og utildekket til enhver tid. Blås ut støv og skitt med jevne mellomrom.
- Sjekk kullbørstene visuelt. Dersom du ser at det gnistrer kraftig, kan det være nødvendig å skifte dem.
- Etter omkring 40 arbeidstimer anbefales det å få foretatt en inspeksjon av maskinen hos vår avdeling for teknisk support.

MILJØVERN



Sørg for at pakkemateriell resirkuleres i stedet for å bli kastet som avfall.

Tilbehør og pakkemateriell bør sorteres for en miljøvennlig resirkulering.



Spesialavfall. Dette produktet må ikke kastes i beholder for vanlig husholdningsavfall.

Det kan gjelde lokale bestemmelser for separat innsamling av elektriske produkter fra husholdningen, enten ved kommunalt mottak eller hos forhandler når du kjøper et nytt produkt.

GARANTI

Fabrikkgarantien for maskinen gjelder i henhold til betingelsene på det vedlagte garantikortet.

Opplysninger om adresse og telefon til Trends nærmeste avdeling for teknisk support finner du på baksiden av denne veiledningen.

| T10 & T11- SPARE PARTS LIST | | | v2.0 06/2005 |
|--|-------------|---|---------------------|
| No. | Qty. | Desc. | Ref. |
| 1 | 1 | Armature 115V T10EL & T11EL | WP-T10EL/001 |
| | 1 | Armature 230V T10E & T11E | WP-T10E/001 |
| 2 | 1 | Field Coil 115V T10EL & T11EL | WP-T10EL/002 |
| | 1 | Field Coil 230V T10E & T11E | WP-T10E/003 |
| 3 | 1 | Switch | WP-T10/003 |
| 4 | 2 | Carbon Brush 115V (1 pair) | WP-T10EL/004 |
| | 2 | Carbon Brush 240V (1 pair) | WP-T10E/004 |
| 5 | 1 | 2 Core Cable Only 115V UK T10L & T11L | WP-T10L/005 |
| | 1 | 2 Core Cable with Plug 230V UK T10 & T11 | WP-T10/005 |
| | 1 | 2 Core Cable with Plug 230V Euro T10&T11/EURO | WP-T10EUR/005 |
| 6 | 2 | Brush Holder | WP-T10/006 |
| 7 | 1 | Top Vent Housing | WP-T10/007 |
| 8 | 1 | Field Housing | WP-T10/008 |
| 9 | 2 | Lead (Field to Yellow Brush) 115V T10L & T11L | WP-T10L/009 |
| | 2 | Lead (Field to Yellow Brush) 230V T10 & T11 | WP-T10/009 |
| 10 | 1 | Lead (Red x 105mm) | WP-T10/010 |
| 11 | 1 | Switch Lever | WP-T10/011 |
| 12 | 1 | Machine Screw Csk M4 x 6mm Phillips | WP-T10/012 |
| 13 | 1 | Switch Slider | WP-T10/013 |
| 14 | 2 | Brush Holder Clamp | WP-T10/014 |
| 15 | 4 | Screw Self Tapping Pan 3.8mm x 12mm Phillips | WP-T10/015 |
| 16 | 1 | Top Bearing 12mm x 32mm x 10mm 6201-2RSL | WP-T10/016 |
| 17 | 1 | Circlip | WP-T10/017 |
| 18 | 2 | Screw Self Tapping Dome 4mm x 25mm Phillips | WP-T10/018 |
| 19 | 1 | Cable Guard 115V T10L & T11L | WP-T10L/019 |
| | 1 | Cable Guard 240V T10 & T11 | WP-T10/019 |
| 20 | 4 | Bolt Pan M5 x 68mm Phillips | WP-T10/020 |
| 21 | 4 | Washer Split M5 | WP-T10/021 |
| 22 | 2 | Screw Self Tapping Pan 3.2mm x 13mm Phillips | WP-T10/022 |
| 23 | 1 | Cable Clamp | WP-T10/023 |
| 24 | 1 | Lead Switch to Speed Control (Red x 95mm) | WP-T10/024 |
| 25 | - | - | - |
| 26 | 1 | Depth Stop Support (Left Hand) | WP-T10/026 |
| 27 | 1 | Depth Stop Support (Right Hand) | WP-T10/027 |
| 28 | 1 | Depth Stop Lens | WP-T10/028 |
| 29 | 4 | Screw Self Tapping Dome 3.8mm x 14mm PH | WP-T10/029 |
| 30 | 1 | Half Nut Hex M12 | WP-T10/030 |
| 31 | 2 | Screw Self Tapping Dome 4.8mm x 63mm PH | WP-T10/031 |
| 32 | 1 | Fan Baffle | WP-T10/032 |
| 33 | 1 | Fan | WP-T10/033 |
| 34 | 1 | Washer | WP-T10/034 |
| 35 | 1 | Plunge Lock Lever | WP-T10/035 |

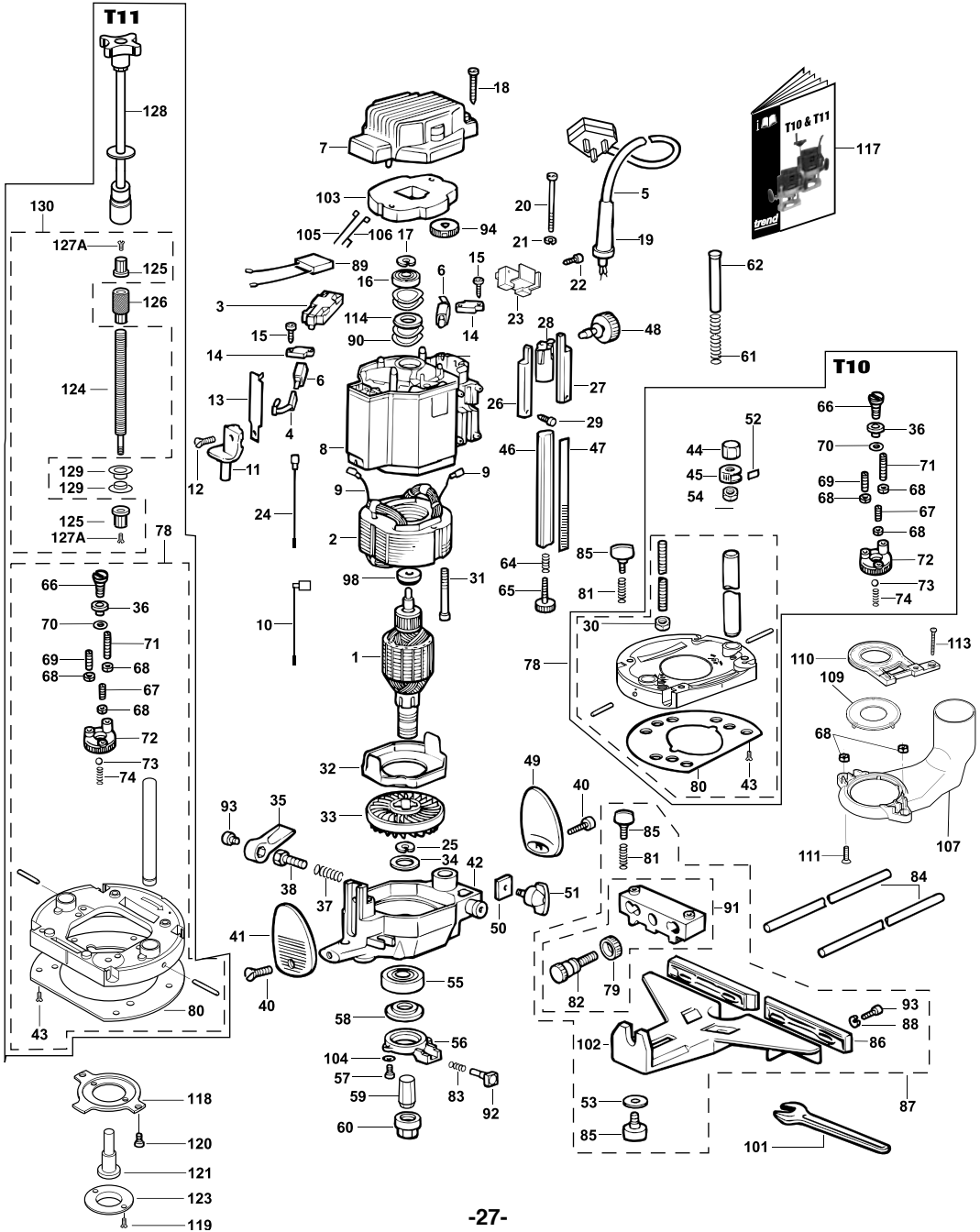
| T10 & T11 - SPARE PARTS LIST | | | v2.0 06/2005 |
|---|-------------|---------------------------------------|---------------------|
| No. | Qty. | Desc. | Ref. |
| 36 | 1 | Spacer for Revolving Guide | WP-T10/036 |
| 37 | 1 | Spring for Plunge Lever | WP-T10/037 |
| 38 | 1 | Plunge Lever Bolt | WP-T10/038 |
| 39 | - | - | - |
| 40 | 2 | Machine Screw Csk M8 x 35mm Phillips | WP-T10/040 |
| 41 | 1 | Handle Left | WP-T10/041 |
| 42 | 1 | Lower Bearing Housing T10 | WP-T10/042 |
| | 1 | Lower Bearing Housing T11 | WP-T11/042 |
| 43 | 6 | Machine Screw Csk M4 x 8mm Phillips | WP-T10/043 |
| 44 | 1 | Domed Nut Hex M12 | WP-T10/044 |
| 45 | 1 | Knurled Nut Outer | WP-T10/045 |
| 46 | 1 | Depth Stop | WP-T10/046 |
| 47 | 1 | Scale Label | WP-T10/047 |
| 48 | 1 | Depth Stop Adjustment Knob | WP-T10/048 |
| 49 | 1 | Handle Right | WP-T10/049 |
| 50 | 1 | Depth Stop Locking Plate | WP-T10/050 |
| 51 | 1 | Depth Stop Locking Knob | WP-T10/051 |
| 52 | 2 | Spring for Depth Stop Nut | WP-T10/052 |
| 53 | 1 | Washer 6.6mm x 12mm x 1.6mm | WP-T10/053 |
| 54 | 1 | Slider for Depth Stop Nut | WP-T10/054 |
| 55 | 1 | Bearing 25mm x 47mm x 12mm 6005-2RSL | WP-T10/055 |
| 56 | 1 | Spindle Lock Housing | WP-T10/056 |
| 57 | 3 | Machine Screw Pan M4 x 8mm Phillips | WP-T10/057 |
| 58 | 1 | Bearing Lock Nut | WP-T10/058 |
| 59 | 1 | Collet 12mm (Europe) | CLT/T10/12 |
| | 1 | Collet 12.7mm (UK & Eire) | CLT/T10/127 |
| 60 | 1 | Collet Nut | CLT/NUT/T10 |
| 61 | 2 | Plunge Spring | WP-T10/061 |
| 62 | 2 | Plunge Spring Rod | WP-T10/062 |
| 63 | - | - | - |
| 64 | 1 | Spring for Depth Stop | WP-T10/064 |
| 65 | 1 | Depth Stop for Micro Adjustment Screw | WP-T10/065 |
| 66 | 1 | Machine Screw for Revolving Guide | WP-T10/066 |
| 67 | 1 | Threaded Pin M5 x 18mm | WP-T10/067 |
| 68 | 5 | Nut Hex M5 | WP-T10/068 |
| 69 | 1 | Threaded Pin M5 x 22mm | WP-T10/069 |
| 70 | 1 | Washer Dished 6.35mm x 12.5mm x 0.5mm | WP-T10/070 |
| 71 | 1 | Threaded Pin M5 x 35mm | WP-T10/071 |
| 72 | 1 | Revolving Guide | WP-T10/072 |
| 73 | 1 | Ball for Revolving Guide | WP-T10/073 |
| 74 | 1 | Spring for revolving guide | WP-T10/074 |

| T10 & T11 - SPARE PARTS LIST | | | v2.0 06/2005 |
|---|-------------|--|---------------------|
| No. | Qty. | Desc. | Ref. |
| 78 | 1 | Base Casting Complete T10 | WP-T10/078 |
| | 1 | Base Casting Complete T11 | WP-T11/078 |
| 79 | 1 | Side Fence Micro Adjuster Scale | WP-T10/079 |
| 80 | 1 | Phenolic Slider Base T10 | WP-T10/080 |
| | 1 | Phenolic Slider Base T11 | WP-T11/080 |
| 81 | 5 | Spring for Thumb Knob | WP-T10/081 |
| 82 | 1 | Side Fence Micro Adjuster Screw | WP-T10/082 |
| 83 | 1 | Spindle Lock Spring | WP-T10/083 |
| 84 | 1 | Guide Rods 10mm x 360mm (Pair) | ROD/10X360 |
| 85 | 5 | Thumb Knob Male M6 x 15mm | WP-T10/085 |
| 86 | 2 | Side Fence Cheek | WP-T10/086 |
| 87 | 1 | Side Fence Complete T10 | WP-T10/087 |
| | 1 | Side Fence Complete T11 | WP-T11/087 |
| 88 | 4 | Washer 5.5mm x 9.5mm x 1.0mm | WP-T10/088 |
| 89 | 1 | Capacitor | WP-T10/089 |
| 90 | 4 | Washer Spring | WP-T10/090 |
| 91 | 1 | Side Fence Bridge with Adjuster T10 | WP-T10/091 |
| | 1 | Side Fence Bridge with Adjuster T11 | WP-T11/091 |
| 92 | 1 | Spindle Lock Button | WP-T10/092 |
| 93 | 5 | Machine Screw Pan M5 x 15mm Phillips | WP-T10/093 |
| 94 | 1 | Speed Control Dial | WP-T10E/094 |
| 95 | 2 | Machine Screw Csk M5 x 10mm Phillips | WP-T10/095 |
| 98 | 1 | Magnet for Speed Control | WP-T10E/098 |
| 101 | 1 | Spanner 22mm A/F | SPAN/22 |
| 103 | 1 | Speed Control Board 115V T10EL & T11EL | WP-T10EL/103 |
| | 1 | Speed Control Board 230V T10E & T11 | WP-T10E/103 |
| 104 | 3 | Washer Split Spring M4 | WP-T10/104 |
| 105 | 1 | Lead (Red x 115mm) | WP-T10/105 |
| 106 | 1 | Lead (Red x 115mm) | WP-T10/106 |
| 107 | 1 | Dust Spout T10 | WP-T10/107 |
| | 1 | Dust Spout T11 | WP-T11/107 |
| 109 | 1 | Dust Spout Clip | WP-T10/109 |
| 110 | 1 | Dust Spout Retaining Clip | WP-T10/110 |
| 111 | 2 | Machine Screw Pan M5 x 12mm Slot | WP-SCW/42 |
| 113 | 1 | Screw Self Tapping Pan 4mm x 32mm Phillips | WP-T10/112 |
| 114 | 1 | Spacer | WP-T10/113 |
| 117 | 1 | Manual T10 & T11 | MANU/T10 |
| | | | |

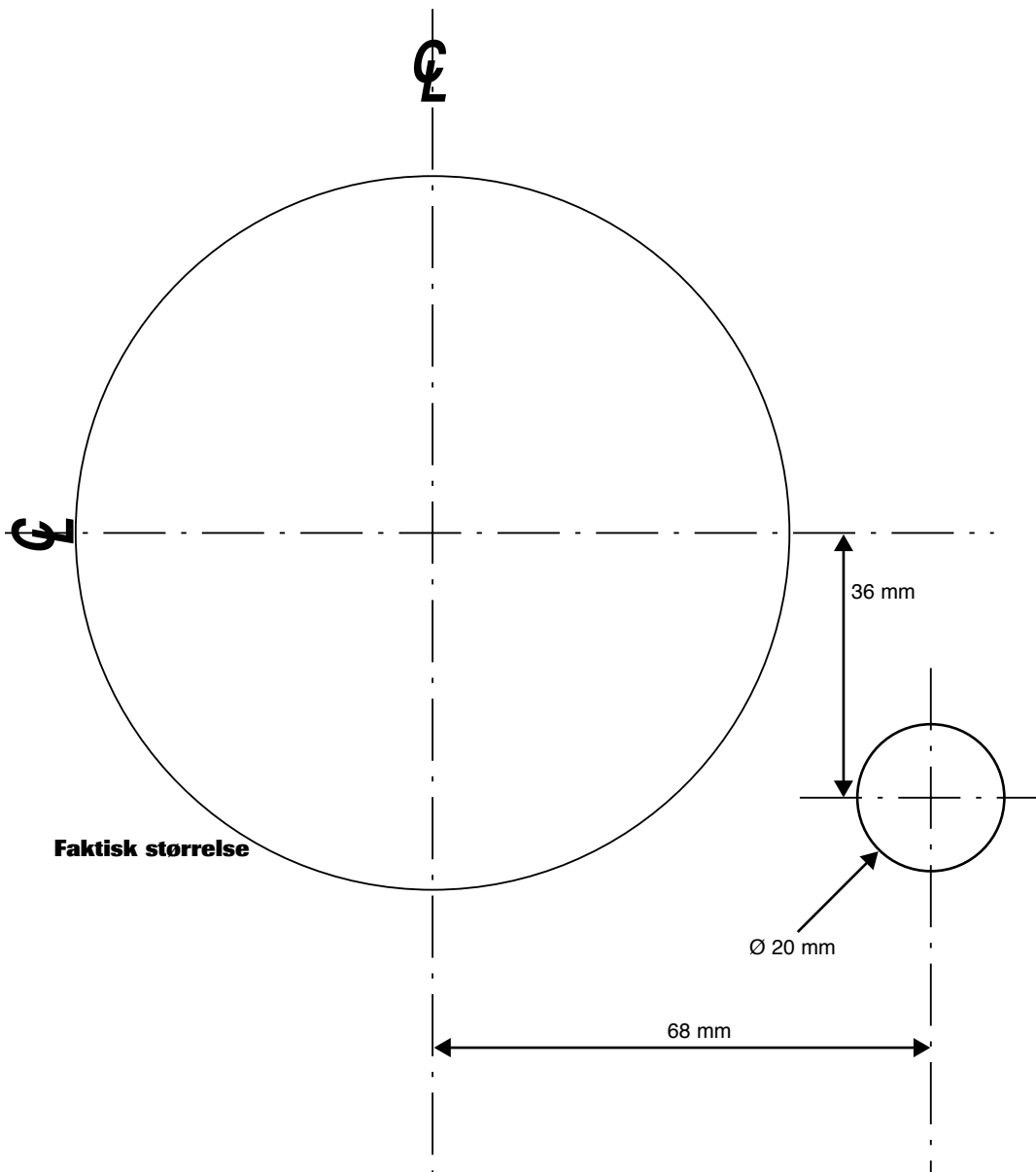
| T10 & T11 - SPARE PARTS LIST | | | v2.0 06/2005 |
|---|-------------|---|---------------------|
| No. | Qty. | Desc. | Ref. |
| 118 | 1 | Inner Plate T10 | WP-T10/075 |
| | 1 | Inner Plate T11 | WP-T11/075 |
| 119 | 2 | Machine Screw Csk M5 x 8mm Slot | WP-SCW/09 |
| 120 | 2 | Machine Screw Cheese M5 x 8mm Slot | WP-SCW/98 |
| 121 | 1 | Line up Pin 12mm & 1/2" | WP-T9/090 |
| 123 | 1 | Guide Bush 30mm x 10mm | GB30/A |
| FOR T11 | | | |
| 124 | 1 | Stud for Table Height Adjustment T11 | WP-T11/124 |
| 125 | 2 | End Cap Hex for Stud T11 | WP-T11/125 |
| 126 | 1 | Barrel Nut for Table Height Adjustment T11 | WP-T11/126 |
| 127 | 1 | Spring Washer for Table Height Adjustment T11 | WP-T11/127 |
| 128 | 1 | Table Fine Height Adjuster T11 | WP-T11/128 |
| 129 | 1 | Washer for Table Height Adjustment T11 | WP-T11/129 |
| | | | |

T10 & T11 - SPARE PARTS DIAGRAM

v2.0 06/2005



**Hullposisjon ved tilpasning av hull for T11
fininnstiller i fresebord**



MANU/T10 v2.0



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