

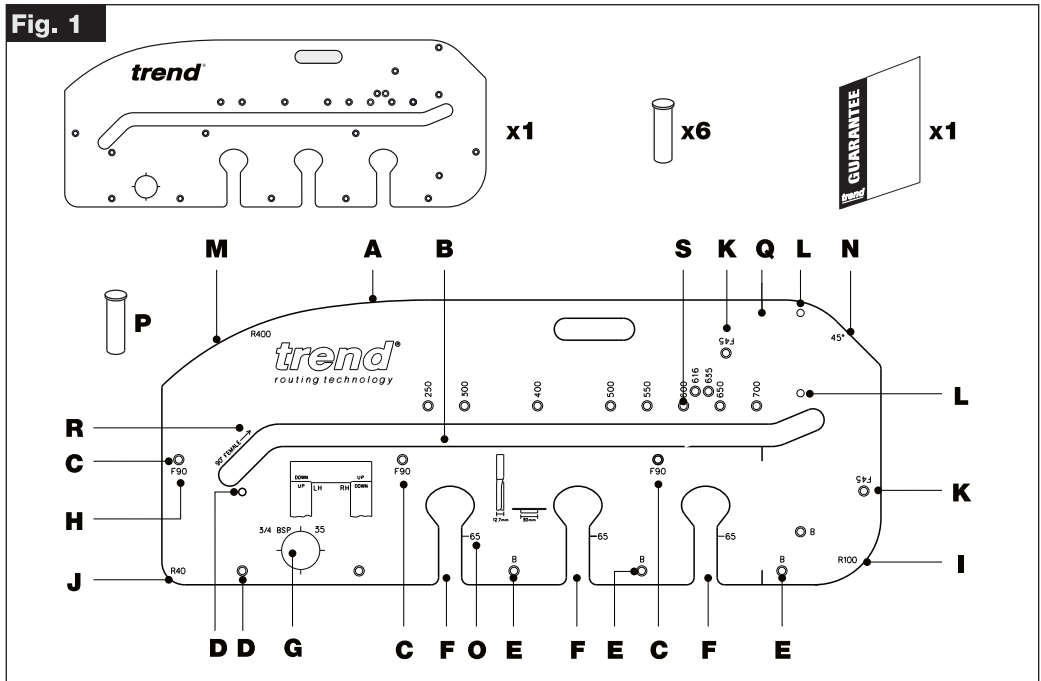


KWJ700/900

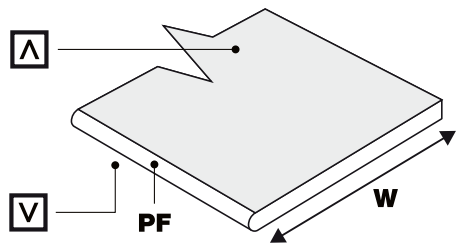
EN <i>Original Instructions</i>	P.7
DE <i>Übersetzung Der Originalanleitung</i>	P.15
FR <i>Traduction Des Instructions Originales</i>	P.23
NL <i>Vertaling Van De Originele Instructies</i>	P.31
DK <i>Oversættelse Af De Originale Instruktioner</i>	P.40
SE <i>Översättning Av De Ursprungliga Instruktionerna</i>	P.48
NO <i>Oversettelse Av De Originale Instruksjonene</i>	P.56
FI <i>Alkuperäisten Ohjeiden Suomennos</i>	P.64



Fig. 1



- EN** Definition of Surfaces on a Worktop
DE Definition der Oberflächen auf einer Arbeitsfläche
FR Définition des surfaces sur plan de travail
NL Werkblad oppervlakken
DK Definition af overflader på en bordplade
SE Ytdefinitioner på en bänkskiva
NO Definisjon av overflater på en benkeplate
FI Työtason pintojen määrittely



- A** **EN** Worktop Face Up
DE Arbeitsfläche der Arbeitsplatte oben
FR Face supérieure de plan de travail
NL Werkblad – zichtkant
DK Bordplade med forsiden opad
SE Uppvänd bänkskiva
NO Benkeplate med forsiden opp
FI Työtaso yläpuoli ylöspäin

- W** **EN** Worktop Width
DE Breite der Arbeitsplatte
FR Largeur de plan de travail
NL Werkblad – breedte
DK Bordpladebredde
SE Bänkskivans bredd
NO Benkeplatebredde
FI Työtason leveys

- V** **EN** Worktop Face Down
DE Arbeitsfläche der Arbeitsplatte unten
FR Face inférieure de plan de travail
NL Werkblad – onderkant
DK Bordplade med forsiden nedad
SE Nedvänd bänkskiva
NO Benkeplate med forsiden ned
FI Työtaso yläpuoli alaspäin

- PF** **EN** Postformed edge
DE Nachgebildete kante
FR Bord post-formé
NL Afgeronde rand van het werkblad
DK Formpreset kant
SE Stolpformad kant
NO Etterformet kant
FI Jälkimuovattu reuna

P EN Pin
DE Stift
FR épingle

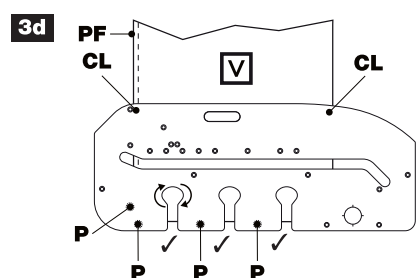
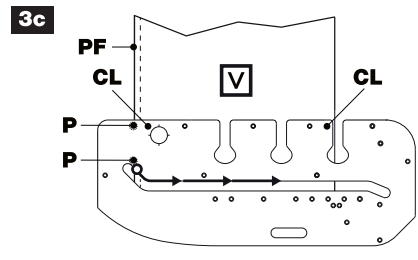
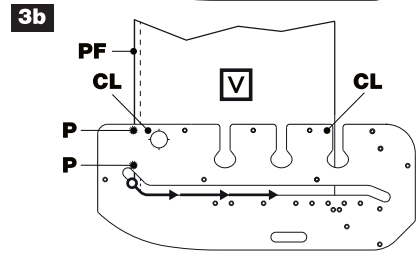
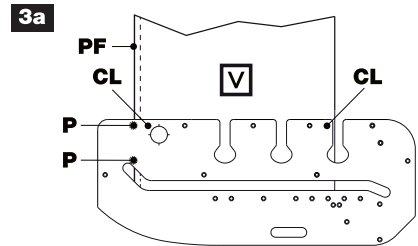
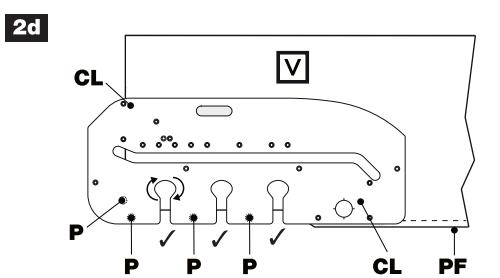
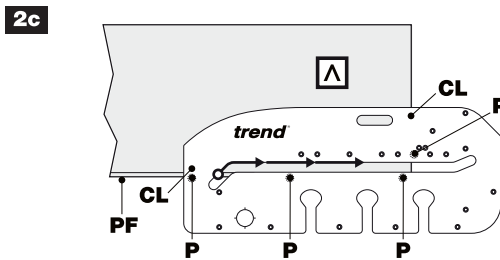
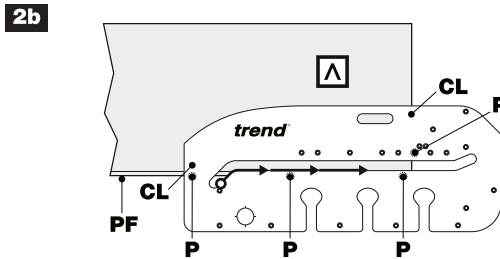
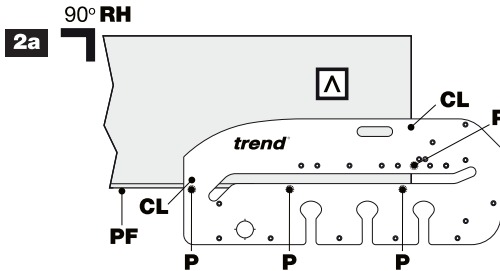
NL Pen
DK Stift
SE Stift

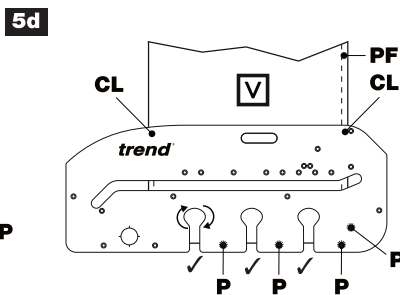
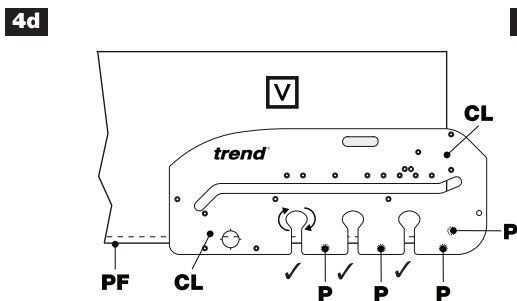
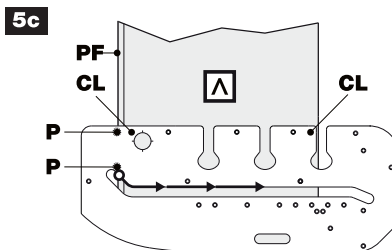
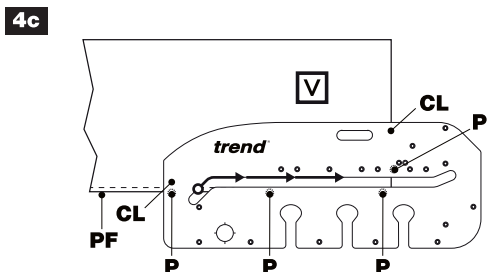
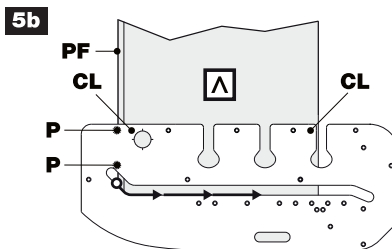
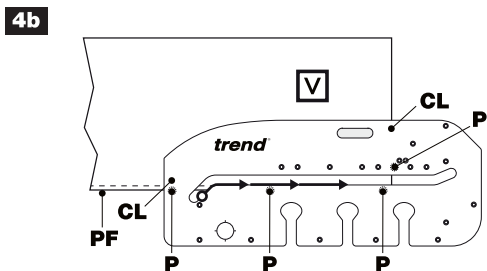
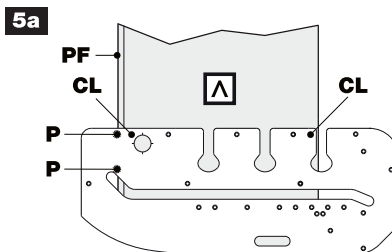
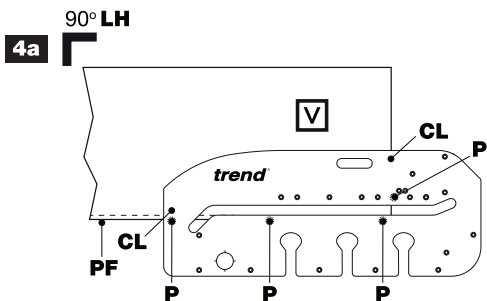
NO Stift
FI Tappi

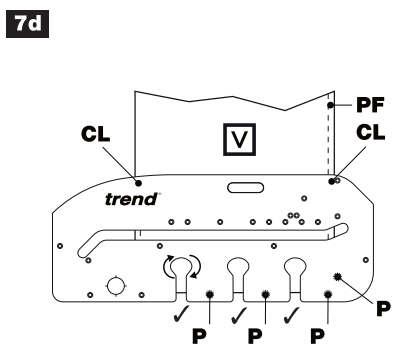
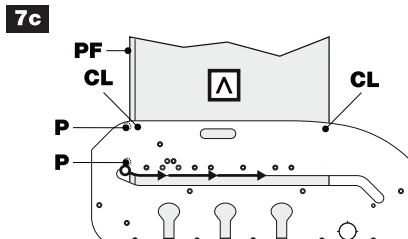
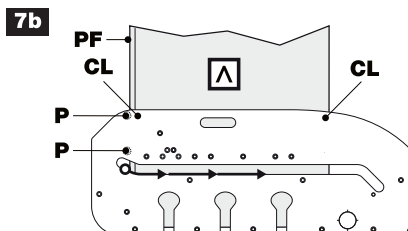
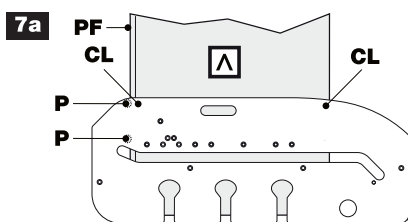
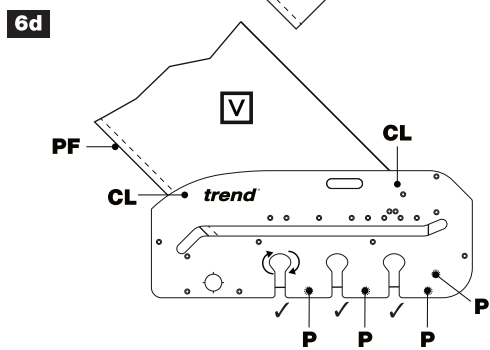
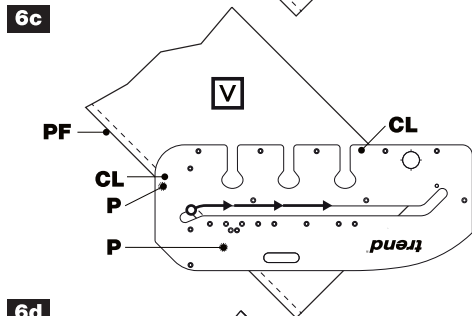
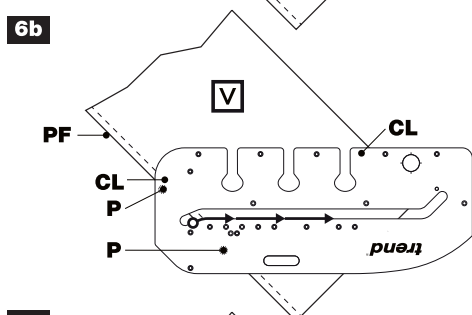
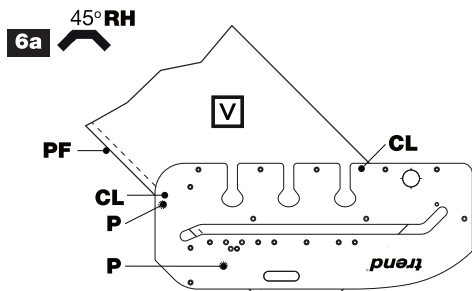
CL EN Clamp
DE Klemmen
FR Serre-joints

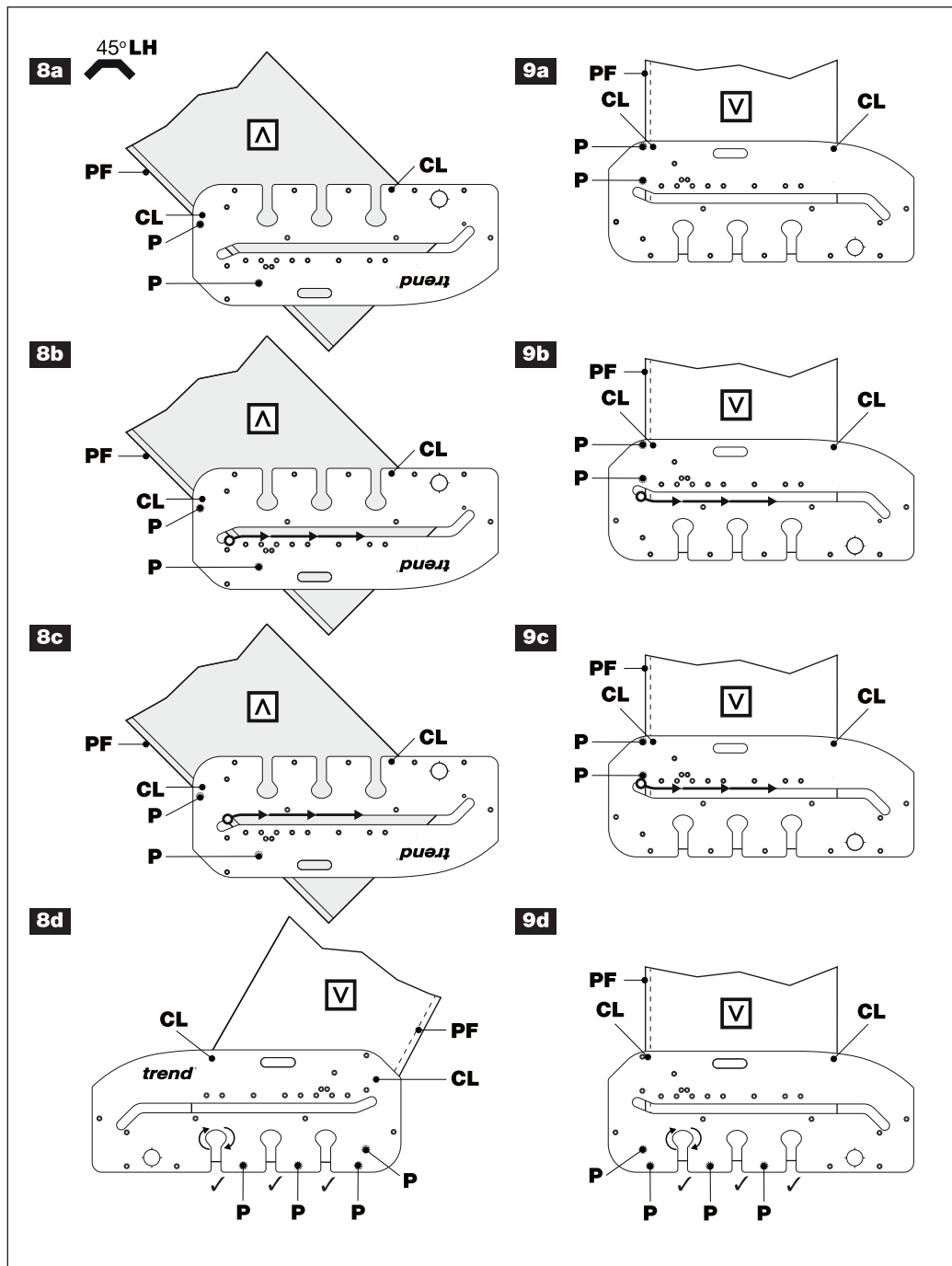
NL Klem
DK Klemmer
SE Klämmor

NO Klemmer
FI Puristimet









EN – KWJ700/900

Thank you for purchasing this Trend product, we hope you enjoy many years of creative and productive use. Please remember to return your guarantee card within 28 days of purchase.

TECHNICAL DATA

	KWJ700	KWJ900
Jig thickness	12mm	12mm
Cutter size	12.7mm	12.7mm
Workpiece thickness max	45mm	45mm
Worktop width	250mm-700mm	400mm-900mm
Guide bush size	30mm	30mm
Weight	5.4kg	7.7kg

The following symbols are used throughout this manual:



Refer to the instruction manual of your power tool.



Denotes risk of personal injury, loss of life or damage to the tool in case of non-observance of the instructions in this manual.



This unit must not be put into service until it has been established that the power tool to be connected to this unit is in compliance with 2006/42/EC (identified by the marking on the power tool).

INTENDED USE

This jig is intended for use with a plunge router with suitable guide bush and router cutter fitted to rout a kitchen worktop joint in laminate covered particle board.

SAFETY

Please read and understand the safety points in these instructions as well as your power tool instructions.


PLEASE KEEP THE INSTRUCTIONS IN A SAFE PLACE


Safety Points


1. Disconnect power tool attachment from power supply when not in use, before servicing, when making adjustments and when changing accessories such as cutters. Ensure switch is in "off" position and cutter has stopped rotating.
2. Read and understand instructions supplied with power tool, attachment and cutter.
3. Current Personal Protective Equipment (PPE) for eye, ear and respiratory protection must be worn. Keep hands, hair and clothes clear of the cutter.
4. Before each use check cutter is sharp and free from damage. Do not use if cutter is dull, broken or cracked or if any damage is noticeable or suspected.
5. The maximum speed (n_{max}) marked on tool or in instructions or on packaging shall not be exceeded. Where stated, the speed range should be adhered to.
6. Insert the shank into the router collet at least all the way to the marked line indicated on the shank. This ensures at least ¾ of the shank length is held in collet. Ensure clamping surfaces are clean.
7. Check all fixing and fastening nuts, bolts and screws on power tool, attachment and cutting tools are correctly assembled, tight and to correct torque setting before use.
8. Ensure all visors, guards and dust extraction is fitted.
9. The direction of routing must always be opposite to the cutter's direction of rotation.
10. Do not switch power tool on with the cutter touching the workpiece.
11. Trial cuts should be made in waste material before starting any project.
12. Repair of tools is only allowed according to tool manufacturers instructions.
13. Do not take deep cuts in one pass, take shallow passes to reduce the side load applied to the cutter.
14. User must be competent in using woodworking equipment before using our product.
15. Consider working environment before using tools. Ensure working position is comfortable and component is clamped securely. Keep proper footing and balance at all times.
16. Please see children and visitors away from tools and work area.
17. All tools have a residual risk so must therefore be handled with caution.

If you require further safety advice, technical information, or spare parts, please call Trend Technical Support or visit www.trend-uk.com

WARNINGS

 **Whenever clamps are used, ensure they do not foul the router path and that they are securely tightened.**

 **In order to prevent breakout of the laminate, rotation of the cutter and feed direction of the router must always be into the postform edge of worktop.**


 **Ensure worktop is held securely to trestles. Ensure jig is clamped securely to worktop and placed at a comfortable height.**

 **Best results are achieved when the centre line of the bolt corresponds to the centre line of the worktop. Clamp jig securely to worktop.**

 **Release plunge on router at end of each cut.**

 **Ensure working position is comfortable. Keep proper footing at all times.**

 **Please check hole size is suitable for mixer tap.**

 **The radius size engraved into jigs is the resulting radius using a cutter and guide bush.**

R. Feed direction arrow line

S. Worktop width pin location hole

ITEMS REQUIRED

- 1/2" plunge router
- 30mm guide bush
- 2 x Clamps
- Hand tools
- 12.7mm diameter x 50mm depth router cutter with 1/2" shank
- 2 x Trestles
- Sealent
- Panel connector bolts
- Wooden biscuits size N. 20

ITEMS ENCLOSED - (Fig.1)

- 1 x Worktop jig
- 6 x Worktop jig pins
- 1 x Guarantee card

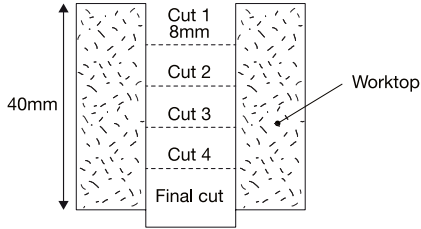
DESCRIPTION OF PARTS - (Fig.1)

- A.** Jig body
- B.** Postform joint slot
- C.** Female 90° joint pin location hole 35mm
- D.** Male 90° joint pin location 35mm
- E.** Bolt recess pin location hole
- F.** 150mm connecting bolt open end recess slot
- G.** 35mm circular hinge recess & 3/4" BSP hole
- H.** Location hole code
- I.** Radius corner R100
- J.** Radius corner R40
- K.** Hob joint pin location hole (female)
- L.** 22.5 Mitre (hob) joint pin location hole (male)
- M.** Curved peninsular R400
- N.** 45° angle end cut
- O.** 65mm connection bolt sight line
- P.** Pin
- Q.** Square cut sight line

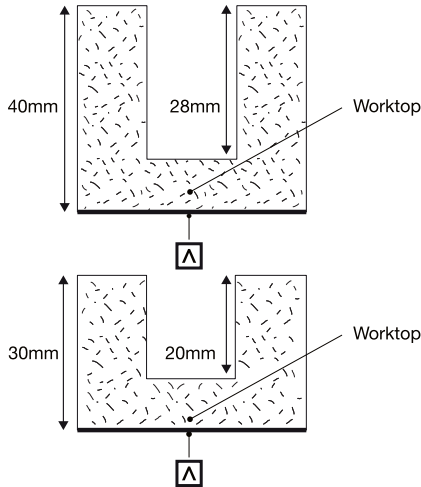
ASSEMBLY & ADJUSTMENT

Recommended Cut Depths and Clearance

Ensure router cutter tip clears underside by 3mm.



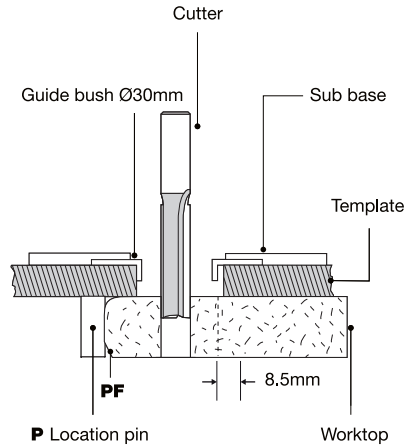
Correct Bolt Recess Depths



Types of Cuts

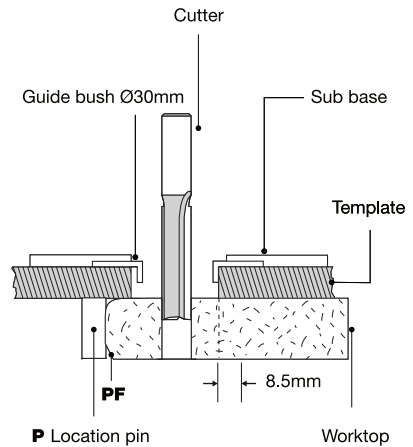
Roughing Cuts ⚠

Set-up for roughing cuts.



Finishing Cut ⚠

Setting up for finishing cut.

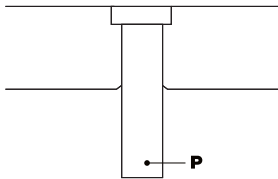


Setting out the Joints

When cutting a joint ensure location pins contact the postformed edge of the worktop. For certain joints the worktop will need to be inverted so that all cuts are made into the postformed edge, never out through it. When routing worktop the balancing paper on the underside may feather edge – this feather edge should be removed with abrasive paper.

Location Pin Identification ⚠

Up to 6 location pins are used in different holes in the jig to align the correct template aperture for the application.



F90 - Female joint, 35mm inset

M90 - Male joint, 35mm inset

M45 - Male joint, 45°/hob joint

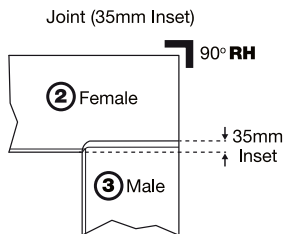
F45 - Female joint, 45°/hob joint

B - Connector Bolt Recess

Location pins are tapered to ensure a good tight fit in hole.



90° Right Hand Joint - (Fig.2a-3d) ⚠



2a) Setting up for Right Hand 90° Female Joint.

2b) Routing roughing cuts x 5 for Right Hand 90° Female Joint.

2c) Routing finishing cut for Right Hand 90° Female Joint.

2d) Cutting bolt recess slots for female 90° connecting

bolt.

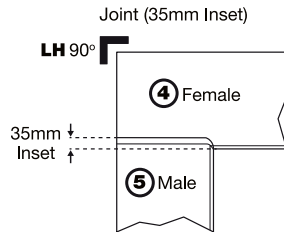
3a) Setting up for Right Hand 90° Male Joint.

3b) Routing roughing cuts x 5 for Right Hand 90° Male Joint.

3c) Routing finishing cut for Right Hand 90° Male Joint.

3d) Cutting bolt recess slots for Male 90° connecting bolt.

90° Left Hand Joint - (Fig.4a-5d) ⚠



4a) Setting up for Left Hand 90° Female Joint.

4b) Routing roughing cuts x 5 for Left Hand 90° Female Joint.

4c) Routing finishing cut for Left Hand 90° Female Joint.

4d) Cutting bolt recess slots for Female 90° connecting bolt.

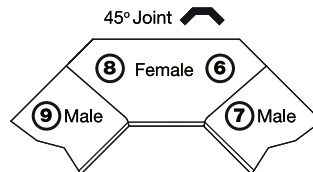
5a) Setting up for Left Hand 90° Male Joint.

5b) Routing roughing cuts x 5 for Left Hand 90° Male Joint.

5c) Routing finishing cut for Left Hand 90° Male Joint.

5d) Cutting bolt recess slots for Male 90° connecting bolt.

45° Joint (Corner Joint) - (Fig.6a-9d) ⚠



6a) Setting up for the Right Hand 45° Female Joint.

6b) Routing the Right Hand 45° Female Joint roughing cuts x 5.

6c) Routing the Right Hand 45° Female Joint finishing cut.

6d) Cutting bolt recess slots Female 45° connecting bolt.

7a) Setting up for the Right Hand 45° Male Joint.

7b) Routing the Right Hand 45° Male roughing cuts x 5.

7c) Routing the Right Hand 45° Male Joint finishing cut.

7d) Cutting bolt recess slots for Male 45° connecting bolt.

8a) Setting up for the Left Hand 45° Female Joint.

8b) Routing the Left Hand 45° Female Joint roughing cuts x 5.

8c) Routing the Left and 45° Female Joint finishing cut.

8d) Cutting bolt recess slots Female 45° connecting bolt.

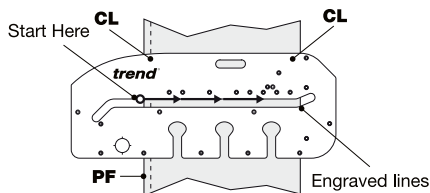
9a) Setting up for the Left Hand 45° Male Joint.

9b) Routing the Left Hand 45° Male Joint roughing cuts x 5.

9c) Routing the Left Hand 45° Male Joint finishing cut.

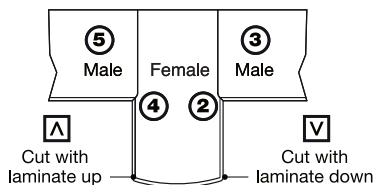
9d) Cutting bolt recess slots for Male 45° connecting bolt.

Square End Routing of Worktops



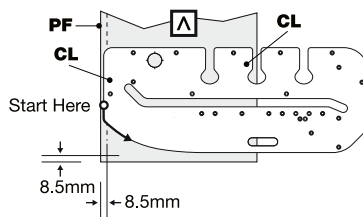
The jig can be used to square cut the worktop using the central slot. Engraved lines on the jig correspond to the edge of the worktop. Up to 650mm wide worktops can be square cut using the central slot as a router guide. Follow the cutting instructions on previous pages to cut the worktop.

Peninsular Joint




 **Route cuts ② ③ ④ and ⑤ before routing the curved peninsular**

Routing the Curved Peninsular

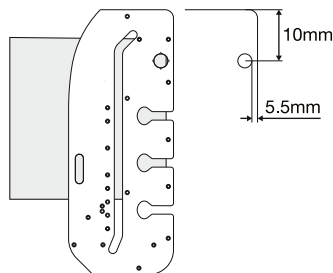


Routing 3/4" BSP Hole

 **Please check hole size is suitable for mixer tap.**

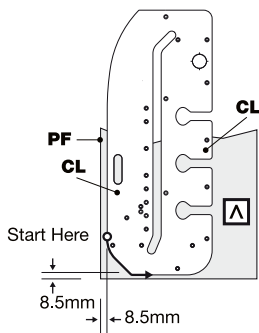
- Mark position of hole for tap in worktop.
- Place jig in position so that hole in jig is over hole position.
- Secure the jig with clamps.
- Set the depth of cut for 8-10mm and plunge cut.
- Repeat at different depths until hole is routed.

Routing 35mm Circular Hinge Recess



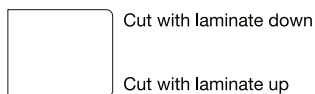
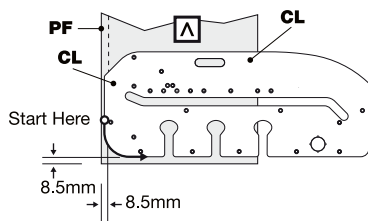
- Mark the position of the hinge on the door. The centre of the holes should be roughly 100mm from the top of the door to give the required support, ensure this measurement is as accurate as possible.
- Position the jig on the door.
- Set the depth for 10mm.
- Repeat operation increasing the cut by 1mm, therefore setting the total depth for 11mm. (This should be enough clearance for most hinges. Adjust this measurement if you require holes for thicker hinge heads).

45° Angle End Cut ⚠



Corner Radius ⚠

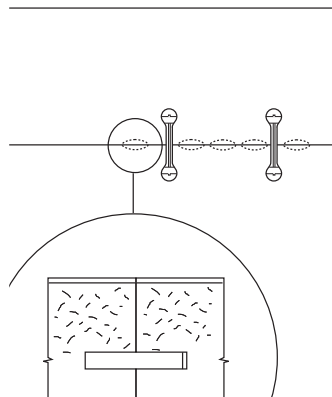
R40mm or R100mm



Special Note:

⚠ Due to the nature of this particular cut, the corner radius will be more awkward to edge laminate.

Strengthening the Joint ⚠

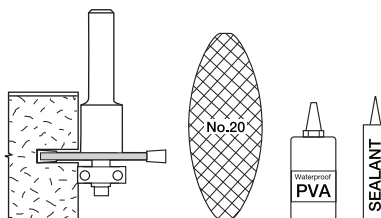


If the joint between the worktops is not supported underneath, after some time the joint may 'sag' and become misaligned; to reduce this the joint should be reinforced with a loose tongue or biscuit dowels. The biscuit-jointing cutter set Ref. 342 or C152 can be used with a portable router. The size of biscuit used should be No. 20.

Ref. BSC/20/100 (100 biscuits)

A 650mm worktop should have at least 5 biscuits.

Sealing the Joint ⚠



The cut edges of the joint should be coated with a water-resistant adhesive, or sealant before assembly, to prevent moisture seeping into the core of the worktops, which would swell, and disfigure the worktop.

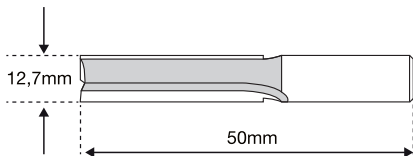
Use a fine grit abrasive paper to clean up the torn wood chips of both mating surfaces. Lightly run the abrasive paper along the edges to de-nib the cut chipboard edge. This will ensure a tidy joint is achieved.

ACCESSORIES

Please use only Trend original accessories.

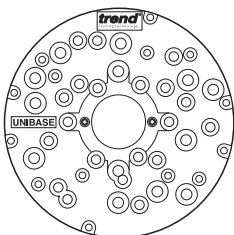
Recommended Cutters

- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, C153X1/2TC, C153DX1/2TC or RT/13X1/2TC



Sub-base Set

- Ref. UNIBASE
- To obtain a perfect accurate close fitting joint, a 30mm guide bush must be used. The guide bush must always be fitted concentric with the cutter. This can be achieved using a Universal Sub-base and 30mm outside diameter guide bush ref. GB30/A.



30mm Guide Bush

- Ref. GB30/A



Panel Connector Bolts

- Ref. PC/10/M (Pack of 10)
- Ref. PC/50/M (Pack of 50)
- Ref. PC/100/M (Pack of 100)
- Ref. PC/1000/M (Pack of 1000)

Biscuit Jointer for the Router

- Ref. 342X1/2TC
- Ref. C152X1/2TC

Flat Biscuit

- Ref. BSC/20/100 (Pack of 100 biscuits)
- Ref. BSC/20/1000 (Pack of 1000 biscuits)

Clamps

- Ref. FC/200

MAINTENANCE

Please use only Trend original spare parts and accessories.

The jig has been designed to operate over a long period of time with a minimum of maintenance. Continual satisfactory operation depends upon proper tool care and regular cleaning.

Cleaning

- Regularly clean the jig with a soft cloth.

Lubrication

- Your jig requires no additional lubrication.

Storage

- After use store jig in its packaging or it can be hung on a wall hook.
- An accessory case is available, Ref. CASE/1001.

Spares

- Ref. KWJ/PIN/4 

ENVIRONMENTAL PROTECTION

Recycle raw materials instead of disposing as waste. Packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.

The product and its accessories at the end of their life should be sorted for environmental friendly recycling.

GUARANTEE

The jig carries a manufacturers guarantee in accordance with the conditions on the enclosed guarantee card.

TROUBLESHOOTING		
Fault	Cause	Remedy
Joint does not fit correctly at the radius.	Cutter or guide bush is the incorrect diameter or location pins are not against the worktop edge.	Check concentricity of cutter with guide bush. Cutter 12.7mm diameter with 30mm diameter guide bush. Ensure location pins touch worktop.
The back edge of the joint does not line up.	Either the end stop pin or template was in the incorrect position, or the worktop has not pushed up against the end stop pin when the joint was cut.	Check position of end stop pin and re-cut joints.
When clamped together, the joint has irregular gaps.	The guide bush has drifted away from the edge of the template whilst cutting either part of the joint, or wood chips in particle board have torn slightly.	Check with a straight edge which part of the joint is uneven and re-cut (this can only be done on the male cut), ensuring that the guide bush is kept against the template by machining from left to right. Use abrasive paper to remove torn wood chips.
Chipped laminate.	Can be caused by a blunt cutter or removing too much material at one pass or exiting out of postform edge.	Always use sharp cutters and when cutting through the laminate cut 3-4mm of material. Maintain correct feed direction to ensure cutter enters postform edge.
Jig slipping on material.	Clamps not secure or too deep a cut being made or cutter is blunt.	Check clamps for wear. Clamp securely, take shallow passes, use a sharp cutter.
Cut joints not square.	Router has tilted or operator has leaned heavily on router causing jig flex.	Ensure jig is supported and do not push hard on router taking shallow passes. Ensure weight of router is on supported part of jig and that the router is upright.
Assembled joint not flush or bowed.	Worktop different thickness or worktop not flat (cupped).	Ensure worktop is same thickness and flat.

DE – KWJ700/900

Vielen Dank, dass Sie sich für dieses Produkt von Trend entschieden haben. Bitte beachten Sie diese Bedienungsanleitung. Nur so wird eine dauerhafte Leistung sichergestellt.

TECHNISCHE DATEN

	KWJ700	KWJ900
Schablonendicke	12mm	12mm
Fräser große	12.7mm	12.7mm
Werkstückdicke max.	45mm	45mm
Breite der Arbeitsplatte	250mm-700mm	400mm-900mm
Größe der Führungsbuchse	30mm	30mm
Gewicht	5.4kg	7.7kg

In diesem Handbuch werden die folgenden Symbole verwendet:



Informationen hierzu finden Sie in der Bedienungsanleitung Ihres Elektrowerkzeugs



Bezeichnet die Gefahr von Personenschäden, Lebensgefahr oder Beschädigung des Werkzeugs bei Nichtbeachtung der Anweisungen in diesem Handbuch.



Dieses Gerät darf erst in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass das an dieses Gerät anzuschließende Elektrowerkzeug der Richtlinie 2006/42 / EG (gekennzeichnet durch die CE-Kennzeichnung am Elektrowerkzeug) entspricht.

VERWENDUNGSZWECK

Diese Schablone ist für die Verwendung mit einer Tauchfräse mit geeigneter Führungsbuchse und Fräser zum Fräsen einer Küchenarbeitsplattenfuge in laminierten Spanplatten vorgesehen.

SICHERHEIT

Bitte lesen und beachten Sie die sicherheitsrelevanten Hinweise in dieser Anleitung sowie in der Anleitung Ihres Elektrowerkzeugs.

BITTE BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG GUT AUF

Sicherheitsrelevante Hinweise


1. Trennen Sie das Elektrowerkzeug und Vorsatzgerät von der Stromversorgung, wenn sie nicht in Gebrauch sind, vor Instandhaltungsarbeiten, wenn Sie Veränderungen vornehmen und wenn Sie Zubehör wie Schneidwerkzeuge austauschen. Stellen Sie sicher, dass der Schalter in der Position Off/Aus ist und sich das Schneidwerkzeug nicht mehr bewegt.
2. Lesen Sie die mit dem Elektrowerkzeug, Vorsatzgerät und Schneidwerkzeug gelieferten Bedienungsanleitungen sorgfältig durch.
3. Persönliche Schutzausrüstung (PSA) für Augen, Ohren und Atemwege muss getragen werden. Halten Sie Hände, Haare und Kleidung vom Schneidwerkzeug fern.
4. Prüfen Sie das Schneidwerkzeug vor jedem Gebrauch auf Beschädigungen und Schärfe. Verwenden Sie niemals stumpfes, abgebrochenes oder eingerissenes Schneidwerkzeug oder Schneidwerkzeug, an dem eine Beschädigung festgestellt oder vermutet wird.
5. Die maximale am Werkzeug oder in der Anleitung markierte Drehzahl (n_{max}) darf nicht überschritten werden. Der Drehzahlbereich ist soweit angegeben einzuhalten.
6. Schieben Sie den Schaft mindestens bis zur Linie am Schaft in die Spannzange der Oberfräse. Dadurch ist der Schaft zu mindestens $\frac{3}{4}$ in der Spannzange. Stellen Sie sicher, dass die Spannflächen sauber sind.
7. Prüfen Sie vor Gebrauch alle Befestigungsmuttern, -bolzen und -schrauben am Elektrowerkzeug, Vorsatzgerät und Schneidwerkzeug auf korrekte Montage, festen Sitz und korrekte Drehmomenteinstellung.
8. Stellen Sie sicher, dass alle Visiere, Schutzhauben und die Staubabsaugung angebracht sind.
9. Im Gegenlauf-Fräsverfahren arbeiten (Fräsrichtung gegenläufig zur Drehrichtung des Schneidwerkzeugs).
10. Schalten Sie das Elektrowerkzeug nicht ein, während das Schneidwerkzeug das Werkstück berührt.
11. Führen Sie vor jedem Projekt Probeschnitte in Ausschussmaterial durch.
12. Reparaturen am Werkzeug sind nur gemäß den Anweisungen des Werkzeugherstellers zulässig.
13. Führen Sie tiefe Schnitte nicht in einem Durchgang aus. Führen Sie stattdessen mehrere Durchgänge


mit geringer Schnitttiefe aus, um die auf das Schneidwerkzeug wirkende seitliche Belastung zu reduzieren.


14. Benutzer müssen zum Umgang mit Holzbearbeitungsgeräten befähigt sein, bevor sie unsere Produkte verwenden.
15. Berücksichtigen Sie die Arbeitsumgebung, bevor Sie Werkzeug verwenden. Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsposition komfortabel ist und das Bauteil sicher eingespannt ist. Achten Sie stets auf festen Stand und gutes Gleichgewicht.
16. Bitte halten Sie Kinder und Besucher von Werkzeugen und dem Arbeitsbereich fern.
17. Alle Werkzeuge haben ein gewisses Restrisiko inne und sind daher stets mit Vorsicht zu handhaben.


Bei Fragen zu Sicherheitshinweisen, technischen Informationen oder Ersatzteilen wenden Sie sich bitte an den Trend Kundenservice oder besuchen Sie www.trend-uk.com

WARNHINWEISE

 **Wenn Klemmen verwendet werden, stellen Sie sicher, dass diese nicht im Fräsrand liegen und dass sie sicher angezogen sind.**

 **Um ein Ausbrechen des Laminats zu verhindern, muss die Drehung des Fräasers und die Vorschubrichtung des Fräasers immer in die vorgeformte Kante der Arbeitsplatte erfolgen.**

 **Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsplatte sicher auf den Böcken aufliegt und gehalten wird. Stellen Sie sicher, dass die Schablone sicher auf der Arbeitsplatte befestigt und in einer angenehmen Arbeitshöhe platziert ist.**

 **Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn die Mittellinie der Schraube mit der Mittellinie der Arbeitsplatte übereinstimmt. Die Schablone sicher an der Arbeitsplatte klemmen.**

 **Lösen Sie den Eintauchvorgang am Fräser am Ende jedes Fräsdurchgangs.**

 **Achten Sie auf eine bequeme Arbeitshaltung. Achten Sie immer auf einen guten Stand und das Gleichgewicht.**

 **Bitte prüfen Sie, ob die Lochgröße für die Mischbatterie geeignet ist.**

 **Die in die Schablone gravierte Radiusgröße ist der sich ergebende Radius, der mit Hilfe eines Fräasers und einer Führungsbuchse erreicht wird.**

ARTIKEL IM LIEFERUMFANG - (Fig.1)

- 1 x Arbeitsplattenschablone
- 6 x Schablonenstifte für Arbeitsplatten
- 1 x Garantiekarte

BESCHREIBUNG DER TEILE - (Fig.1)

- A.** Schablonen
- B.** Vorgeformte Verbindungsnut
- C.** 35mm Positionsl Loch für Schablonenstift für 90° Verbindung (Nut)
- D.** 35mm Position für Schablonenstift für 90° Verbindung (Feder)
- E.** Schraubenaussparung für Positionsl Loch für Schablonenstift
- F.** 150mm Verbindungsschraube mit offenem Nut am Ende
- G.** 35mm runde Scharnieraussparung & 3/4" BSP-Bohrung
- H.** Kennzeichnung Positionsl Loch
- I.** Eckradius R100
- J.** Eckradius R40
- K.** Positionsl Loch für Schablonenstift für Kochmulde (Nut)
- L.** 22,5 Gehrung (Kochmulde) Positionsl Loch für Schablonenstift (Nut)
- M.** Gerundete Kante R400 für Bar oder Tresen
- N.** 45° Winkel-Endschnitt
- O.** 65mm Verbindungsschraube Visierlinie
- P.** Stift
- Q.** Quadratschnitt Visierlinie
- R.** Pfeillinie Vorschubrichtung
- S.** Positionsl Loch für Schablonenstift Arbeitsplatte

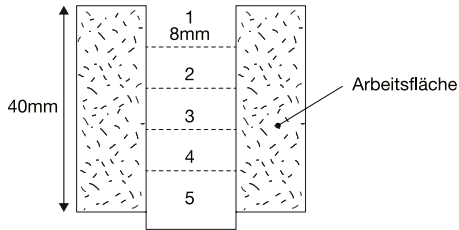
RFORDERLICHE ARTIKEL

- 1/2" Tauchfräser
- 30mm Führungsbuchse
- 2 x Klemmen
- Hand-Werkzeuge
- Fräser mit 12,7 mm Durchmesser x 50mm Tiefe und 1/2" Schaft
- 2 x Böcke
- Dichtmittel
- Schrauben für Plattenverbinder
- Holzverbindungsplättchen Größe Nr. 20

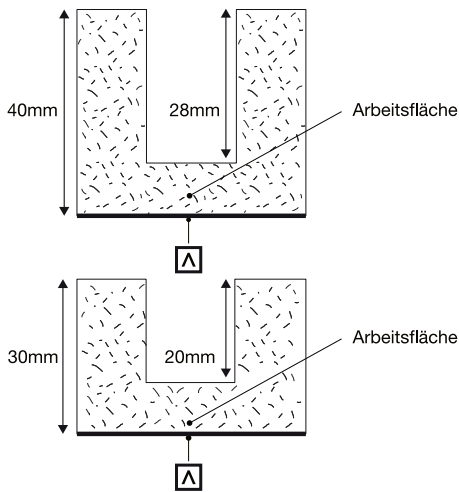
MONTAGE UND EINSTELLUNG

Empfohlene Schnitttiefen und Abstände

Stellen Sie sicher, dass die Frälerspitze des Fräasers an der Unterseite um 3mm herausragt.



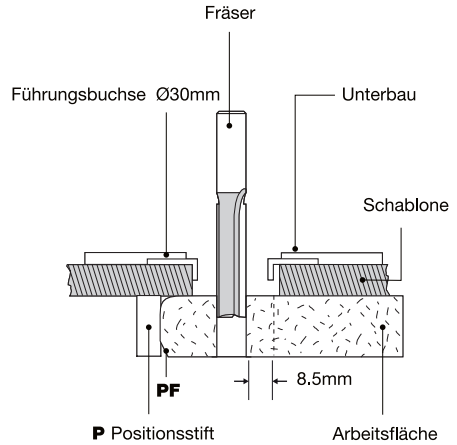
Korrekte Tiefen für Schraubenaussparungen



Arten von Fräsgängen

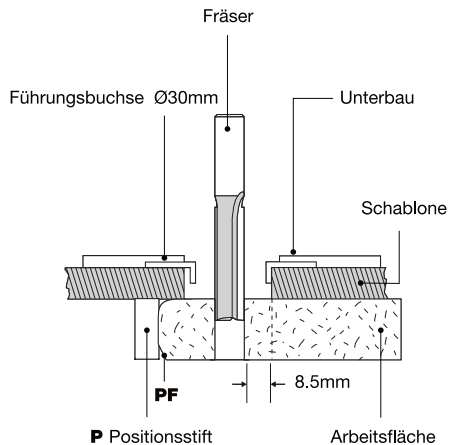
Schrupp-Schnitte ⚠

Rüsten für Schruppschnitte.



Vorbereiten für den Endschnitt ⚠

Vorbereitung für den fertigen Schnitt.

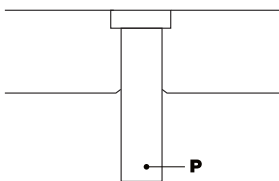


Anordnen der Verbindungen

Beim Fräsen einer Verbindung ist darauf zu achten, dass die Positionsstifte die nachgebildete Kante der Arbeitsplatte berühren. Für bestimmte Verbindungen muss die Arbeitsplatte umgedreht werden, so dass alle Schnitte in die nachgebildete Kante hinein und niemals durch sie hindurch erfolgen. Beim Fräsen der Arbeitsplatte kann das Ausgleichspapier auf der Unterseite eine ausgefranste Kante aufweisen – diese sollte mit Schleifpapier entfernt werden.

Identifizierung der Positionsstifte

Bis zu 6 Positionsstifte werden in verschiedenen Löchern in der Schablone verwendet, um die richtige Schablonenöffnung für die Anwendung auszurichten.



F90 - Nutenverbindung, 35mm innenliegend

M90 - Federverbindung, 35mm innenliegend

M45 - Federverbindung, 45°/Kochmuldenverbindung

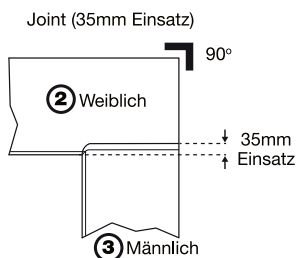
F45 - Nutenverbindung, 45°/Kochmuldenverbindung

B - Aussparung für Schraubverbindung

Die Positionsstifte sind konisch, um einen guten festen Sitz in der Bohrung zu gewährleisten

BETRIEB

Rechte 90° Verbindung - (Fig.2a-3d)



2a) Einrichtung für eine Nut einer rechten 90° Verbindung.

2b) Fräs-Schruppschnitte x5 für die Nut einer rechten 90° Verbindung.

2c) Fräs-Schlichtschnitt für die Nut einer rechten 90°

Verbindung.

2d) Schraubenaussparung für die Nut einer 90° Schraubverbindung fräsen.

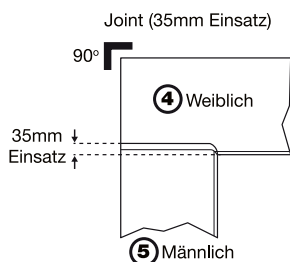
3a) Einrichtung für eine Feder einer rechten 90° Verbindung.

3b) Fräs-Schruppschnitte x 5 für die Feder einer rechten 90° Verbindung.

3c) Fräs-Schlichtschnitt für die Feder einer rechten 90° Verbindung.

3d) Schraubenaussparung für die Feder einer 90° Schraubverbindung fräsen.

Linke 90° Verbindung - (Fig.4a-5d)



4a) Einrichtung für eine Nut einer linken 90° Verbindung.

4b) Fräs-Schruppschnitte x 5 für die Nut einer linken 90° Verbindung.

4c) Fräs-Schlichtschnitt für die Nut einer linken 90° Verbindung.

4d) Schraubenaussparung für die Nut einer 90° Schraubverbindung fräsen.

5a) Einrichtung für eine Feder einer linken 90° Verbindung.

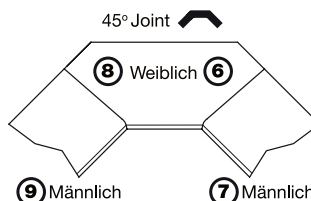
5b) Fräs-Schruppschnitte x 5 für die Feder einer linken 90° Verbindung.

5c) Fräs-Schlichtschnitt für die Feder einer linken 90° Verbindung.

5d) Schraubenaussparung für die Feder einer 90° Schraubverbindung fräsen.

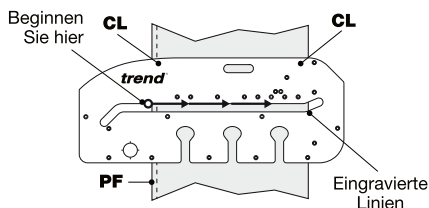
45° Verbindung (Eckverbindung)

- (Fig.6a-9d) 



- 6a)** Einrichtung für eine Nut einer rechten 45° Verbindung.
- 6b)** Fräs-Schruppschnitte x 5 für die Nut einer rechten 45° Verbindung.
- 6c)** Fräs-Schlichtschnitt für die Nut einer rechten 45° Verbindung.
- 6d)** Schraubenaussparung für die Nut einer 45° Schraubverbindung fräsen.
- 7a)** Einrichtung für eine Feder einer rechten 45° Verbindung.
- 7b)** Fräs-Schruppschnitte x 5 für die Feder einer rechten 45° Verbindung.
- 7c)** Fräs-Schlichtschnitt für die Feder einer rechten 45° Verbindung.
- 7d)** Schraubenaussparung für die Feder einer 45° Schraubverbindung fräsen.
- 8a)** Einrichtung für eine Nut einer linken 45° Verbindung.
- 8b)** Fräs-Schruppschnitte x 5 für die Nut einer linken 45° Verbindung.
- 8c)** Fräs-Schlichtschnitt für die Nut einer linken 45° Verbindung.
- 8d)** Schraubenaussparung für die Nut einer 45° Schraubverbindung fräsen.
- 9a)** Einrichtung für eine Feder einer linken 45° Verbindung.
- 9b)** Fräs-Schruppschnitte x 5 für die Feder einer linken 45° Verbindung.
- 9c)** Fräs-Schlichtschnitt für die Feder einer linken 45° Verbindung.
- 9d)** Schraubenaussparung für die Feder einer 45° Schraubverbindung fräsen.

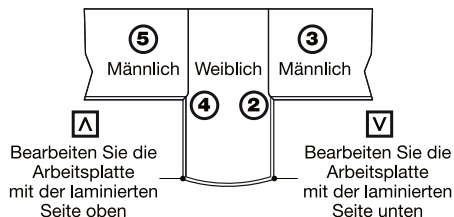
Quadratischer Abschlusschnitt an Arbeitsplatten



Die Schablone kann zum rechtwinkligen Abschneiden der Arbeitsplatte mit Hilfe des mittleren Schlitzes verwendet werden. Die eingravierten Linien auf der Schablone entsprechen der Kante der Arbeitsplatte. Bis zu 650mm breite Arbeitsplatten können rechtwinklig geschnitten werden, wobei der mittlere Schlitz als Führung für den Fräser dient. Befolgen Sie die Schneidanweisungen auf den vorhergehenden Seiten,

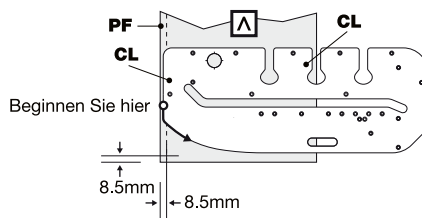
um die Arbeitsplatte zu schneiden.

Bar- oder Tresenverbindung



Frässchnitte ② ③ ④ und ⑤ vor dem Fräsen der abgerundeten Bar-/Tresenkante

Fräsen der abgerundeten Bar-/Tresenkante

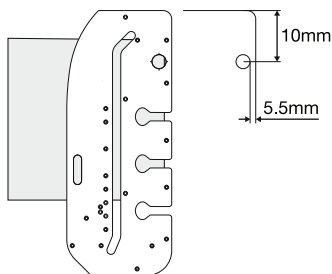


Fräsen eines 3/4" Lochs

Bitte prüfen Sie, ob die Lochgröße für die Mischbatterie geeignet ist.

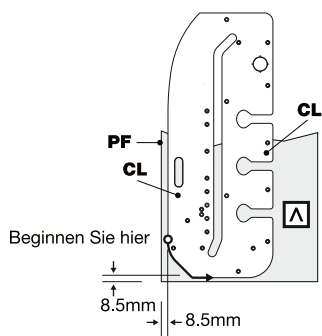
- Markieren Sie die Position der Bohrung für die Mischbatterie in der Arbeitsplatte.
- Platzieren Sie die Schablone so, dass das Loch in der Schablone über der Lochposition liegt.
- Sichern Sie die Schablone mit Klemmen.
- Stellen Sie die Schnitttiefe auf 8-10mm und den Eintauchschnitt ein. Wiederholen Sie dies in verschiedenen Tiefen, bis das Loch ausgefräst ist.

Fräsen einer 35 mm runden Scharnieraussparung ⚠

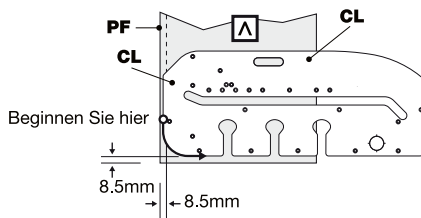



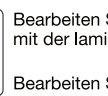
- Markieren Sie die Position des Scharniers an der Tür. Die Mitte der Löcher sollte etwa 100mm von der Oberseite der Tür entfernt sein, um die erforderliche Stabilität zu gewährleisten. Achten Sie darauf, dass diese Messung so genau wie möglich ist.
- Positionieren Sie die Schablone an der Tür.
- Stellen Sie die Tiefe auf 10mm ein.
- Wiederholen Sie den Vorgang, um die Schnitttiefe um 1mm zu erhöhen, stellen Sie daher die Gesamttiefe auf 11mm ein. (Dies sollte genug Spielraum für die meisten Scharniere sein. Passen Sie dieses Maß an, wenn Sie Löcher für dickere Scharnierköpfe benötigen).

45° Winkel-Endschnitt ⚠



Eck-Radius ⚠
R40 mm oder R100 mm

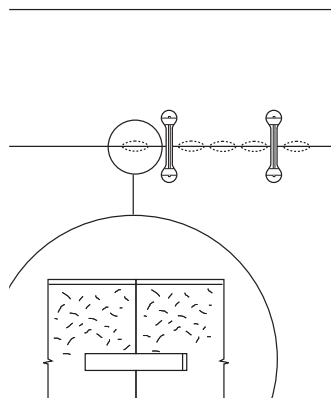


-  Bearbeiten Sie die Arbeitsplatte mit der laminierten Seite unten
-  Bearbeiten Sie die Arbeitsplatte mit der laminierten Seite oben

Besondere Anmerkung:

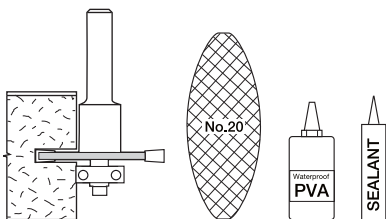
⚠ Aufgrund der Art dieses speziellen Schnitts wird der Eckenradius für das Kantenlaminat ungünstiger sei laminate.

Verstärken der Verbindung ⚠



Wenn die Verbindung zwischen den Arbeitsplatten nicht von unten abgestützt wird, kann die Verbindung nach einiger Zeit „durchhängen“ und falsch ausgerichtet werden; um dies zu vermeiden, sollte die Verbindung mit einer losen Strebe oder mit Holzverbindungsplättchen verstärkt werden. Das Fräseset Ref. 342 oder C152 für Holzverbindungsplättchen können mit einem handgeführten Fräser verwendet werden.

Abdichten der Verbindung ⚠



Die Schnittkanten der Verbindung sollten vor der Montage mit einem wasserfesten Klebstoff oder Dichtungsmittel beschichtet werden, um ein Eindringen von Feuchtigkeit in den Kern der Arbeitsplatten und ein Aufquellen zu verhindern.

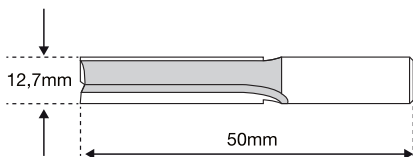
Verwenden Sie ein feinkörniges Schleifpapier, um die ausgerissenen Holzspäne von beiden Verbindungsflächen zu befreien. Führen Sie das Schleifpapier leicht an den Kanten entlang, um die geschnittene Spanplattenkante zu entgraten. Damit wird eine saubere Verbindung gewährleistet.

ZUBEHÖR

Bitte verwenden Sie nur Original-Zubehör von Trend.

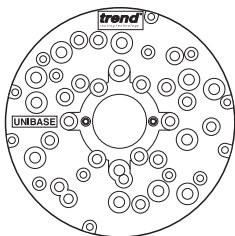
Empfohlene Fräser

- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, C153X1/2TC, C153DX1/2TC oder RT/13X1/2TC



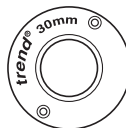
Unterbau-Set

- Ref. UNIBASE
- Um eine perfekte, genau passende Verbindung zu erhalten, muss eine 30mm Führungsbuchse verwendet werden. Die Führungsbuchse muss immer konzentrisch mit dem Fräser montiert werden. Dies kann durch die Verwendung eines Universal-Unterbaus und einer Führungsbuchse mit 30mm Außendurchmesser (Ref. GB30/A) erreicht werden.



30mm Führungsbuchse

- Ref. GB30/A



Schrauben für Plattenverbinder

- Ref. PC/10/M (Packung mit 10 Stück)
- Ref. PC/50/M (Packung mit 50 Stück)
- Ref. PC/100/M (Packung mit 100 Stück)
- Ref. PC/1000/M (Packung mit 1000 Stück)

Fräser für Holzplättchenverbindungen

- Ref. 342X1/2TC
- Ref. C152X1/2TC

Holzplättchenverbindungen

- Ref. BSC/20/100 (100 Holzverbindungsplättchen)
- Ref. BSC/20/1000 (1000 Holzverbindungsplättchen)

Klemmen

- Ref. FC/200

WARTUNG ⚠

Bitte verwenden Sie nur Original-Ersatzteile und Zubehör von Trend.

Die Schablone ist so konzipiert, dass sie über einen langen Zeitraum mit minimalem Wartungsaufwand verwendet werden kann. Ein dauerhaft zufriedenstellender Betrieb hängt von der richtigen Pflege und der regelmäßigen Reinigung ab.

Reinigung

- Regelmäßig mit einem weichen Tuch reinigen.

Schmierung

- Ihr Zubehör benötigt keine zusätzliche Schmierung.

Lagerung

- Nach dem Gebrauch kann die Schablone in ihrer Verpackung aufbewahrt oder an einem Wandhaken aufgehängt werden.
- Ein Zubehörkoffer ist erhältlich, Ref. CASE/1001.

Ersatzteilliste

- Ref. KWJ/PIN/4 

UMWELTSCHUTZ



Die Verpackung sollte für ein umweltfreundliches Recycling sortiert werden.

Getrennte Sammlung. Dieses Produkt darf nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden.

GARANTIE

Trend gewährleistet für alle seine Produkte, dass sie keine Material- oder Herstellungsfehler aufweisen. Dies gilt nicht für Produkte, die durch unsachgemäße Benutzung oder Wartung beschädigt wurden.

STÖRUNGSBEHEBUNG		
Störung	Ursache	Abhilfe
Die Verbindung passt nicht richtig an den Radius.	Fräser oder Führungsbuchse hat den falschen Durchmesser oder die Positionsstifte liegen nicht an der Arbeitsplattenkante an.	Überprüfen Sie die Konzentrität des Fräasers mit der Führungsbuchse. Fräser mit 12,7 mm Durchmesser und Führungsbuchse mit 30 mm Durchmesser. Stellen Sie sicher, dass die Positionsstifte die Arbeitsplatte berühren.
Die hintere Kante der Verbindung kann nicht ausgerichtet werden.	Entweder war der Endanschlagstift oder die Schablone in der falschen Position, oder die Arbeitsplatte ist beim Fräsen der Verbindung .	Überprüfen Sie die Position des Endanschlagbolzens und fräsen Sie die Verbindungen nach.
Beim Zusammenspannen weist die Verbindung unregelmäßige Lücken auf.	Die Führungsbuchse ist beim Fräsen eines Teils der Verbindung vom Rand der Schablone weggedriftet, oder Holzspäne in Spanplatten sind leicht ausgerissen.	Prüfen Sie mit einem Lineal, welcher Teil der Verbindung uneben ist, und fräsen Sie ihn nach (dies kann nur an der Feder erfolgen), wobei Sie sicherstellen, dass die Führungsbuchse durch Bearbeitung von links nach rechts gegen die Schablone gehalten wird. Verwenden Sie Schleifpapier, um ausgerissene Holzspäne zu entfernen.
Ausgerissenes Laminat.	Kann durch einen stumpfen Fräser oder durch das Entfernen von zu viel Material in einem Durchgang oder durch den Austritt aus der nachgebildeten Kante verursacht werden.	Verwenden Sie immer scharfe Fräser und fräsen Sie beim Durchschneiden des Laminats 3-4 mm Material ab. Halten Sie die korrekte Vorschubrichtung bei, um sicherzustellen, dass der Fräser in die nachgebildete Kante eintritt..
Die Schablone rutscht auf dem Material..	Die Klammern sind nicht fest genug angezogen oder der Schnitt ist zu tief oder der Fräser ist stumpf..	Prüfen Sie die Klemmen auf Verschleiß. Klemmen fest anziehen, flache Durchgänge nehmen, scharfe Fräser verwenden.
Gefräste Verbindungen nicht rechtwinklig.	Der Fräser hat sich gekippt oder der Bediener hat sich stark auf den Fräser gestützt, was zu einem Verbiegen der Schablone führt.	EStellen Sie sicher, dass die Schablone unterstützt wird, und drücken Sie nicht zu sehr auf den Fräser. Führen Sie nur flache Durchgänge durch. Stellen Sie sicher, dass das Gewicht des Fräasers auf dem abgestützten Teil der Schablone liegt und dass der Fräser aufrecht steht.
Montierte Verbindung nicht bündig oder gewölbt.	Unterschiedliche Dicke der Arbeitsplatte oder Arbeitsplatte nicht flach (gewölbt).	Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsplatte gleich dick und eben ist.

FR – KWJ700/900

Merci d'avoir acheté ce produit Trend. Utilisé dans le respect des présentes instructions, il devrait fonctionner durablement.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	KWJ700	KWJ900
Épaisseur du gabarit	12mm	12mm
Dimension de fraise	12.7mm	12.7mm
Épaisseur maxi de pièce de travail	45mm	45mm
Largeur de plan de travail	250mm-700mm	400mm-900mm
Dimension de bague guide	30mm	30mm
Poids	5.4kg	7.7kg

Les symboles suivants sont utilisés dans ce manuel:



Reportez-vous au manuel d'instructions de votre outil électrique.



Indique un risque de blessure corporelle, de mort ou de dommages à l'outil en cas de non-respect des instructions de ce manuel.



Cet appareil ne doit pas être mis en service tant qu'il n'a pas été établi que l'outil électrique à connecter à cet appareil est conforme à 2006/42 / CE (identifié par le marquage CE sur l'outil électrique).

USAGE PRÉVU

Ce gabarit est destiné à être utilisé avec une défonceuse plongeante, une bague guide et une fraise adaptées sur la défonceuse pour découper un raccord dans un plan de travail de cuisine en panneau de particules stratifié.

SÉCURITÉ

Veuillez lire attentivement et comprendre les informations de sécurité contenues dans les présentes instructions ainsi que dans les instructions de votre outil électrique.

VEUILLEZ CONSERVER LES PRÉSENTES INSTRUCTIONS EN LIEU SÛR

Informations de sécurité


- Hors utilisation, avant l'entretien, quand vous faites des réglages et quand vous changez les accessoires comme les lames, débranchez du secteur le fil électrique de l'outil. Vérifiez que l'interrupteur est sur "off" et que les lames ont cessé de tourner.
- Lisez et comprenez les instructions fournies avec l'outil électrique, la fixation et la lame.
- Vous devez porter un équipement de protection individuelle (EPI) oculaire, auditif et respiratoire. Éloignez vos mains, cheveux et vêtements de la lame.
- Avant chaque utilisation, vérifiez que la lame est aiguisée et qu'elle n'est pas abîmée. Ne l'utilisez pas si elle est émoussée, cassée ou fendue, ou si vous remarquez ou suspectez de quelconques dommages.
- La vitesse maximale (n_{max}) notée sur l'outil, dans les instructions ou sur l'emballage ne doit pas être dépassée. Lorsque la plage de vitesse est précisée, elle doit être respectée.
- Insérez la tige dans la douille de serrage de la toupie au moins jusqu'à la ligne marquée sur la tige. Cela garantit qu'au moins les ¾ de la tige soient retenus par la douille de serrage. Vérifiez que la surface de serrage est propre.
- Vérifiez que tous les boulons, vis et écrous de fixation et de serrage de l'outil électrique, de la fixation et des outils de coupe sont correctement assemblés, serrés et réglés sur le bon couple avant utilisation.
- Assurez-vous que l'ensemble des visières, protections et extracteurs de poussière sont installés.
- Le sens d'acheminement doit toujours être opposé au sens de rotation de la lame.
- N'allumez pas l'outil électrique quand la lame touche la pièce de travail.
- Nous recommandons de faire des coupes d'essai sur des chutes de matériau avant de commencer tout projet.
- La réparation des outils n'est autorisée que conformément aux instructions du fabricant de l'outil.
- Ne faites pas de coupes profondes du premier coup, mais procédez par étapes progressives pour réduire la charge latérale appliquée sur la lame.
- L'utilisateur doit être qualifié pour l'utilisation des


équipements de menuiserie pour utiliser notre produit.


15. Tenez compte de l'environnement de travail avec d'utiliser les outils. Vérifiez que votre position est confortable et que le composant est fermement fixé. Soyez constamment dans une position stables.
16. Veuillez tenir les enfants et les visiteurs à distance des outils et de la zone de travail.
17. Tous les outils présentent un risque résiduel donc doivent être manipulés avec précaution.


Si vous souhaitez obtenir plus de conseils de sécurité, d'informations techniques ou de pièces détachées, veuillez appeler le support technique de Trend ou vous rendre sur www.trend-uk.com

AVERTISSEMENTS


 **S'assurer que les serre-joints utilisés ne gênent pas le trajet de la défonceuse et qu'ils sont parfaitement serrés.**

 **Pour éviter de fissurer le stratifié, le sens de rotation de la fraise comme le sens d'avancement de la défonceuse doivent toujours être vers le bord post-formé du plan de travail.**


 **Assurez-vous de maintenir fermement le plan de travail sur des tréteaux. Assurez-vous que le gabarit est serré correctement avec des serre-joints sur le plan de travail et placé à une hauteur confortable.**

 **Les meilleurs résultats sont obtenus avec l'axe de la vis correspondant à l'axe du plan de travail. Serrez correctement le gabarit sur le plan de travail.**

 **Remontez la fraise de la défonceuse à la fin de chaque coupe.**

 **Assurez-vous d'une position de travail confortable. Maintenez un appui correct à tout moment.**

 **Vérifiez que la dimension du trou correspond au robinet mélangeur.**

 **Le rayon gravé sur les gabarits est celui obtenu avec une fraise et une bague guide.**

ARTICLES LIVRÉS - (Fig.1)

- 1 x Gabarit d'établi
- 6 x Goupilles de gabarit de plan de travail
- 1 x Carte de garantie

DESCRIPTION DES PIÈCES - (Fig.1)

- A.** Corps de gabarit
- B.** Fente pour raccord de plan de travail
- C.** Trou d'emplacement de goupille de raccord femelle à 90 degrés 35mm
- D.** Emplacement de goupille de raccord mâle à 90 degrés 35mm
- E.** Trou d'emplacement de goupille de logement de raccord à vis
- F.** Fente pour logement ouvert de raccord à vis de 150mm
- G.** Logement de charnière circulaire 35mm et trou 3/4" BSP
- H.** Code de trou d'emplacement
- I.** Rayon d'angle R100
- J.** Rayon d'angle R40
- K.** Trou d'emplacement de goupille de raccord de table de cuisson (femelle)
- L.** Trou d'emplacement de goupille de raccord d'onglet (table de cuisson) 22,5° (femelle)
- M.** Îlot courbe R400
- N.** Coupe d'extrémité d'angle à 45 degrés
- O.** Ligne de visée de raccords à vis 65mm
- P.** Goupille
- Q.** Ligne de visée de coupe perpendiculaire
- R.** Ligne de flèche de sens d'avancement
- S.** Trou d'emplacement de goupille de largeur de plan de travail

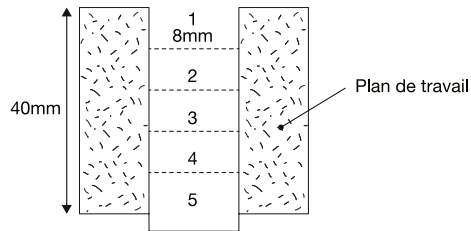
ARTICLES NÉCESSAIRES

- Défonceuse plongeante 1/2"
- Bague guide de 30mm
- 2 x Serre-joints
- Outils à main
- Fraise de défonceuse de 12,7mm de diamètre x 50mm de profondeur avec queue de 1/2"
- 2 x Tréteaux
- Colle d'étanchéité
- Raccords à vis de plan de travail
- Lamelles d'assemblage de bois no 20

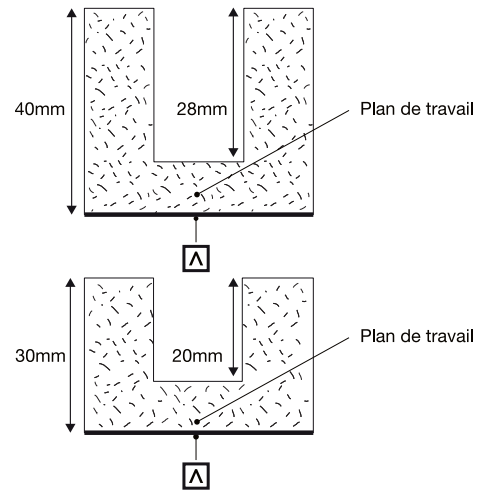
MONTAGE ET RÉGLAGE

Profondeurs de coupe et dégagement recommandés

Assurez-vous que la pointe de la fraise de la défonceuse a un dégagement de 3mm par rapport à la face inférieure



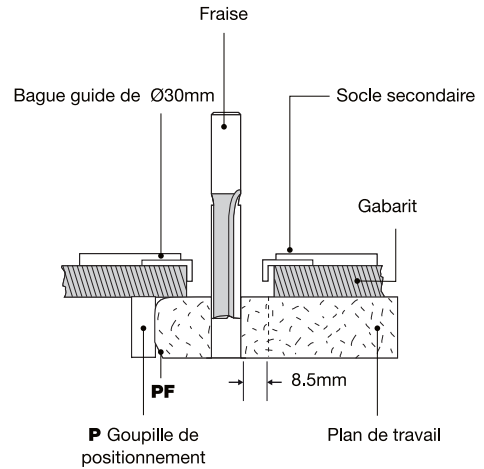
Profondeurs correctes d'enfoncement du raccord à vis



Types de coupes

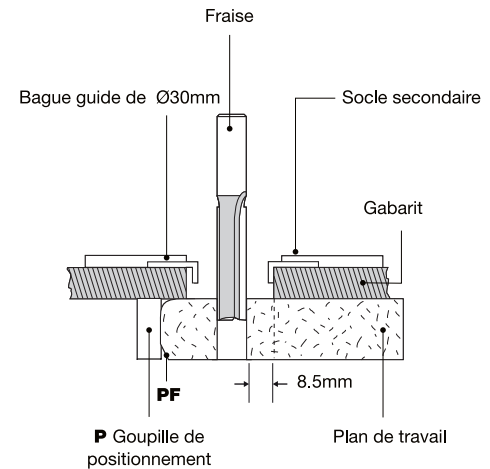
Coupes de débit ⚠

Configuration pour les coupes d'ébauche.



Coupes de finition ⚠

Mise en place pour la finition de coupe.

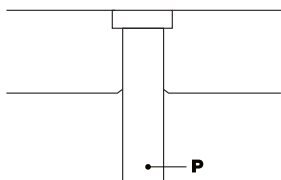


Configuration pour les raccords

Pour découper un raccord, assurez-vous que les goupilles de positionnement sont en contact avec le bord post-formé du plan de travail. Pour certains raccords il faut retourner le plan de travail de façon à effectuer toutes les coupes vers le bord post-formé, et jamais en s'en éloignant. Pendant le défonçage de plan de travail, le papier d'équilibrage de la face inférieure peut donner des bords irréguliers – ces bavures doivent être éliminées avec du papier abrasif.

Identification des goupilles de positionnement ⚠

Le gabarit utilise jusqu'à 6 goupilles de positionnement pour aligner l'ouverture de gabarit correcte pour l'application.



F90 - Raccord femelle, encastrement de 35mm

M90 - Raccord mâle, encastrement de 35mm

M45 - Raccord mâle, raccord à 45°/table de cuisson

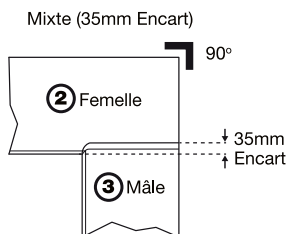
F45 - Raccord femelle, raccord à 45°/table de cuisson

B - Logement pour raccord à vis de plan de travail

Les goupilles de positionnement sont coniques pour assurer un bon ajustement dans le trou

UTILISATION ⚠ ⚠

Raccord à 90° à droite - (Fig.2a-3c) ⚠



2a) Configuration pour un raccord femelle à 90° à droite.

2b) Découpes de débit à la défonceuse x 5 pour raccord femelle à 90° à droite.

2c) Découpe de finition à la défonceuse pour raccord femelle à 90° à droite.

2d) Découpe des logements de raccords à vis de plan de travail à 90° femelle.

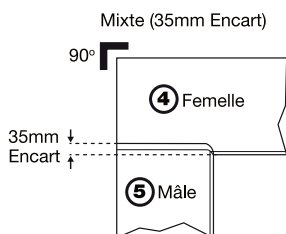
3a) Configuration pour un raccord mâle à 90° à droite.

3b) Découpes de débit à la défonceuse x 5 pour raccord mâle à 90° à droite.

3c) Découpe de finition à la défonceuse pour raccord mâle à 90° à droite.

3d) Découpes des logements de raccords à vis de plan de travail à 90° mâle.

Raccord à 90° à gauche - (Fig.4a-5d) ⚠



4a) Configuration pour un raccord femelle à 90° à gauche.

4b) Découpes de débit à la défonceuse x 5 pour raccord femelle à 90° à gauche.

4c) Découpe de finition à la défonceuse pour raccord femelle à 90° à gauche.

4d) Découpe des logements de raccords à vis de plan de travail à 90° femelle.

5a) Configuration pour un raccord mâle à 90° à gauche.

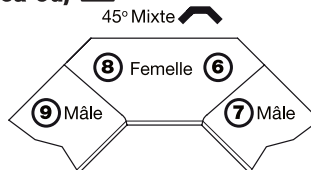
5b) Découpes de débit à la défonceuse x 5 pour raccord mâle à 90° à gauche.

5c) Découpe de finition à la défonceuse pour raccord mâle à 90° à gauche.

5d) Découpes des logements de raccords à vis de plan de travail à 90° mâle.

Raccord à 45° (coupe d'onglet)

- (Fig.6a-9d) ⚠



6a) Configuration pour le raccord femelle à 45° à droite.

6b) Découpes de débit à la défonceuse x5 pour raccord femelle à 45° à droite.

6c) Découpe de finition à la défonceuse pour raccord femelle à 45° à droite.

6d) Découpe des logement de raccords à vis de plan de travail 45° femelle.

7a) Configuration pour le raccord mâle à 45° à droite.

7b) Découpes de débit à la défonceuse x 5 pour raccord mâle à 45° à droite.

7c) Découpe de finition à la défonceuse pour raccord mâle à 45° à droite.

7d) Découpe des logements de raccords à vis de plan de travail à 45° mâle.

8a) Configuration pour le raccord femelle à 45° à gauche.

8b) Découpes de débit à la défonceuse x 5 pour raccord femelle à 45° à gauche.

8c) Découpe de finition à la défonceuse pour raccord femelle à 45° à gauche.

8d) Découpe des logement de raccords à vis de plan de travail 45° femelle.

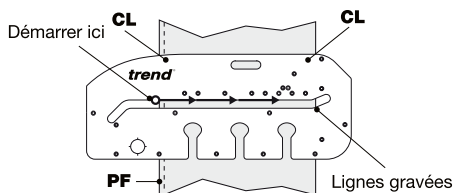
9a) Configuration pour le raccord mâle à 45° à gauche.

9b) Découpes de débit à la défonceuse x 5 pour raccord mâle à 45° à gauche.

9c) Découpe de finition à la défonceuse pour raccord mâle à 45° à gauche.

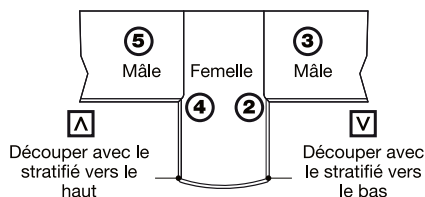
9d) Découpe des logements de raccords à vis de plan de travail à 45° mâle.

Découpes perpendiculaires à la défonceuse des plans de travail



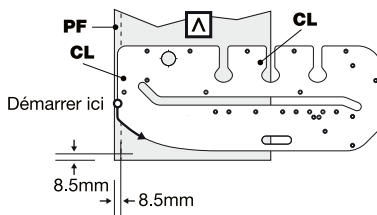
Le gabarit peut s'utiliser pour couper le plan de travail d'équerre à l'aide de la fente centrale. Les lignes gravées sur le gabarit correspondent au bord du plan de travail. Il est possible de couper d'équerre des plans de travail jusqu'à 650mm à l'aide de la fente centrale comme guide de défonceuse. Suivez les instructions de découpe des pages précédentes pour découper le plan de travail.

Raccord d'îlot



 **Couper à la défonceuse**    **et** 
avant la découpe courbe de l'îlot

Découpe courbe de l'îlot

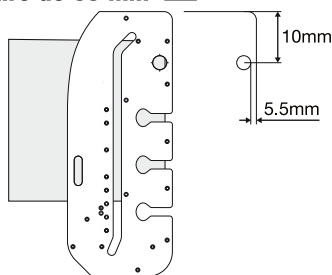


Défonçage d'un trou 3/4" BSP

 **Vérifiez que la dimension du trou correspond au robinet mélangeur.**

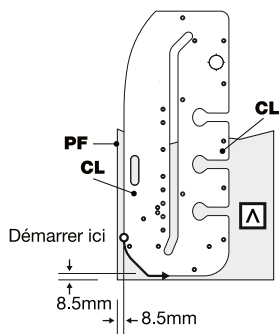
- Repérez la position du trou du robinet sur le plan de travail.
- Positionnez le gabarit avec le trou au-dessus de la position du trou à réaliser.
- Fixez le gabarit avec des serre-joints.
- Réglez la profondeur de coupe à 8-10mm et effectuez une coupe plongeante. Répétez à différentes profondeurs jusqu'à la découpe traversante du trou.

Défonçage d'un logement de charnière circulaire de 35 mm



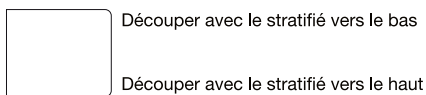
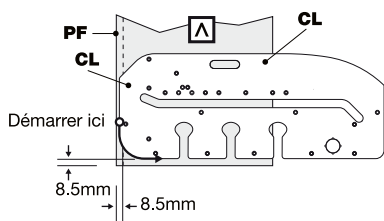
- Repérez la position de la charnière sur la porte. Le centre des trous doit être à environ 100mm du haut de la porte pour assurer un bon soutien; assurez-vous d'une mesure aussi exacte que possible.
- Positionnez le gabarit sur la porte
- Réglez la profondeur à 10mm.
- Répétez l'opération en augmentant la profondeur de coupe de 1mm, pour arriver à une profondeur totale de 11mm. (Ce doit être un dégagement suffisant pour la plupart des charnières. Ajustez cette mesure si vos têtes de charnière nécessitent des trous plus profonds.)

Découpe d'onglet à 45° ⚠



Rayon d'angle ⚠

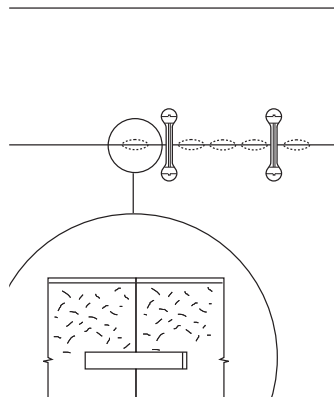
R40 mm ou R100 mm



Remarque spéciale:

⚠ Du fait de la nature de cette découpe particulière, il sera plus difficile de stratifier le bord du rayon d'angle.

Renforcement du raccord ⚠

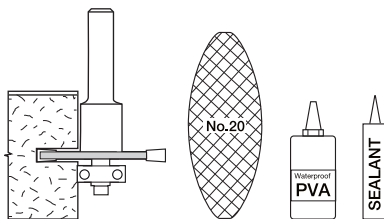


Si le raccord entre les plans de travail n'est pas soutenu par-dessous, après quelque temps ce raccord peut "fléchir" et se désaligner ; pour réduire ce risque, le raccord doit être renforcé par une fausse languette ou des lamelles d'assemblage. Vous pouvez utiliser le jeu d'assemblage à lamelles Réf. 342 ou C152 avec une défonceuse portable. Les lamelles utilisées doivent être des n° 20.

Réf. BSC/20/100 (100 lamelles)

Un plan de travail de 650mm doit avoir au moins 5 lamelles.

Étanchéité du raccord ⚠



Les bords découpés du raccord doivent être recouverts d'une colle résistant à l'eau ou d'un produit d'étanchéité avant le montage, pour éviter les infiltrations d'humidité dans l'épaisseur des plans de travail qui pourraient gonfler et se déformer.

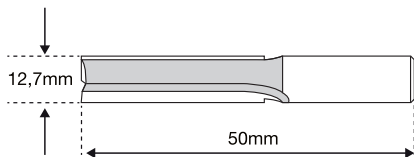
Utilisez un papier abrasif à grain fin pour éliminer les copeaux de bois arrachés sur les deux surfaces en contact. Passez légèrement le papier abrasif le long des bords pour poncer l'aggloméré découpé. Ceci permettra d'assurer un raccord précis.

ACCESSOIRES

N'utilisez que des accessoires d'origine Trend.

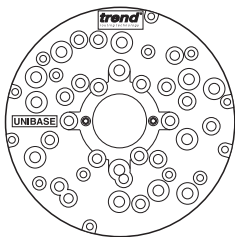
Fraises recommandées

- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, C153X1/2TC, C153DX1/2TC ou RT/13X1/2TC



Ensemble de socle secondaire

- Ref. UNIBASE
- Pour obtenir un raccord à fermeture parfaite, il faut utiliser une bague guide de 30mm. La bague guide doit toujours être parfaitement concentrique à la fraise. Ceci peut s'obtenir avec un socle secondaire universel et une bague guide de diamètre extérieur 30mm réf. GB30/A.



Bague guide de 30mm

- Ref. GB30/A



Raccords de plan de travail

- Ref. PC/10/M (Lot de 10)
- Ref. PC/50/M (Lot de 50)
- Ref. PC/100/M (Lot de 100)
- Ref. PC/1000/M (Lot de 1000)

Kit de raccord à lamelles pour la défonceuse

- Ref. 342X1/2TC
- Ref. C152X1/2TC

Lamelles plates

- Ref. BSC/20/100 (Lot de 100 lamelles)
- Ref. BSC/20/1000 (Lot de 1000 lamelles)

Serre-joints

- Ref. FC/200

ENTRETIEN

N'utilisez que des pièces de rechange d'origine et accessoires Trend.

Le gabarit a été conçu pour fonctionner longtemps avec un minimum d'entretien. Votre satisfaction du fonctionnement dépend des soins et d'un nettoyage régulier de l'appareil.

Nettoyage

- Nettoyez régulièrement avec un chiffon doux.

Lubrification

- Votre accessoire n'exige aucune lubrification supplémentaire.

Stockage

- Après utilisation, stockez le gabarit dans son emballage; il est aussi possible de le suspendre à un crochet mural.
- Une sacoche en accessoire est proposée sous la Ref. CASE/1001.

De Rechange

- Ref. KWJ/PIN/4 

PROTECTION ENVIRONNEMENTALE



Recyclez les matières premières au lieu de les éliminer. Les emballages doivent être triés pour un recyclage respectueux de l'environnement.

GARANTIE

Tous les produits Trend sont garantis contre les défauts/féviter de fabrication ou de matériel, sauf les produits ayant été endommagés par une mauvaise utilisation ou un mauvais entretien.

DÉPANNAGE		
Problème	Cause	Remède
Mauvais ajustement du raccord au niveau de la courbe.	La fraise ou la bague guide n'est pas du diamètre correct ou les goupilles de positionnement ne sont pas contre le bord du plan de travail.	Vérifiez la concentricité de la fraise et de la bague guide. Fraise de 12,7 mm de diamètre avec bague guide de 30 mm. Assurez-vous que les goupilles de positionnement sont en contact avec le plan de travail.
Le bord arrière du raccord ne s'aligne pas.	La goupille de butée d'extrémité ou le gabarit n'était pas en position correcte, ou le plan de travail n'était pas poussé contre la goupille de butée d'extrémité pendant la découpe du raccord.	Vérifiez la position de la goupille de butée d'extrémité et redécoupez les raccords.
Intervalle irrégulier au serrage du raccord.	La bague guide a dérivé par rapport au bord du gabarit pendant la découpe de l'une ou l'autre partie du raccord, ou des copeaux de bois dans le panneau de particules se sont légèrement déformés.	Vérifiez avec une règle quelle partie du raccord est irrégulière et refaites la coupe (ceci n'est possible que sur la découpe mâle), en vous assurant de bien maintenir la bague guide contre le gabarit en effectuant l'usinage de la gauche vers la droite. Éliminez les copeaux de bois déformés avec du papier abrasif.
Écailles dans le stratifié.	Peuvent provenir d'une fraise émoussée ou d'un enlèvement de trop de matière en une seule passe, ou de travail en éloignement du bord post-formé.	Utilisez toujours des fraises affûtées et n'enlevez que 3 à 4 mm de matière pour la découpe du stratifié. Maintenez un sens d'avancement correct pour vous assurer que la fraise s'oriente vers le bord post-formé.
Glissement du gabarit sur la pièce de travail.	Serre-joints mal serrés, coupe trop profonde ou fraise émoussée.	Vérifiez l'usure des serre-joints. Serrez fermement, faites des passes peu profondes, utilisez une fraise affûtée.
Raccords découpés non perpendiculaires.	La défonceuse a basculé ou l'opérateur s'est penché lourdement sur la défonceuse et a causé une flexion du gabarit.	Assurez-vous que le gabarit est soutenu et ne poussez pas trop fort sur la défonceuse; effectuez des passes peu profondes. Assurez-vous que le poids de la défonceuse repose sur une partie soutenue du gabarit et que la défonceuse reste bien droite.
Le raccord une fois monté n'est pas affleurant ou est fléchi.	Épaisseur différente de plan de travail ou manque de planéité du plan du travail (gauchi).	Assurez-vous que le plan de travail est d'épaisseur constante et bien plan.

NL – KWJ700/900

Hartelijk dank voor het aanschaffen van dit product van Trend. Dit product zal lang meegaan als u het volgens de onderstaande instructies gebruikt.

TECHNISCHE GEGEVENS

	KWJ700	KWJ900
Dikte van de freesmal	12mm	12mm
Freesdoorsnede	12.7mm	12.7mm
Werkstukdikte max	45mm	45mm
Werkbladbreedte	250mm-700mm	400mm-900mm
Kopieerring diameter	30mm	30mm
Gewicht	5.4kg	7.7kg

De volgende symbolen worden in deze handleiding gebruikt:



Raadpleeg de instructiehandleiding van uw elektrisch gereedschap.



Duidt op het risico van persoonlijk letsel, verlies van leven of schade aan het gereedschap als de instructies in deze handleiding niet worden nageleefd.



Dit apparaat mag niet in gebruik worden genomen voordat is vastgesteld dat het elektrisch gereedschap dat op dit apparaat moet worden aangesloten, voldoet aan 2006/42 / EG (geïdentificeerd door de CE-markering op het elektrisch gereedschap).

TOEPASSING

Deze freesmal is bedoeld voor gebruik met een bovenfrees voorzien van een geschikte kopieerring en frees, voor het frezen van randen en verbindingen van werkbladen van spaanplaat afgewerkt met laminaat.

VEILIGHEID

Lees de veiligheidsoverwegingen in de instructies voor deze eenheid en uw elektrische gereedschap en zorg ervoor dat u die goed begrijpt.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES OP EEN VEILIGE LOCATIE

Veiligheidsoverwegingen

1. Koppel de stekker van het elektrisch gereedschap los van de voedingsbron als u het gereedschap niet gebruikt, voordat u het onderhoudt, wanneer u aanpassingen aanbrengt en wanneer u accessoires zoals zaagbladen vervangt. Zorg ervoor dat de schakelaar zich in de uit-stand bevindt en het zaagblad niet langer ronddraait.
2. Lees de instructies die bij het elektrische gereedschap, de beschermkap en het zaagblad zijn geleverd en zorg ervoor dat u die goed begrijpt.
3. Draag in goede staat verkerende persoonlijke beschermingsmiddelen ter bescherming van uw ogen, oren en ademhalingsstelsel. Hou uw handen, haar en kleding uit de buurt van het zaagblad.
4. Voor elk gebruik moet u controleren of het zaagblad scherp is en geen tekenen van schade vertoont. Gebruik het product niet als het zaagblad bot, gebroken of gebarsten is of als er sprake is van enige zichtbare of vermoede schade.
5. De maximale snelheid (nmax) die op het gereedschap, in de instructies of op de verpakking is aangegeven mag niet worden overschreden. Als het toerentalbereik is aangegeven, moet u zich daaraan houden.
6. Breng de schacht in de spantang aan tot minimaal de markeringsstreep op de schacht. Dit zorgt ervoor dat de schacht voor minimaal ¾ van zijn lengte in de spantang vastzit. Zorg ervoor dat de klemoppervlakken schoon zijn.
7. Controleer voor gebruik of alle bevestigingsmoeren, -schroeven en -bouten op juiste wijze op het elektrische gereedschap, de beschermkap en de snijgereedschappen zijn aangebracht en goed zijn aangedraaid met het juiste aandraaimoment.
8. Zorg ervoor dat alle kappen, beschermingsmiddelen en stofzuigsystemen zijn aangebracht.
9. De geleidingsrichting moet altijd tegengesteld zijn aan de draairichting van het zaagblad.
10. Schakel het elektrische gereedschap niet in als het zaagblad in contact staat met het werkstuk.
11. Bij afvalmateriaal moeten er eerst proefbewerkingen worden uitgevoerd alvorens met een zaagproject van start te gaan.
12. Gereedschappen mogen alleen worden gerepareerd als dit gebeurt volgens de instructies van de fabrikant van het gereedschap.
13. Voer geen diepe insnijdingen in één bewerking uit. Maak gebruik van ondiepe bewerkingen om de belasting van de zijkant van het zaagblad te

reduceren.

14. Gebruikers moeten vaardig zijn in het gebruik van apparatuur voor houtbewerking alvorens ons product te gebruiken.
15. Controleer of de werkomgeving geschikt is alvorens u gereedschappen gebruikt. Zorg voor een comfortabele werkpositie en zorg ervoor dat het werkstuk goed is vastgeklemd. Hou beide voeten op de grond en behoud te allen tijde uw balans.
16. Hou kinderen en bezoekers uit de buurt van gereedschappen en het werkgebied.
17. Voor alle gereedschappen is sprake van een restrisico. U dient daarom voorzichtig met de gereedschappen om te gaan.


Voor nader veiligheidsadvies, technische informatie en vervangende onderdelen kunt u bellen met de technische ondersteuning van Trend of terecht op www.trend-uk.com

WAARSCHUWINGEN

 **Als u klemmen gebruikt verzeker dan dat ze de beweging van de bovenfrees niet hinderen en dat ze goed zijn aangedraaid.**

 **Om uitbreken van het laminaat te voorkomen moeten de draairichting van de frees, en de bewegingsrichting van de bovenfrees altijd naar de afgeronde rand van het werkblad toe zijn.**

 **Verzeker dat het werkblad goed vast ligt op de bokken. Verzeker dat de freesmal goed op het werkblad geklemd is, op een comfortabele werkhoogte.**

 **U krijgt de beste resultaten als de hartlijn van de werkblad verbinder samenvalt met de hartlijn van de dikte van het werkblad. Klem de freesmal goed vast op het werkblad.**

 **Laat de bovenfrees aan het eind van elke freesbeweging naar boven terugkeren.**

 **Verzeker dat u een comfortabele werkhouding heeft. Zorg dat u altijd stabiel staat en uw evenwicht niet kunt verliezen.**

 **Controleer of de doorsnede van het gefreesde gat geschikt is voor de mengkraan.**

 **De straal die op de mal gegraveerd is wordt verkregen met de aangegeven combinatie van kopieerring en frees.**

LEVERINGSOMVANG - (Fig.1)

- 1 x Freesmal voor werkbladen
- 6 x Freesmal pennen
- 1 x Garantiekaart

BESCHRIJVING VAN DE ONDERDELEN - (Fig.1)

- A.** Freesmal
- B.** Sleuf voor verbindingen tussen werkbladen
- C.** Pengat, frezen 90 graden verbinding, inspringende kant, 35mm
- D.** Pengat, frezen 90 graden verbinding, uitstekende kant, 35mm
- E.** Pengat, frezen uitsparing voor verbinder
- F.** Uiteinde van de sleuf voor een 150mm verbinder
- G.** 35mm gat voor scharnier en mengkraan
- H.** Pengat code
- I.** R100 afronding, straal 100mm
- J.** R40 afronding, straal 100mm
- K.** Pengat, frezen 22,5/45 graden verbinding, kookplaat, inspringende kant
- L.** Pengat, frezen 22,5/45 graden verbinding, kookplaat, inspringende kant
- M.** R400 schiereiland met curve
- N.** 45 graden hoek
- O.** 65mm verbinder uitrichtlijn
- P.** Pen
- Q.** Uitrichtlijn voor haaks frezen
- R.** Pijl: freesrichting
- S.** Pen voor breedte van het werkblad

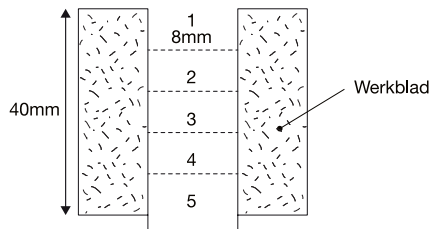
BENODIGD

- Bovenfrees met 1/2" spantang
- 30mm kopieerring
- 2 x klem
- Handgereedschap
- Frees, 12,7mm diameter, 50mm diepte, 1/2" schacht
- 2 x bokken
- Afdichtingsmiddel/sealer
- Werkblad verbinders
- Lamellen nr. 20

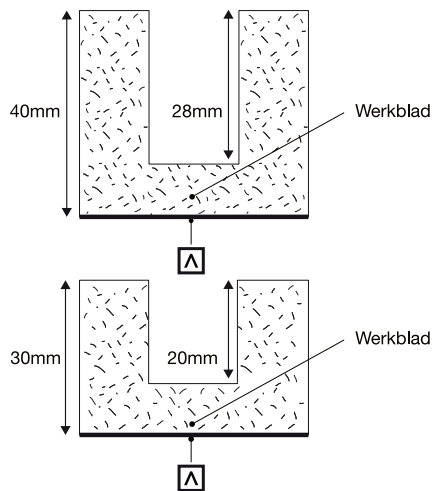
MONTAGE EN INSTELLING

Aanbevolen freesdieptes en uitsteek

Verzeker dat het uiteinde van de frees bij de laatste freesgang 3mm voorbij de onderkant van het werkblad uitsteekt



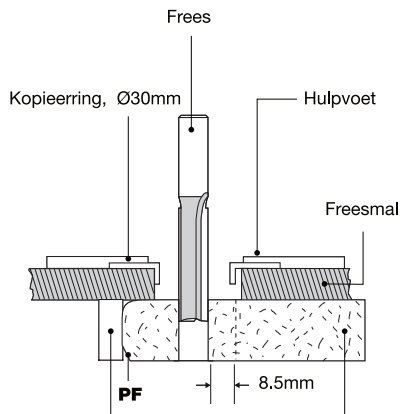
Diepte van de uitsparingen voor de verbinders



Freesbewerkingen

Voorfrezes ⚠

Opstelling voor voorbereken.

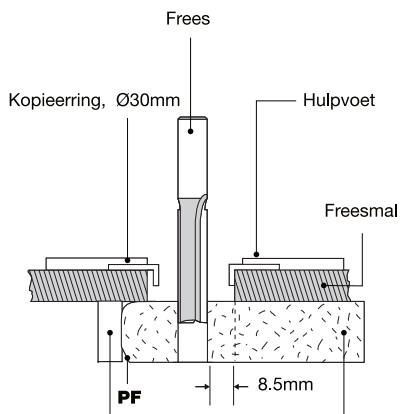


P Pen, voor het positioneren van de freesmal

Werkblad

Nafrezes ⚠

Vorbereiding voor het afsnijden.



P Pen, voor het positioneren van de freesmal

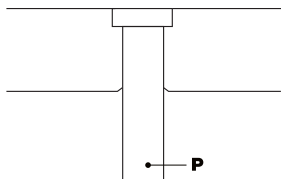
Werkblad

Uitzetten van verbindingen

Bij het frezen van verbindingen in het werkblad moeten de pennen van de freesmal tegen de afgeronde kant van het werkblad gedrukt zijn. Bij sommige verbindingen moet het werkblad omgekeerd worden. Dit is om te verzekeren dat de frees altijd de afgeronde kant ingaat, en deze kant nooit uitgaat. Bij het frezen kan de balanslaag aan de onderkant van het werkblad een dunne uitstekende rand opleveren. Deze rand moet met schuurpapier verwijderd worden.

Positie van de pennen

Er worden tot 6 pennen in de verschillende gaten in de freesmal geplaatst om de juiste uitsparing in de freesmal te positioneren voor de gekozen bewerking.



F90 - Inspringende kant (Female), 35mm breedte

M90 - Uitstekende kant (Male), 35mm breedte

M45 - Uitstekende kant (Male), 45°/kookplaat verbinding

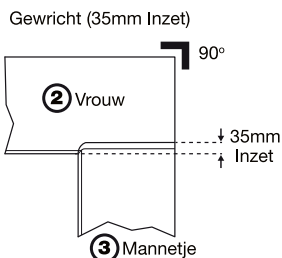
F45 - Inspringende kant (Female), 45°/kookplaat verbinding

B - Uitsparing voor werkblad verbinder

De pennen lopen taps toe zodat ze strak in de gaten passen.



90° verbinding rechts - (Fig.2a-3d)



2a) Plaats de freesmal voor de inspringende kant rechts op 90 graden.

2b) 5 x voorfrezen van de inspringende kant rechts op 90 graden.

2c) Nafrezen van de inspringende kant rechts op 90 graden.

2d) Frezen van de uitsparingen voor de verbinders aan de inspringende kant op 90 graden.

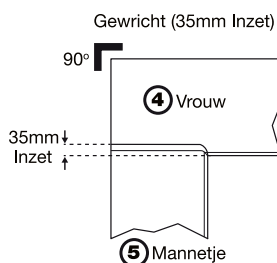
3a) Plaats de freesmal voor de uitstekende kant rechts op 90 graden.

3b) 5 x voorfrezen van de uitstekende kant rechts op 90 graden.

3c) Nafrezen van de uitstekende kant rechts op 90 graden.

3d) Frezen van de uitsparingen voor de verbinders aan de uitstekende kant op 90 graden.

90° verbinding links - (Fig.4a-5d)



4a) Plaats de freesmal voor de inspringende kant links op 90 graden.

4b) 5 x voorfrezen van de inspringende kant links op 90 graden.

4c) Nafrezen van de inspringende kant links op 90 graden.

4d) Frezen van de uitsparingen voor de verbinders aan de inspringende kant op 90 graden.

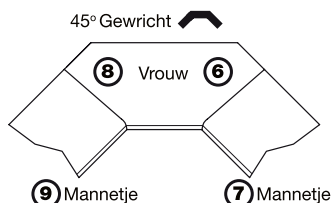
5a) Plaats de freesmal voor de uitstekende kant links op 90 graden.

5b) 5 x voorfrezen van de uitstekende kant links op 90 graden.

5c) Nafrezen van de uitstekende kant links op 90 graden.

5d) Frezen van de uitsparingen voor de verbinders aan de uitstekende kant op 90 graden.

45° verbinding (kookplaat/hoekverbinding) - (Fig.6a-9d)



6a) Plaats de freesmal voor de inspringende kant rechts op 45 graden.

6b) 5 x voorfrezen van de inspringende kant rechts op 45 graden.

6c) Nafrezen van de inspringende kant rechts op 45 graden.

6d) Frezen van de uitsparingen voor de verbinders aan de inspringende kant op 45 graden.

7a) Plaats de freesmal voor de uitstekende kant rechts op 45 graden.

7b) 5 x voorfrezen van de uitstekende kant rechts op 45 graden.

7c) Nafrezen van de uitstekende kant rechts op 45 graden.

7d) Frezen van de uitsparingen voor de verbinders aan de uitstekende kant op 45 graden.

8a) Plaats de freesmal voor de inspringende kant links op 45 graden.

8b) 5 x voorfrezen van de inspringende kant links op 45 graden.

8c) Nafrezen van de inspringende kant links op 45 graden.

8d) Frezen van de uitsparingen voor de verbinders aan de inspringende kant op 45 graden.

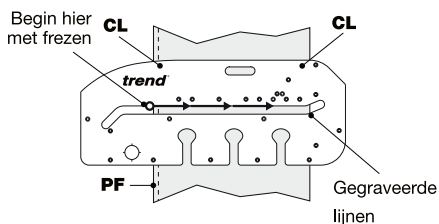
9a) Plaats de freesmal voor de uitstekende kant links op 45 graden.

9b) 5 x voorfrezen van de uitstekende kant links op 45 graden.

9c) Nafrezen van de uitstekende kant links op 45 graden.

9d) Frezen van de uitsparingen voor de verbinders aan de uitstekende kant op 45 graden.

Haaks afkorten van werkbladen



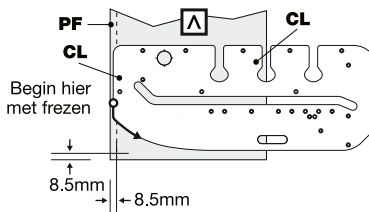
Met de freesmal kunt u werkbladen ook haaks afkorten langs de middelste sleuf. De gegraveerde lijnen van de freesmal komen overeen met de rand van het werkblad. Met de middelste sleuf kunt u werkbladen met een breedte tot 650mm haaks afkorten. Volg de aanwijzingen op de voorgaande pagina's voor het afkorten van het werkblad.

Schiereiland



 **Frees eerst ② ③ ④ en ⑤ frees dan de curve van het schiereiland**

Frezen van de curve van het schiereiland

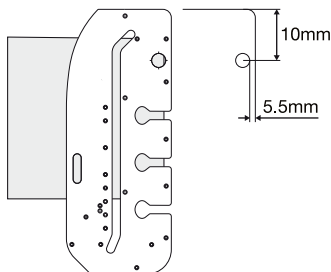


Routering 3/4 "BSP-gat

 **Controleer of de doorsnede van het gefreesde gat geschikt is voor de mengkraan.**

- Markeer de positie van het kraangat op het werkblad.
- Plaats de freesmal zo dat het gat in de mal concentrisch is met de positie van het kraangat.
- Klem de freesmal vast.
- Stel de bovenfrees in op een diepte van 8 tot 10mm, maak de eerste freesgang. Vergroot de freesdiepte en herhaal dit, totdat het gat voltooid is.

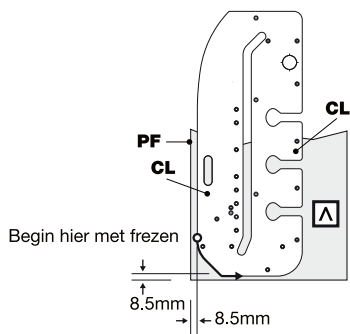
Frezen van 35mm uitsparingen voor scharnieren ⚠



- Markeer de positie van het scharnier op de deur. Het midden van het gat moet ongeveer 100mm van de bovenkant van de deur liggen om voldoende ondersteuning te geven. Verzekert dat deze maat zo nauwkeurig mogelijk is.
- Plaats de freesmal op de deur.
- Stel de bovenfrees in op een diepte van 10mm, maak de eerste freesgang.

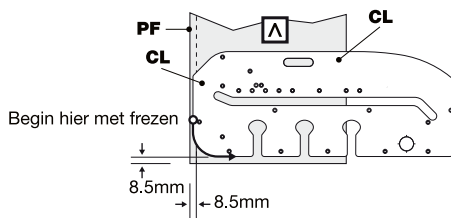
Vergroot de freesdiepte dan met 1mm, maak de tweede freesgang zodat een totale diepte van 11mm wordt verkregen. (Dit is diep genoeg voor de meeste scharnieren. Pas de diepte aan als het scharnier dikker is.)

45° hoek ⚠



Afronding ⚠

Straal R40mm of R100mm

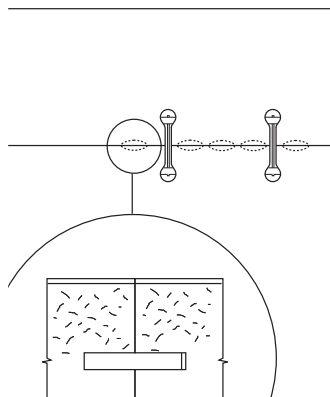


- Frees met het laminaat naar beneden
- Frees met het laminaat naar boven

NB:

⚠ Vanwege de aard van deze afwerking is het aanbrengen van laminaat op de rand hier moeilijker.

Versterken van de verbinding ⚠

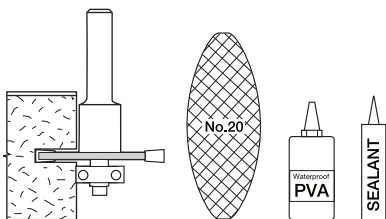


Als de verbinding tussen de werkbladen aan de onderkant niet gesteund wordt kan deze na enige tijd inzakken. Om dit te beperken moet de verbinding versterkt worden met een losse veer of met lamellen. Lamellen set Ref. 342 of C152 wordt gebruikt met een bovenfrees. Er worden lamellen gebruikt van maat nr. 20.

Ref. BSC/20/100 (100 lamellen)

Voor een werkblad met een breedte van 650mm zijn minstens 5 lamellen nodig.

Afdichten van de verbinding ⚠



De gefreesde randen van de verbinding moeten voor de montage van het werkblad worden afgedicht met een waterbestendige lijm of sealer. Zo wordt voorkomen dat er vocht indringt in de kern van het werkblad en tot vervorming leidt.

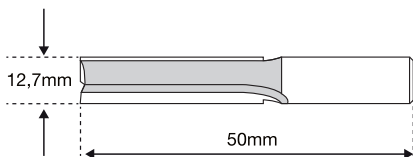
Schuur de twee oppervlakken van de verbinding met fijn schuurpapier om de loshangende houtvezels te verwijderen. Schuur de randen van het spaanplaat licht om ze glad af te werken. Zo verkrijgt u een nette verbinding.

ACCESSOIRES

Wij raden aan alleen originele Trend accessoires te gebruiken.

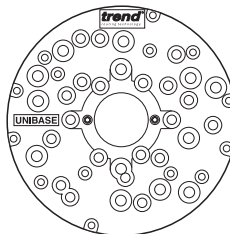
Aanbevolen frezen

- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, C153X1/2TC, C153DX1/2TC of RT/13X1/2TC



Hulpvoet set

- Ref. UNIBASE
- Om een perfect passende verbinding te verkrijgen moet een 30mm kopieerring gebruikt worden. De kopieerring moet altijd perfect concentrisch met de frees worden gemonteerd. U kunt onze universele hulpvoet (Universal Sub-base) en een kopieerring (ref. GB30/A).



30 mm kopieerring

- Ref. GB30/A



Panel Connector Bolts

- Ref. PC/10/M (verpakking van 10)
- Ref. PC/50/M (verpakking van 50)
- Ref. PC/100/M (verpakking van 100)
- Ref. PC/1000/M (verpakking van 1000)

Lamellen set voor bovenfrees

- Ref. 342X1/2TC
- Ref. C152X1/2TC

Flat Biscuit Dowels

- Ref. BSC/20/100 (verpakking van 100 lamellen)
- Ref. BSC/20/1000 (verpakking van 1000 lamellen)

Klemmen

- Ref. FC/200

ONDERHOUD ⚠

Gebruik alleen originele Trend reserve onderdelen. Dit product is ontworpen voor een lange levensduur met minimaal onderhoud. De goede werking vereist zorg en regelmatige reiniging.

Reinigen

- Reinig het product regelmatig met een zachte doek.

Smering

- Dit product hoeft niet gesmeerd te worden.

Opbergen

- Berg de freesmal na gebruik in de verpakking op, of hang deze op aan een haak.
- Een draagtas is leverbaar als accessoire, Ref. CASE/1001

Reserve Onderdelen



- Ref. KWJ/PIN/4

MILIEUBESCHERMING



Recycle grondstoffen in plaats van ze als afval te verwijderen. Verpakkingen moeten worden gesorteerd voor milieuvriendelijke recycling.

GARANTIE

Op alle producten van Trend rust een garantie tegen materiaal- en constructiefouten. Dit geldt niet voor producten die zijn beschadigd door een onjuist gebruik of onjuist onderhoud..

PROBLEMEN OPLOSSEN		
Probleem	Oorzaak	Oplossing
De verbinding past niet goed bij de bocht.	Onjuiste diameter van de frees of kopieerring, of de pennen niet goed tegen de rand van het werkblad gedrukt.	Controleer de concentriciteit van de frees en de kopieerring. Frees 12,7 mm, met een 30 mm kopieerring. Verzeker dat de pennen tegen het werkblad aan liggen.
De achterkant van de verbinding past niet.	De pen aan het uiteinde (stop) of de freesmal hadden een onjuiste positie. Of het werkblad was niet goed tegen de pen aan het uiteinde gedrukt bij het frezen van de verbinding.	Controleer de positie van de pen aan het uiteinde, en frees de verbinding opnieuw.
Na het klemmen van de verbinding toont deze onregelmatige openingen.	De kopieerring kwam los van de freesmal bij het frezen van een kant van de verbinding, of sommige spaanders van het spaanplaat zijn afgebroken/uitgetrokken.	Controleer met een liniaal welke kant van de verbinding onregelmatig is en frees deze kant opnieuw (kan alleen bij de uitstekende kant). Verzeker dat de kopieerring tegen de freesmal aan blijft gedrukt door van links naar rechts te frezen. Verwijder afgebroken/uitgetrokken spaanders met schuurpapier.
Laminaat brokkelt af.	Kan worden veroorzaakt door een botte frees, verwijderen van teveel materiaal in één freesgang, of bij de afgeronde rand naar buiten komen van de frees.	Gebruik altijd scherpe frezen, en neem 3 tot 4 mm materiaal weg als u door het laminaat freest. Volg de juiste bewegingsrichting om te verzekeren dat de frees altijd de afgeronde kant ingaat, en er nooit uitkomt.
Freesmal slijpt op het werkblad.	De klemmen zitten niet goed vast, de freesdiepte is te groot, of de frees is bot.	Controleer de klemmen op slijtage. Klem de freesmal goed vast, neem weinig materiaal weg per freesgang, gebruik een scherpe frees.
De verbindingen zijn niet haaks.	De bovenfrees kantelde tijdens het frezen, of de gebruiker drukte te hard op de bovenfrees waardoor de freesmal verbooog.	Verzeker dat de freesmal goed is ondersteund, druk niet te hard op de bovenfrees, neem weinig materiaal weg per freesgang. Verzeker dat het gewicht van de bovenfrees rust op een deel van de freesmal dat ondersteund wordt, en verzekert dat de bovenfrees verticaal staat.
De gemonteerde verbinding vertoont een overgang of loopt krom.	De werkbladen hebben verschillende diktes, of een werkblad is niet vlak.	Verzekert dat de werkbladen dezelfde dikte hebben, en dat ze vlak zijn.

DK – KWJ700/900

Tak, fordi du har købt dette Trend-produkt, som du kan have glæde af i mange år, hvis det bruges i overensstemmelse med denne betjeningsvejledning.

TEKNISKE DATA

	KWJ700	KWJ900
Skabelontykkelse	12mm	12mm
Størrelse på fræsejern	12,7mm	12,7mm
Arbejdsemnetykkelse maks	45mm	45mm
Bordpladebredde	250mm-700mm	400mm-900mm
Styrebøsningstørrelse	30mm	30mm
Vægt	5,4kg	7,7kg

Følgende symboler bruges i hele denne manual:



Se brugsanvisningen til dit el-værktøj.



Angiver risiko for personskade, tab af liv eller skade på værktøjet i tilfælde af manglende overholdelse af instruktionerne i denne manual.



Denne enhed må ikke tages i brug, før det er konstateret, at det elektriske værktøj, der skal tilsluttes denne enhed, er i overensstemmelse med 2006/42 / EF (identificeret ved CE-mærkning på el-værktøjet).

TILSIGTET BRUG

Denne skabelon er beregnet til at blive brugt sammen med en dykfræser, der er udstyret med passende styrebøsning og fræsejern, til at fræse en køkkenbordsfals i laminerede spånplader.

SIKKERHED

Læs og forstå sikkerhedsanvisningerne i denne betjeningsvejledning og i betjeningsvejledningen til maskinværktøjet.

OPBEVAR BETJENINGSVEJLEDNINGEN PÅ ET SIKKERT STED

Sikkerhedsanvisninger

1. Afbryd strømmen til maskinværktøjet, når det ikke er i brug, før der udføres service eller foretages ændringer på det, eller før tilbehøret, f.eks. skærebladet, udskiftes. Kontakten skal være i positionen "off", og skærebladet må ikke rotere.
2. Læs og forstå betjeningsvejledningen til maskinværktøjet, tilbehøret og skærebladet.
3. Der skal bæres personligt beskyttelsesudstyr i form af sikkerhedsbriller, øreværn og åndedrætsværn. Hold hænder, hår og tøj i sikker afstand af skærebladet.
4. Kontrollér, at skærebladet er skarpt og fri for skader før hver brug. Brug ikke værktøjet, hvis skærebladet er sløvt, beskadiget eller revnet, eller hvis der er andre synlige eller formodede skader.
5. Den maksimale hastighed (n_{max}), som er angivet på værktøjet, i betjeningsvejledningen eller på emballagen, må ikke overskrides. Hastighedsområdet skal overholdes alle de steder, hvor dette fremgår.
6. Indsæt skaftet i skærebladets indsatspatron, så det mindst går ned til den markerede linje på skaftet. Det sikrer, at mindst ¾ af skaftet er indsat i indsatspatronen. Kontrollér, at fastspændingsoverfladerne er rene.
7. Kontrollér, at alle fastgørelses- og fastspændingsmøtrikker, -bolte og -skruer på maskinværktøjet, tilbehøret og skæreværktøjet er korrekt samlet og tilspændt og indstillet til det korrekte moment før brug.
8. Kontrollér, at alle visirer, afskærmninger og støvopsamlere er monteret.
9. Fremføringsretningen skal altid være modsat af skærebladets rotationsretning.
10. Tænd ikke for maskinværktøjet, mens skærebladet rører ved arbejdsemnet.
11. Det anbefales at foretage et par prøveskæringer forud for den konkrete opgave.
12. Alle reparationer skal udføres i overensstemmelse med producentens anvisninger.
13. Dybe udskæringer bør ikke foretages i én arbejds gang, men i flere arbejds gange, for at reducere skærebladets sidebelastning.
14. Brugeren skal være fortlørlig med at betjene udstyr til træbearbejdning.
15. Kontrollér arbejdsmiljøet inden brug. Arbejdsstillingen skal være behagelig, og enheden


skal være forsvarligt fastgjort. Hold en god fodstilling med god balance under hele arbejdet.


16. Hold børn og besøgende i sikker afstand af værktøjet og arbejdsområdet.
17. Alt værktøj er farligt og bør derfor håndteres forsigtigt.

Hvis du har brug for flere sikkerhedsråd, tekniske oplysninger eller reservedele, er du velkommen til at kontakte Trend Technical Support eller til at besøge os på www.trend-uk.com

ADVARSLER

 **Hver gang du anvender klemmer, skal du sørge for, at de ikke kolliderer med overfræserens bane, og at de er forsvarligt fastspændt.**

 **For at forhindre gennembrydning af laminatet skal fræsejernets rotation og overfræserens indføringsretning altid befinde sig i bordpladens formpressede kant.**


 **Sørg for, at bordpladen sidder forsvarligt fast på savbukke. Sørg for, at skabelonen er forsvarligt fastspændt på bordpladen, og at den er placeret i en behagelig højde.**

 **De bedste resultater opnås, når boltens midterlinje svarer til bordpladens midterlinje. Spænd skabelonen forsvarligt fast på bordpladen.**

 **Udløs dykket på overfræseren, hver gang et snit afsluttes.**

 **Sørg for, at du har en behagelig arbejdsstilling. Sørg altid for at have et ordentligt fodfæste.**

 **Kontrollér, at størrelsen på hullet egner sig til et blandingsbatteri.**

 **Radiusstørrelsen, der er indgraveret i skabelonerne, er den radius, der fremkommer ved hjælp af et fræsejern og en styrebøsning.**

MEDFØLGENDE KOMPONENTER - (Fig. 1)

- 1 x Bordpladeskabelon
- 6 x Stifter til bordpladeskabelon
- 1 x Garantikort

BESKRIVELSE AF DELE - (Fig. 1)

- A. Borekasse
- B. Formpresset falsrille
- C. Placeringshul for 90°-hufalsstift 35mm
- D. Placeringshul for 90°-hanfalsstift 35mm
- E. Placeringshul for boltfordybningstift
- F. Åben fordybningsrille til 150mm samlebolt
- G. 35mm cirkulær fordybning til hængsel og 3/4" BSP-hul
- H. Kode for placeringshul
- I. Radiushjørne R100
- J. Radiushjørne R40
- K. Placeringshul for komfurfalsstift (hun)
- L. 22,5mm placeringshul for (komfur-)geringfalsstift (hun)
- M. Buet halvø R400
- N. 45°-vinkelslutsnit
- O. Sigtelinge til 65mm samlebolt
- P. Stift
- Q. Sigtelinje for tværskæring
- R. Pillinge for indføringsretning
- S. Placeringshul til bordbreddestift

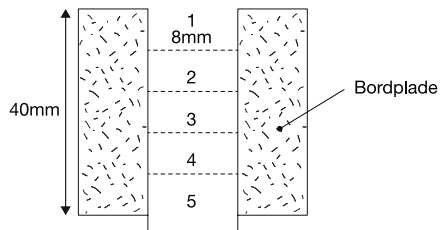
NØDVENDIGE KOMPONENTER

- 1/2" dykfræser
- 30mm styrebøsning
- 2 x Klemmer
- Håndværktøj
- 12,7mm diameter x 50mm dybde overfræsejern med 1/2" skaft
- 2 x Savbukke
- Forseglingmiddel
- Panelsamlebolte
- Træbrikker i størrelse nr. 20

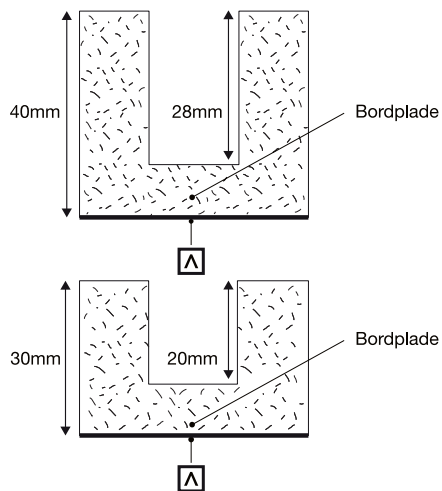
SAMLING OG JUSTERING

Anbefalede skæredybder og frigang

Sørg for, at overfræserejnets spids går fri af undersiden med 3mm.



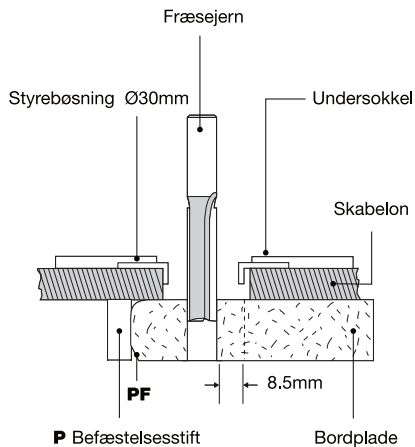
Korrekte boltfordybninger



Typer af fræsninger

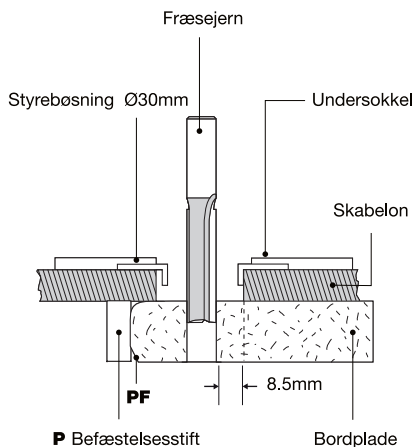
Grovfræsning

Opsætning til grovskæring.



Færdigfræsning

Opsætning til efterbehandling.

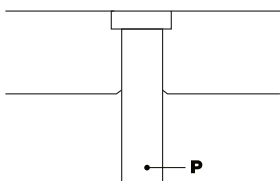


Opmærkning af falsene

Når der fræses en fals, skal befæstelsesstifterne være i kontakt med bordpladens formpressede kant. Til visse fals skal bordpladen vendes om, så al fræsning foretages ned i den formpressede kant, aldrig ud igennem den. Når du fræser en bordplade, kan udligningspapiret på undersiden blive skævt opskåret – denne skæve opskærning skal fjernes med sandpapir.

Identifikation af befæstelsesstift ⚠

Der bruges op til 6 befæstelsesstifter i forskellige huller i skabelonen med henblik på at justere den korrekte skabelonåbning til den pågældende anvendelse.



F90 - Hunfals, 35mm indsats

M90 - Hanfals, 35mm indsats

M45 - Hanfals, 45°/komfurfals

F45 - Hunfals, 45°/komfurfals

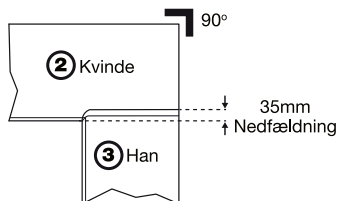
B - Fordybning til samlebolt

Befæstelsesstifter tilspidses for at sikre en god pasform i hullet.



Højre 90°-fals - (Fig.2a-3d) ⚠

Samling (35mm Nedfældning)



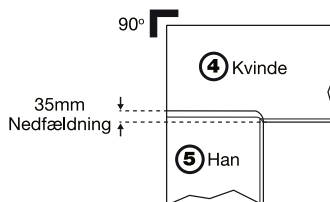
- 2a) Opsætning til højre 90° hunfals.
- 2b) Grovfræsning af 5 x skrubbånd til højre 90°-hunfals.
- 2c) Færdigfræsning til højre 90°-hunfals.
- 2d) Fræsning af boltfordybningssriller til

90°-hunsamlebolt.

- 3a) Opsætning til højre 90° hanfals.
- 3b) Grovfræsning af 5 x skrubbånd til højre 90°-hanfals.
- 3c) Færdigfræsning til højre 90°-hanfals.
- 3d) Fræsning af boltfordybningssriller til 90°-hansamlebolt.

Venstre 90°-fals - (Fig.4a-5d) ⚠

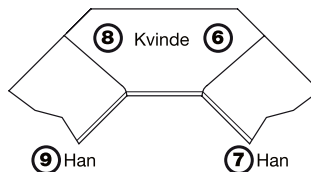
Samling (35mm Nedfældning)



- 4a) Opsætning til venstre 90°-hunfals.
- 4b) Grovfræsning af 5 x skrubbånd til venstre 90°-hunfals.
- 4c) Færdigfræsning til venstre 90°-hunfals.
- 4d) Skæring af boltfordybningssriller til 90°-hunsamlebolt.
- 5a) Opsætning til venstre 90° hanfals.
- 5b) Grovfræsning af 5 x skrubbånd til venstre 90°-hanfals.
- 5c) Færdigfræsning til venstre 90°-hanfals.
- 5d) Fræsning af boltfordybningssriller til 90°-hansamlebolt.

45°-fals (hjørnefals) - (Fig.6a-9d) ⚠

45° Samling



- 6a) Opsætning til den højre 45°-hunfals.
- 6b) Grovfræsning af 5 x skrubbånd til højre 45°-hunfals.
- 6c) Færdigfræsning til højre 45°-hunfals.
- 6d) Fræsning af boltfordybningssriller til 45°-hunsamlebolt.
- 7a) Opsætning til den højre 45°-hanfals.

7b) Grovfræsning af 5 x skrue-spån til højre 45°-hanfals.

7c) Færdigfræsning til højre 45°-hanfals.

7d) Fræsning af boltfordybningssriller til 45°-hansamlebolt.

8a) Opsætning til den venstre 45°-hanfals.

8b) Grovfræsning af 5 x skrue-spån til den venstre 45°-hanfals.

8c) Færdigfræsning til den venstre 45°-hanfals.

8d) Fræsning af boltfordybningssriller til 45°-hansamlebolt.

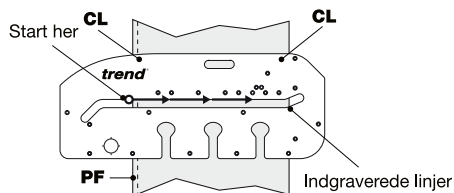
9a) Opsætning til den venstre 45°-hanfals.

9b) Grovfræsning af 5 x skrue-spån til den venstre 45°-hanfals.

9c) Færdigfræsning til den venstre 45°-hanfals.

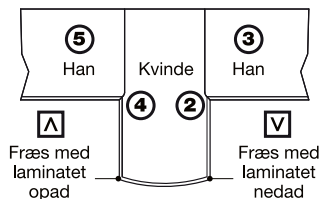
9d) Fræsning af boltfordybningssriller til 45°-hansamlebolt.

Tværskæring af bordplader



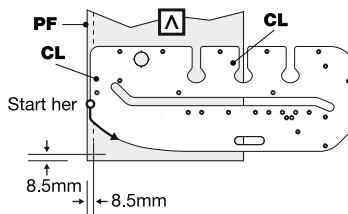
Skabelonen kan bruges til tværskæring af bordpladen ved hjælp af den centrale rille. Indgraverede linjer på skabelonen svarer til kanten af bordpladen. Bordplader med en bredde på op til 650mm kan tværskæres ved at anvende den centrale rille som et overfræserstyr. Følg fræseanvisningerne på de foregående sider for at skære i bordpladen.

Halvøformet fals



 Fræs snit ② ③ ④ og ⑤ inden du fræser den buede halvø

Fræsning af den buede halvø

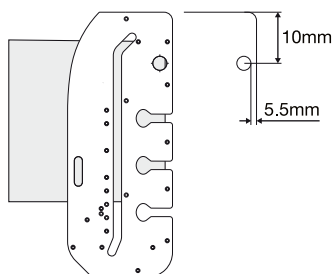


Fræsning af et 3/4" BSP-hul

 **Kontrollér, at størrelsen på hullet egner sig til et blandingsbatteri.**

- Markér placeringen for hullet til blandingsbatteriet i bordpladen.
- Anbring skabelonen i position, så hullet i skabelonen befinder sig over hullets position.
- Fastgør skabelonen med klemmer.
- Indstil skæredybden til 8-10mm, og påbegynd dykfræsningen. Gentag ved forskellige dybder, indtil hullet fræses.

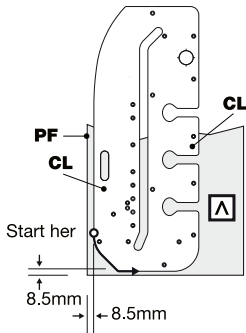
Fræsning af 35mm cirkulær fordybning til hængsel



- Markér hængslets placering på lågen. Midten af hullerne skal befinde sig ca. 100mm fra toppen af lågen for at tilvejebringe den påkrævede støtte. Sørg for, at dette mål er så nøjagtigt som muligt.
- Anbring skabelonen på lågen
- Indstil dybden til 10mm.

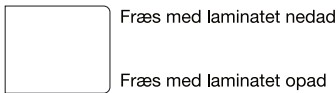
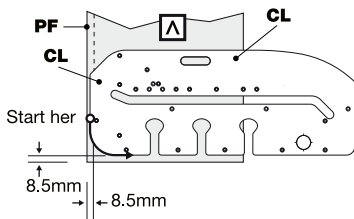
- Gentagen denne proces, og øg snittet med 1 mm, så den samlede dybde indstilles til 11 mm. (Dette bør være tilstrækkeligt med plads til de fleste hængsler. Tilpas dette mål, hvis du har brug for huller til tykkere hængselhoveder).

45°-vinkelslutsnit ⚠



Hjørneradius ⚠

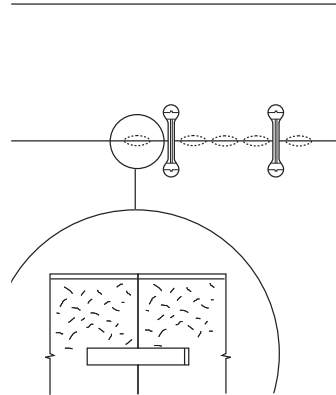
R40mm eller R100mm



OBS:

⚠ På grund af dette snits beskaffenhed vil det være mere besværligt at kantlaminere hjørneradiusen.

Styrkelse af falsen ⚠

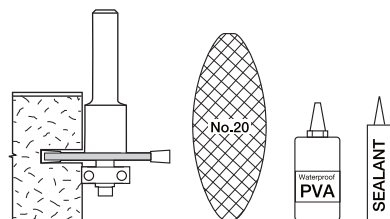


Hvis falsen mellem bordpladerne ikke understøttes forneden, kan falsen "synke" efter nogen tid og glide ud af niveau. For at undgå dette skal falsen forstærkes med en løs fer eller med brikdyvler. Brikfalsningsfræsersættet, ref. 342 eller C152, kan bruges sammen med en bærbar overfræser. Den anvendte briks størrelse skal være nr. 20.

Ref. BSC/20/100 (100 brikker)

En bordplade på 650mm bør have mindst 5 brikker.

Tætning af falsen ⚠



Falsens fræsede kanter skal før monteringen belægges med et vandbestandigt klæbe- eller forseglingsmiddel for at forhindre, at der siver fugt ind i bordpladernes kerne, hvilket kan forårsage udbuling og derved ødelægge bordpladens udseende.

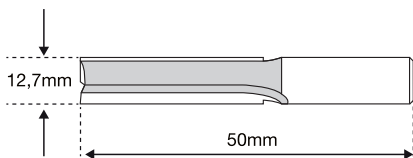
Brug fint sandpapir til at rengøre begge pasflader for iturevet træflis. Du kan let køre sandpapiret langs kanterne for at fjerne partikler fra den fræsede spånpladekant. Dette sikrer, at der skabes en pæn fals.

TILBEHØR

Brug kun originalt Trend-tilbehør.

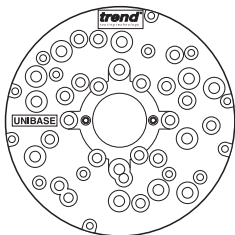
Anbefalede fræsejern

- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, C153X1/2TC, C153DX1/2TC eller RT/13X1/2TC



Sæt med undersokkel

- Ref. UNIBASE
- For at opnå en perfekt tætsluttende fæls skal der bruges en styrebøsning på 30mm. Styrebøsningen skal altid monteres sammenfaldende med fræsejernet. Dette kan opnås ved hjælp af en universalundersokkel og en styrebøsning med en yderdiameter på 30mm, se GB30/A.



30 mm styrebøsning

- Ref. GB30/A



Panelsamlebolte

- Ref. PC/10/M (pakke med 10)
- Ref. PC/50/M (pakke med 50)
- Ref. PC/100/M (pakke med 100)
- Ref. PC/1000/M (pakke med 1000)

Briklanghøvl til overfræseren

- Ref. 342X1/2TC
- Ref. C152X1/2TC

Flade brikdyvler

- Ref. BSC/20/100 (pakke med 100 brikker)
- Ref. BSC/20/1000 (pakke med 1000 brikker)

Klemmer

- Ref. FC/200

VEDLIGEHOJDELSE

Anvend kun originale Trend-reservedele og originalt Trend-tilbehør.

Skabelonen er designet til længere tids drift med minimal vedligeholdelse. En kontinuerligt tilfredsstillende drift afhænger af korrekt vedligeholdelse og regelmæssig rengøring af værktøjet.

Rengøring

- Rengøres regelmæssigt med en blød klud.

Smøring

- Tilbehøret kræver ingen yderligere smøring.

Opbevaring

- Efter brug skal skabelonen opbevares i emballagen, eller den kan hænges på en krog på væggen.
- Der kan fås en bæretaske til tilbehør, se ref. CASE/1001.

Reservedelsliste

- Ref. KWJ/PIN/4 

BESKYTTELSE AF MILJØET

Genanvend råvarer i stedet for at bortskaffes som affald. Emballagen skal sorteres til miljøvenlig gænavendelse.

GARANTI

Alle Trend-produkter er garanteret fri for defekter i udførelse og materiale, undtagen hvis defekterne skyldes forkert brug eller forkert vedligeholdelse.

PROBLEMLØSNING		
Fejl	Årsag	Løsning
Falsen passer ikke korrekt ved radius.	Fræsejernet eller styrebøsningen har en forkert diameter, eller også er befæstelsesstifterne ikke i kontakt med bordkanten.	Kontrollér, at fræsejernet er koncentrisk med styrebøsningen. Fræsejern 12,7 mm i diameter med en styrebøsning på 30 mm i diameter. Sørg for, at befæstelsesstifterne berører bordpladen.
Falsens bagkant flugter ikke.	Enten var slutstopstiften eller skabelonen i forkert position, eller også blev bordpladen ikke skubbet op mod slutstopstiften, da falsen blev fræset.	Tjek slutstopstiftens placering, og fræs falsene igen.
Når falsene er i spænd, har de uregelmæssige spalter.	Styrebøsningen er gledet væk fra skabelonens kant under fræsning af den ene eller den anden del af falsen, eller også er træflis i spånpladen blevet revet en anelse.	Kontrollér med en lige kant, hvilken del af falsen der er ujævn, og genfræs (dette kan kun gøres på indstiksnittet), mens der sørges for, at styrebøsningen holdes mod skabelonen ved at afdreje fra venstre til højre. Brug slibepapir til at fjerne iturevet træflis.
Krakeleret laminat.	Kan være forårsaget af et sløvt fræsejern eller gennem at fjerne for meget materiale på én gang eller ved at fræse igennem den formpressede kant.	Brug altid skarpe fræsejern, og skær 3-4 mm af materialet, når der skæres igennem laminat. Oprethold den korrekte indføringsretning for at sikre, at fræsejernet trænger ind i den formpressede kant.
Skabelonen glider på materialet.	Klemmerne er ikke forsvarligt fastgjort, eller også foretages der for dybt et snit, eller fræsejernet kan være sløvt.	Kontrollér klemmerne for slitage. Fastspænd klemmer på forsvarlig vis, foretag overfladiske stik, brug et skarpt fræsejern.
De fræsedede false er ikke firkantede.	Overfræseren hælder til den ene side, eller også kan operatøren have lænet sig på overfræseren i en sådan grad, at skabelonen er blevet bøjet.	Sørg for, at skabelonen understøttes, og pres ikke hårdt på overfræseren under overfladiske stik. Sørg for, at overfræsere vægt befinder sig på den understøttede del af skabelonen, og at overfræseren er på højkant.
En samlet fals er ikke plan eller er bøjet.	Bordpladen har forskellig tykkelse, eller også er bordpladen ikke flad (optrykt).	Sørg for, at bordpladen har samme tykkelse og jævnhed.

SE - KWJ700/900

Tack för att du valt denna Trend-produkt, som du kommer att kunna använda under lång tid om den används i enlighet med dessa anvisningar.

TEKNISKA DATA

	KWJ700	KWJ900
Jiggens tjocklek	12mm	12mm
Fräsens storlek	12,7mm	12,7mm
Arbetsstyckets tjocklek: max	45mm	45mm
Bänkskivans bredd	250mm-700mm	400mm-900mm
Styrbussningens storlek	30mm	30mm
Vikt	5,4kg	7,7kg

Följande symboler används i hela denna manual:



Se bruksanvisningen för ditt elverktyg.



Indikerar risk för personskada, förlust av liv eller skada på verktyget om instruktionerna i denna handbok inte följs.



Denna enhet får inte tas i drift förrän det har konstaterats att elverktyget som ska anslutas till denna enhet är i enlighet med 2006/42 / EG (identifierat med CE-märkningen på elverktyget).

AVSEDD ANVÄNDNING

Den här jiggen är avsedd att användas tillsammans med överfråshandtag med lämplig styrbussning och överfräs vid fräsning av köksbänksfogar med laminerade spånskivor.

SÄKERHET

Läs och förvissa dig om att du förstått säkerhetspunkterna i dessa instruktioner och i anvisningarna till ditt elverktyg.

FÖRVARA DESSA ANVISNINGAR PÅ EN SÄKER PLATS


Säkerhetspunkt

1. Bryt strömmen till elverktyget när det inte ska användas längre, innan det ska utföras underhåll eller inställningar på det och när du ska byta sågklinga eller andra tillbehör. Kontrollera att strömbrytaren står i frånslaget läge och att sågklingan har slutat rotera.
2. Läs noga igenom och förvissa dig om att du förstått anvisningarna till elverktyget, verktygsfästet och sågklingan.
3. Använd personlig ögon-, hörsel- och andningsskyddsutrustning. Håll händer, hår och kläder borta från sågklingan.
4. Kontrollera alltid att sågklingan är vass och fri från skador innan den används. Använd aldrig en klinga som är slö, trasig eller har sprickor, eller har någon annan synlig eller misstänkt skada.
5. Överskrid aldrig det maximala varvtal (n_{max}) som anges på verktyget, i bruksanvisningen eller på förpackningen. Följ alltid de föreskrifter om varvtalsområde som anges.
6. Skjut in fräskäftet i spännhylsan åtminstone till den markering som finns på skaftet. Då sitter minst ¾ av skaftets längd inskjuten i hylsan. Kontrollera att klämytorna är rena.
7. Kontrollera att alla lås- och fästmuttrar, bultar och skruvar på elverktyget, dess tillbehör och skärverktyg är korrekt monterade, inpassade och åtdragna innan dessa används.
8. Kontrollera att alla visir, skyddskåpor och dammutsugsanordningar sitter på plats.
9. Vid fräsning ska arbetsstycket alltid föras mot fräsens rotationsriktning på ingreppssidans.
10. Starta inte elverktyget medan fräsen vidrör arbetsstycket.
11. Gör alltid provsnitt i en spillbit innan du sätter igång med ett nytt projekt.
12. Verktygen får endast repareras i enlighet med tillverkarens anvisningar.
13. Gör inte djupa snitt i en enda passering, utan gör flera grunda passeringar för att inte överbelasta fräsen i sidled.
14. Användaren måste kunna hantera träbearbetningsutrustning innan han eller hon använder vår produkt.
15. Gör en bedömning av arbetsplatsen innan du använder verktygen. Se till att arbetsställningen är bekväm och att komponenterna är säkert fastspända. Stå alltid avspänt och med god balans på båda fötterna.


16. Låt aldrig barn eller besökare vistas vid verktygen eller inom arbetsområdet.
17. Det finns en restrisk med alla verktyg, hantera dem därför alltid försiktigt.

Skulle du behöva ytterligare råd om säkerheten, teknisk information eller reservdelar så kontakta Trends tekniska support eller besök www.trend-uk.com

VARNINGAR

 **Om du använder klämmor ska du se till att de inte blockerar fräsningsytan och är ordentligt fastsatta.**

 **Förhindra utbrytning av laminat genom att alltid rikta fräsens rotation och matningsriktning mot den stolpformade kanten på bänkskivan.**

 **Se till att bänkskivan hålls ordentligt fast på bockar. Se till att jiggen är ordentligt fastklämd på bänkskivan och placerad på en bekväm höjd.**

 **Bästa resultat uppnås när centrumlinjen på skruven motsvarar centrumlinjen på bänkskivan. Kläm fast jiggen ordentligt på bänkskivan.**

 **Släpp fräsens handtag i slutet av varje snitt.**

 **Säkerställ att arbetspositionen är bekväm. Stå stadigt med fötterna hela tiden.**

 **Kontrollera att hålstorleken är lämplig för blandkranen.**

 **Den radiestorlek som är ingraverad i jiggen anger resulterande radie för fräs och styrbussning.**

MEDFÖLJANDE OBJEKT - (Fig.1)

- 1 x Bänkskivsjigg
- 6 x Stift för bänkskivsjigg
- 1 x Garantikort

BESKRIVNING AV DELAR - (Fig.1)

- A.** Jiggenhet
- B.** Stolpformat fogspår
- C.** Lokaliseringshål för stift, 90°-honfog, 35mm
- D.** Stiftlokalisering, 90°-hanfog, 35mm
- E.** Lokaliseringshål för skruvurtagsstift
- F.** Urtagsspår med öppen ände för 150mm anslutningsskruv
- G.** 35mm runt gångjärnsurtag och 3/4" BSP-hål
- H.** Kod för lokaliseringshål
- I.** Radiehorn R100
- J.** Radiehorn R40

- K.** Lokaliseringshål för fogstift (hona)
- L.** Lokaliseringshål (hona) för 22,5 gering (fräs)
- M.** Böjd halvö R400
- N.** Ändsnitt, 45°-vinkel
- O.** Siktlinje för 65mm anslutningsskruv
- P.** Stift
- Q.** Siktlinje för kvadratisk snitt
- R.** Pål för matningsriktning
- S.** Lokaliseringshål för stift, bänkskivans bredd

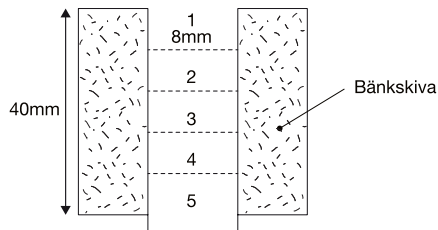
OBJEKT SOM KRÄVS

- 1/2" överfräshandtag
- 30mm styrbussning
- 2 x klämmor
- Handverktyg
- 12,7mm diameter x 50mm djup överfräs med 1/2" skaft
- 2 x bockar
- Tätningssmedel
- Anslutningsskruvar för panel
- Trädymlar, storlek nr 20

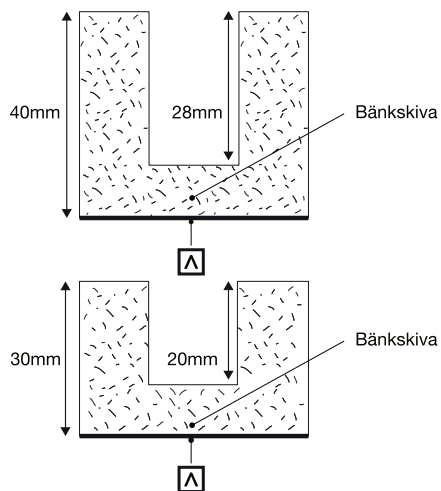
MONTERING OCH JUSTERING

Rekommenderade skärdjup och spel

Se till att fräsens spets undviker undersidan med 3mm.



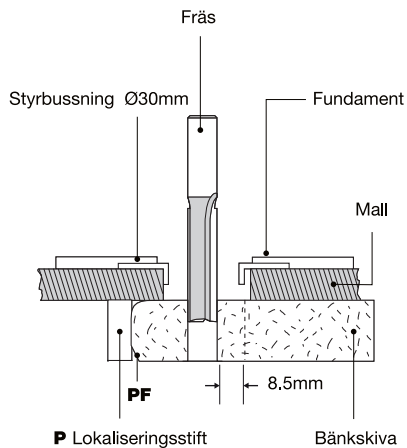
Korrekta skruvurtagsdjup



Typer av snitt

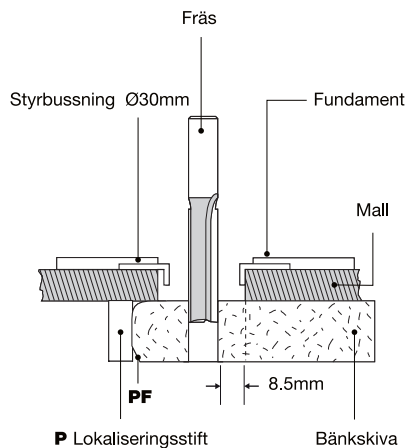
Grovsnitt ⚠

Uppsättning för grovsärkning.



Avslutande snitt ⚠

Inställning för avslutning.

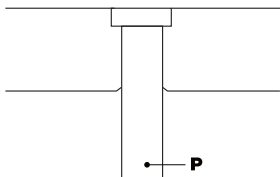


Inställning av fogar

När du kapar en fog ska du se till att lokaliseringsstiften har kontakt med bänkskivans stolpformade kant. För vissa fogar måste bänkskivan inverteras så att alla snitt görs in i den stolpformade kanten, aldrig ut från den. Vid fräsning av en bänkskiva kan balanseringspapperet på undersidan avlämna en luddig yta – avlägsna denna yta med sandpapper.

Identifiering av lokaliseringsstift

Upp till sex lokaliseringsstift används i olika hål i jiggen som inriktning av korrekt mall för tillämpningen.



F90 - hanfog, 35 mm infällning

M90 - hanfog, 35 mm infällning

M45 - hanfog, 45°/geringsfog

F45 - hanfog, 45°/geringsfog

B - urtag för anslutningsskruv

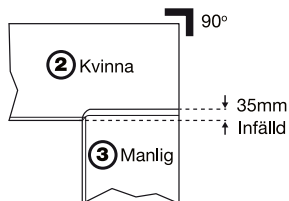
Lokaliseringsstiften är avsmalnande för att tillförsäkra god passform i hålet.

DRIFT



Höger 90°-fog - (Fig.2a-3d)

Gemensam (35mm Infälld)



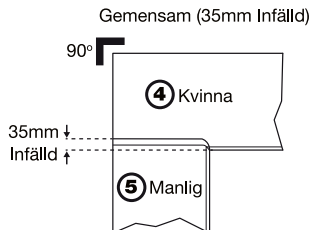
- 2a) Ställ in för höger 90°-hanfog.
- 2b) Fräs fem grova pass för höger 90°-hanfog.
- 2c) Fräs avslutande pass för höger 90°-hanfog.
- 2d) Skär till urtagsspår för 90°-anslutningsskruv (hona).
- 3a) Ställ in för höger 90°-hanfog.

3b) Fräs fem grova pass för höger 90°-hanfog.

3c) Fräs avslutande pass för höger 90°-hanfog.

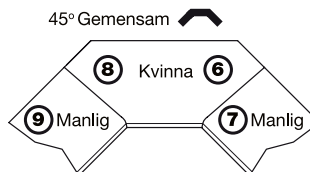
3d) Skär till urtagsspår för 90°-anslutningsskruv (hane).

Vänster 90°-fog - (Fig.4a-5d)



- 4a) Ställ in för vänster 90°-hanfog.
- 4b) Fräs fem grova pass för vänster 90°-hanfog.
- 4c) Fräs avslutande pass för vänster 90°-hanfog.
- 4d) Skär till urtagsspår för 90°-anslutningsskruv (hona).
- 5a) Ställ in för vänster 90°-hanfog.
- 5b) Fräs fem grova pass för vänster 90°-hanfog.
- 5c) Fräs avslutande pass för vänster 90°-hanfog.
- 5d) Skär till urtagsspår för 90°-anslutningsskruv (hane).

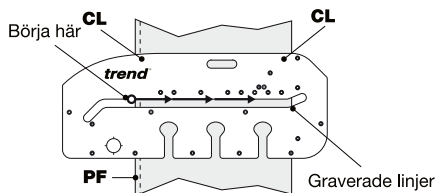
45°-fog (hörnfog) - (Fig.6a-9d)



- 6a) Ställ in för höger 45°-hanfog.
- 6b) Fräs fem grova pass för höger 45°-hanfog.
- 6c) Fräs avslutande pass för höger 45°-hanfog.
- 6d) Skär till urtagsspår för 45°-anslutningsskruv (hona).
- 7a) Ställ in för höger 45°-hanfog.
- 7b) Fräs fem grova pass för höger 45°-hanfog.
- 7c) Fräs avslutande pass för höger 45°-hanfog.
- 7d) Skär till urtagsspår för 45°-anslutningsskruv (hane).
- 8a) Ställ in för vänster 45°-hanfog.
- 8b) Fräs fem grova pass för vänster 45°-hanfog.
- 8c) Fräs avslutande pass för vänster 45°-hanfog.
- 8d) Skär till urtagsspår för 45°-anslutningsskruv (hona).
- 9a) Ställ in för vänster 45°-hanfog.

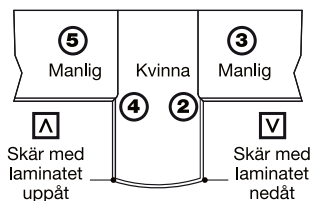
- 9b) Fräs fem grova pass för vänster 45°-hanfog.
9c) Fräs avslutande pass för vänster 45°-hanfog.
9d) Skär till urtagsspår för 45°-anslutningsskruv (hane).

Fräsning av bänkskivans fyrkantiga ände



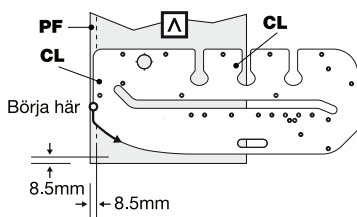
Jiggen kan användas för att skära kvadratiska snitt på bänkskivan med hjälp av den centrala skåran. Graverade linjer på jiggen motsvarar kanten på bänkskivan. Upp till 650mm breda bänkskivor kan kapas med kvadratisk snitt och en central skåra som vägledning. Skär bänkskivan med hjälp av anvisningarna på föregående sidor.

Fog för halvö



Fräs ② ③ ④ och ⑤ innan du fräser den böjda halvön

Fräsning av böjd halvö



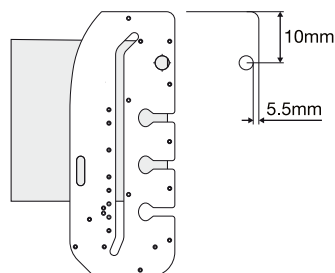
Fräsning av 3/4" BSP-hål



! Kontrollera att hålstorleken är lämplig för blandkranen.

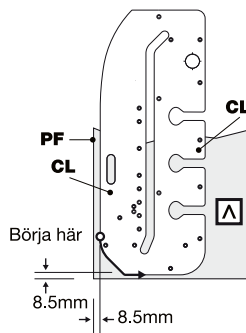
- Gör en markering i bänkskivan där hålet för kranen ska fräsas.
- Placera jiggen på plats så att dess hål ligger över hålpositionen.
- Fäst jiggen med klämmor.
- Ställ in fräsdjupet på 8–10mm och fräs. Upprepa på olika djup tills hålet är fräst.

Fräsning av 35 mm runda gångjärnsurtag



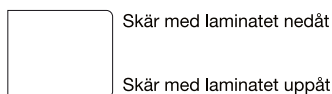
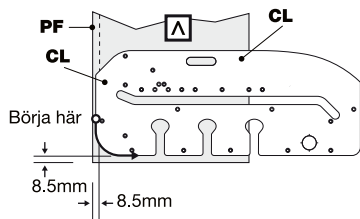
- Markera punkten för gångjärnets placering på dörren. Hålens centrum ska ligga cirka 100mm från dörrens överdel för att ge erforderligt stöd. Se till att mätningen blir så korrekt som möjligt.
- Placera jiggen på dörren
- Ställ in djupet på 10mm.
- Upprepa momentet, men öka snittet med 1 mm så att det totala djupet blir 11mm. (Detta bör skapa ett tillräckligt spel för de flesta gångjärn. Justera denna mätning om du behöver skapa hål för tjockare gångjärnshuvuden).

Ändsnitt, 45° vinkel



Hörnradie ⚠

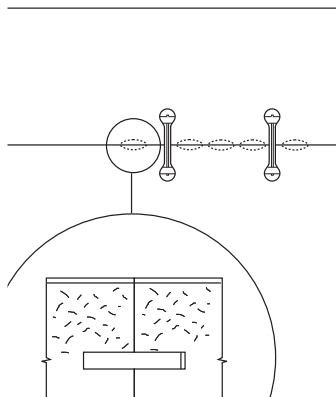
R40mm eller R100mm



Viktigt:

⚠ Vid detta skär blir hörnradien annorlunda mot den laminerade kanten.

Förstärkning av fogar ⚠

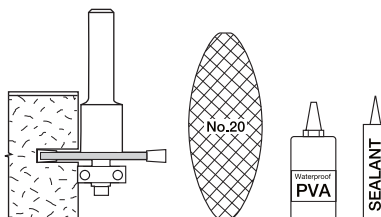


Fogar mellan bänkskivorna som inte får stöd underifrån kan börja svikta med tiden och bli felinriktade. Minska risken för detta genom att förstärka fogen med en lös spont eller dymlar. Du kan använda en fogskärarsats med knivblad (ref. 342 eller C152) tillsammans med en portabel fräs. Dymplarna ska vara av storlek 20.

Ref. BSC/20/100 (100 dymlar)

En 650mm bänkskiva ska ha minst fem dymlar

Tätning av fogen ⚠



De skurna kanterna på fogen ska vara bestyckas med vattenfast lim eller tätningsmedel före monteringen för att förhindra att fukt tränger in i bänkskivorna och orsakar svällning/omformar bänkskivan.

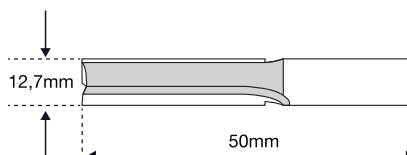
Använd ett fint sandpapper för att avlägsna träflisor på båda ytorna. Slipa den skurna skivkanten genom att föra det fina sandpapperet varsamt längs kanterna. Denna metod resulterar i en jämn fog

TILLBEHÖR

Använd endast originaltillbehör från Trend.

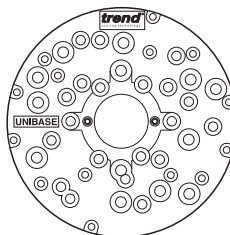
Rekommenderade fräsar

- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, C153X1/2TC, C153DX1/2TC eller RT/13X1/2TC



Sats Med Insatser

- Ref. UNIBASE
- Tanvänd en 30mm styrbussning för att erhålla en perfekt passform på fogen. Styrbussningen måste alltid monteras koncentrisk med fräsen. Detta kan uppnås med hjälp av en universalinsats och en styrbussning med 30mm ytterdiameter, ref. GB30/A.



30mm styrbussning

- Ref. GB30/A



Anslutningsskruvar för panel

- Ref. PC/10/M (Förpackning med 10)
- Ref. PC/50/M (Förpackning med 50)
- Ref. PC/100/M (Förpackning med 100)
- Ref. PC/1000/M (Förpackning med 1000)

Fogskärare med knivblad för fräs

- Ref. 342X1/2TC
- Ref. C152X1/2TC

Flata dymlar

- Ref. BSC/20/100 (Förpackning med 100 dymlar)
- Ref. BSC/20/1000 (Förpackning med 1 000 dymlar)

Klämmor

- Ref. FC/200

UNDERHÅLL

Använd endast originalreservdelar och -tillbehör från Trend.

Jiggen har konstruerats för att användas under en lång tidsperiod med minimalt underhåll. Enheten måste hanteras korrekt och rengöras regelbundet för att fungera felfritt.

Rengöring

- Rengör regelbundet med en mjuk trasa.

Smörjning

- Tillbehöret kräver ingen ytterligare smörjning.

Förvaring

- Efter användning ska du förvara jiggen i förpackningen eller hänga den på en väggkrok.
- En väska finns tillgänglig som tillval, ref. CASE/1001.

Reservdelslista

- Ref. KWJ/PIN/4 

MILJÖSKYDD

Återvinn råvaror istället för att kasseras som avfall. Förpackningar ska sorteras för miljövänlig återvinning.

GARANTI

Alla produkter från Trend omfattas av garanti mot defekter i utförande och/eller material, förutsatt att produkten inte har skadats genom felaktig användning eller bristfälligt underhåll.

FELSÖKNING		
Fel	Orsak	Lösning
Fogen passar inte som avsett med radien.	Fräsen eller styrbussningen har fel diameter eller så ligger inte lokaliseringstiften mot bänkskivans kant.	Kontrollera att fräsen är koncentrisk mot styrbussningen. Fräsen ska vara 12,7 mm i diameter och styrbussningen ska vara 30 mm i diameter. Se till att lokaliseringstiften vidrör bänkskivan.
Fogens bakre kant är inte rätt inriktad.	Ändstoppsstiftet eller mallen har legat i fel läge eller så har bänkskivan inte tryckts upp mot ändstoppsstiftet när fogen kapades.	Kontrollera placeringen av ändstoppsstiftet och kapa fogarna igen.
Fogen har oregelbundna mellanrum vid sammanföringen.	Styrbussningen har glidit bort från kanten på mallen när en del av fogen har kapats, eller så har spånskivorna utstående träflisor.	Kontrollera med en riktlinjal vilken del av fogen som är ojämn och kapa om (detta kan endast göras på hansnittet). Kontrollera att styrbussningen hålls mot mallen under maskinbearbetningen från vänster till höger. Avlägsna lösa träflisor med sandpapper.
Skadat laminat.	Detta kan orsakas av en trubbig fräs eller borttagning av för mycket material vid ett pass eller ett avslut från en stolpformad kant.	Använd alltid vassa fräsar och skär 3 till 4 mm av materialet vid kapning av laminat. Bibehåll korrekt matningsriktning när fräsen går in mot den stolpformade kanten.
Jiggen glider på materialet.	Klämmorna sitter inte ordentligt fast, snittet är för djupt eller fräsen är trubbig.	Kontrollera om klämmorna är slitna. Kläm fast ordentligt, kör grunda pass och använd en vass fräs.
De kapade fogarna är inte fyrkantiga.	Fräsen har lutats eller så har operatören tryckt för hårt mot fräsen så att jiggen har flyttats.	Se till att jiggen stöds, tryck inte för hårt mot fräsen och kör grunda pass. Se till att fräsens vikt vilar på jiggens stödda del och att fräsen är upprätt.
Den sammanförda fogen ligger inte rätt eller är böjd.	Bänkskivan har en annan tjocklek eller så är bänkskivan inte plan (kupad).	Se till att bänkskivan har samma tjocklek och är plan.

NO – KWJ700/900

Takk for at du har kjøpt dette Trend-produktet. Det bør vare lenge hvis det brukes i samsvar med denne bruksanvisningen.

TEKNISKE DATA

	KWJ700	KWJ900
Jigg-tykkelse	12mm	12mm
Kutterstørrelse	12,7mm	12,7mm
Maks. tykkelse på arbeidsstykke	45mm	45mm
Benkeplatebredde	250mm-700mm	400mm-900mm
Størrelse på føringshylse	30mm	30mm
Vekt	5,4kg	7,7kg

Følgende symboler brukes i hele denne håndboken:



Se bruksanvisningen til elektroverktøyet.



Angir fare for personskade, tap av liv eller skade på verktøyet i tilfelle manglende overholdelse av instruksjonene i denne håndboken.



Denne enheten må ikke tas i bruk før det er fastslått at elektroverktøyet skal kobles til denne enheten er i samsvar med 2006/42 / EC (identifisert av CE-merkingen på elektroverktøyet).

TILTENKT BRUK

Denne jiggen er ment for bruk med en overfreser med egnet føringshylse og fresestål montert for å frese en kjøkkenbenkeplatesammenføyning med laminatdekket sponplate.

SIKKERHET

Les og forstå sikkerhetspunktene i denne bruksanvisningen og bruksanvisningen for elektroverktøyet.


OPPBEVAR DENNE BRUKSANVISNINGEN PÅ ET SIKKERT STED

Sikkerhetspunkter


1. Koble elektroverktøyet tilbehør fra strømforsyningen når det ikke er i bruk, før service, ved justeringer og ved bytte av tilbehør som fresestål. Påse at bryteren er satt til 'av', og at fresestålet har sluttet å rotere.
2. Les og forstå bruksanvisningen som følger med elektroverktøy, tilbehør og fresestål.
3. Bruk personlig verneutstyr (øye-, hørsel- og åndedrettsvern). Hold hender, hår og klær vekk fra fresestålet.
4. Hver gang før bruk må du kontrollere at fresestålet er skarpt og skadefritt. Må ikke brukes hvis fresestålet er sløvt, ødelagt eller opprisset, eller hvis det er merkbare skader eller mistanke om skader.
5. Ikke overskrid den topphastigheten (n_{max}) som står angitt på verktøyet eller i bruksanvisningen eller på emballasjen. Når hastighetsområdet er angitt, må det overholdes.
6. Sett skaffet i spennhyslen minst inn til den merkede linjen som står på skaffet. Dette sikrer at minst ¾ av skafflengden befinner seg i spennhyslen. Påse at fastspenningsflatene er rene.
7. Kontroller at alle festemutre og -skruer på elektroverktøy, tilbehør og skjæreverktøy er riktig montert og strammet med riktig momentinnstilling for bruk.
8. Sikre at skjermer, vern og støvavsug er montert.
9. Freseretningen må alltid være motsatt av fresestålets rotasjonsretning.
10. Ikke slå på elektroverktøyet mens fresestålet berører arbeidsstykket.
11. Prøvefresing bør utføres på avfallsmateriale før du starter et prosjekt.
12. Reparasjon av verktøy er bare tillatt i samsvar med verktøyproduzentens bruksanvisning.
13. Ikke fres dypt i ett drag. Ta mange lette drag for å redusere den sideveis belastningen på fresestålet.
14. Brukere må være kyndige i bruken av trebearbeidingsutstyr før de bruker produktet.
15. Vurder arbeidsmiljøet før du bruker verktøy. Sikre at arbeidsposisjonen er bekvem og at komponenten er sikkert fastspent. Stå støtt og balansert til enhver tid.
16. Ikke la barn og besøkende komme i nærheten av verktøy og arbeidsområde.
17. Alle verktøy har en restrisiko. De må derfor håndteres forsiktig.

Hvis du trenger ytterligere sikkerhetsråd, teknisk informasjon eller reservedeler, kan du kontakte Trends tekniske kundestøtte eller besøke www.trend-uk.com

ADVARSLER

 Når klemmer brukes, må du påse at de ikke smusser til freserbanen, og at de er godt strammet.

 For å forhindre fraskruing av laminatet, må rotasjonen til fresestålet og materetningen til freseren alltid være mot den etterformede kanten på benkeplaten.


 Påse at benkeplaten er festet til bukkene på en sikker måte. Påse at jiggen er festet til benkeplaten på en sikker måte og plassert i en komfortabel høyde.

 Best resultater oppnås når midtlinjen til boltene samsvarer med midtlinjen på benkeplaten. Klem jiggen på benkeplaten på en sikker måte.

 Slipp stempel på freser på slutten av hvert kutt.

 Sørg for å ha en behagelig arbeidsstilling. Hold godt fotfeste til enhver tid.

 Kontroller at hullstørrelsen er egnet for blandebatteriet.

 Radius-størrelsen som er inngravert i jiggene er den resulterende radiusen som bruker fresestål og føringshylse.

VEDLAGTE DELER - (Fig.1)

1 x Benkeplatejigg
6 x Jiggskruer for benkeplate
1 x Garantikort

BESKRIVELSE AV DELER - (Fig.1)

- A. Jiggkropp
- B. Etterformet sammenføyningsspor
- C. Plassering av hull for sammenføyingsstift 35mm for 90° hull
- D. Plassering av sammenføyingsstift 35mm for 90° hull
- E. Hull for innsetningsstift for boltutsparing
- F. 150mm koblingsbolt med utsparingsspor med åpen ende
- G. 35mm sirkulær hengselutsparing og ¼" BSP-hull
- H Plasseringshullkode
- I. Hjørneradius R100
- J. Hjørneradius R40
- K. Hull for innsetningsstift på komfyr (hull)
- L. 22,5 gjæringsfuge (komfyr) hull for innsetningsstift (hull)
- M. Buet halvøyformet R400

- N. Endekutt med 45° vinkel
- O. 65mm siktelinje for koblingsbolt
- P. Stift
- Q. Siktelinje med firkantet kutt
- R. Pil-linje i materetning
- S. Benkeplatebredde hull for innsetningsstift

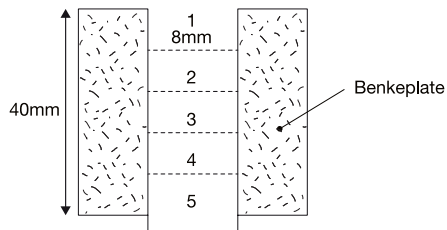
NØDVENDIGE DELER

- 1/2" overfreser
- 30mm føringshylse
- 2 x Klemmer
- Håndverktøy
- Fresestål 12,7mm i diameter x 50mm dybde med skaftstørrelse på ½"
- 2 x Bukker
- Tetningsmiddel
- Panelkoblingsbolter
- Trekjeks størrelse nr. 20

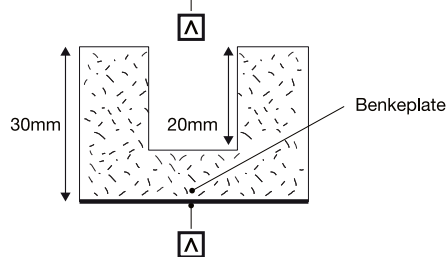
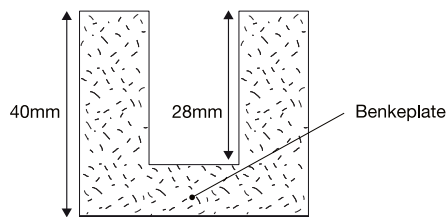
MONTERING OG JUSTERING

Anbefalte kuttedybder og klaring

Påse at det er en klaring mellom fresertuppen og undersiden på 3mm.



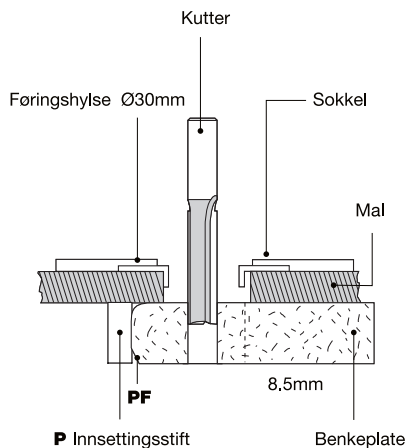
Riktige dybder for boltutsparring



Typer kutt

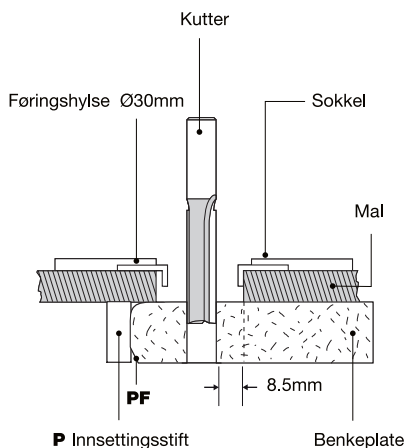
Grovkutt ⚠

Oppsett for grovt kutt.



Pussekutt ⚠

Sette opp for etterbehandling.

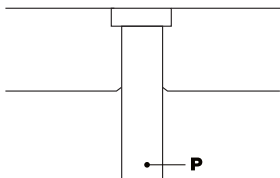


Sette ut sammenføyningene

Når en sammenføyning kuttes, påse at innsettingsstifter er i kontakt med den etterformede kanten på benkeplaten. For enkelte sammenføyninger må benkeplaten inverteres slik at alle kuttene gjøres i den etterformede kanten og aldri gjennom den. Når du freser benkeplaten, kan utjevningpapiret på undersiden lage en kant. Denne kanten bør fjernes med slipepapir.

Identifisering av innsettingsstift ⚠

Opptil seks innsettingsstifter brukes i ulike hull i jiggen for å justere riktig malåpning for bruksområdet.



F90 - Sammenføyning (hunn), 35mm innfelt

M90 - Sammenføyning (hann), 35mm innfelt

M45 - Sammenføyning (hann), 45°/sammenføyning på komfyr

F45 - Sammenføyning (hunn), 45°/sammenføyning på komfyr

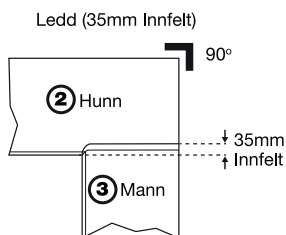
B - Boltutsparring for kobling

Innsettingsstifter er koniske for å sikre godt feste i hullet.



90° sammenføyning høyre side

- (Fig.2a-3d) ⚠



2a) Oppsett for 90° sammenføyning (hunn) for høyre side.

2b) Frese grovkutt x 5 for 90° sammenføyning (hunn) for høyre side.

2c) Frese pussekutt for 90° sammenføyning (hunn) for høyre side.

2d) Utsparringsspor for kuttebolt for 90° koblingsbolt

(hunn).

3a) Oppsett for 90° sammenføyning (hann) for høyre side.

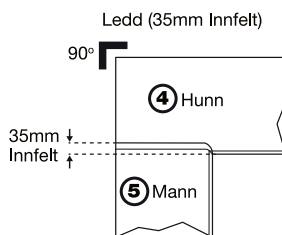
3b) Frese grovkutt x 5 for 90° sammenføyning (hann) for høyre side.

3c) Frese pussekutt for 90° sammenføyning (hann) for høyre side.

3d) Utsparringsspor for kuttebolt for 90° koblingsbolt (hann).

90° sammenføyning venstre side

- (Fig.4a-5d) ⚠



4a) Oppsett for 90° sammenføyning (hunn) for venstre side.

4b) Frese grovkutt x 5 for 90° sammenføyning (hunn) for venstre side.

4c) Frese pussekutt for 90° sammenføyning (hunn) for venstre side.

4d) Utsparringsspor for kuttebolt for 90° koblingsbolt (hunn).

5a) Oppsett for 90° sammenføyning (hann) for venstre side.

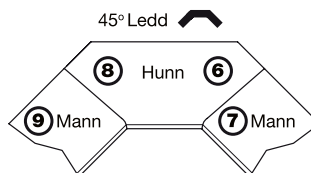
5b) Frese grovkutt x 5 for 90° sammenføyning (hann) for venstre side.

5c) Frese pussekutt for 90° sammenføyning (hann) for venstre side.

5d) Utsparringsspor for kuttebolt for 90° koblingsbolt (hann).

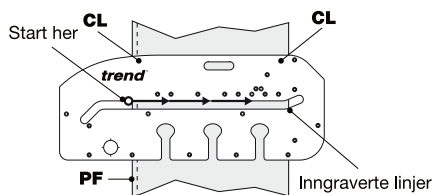
45° Sammenføyning

(hjørnesammenføyning) - (Fig.6a-9d) ⚠



- 5a) Oppsett for 45° sammenføyning (hunn) for høyre side.
 5b) Frese grovkutt x 5 for 45° sammenføyning (hunn) på høyre side.
 5c) Frese pussekutt for 45° sammenføyning (hunn) på høyre side.
 5d) Utsparingsspor for kuttebolt for 45° koblingsbolt (hunn).
 6a) Oppsett for 45° sammenføyning (hann) for høyre side.
 6b) Frese grovkutt x 5 på 45° (hann) på høyre side.
 6c) Frese pussekutt for 45° sammenføyning (hann) på høyre side.
 6d) Utsparingsspor for kuttebolt for 45° koblingsbolt (hann).
 7a) Oppsett for 45° sammenføyning (hunn) for venstre side.
 7b) Frese grovkutt x 5 for 45° sammenføyning (hunn) på venstre side.
 7c) Frese pussekutt for 45° sammenføyning (hunn) på venstre side.
 7d) Utsparingsspor for kuttebolt for 45° koblingsbolt (hunn).
 8a) Oppsett for 45° sammenføyning (hann) for venstre side.
 8b) Frese grovkutt x 5 for 45° sammenføyning (hann) på venstre side.
 8c) Frese pussekutt for 45° sammenføyning (hann) på venstre side.
 8d) Utsparingsspor for kuttebolt for 45° koblingsbolt (hann).

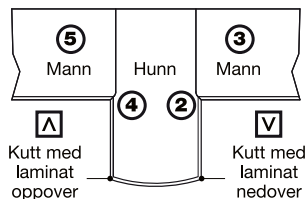
Fresing av firkantede ender på benkeplater ⚠



Jiggen kan brukes til å lage et firkantet kutt på benkeplaten ved hjelp av det midtre sporet. Inngraverte linjer på jiggen samsvarer med kanten på benkeplaten. Opptil 650mm brede benkeplater kan ha firkantet kutt ved hjelp av det midtre sporet som freserveiledning. Følg kutteinstruksjonene på de forrige sidene for kutting av

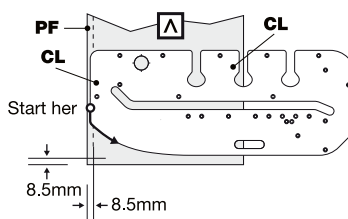
benkeplaten.

Halvøyformet sammenføyning ⚠



⚠ **Freserkutt ② ③ ④ og ⑤ for fresing av buet halvøyform**

Fresing av buet halvøyform ⚠

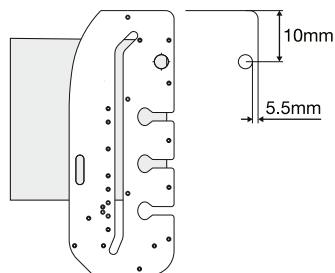


Fresing av 3/4" BSP-hull ⚠

⚠ **Kontroller at hullstørrelsen er egnet for blandedbatteriet.**

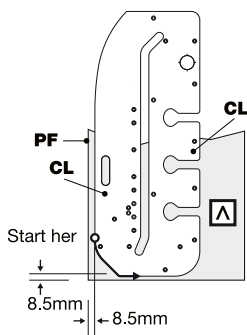
- Merk plasseringen av hullet til tappekran i benkeplaten.
- Plasser jiggen i riktig stilling, slik at hullet i jiggen er over hullplasseringen.
- Fest jiggen med klemmer.
- Still inn dybden på kuttet på 8–10mm og stemple kuttet. Gjenta ved ulike dybder til hullet er frest

Fresing av 35mm sirkulær hengselutsparring



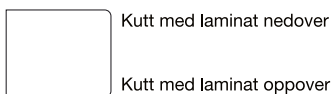
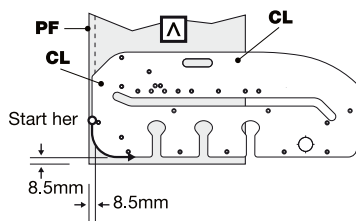
- Merk plasseringen til hengslene på døren. Midten av hullene skal være omtrent 100mm fra toppen av døren, for å gi den nødvendig støtte. Påse at denne målingen er så nøyaktig som mulig.
- Plasser jiggen på døren.
- Still inn dybden på 10mm.
- Gjenta operasjonen ved å øke kuttet med 1mm, slik at den totale dybden blir 11mm. (Dette skal være nok klaring for de fleste hengsler. Juster dette målet hvis du trenger hull for tykkere hengselhoder).

Endekutt med 45° vinkel




Hjørneradius

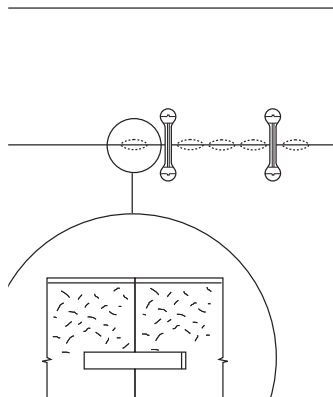
R40mm eller R100mm



Vær oppmerksom på:

 Denne typen kutt gjør hjørneradiusen vanskeligere å kantlaminere.

Forsterking av sammenføyning

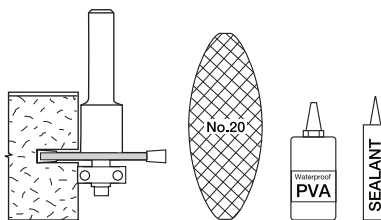


Hvis sammenføyningen mellom benkeplatene ikke har støtte under, kan sammenføyningene «sige» og bli feiljustert. Dette kan reduseres ved at sammenføyningene forsterkes med en los koblingsarm eller kjeksplugg. Kuttersettet for kjeksammenføyning, Ref. 342 eller C152, kan brukes med en bærbar freser. Kjeksstørrelsen som brukes, skal være nr. 20.

Ref. BSC/20/100 (100 kjeks)

En 650mm benkeplate skal ha minst 5 kjeks.

Tetting av sammenføyninger



De avkuttete kantene på sammenføyningen skal være belagt av et vannbestandig klebemiddel eller tetningsmiddel for montering, for å forebygge at fukt siver inn i kjernen på benkeplatene. Dette kan swelle og ødelegge benkeplaten.

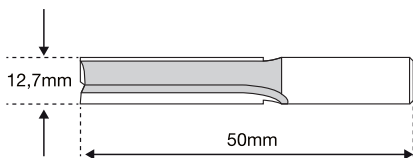
Bruk et fint slipepapir til å fjerne de revne treffisene på begge berøringsflatene. Bruk slipepapiret lett langs kantene, for å fjerne knaster på kanten på den avkuttete sponplaten. Dette sikrer en pen sammenføyning.

TILBEHØR

Bruk kun originalt Trend-tilbehør.

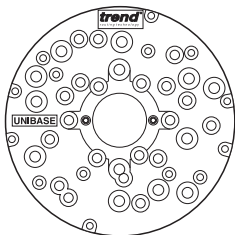
Anbefalte kuttere

- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, C153X1/2TC, C153DX1/2TC eller RT/13X1/2TC



Sokkelsett

- Ref. UNIBASE
- For å få en perfekt, nøyaktig tettsittende sammenføyning, må en 30mm føringshylse brukes. Føringshylsen må alltid monteres konsentrisk med kutteren. Dette kan oppnås ved å bruke en universalsokkel og en føringshylse med 30mm utvendig diameter ref. GB30/A. .



30mm føringshylse

- Ref. GB30/A



Panelkoblingsbolter

- Ref. PC/10/M (Pakke på 10)
- Ref. PC/50/M (Pakke på 50)
- Ref. PC/100/M (Pakke på 100)
- Ref. PC/1000/M (Pakke på 1000)

Kjeksammenføyer for freseren

- Ref. 342X1/2TC
- Ref. C152X1/2TC

Flate kjeksplugger

- Ref. BSC/20/100 (Pakke med 100 kjeks)
- Ref. BSC/20/1000 (Pakke med 1000 kjeks)

Klemmer

- Ref. FC/200

VEDLIKEHOLD

Bruk kun originale reservedeler og tilbehør fra Trend.

Jiggen er utformet for bruk over en lang tidsperiode med minimalt vedlikehold. Kontinuerlig tilfredsstillende drift avhenger av korrekt verktøybehandling og regelmessig rengjøring.

Rengjøring

- Rengjør jevnlig med en myk klut.

Smøring

- Tilbehøret krever ingen ekstra smøring.

Oppbevaring

- Etter bruk oppbevares jiggen i emballasjen, eller den kan henges på en veggkrok.
- En boks for ekstrautstyr er tilgjengelig, Ref. CASE/1001.

Reservedeler

- Ref. KWJ/PIN/4 

MILJØVERN

Gjenvinn råmaterialer i stedet for å kaste dem som avfall. Emballasje bør kildesorteres for miljøvennlig gjenvinning. Når produktet har nådd slutten av levetiden, bør det kildesorteres for miljøvennlig gjenvinning.

GARANTI

Alle Trend-produkter er garantert mot utførelses- eller materialmangler, unntatt produkter som er blitt skadet på grunn av feil bruk eller vedlikehold.

FEILSØKING		
Feil	Årsak	Løsning
Sammenføyningen passer ikke til radiusen.	Kutter eller føringshylse har feil diameter eller innsettsstifter er ikke mot benkeplatekanten.	Kontroller konsentrisiteten til kutteren med føringshylsen. Kutter 12,7 mm i diameter med føringshylse 30 mm i diameter. Påse at innsettsstiftene berører benkeplaten.
Den bakre kanten på sammenføyningen er ikke innrettet.	Enten var endestoppestiften eller malen i feil stilling, eller benkeplaten presset ikke mot endestoppestiften da sammenføyningen ble kuttet.	Kontroller plasseringen til endestoppestiften, og kutt sammenføyningene på nytt.
Når de er klemt sammen, har sammenføyningene ujevne åpninger.	Føringshylsen har flyttet seg bort fra kanten på malen under kutting av en av delene på sammenføyningen, eller trebiter i sponplaten har revnet litt.	Kontroller mot en rett kant, hvilken del av sammenføyningen som er ujevn, og kutt på nytt (dette kan bare gjøres på hannkuttet), og påse at føringshylsen holdes mot malen ved å bearbeide fra venstre til høyre. Bruk slipepapir for å fjerne revne trebiter.
Avskallet laminat.	Kan forårsakes av en sløv kutter eller at for mye materiale fjernes med ett gjennomløp eller ved å gå ut av etterformet kant.	Bruk alltid skarpe kuttere, og når du kutter gjennom laminatet, kutt 3–4 mm av materialet. Oppretthold riktig materetning, for å sikre at kutteren går inn i etterformet kant.
Jigg sklir på materiale.	Klemmer er ikke sikre eller kuttet er for dypt, eller kutteren er sløv.	Sjekk klemmer for slitasje. Klem på en sikker måte, bruk små gjennomløp, bruk en skarp kutter.
Sammenføyningene er ikke firkantede.	Freseren har tiltet eller operatøren har lent seg tungt på freseren og forårsaker bøyning av jigg.	Påse at jiggen har støtte, og ikke press hardt på freseren ved bruk av små gjennomløp. Påse at vekten på freseren er på den delen av jiggen som har støtte, og at freseren er oppreist.
Montert sammenføyning er ikke utjevnet eller buet.	Benkeplaten har en annen tykkelse eller er ikke flat (har krumninger).	Påse at benkeplaten har samme tykkelse og er flat.

FI - KWJ700/900

Kiitokset tämän Trend-tuotteen hankinnasta. Käyttämällä tuotetta näiden ohjeiden mukaisesti varmistat sen pitkän käyttöiän.

TEKNISET TIEDOT

	KWJ700	KWJ900
Ohjaimen paksuus	12mm	12mm
Leikkurin koko	12.7mm	12.7mm
Työkappaleen paksuus enint.	45mm	45mm
Työtason leveys	250mm-700mm	400mm-900mm
Ohjausholkkin koko	30mm	30mm
Paino	5.4kg	7.7kg

Seuraavia symboleja käytetään tässä käyttöoppaassa:



Katso sähkötyökalusi käyttöohjetta.



Tarkoittaa henkilövahinkojen, ihmishenkien menetystä tai työkalun vaurioitumisen riskiä, jos tämän oppaan ohjeita ei noudateta.



Tätä yksikköä ei saa ottaa käyttöön ennen kuin on todettu, että tähän laitteeseen kytkettävä työkalu on direktiivin 2006/42 / EY mukainen (tunnistettu työkalun CE-merkinnällä).

KÄYTTÖTARKOITUS

Tämä ohjain on tarkoitettu käytettäväksi uppojyrsimen kanssa, jossa on sopiva ohjausholkki ja jyrsimen leikkuri, joka sopii laminaattipäällystetystä lastulevystä valmistetun keittiötason liitoksen jyrsimiseen.

TURVALLISUUS

Sinun tulee lukea ja omaksua tämän käyttöohjeen ja sähkötyökalun käyttöohjeen sisältämät turvallisuusohjeet.

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET TURVALLISESSA PAIKASSA


Turvallisuusohjeet


1. Irrota sähkötyökalu verkkovirrasta, kun et käytä sitä, sekä ennen huolto- ja säätötoimenpiteiden tekemistä ja erilaisten varusteiden kuten terien vaihtamista. Varmista, että kytkin Pois-asennossa ja terän pyörintä on päättynyt.
2. Sinun tulee lukea ja omaksua sähkötyökalun, lisälaitteen ja terien mukana toimitetut käyttöohjeet.
3. Asianmukaisia henkilönsuojaimia (silmien-, kuulon- ja hengityksensuojaus) on ehdottomasti käytettävä. Pidä kädet, hiukset ja vaatteet etäällä terästä.
4. Tarkasta aina ennen käyttöä, että terä on terävä eikä siinä ole vaurioita. Älä käytä terää, jos se on tylsä tai siinä on murtumia, halkeamia tai muita havaittavia tai epäilyttäviä vikoja.
5. Työkaluun, käyttöohjeeseen tai pakkaukseen merkittyä maksimikierroslukua (nmax) ei saa ylittää. Ilmoitettua kierroslukualueutta on aina noudatettava.
6. Työnnä varsi jyrsinistukkaan vähintään varteen merkittyyn viivaan saakka. Tällöin vähintään ¾ varren pituudesta on istukan sisällä. Varmista, että kiinnityspinnat ovat puhtaat.
7. Tarkasta ennen käyttöä, että sähkötyökalun sekä lisälaitteiden ja terien kaikki kiinnitysmutterit, -pultit ja -ruuvit on kiinnitetty asianmukaisesti ja kiristetty oikeaan kiristystiukkuuteen.
8. Varmista, että kaikki visiirit, suojaimet ja pölynpoisto on kiinnitetty asianmukaisesti.
9. Jyrsintäsuunnan täytyy olla aina päinvastainen terän pyörintäsuuntaan nähden.
10. Älä kytke sähkötyökalua päälle, kun terä koskettaa työkappaletta.
11. Tee jätämateriaaliin testileikkauksia ennen työprojektien aloittamista.
12. Työkalun korjaaminen on sallittua ainoastaan kyseisen työkaluvalmistajan ohjeiden mukaan.
13. Älä tee syviä leikkauksia yhdellä kertaa, vaan leikkaa vähän kerrallaan useita kertoja terän sivukuorituksen pienentämiseksi.
14. Tuotteemme käyttö edellyttää, että käyttäjällä on puuntuystölaitteiden käsittelyn edellyttämä asianmukainen pätevyys.
15. Ota huomioon työympäristö ennen kuin alat käyttää työkaluja. Varmista, että työasento on mukava ja että työstettävä osa on kiinnitetty turvallisesti. Varmista, että seisot tukevalla alustalla ja säilytät aina tasapainosi.
16. Estä lasten ja ulkopuolisten henkilöiden pääsy käsiksi työkaluihin ja pääsy työalueelle.
17. Kaikkiin työkaluihin liittyy erilaisia riskejä, minkä vuoksi niitä on käsiteltävä varoen.


Jos haluat turvallisuuteen, teknisiin tietoihin tai varaosiin liittyviä lisätietoja, ota yhteys Trendin tekniseen tukeen tai käy verkkosivuiltamme osoitteessa www.trend-uk.com

VAROITUKSET

 **Kun käytetään puristimia, varmista, että ne eivät ole jyrsimen tiellä ja että ne on kiristetty tiukasti.**

 **Laminaatin rikkoutumisen estämiseksi leikkurin pyörimissuunnan ja jyrsimen syöttösuunnan on aina oltava työtason jälkimuovausreunaan päin.**

 **Varmista, että työtaso pysyy tukevasti paikallaan. Varmista, että ohjain on kiinnitetty tukevasti työtasoon ja että se on sopivalla korkeudella.**

 **Parhaat tulokset saavutetaan, kun pultin keskiliinja vastaa työtason keskiliinjaa. Kiinnitä ohjain tiukasti työtasoon.**

 **Vapauta jyrsimen mäntä jokaisen leikkauksen lopuksi.**

 **Varmista, että työasento on mukava. Pysy aina tukevassa asennossa.**

 **Tarkista, että reiän koko on sopiva hanalle.**

 **Ohjaimen kaiverrettu säteen koko sisältää leikkurin ja ohjausholkin.**

TOIMITUKSEEN KUULUVAT OSAT

- (Fig.1)

- 1 kpl Työtaso-ohjain
- 6 kpl Työtaso-ohjaimen ohjaintappi
- 1 kpl Takuukortti

OSIEN KUVAUS - (Fig.1)

- A.** Ohjaimen runko
- B.** Jälkimuovausliitoksen ura
- C.** Naaraspuolinen 90-asteisen liitoksen tapin kohdistusreikä 35mm
- D.** Urospuolinen 90-asteisen liitoksen tapin sijainti 35mm
- E.** Pultin syvennyksen tapin kohdistusreikä
- F.** 150mm:n liitospultin avoimen pään syvennyksen ura
- G.** 35mm:n pyöreän saranan syvennys ja ¼" BSP -reikä
- H.** Kohdistusreiän koodi
- I.** Sädekulma R 100
- J.** Sädekulma R 40
- K.** Keittotason liitostapin kohdistusreikä (naaras)
- L.** 22,5-asteisen Mitre (keittotaso) -liitostapin kohdistusreikä (naaras)
- M.** Kaareva saareke R 400
- N.** 45-asteinen päätyleikkaus
- O.** 65mm:n liitospultin kohdistusviiva

P. Tappi

Q. Neliömäisen leikkauksen kohdistusviiva

R. Syötön suuntanuolen linja

S. Työtason leveys suunnan tapin kohdistusreikä

TARVITTAVAT TUOTTEET

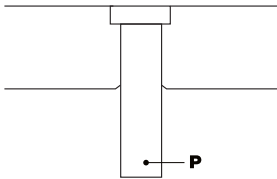
- 1/2":n uppojyrsin
- 30mm:n ohjausholkki
- 2 kpl Puristimet
- Käsityökalut
- 12,7mm:n läpimittainen ja 50mm syvä jyrsimen leikkuri, jossa on ½":n varsi
- 2 kpl Pukit
- Tiivistysaine
- Paneelin liitospultit
- Puuvaarnat koko nro 20

Liitosten määrittäminen

Varmista liitosta leikatessasi, että kohdistustapit osuvat työtason jälkiuokattuun reunaan. Joidenkin liitosten kohdalla työtaso on käännettävä niin, että kaikki leikkaukset tehdään jälkiuotoiltuun reunaan, ei koskaan sen läpi. Kun työtasoa jyrksitään, alapuolen tasapainotuspaperi voi tehdä reunaan rosoja. Tämä reunan rosoisuus tulee tasoitaa hiomapaperilla.

Kohdistustapin tunnus

Ohjaimen eri kieliin voidaan käyttää enintään kuutta kohdistustappia, jotta käyttötarkoitukseen sopiva malliaukko voidaan kohdistaa.



F90 - naarasliitin, 35mm:n upotus

M90 - urosliitin, 35mm:n upotus

M45 - urosliitin, 45°:n/keittotason liitos

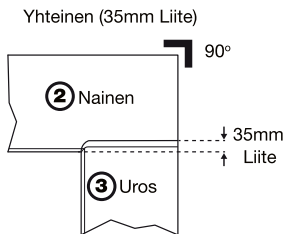
F45 - naarasliitin, 45°:n/keittotason liitos

B - liittimen pultin syvennyksen

Kohdistustapit ovat suippoja, jotta ne sopivat reikään hyvin ja tiukasti.

KÄYTTÖ    

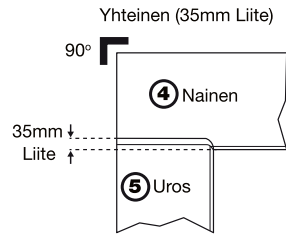
90-asteinen oikea liitos - (Fig.2a-3d)



- 2a) Oikean 90-asteisen naarasliitoksen asetus.
- 2b) Rouhintaleikkausten jyrksintä x 5, oikea 90-asteinen naarasliitos.
- 2c) Viimeistelyleikkauksen jyrksintä, oikea 90-asteinen naarasliitos.
- 2d) Leikkauspultin syvennyksen urat 90-asteista naarasliitospulttia varten.

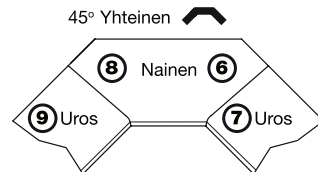
- 3a) Oikean 90-asteisen urosliitoksen asetus.
- 3b) Rouhintaleikkausten jyrksintä x 5, oikea 90-asteinen urosliitos.
- 3c) Viimeistelyleikkauksen jyrksintä, oikea 90-asteinen urosliitos.
- 3d) Leikkauspultin syvennyksen urat 90-asteista urosliitospulttia varten.

90-asteinen vasen liitos - (Fig.4a-5d)



- 4a) Vasemman 90-asteisen naarasliitoksen asetus.
- 4b) Rouhintaleikkausten jyrksintä x 5, vasen 90-asteinen naarasliitos.
- 4c) Viimeistelyleikkauksen jyrksintä, vasen 90-asteinen naarasliitos.
- 4d) Leikkauspultin syvennyksen urat 90-asteista naarasliitospulttia varten.
- 5a) Vasemman 90-asteisen urosliitoksen asetus.
- 5b) Rouhintaleikkausten jyrksintä x 5, vasen 90-asteinen urosliitos.
- 5c) Viimeistelyleikkauksen jyrksintä, vasen 90-asteinen urosliitos.
- 5d) Leikkauspultin syvennyksen urat 90-asteista urosliitospulttia varten.

45-asteinen liitos (kulmaliitos) - (Fig.6a-9d)



- 6a) Oikean 45-asteisen naarasliitoksen asetus.
- 6b) Oikean 45-asteisen naarasliitoksen jyrksintä, rouhintaleikkaukset x 5.
- 6c) Oikean 45-asteisen naarasliitoksen jyrksintä, viimeistelyleikkaus.

6d) Leikkauspultin syvennyksen urat 45-asteista naarasliitospulttia varten.

7a) Oikean 45-asteisen urosliitoksen asetus.

7b) Oikean 45-asteisen urosliitoksen jyräntä, rauhintaileikkaukset x 5.

7c) Oikean 45-asteisen urosliitoksen jyräntä, viimeistelyleikkaus.

7d) Leikkauspultin syvennyksen urat 45-asteista urosliitospulttia varten.

8a) Vasemman 45-asteisen naarasliitoksen asetus.

8b) Oikean 45-asteisen naarasliitoksen jyräntä, rauhintaileikkaukset x 5.

8c) Vasemman ja 45-asteisen naarasliitoksen jyräntä, viimeistelyleikkaus.

8d) Leikkauspultin syvennyksen urat 45-asteista naarasliitospulttia varten.

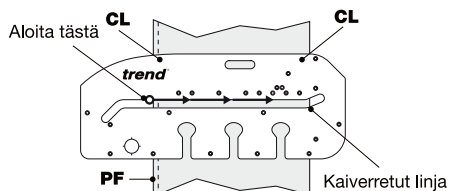
9a) Vasemman 45-asteisen urosliitoksen asetus.

9b) Vasemman 45-asteisen urosliitoksen jyräntä, rauhintaileikkaukset x 5.

9c) Vasemman 45-asteisen urosliitoksen jyräntä, viimeistelyleikkaus.

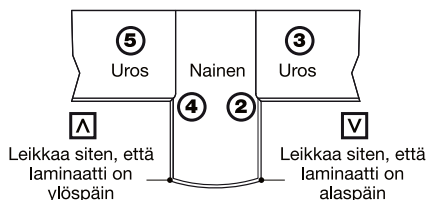
9d) Leikkauspultin syvennyksen urat 45-asteista urosliitospulttia varten.

Työtasojen nelikulmaisen pään jyräntä



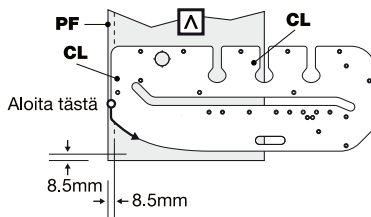
Ohjainta voidaan käyttää työtason nelikulmaisiin leikkauksiin käyttämällä keskiuraa. Ohjaimen kaiverretut linjat vastaavat työtason reunaa. Jopa 650mm leveitä työtasoja voidaan leikata nelikulmaisesti käyttämällä keskiuraa jyräntä ohjaamiseen. Leikkaa työtaso noudattamalla edellisten sivujen leikkausohjeita.

Saarekeliitos



! Jyräntä leikkaukset ② ③ ④ ja ⑤ ennen kaarevan saarekkeen jyräntää

Kaarevan saarekkeen jyräntä

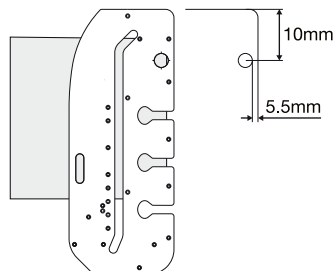


3/4" BSP -reiän jyräntä

! Varmista, että aukon koko on sopiva hanalle.

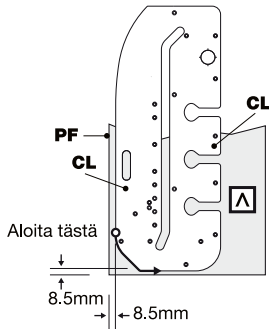
- Merkitse hanan aukon paikka työtasoon.
- Aseta ohjain paikalleen niin, että ohjaimen aukko on aukon paikan yläpuolella.
- Kiinnitä ohjain puristimilla.
- Aseta leikkaussyvyudeksi 8–10mm ja tee jyräntäleikkaus. Toista eri syvyyksiin, kunnes aukko on jyräntä.

35mm:n kokoisen pyöreän saranasyvennyksen jyräntä



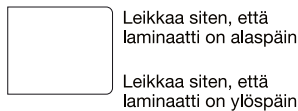
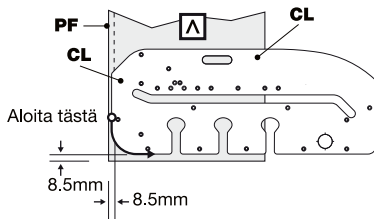
- Merkitse saranan paikka oveen. Reikien keskiosan on oltava noin 100mm:n etäisyydellä oven yläreunasta, jotta saadaan tarvittava tuki. Tarkista, että tämä mittaus on mahdollisimman tarkka.
- Aseta ohjain oveen.
- Aseta syvyudeksi 10mm.
- Toista lisäksi leikkaussyvyteen 1 mm, jolloin lopullinen syvyys on 11mm. (Tämän pitäisi olla riittävä väly useimmille saranalle. Muuta tätä mittausta, jos tarvitset reikiä paksummille saranapuille).

45-asteinen päätyleikkaus ⚠



Kulman säde ⚠

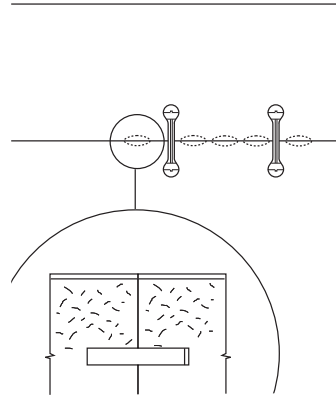
R40mm tai R100mm



Erityishuomautus:

⚠ Tämän leikkauksen luonteen vuoksi kulman säde on hankalampi laminaatin reunassa.

Liitoksen vahvistaminen ⚠

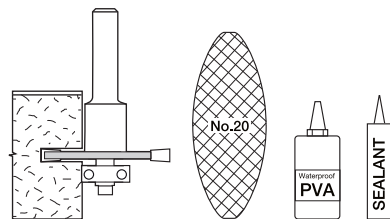


Jos työtasojen välistä liitosta ei tueta alapuolelta, liitos voi jonkin ajan kuluttua taipua ja sen kohdistus muuttua virheelliseksi. Tämän ilmiön vähentämiseksi liitos tulee vahvistaa löysällä aisalla tai vaarnaohjaimilla. Vaarnaliitoksen leikkurisarja, viite 342 tai C152, voidaan käyttää kannettavan ohjaimen kanssa. Käytettävän vaarnan koon tulee olla nro 20.

Viite BSC/20/100 (100 vaarnaa)

650mm:n työtasossa on oltava vähintään viisi vaarnaa.

Liitoksen tiivistys ⚠



Liitoksen leikatut reunat tulee päällystää vesitiiviillä liimalla tai tiivistaineella ennen asennusta, jotta kosteutta ei pääse työtasojen sisukseen, jonka turpoaminen muuttaisi työtason ulkomuotoa.

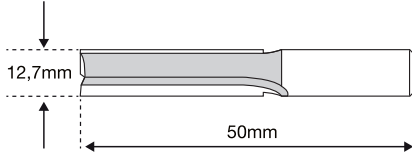
Puhdista molemmista yhteen liitettävistä pinnoista lohkeilleet puunsirut hienolla hiomapaperilla. Hio hiomapaperilla kevyesti reunoja, jotta leikattu lastulevyreuna tasoittuu. Näin varmistetaan liitoksen siisti ulkonäkö

LISÄVARUSTEET

Käytä vain alkuperäisiä Trend-lisävarusteita.

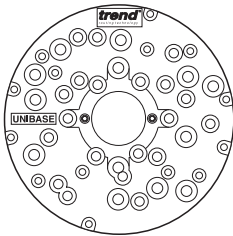
Suosittelut Leikkurit

- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, C153X1/2TC, C153DX1/2TC tai RT/13X1/2TC



Pohja-alustasarja

- Ref. UNIBASE
- Jotta saadaan täydellisen tarkka ja tiivis liitos, on käytettävä 30mm:n ohjausholkkia. Ohjausholkki on aina asennettava samankeskeisesti leikkurin kanssa. Tämä voidaan saavuttaa käyttämällä Universal-pohja-alustaa ja ulkoläpimitaltaan 30mm:n ohjausholkkia, viite. GB30/A.



30mm:n ohjausholkki

- Ref. GB30/A



Paneelin liitospultit

- Ref. PC/10/M (10 kpl:n pakkaus)
- Ref. PC/50/M (50 kpl:n pakkaus)
- Ref. PC/100/M (100 kpl:n pakkaus)
- Ref. PC/1000/M (1000 kpl:n pakkaus)

Jyrsimen lamellijsrin

- Ref. 342X1/2TC
- Ref. C152X1/2TC

Litteät vaarnat

- Ref. BSC/20/100 (100 vaarnan pakkaus)
- Ref. BSC/20/1000 (1000 vaarnan pakkaus)

Puristimet

- Ref. FC/200

HUOLTO

Käytä vain alkuperäisiä Trend-varaosia ja -lisävarusteita. Ohjain on suunniteltu pitkäaikaiseen käyttöön, ja sen huoltotarve on mahdollisimman pieni. Tyydyttävän toiminnan jatkuminen riippuu työkalujen asianmukaisesta hoidosta ja säännöllisestä puhdistuksesta.

Puhdistus

- Puhdista säännöllisesti pehmeällä liinalla.

Voitelu

- Lisävaruste ei edellytä lisävoitelua.

Säilytys

- Säilytä ohjainta käytön jälkeen sen pakkauksessa tai ripusta se seinäkoukkuun.
- Saatavana on lisävarustetekotelo, viite CASE/1001.

Varaosaluettelo

- Ref. KWJ/PIN/4 

YMPÄRISTÖNSUOJELU

Resirkulere råvarer i stedet for å kastes som avfall. Emballasje skal sorteres for miljøvennlig resirkulering.

TAKUU

Kaikille Trend-tuotteille myönnetään valmistus- ja materiaalivirheet kattava takuu. Tämä takuu ei kuitenkaan koske tuotteita, jotka ovat vaurioituneet epäasianmukaisen käytön tai huollon seurauksena.

VIANETSINTÄ		
Vika	Syy	Korjaus
Liitos ei sovi säteeseen oikein.	Leikkurin tai ohjausholkin läpimitta on virheellinen tai kohdistustapit eivät ole työtason reunaa vasten.	Tarkista leikkurin ja ohjausholkin välinen samankeskeytyminen. Leikkurin läpimitta 12,7 mm läpimitaltaan 30 mm kokoisen ohjausholkin kanssa. Varmista, että kohdistustapit koskettavat työtasoa.
Liitoksen takareuna ei ole linjassa.	Joko päätyypysäytystappi tai malli oli väärässä asennossa, tai työtaso ei työntynyt ylös päätyypysäytystappia vasten, kun liitos leikattiin.	Tarkista päätyypysäytystapin ja uudelleen leikatun liitoksen asento.
Kun liitos puristetaan yhteen, liitoksessa on epäsäännöllisiä rakoja.	Ohjausholkki on ajautunut pois päin mallin reunasta leikatessasi jompaa kumpaa liitoksen osaa tai lastulevystä on lohjennut hieman puunsiruja.	Tarkista suorakulmalla, kumpi liitoksen osa on epätasainen, ja leikkaa se uudelleen (tämä voidaan tehdä vain urosleikkauksella) varmistaen, että ohjausholkki pysyy mallia vasten vasemmalta oikealle. Poista lohkeilleet puunsirut hiomapaperilla.
Laminaatti on lohkeillut.	Voi johtua tylsästä leikkurista tai liian suuren materiaalmäärän poistamisesta yhdellä kertaa tai ulosvedosta jälkimuovatusa reunasta.	Käytä aina teräviä leikkureita ja kun leikkaat laminaatin läpi, leikkaa 3–4 mm materiaalia. Ylläpidä oikea syöttösuunta, jotta leikkuri siirtyy jälkimuovattuun reunan.
Ohjain lipsuu materiaalissa.	Puristimet eivät ole tiukalla, leikkaat liian syväälle tai leikkuri on tylsä.	Tarkista puristimien kuluminen. Kiinnitä tiukasti, etene matalin leikkauksin ja käytä terävää leikkuria.
Leikkausliitokset eivät ole nelikulmaisia.	Jyrsin on kallistunut tai käyttäjä on nojautunut voimakkaasti jyrsimeen, minkä vuoksi ohjain on taipunut.	Varmista, että ohjain on tuettu eikä jyrsintä paineta kovaa matalia leikkauksia tehtäessä. Varmista, että jyrsimen paino on ohjaimen tuetulla osalla ja että jyrsin on pystyasennossa.
Asennettu liitos ei ole tasainen tai se on kaareva.	Työtason erilainen paksuus tai työtaso ei ole tasainen (kovera).	Varmista, että työtason paksuus on sama ja että se on tasainen.



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

© Trend Machinery & Cutting Tools Ltd. 2020.

© All trademarks acknowledged E&OE



RECYCLABLE

No part of this publication may be reproduced, stored or transmitted in any form with prior permission. Our policy of continuous improvement means that specifications may change without notice. Trend Machinery & Cutting Tools Ltd. cannot be held liable for any material rendered unusable, or for any for of consequential loss. E&OE.

