



T9



trend[®]
routing technology

Cher Client

Nous vous remercions pour l'achat de ce produit Trend. Cette défonceuse associée à notre gamme de fraises et accessoires vous permettra de fabriquer un nombre important de projets.

Si après la lecture de ce mode d'emploi vous rencontrez des problèmes, n'hésitez pas à nous contacter.

Pour des accessoires et notre dernier catalogue, contacter votre revendeur le plus proche.

Nous espérons que ce produit vous apportera de nombreuses années de satisfaction.

N'oubliez pas de nous retourner votre carte de garantie sous 15 jours à partir de la date d'achat.



Lisez attentivement ce mode d'emploi, et gardez le à proximité de votre machine.

Contenu

Contenu d'origine	2
Description des pièces	2
Sécurité	
- Sécurité générale	4
- Sécurité électrique	5
Montage et démontage	
- Montage et démontage de l'aspiration	6
- Profondeur de coupe	7
- Montage et démontage d'un outil	8
- Variateur de vitesse	9
- Réglage fin de la profondeur de passe	9
- Points de fixation des accessoires	10
Utilisation	
- Direction de coupe et vitesse d'avance	11
- Utilisation du guide parallèle	12
- Installation de la douille de guidage	13
- Utilisation de la douille de guidage	14
- Fraiser en rayon	15
- Fraises avec roulements	16
- Utilisation à main levée	17
- Utilisation à l'aide d'une règle	17
Maintenance et entretien	18
Pièces détachées	
- Liste des pièces détachées	19 - 21
- Diagramme des pièces détachées	22
Informations techniques	23
CE déclaration de Conformité	23

Les symboles suivants sont utilisés dans ce manuel



IMPORTANT!

Indique le risque de vous blesser ou d'abîmer sérieusement l'outil dans le cas de non respect des instructions de ce manuel.



IMPORTANT!

Risque d'électrocution.



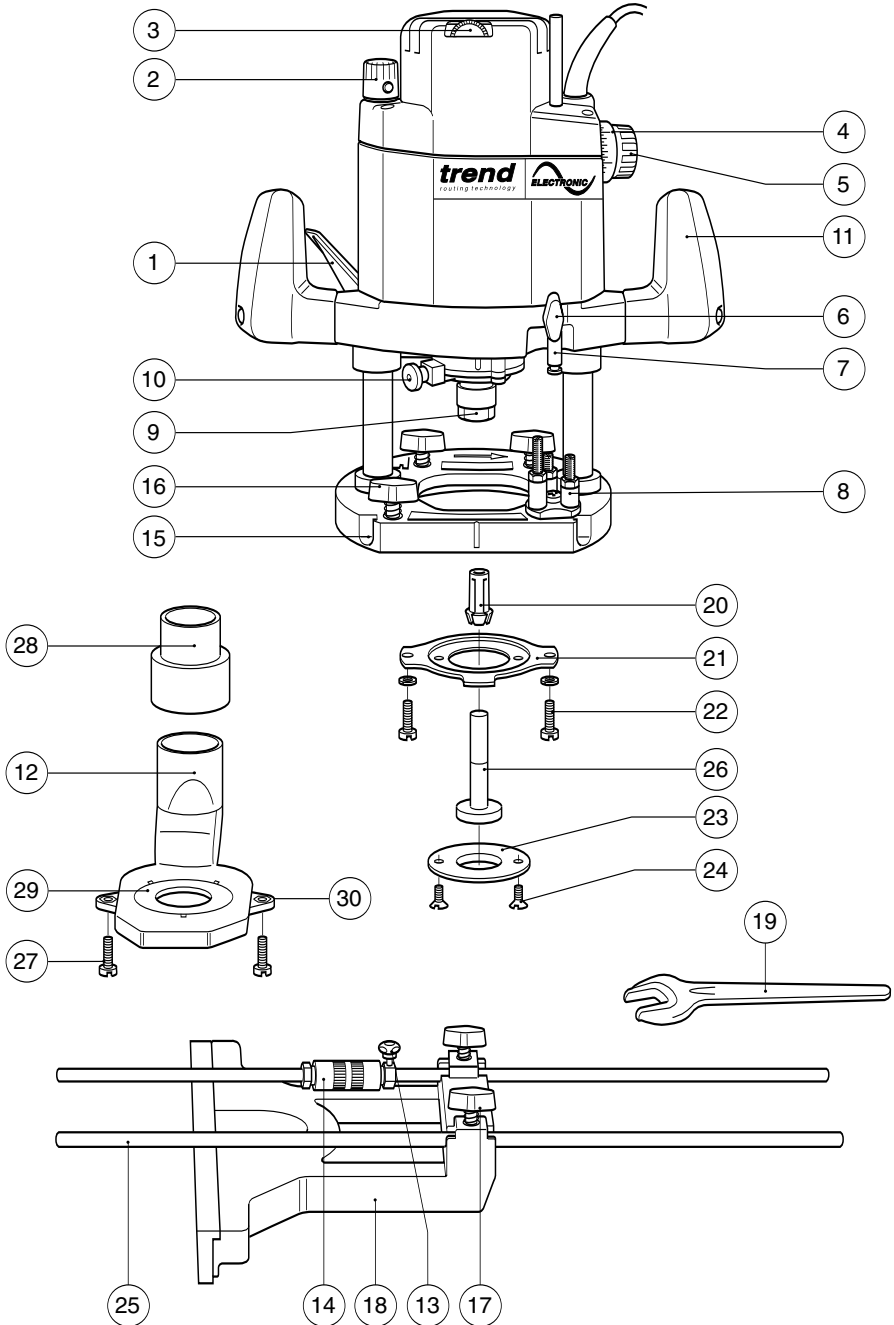
Si vous désirez de plus amples instructions sur l'utilisation de cette défonceuse, n'hésitez pas à nous contacter.

CONTENU

- 1 x Guide parallèle
- 2 x Butées réglables
- 1 x Ensemble d'ajustement micrométrique
- 1 x Pince 12mm
- 1 x Clé plate (22mm A/F)
- 1 x Plaque interne et vis de fixation
- 1 x Pointe d'alignement 12mm / 1/2"
- 1 x Douille de guidage et vis de fixation
- 1 x Module d'aspiration avec adaptateur et vis de fixation
- 1 x Mode d'emploi
- 1 x Carte de garantie

DESCRIPTION OF PARTS

- ① Levier de blocage
- ② Poignée de réglage de la profondeur
- ③ Réglage de la vitesse de rotation
- ④ Bague graduée
- ⑤ Bouton de réglage de la butée profondeur
- ⑥ Vis de blocage butée de profondeur
- ⑦ Butée de profondeur
- ⑧ Butée revolver
- ⑨ Ecrou de serrage
- ⑩ Blocage d'axe
- ⑪ Poignée contenant l'interrupteur
- ⑫ Tubulure d'aspiration dia. int. 35 mm
- ⑬ Vis de blocage
- ⑭ Ajustement micrométrique
- ⑮ Positionnement du guide parallèle
- ⑯ Vis de blocage du guide parallèle dans la base avec ressorts anti-vibrations
- ⑰ Vis de blocage du guide parallèle avec ressorts anti-vibrations
- ⑱ Butée parallèle
- ⑲ Clé plate (22mm A/F)
- ⑳ Pince 12mm
- ㉑ Plaque interne
- ㉒ Vis et rondelles de fixation plaque interne
- ㉓ Douille de guidage dia 30mm
- ㉔ Vis de fixation de la douille de guidage
- ㉕ Tiges de guidage dia 10mm x 450mm
- ㉖ Guide de positionnement douille de guidage
- ㉗ Vis de fixation module d'aspiration
- ㉘ Adaptateur module d'aspiration (dia 26mm)
- ㉙ Insert module d'aspiration
- ㉚ Ecrou de fixation module d'aspiration



SECURITE

Sécurité générale

- Assurez vous que l'interrupteur soit en position OFF avant de mettre l'appareil sous tension.
- N'allumez jamais la machine si la fraise est en contact avec la pièce.
- Bloquez fermement votre pièce de manière à éviter toute possibilité de mouvement.
- Guidez le câble de mise sous tension de manière à l'éloigner de la zone de travail.
- Débranchez la machine du secteur avant de procéder à des réglages.
- Vérifiez que la fraise soit bien fixée. Faites attention lors de la manipulation des fraises pour éviter de vous couper.
- Gardez la zone de travail et le sol proche de celle-ci propre et libre.
- La direction du travail doit toujours être opposée au sens de rotation de la fraise.
- Ne débutez pas la coupe avant que la fraise tourne à la vitesse désirée.
- Guidez toujours la machine des deux mains.
- ne dépassez jamais la vitesse maximale indiquée pour le couteau.
- A la fin de coupe, maintenez la machine jusqu'à son arrêt total.
- Ne portez pas de vêtements amples ou de cravattes lors du travail. Attachez vos cheveux, remontez vos manches. Ne suspendez rien au dessus de la zone de travail.
- Avant de débiter la coupe, vérifiez que la machine ne rencontre pas d'obstacle dans sa trajectoire tel que des presses ou des vis. Si votre découpe traverse la pièce, vérifiez aussi le dessous pour des obstacles tels que les patins des presses, le bord de l'établi, etc...

Bruit

Lors du travail, le niveau de bruit peut dépasser 85 dB(A). Il est donc préférable de porter un casque anti bruit, surtout si vous effectuez des coupes prolongées.

Protection des yeux

Portez des lunettes de protection, ou une visière pour éviter les projections d'éclats pouvant résulter de la coupe.

Poussière

La poussière fine dégagée lors du travail présente un risque important pour votre santé. Portez toujours un masque anti-poussière, et branchez l'aspirateur sur votre défonceuse.

Protection de surcharge

Si lors de l'utilisation du T9 la vitesse de rotation de la fraise réduit subitement ou s'arrête, relâchez la pression sur la défonceuse, et laissez tourner quelques instants sans charge.

Sécurité électrique

Mise sous tension

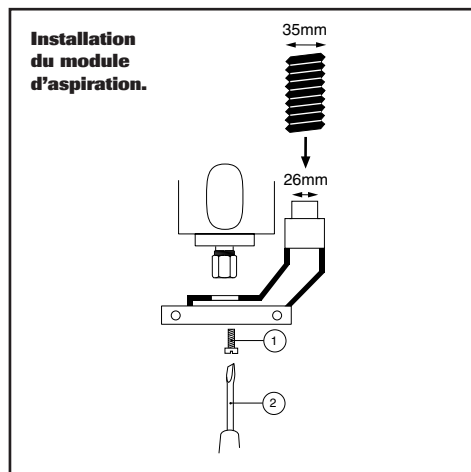
Le moteur électrique a été conçu pour un seul niveau de voltage. Vérifiez toujours que votre réseau correspond à ce voltage

Les machines indiquant 230v peuvent être utilisées avec du 220 v.



Le T9 est équipé d'une double isolation selon la norme EN 50144; il ne nécessite donc pas de raccord terre.

Montage et réglage



Monter et démonter le module d'aspiration.

- Placez le module dans la base de la machine. Le module accepte d'origine les aspirateurs avec des tuyaux de 35mm de diamètre. Un adaptateur est fourni pour les tuyaux de 26mm de diamètre
 - Positionnez les deux vis (1) dans les écrous captifs dans le module de dessous la base de la défonceuse. Serrez les vis à l'aide d'un tourne vis.
- Pour le démontage inversez les directives.

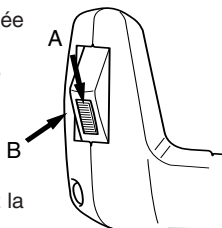


IMPORTANT!

Utilisez un aspirateur adapté installé de cette façon dès que cela est possible.

Mise en marche

- La défonceuse est équipée avec une sécurité pour éviter la mise en marche accidentelle. Avant d'exercer une pression sur l'interrupteur, poussez la sécurité vers le bas. Pour arrêter la machine, relâchez l'interrupteur.



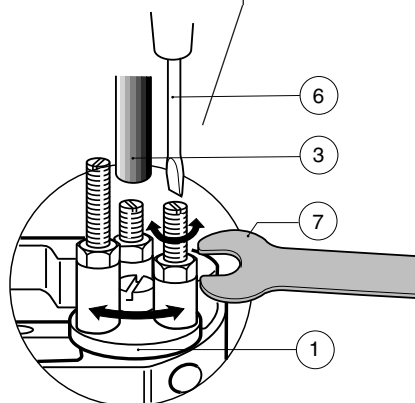
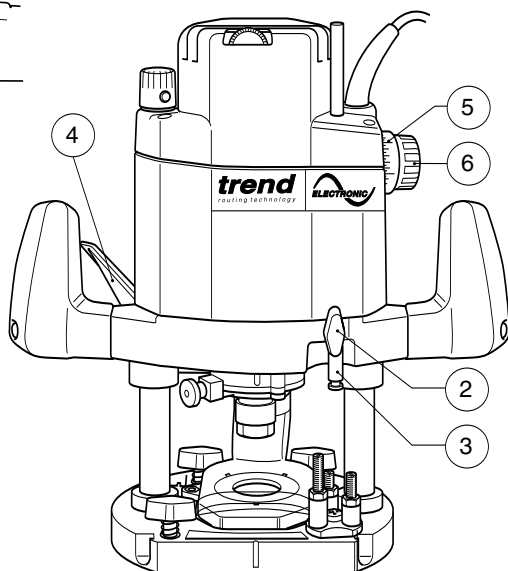
IMPORTANT!

Assurez vous que l'interrupteur n'est pas maintenu avant la mise sous tension de la machine.

Régler la profondeur de coupe

- Placez la machine sur la pièce.
- Pré-régler la butée révolver.
- Défaites la vis de blocage (2) de la butée de profondeur (3).
- Relevez le levier de blocage (4) empêchant l'abaissement de la machine.
- Abaissez doucement la machine jusqu'à ce que la fraise touche la pièce, puis rebloquez le levier (4). Abaissez la jauge de profondeur.
- Placez la bague graduée (5) en position 0, et en tournant le bouton (6), remontez la jauge de profondeur de la profondeur de coupe nécessaire en vous référant aux graduations.
- Un tour complet du bouton (6) équivaut à 25mm. Chaque graduation représente 0,5mm. Rebloquez en position à l'aide de la vis de blocage (2).

Les vis de la butée révolver peuvent être utilisées pour le pré-réglage de 3 profondeurs de coupe. Leur hauteur se règle à l'aide d'une clé plate de 8mm et d'un tourne vis.

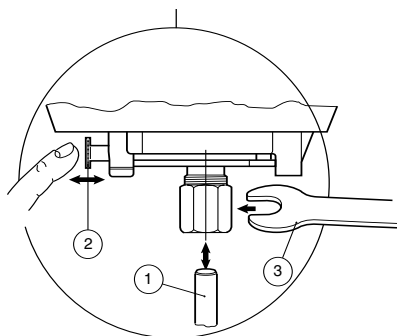
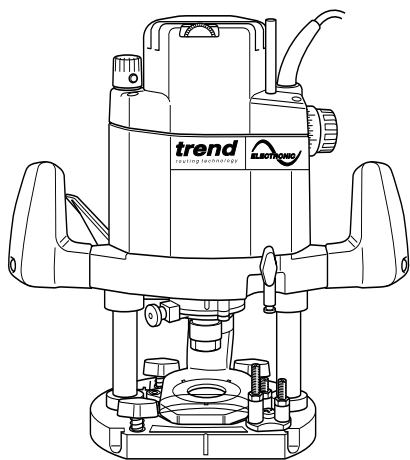


En tournant la butée révolver, 3 profondeurs de passes peuvent être pré-réglées.



IMPORTANT!

- **Ne changez jamais les réglages avec la machine branchée sur secteur**
- **Les coupes profondes doivent toujours se faire en plusieurs passes.**



Comment installer et démonter une fraise

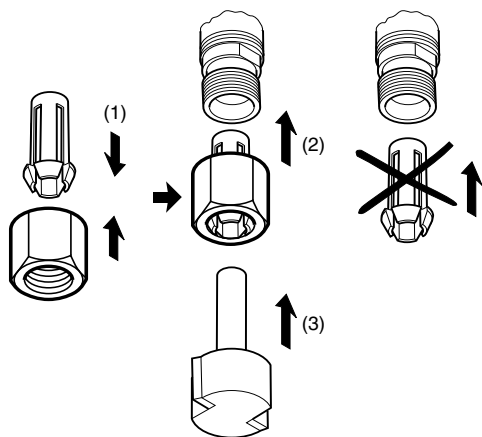
Installer une fraise

- Insérez au moins 3/4 de la longueur de la queue (1) dans la pince.
- Appuyez sur le blocage en rotation (2) jusqu'à ce que l'axe soit bloqué (il se peut que vous deviez tourner doucement l'axe).
- Bloquez l'écrou de serrage à l'aide de la clé plate (3). N'employez pas de force excessive.

Démonter une fraise

- Desserrez l'écrou de blocage avec la clé.
- Continuez à tourner l'écrou jusqu'à ce que celui-ci se resserre, puis se relâche. Ceci est un mécanisme de sécurité de la pince.
- La fraise devrait maintenant sortir.
- Après chaque utilisation les fraises doivent être démontées et rangées en lieu sûr.

Méthode correcte pour l'installation de la pince et de la fraise.



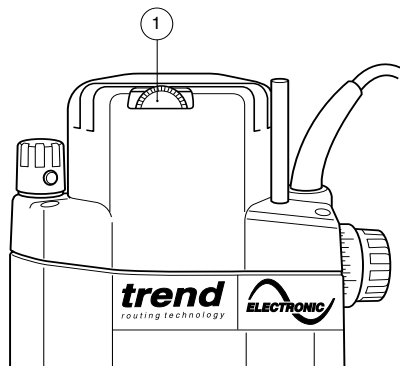
IMPORTANT!

- **Ne resserez pas la pince sans avoir installé une fraise.**
- **Utilisez toujours des fraises avec une queue correspondant au diamètre de la pince.**
- **N'utilisez jamais des fraises dont le diamètre est supérieur à 40mm excepté si la machine est installée dans une table de fraisage.**

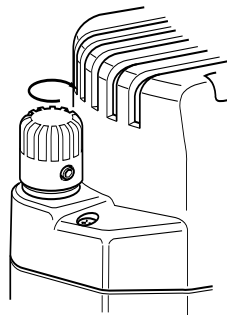
Réglage du variateur de vitesse électronique

La vitesse est réglable de 9000 à 27000 trs/min en utilisant le bouton de réglage (1) pour effectuer des coupes propres et uniformes en différents types de bois, plastiques et aluminium.

- Positionnez le bouton sur le niveau désiré. Le bouton est gradué de 1 à 6 et correspond à des vitesses de rotation de 8000 à 22000 trs/min pour les machines en 220v.
- En général, utilisez les positions basses pour les fraises de fort diamètre, et les positions hautes pour les fraises à petits diamètres. Le réglage dépendra de la densité du matériel à travailler, de la profondeur de coupe et de la vitesse d'avance. Une sévère baisse de régime du moteur indique une surcharge.



Pos. No.	Vitesse Rotation
1	8,000 trs/min
2	10,000 trs/min
3	12,000 trs/min
4	15,500 trs/min
5	18,000 trs/min
6	22,000 trs/min

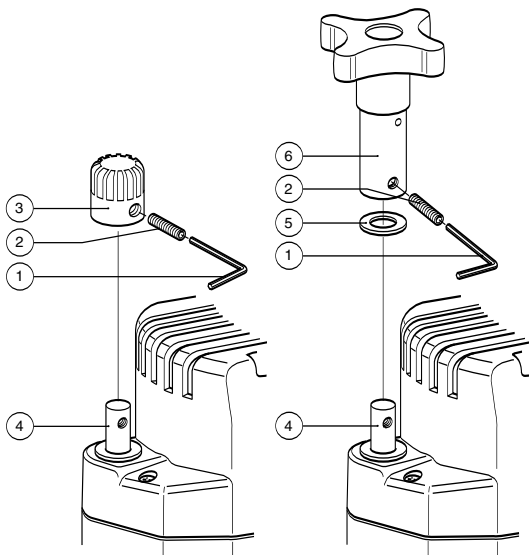


Utilisation du réglage fin

L'utilisation de la molette de réglage fin optionnel (ref. FHA/002) est nécessaire pour des travaux de précision. Ceci est particulièrement recommandé avec notre table de fraisage.

Installation du réglage fin

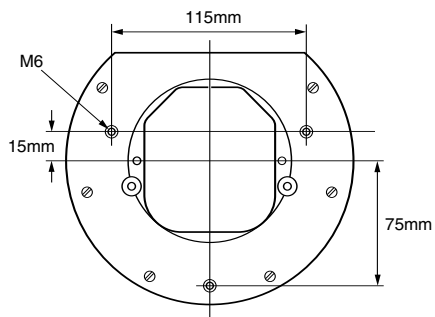
- Bloquez la profondeur de passe avec le levier de blocage.
- En utilisant la clé allen (1) fournie démontez la vis de blocage du bouton installé d'origine sur la défonceuse.
- Démontez en douceur le bouton (3) de la tige (4) en relâchant délicatement le levier de blocage de translation. Ensuite abaissez la défonceuse au maximum et bloquez en position avec le levier de blocage.
- Installez la rondelle (5) sur la tige (4), puis installez l'ensemble d'ajustage (6). Assurez vous que le perçage de l'ensemble soit bien aligné avec celui de la tige.
- Avec la clé allen installez la vis de blocage dans le taraudage de l'ensemble. Continuez à visser de manière à passer dans le taraudage de la tige.
- Assurez vous que la vis (2) ne dépasse pas.



Points de fixation accessoires

La base de la défonceuse contient trois percages taraudés M6 permettant la fixation d'accessoires et le maintien dans une table de fraisage.

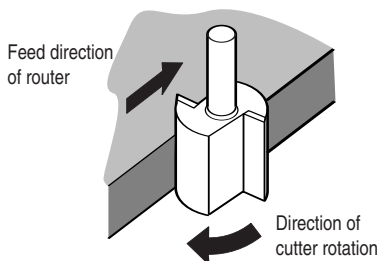
Vous trouverez une gamme complète d'accessoires dans notre catalogue.



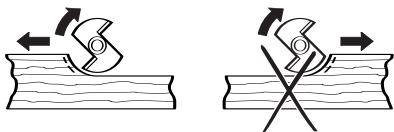
UTILISATION

Direction de coupe

La direction de coupe doit toujours être opposée à la direction de rotation. Dans le cas contraire il existe un risque de recul.



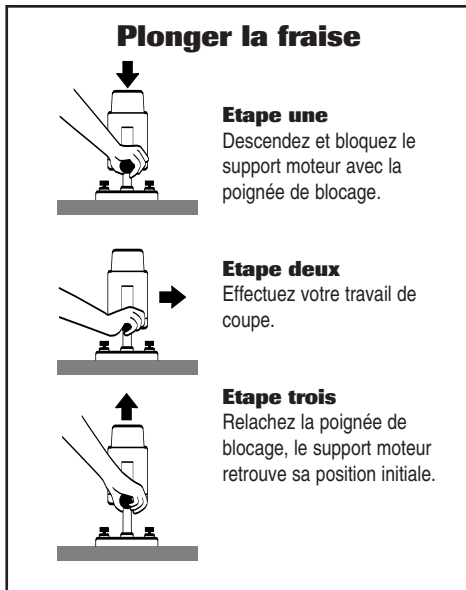
Présentation de la fraise



Lorsque votre travail se situe le long d'une arrête, la direction de coupe doit toujours être opposée à la rotation de la fraise. De cette manière vous aurez la bonne action de coupe et éviterez que la fraise arrache. Cette action attirera aussi la défonceuse vers la pièce, facilitant ainsi l'utilisation du guide parallèle, ou de fraises guidées par roulements à billes.

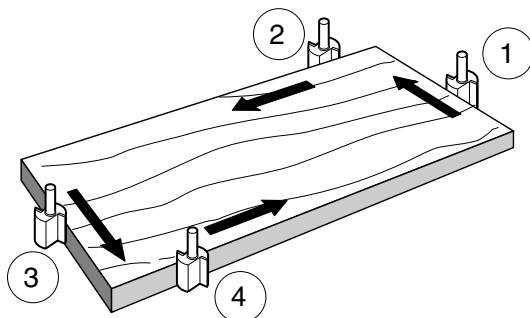
Vitesse d'avance

La vitesse d'avance de la défonceuse ne doit pas être trop rapide de manière à ne pas ralentir le moteur, ni trop lente, ce qui laissera des traces de surchauffe. Exercez vous à évaluer la vitesse idéale en écoutant le bruit du moteur lors des différents travaux.



Mouleurs sur bois

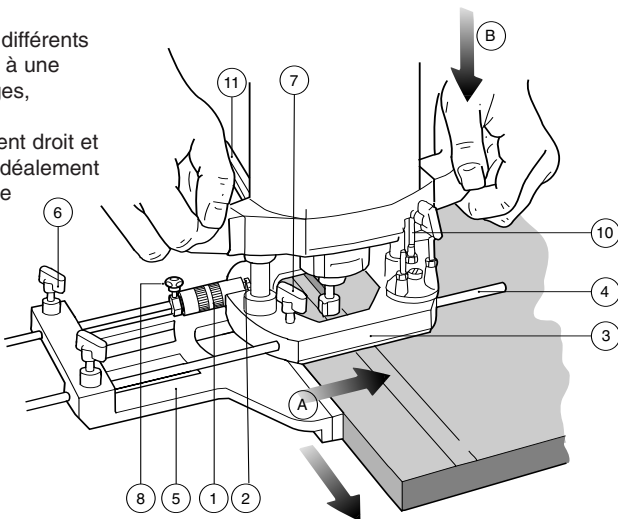
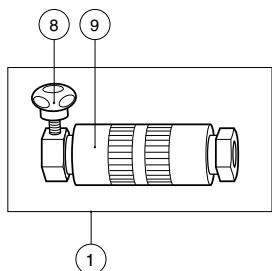
Lorsque vous devez faire des mouleurs sur du bois naturel, commencez toujours par le bois de bout, puis par le bois de fil. De cette manière, si la coupe abîme les fibres, la trace disparaîtra.



Le guide parallèle

Le guide parallèle réglable utilisé pour différents travaux doit être parfaitement parallèle à une surface droite donnée tel que des gorges, moulures, etc...

Le bord de la pièce doit être parfaitement droit et régulier. Les butées réglables doivent idéalement être positionnées à environ 3 à 4mm de chaque côté de la fraise.



Installation du guide parallèle

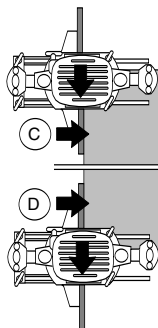
- Installez le réglage micrométrique (1) dans une des récessions (2) de la base de la défonceuse (3).
- Installez les tiges (4) dans le corps du guide (5). Bloquez les écrous (6) sur le corps.
- Relâchez les écrous (7) sur la base (3) et glissez les tiges avec le corps du guide à travers les ouvertures de la base. Une tige doit aussi passer à travers le réglage micrométrique.
- Tant que vous ne serrez pas les écrous (7) de la base, les tiges couissent librement dans leurs orifices. ceci permet un positionnement approximatif de la distance entre les butées et la fraise.
- Pour un ajustement plus précis, bloquez l'écrou (8) du réglage micrométrique, et tournez le corps du réglage micrométrique (9). Un tour complet du corps équivalent à un déplacement de 1mm du guide.
- Les réglages finis, bloquez en position à l'aide des vis (7) de la base de la défonceuse (3).

Utilisation du guide parallèle

- Abaissez la fraise sur la pièce et réglez la profondeur de la passe en remontant la jauge (10) de la dimension requise.

- Allumez la défonceuse et lorsque la fraise atteint sa vitesse maximale, relâchez le levier de blocage (11) en le relevant. Abaissez la fraise dans la pièce et rebloquez l'ensemble en abaissant le levier (11).
- Effectuez votre coupe en exerçant une pression (A) de côté de manière à plaquer le guide contre le rebord, et une pression (B) sur la main à l'intérieur pour éviter de renverser l'ensemble.
- A la fin de la coupe, remontez la fraise, bloquez avec le levier (11), et éteignez la machine.

Lors du démarrage, exercez une pression (C) sur la butée frontale jusqu'à ce que la butée arrière entre en contact.

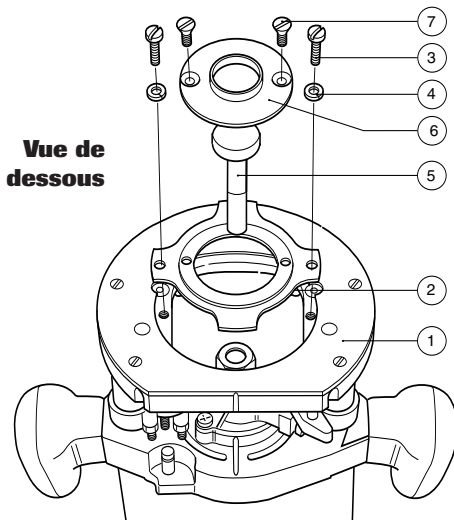
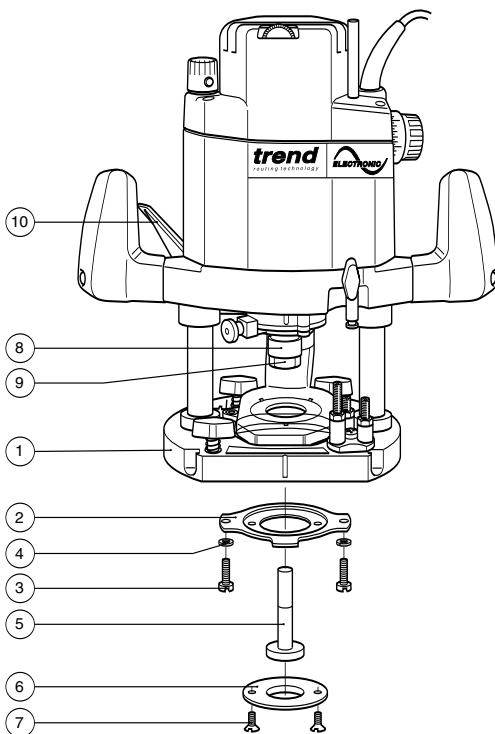


A la fin de la coupe, exercez une pression (D) sur la butée arrière jusqu'à arrêt total. Ceci évitera que le montage ne casse l'arrête de la pièce, et que le travail ne soit pas parallèle.

Installation de la douille de guidage et de la plaque interne

Le T9 est équipé d'un système unique d'alignement pour la douille de guidage. Ce système assure une parfaite coaxialité entre la douille et la fraise pour un travail précis.

- Retournez la machine.
- Installez la plaque interne (2) dans la base (1) avec l'alcove tournée vers le haut de la défonceuse. Installez sans serrer 2 vis (3) avec rondelles grower à travers la plaque dans la base. **Ne pas bloquer.**
- Installez la douille de guidage de 30mm (6) sur la partie érigée de la plaque (2). Fixez à l'aide de 2 vis M5. Bloquez ces vis.
- La pointe de centrage (5) est étagée pour des pinces de 12mm et 1/2" (8). Pour les pinces de 1/2" il suffit de plus enfoncer la pointe.
- Installez la pointe de centrage (5) dans la pince (8) de 12mm ou 1/2" installée dans la machine. Maintenez en place en serrant légèrement l'écrou (9).
- Relâchez le levier de blocage (10) et appuyez sur la base jusqu'à ce que la pointe (5) dépasse de la douille (6).
- Le tout aligné, bloquez les vis (3) en place à l'aide d'un tourne vis.



IMPORTANT!

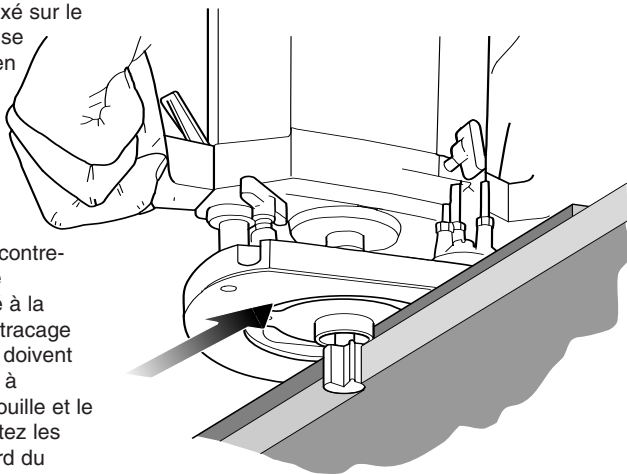
Lorsque vous travaillez bloquez toujours la poignée de translation.

Travailler avec un modèle

La douille de guidage est associée à un modèle lorsque le travail est répétitif ou que la forme de la pièce est complexe. Le modèle est fixé sur le dessus de la pièce. Choisissez une fraise qui passe dans l'alésage de la douille en laissant assez d'espace. La fraise peut être droite ou de forme. En déplaçant la défonceuse le long du modèle, sa forme sera dupliquée.

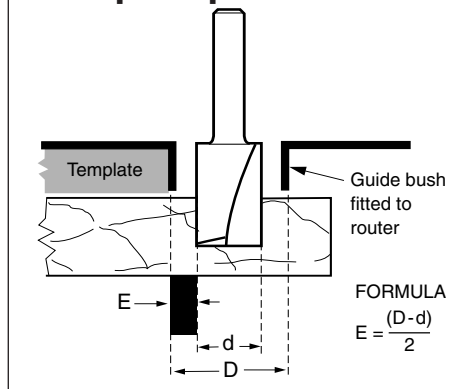
Fabrication du modèle

Le modèle est découpé dans du MDF, contre-plaqué ou plastique de 6mm à la forme désirée. Le déplacement de la coupe lié à la douille doit être pris en compte lors du tracage du modèle. Les dimensions du modèle doivent être inférieures d'une valeur équivalente à l'espace entre le bord extérieur de la douille et le diamètre extérieur de la fraise. Respectez les indications de calcul ci-dessous. Le bord du modèle doit être parfait sinon chaque défaut serait reproduit sur la pièce finale.

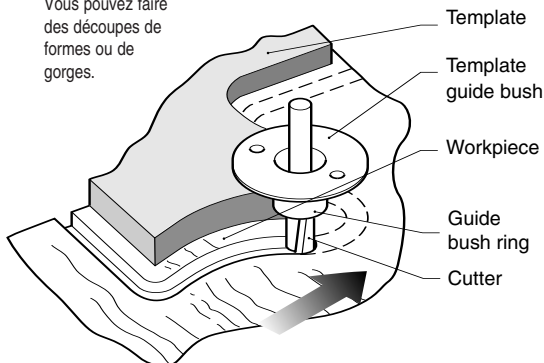


Utilisation d'un modèle pour obtenir un bord droit.

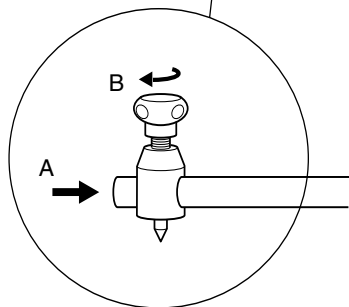
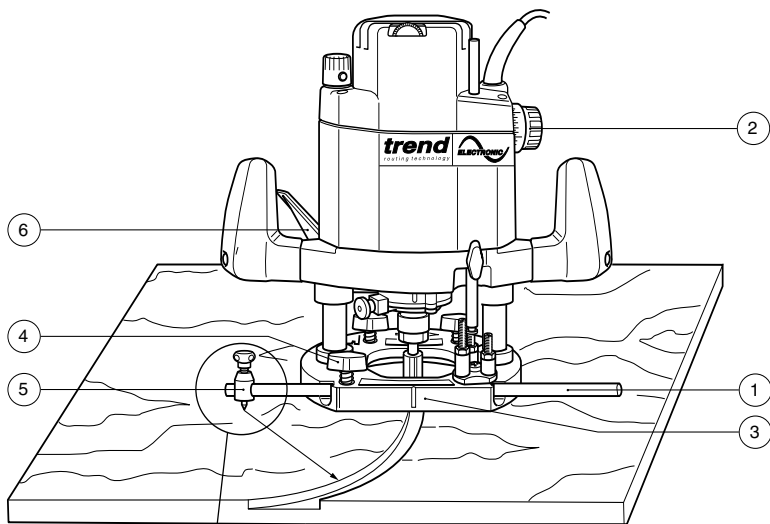
Calculs pour la position du modèle.



Vous pouvez faire des découpes de formes ou de gorges.



Utilisation de l'accessoire de découpe pour cercles Ref. BEAM/009



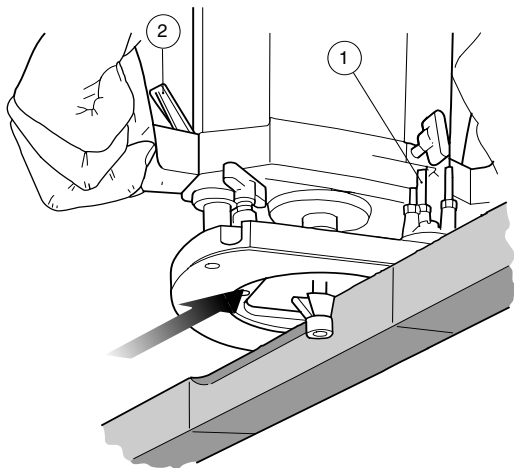
Installation de la pointe

- Installez la pointe (A) sur une tige du guide parallèle et bloquez l'écrou (B) fermement.

Fraiser des arcs de cercles

- Placez la machine sur la pièce.
- Réglez la profondeur à l'aide de la jauge (2).
- Bloquez la tige (1) dans la base (3) avec l'écrou (4).
- Installez la pointe de centrage comme indiqué.
- Mesurez le rayon et placez en position la pointe de centrage.
- Mettez en marche la défonceuse.
- Après avoir relâché le levier de blocage (6) abaissez la machine doucement jusqu'à la butée et bloquez en position.
- Fraisez vos gorges ou réductions à une vitesse régulière, dans le sens opposé des aiguilles d'une montre. Assurez la fixation de la pointe.
- A la fin du fraisage, relevez la fraise en relâchant la poignée de blocage.
- Eteignez la défonceuse.

Fraises guidés par roulement



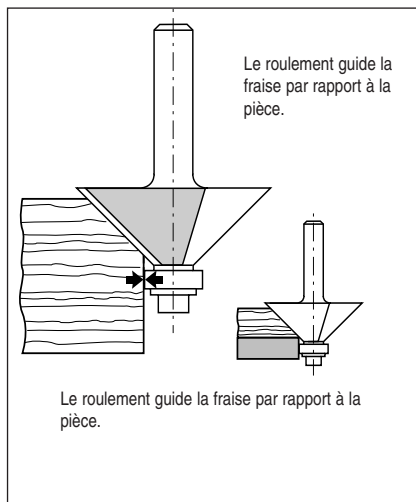
Fraises guidées par roulements

Les fraises à moulures et à affleurer sont disponibles équipées avec un roulement. Ceci permet de travailler sans utiliser un équipement autre de guidage tel que modèle ou guide parallèle.

Le rebord d'appui doit être régulier sinon toute imperfection sera reproduite sur la pièce. Dans la plupart des cas il est possible de changer le diamètre du roulement pour obtenir une moulure différente.

Avec certains outils comme la fraise à chanfreiner ci-dessous, augmentez la profondeur de coupe produira un chanfrein plus important.

- Placez la fraise dans la pince de la défonceuse.
- Placez la défonceuse sur la pièce.
- Réglez la profondeur avec la jauge (1).
- Mettez en marche la machine.
- Après avoir relâché le levier de blocage (2) abaissez la machine jusqu'à la butée de profondeur.
- Avec le roulement en contact avec le bord, effectuez votre moulure en déplaçant la défonceuse selon la direction montrée.
- Le déplacement doit être continu pour éviter de brûler la pièce. Si possible, effectuez plusieurs passes en augmentant régulièrement les profondeurs de passes. Une passe fine en dernier assurant la finition.
- A la fin remontez l'ensemble en relâchant la poignée de blocage.
- Arrêtez la défonceuse.



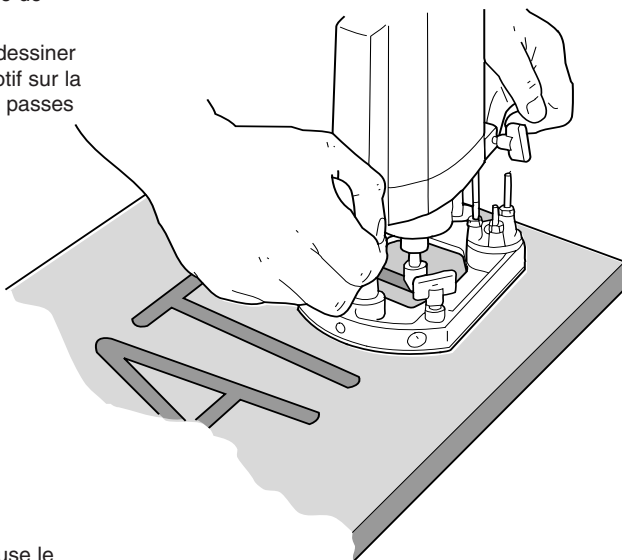
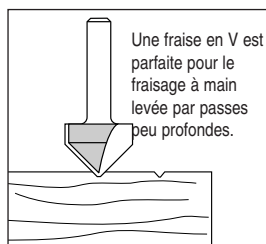
IMPORTANT!

Gardez une pression vers le bas avec la main intérieure pour éviter de renverser la machine.

Fraiser à main levée

Le T9 peut être utilisé pour des travaux artistiques exécutés sans aucune forme de guidage.

Avec un peu d'exercice, vous pouvez dessiner ou écrire à main levée. Dessinez le motif sur la pièce, puis fraisez le en effectuant des passes peu profondes.



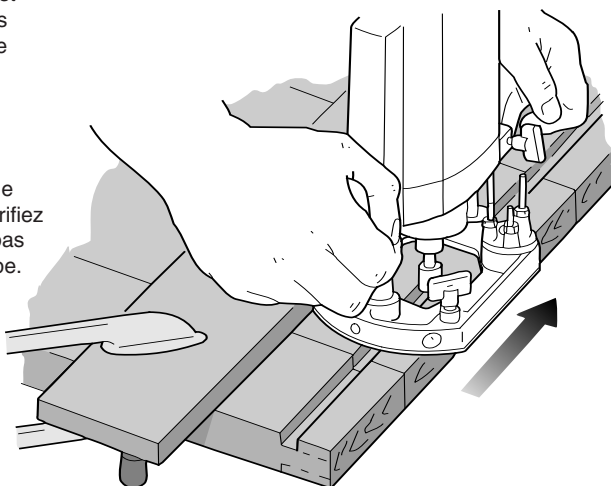
Guidage par règle

Il est possible de guider votre défonceuse le long d'une règle fixée sur la pièce, et dépassant des deux côtés lorsque vous ne pouvez utiliser le guide parallèle.

Le guidage le long d'une règle est similaire à celui du guide parallèle. Cette méthode est appropriée si le bord de la pièce n'est pas droit ou régulier, ou si les butées du guide parallèle ne conviennent pas au type de travail exécuté.

Utilisez la partie droite de la base de la défonceuse et calculez la distance entre le bord de la règle et la découpe à faire. Vérifiez toujours que les presses ne se trouvent pas sur la trajectoire avant de débiter la coupe.

Utilisez la technique de fraisage standard, et appliquez une pression de côté pour maintenir la défonceuse le long de la règle.



Maintenance et entretien



Lubrification

- Les roulements à billes de la machine ne nécessitent aucune lubrification. Les deux colonnes de guidage doivent être légèrement huilées de temps en temps.
- Gardez les aérations du moteur libres et propres tout le temps. Utilisez de l'air comprimé pour un nettoyage régulier.
- Vérifiez visuellement les charbons. L'apparition exagérée d'étincelles indique une nécessité de changement.
- Après environ 40 heures de fonctionnement, une inspection de la machine par un revendeur agréé est recommandé.



Nettoyage

- Gardez la machine propre en toute circonstance. Certains produits de nettoyage peuvent endommager les parties en plastique de l'appareil, comme ceux contenant de l'ammoniaque, du trichloréthylène ou des acides.
- N'utilisez jamais des substances caustiques pour le nettoyage des parties en plastique.

Les fraises

- Assurez vous que vos fraises sont toujours bien affûtées et bien entretenues. Ceci réduira l'effort placé sur le moteur, et augmentera sa durée de vie tout en donnant une coupe parfaite. Les fraises en TCT/HW doivent être manipulées avec attention. Leurs tranchants sont cassant et peuvent éclater si on les maltraite ou si on les laisse tomber.
- Vous trouverez une très large gamme de fraises et d'accessoires dans le dernier catalogue de Trend.

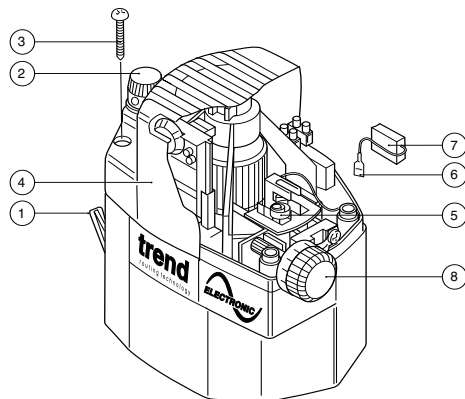


IMPORTANT!
Assurez vous que la machine est débranchée.



IMPORTANT!
Comment remplacer les charbons

Les charbons doivent être remplacés lorsqu'ils sont usés à un certain point. Ceci se manifeste lorsque la machine refuse de démarrer après avoir été arrêtée.



Il est préférable de laisser remplacer les charbons par un agent Trend agréé. De cette manière la machine entière sera révisée.

- Débranchez la machine du secteur.
- Abaissez la machine à son point le plus bas et bloquez le levier (1).
- Démontez le bouton de l'ensemble de réglage micrométrique.
- Défaites les 4 vis (3) et otez le couvercle (3).
- Tirez le ressort (5) vers le côté et déclipsez le fil (6).
- Enlevez le charbon (7) et remplacez le.
- Réinstallez le fil (5) et le ressort (5).
- Repositionnez le couvercle (4) en vous assurant que le bouton de la jauge profondeur soit correctement positionné.
- Installez l'ensemble de réglage micrométrique avec attention.
- Utilisez toujours de pièces détachées T9 uniquement.

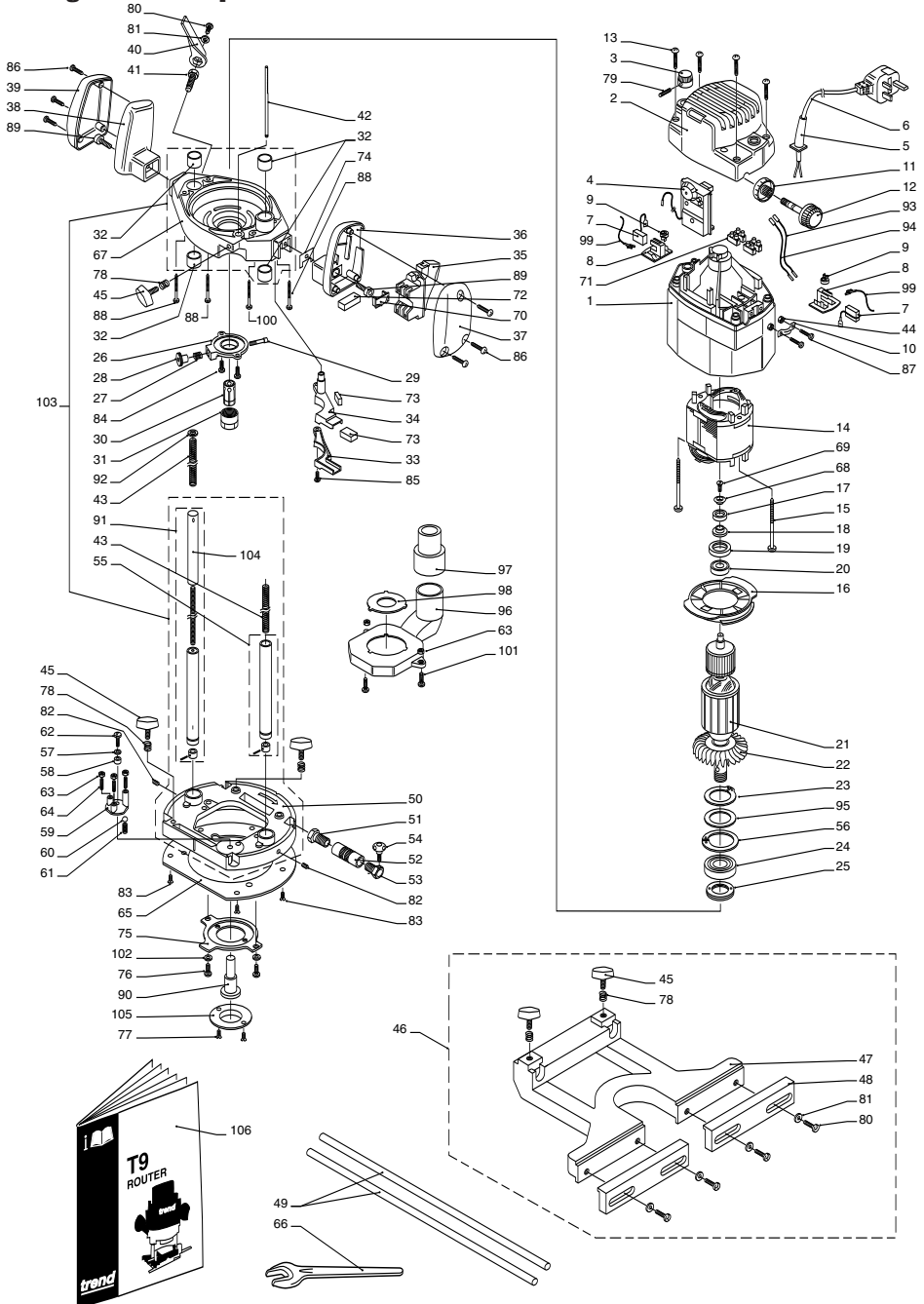
T9 - LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES			v2.0 11/1999
Item	Qty	Description	Ref.
1	1	Emplacement stator	WP-T9/001
2	1	Emplacement ventilation supérieure	WP-T9E/002
3	1	Bouton de réglage micrométrique	WP-T9/003
4	1	Panneau de variateur 230v (T9E+T9/EURO)	WP-T9E/004
	1	Panneau de variateur 110V (T9EL)	WP-T9EL/004
5	1	Protection de cable	WP-T9/005
6	1	Cable 2 fils 230V (T9)	WP-T9/006
	1	Cable 2 fils 110V UK (T9L)	WP-T9L/006
	1	Cable 2 fils 230V EURO (T9/EURO)	WP-T9EURO/006
7	1	Charbons 230V (1 paire)	WP-T9E/007
	1	Charbons 110V (1 paire)	WP-T9EL/007
8	2	Maintien charbons	WP-T9/008
9	2	Clips	WP-T9/009
10	1	Clips pour cable	WP-T9/010
11	1	Bague graduée	WP-T9/011
12	1	Bouton d'ajustage profondeur de passe	WP-T9/012
13	4	Vis 3.9mm x 22mm Pozi	WP-T9/013
14	1	Cablage complet 230V (T9E+T9/EURO)	WP-T9E/014
	1	Cablage complet 115V (T9EL)	WP-T9EL/014
15	2	Vis M5 x 90mm Pozi	WP-T9/015
16	1	Défecteur	WP-T9/016
17	1	Aimant pour variateur	WP-T9E/017
18	1	Couvercle de maintien aimant	WP-T9E/018
19	1	Couvercle de roulement	WP-T9/019
20	1	Roulement supérieur 9mmx26mmx8mm 629ZZ	WP-T9/020
21	1	Armature 230V (T9E+T9/EURO)	WP-T9E/021
	1	Armature 110V (T9EL)	WP-T9EL/021
22	1	Ventilateur pour armature	WP-T9/022
23	1	Anneau armature/roulement	WP-T9/023
24	1	Roulement inférieur 25mmx47mmx12mm 60005Z	WP-T9/024
25	1	Plaque de roulement	WP-T9/025
26	1	Corps du blocage d'axe	WP-T9/026
27	1	Ressort du blocage d'axe	WP-T9/027
28	1	Bouton blocage d'axe	WP-T9/028
29	1	Ergot blocage d'axe	WP-T9/029
30	1	Pince 6.35mm	CLT/T9/635
	1	Pince 12.7mm	CLT/T9/127
	1	Pince 12mm	CLT/T9/12
31	1	Ecrou pour pince	CLT/NUT/T9
32	4	Bague pour colonnes (S/N 100001-101807)	WP-T9/032
33	1	Maintien de cable inférieur	WP-T9/033
34	1	Maintien de cable supérieur	WP-T9/034

T9 - LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES			v2.0 11/1999
Item	Qty	Description	Ref.
35	1	Interrupteur 230V (T9E+T9/EURO)	WP-T9E/035
	1	Interrupteur 110V (T9EL)	WP-T9EL/035
36	1	Poignée intérieur droit	WP-T9/036
37	1	Poignée extérieur droit	WP-T9/037
38	1	Poignée intérieur gauche	WP-T9/038
39	1	Poignée extérieur droit	WP-T9/039
40	1	Levier de blocage	WP-T9/040
41	1	Ecrou levier de blocage	WP-T9/041
42	1	Butée de profondeur	WP-T9/042
43	2	Ressort (S/N 100001 - 101807)	WP-T9/043
43A	2	Ressort (S/N 101808→)	WP-T9/043A
44	2	Ecrou M4	WP-NUT/04
45	6	Ecrou papillon M6 x 16mm	WP-T9/045
46	1	Guide parallèle complet	WP-T9/046
47	1	Corps du guide parallèle	WP-T9/047
48	1	Butées du guide parallèle (paire)	WP-T9/048
49	1	Tiges de guidage 10mm x 450mm	ROD/10x450
50	1	Base (S/N 100001 - 101807)	WP-T9/050
50A	1	Base (S/N 101808→)	WP-T9/050A
51	1	Ecrou embout réglage fin	WP-T9/051
52	1	Corps réglage fin	WP-T9/052
53	1	Ecrou embout réglage fin	WP-T9/053
54	1	Ecrou papillon	WP-T9/054
55	1	Colonnes de guidage (S/N 100001 - 101807)	WP-T9/055
56	1	Circlips	WP-T9/056
57	1	Rondeller 2mm x 10mm x 0.4mm	WP-T9/057
58	1	Guide butée revolver	WP-T9/058
59	1	Butée revolver	WP-T9/059
60	1	Bille pour butée revolver	WP-T9/060
61	1	Ressort pour butée revolver	WP-T9/061
62	1	Vis M5 x 16mm Pozi	WP-T9/062
63	3	Ecrou M5	WP-NUT/05
64	3	Pointe fileté M5 x 16	WP-T9/064
65	1	Panneau glissant	WP-T9/065
66	1	Clé plate 22mm A/F	SPAN/22
67	1	Portée de roulement inférieur	WP-T9/067
67A	1	Portée de roulement inférieur et Bague (S/N 101807→)	WP-T9/067A
68	1	Rondelle	WP-T9E/068
69	1	Vis LH M4 x 10mm Slot	WP-T9E/069
70	1	Capuchon	WP-T9/070
71	2	Blocage du câble	WP-T9/071
72	1	Blocage	WP-T9/072

T9 - LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES			v2.0 11/1999
Item	Qty	Description	Ref.
73	2	Mousse	WP-T9/073
74	1	Anti-dérapant poignée	WP-T9/074
75	1	Plaque interne	WP-T9/075
76	2	Vis Pan M5 x 12mm Slot	WP-SCW/42
77	2	Vis Csk M5 x 8mm Slot	WP-SCW/09
78	6	ressort pour vis papillon	WP-T9/078
79	1	Vis de blocage M5 x 18mm	WP-T9/079
80	4	Vis M5 x 10mm Pozi	WP-SCW/44
81	5	Rondelle 5.4mm x 9.7mm x 1mm	WP-T9/081
82	2	Vis M5 x 14mm (S/N 100001 - 101807)	WP-T9/082
83	6	Vis Csk M4 x 8mm Pozi	WP-SCW/54
84	2	Vis Pan M5 x 10mm Pozi	WP-SCW/44
85	1	Vis Pan M5 x 14mm Pozi	WP-SCW/45
86	6	Vis 4.8mm x 19mm Pozi	WP-T9/086
87	2	Vis Pan M4 x 14mm Pozi	WP-SCW/46
88	3	Vis 4.8mm x 45mm Pozi	WP-T9/088
89	2	Vis M8 x 20mm	WP-SCW/47
90	1	Pointe d'alignement tige dia. 12mm & 1/2"	WP-T9/090
91	1	Tige d'abaissement courte complète (S/N 100001 - 101807)	WP-T9/091
92	1	Rondelle en fibres	WP-T9/092
93	2	Cable (Bleu x 390mm)	WP-T9/093
94	2	Cable (Marron x 330mm)	WP-T9/094
95	1	Anneau d'armature	WP-T9/095
96	1	Ensemble d'aspiration	WP-T9/096
97	1	Adaptateur aspiration	WP-T9/097
98	1	Insert aspiration	WP-T9/098
99	2	Cable (Rouge x 115mm)	WP-T9/099
100	1	Vis 4.8mm x 37mm Pozi	WP-T9/100
101	2	Vis M5 x 12mm Slot	WP-SCW/42
102	2	Rondelle grower M5	WP-WASH/29
103	1	Base avec portée de roulement inférieur	WP-T9/103
104	1	Filetée réglage de la profondeur	WP-T9/104
105	1	Douille de guidage 30mm de dia.	GB30/A
106	1	Mode d'emploi	MANU/T9

T9 Diagramme des pièces détachées

v2.0 11/1999



INFORMATIONS TECHNIQUES

Tension	230V
Puissance absorbée	1800W
Vitesse de rotation	8,000-22,000 trs/min
Support moteur	2 colonnes
Hauteur de levée	75mm
Butées	3 étages, jauge de profondeur graduée
Pinces standards	12mm
Dia. maxi des fraises	75mm
Poids	5.2kg
	230V tools
Fusible	10 Amperes réseau


Garantie

- La machine est garantie par le fabricant selon les closes indiquées sur la carte de garantie jointe.
- La machine, les accessoires et l'emballage devrait être trié pour recyclage. Ne pas jeter dans la nature.

CE DECLARATION DE CONFORMITE

Défonceuses T9E, T9EL + T9/EURO

Nous déclarons sous notre entière responsabilité que ce produit est conforme aux normes suivants EN50144, EN55014, EN 60555, en accord avec la loi 73/23/EEC . 89/336/EEC (du 1/1/1996). 89/392/EEC.

 Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.

Niveau du bruit en respect de 86/188/EEC & 89/392/EEC, mesuré selon la norme EN 50144:

Lpa (niveau de bruit) 81 dB(A)1

Lwa (niveau de acoustique) 94 dB(A)2

Niveau de brouillage selon les normes 76/889/EEC et 82/499/EEC



INFORMATION SUR BRUIT/VIBRATIONS

Le niveau de bruit peut excéder 85dB(A).

Portez un casque anti-bruit

Weighted root mean square acceleration value according to EN 50144:
< 2.5 (1.9) m/s² (hand arm method)

Stephen Phillips

Managing Director **trend**[®]
Stephen Phillips routing technology

Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.
1/11/99

MANUT9 v3.0



RECYCLABLE

Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.

Odhams Trading Estate St Albans Rd
Watford WD24 7TR England

Enquiries: _____ 0800 487363

Technical Support: _____ 0044 (0) 1923 224681

Fax: _____ 0044 (0) 1923 236879

Email: _____ mailserver@trendm.co.uk

Web: _____ www.trendmachinery.co.uk