



BS/JIG/PRO

EN	<i>Original Instructions</i>	<i>P.12</i>
DE	<i>Übersetzung Der Originalanleitung</i>	<i>P.16</i>
FR	<i>Traduction Des Instructions Originales</i>	<i>P.20</i>
NL	<i>Vertaling Van De Originele Instructies</i>	<i>P.24</i>
SE	<i>Översättning Av De Ursprungliga Instruktionerna</i>	<i>P.28</i>
IT	<i>Istruzioni originali</i>	<i>P.32</i>
PL	<i>Oryginalne instrukcje</i>	<i>P.36</i>
ES	<i>Instrucciones originales</i>	<i>P.40</i>



Fig. 1

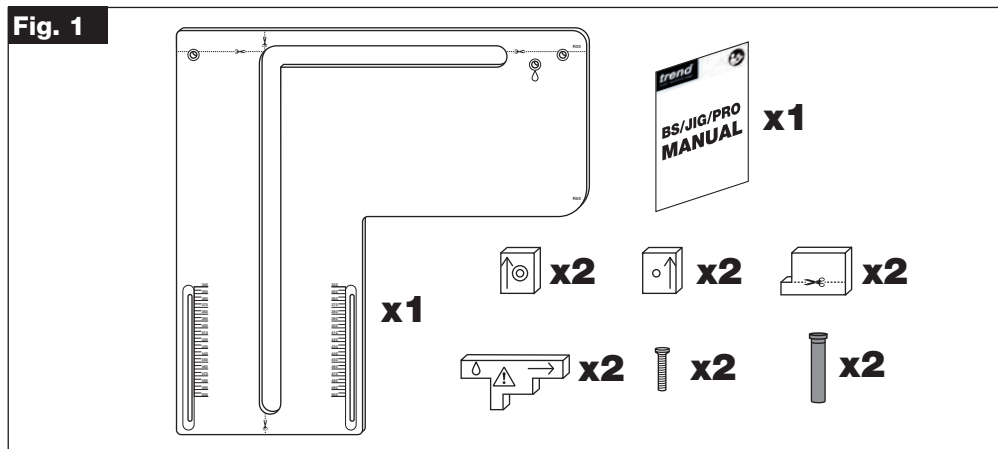


Fig. 2

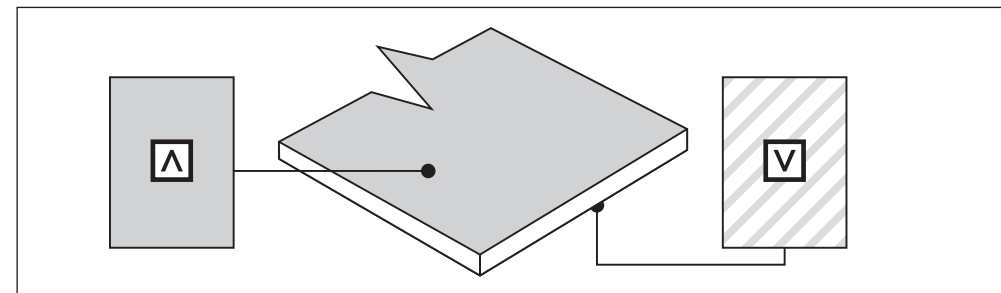
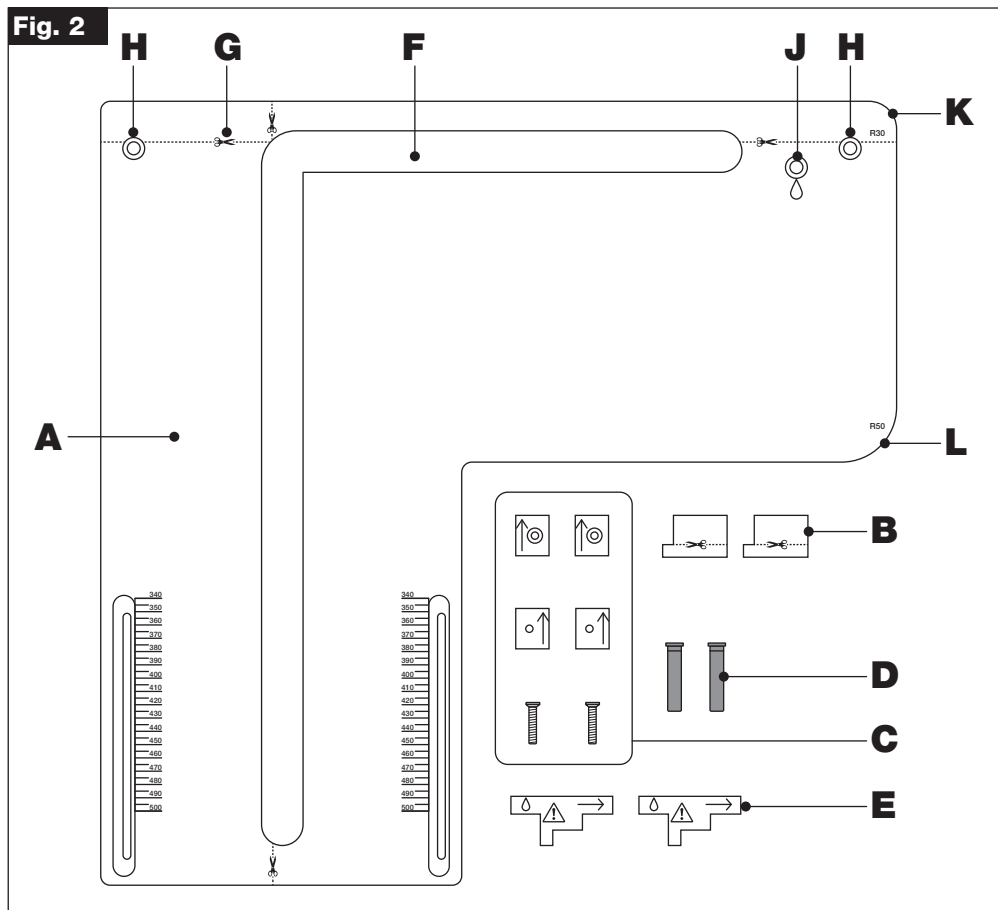


Fig. 3a

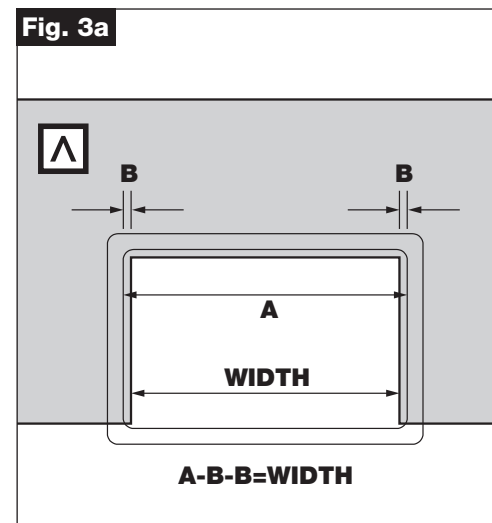


Fig. 3b

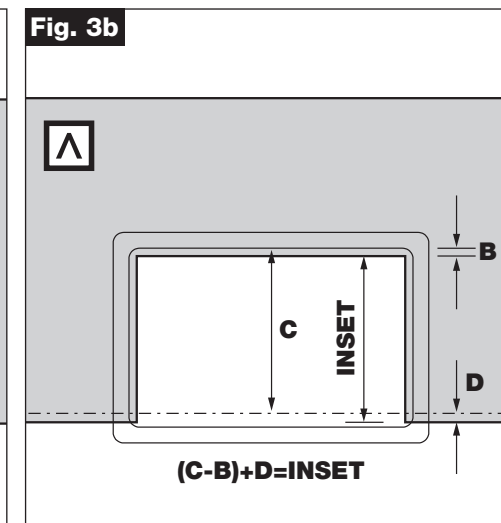


Fig. 3c

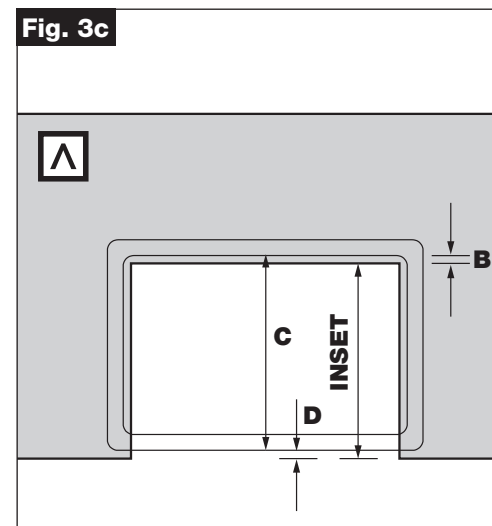


Fig. 3d

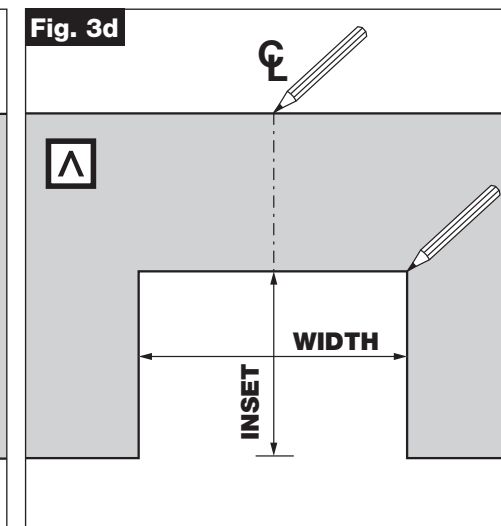


Fig. 4a

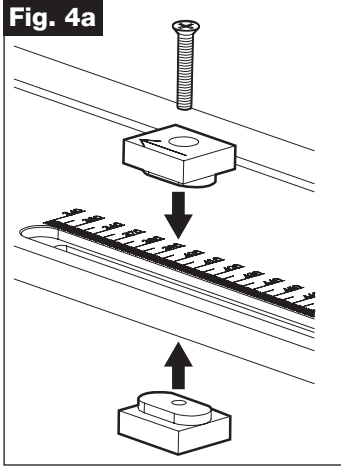


Fig. 4b

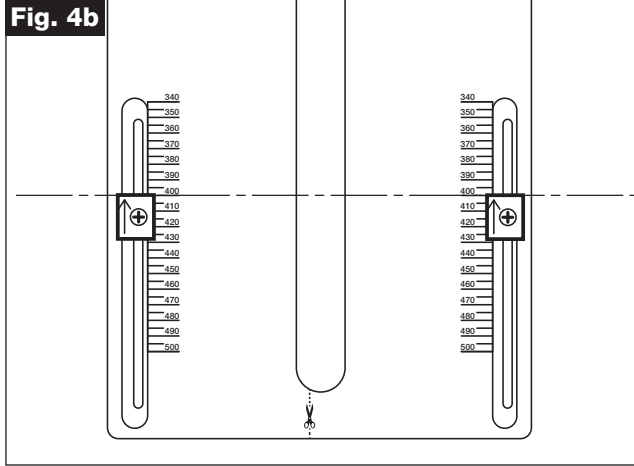


Fig. 4c

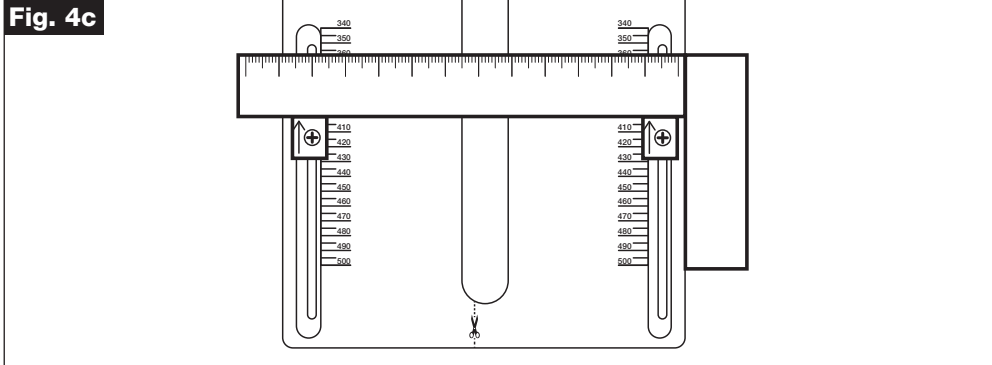


Fig. 5a

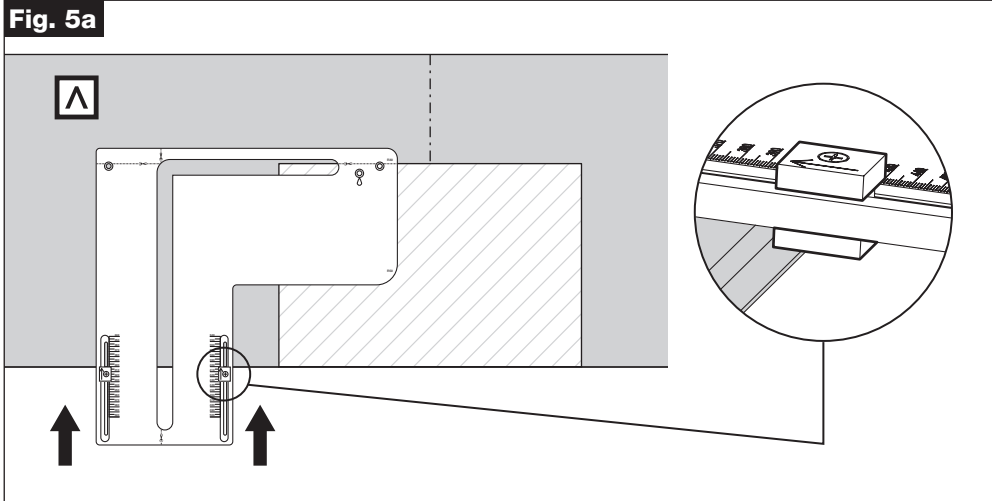


Fig. 5b

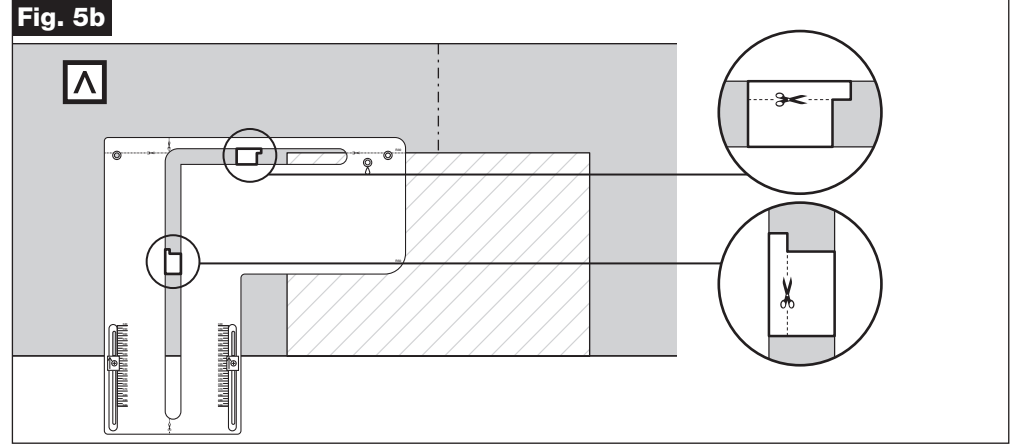


Fig. 5c

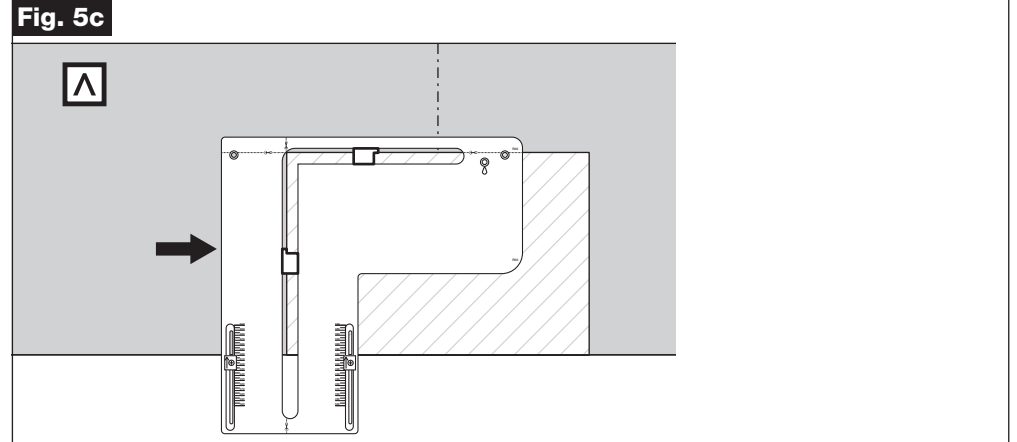


Fig. 5d

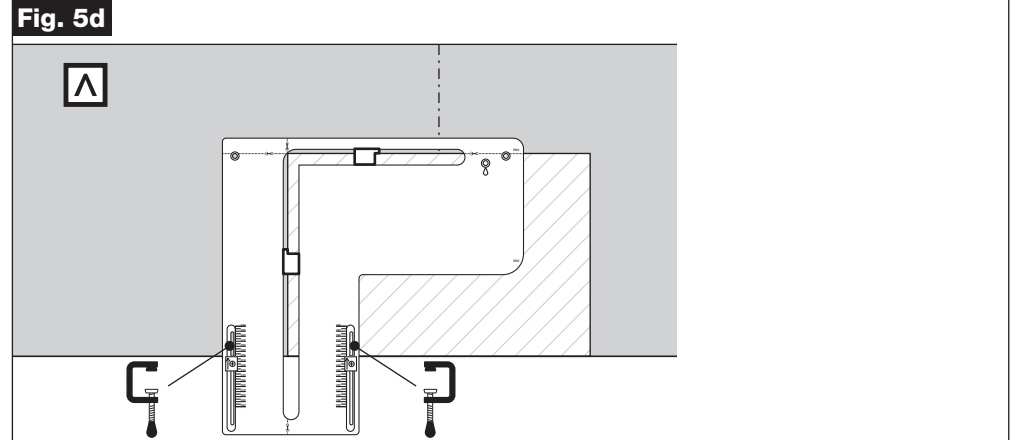


Fig. 6a

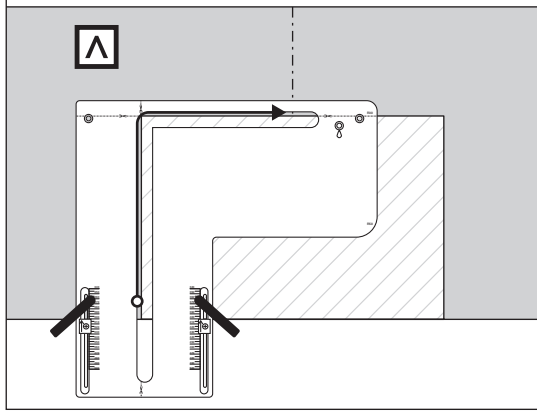


Fig. 6b

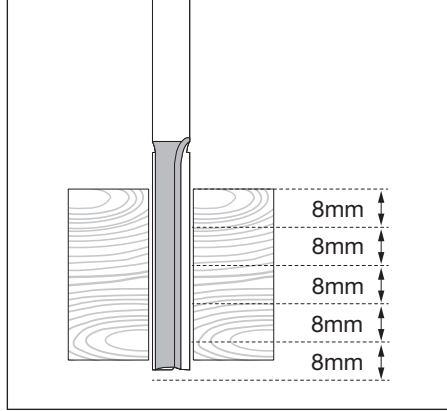


Fig. 7a

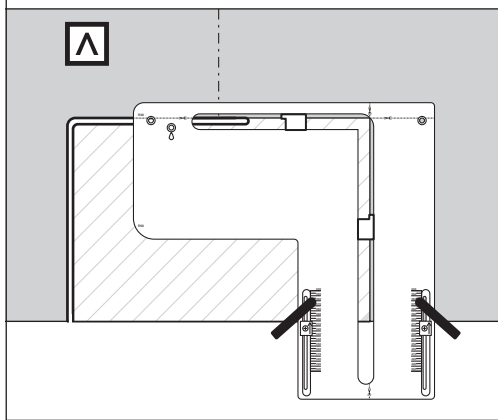


Fig. 7b

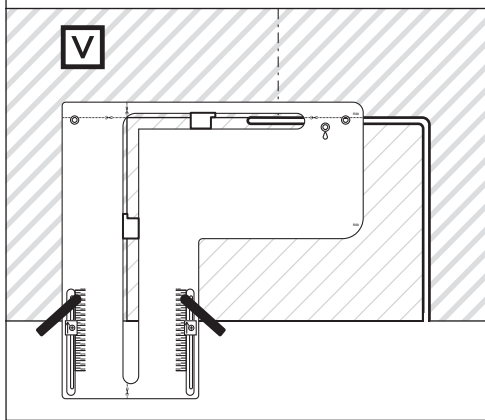


Fig. 8a

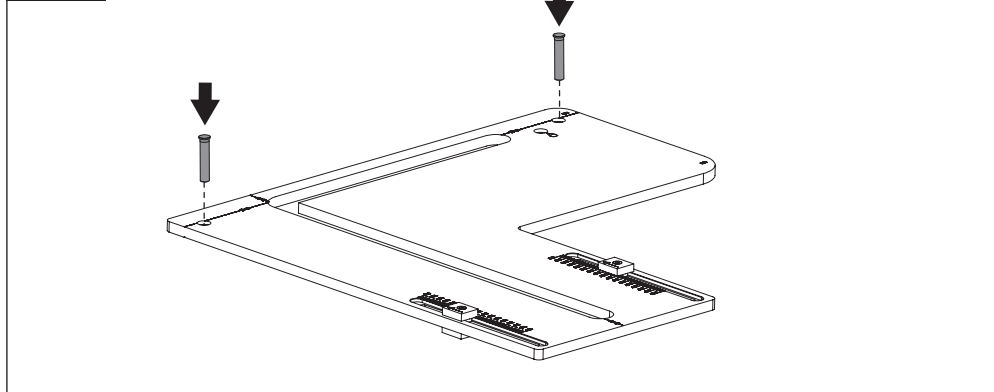


Fig. 8b

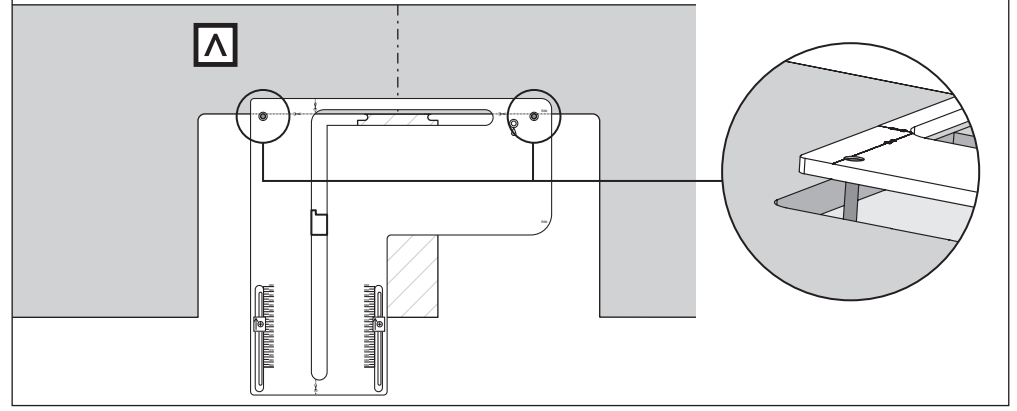


Fig. 8c

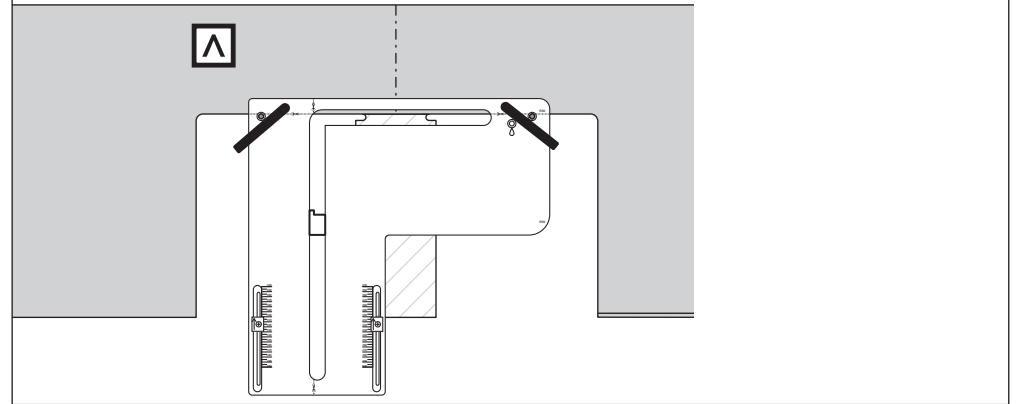


Fig. 9a

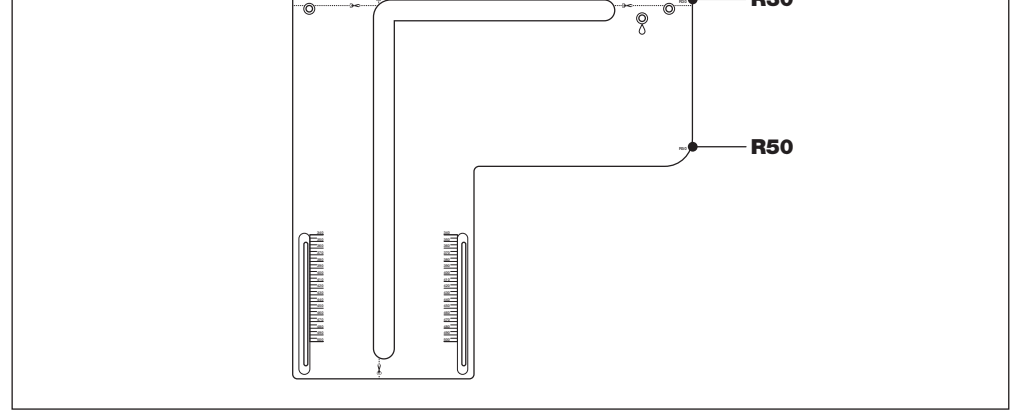


Fig. 9b

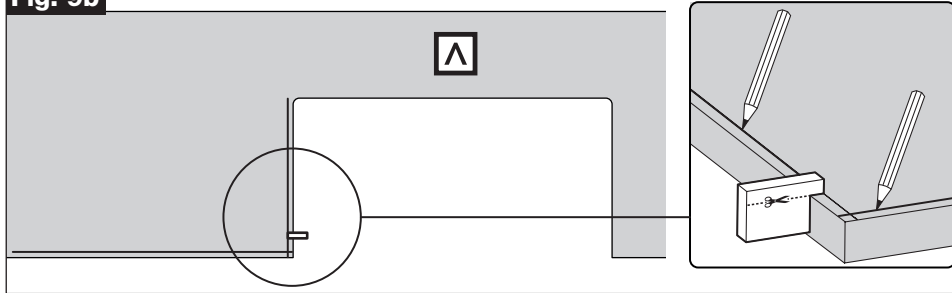


Fig. 9c

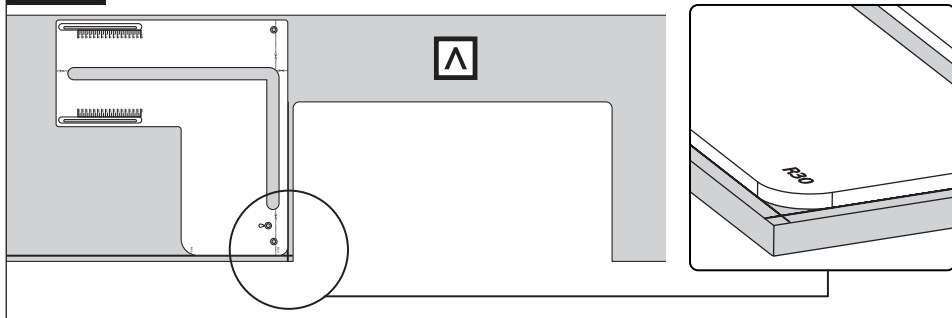


Fig. 9d

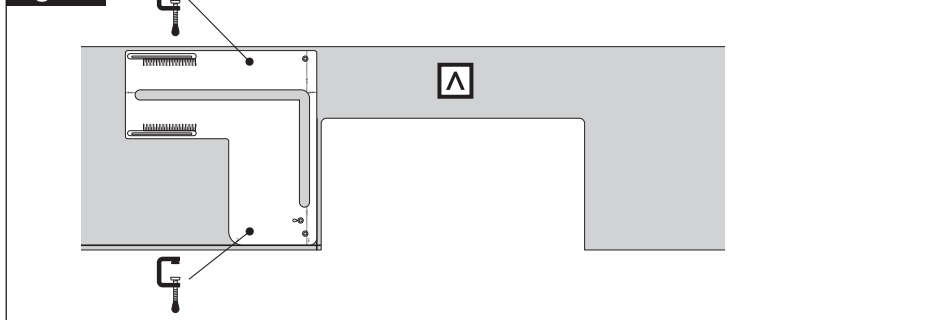


Fig. 9e

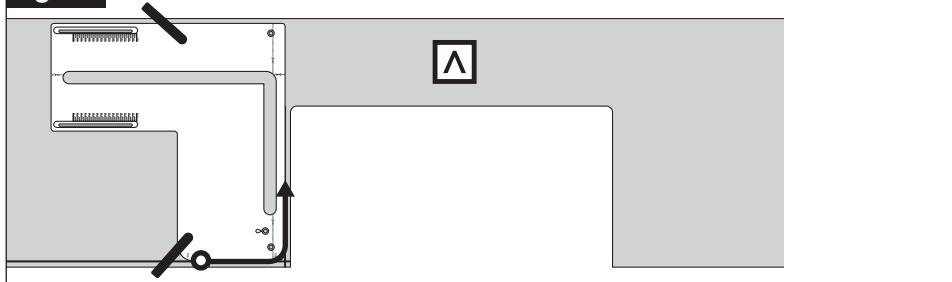


Fig. 10a

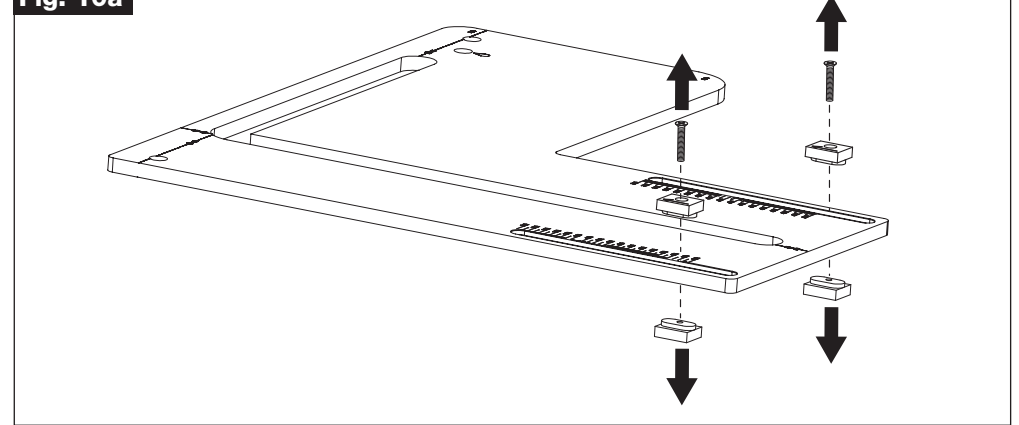


Fig. 10b

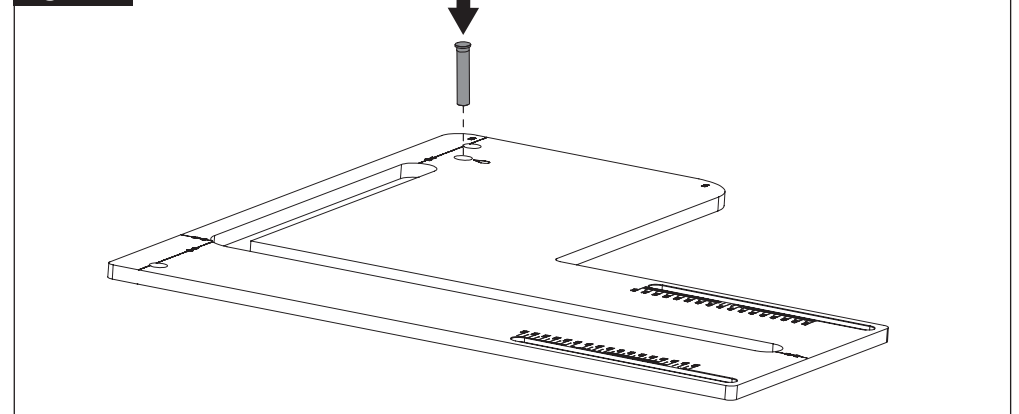


Fig. 10c

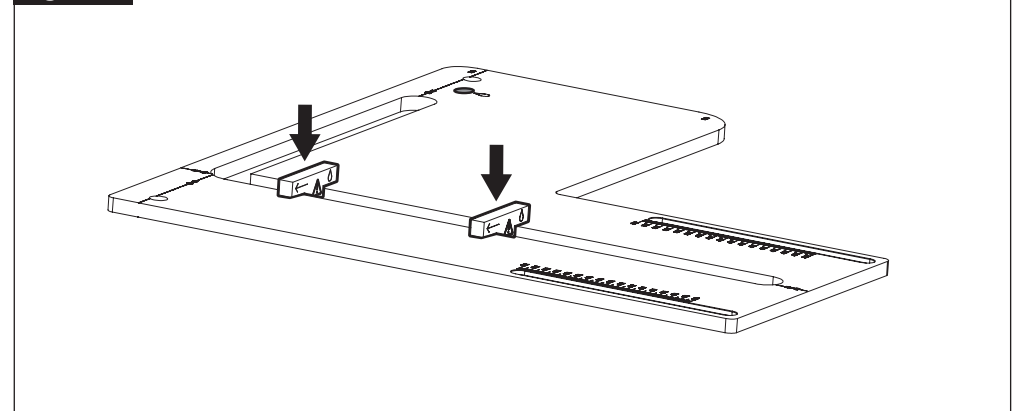


Fig. 11a

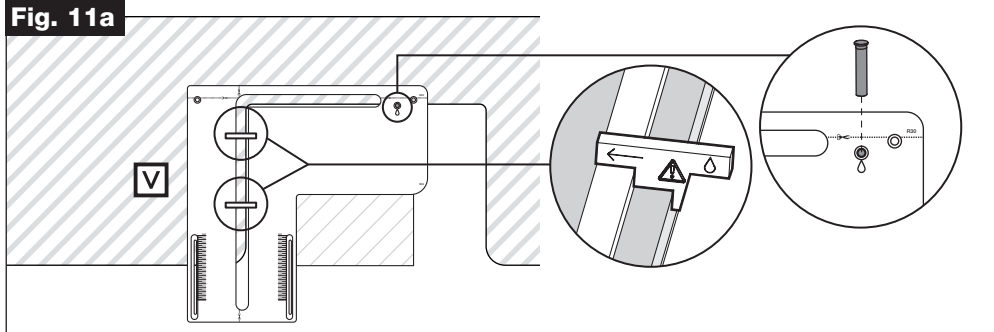


Fig. 11b

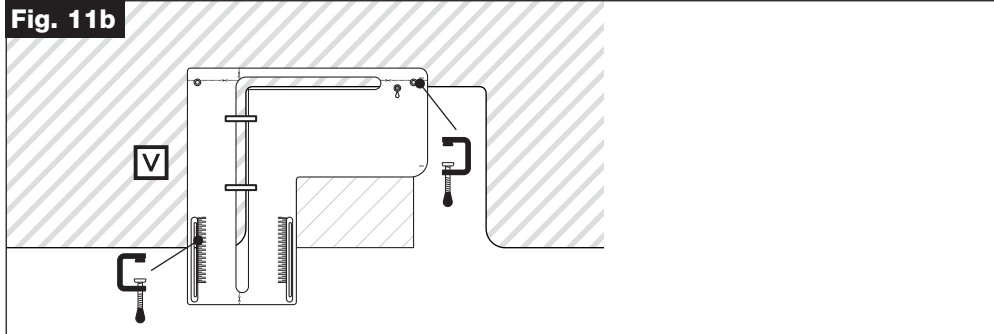


Fig. 11c

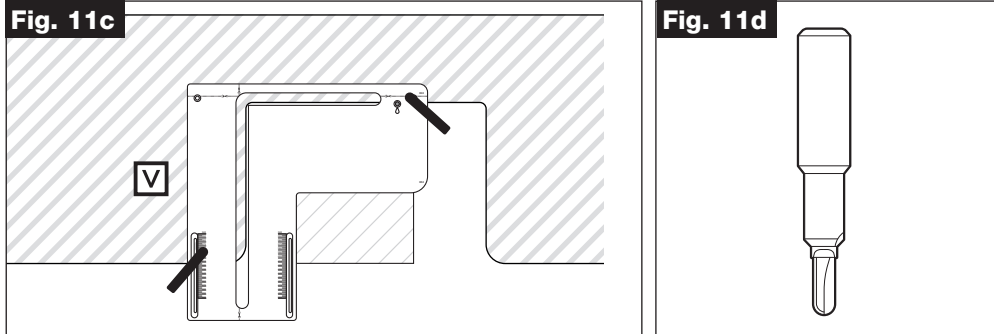


Fig. 11d

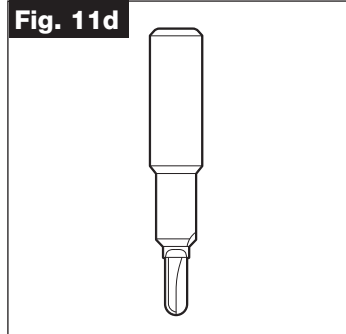


Fig. 11e

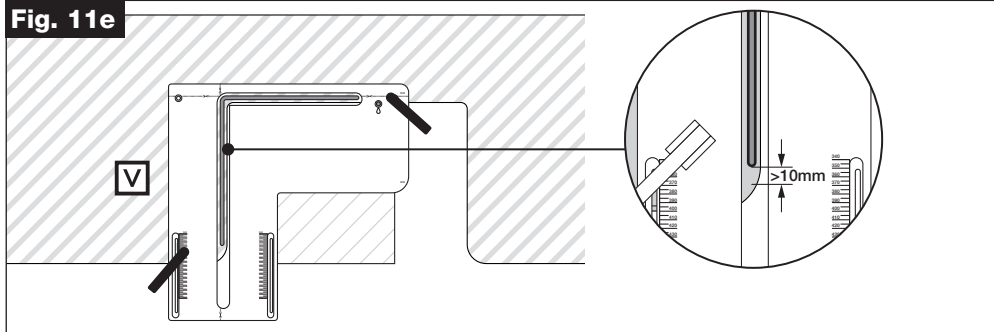


Fig. 11f

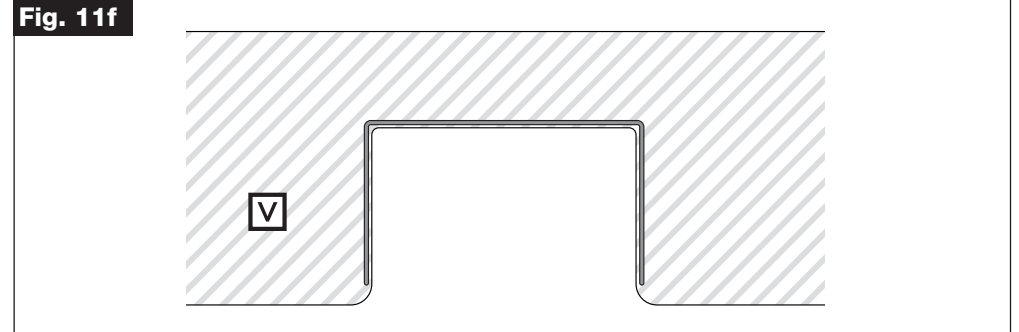


Fig. 12a

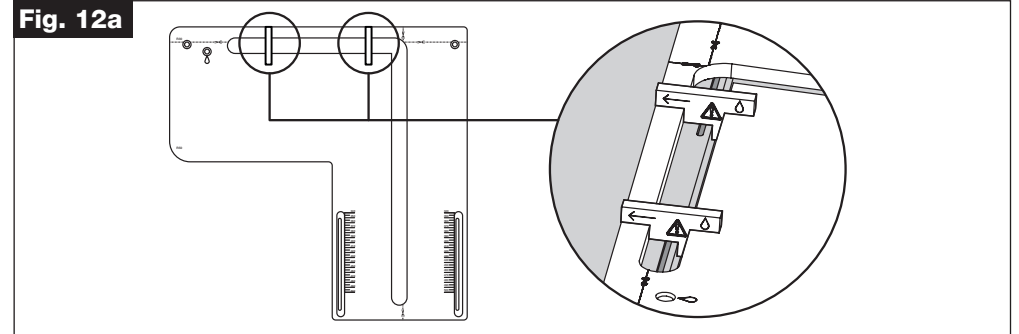


Fig. 12b

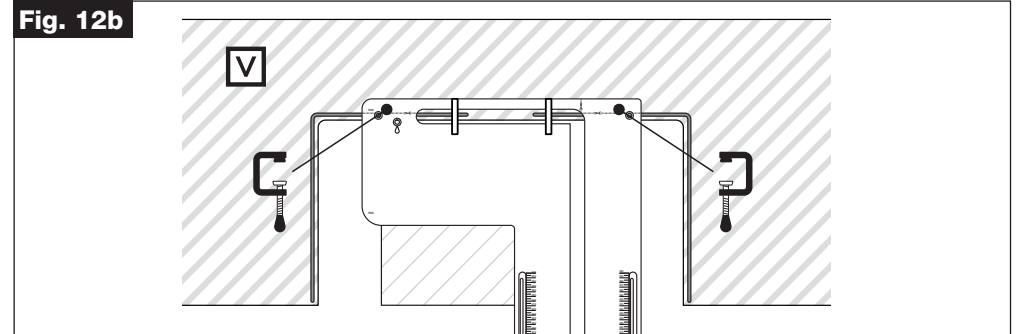
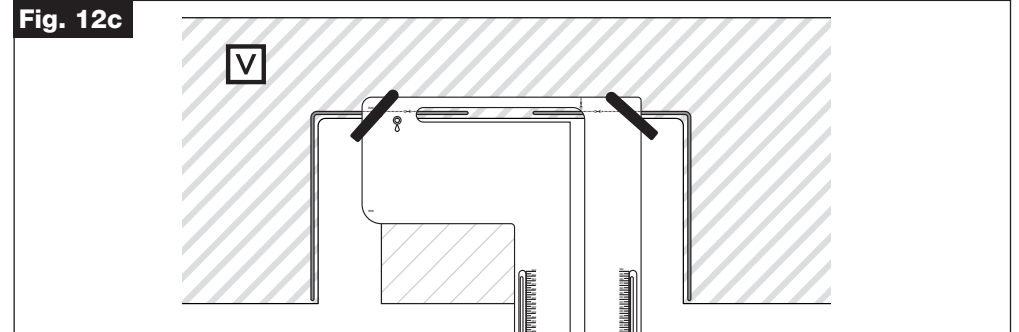


Fig. 12c



Thank you for purchasing this Trend product, which should give lasting performance if used in accordance with these instructions.

TECHNICAL DATA

	BS/JIG/PRO
Jig Thickness	12mm
Router Bit (recess)	12.7mm diameter x 50mm cut length
Router Bit (drip groove)	R2.5mm x 13mm cut length
Guide bush diameter	30mm
Recess internal corner radius	17mm
Recess Inset	340-500mm
Recess Width	300-1000mm

INTENDED USE

This jig is intended for use with a plunge router to create recesses into worktops for undermount (Belfast, Butler, and Farmhouse) sinks.

The jig enables users to accurately rout the main recess and additional drip channel groove (located on the underside of the worktop) to prevent surface water from tracking into adjacent cupboards.

PLEASE KEEP THESE INSTRUCTIONS IN A SAFE PLACE

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) or UK Statutory Instruments 2008 No. 1597 – The Supply of Machinery (Safety) Regulation (identified by UKCA marking on the power tool).

SAFETY

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

Safety Points

1. Disconnect power tool attachment from power

2. Read and understand instructions supplied with power tool, equipment and cutter.
3. Current and compliant 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. Only use tools for woodworking to EN847 safety standard. Ensure cutting tool is suitable for application.
5. The maximum speed (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 3/4 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 products. Dress properly, no loose clothing/jewellery, wear protective hair covering for long hair.
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. Check work area for obstructions. Keep control of power tool at all times.
16. Please keep children and visitors away from tools and work area.
17. All tools have a residual risk so must therefore be handled with caution.
18. Only use Trend original spare parts and accessories.
19. If you require further safety advice, technical information, or spare parts, please call Trend Technical Support or visit www.trend-uk.com

ITEMS REQUIRED

- 1/2" plunge router
- 30mm guide bush
- 12.7mm diameter cutter
- R2.5mm cutter
- F-clamps x2
- Square
- Sharp Pencil
- Tape measure
- Trestles
- Supporting sacrificial timber (e.g. 2" x 4")

ITEMS ENCLOSED – (Fig.1)

- 1 x Jig body
- 2 x Edge guide top piece
- 2 x Edge guide bottom piece
- 2 x Edge guide screws
- 2 x Drip channel groove gauges
- 2 x 8.65mm alignment gauges
- 2 x Location Pins
- 1 x Manual

DESCRIPTION OF PARTS – (Fig.2)

- A** - Jig body
- B** - 8.65mm Alignment Gauge
- C** - Edge guides
- D** - Location Pin
- E** - Drip Groove Gauge
- F** - Guide bush channel
- G** - Jig body cut line marks
- H** - Bridging pin holes
- J** - Drip groove pin hole
- K** - Corner R30
- J** - Corner R50

GENERAL NOTES

WARNING! To prevent tear-out/chipping at the front of the sink recess, ensure that the router bit/cutter rotates into the material.

WARNING! Ensure 12.7mm diameter cutter and 30mm guide bush are concentric.

For the left-hand side of the sink recess, cut the worktop face-up.

For the right-hand side of the sink recess, cut the worktop face-down.

MEASURING THE SINK RECESS

- Calculate the **WIDTH** and **INSET** of your sink recess.

- For the recess **WIDTH**, measure the distance between the inside left and right faces of the sink **[A]** and subtract the left and right overhang **[B]** (**Fig.3a**).

NOTE: the overhang should allow a minimum of 10mm if incorporating a drip groove in the underside of the worktop.

- For the recess **INSET**, measure the distance between the inside rear face of the sink and the front of the cupboard door **[C]**, subtract the rear overhang **[B]**, and add the worktop-to-cupboard overhang **[D]** (**Fig.3b**).

NOTE: the projection of the sink can be adjusted by adjusting **[C]** (**Fig.3c**).

- Mark the **WIDTH** and **INSET** cut lines on the worktop with a pencil, using the calculations above. Additionally, add a center line for the **WIDTH** (**Fig.3d**).

NOTE: take care when marking the worktop. Use masking tape if necessary to protect the surface.

JIG SETUP

- Attach edge guides to jig body (**Fig.4a**)
- Slide edge guides to the desired inset position (**Fig.4b**). Ensure the edge guide arrows are positioned accurately to the required measurement.
- Tighten edge guide screws and check correct alignment using a square (**Fig.4c**).

CUTTING THE RECESS

WARNING! Ensure that the worktop (including waste) is fully supported at all times during installation.

- Place jig onto worktop, and push edge guides against the front-edge of the worktop (**Fig.5a**).
- Insert 8.65mm alignment gauges into both the vertical and horizontal guide bush channels as shown (**Fig.5b**).

NOTE: the correct orientation for the 8.65mm alignment gauge is shown on the jig body. When used correctly, the cut line on the 8.65mm alignment gauge will align with the cut line markings on the jig body at the ends of the guide bush channel.

- Move the jig left/right until the vertical 8.65mm alignment gauges meet the pencil line marked on the worktop (**Fig.5c**).

NOTE: the horizontal 8.65mm alignment gauge should be automatically aligned with the cut line, if the edge guides have been set correctly. Adjust edge guides as necessary.

- Clamp the jig body to the worktop (**Fig.5d**). Ensure the clamps do not foul the router sub-base.
- Cut the left-hand portion of the recess in the direction of the arrow shown (**Fig.6a**). Ensure router is correctly setup with 12.7mm router bit and 30mm guide bush.

NOTE: stop cutting when the router cutter has passed the pencil centre line.

- Ensure that the recess is cut in a series of 8mm steps until the cut is complete (**Fig.6b**).
- Cut the right-hand portion of the recess, by repeating steps above. This can be done in two different ways.

OPTION 1 (TIMBER): flip the worktop, and cut the worktop face down (preferred) (**Fig.7a**).

OPTION 2 (COMPACT LAMINATE): flip the jig, and cut the worktop face up (**Fig.7b**).

WARNING! When cutting right-hand portion of the recess with the worktop face-up, there is a risk that the front, right corner of the worktop material will chip/break-out. Use OPTION 1 for timber worktop material.

>660mm WIDTH RECESS BRIDGING CUT

- Add location pins to the bridging pin holes (**Fig.8a**).
- Position the jig with the locating pins in the recess cuts previously made (**Fig.8b**).
- Clamp jig body to the workpiece and complete the cut (**Fig.8c**).

WARNING! Ensure the jig is fully supported at all times.

RECESS CORNER RADIUS (Optional)

- Remove the edge guides from the jig.
- Select either the R50mm or R30mm radius options (**Fig.9a**).
- Using the 8.65mm alignment gauge, mark the worktop as shown (**Fig.9b**).

WARNING! take care when marking the worktop. Use masking tape if necessary to protect the surface.

- Position the jig to the pencil marks (**Fig.9c**).
- Clamp the jig body (**Fig.9d**).
- Rout the worktop in the direction shown (**Fig.9e**).
- Repeat on opposite corner.

NOTE: If cutting timber, ensure that the worktop is flipped to prevent break-out.

CUTTING THE DRIP GROOVE

- Remove the edge guides (**Fig.10a**).
- Insert one locating pin into the drip groove pin hole (**Fig.10b**).
- Insert drip groove gauges into the vertical section of the guide bush channel (**Fig.10c**).

- Position the jig in the recess, ensuring the locating pin and drip groove gauges are pushed against the horizontal and vertical recess edges respectively (**Fig.11a**).
- Clamp the jig body (**Fig.11b**).
- Remove the drip groove gauges from the guide bush slot (**Fig.11c**).
- Install the drip groove router bit in the router (**Fig.11d**). Set the router depth-stop to 5mm max. Refer to router instruction manual for details.
- Rout the drip groove.

WARNING! Ensure that you do NOT cut through the front edge of the worktop. We recommend leaving min.10mm gap between the end of the drip groove, and the front of the worktop edge (Fig.11e).

- Remove clamps.
- Flip jig, and repeat to complete the drip groove (**Fig.11f**).

WARNING! Ensure that the jig is supported by the waste worktop (Fig.11c & Fig.11e)

>660mm WIDTH DRIP GROOVE BRIDGING CUT

- Insert the drip groove gauges into the top section of the guide bush channel.
- Ensure the drip groove gauges are pushed against the sink recess (**Fig.12a**).
- Clamp the jig (**Fig.12b**).
- Remove the gauges (**Fig.12c**).
- Rout drip groove.
- Remove clamps.

MAINTENANCE

Please use only Trend original spare parts and accessories. The accessory has been designed to operate over a long period of time with minimum of maintenance. Continual satisfactory operation depends upon proper tool care and regular cleaning.

Cleaning

- Regularly clean with a soft cloth.
- Keep guides clear of dust build up.

Lubrication

- Your accessory requires no additional lubrication.

Storage

- Always return product to its original packaging.

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 its life should be sorted for environmental-friendly recycling.

WARRANTY

This unit carries a manufacturer's warranty in accordance with the conditions on our website www.trend-uk.com

Vielen Dank, dass Sie dieses Trend-Produkt gekauft haben, das bei Verwendung gemäß diesen Anweisungeneine langanhaltende Leistung erbringen sollte.

TECHNISCHE DATEN

	BS/JIG/PRO
Jig-Dicke	12mm
Fräser (Ausssparung)	12.7mm diameter x 50mm cut length
Fräser (Abtropfrille)	R2.5mm x 13mm cut length
Führungsbuchse-Durchmesser	30mm
Innenradius der Ausssparungsecken	17mm
Ausssparungstiefe	340-500mm
Ausssparungsbreite	300-1000mm

VORGESEHENE VERWENDUNG

Diese Schablone ist für die Verwendung mit einem Tauchfräser vorgesehen, um Ausssparungen in Arbeitsplatten für Unterbauspülen (Belfast-, Butler- und Bauernspülen) zu erstellen.

Die Schablone ermöglicht es, präzise die Hauptausssparung und die zusätzliche Abtropfrille (auf der Unterseite der Arbeitsplatte) zu fräsen, um zu verhindern, dass Oberflächenwasser in angrenzende Schränke eindringt.

BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNGEN BITTE AN EINEM SICHEREN ORT AUF

Die folgenden Symbole werden im gesamten Handbuch verwendet:



Beachten Sie das Benutzerhandbuch Ihres Elektrowerkzeugs.



Weist auf die Gefahr von Verletzungen, Lebensverlust oder Beschädigung des Werkzeugs hin, falls die Anweisungen in diesem Handbuch nicht befolgt werden. Diese Einheit darf nicht in Betrieb genommen werden, bevor festgestellt wurde, dass das Elektrowerkzeug, das mit dieser Einheit verbunden werden soll, den Anforderungen der 2006/42/EG entspricht (durch die Markierung am Elektrowerkzeug gekennzeichnet) oder den britischen Rechtsvorschriften von 2008 Nr. 1597 - Verordnung über die Bereitstellung von Maschinen (Sicherheit) (durch die UKCA-Kennzeichnung am Elektrowerkzeug gekennzeichnet).

SICHERHEIT

Bitte lesen und verstehen Sie die Sicherheitspunkte in diesen Anweisungen sowie die Anweisungen Ihres Elektrowerkzeugs.

Sicherheitspunkte

1. Trennen Sie den Elektrowerkzeugenhang von der Stromversorgung, wenn er nicht in Gebrauch ist, vor Wartungsarbeiten, beim Einstellen und beim Wechseln von Zubehör wie Fräsern. Stellen Sie sicher, dass der Schalter in der "Aus"-Position ist und der Fräser nicht mehr rotiert.
2. Lesen und verstehen Sie die Anweisungen des Elektrowerkzeugs, der Ausrüstung und des Fräasers.
3. Aktuelle und konforme persönliche Schutzausrüstung (PSA) für Augen-, Gehör- und Atemschutz muss getragen werden. Halten Sie Hände, Haare und Kleidung fern vom Fräser.
4. Überprüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob der Fräser scharf und frei von Schäden ist. Verwenden Sie ihn nicht, wenn der Fräser stumpf, gebrochen oder gerissen ist oder wenn Schäden erkennbar oder vermutet werden. Verwenden Sie Werkzeuge nur für Holzarbeiten nach EN847-Sicherheitsstandard. Stellen Sie sicher, dass das Schneidwerkzeug für die Anwendung geeignet ist.
5. Die maximale Geschwindigkeit (max), die am Werkzeug oder in den Anweisungen oder auf der Verpackung angegeben ist, darf nicht überschritten werden. Falls angegeben, sollte der Geschwindigkeitsbereich eingehalten werden.
6. Setzen Sie den Schaft mindestens bis zur markierten Linie am Fräser in die Frässpindel ein. Dadurch wird sichergestellt, dass mindestens 3/4 der Schaftlänge in der Spindel gehalten wird. Stellen Sie sicher, dass die Spannflächen sauber sind.
7. Überprüfen Sie alle Befestigungs- und Befestigungsmuttern, Bolzen und Schrauben am Elektrowerkzeug, am Anhang und an den Schneidwerkzeugen, dass sie korrekt montiert, fest und mit dem richtigen Drehmoment eingestellt sind, bevor Sie sie verwenden.
8. Stellen Sie sicher, dass alle Visiere, Schutzvorrichtungen und Absaugung montiert sind.
9. Die Fräsbewegung muss immer gegen die Drehrichtung des Fräasers erfolgen.
10. Schalten Sie das Elektrowerkzeug nicht ein, wenn der Fräser das Werkstück berührt.
11. Probieren Sie Schnitte sollten in Abfallmaterial gemacht werden, bevor Sie mit einem Projekt beginnen.
12. Die Reparatur von Werkzeugen ist nur gemäß den Anweisungen der Werkzeughersteller erlaubt.
13. Machen Sie keine tiefen Schnitte in einem Durchgang, nehmen Sie flache Schnitte vor, um die

- seitliche Belastung auf den Fräser zu reduzieren.
14. Der Benutzer muss kompetent im Umgang mit Holzbearbeitungswerkzeugen sein, bevor er unsere Produkte verwendet. Kleiden Sie sich ordnungsgemäß, keine lockere Kleidung/Schmuck, tragen Sie einen schützenden Haarbedeckung für langes Haar.
15. Beachten Sie die Arbeitsumgebung, bevor Sie Werkzeuge verwenden. Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsposition bequem ist und das Bauteil sicher eingespannt ist. Behalten Sie zu jeder Zeit einen festen Stand und Gleichgewicht. Überprüfen Sie den Arbeitsbereich auf Hindernisse. Behalten Sie jederzeit die Kontrolle über das Elektrowerkzeug.
16. Halten Sie Kinder und Besucher von Werkzeugen und Arbeitsbereichen fern.
17. Alle Werkzeuge bergen ein Restrisiko, müssen daher mit Vorsicht behandelt werden.
18. Verwenden Sie nur originale Ersatzteile und Zubehör von Trend.
19. Wenn Sie weitere Sicherheitshinweise, technische Informationen oder Ersatzteile benötigen, rufen Sie bitte den Trend Technical Support an oder besuchen Sie www.trend-eu.com

ERFORDERLICHE WERKZEUGE

- 1/2"-Tauchfräse
- 30mm Führungsbuchse
- 12,7mm Durchmesser-Fräser
- R2,5mm Fräser
- 2 F-Zwingen
- Winkel
- Anspitzter Bleistift
- Maßband
- Arbeitsböcke
- Opfertimber (z. B. 50mm x 100mm)

LIEFERUMFANG (Fig.1)

- 1 x Schablonenkörper
- 2 x Obere Führungskante
- 2 x Untere Führungskante
- 2 x Führungsschrauben
- 2 x Abtropfrillen-Messlehren
- 2 x 8,65mm Ausrichtlehren
- 2 x Positionierstifte
- 1 x Handbuch

BESCHREIBUNG DER TEILE (Fig.2)

- A** - Schablonenkörper
- B** - 8,65mm-Ausrichtlehre
- C** - Führungskanten
- D** - Positionierstift

- E** - Abtropfrillen-Messlehre
- F** - Führungsbuchsen-Kanal
- G** - Markierung der Schnitlinie
- H** - Brückenstift-Löcher
- J** - Abtropfrillen-Stiftloch
- K** - Eckenradius R30
- J** - Eckenradius R50

ALLGEMEINE HINWEISE

WARNUNG! Um Ausbrüche/Absplitterungen an der Vorderseite der Spülenaussparung zu vermeiden, stellen Sie sicher, dass der Fräser in das Material hinein rotiert.

WARNUNG! Stellen Sie sicher, dass der 12,7 mm Durchmesser-Fräser und die 30 mm Führungsbuchse konzentrisch sind.

Für die linke Seite der Ausssparung: Arbeitsplatte nach oben fräsen.

Für die rechte Seite der Ausssparung: Arbeitsplatte nach unten fräsen.

MESSEN DER SPÜLENAUSSPARUNG

- Berechnen Sie die Breite und den Estand der Spülenaussparung.
- Für die Breite: Messen Sie den Abstand zwischen der linken und rechten Innenkante der Spüle **[A]** und ziehen Sie den linken und rechten Überstand **[B]** ab (**Fig. 3a**).
- HINWEIS:** Der Überstand sollte mindestens 10mm betragen, wenn eine Abtropfrille eingebaut wird.
- Für den Estand: Messen Sie den Abstand zwischen der hinteren Innenkante der Spüle und der Vorderseite der Schranktür **[C]**, ziehen Sie den hinteren Überstand **[B]** ab und addieren Sie den Arbeitsplatten-zu-Schrank-Überstand **[D]** (**Fig. 3b**).
- Markieren Sie die Breite und Estand-Schnitlinien mit einem Bleistift (**Fig.3d**).

AUFBAU DER SCHABLONE

- Befestigen Sie die Führungskanten am Schablonenkörper (**Fig. 4a**).
- Schieben Sie die Führungskanten in die gewünschte Estandsposition (**Fig. 4b**).
- Ziehen Sie die Führungsschrauben fest und überprüfen Sie die Ausrichtung mit einem Winkel (**Fig. 4c**).

FRÄSEN DER AUSSPARUNG

WARNUNG! Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsplatte während der Installation vollständig gestützt ist.

- Positionieren Sie die Schablone auf der Arbeitsplatte und drücken Sie die Führungskanten an die Vorderkante der Arbeitsplatte.

- Setzen Sie die 8,65 mm Ausrichtungslehren in die vertikalen und horizontalen Führungsbuchsenkanäle ein, wie in **(Fig. 5b)** gezeigt.

HINWEIS: Die korrekte Ausrichtung der 8,65 mm Ausrichtlehre ist am Schablonen-Körper angezeigt. Wenn sie korrekt verwendet wird, wird die Schnittlinie auf der 8,65 mm Ausrichtlehre mit den Schnittmarkierungen am Schablonen-Körper an den Enden des Führungsbuchsenkanals ausgerichtet.

- Bewegen Sie die Schablone nach links/rechts, bis die vertikalen 8,65 mm Ausrichtungslehren die auf der Arbeitsplatte markierte Bleistiftlinie erreichen **(Fig. 5c)**.

HINWEIS: Die horizontale 8,65 mm Ausrichtungslehre sollte automatisch mit der Schnittlinie ausgerichtet sein, wenn die Kantenführungen korrekt eingestellt wurden. Passen Sie die Kantenführungen bei Bedarf an.

- Spannen Sie die Schablone fest **(Fig. 5d)**.

- Fräsen Sie die linke Seite der Aussparung gemäß der Pfeilrichtung **(Fig. 6a)**. Stellen Sie sicher, dass der Fräser korrekt mit einem 12,7 mm Fräser und einer 30 mm Führungsbuchse eingerichtet ist.

HINWEIS: Beenden Sie den Schnitt, wenn der Fräser die mittlere Bleistiftlinie passiert hat.

- Stellen Sie sicher, dass die Vertiefung in einer Reihe von 8 mm Schritten geschnitten wird, bis der Schnitt abgeschlossen ist **(Fig. 6b)**.

- Schneiden Sie den rechten Teil der Vertiefung, indem Sie die oben beschriebenen Schritte wiederholen. Dies kann auf zwei verschiedene Arten erfolgen.

OPTION 1 (Holz): Drehen Sie die Arbeitsplatte und schneiden Sie die Arbeitsplatte mit der Vorderseite nach unten (bevorzugt) **(Fig. 7a)**.

OPTION 2 (Kompaktes Laminat): Drehen Sie den Jig und schneiden Sie die Arbeitsplatte mit der Vorderseite nach oben **(Fig. 7b)**.

WARNUNG! Beim Schneiden des rechten Teils der Aussparung mit der Arbeitsplattenoberfläche nach oben besteht die Gefahr, dass die rechte vordere Ecke des Arbeitsplattenmaterials abplatzt oder ausbricht. Verwenden Sie OPTION 1 für Holz-Arbeitsplattenmaterial.

>660mm BREITE VERTIEFUNGSBRÜCKENSCHNITT

- Fügen Sie die Positionierungsstifte in die Brückenstiftlöcher ein **(Fig. 8a)**.
- Positionieren Sie den Jig mit den Positionierungsstiften in den zuvor geschnittenen Vertiefungen **(Fig. 8b)**.
- Klemmen Sie den Jig-Körper an das Werkstück und vervollständigen Sie den Schnitt **(Fig. 8c)**.

WARNUNG! Stellen Sie sicher, dass die Vorrichtung jederzeit vollständig gestützt wird.

VERTIEFUNGSECKENRADIEUS (Optional)

- Entfernen Sie die Kantenführungen vom Jig.
- Wählen Sie entweder die Optionen für den Radius R50 mm oder R30 mm **(Fig. 9a)**.
- Markieren Sie mit der 8,65 mm Ausrichtlehre die Arbeitsplatte wie gezeigt **(Fig. 9b)**.

WARNUNG! Achten Sie beim Markieren der Arbeitsplatte darauf. Verwenden Sie ggf. Maskierband, um die Oberfläche zu schützen.

- Positionieren Sie die Schablone an den Bleistiftmarkierungen **(Fig. 9c)**.
- Klemmen Sie den Jig-Körper **(Fig. 9d)**.
- Fräsen Sie die Arbeitsplatte in der gezeigten Richtung **(Fig. 9e)**.
- Wiederholen Sie den Vorgang an der gegenüberliegenden Ecke.

HINWEIS: Beim Schneiden von Holzplatten sicherstellen, dass die Arbeitsplatte umgedreht wird, um Ausbrüche zu vermeiden.

SCHNEIDEN DER TROPFRILLE

- Entfernen Sie die Kantenführungen **(Fig. 10a)**.
- Setzen Sie einen Positionierungsstift in das Tropfrillen-Stiftloch **(Fig. 10b)**.
- Setzen Sie die Tropfnutlehren in den vertikalen Abschnitt des Führungsbuchsenkanals ein **(Fig. 10c)**.
- Positionieren Sie die Schablone in der Aussparung, wobei der Positionierstift und die Tropfrillenlehren gegen die horizontalen bzw. vertikalen Aussparungskanten gedrückt werden **(Fig. 11a)**.
- Klemmen Sie den Jig-Körper **(Fig. 11b)**.
- Entfernen Sie die Tropfrillenlehren aus dem Führungsbuchsenkanal **(Fig. 11c)**.
- Installieren Sie den Tropfrillen-Fräser im Fräser **(Fig. 11d)**. Stellen Sie die Frästiefenbegrenzung auf maximal 5 mm ein. Siehe Bedienungsanleitung des Fräsers für Details.
- Fräsen Sie die Tropfrille.

WARNUNG! Achten Sie darauf, nicht durch die Vorderkante der Arbeitsplatte zu schneiden. Wir empfehlen, einen Mindestabstand von 10 mm zwischen dem Ende der Tropfrille und der Vorderkante der Arbeitsplatte zu lassen **(Fig. 11e).**

- Entfernen Sie die Klemmen.
- Drehen Sie den Jig und wiederholen Sie den Vorgang, um die Tropfrille zu vervollständigen **(Fig. 11f)**.

WARNUNG! Stellen Sie sicher, dass die Schablone durch das Abfallstück der Arbeitsplatte gestützt wird **(Fig. 11c & Fig. 11e).**

>660mm BREITE TROPFRILLE BRÜCKENSCHNITT

- Setzen Sie die Tropfrillenlehren in den oberen Abschnitt des Führungsbuchsenkanals ein.
- Stellen Sie sicher, dass die Tropfrillenlehren gegen die Spülenvertiefung gedrückt werden **(Fig. 12a)**.
- Klemmen Sie den Jig **(Fig. 12b)**.
- Entfernen Sie die Lehren **(Fig. 12c)**.
- Fräsen Sie die Tropfrille.
- Entfernen Sie die Klemmen.

WARTUNG

Bitte verwenden Sie nur Originalersatzteile und Zubehör von Trend. Das Zubehör wurde so konzipiert, dass es über einen langen Zeitraum mit minimalem Wartungsaufwand betrieben werden kann. Eine kontinuierlich zufriedenstellende Funktion hängt von ordnungsgemäßer Werkzeugpflege und regelmäßiger Reinigung ab.

Reinigung

- Regelmäßig mit einem weichen Tuch reinigen.
- Stellen Sie sicher, dass die Führungen frei von Staubansammlungen sind.

Schmierung

- Ihr Zubehör benötigt keine zusätzliche Schmierung.

Lagerung

- Das Produkt immer in seine Originalverpackung zurücklegen.

UMWELTSCHUTZ

Rohstoffe recyceln, anstatt sie als Abfall zu entsorgen. Die Verpackung sollte umweltfreundlich sortiert werden. Das Produkt und seine Zubehörteile sollten am Ende ihrer Lebensdauer umweltfreundlich sortiert werden.

GARANTIE

Diese Einheit ist durch die Herstellergarantie gemäß den Bedingungen auf unserer Website www.trend-eu.com abgedeckt.

Merci d'avoir acheté ce produit Trend, qui devrait offrir des performances durables s'il est utilisé conformément à ces instructions.

DONNÉES TECHNIQUES

	BS/JIG/PRO
Épaisseur du gabarit	12mm
Fraise (retrait)	12.7mm diameter x 50mm cut length
Fraise (rainure de goutte)	R2.5mm x 13mm cut length
Diamètre de la douille guide	30mm
Rayon intérieur de l'angle du retrait	17mm
Retrait Inset	340-500mm
Largeur du retrait	300-1000mm

UTILISATION PRÉVUE

Ce gabarit est destiné à être utilisé avec une défonceuse plongeante pour créer des retraits dans des plans de travail pour des évier à montage sous plan (Belfast, Butler, et Farmhouse).

Le gabarit permet aux utilisateurs de fraiser avec précision le retrait principal et la rainure de goutte supplémentaire (située sous le plan de travail) pour éviter que l'eau de surface ne s'infiltre dans les placards adjacents.

VEUILLEZ CONSERVER CES INSTRUCTIONS DANS UN ENDROIT SÛR.

Les symboles suivants sont utilisés tout au long de ce manuel :



Se référer au manuel d'instructions de votre outil électrique.



Indique un risque de blessure personnelle, de perte de vie ou de dommage à l'outil en cas de non-respect des instructions de ce manuel.

Cette unité ne doit pas être mise en service avant d'avoir établi que l'outil électrique devant être connecté à cette unité est conforme à la directive 2006/42/CE (identifiée par le marquage sur l'outil électrique) ou au règlement du Royaume-Uni de 2008 n° 1597 – Règlement sur la fourniture de machines (sécurité) (identifié par le marquage UKCA sur l'outil électrique).

SÉCURITÉ

Veuillez lire et comprendre les consignes de sécurité de ces instructions ainsi que celles de votre outil électrique.

Points de sécurité

- Déconnectez l'accessoire de l'outil électrique de l'alimentation électrique lorsqu'il n'est pas utilisé, avant toute opération de maintenance, lors des réglages et lors du changement d'accessoires tels que des fraises. Assurez-vous que l'interrupteur est en position "éteint" et que la fraise a cessé de tourner.
- Lisez et comprenez les instructions fournies avec l'outil électrique, l'équipement et la fraise.
- Portez des équipements de protection individuelle (EPI) actuels et conformes pour la protection des yeux, des oreilles et des voies respiratoires. Gardez les mains, les cheveux et les vêtements éloignés de la fraise.
- Avant chaque utilisation, vérifiez que la fraise est tranchante et sans dommage. N'utilisez pas la fraise si elle est émoussée, cassée, fissurée ou si des dommages sont visibles ou suspects. Utilisez uniquement des outils conformes à la norme de sécurité EN847 pour le travail du bois. Assurez-vous que l'outil de coupe est adapté à l'application.
- La vitesse maximale (max) indiquée sur l'outil ou dans les instructions ou sur l'emballage ne doit pas être dépassée. Lorsque cela est indiqué, la plage de vitesse doit être respectée.
- Insérez la tige dans la pince de la défonceuse au moins jusqu'à la ligne marquée sur la tige. Cela garantit que au moins 3/4 de la longueur de la tige est maintenue dans la pince. Assurez-vous que les surfaces de serrage sont propres.
- Vérifiez que toutes les écrous, boulons et vis de fixation sur l'outil électrique, l'accessoire et les outils de coupe sont correctement assemblés, serrés et réglés au couple correct avant utilisation.
- Assurez-vous que toutes les visières, protections et systèmes d'extraction de poussière sont installés.
- La direction du fraisage doit toujours être opposée à la direction de rotation de la fraise.
- Ne mettez pas l'outil électrique en marche avec la fraise en contact avec la pièce.
- Des essais préliminaires doivent être réalisés sur un matériau de rebut avant de commencer un projet.
- La réparation des outils n'est autorisée que conformément aux instructions du fabricant de l'outil.
- Ne faites pas des coupes profondes en une seule passe, effectuez des passes peu profondes pour réduire la charge latérale appliquée à la fraise.
- L'utilisateur doit être compétent dans l'utilisation d'équipements de travail du bois avant d'utiliser

nos produits. Habillez-vous correctement, pas de vêtements/lunettes lâches, portez une protection pour les cheveux longs.

- Considérez l'environnement de travail avant d'utiliser des outils. Assurez-vous que la position de travail est confortable et que la pièce est fixée de manière sécurisée. Gardez une bonne position et un bon équilibre en tout temps. Vérifiez la zone de travail pour les obstacles. Gardez le contrôle de l'outil électrique en tout temps.
- Veillez maintenir les enfants et les visiteurs éloignés des outils et de la zone de travail.
- Tous les outils comportent un risque résiduel et doivent donc être manipulés avec précaution.
- Utilisez uniquement des pièces détachées et accessoires d'origine Trend.
- Si vous avez besoin de conseils supplémentaires sur la sécurité, d'informations techniques ou de pièces de rechange, veuillez appeler le support technique de Trend ou visiter www.trend-eu.com

ÉLÉMENTS NÉCESSAIRES

- Défonceuse plongeante 1/2"
- Douille guide de 30 mm
- Fraise de diamètre 12,7mm
- Fraise de 2,5 mm
- Pincen en F x2
- Équerre
- Crayon de précision
- Mètre ruban
- Échafaudages
- Bois sacrificiel de support (par ex. 2" x 4")

ÉLÉMENTS FOURNIS – (Fig.1)

- 1 x Corps de gabarit
- 2 x Pièce supérieure du guide de bord
- 2 x Pièce inférieure du guide de bord
- 2 x Vis du guide de bord
- 2 x Calibre de rainure de goutte
- 2 x Jauges d'alignement de 8,65mm
- 2 x Goupilles de positionnement
- 1 x Manuel

DESCRIPTION DES PIÈCES – (Fig.2)

- A** - Corps du gabarit
- B** - Calibre d'alignement de 8,65 mm
- C** - Guides de bord
- D** - Poussoir de position
- E** - Calibre de rainure de goutte
- F** - Canal de la douille guide
- G** - Marquages de ligne de coupe du corps du gabarit

- H** - Trou pour les broches de pont
- J** - Trou pour la broche de rainure de goutte
- K** - Angle R30
- J** - Angle R50

REMARQUES GÉNÉRALES

ATTENTION! Pour éviter les éclats/déchirures à l'avant du retrait de l'évier, assurez-vous que la fraise/la coupe tourne dans le matériau.

ATTENTION ! Assurez-vous que la fraise de 12,7 mm de diamètre et le guide de 30 mm sont concentriques.

Pour le côté gauche du retrait de l'évier, coupez le plan de travail face vers le haut.

Pour le côté droit du retrait de l'évier, coupez le plan de travail face vers le bas.

MESURE DU RETRAIT DE L'ÉVIER

- Calculez la **LARGEUR** et l'**INSET** de votre retrait d'évier.
- Pour la **LARGEUR** du retrait, mesurez la distance entre les faces intérieures gauche et droite de l'évier **[A]** et soustrayez les débords gauche et droit **[B]** (**Fig.3a**).
- REMARQUE:** le débord doit permettre un minimum de 10 mm si une rainure de goutte est incorporée sous le plan de travail.
- Pour l'**INSET** du retrait, mesurez la distance entre la face arrière intérieure de l'évier et l'avant de la porte du placard **[C]**, soustrayez le débord arrière **[B]**, puis ajoutez le débord du plan de travail vers le placard **[D]** (**Fig.3b**).

REMARQUE: la projection de l'évier peut être ajustée en ajustant **[C]** (**Fig.3c**).

- Marquez les lignes de coupe de la **LARGEUR** et de l'**INSET** sur le plan de travail avec un crayon, en utilisant les calculs ci-dessus. Ajoutez également une ligne centrale pour la **LARGEUR** (**Fig.3d**).

REMARQUE: faites attention lors du marquage du plan de travail. Utilisez du ruban de masquage si nécessaire pour protéger la surface.

CONFIGURATION DU GABARIT

- Fixez les guides de bord au corps du gabarit (**Fig.4a**)
- Faites glisser les guides de bord à la position d'inset souhaitée (**Fig.4b**). Assurez-vous que les flèches des guides de bord sont correctement positionnées sur la mesure requise.
- Serrez les vis du guide de bord et vérifiez l'alignement correct à l'aide d'une équerre (**Fig.4c**).

COUPER LE RETRAIT

ATTENTION! Assurez-vous que le plan de travail (y compris les déchets) est entièrement soutenu à tout moment pendant l'installation.

- Placez le gabarit sur le plan de travail et poussez les guides de bord contre le bord avant du plan de travail (Fig.5a).
- Insérez les jauges d'alignement de 8,65 mm dans les canaux de la bague de guidage verticaux et horizontaux, comme indiqué (Fig. 5b).

REMARQUE: l'orientation correcte du calibre d'alignement de 8,65 mm est indiquée sur le corps du gabarit. Lorsqu'il est correctement utilisé, la ligne de coupe sur le calibre d'alignement de 8,65 mm s'alignera avec les marquages de ligne de coupe sur le corps du gabarit aux extrémités du canal de la douille guide.

- Déplacez le gabarit vers la gauche ou la droite jusqu'à ce que les jauges d'alignement verticales de 8,65 mm atteignent la ligne tracée au crayon sur le plan de travail (Fig. 5c).

REMARQUE: la jauge d'alignement horizontale de 8,65 mm doit automatiquement s'aligner avec la ligne de coupe, si les guides latéraux ont été correctement ajustés. Ajustez les guides latéraux si nécessaire.

- Fixez le corps du gabarit au plan de travail (Fig.5d). Assurez-vous que les pinces ne gênent pas la base de la défonceuse.
- Coupez la partie gauche du retrait dans la direction de la flèche indiquée (Fig.6a). Assurez-vous que la défonceuse est correctement configurée avec la fraise de 12,7 mm et la douille guide de 30mm.

REMARQUE: Arrêtez de couper lorsque la fraise a dépassé la ligne centrale tracée au crayon.

- Assurez-vous que le retrait est coupé par étapes de 8 mm jusqu'à ce que la coupe soit terminée (Fig.6b).
- Coupez la partie droite du retrait en répétant les étapes ci-dessus. Cela peut être fait de deux manières.

OPTION 1 (Bois): retournez le plan de travail et coupez le plan de travail face vers le bas (préféré) (Fig.7a).

OPTION 2 (Stratifié compact): retournez le gabarit et coupez le plan de travail face vers le haut (Fig.7b).

ATTENTION! Lors de la coupe de la partie droite de l'encoche avec la face du plan de travail orientée vers le haut, il existe un risque que le coin avant droit du matériau du plan de travail s'écaille ou se casse. Utilisez OPTION 1 pour les plans de travail en bois.

COUPE DE PONT POUR RETRAIT DE LARGEUR >660 MM

- Ajoutez des broches de position dans les trous de broche de pont (Fig.8a).
- Positionnez le gabarit avec les broches de position

dans les découpes de retrait précédemment effectuées (Fig.8b).

- Fixez le corps du gabarit à l'ouvrage et terminez la coupe (Fig.8c).

ATTENTION! Assurez-vous que le gabarit est toujours entièrement soutenu.

RAYON DE COIN DU RETRAIT (Optionnel)

- Retirez les guides de bord du gabarit.
- Choisissez l'option de rayon R50 mm ou R30 mm (Fig.9a).
- À l'aide du calibre d'alignement de 8,65 mm, marquez le plan de travail comme indiqué (Fig.9b).

ATTENTION! Faites attention lors du marquage du plan de travail. Utilisez du ruban de masquage si nécessaire pour protéger la surface.

- Positionnez le gabarit selon les marques au crayon (Fig.9c).
- Fixez le corps du gabarit (Fig.9d).
- Fraisez le plan de travail dans la direction indiquée (Fig.9e).
- Répétez l'opération sur l'angle opposé.

REMARQUE: Si vous travaillez avec du bois, assurez-vous de retourner le plan de travail pour éviter l'éclatement.

COUPER LA RAINURE DE GOUTTE

- Retirez les guides de bord (Fig.10a).
- Insérez un poussoir dans le trou pour la broche de rainure de goutte (Fig.10b).
- Insérez les jauges de rainure d'égouttement dans la section verticale du canal du guide-bague (Fig.10c).
- Positionnez le gabarit dans l'encoche, en veillant à ce que la goupille de positionnement et les jauges de rainure d'égouttement soient pressées contre les bords horizontal et vertical de l'encoche (Fig. 11a).
- Fixez le corps du gabarit (Fig.11b).
- Retirez les calibres de rainure de goutte du canal de la douille guide (Fig.11c).
- Installez la fraise de rainure de goutte dans la défonceuse (Fig.11d). Réglez la butée de profondeur de la défonceuse à 5 mm maximum. Consultez le manuel de la défonceuse pour les détails.
- Réalisez la rainure d'égouttement.

ATTENTION! Assurez-vous de NE PAS couper à travers le bord avant du plan de travail. Nous vous recommandons de laisser un espace

minimum de 10 mm entre l'extrémité de la rainure de goutte et l'avant du bord du plan de travail (Fig.11e).

- Retirez les pinces.
- Retournez le gabarit et répétez pour compléter la rainure de goutte (Fig.11f).

ATTENTION! Assurez-vous que le gabarit est soutenu par la partie de plan de travail résiduelle (Fig.11c et Fig.11e).

COUPE DE PONT DE RAINURE DE GOUTTE POUR LARGEUR >660mm

- Insérez les calibres de rainure de goutte dans la section supérieure du canal de la douille guide.
- Assurez-vous que les calibres de rainure de goutte sont poussés contre le retrait de l'évier (Fig.12a).
- Fixez le gabarit (Fig.12b).
- Retirez les calibres (Fig.12c).
- Fraisez la rainure de goutte.
- Retirez les pinces.

ENTRETIEN

Utilisez uniquement des pièces de rechange et des accessoires Trend d'origine. L'accessoire a été conçu pour fonctionner sur une longue période avec un minimum d'entretien. Un fonctionnement continu et satisfaisant dépend d'un entretien approprié de l'outil et d'un nettoyage régulier.

Nettoyage

- Nettoyez régulièrement avec un chiffon doux.
- Maintenez les guides exempts d'accumulation de poussière.

Lubrification

- Votre accessoire ne nécessite aucune lubrification supplémentaire.

Stockage

- Renvoyez toujours le produit dans son emballage d'origine.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Recyclez les matières premières au lieu de les jeter comme des déchets.

Triez l'emballage pour le recyclage respectueux de l'environnement.

Le produit et ses accessoires en fin de vie doivent être triés pour un recyclage respectueux de l'environnement.

GARANTIE

Cette unité est assortie d'une garantie du fabricant conformément aux conditions de notre site web

www.trend-eu.com

Dank u wel voor de aankoop van dit Trend-product, dat langdurige prestaties moet leveren bij correct gebruik volgens deze instructies.

TECHNISCHE GEGEVENS

	BS/JIG/PRO
Jig Dikte	12mm
Freessnijder (verzonking)	12.7mm diameter x 50mm cut length
Freessnijder (druipgroef)	R2.5mm x 13mm cut length
Gidsbus diameter	30mm
Binnenradius van de verzonken hoek	17mm
Verzonking Inzet	340-500mm
Verzonkingsbreedte	300-1000mm

VOORZIEN GEBRUIK

Deze jig is bedoeld voor gebruik met een invalfrees om verzonken uitsparingen in werkbladen te maken voor onderbouw (Belfast, Butler, en Farmhouse) spoelbakken. De jig stelt gebruikers in staat om nauwkeurig de hoofdzakelijke verzonking en de extra druipegroef (aan de onderzijde van het werkblad) te frezen, om te voorkomen dat oppervlaktewater in aangrenzende kastjes lekt.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES OP EEN VEILIGE PLEK

In deze handleiding worden de volgende symbolen gebruikt:



Raadpleeg de gebruiksaanwijzing van uw elektrisch gereedschap.



Geef het risico op persoonlijk letsel, verlies van leven of schade aan het gereedschap aan bij niet-naleving van de instructies in deze handleiding. Deze eenheid mag niet in gebruik worden genomen totdat is vastgesteld dat het elektrisch gereedschap dat op deze eenheid wordt aangesloten, voldoet aan 2006/42/EG (geïdentificeerd door de markering op het elektrisch gereedschap) of UK Statutory Instruments 2008 No. 1597 - The Supply of Machinery (Safety) Regulation (geïdentificeerd door de UKCA-markering op het elektrisch gereedschap).

VEILIGHEID

Lees en begrijp de veiligheidsinstructies in deze handleiding en ook de instructies van uw elektrisch gereedschap.

Veiligheidspunten

- Koppel het gereedschapsaccessoire los van de stroomvoorziening wanneer het niet in gebruik is, vóór onderhoud, bij het maken van aanpassingen en bij het verwisselen van accessoires zoals frezen. Zorg ervoor dat de schakelaar in de "uit"-stand staat en dat de frees is gestopt met roteren.
- Lees en begrijp de instructies die zijn meegeleverd met elektrisch gereedschap, apparatuur en frezen.
- Draag actuele en conforme persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) voor oog-, oor- en ademhalingsbescherming. Houd handen, haar en kleding uit de buurt van de frees.
- Controleer vóór elk gebruik of de frees scherp is en vrij van schade. Gebruik niet als de frees bot, gebroken, gebasten is of als er enige schade zichtbaar is of wordt vermoed. Gebruik alleen gereedschap voor houtbewerking volgens de EN847-veiligheidsnorm. Zorg ervoor dat het snijgereedschap geschikt is voor de toepassing. De maximale snelheid (max) die op het gereedschap of in de instructies of op de verpakking is aangegeven, mag niet worden overschreden. Indien vermeld, moet het snelheidsbereik worden nageleefd.
- Steek de schacht ten minste helemaal in de spantang van de bovenfrees tot aan de gemarkeerde lijn op de schacht. Dit zorgt ervoor dat minstens 3/4 van de schachtlength in de spantang wordt gehouden. Zorg ervoor dat de klemvlakken schoon zijn.
- Controleer of alle bevestigings- en bevestigingsmoeren, bouten en schroeven op het elektrisch gereedschap, accessoire en snijgereedschap correct zijn gemonteerd, vastzitten en op de juiste koppelingstelling staan voordat u ze gebruikt.
- Zorg ervoor dat alle vizieren, beschermers en stofafzuiging zijn gemonteerd.
- De richting van het frezen moet altijd tegengesteld zijn aan de draairichting van de frees.
- Zet het elektrisch gereedschap niet aan met de frees tegen het werkstuk.
- Proefsneden moeten worden gemaakt in afvalmateriaal voordat u aan een project begint.
- Reparaties aan gereedschap zijn alleen toegestaan volgens de instructies van de gereedschapsfabrikant.
- Maak geen diepe sneden in één keer, neem ondiepe passes om de zijdelingse belasting op de frees te verminderen.
- De gebruiker moet bekwaam zijn in het gebruik van houtbewerkingsapparatuur voordat onze producten worden gebruikt. Kleed u op de juiste manier, geen losse kleding/sieraden, draag beschermende haarbedekking voor lang haar.

- Overweeg de werkomgeving voordat u gereedschap gebruikt. Zorg ervoor dat de werkhouding comfortabel is en het onderdeel stevig is geklemd. Houd te allen tijde een goede voet- en lichaamsbalans. Controleer de werkruimte op obstakels. Houd te allen tijde controle over het elektrisch gereedschap.
- Houd kinderen en bezoekers uit de buurt van gereedschap en werkgebied.
- Alle gereedschappen hebben een resterend risico en moeten daarom met voorzichtigheid worden behandeld.
- Gebruik alleen originele reserveonderdelen en accessoires van Trend.
- Als u verdere veiligheidsadviezen, technische informatie of reserveonderdelen nodig heeft, bel dan Trend Technische Ondersteuning of bezoek www.trend-eu.com

VEREISTE ITEMS

- 1/2" invalfrees
- 30mm gidsbus
- Frees met een diameter van 12,7 mm
- R2,5mm frees
- F-klemmen x2
- Vierkant
- Schrijfpunt
- Rolmaat
- Werksteunen
- Ondersteunend wegwerp-hout (bijv. 2" x 4")

INBEGREPEN ITEMS – (Fig. 1)

- 1 x Jig lichaam
- 2 x Bovenste randgidsdeel
- 2 x Onderste randgidsdeel
- 2 x Randgids-schroeven
- 2 x Druipgroef-gauge
- 2 x 8,65mm uitlijnmallen
- 2 x Positioneerpen
- 1 x Handleiding

BESCHRIJVING VAN DE DELEN – (Fig. 2)

- A** - Jig lichaam
- B** - 8,65mm uitlijn-gauge
- C** - Randgidsen
- D** - Locatiepin
- E** - Druipgroef-gauge
- F** - Gidsbuskanaal
- G** - Snijlijnenmarkeringen op het jig lichaam

- H** - Brugginnengaten
- J** - Druipgroefpin-gat
- K** - Hoek R30
- J** - Hoek R50

ALGEMENE OPMERKINGEN

WAARSCHUWING! Om uitscheuren/splinters aan de voorkant van de verzonken spoelbak te voorkomen, zorg ervoor dat de freessnijder in het materiaal draait.

WAARSCHUWING! Zorg ervoor dat de frees met een diameter van 12,7 mm en de geleidebus van 30 mm concentrisch zijn.

Voor de linkerzijde van de spoelbak, zaag het werkblad met de bovenkant naar boven.

Voor de rechterzijde van de spoelbak, zaag het werkblad met de bovenkant naar beneden.

MEET DE SPOELBAK-VERZONKING

- Bereken de **BREEDTE** en **INZET** van uw spoelbakverzonking.
- Voor de verzonken **BREEDTE**, meet de afstand tussen de linker en rechter binnenzijde van de spoelbak **[A]** en trek de linker- en rechteroverhang **[B]** af (**Fig.3a**).
- OPMERKING:** de overhang moet minimaal 10mm zijn als er een druipegroef aan de onderkant van het werkblad is opgenomen.
- Voor de verzonking **INZET**, meet de afstand tussen de binnenkant van de achterzijde van de spoelbak en de voorkant van de kastdeur **[C]**, trek de achteroverhang **[B]** af en voeg de werkblad-naar-kast overhang **[D]** toe (**Fig.3b**).

OPMERKING: de projectie van de spoelbak kan worden aangepast door **[C]** aan te passen (**Fig.3c**).

- Markeer de **BREEDTE**- en **INZET** snijlijnen op het werkblad met een potlood, gebruik de bovengenoemde berekeningen. Voeg daarnaast een middenlijn voor de **BREEDTE** toe (**Fig.3d**).

OPMERKING: wees voorzichtig bij het markeren van het werkblad. Gebruik eventueel schilderstape om het oppervlak te beschermen.

JIG INSTELLEN

- Bevestig de randgidsen aan het jig lichaam (**Fig.4a**)
- Schuif de randgidsen naar de gewenste inzetpositie (**Fig.4b**). Zorg ervoor dat de pijlen van de randgidsen nauwkeurig op de vereiste maat staan.
- Draai de randgids-schroeven vast en controleer de juiste uitlijning met een vierkant (**Fig.4c**).

VERZONKING ZAGEN

WAARSCHUWING! Zorg ervoor dat het werkblad (inclusief afval) te allen tijde volledig wordt ondersteund tijdens de installatie.

- Plaats de jig op het werkblad en duw de randgidsen tegen de voorkant van het werkblad (Fig.5a).
- Plaats de 8,65 mm uitlijnkalkibers in de verticale en horizontale kanalen van de geleidebus zoals weergegeven (Fig. 5b).

OPMERKING: de juiste oriëntatie van de 8,65mm uitlijn-gauge is aangegeven op het jig lichaam. Wanneer correct gebruikt, komt de snijlijn op de 8,65mm uitlijn-gauge overeen met de snijlijnmarkeringen op het jig lichaam aan de uiteinden van het gidsbuskanaal.

- Verplaats de mal naar links/rechts totdat de verticale 8,65 mm uitlijnkalkibers de met potlood getekende lijn op het werkblad raken (Fig. 5c).

OPMERKING: het horizontale 8,65 mm uitlijnkalkiber moet automatisch worden uitgelijnd met de snijlijn, mits de randgeleiders correct zijn ingesteld. Pas de randgeleiders aan indien nodig.

- Zet het jig lichaam vast op het werkblad (Fig.5d). Zorg ervoor dat de klemmen de routerbasis niet blokkeren.
- Zaag het linker gedeelte van de verzonking in de richting van de aangegeven pijl (Fig.6a). Zorg ervoor dat de router correct is ingesteld met de 12,7mm freessnijder en 30mm gidsbus.

OPMERKING: Stop met frezen zodra de frees de potloodlijn in het midden is gepasseerd.

- Zorg ervoor dat de verzonking in een reeks van 8mm stappen wordt gezaagd totdat de zaagsnede klaar is (Fig.6b).
- Zaag het rechter gedeelte van de verzonking door de bovenstaande stappen te herhalen. Dit kan op twee manieren.

OPTIE 1 (Hout): draai het werkblad om en zaag het werkblad met de bovenkant naar beneden (voorkeur) (Fig.7a).

OPTIE 2 (Compact Laminaat): draai de jig om en zaag het werkblad met de bovenkant naar boven (Fig.7b).

WAARSCHUWING! Bij het frezen van het rechterdeel van de uitsparing met de bovenkant van het werkblad naar boven, bestaat het risico dat de rechthoek van het werkbladmateriaal afbrokkelt of breekt. Gebruik OPTIE 1 voor werkbladen van hout.

>660MM BREEDTE VERZONKING BRUGGEN-INSNIT

- Voeg locatiepinnen toe aan de brugpinnengaten (Fig.8a).
- Positioneer de jig met de locatiepinnen in de verzonking snedes die eerder zijn gemaakt (Fig.8b).

- Zet het jig lichaam vast op het werkstuk en maak de zaagsnede af (Fig.8c).

WAARSCHUWING! Zorg ervoor dat de mal te allen tijde volledig ondersteund wordt.

VERZONKING HOEK RADIUS (Optioneel)

- Verwijder de randgidsen van de jig.
- Kies de R50mm of R30mm radiusopties (Fig.9a).
- Markeer het werkblad met de 8,65mm uitlijn-gauge zoals getoond (Fig.9b).

WAARSCHUWING! Wees voorzichtig bij het markeren van het werkblad. Gebruik eventueel schilderstage om het oppervlak te beschermen.

- Plaats de mal volgens de potloodmarkeringen (Fig.9c).
- Zet het jig lichaam vast (Fig.9d).
- Frees het werkblad in de aangegeven richting (Fig.9e).
- Herhaal aan de tegenoverliggende hoek.

OPMERKING: Zorg bij het frezen van hout dat het werkblad wordt omgedraaid om splintervorming te voorkomen.

DRUIPGROEF ZAGEN

- Verwijder de randgidsen (Fig.10a).
- Steek een locatiepin in het druiptroefpin-gat (Fig.10b).
- Plaats de druiptroefmallen in het verticale gedeelte van het geleidingsbush-kanaal (Fig.10c).
- Plaats de mal in de uitsparing, waarbij u ervoor zorgt dat de positioneerpen en de druiptroefkalkibers tegen respectievelijk de horizontale en verticale randen van de uitsparing worden gedrukt (Fig. 11a).
- Zet het jig lichaam vast (Fig.11b).
- Verwijder de druiptroef-gauges uit de gidsbus-sleuf (Fig.11c).
- Installeer de druiptroef-frees in de router (Fig.11d). Zet de routerdiepte-stop in op maximaal 5mm. Raadpleeg de handleiding van de router voor details.
- Frezen van de druiptroef.

WAARSCHUWING! Zorg ervoor dat u NIET door de voorrand van het werkblad zaagt. We raden aan om minimaal een 10mm tussenruimte tussen het einde van de druiptroef en de voorkant van de werkbladrand te laten (Fig.11e).

- Verwijder de klemmen.
- Draai de jig om en herhaal om de druiptroef te voltooiën (Fig.11f).

WAARSCHUWING! Zorg ervoor dat de mal wordt ondersteund door het afvalstuk van het werkblad (Fig.11c en Fig.11e).

>660mm BREEDTE DRUIPGROEF BRUGGEN-INSNIT

- Steek de druiptroef-gauges in de bovenste sectie van het gidsbuskanaal.
- Zorg ervoor dat de druiptroef-gauges tegen de spoelbakverzonking drukken (Fig.12a).
- Zet de jig vast (Fig.12b).
- Verwijder de gauges (Fig.12c).
- Frees de druiptroef.
- Verwijder de klemmen.

ONDERHOUD

Gebruik uitsluitend originele reserveonderdelen en accessoires van Trend. Het accessoire is ontworpen om gedurende een lange periode te werken met minimaal onderhoud. Continu bevredigende werking is afhankelijk van de juiste zorg voor het gereedschap en regelmatige reiniging.

REINIGING

- Reinig regelmatig met een zachte doek.
- Houd de geleiders vrij van stofophoping.

SMEERMIDDEL

- Uw accessoire heeft geen extra smering nodig.

OPSLAG

- Berg het product altijd op in de originele verpakking.

MILIEUBESCHERMING

Recycle grondstoffen in plaats van deze als afval weg te gooien.

Verpakking moet worden gesorteerd voor milieuvriendelijk recycleren.

Het product en de accessoires moeten aan het einde van hun levensduur worden gesorteerd voor milieuvriendelijk recycleren.

GARANTIE

Dit toestel heeft een fabrieksgarantie in overeenstemming met de voorwaarden op onze website www.trend-eu.com

Tack för att du har köpt den här Trend-produkten, som bör ge långvarig prestanda om den används i enlighet med dessa instruktioner.

TEKNISK DATA

	BS/JIG/PRO
Jiggens tjocklek	12mm
Fräs (utsnitt)	12.7mm diameter x 50mm cut length
Fräs (droppspår)	R2.5mm x 13mm cut length
Styrhysdiameter	30mm
Inre hörnradie för utsnitt	17mm
Utsnittsinserktion	340-500mm
Utsnittets bredd	300-1000mm

AVSIKTAD ANVÄNDNING

Denna jigg är avsedd att användas med en djuprouter för att skapa utsnitt i bänkskivor för undermonterade (Belfast, Butler och Farmhouse) diskhoar.

Jiggen gör det möjligt för användare att exakt fräsa huvudutsnittet och det ytterligare droppkanals-spåret (som är placerat på undersidan av bänkskivan) för att förhindra att ytvattnet rinner in i angränsande skåp.

VAR SNÄLL OCH BEVARA DESSA INSTRUKTIONER PÅ EN SÄKER PLATS

Följande symboler används genom hela denna manual:



Hänvisa till bruksanvisningen för din elverktyg.



Anger risk för personskada, livsförlust eller skada på verktyget vid överträdelse av anvisningarna i denna manual.

Denna enhet får inte tas i bruk innan det har fastställts att det elektriska verktyget som ska anslutas till denna enhet uppfyller 2006/42/eg (identifierad genom märkningen på elektriska verktyget) eller storbritanniens lagstiftning 2008 nr. 1597 – Försörjning av maskiner (säkerhet) (identifierad genom ukca-märkningen på elektriska verktyget).

SÄKERHET

Läs och förstå säkerhetspunkterna i dessa instruktioner samt instruktionerna för ditt elverktyg.

Säkerhetspunkter

- Koppla loss verktygstillbehöret från elnätet när det inte används, före service, vid justeringar och när du byter tillbehör som skär. Se till att strömbrytaren är i

- “av” läge och att skärverktyget har slutat rotera.
- Läs och förstå instruktionerna som medföljer elverktyget, utrustningen och skärverktyget.
- Använd aktuell och följsam personlig skyddsutrustning (PSA) för ögon-, öron- och andningsskydd. Håll händer, hår och kläder borta från skärverktyget.
- Innan varje användning, kontrollera att skärverktyget är vasst och fritt från skador. Använd inte om skärverktyget är slött, brutet eller sprucket eller om någon skada är synlig eller misstänkt. Använd endast verktyg för träbearbetning enligt säkerhetsstandarden EN847. Se till att skärande verktyg är lämpliga för applikationen.
- Maximal hastighet (max) markerad på verktyget eller i instruktionerna eller på förpackningen får inte överskridas. Följ hastighetsområdet där det anges.
- För in skaftet i routerkammen minst hela vägen till den markerade linjen på skaftet. Detta säkerställer att minst 3/4 av skaftets längd hålls i kärlet. Se till att klämytorna är rena.
- Kontrollera att alla fixerings- och fästmuttrar, bultar och skruvar på elverktyget, tillbehöret och skärverktygen är korrekt monterade, åtdragna och inställda på korrekt vridmoment före användning.
- Se till att alla skyddsskärmar, skydd och dammsug är monterade.
- Riktningen för fräsning måste alltid vara motsatt skärverktygets rotationsriktning.
- Slå inte på elverktyget med skärverktyget i kontakt med arbetsstycket.
- Prova snitt bör göras i spillmaterial innan du påbörjar ett projekt.
- Reparation av verktyg är endast tillåten enligt verktygstillverkarens instruktioner.
- Ta inte djupa snitt i ett pass, gör grunda pass för att minska den sidolast som appliceras på skärverktyget.
- Användaren måste vara kompetent i att använda träbearbetningsutrustning innan du använder våra produkter. Klä dig ordentligt, inga lösa kläder/smycken, använd skyddande hårskydd för långt hår.
- Överväg arbetsmiljön innan du använder verktygen. Se till att arbetspositionen är bekväm och att komponenten är ordentligt klämd. Håll rätt fotställning och balans hela tiden. Kontrollera arbetsområdet för hinder. Behåll kontrollen över elverktyget hela tiden.
- Håll barn och besökare borta från verktyg och arbetsområdet.
- Alla verktyg har en kvarstående risk och måste därför hanteras med försiktighet.
- Använd endast Trend original reservdelar och tillbehör.
- Om du behöver ytterligare säkerhetsråd, teknisk information eller reservdelar, ring Trend Technical Support eller besök www.trend-eu.com

NÖDVÄNDIGA FÖREMÅL

- 1/2" djuprouter
- 30 mm styrhysla
- Fräs med 12,7 mm diameter
- R2,5 mm fräs
- F-klämmor x2
- Vinkelhake
- Skärpennor
- Måttband
- Bockar
- Stödträrämnen (t.ex. 2" x 4")

INGÅENDE FÖREMÅL – (Fig.1)

- 1 x Jiggkropp
- 2 x Övre kantguidebit
- 2 x Nedre kantguidebit
- 2 x Kantguide-skruvlar
- 2 x Droppkanalsmått
- 2 x 8,65mm justeringsmallar
- 2 x Positioneringspinnar
- 1 x Manual

BESKRIVNING AV DELAR – (Fig.2)

- A** - Jiggkropp
- B** - 8,65 mm justeringsmått
- C** - Kantguider
- D** - Placeringspinne
- E** - Droppspårsmått
- F** - Styrhys kanal
- G** - Jiggkroppens skärlijemärken
- H** - Brochhål för pinne
- J** - Droppspårpinne hål
- K** - Hörn R30
- J** - Hörn R50

ALLMÄNNA ANMÄRKNINGAR

WARNING! För att förhindra rivning/flagning på framsidan av diskhoens utsnitt, se till att fräsbiten roterar in i materialet.

WARNING! Kontrollera att fräsen med 12,7 mm diameter och styrbussningen på 30 mm är koncentrisk.

För vänster sida av diskhoens utsnitt, fräs bänkskivan med framsidan uppåt.

För höger sida av diskhoens utsnitt, fräs bänkskivan med framsidan nedåt.

MÄTNING AV DISKHONS UTSNITT

- Beräkna **BREDDEN** och **INSET**:et för diskhoens utsnitt.
- För **UTSNITTETS BREDD**, mät avståndet mellan de inre vänstra och högra sidorna av diskhon **[A]** och subtrahera den vänstra och högra överhängen **[B]** (**Fig.3a**).
- OBS:** Överhänget ska vara minst 10 mm om en droppspår ska inkluderas på undersidan av bänkskivan.
- För **UTSNITTETS INSET**, mät avståndet mellan baksidan av diskhon och dörrrens framkant **[C]**, subtrahera det bakre överhänget **[B]** och lägg till bänkskiva-till-skåp överhänget **[D]** (**Fig.3b**).

OBS: Diskhon kan justeras genom att ändra **[C]** (**Fig.3c**).

- Markera **UTSNITTETS BREDD** och **INSET**-linjer på bänkskivan med en penna, enligt de ovanstående beräkningarna. Lägg också till en mittlinje för **BREDDEN** (**Fig.3d**).

OBS: Var noga när du markerar bänkskivan. Använd maskeringstejp om nödvändigt för att skydda ytan.

INSTÄLLNING AV JIGGEN

- Fäst kantguiderna på jiggkroppen (**Fig.4a**).
- Skjut kantguiderna till önskad inset-position (**Fig.4b**). Se till att kantguidepilarna är korrekt placerade enligt den angivna mätningen.
- Dra åt kantguide-skruvorna och kontrollera korrekt inriktning med en vinkelhake (**Fig.4c**).

SKÄRNING AV UTSNITT

WARNING! Se till att bänkskivan (inklusive spill) är ordentligt stödd hela tiden under installationen.

- Placera jiggen på bänkskivan och tryck kantguiderna mot bänkskivans framkant (**Fig.5a**).
- Sätt in de 8,65 mm riktningsmätarna i de vertikala och horisontella kanalerna i styrbussningen som visas (**Fig. 5b**).

NOTERA: den korrekta orienteringen för 8,65 mm justeringsmått visas på jiggkroppen. När den används korrekt kommer skärlijen på justeringsmättet att justeras med skärlijemärkena på jiggkroppen vid kanterna på styrhyskanalen.

- Flytta jiggen åt vänster/höger tills de vertikala 8,65 mm riktningsmätarna når blyertslinjen som markerats på bänkskivan (**Fig. 5c**).

OBS: Den horisontella 8,65 mm riktningsmätaren bör automatiskt alignera med skärlijen om kantstyrningarna är korrekt inställda. Justera kantstyrningarna vid behov.

- Kläm fast jiggkroppen på bänkskivan (**Fig.5d**). Se till att klämmorna inte blockerar routerns underdel.
- Skär den vänstra delen av utsnittet i den riktning som visas med pilen (**Fig.6a**). Se till att routern är korrekt inställd med 12,7 mm fräs och 30 mm styrhysla.

OBS: Avbryt fräsningen när fräsen har passerat mittenlinjen markerad med blyerts.

- Se till att utsnittet skärs i en serie av 8 mm steg tills skärningen är klar (**Fig.6b**).
- Skär den högra delen av utsnittet genom att upprepa stegen ovan. Detta kan göras på två olika sätt.

ALTERNATIV 1 (Trä): vänd bänkskivan och skär den med framsidan nedåt (föredras) (**Fig.7a**).

ALTERNATIV 2 (Kompakt laminat): vänd jiggen och skär bänkskivan med framsidan uppåt (**Fig.7b**).

WARNING! När du skär den högra delen av urtaget med bänkskivans ovansida vänd uppåt finns det en risk att det högra främre hörnet av bänkskivans material flisar eller bryts av. Använd ALTERNATIV 1 för bänkskivor i trä.

PONTSKÄRNING FÖR UTSNITT >660 MM BREDD

- Lägg till placeringspinnar i brochhålen för pinne (**Fig.8a**).
- Positionera jiggen med placeringspinnarna i de tidigare gjorda utskärningarna (**Fig.8b**).
- Kläm fast jiggkroppen på arbetsstycket och slutför skärningen (**Fig.8c**).

WARNING! Se till att jiggen är fullt understödd hela tiden.

RADIE FÖR UTSNITTHÖRN (Valfritt)

- Ta bort kantguiderna från jiggen.
- Välj antingen R50 mm eller R30 mm radiealternativ (**Fig.9a**).
- Använd 8,65 mm justeringsmått för att markera bänkskivan enligt anvisningarna (**Fig.9b**).

WARNING! Var försiktig när du markerar bänkskivan. Använd maskeringstejp om nödvändigt för att skydda ytan.

- Placera jiggen vid blyertsmärkena (**Fig.9c**).
- Kläm fast jiggkroppen (**Fig.9d**).
- Fräs bänkskivan i den angivna riktningen (**Fig.9e**).
- Upprepa på motsatt hörn.

OBS: Om du skär i trä, se till att vända bänkskivan för att undvika flisning.

SKÄRNING AV DROPPSPÅR

- Ta bort kantguiderna (**Fig.10a**).
- Sätt i en placeringspinne i droppspårspinnehållet (**Fig.10b**).
- Sätt in droppspårsmåtarna i den vertikala delen av styrbusskanalen (**Fig.10c**).

- Placera jiggen i urtaget och se till att positioneringspinnen och droppspårsmåtarna trycks mot respektive horisontella och vertikala kanter av urtaget (**Fig. 11a**).
- Kläm fast jiggkroppen (**Fig.11b**).
- Ta bort droppspårsmåtten från styrhylskanalen (**Fig.11c**).
- Installera droppspårfräsen i routern (**Fig.11d**). Ställ in routerns djupstopp till 5 mm max. Se routerns manual för detaljer.
- Fräs droppspåret.

WARNING! Se till att du INTE skär genom framsidan av bänkskivan. Vi rekommenderar att lämna ett gap på minst 10 mm mellan slutet av droppspåret och bänkskivans framsida (Fig.11e).

- Ta bort klämmorna.
- Vänd jiggen och upprepa för att slutföra droppspåret (**Fig.11f**).

WARNING! Kontrollera att jiggen stöds av spillmaterialet från bänkskivan (Fig.11c och Fig.11e).

PONTSKÄRNING FÖR DROPPSPÅR >660mm BREDD

- Sätt in droppspårsmåtten i den övre sektionen av styrhylskanalen.
- Se till att droppspårsmåtten är tryckta mot diskhoens utsnitt (**Fig.12a**).
- Kläm fast jiggen (**Fig.12b**).
- Ta bort måtten (**Fig.12c**).
- Fräs droppspåret.
- Ta bort klämmorna.

UNDERHÅLL

Använd endast originaldelar och tillbehör från Trend. Tillbehöret är utformat för att fungera under en lång tid med minimalt underhåll. Kontinuerlig tillfredsställande drift beror på korrekt verktygsskötsel och regelbunden rengöring.

RENGÖRING

- Rengör regelbundet med en mjuk trasa.
- Håll guiderna fria från dammansamling.

SMÖRJNING

- Ditt tillbehör kräver ingen ytterligare smörjning.

FÖRVARING

- Återlämna alltid produkten till dess originalförpackning.

MILJÖSKYDD

Återvinn råmaterial istället för att kasta det som avfall. Sortera förpackningen för miljövänlig återvinning. Produkten och dess tillbehör bör sorteras för miljövänlig återvinning när de har nått slutet av sin livscykel.

GARANTI

Den här enheten omfattas av en tillverkargaranti i enlighet med villkoren på vår webbplats www.trend-eu.com

Grazie per aver acquistato questo prodotto Trend, che dovrebbe garantire prestazioni durature se utilizzato in conformità con queste istruzioni.

DATI TECNICI

	BS/JIG/PRO
Spessore della jiga	12mm
Fresa (incavo)	12.7mm diameter x 50mm cut length
Fresa (canale di gocciolamento)	R2.5mm x 13mm cut length
Diametro della bussola guida	30mm
Raggio interno dell'angolo dell'incavo	17mm
Inserimento dell'incavo	340-500mm
Larghezza dell'incavo	300-1000mm

USO PREVISTO

Questa jiga è progettata per l'uso con una fresatrice per realizzare incavi su piani di lavoro per lavandini sottopiano (Belfast, Butler e Farmhouse).

La jiga consente di fresare con precisione l'incavo principale e il canale di gocciolamento aggiuntivo (posizionato sulla parte inferiore del piano di lavoro) per evitare che l'acqua superficiale entri negli armadi adiacenti.

PER FAVORE, CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI IN UN LUOGO SICURO.

I seguenti simboli sono utilizzati in tutto questo manuale:



Fare riferimento al manuale di istruzioni del proprio utensile elettrico.



Indica il rischio di lesioni personali, perdita di vita o danni all'utensile in caso di mancato rispetto delle istruzioni in questo manuale. Questa unità non deve essere messa in servizio fino a quando non è stato accertato che l'utensile elettrico da collegare a questa unità sia conforme alla 2006/42/CE (identificata dal marchio sull'utensile elettrico) o al Regolamento 2008 n. 1597 - Regolamento sulla fornitura di macchinari (Sicurezza) del Regno Unito (identificato dal marchio UKCA sull'utensile elettrico).

SICUREZZA

Si prega di leggere e comprendere i punti di sicurezza in queste istruzioni così come le istruzioni del vostro utensile elettrico.

Punti di Sicurezza

1. Scollegare l'allegato del utensile elettrico dalla fonte di alimentazione quando non è in uso, prima della manutenzione, durante la regolazione e quando si cambiano gli accessori come le frese. Assicurarsi che l'interruttore sia in posizione "off" e che la fresa si sia fermata di ruotare.
2. Leggere e comprendere le istruzioni fornite con l'utensile elettrico, l'attrezzatura e la fresa.
3. Indossare attrezzature di protezione personale (PPE) attuali e conformi per la protezione degli occhi, delle orecchie e delle vie respiratorie. Mantenere mani, capelli e abbigliamento lontani dalla fresa.
4. Prima di ogni utilizzo, verificare che la fresa sia affilata e priva di danni. Non utilizzare la fresa se è smussata, rotta, crepata o se si notano o sospettano danni. Utilizzare solo utensili per la lavorazione del legno conformi allo standard di sicurezza EN847. Assicurarsi che lo strumento di taglio sia adatto all'applicazione.
5. La velocità massima (max) indicata sull'utensile o nelle istruzioni o sulla confezione non deve essere superata. Rispettare l'intervallo di velocità indicato, se menzionato.
6. Inserire la ghiera nell'incollaggio del router almeno fino alla linea segnata sul gambo. Ciò garantisce che almeno il 3/4 della lunghezza del gambo sia trattenuto nella pinza. Assicurarsi che le superfici di serraggio siano pulite.
7. Verificare che tutti i dadi, i bulloni e le viti di fissaggio sull'utensile elettrico, l'allegato e gli utensili di taglio siano correttamente assemblati, serrati e regolati alla coppia corretta prima dell'uso.
8. Assicurarsi che tutte le visiere, le protezioni e l'aspirazione della polvere siano installate.
9. La direzione del router deve essere sempre opposta alla direzione di rotazione della fresa.
10. Non accendere l'utensile elettrico con la fresa a contatto con il pezzo da lavorare.
11. Dovrebbero essere effettuati tagli di prova in materiale di scarto prima di iniziare qualsiasi progetto.
12. La riparazione degli utensili è consentita solo secondo le istruzioni del produttore degli utensili.
13. Non effettuare tagli profondi in un solo passaggio; eseguire passaggi superficiali per ridurre il carico laterale applicato alla fresa.
14. L'utente deve essere competente nell'uso di attrezzature per la lavorazione del legno prima di utilizzare i nostri prodotti. Vestirsi correttamente, evitare abiti/sciarpe allentati e indossare una copertura protettiva per i capelli lunghi.
15. Considerare l'ambiente di lavoro prima di utilizzare gli utensili. Assicurarsi che la posizione di lavoro sia comoda e che il componente sia saldamente fissato. Mantenere una corretta posizione e bilanciamento in ogni momento. Verificare che l'area di lavoro sia

priva di ostacoli. Mantenere il controllo dell'utensile elettrico in ogni momento.

16. Tenere i bambini e i visitatori lontani dagli utensili e dall'area di lavoro.
17. Tutti gli utensili presentano un rischio residuo e devono quindi essere maneggiati con cautela.
18. Utilizzare solo pezzi di ricambio e accessori originali di Trend.
19. Se necessiti ulteriori consigli sulla sicurezza, informazioni tecniche o pezzi di ricambio, chiama il Supporto Tecnico Trend o visita www.trend-eu.com

ARTICOLI NECESSARI

- Fresatrice 1/2"
- Bussola guida da 30 mm
- Fresa con diametro di 12,7 mm
- Fresa da R2,5 mm
- 2 x morsetti F
- Squadra
- Matita affilata
- Metro a nastro
- Cavalletti

ARTICOLI INCLUSI - (Fig.1)

- 1 x Corpo della jiga
- 2 x Pezzo superiore della guida laterale
- 2 x Pezzo inferiore della guida laterale
- 2 x Viti della guida laterale
- 2 x Misuratori del canale di gocciolamento
- 2 x Guide di allineamento da 8,65mm
- 2 x Perni di posizionamento
- 1 x Manuale

DESCRIZIONE DELLE PARTI - (Fig.2)

- A** - Corpo della jiga
- B** - Misuratore di allineamento da 8,65 mm
- C** - Guide laterali
- D** - Spina di posizionamento
- E** - Misuratore del canale di gocciolamento
- F** - Canale della bussola guida
- G** - Segni della linea di taglio del corpo della jiga
- H** - Fori per le spine di collegamento
- J** - Foro per la spina del canale di gocciolamento
- K** - Angolo R30
- J** - Angolo R50

NOTE GENERALI

ATTENZIONE! Per evitare il danneggiamento del materiale all'ingresso dell'incavo del

lavandino, assicurarsi che la fresa ruoti verso il materiale.

ATTENZIONE! Assicurarsi che la fresa con diametro di 12,7 mm e la boccola guida da 30 mm siano concentriche.

Per il lato sinistro dell'incavo del lavandino, fresare il piano di lavoro con la parte superiore rivolta verso l'alto. Per il lato destro dell'incavo del lavandino, fresare il piano di lavoro con la parte superiore rivolta verso il basso.

MISURAZIONE DELL'INCAVO DEL LAVANDINO

- Calcolare la **LARGHEZZA** e l'**INSERIMENTO** dell'incavo del lavandino.
- Per la **LARGHEZZA** dell'incavo, misurare la distanza tra i lati interni sinistro e destro del lavandino **[A]** e sottrarre la sporgenza a sinistra e a destra **[B]** (Fig.3a).
- NOTA:** La sporgenza dovrebbe consentire almeno 10 mm se si incorpora un canale di gocciolamento nella parte inferiore del piano di lavoro.
- Per l'**INSERIMENTO** dell'incavo, misurare la distanza tra la parte posteriore del lavandino e la parte anteriore della porta dell'armadio **[C]**, sottrarre la sporgenza posteriore **[B]** e aggiungere la sporgenza dal piano di lavoro all'armadio **[D]** (Fig.3b).

NOTA: La proiezione del lavandino può essere regolata modificando **[C]** (Fig.3c).

- Segnare le linee di taglio per la **LARGHEZZA** e l'**INSERIMENTO** sul piano di lavoro con una matita, utilizzando i calcoli sopra indicati. Inoltre, aggiungere una linea centrale per la **LARGHEZZA** (Fig.3d).

NOTA: fare attenzione quando si segnano le linee sul piano di lavoro. Utilizzare il nastro adesivo per proteggere la superficie, se necessario.

IMPOSTAZIONE DELLA JIGA

- Fissare le guide laterali al corpo della jiga (Fig.4a).
- Scorrere le guide laterali alla posizione di inserimento desiderata (Fig.4b). Assicurarsi che le frecce delle guide laterali siano correttamente posizionate sulla misura richiesta.
- Serrare le viti della guida laterale e controllare l'allineamento corretto utilizzando una squadra (Fig.4c).

TAGLIO DELL'INCAVO

ATTENZIONE! Assicurarsi che il piano di lavoro (inclusi i residui) sia completamente supportato durante l'installazione.

- Posizionare la jiga sul piano di lavoro e spingere le guide laterali contro il bordo anteriore del piano di lavoro (Fig.5a).

- Inserire i calibri di allineamento da 8,65 mm nei canali verticali e orizzontali della boccia guida come mostrato (**Fig. 5b**).

NOTA: la corretta orientazione del misuratore di allineamento da 8,65 mm è mostrata sul corpo della jiga. Quando usato correttamente, la linea di taglio sul misuratore di allineamento da 8,65 mm si allineerà con i segni della linea di taglio sul corpo della jiga alle estremità del canale della bussola guida.

- Spostare la dima a sinistra/destra fino a quando i calibri di allineamento verticali da 8,65 mm raggiungono la linea tracciata a matita sul piano di lavoro (**Fig. 5c**).

NOTA: il calibro di allineamento orizzontale da 8,65 mm dovrebbe allinearsi automaticamente con la linea di taglio, se le guide laterali sono state impostate correttamente. Regolare le guide laterali se necessario.

- Fissare il corpo della jiga al piano di lavoro (**Fig. 5d**). Assicurarsi che le morsetti non ostriscano la base della fresatrice.
- Tagliare la parte sinistra dell'incavo nella direzione della freccia mostrata (**Fig. 6a**). Assicurarsi che la fresatrice sia correttamente configurata con la fresa da 12,7 mm e la bussola guida da 30 mm.

NOTA: Interrompere il taglio quando la fresa ha superato la linea centrale tracciata a matita.

- Assicurarsi che l'incavo venga tagliato in una serie di passaggi da 8 mm fino al completamento del taglio (**Fig. 6b**).
- Tagliare la parte destra dell'incavo ripetendo i passaggi sopra descritti. Questo può essere fatto in due modi diversi.

OPZIONE 1 (Legno): girare il piano di lavoro e tagliare con la parte superiore rivolta verso il basso (preferibile) (**Fig. 7a**).

OPZIONE 2 (Laminato compatto): girare la jiga e tagliare con il piano di lavoro rivolto verso l'alto (**Fig. 7b**).

ATTENZIONE! Durante il taglio della parte destra della rientranza con la superficie del piano di lavoro rivolta verso l'alto, c'è il rischio che l'angolo anteriore destro del materiale del piano di lavoro si scheggi o si rompa. Utilizzare **OPZIONE 1** per i piani di lavoro in legno.

TAGLIO DI UN INCAVO CON LARGHEZZA >660 MM

- Aggiungere le spine nei fori per le spine di collegamento (**Fig. 8a**).
- Posizionare la jiga con le spine nei tagli già effettuati (**Fig. 8b**).
- Fissare il corpo della jiga al piano di lavoro e completare il taglio (**Fig. 8c**).

ATTENZIONE! Assicurati che la maschera sia sempre completamente supportata.

RADIO DEGLI ANGOLI DELL'INCAVO (Opzionale)

- Rimuovere le guide laterali dalla jiga.
- Selezionare una delle opzioni di raggio R50 mm o R30 mm (**Fig. 9a**).
- Usare il misuratore di allineamento da 8,65 mm per segnare il piano di lavoro come mostrato (**Fig. 9b**).

ATTENZIONE! Fare attenzione quando si segnano il piano di lavoro. Usare il nastro adesivo per proteggere la superficie, se necessario.

- Posizionare la dima sui segni tracciati a matita (**Fig. 9c**).
- Fissare il corpo della jiga (**Fig. 9d**).
- Fresare il piano di lavoro nella direzione mostrata (**Fig. 9e**).
- Ripetere sull'angolo opposto.

NOTA: Se si taglia il legno, assicurarsi di capovolgere il piano di lavoro per evitare scheggiature.

TAGLIO DEL CANALE DI GOCCIOLAMENTO

- Rimuovere le guide laterali (**Fig. 10a**).
- Inserire una spina nel foro del canale di gocciolamento (**Fig. 10b**).
- Italian: Inserire i calibri per la scanalatura antigoccia nella sezione verticale del canale della boccia guida (**Fig. 10c**).
- Posizionare la dima nella rientranza, assicurandosi che il perno di posizionamento e i calibri per le scanalature antigoccia siano premuti rispettivamente contro i bordi orizzontali e verticali della rientranza (**Fig. 11a**).
- Fissare il corpo della jiga (**Fig. 11b**).
- Rimuovere i misuratori del canale di gocciolamento dal canale della bussola guida (**Fig. 11c**).
- Installare la fresa per il canale di gocciolamento nella fresatrice (**Fig. 11d**). Impostare il fermo di profondità della fresatrice su un massimo di 5 mm. Consultare il manuale della fresatrice per i dettagli.
- Fresare la scanalatura antigoccia.

ATTENZIONE! Assicurarsi di NON tagliare attraverso il bordo anteriore del piano di lavoro. Si consiglia di lasciare uno spazio minimo di 10 mm tra la fine del canale di gocciolamento e il bordo anteriore del piano di lavoro (**Fig. 11e**).

- Rimuovere i morsetti.
- Girare la jiga e ripetere per completare il canale di gocciolamento (**Fig. 11f**).

ATTENZIONE! Assicurarsi che la dima sia supportata dallo scarto del piano di lavoro (**Fig. 11c** e **Fig. 11e**).

TAGLIO DEL CANALE DI GOCCIOLAMENTO PER LARGHEZZE >660mm

- Inserire i misuratori del canale di gocciolamento nella parte superiore del canale della bussola guida.
- Assicurarsi che i misuratori del canale di gocciolamento siano spinti contro l'incavo del lavandino (**Fig. 12a**).
- Fissare la jiga (**Fig. 12b**).
- Rimuovere i misuratori (**Fig. 12c**).
- Fresare il canale di gocciolamento.
- Rimuovere i morsetti.

MANUTENZIONE

Utilizzare solo pezzi di ricambio e accessori originali Trend. L'accessorio è stato progettato per funzionare per un lungo periodo con il minimo di manutenzione. Un funzionamento continuamente soddisfacente dipende dalla corretta cura degli utensili e da una pulizia regolare.

PULIZIA

- Pulire regolarmente con un panno morbido.
- Mantenere pulite le guide da accumuli di polvere.

LUBRIFICAZIONE

- Il tuo accessorio non richiede lubrificazione aggiuntiva.

STOCCAGGIO

- Riporre sempre il prodotto nella confezione originale.

PROTEZIONE DELL'AMBIENTE

Riciclare le materie prime anziché eliminarle come rifiuti. Separare il packaging per il riciclo ecologico. Il prodotto e i suoi accessori alla fine della loro vita devono essere separati per il riciclo ecologico.

GARANZIA

Questa unità è coperta da garanzia del produttore in conformità alle condizioni sul nostro sito web www.trend-eu.com

Dziękujemy za zakup produktu Trend, który powinien zapewnić długotrwałe działanie, jeśli będzie używany zgodnie z niniejszą instrukcją.

DANE TECHNICZNE

	BS/JIG/PRO
Grubość szablonu	12mm
Freza (zagłębienie)	12.7mm diameter x 50mm cut length
Freza (kanał odpływowy)	R2.5mm x 13mm cut length
Średnica tulei prowadzącej	30mm
Promień wewnętrznego kąta zagłębienia	17mm
Wstawienie zagłębienia	340-500mm
Szerokość zagłębienia	300-1000mm

ZAMIERZONE ZASTOSOWANIE

Ten szablon jest przeznaczony do użycia z frezarką górnoprzecionową do tworzenia zagłębień w blatach roboczych na zlewmy wpuszczane (Belfast, Butler i Farmhouse).

Szablon pozwala użytkownikowi na dokładne frezowanie głównego zagłębienia i dodatkowego kanału odpływowego (umieszczonego na spodniej stronie blatu), aby zapobiec przedostawaniu się wody na powierzchnię do sąsiednich szafek.

PROSIMY O PRZECHOWANIE TYCH INSTRUKCJI W BEZPIECZNYM MIEJSCU

W tym podręczniku używane są następujące symbole:



Odniesienie do instrukcji obsługi narzędzia elektrycznego.



Oznacza ryzyko obrażeń osobistych, utraty życia lub uszkodzenia narzędzia w przypadku nieprzestrzegania instrukcji w tym podręczniku. Urządzenie to nie może być uruchamiane, zanim nie zostanie stwierdzone, że narzędzie elektryczne, które ma być podłączone do tego urządzenia, jest zgodne z dyrektywą 2006/42/we (oznaczone symbolem na narzędziu elektrycznym) lub przepisami wykonawczymi wielkiej brytanii z 2008 r. Nr 1597 – rozporządzenie dotyczące dostarczania maszyn (bezpieczeństwo) (oznaczone symbolem ukca na narzędziu elektrycznym)

BEZPIECZEŃSTWO



Prosimy o przeczytanie i zrozumienie punktów dotyczących bezpieczeństwa w tych instrukcjach, a także w instrukcjach do narzędzi elektrycznych.

Punkty Bezpieczeństwa

1. Odłącz narzędzie elektryczne od zasilania podczas przerwy w użyciu, przed serwisowaniem, dokonywaniem regulacji i zmianą akcesoriów, takich jak frezy. Upewnij się, że przełącznik jest w pozycji „wylącz” i freza zatrzymała się.
2. Przeczytaj i zrozum instrukcje dostarczone wraz z narzędziem elektrycznym, sprzętem i ostrzem.
3. Noszenie aktualnych i zgodnych z przepisami środków ochrony osobistej (PPE) w postaci ochrony oczu, uszu i dróg oddechowych jest obowiązkowe. Trzymaj ręce, włosy i ubranie z dala od frezy.
4. Przed każdym użyciem sprawdź, czy freza jest ostra i wolna od uszkodzeń. Nie używaj frezy, jeśli jest tępa, uszkodzona, pęknięta lub jeśli występuje jakiegokolwiek uszkodzenie lub podejrzenie uszkodzenia. Używaj tylko narzędzi do obróbki drewna zgodnych ze standardem bezpieczeństwa EN847. Upewnij się, że narzędzie tnące jest odpowiednie do zastosowania.
5. Maksymalna prędkość (max) oznaczona na narzędziu lub w instrukcjach lub na opakowaniu nie może być przekroczona. Tam, gdzie to jest zaznaczone, należy przestrzegać zakresu prędkości.
6. Włóż trzpień do wrzeciona routera co najmniej do oznaczonej linii na trzpieniu. Zapewnia to, że co najmniej 3/4 długości trzpienia jest trzymane w wrzecionie. Upewnij się, że powierzchnie zaciskowe są czyste.
7. Sprawdź, czy wszystkie nakrętki, śruby, śruby, nakrętki i śruby mocujące na narzędziu elektrycznym, przyłączeniu i narzędziach tnących są poprawnie zamontowane, dokręcone i ustawione na właściwej wartości momentu obrotowego przed użyciem.
8. Upewnij się, że są zamontowane wszystkie osłony, ochroniacze i systemy odsysania pyłu.
9. Kierunek toczenia musi zawsze być przeciwny do kierunku obrotu frezy.
10. Nie włączaj narzędzia elektrycznego, gdy freza dotyka obrabianego przedmiotu.
11. Przed rozpoczęciem każdego projektu wykonaj próbne cięcia w odpadkowym materiale.
12. Naprawę narzędzi można przeprowadzić tylko zgodnie z instrukcjami producenta narzędzi.
13. Nie wykonuj głębokich cięć za jednym razem, wykonuj płytkie przejścia, aby zminimalizować boczne obciążenie frezy.

14. Użytkownik musi być kompetentny w korzystaniu z narzędzi stolarskich przed użyciem naszych produktów. Ubieraj się odpowiednio, bez luźnych ubrań/biżuterii, nos ochronny na długie włosy.
15. Przed użyciem narzędzi rozważ środowisko pracy. Upewnij się, że pozycja pracy jest wygodna, a element jest pewnie zaciskany. Utrzymuj właściwe oparcie i równowagę przez cały czas. Sprawdź obszar roboczy pod kątem przeszkód. Utrzymuj kontrolę nad narzędziem elektrycznym przez cały czas.
16. Prosimy, trzymaj dzieci i gości z dala od narzędzi i obszaru pracy.
17. Wszystkie narzędzia niosą residualne ryzyko i dlatego należy je obsługiwać ostrożnie.
18. Używaj tylko oryginalnych części zamiennych i akcesoriów Trend.
19. Jeśli potrzebujesz dalszych porad dotyczących bezpieczeństwa, informacji technicznych lub części zamiennych, prosimy zadzwonić pod numer Pomocy Technicznej Trend lub odwiedź stronę www.trend-eu.com

WYMAGANE ELEMENTY

- Frezarka górnoprzecionowa 1/2"
- Tuleja prowadząca 30 mm
- Frez o średnicy 12,7 mm
- Freza R2,5 mm
- 2 x zaciski F
- Kątownik
- Ostrzona ołówek
- Miara taśmowa
- Stojaki
- Wspierający materiał ofiarny (np. 2" x 4")

ZAŁĄCZONE ELEMENTY - (Fig. 1)

- 1 x Szablon
- 2 x Górna część prowadnicy krawędziowej
- 2 x Dolna część prowadnicy krawędziowej
- 2 x Śruby do prowadnicy krawędziowej
- 2 x Przyrządy do kanału odpływowego
- 2 x Wskaźniki wyrównania 8,65mm
- 2 x Kołki pozycjonujące
- 1 x Instrukcja

OPIS CZĘŚCI - (Fig. 2)

- A** - Szablon
- B** - Przyrząd wyrównujący 8,65 mm
- C** - Prowadnice krawędziowe
- D** - Wtyczka do ustawiania
- E** - Przyrząd do kanału odpływowego
- F** - Kanał tulei prowadzącej

- G** - Oznaczenia linii cięcia na szablonie
- H** - Otwory na szpilki łączące
- J** - Otwór na szpilkę do kanału odpływowego
- K** - Kąt R30
- J** - Kąt R50

UWAGI OGÓLNE

OSTRZEŻENIE! Aby zapobiec łamaniu/bruźdowaniu na przedniej krawędzi zagłębienia zlewu, upewnij się, że freza/frez obraca się w stronę materiału.

OSTRZEŻENIE! Upewnij się, że frez o średnicy 12,7 mm i tuleja prowadząca o średnicy 30 mm są współosiowe.

Dla lewej strony zagłębienia zlewu, frezuj blat roboczy stroną górną do góry.

Dla prawej strony zagłębienia zlewu, frezuj blat roboczy stroną górną do dół.

POMIAR ZAGŁĘBIENIA ZLEWU

- Oblicz **SZEROKOŚĆ** i **WSTAWIENIE** zagłębienia zlewu.
- Aby zmierzyć **SZEROKOŚĆ** zagłębienia, zmierz odległość między wewnętrznymi krawędziami lewej i prawej strony zlewu **[A]** i odejmij lewą i prawą wystającą część **[B]** (Fig.3a).
- UWAGA:** wystający brzeg powinien mieć minimum 10 mm, jeśli uwzględniasz kanał odpływowy na spodniej stronie blatu.
- Aby zmierzyć **WSTAWIENIE** zagłębienia, zmierz odległość między tylną częścią zlewu a przednią częścią drzwi szafki **[C]**, odejmij tylną wystającą część **[B]** i dodaj wystającą część od blatu do szafki **[D]** (Fig.3b).

UWAGA: Protruzją zlewu może być dostosowana przez zmianę **[C]** (Fig.3c).

- Zaznacz linie cięcia **SZEROKOŚCI** i **WSTAWIENIA** na blacie za pomocą ołówka, używając powyższych obliczeń. Dodatkowo, dodaj linię środkową dla **SZEROKOŚCI** (Fig.3d).

UWAGA: zachowaj ostrożność przy oznaczaniu blatu. Jeśli to konieczne, użyj taśmy maskującej, aby chronić powierzchnię.

USTAWIENIE SZABLONU

- Zamocuj prowadnice krawędziowe na szablonie (Fig.4a)
- Przesuń prowadnice krawędziowe do pożądanego pozycji wstawienia (Fig.4b). Upewnij się, że strzałki na prowadnicach krawędziowych są dokładnie ustawione w odpowiedniej odległości.
- Zaciśnij śruby prowadnicy krawędziowej i sprawdź prawidłowe ustawienie za pomocą kątownika (Fig.4c).

CIĘCIE ZAGŁĘBIENIA

OSTRZEŻENIE! Upewnij się, że blat (w tym odpady) jest całkowicie podparty w trakcie instalacji.

- Umieść szablon na blacie i przyciśnij prowadnice krawędziowe do przedniej krawędzi blatu (**Fig.5a**).
- Włóż wskaźniki wyrównania 8,65 mm do pionowych i poziomych kanałów tulei prowadzącej, jak pokazano na rysunku (**Fig. 5b**).

UWAGA: prawidłowe ustawienie przyrządu wyrównującego 8,65 mm jest pokazane na szablonie. Przy prawidłowym ustawieniu, linia cięcia na przyrządzie wyrównującym 8,65 mm powinna pokrywać się z oznaczeniami linii cięcia na szablonie w końcach kanału tulei prowadzącej.

- Przesuwaj szablon w lewo/prawo, aż pionowe wskaźniki wyrównania 8,65 mm dotkną linii ołówka zaznaczonej na blacie roboczym (**Fig. 5c**).

UWAGA: poziomy wskaźnik wyrównania 8,65 mm powinien automatycznie wyrównać się z linią cięcia, jeśli prowadnice krawędzi zostały prawidłowo ustawione. Dostosuj prowadnice krawędzi w razie potrzeby.

- Zablokuj szablon na blacie (**Fig.5d**). Upewnij się, że zaciski nie blokują podstawy frezarki.
- Przeciąć lewą część zagłębienia zgodnie z kierunkiem strzałki pokazanej (**Fig.6a**). Upewnij się, że frezarka jest prawidłowo ustawiona z frez 12,7 mm i tuleją prowadzącą 30mm.

UWAGA: Przerwij cięcie, gdy frez przekroczy środkową linię ołówka.

- Upewnij się, że zagłębienie jest cięte w serii kroków o głębokości 8 mm aż do zakończenia cięcia (**Fig.6b**).
- Przeciąć prawą część zagłębienia, powtarzając powyższe kroki. Można to zrobić na dwa sposoby.

OPCJA 1 (Drewno): obrócić blat, frezując go stroną górną w dół (preferowane) (**Fig.7a**).

OPCJA 2 (Laminat kompaktowy): obrócić szablon, frezując blat stroną górną do góry (**Fig.7b**).

OSTRZEŻENIE! Podczas wycinania prawej części wgłębienia z wierzchem blatu skierowanym do góry istnieje ryzyko odprysków lub pęknięcia prawego przedniego rogu materiału blatu. Użyj OPCJI 1 dla blatów drewnianych.

CIĘCIE ZAGŁĘBIENIA SZEROKOŚCI >660 MM

- Dodaj wtyczki do otworów na szpilki (**Fig.8a**).
- Ustaw szablon z wtyczkami w uprzednio wykonanych cięciach (**Fig.8b**).
- Zablokuj szablon do materiału i dokończ cięcie (**Fig.8c**).

OSTRZEŻENIE! Upewnij się, że przyrząd jest w pełni podparty przez cały czas.

PROMIEŃ KĄTÓW ZAGŁĘBIENIA (Opcjonalnie)

- Usuń prowadnice krawędziowe ze szablonu.
- Wybierz jedną z opcji promienia R50 mm lub R30 mm (**Fig.9a**).
- Za pomocą przyrządu wyrównującego 8,65 mm, zaznacz na blacie jak pokazano (**Fig.9b**).

OSTRZEŻENIE! Zachowaj ostrożność przy oznaczaniu blatu. Jeśli to konieczne, użyj taśmy maskującej, aby chronić powierzchnię.

- Ustaw szablon zgodnie z oznaczeniami ołówkiem (**Fig.9c**).
- Zablokuj szablon (**Fig.9d**).
- Frezuj blat zgodnie z pokazanym kierunkiem (**Fig.9e**).
- Powtórz na przeciwległym rogu.

UWAGA: Podczas cięcia drewna upewnij się, że blat jest odwrócony, aby zapobiec odpryskom.

CIĘCIE KANAŁU ODPROWADZAJĄCEGO

- Usuń prowadnice krawędziowe (**Fig.10a**).
- Włóż jedną wtyczkę do otworu kanału odpływowego (**Fig.10b**).
- Włóż wskaźniki rowka ociekowego do pionowej sekcji kanału tulei prowadzącej (**Fig.10c**).
- Umieść szablon w wgłębieniu, upewniając się, że kolek pozycjonujący i wskaźniki rowka odpływowego przylegają odpowiednio do poziomych i pionowych krawędzi wgłębienia (**Fig. 11a**).
- Zablokuj szablon (**Fig.11b**).
- Usuń przyrządy do kanału odpływowego z kanału tulei prowadzącej (**Fig.11c**).
- Zainstaluj frez kanału odpływowego w frezarce (**Fig.11d**). Ustaw głębokość frezarki na maksymalnie 5 mm. Zapoznaj się z instrukcją obsługi frezarki w celu uzyskania szczegółów.
- Wyfrezuj rowek odpływowy.

OSTRZEŻENIE! Upewnij się, że nie przecinasz przedniej krawędzi blatu. Zaleca się pozostawienie minimalnej odległości 10 mm między końcem kanału odpływowego a przednią krawędzią blatu (**Fig.11e**).

- Usuń zaciski.
- Obróć szablon i powtórz cięcie, aby dokończyć kanał odpływowy (**Fig.11f**).

OSTRZEŻENIE! Upewnij się, że szablon jest podparty przez odpadową część blatu (**Fig. 11c i Fig. 11e**).

CIĘCIE KANAŁU ODPROWADZAJĄCEGO >660mm

- Włóż przyrządy do kanału odpływowego do górnej części kanału tulei prowadzącej.
- Upewnij się, że przyrządy do kanału odpływowego są dociśnięte do zagłębienia zlewu (**Fig.12a**).
- Zablokuj szablon (**Fig.12b**).
- Usuń przyrządy (**Fig.12c**).
- Wykonaj cięcie kanału odpływowego.
- Usuń zaciski.

KONSERWACJA

Proszę używać tylko oryginalnych części zamiennych i akcesoriów firmy Trend. Akcesorium zostało zaprojektowane do długotrwałej pracy przy minimalnej konserwacji. Stała, satysfakcjonująca praca zależy od odpowiedniej pielęgnacji narzędzia i regularnego czyszczenia.

CZYSZCZENIE

- Regularnie czyść miękką szmatką.
- Utrzymuj prowadnice wolne od nagromadzonego kurzu.

SMAROWANIE

- Twoje akcesorium nie wymaga dodatkowego smarowania.

SKŁADOWANIE

- Zawsze zwracaj produkt do jego oryginalnego opakowania.

OCHRONA ŚRODOWISKA

Przetwarzaj surowce, zamiast wyrzucać je jako odpady. Opakowania powinny być sortowane w celu przyjaznego dla środowiska przetwarzania.

Produkt i jego akcesoria po zakończeniu okresu użytkowania powinny być segregowane do przyjaznego dla środowiska recyklingu.

GWARANCJA

Ten produkt objęty jest gwarancją producenta zgodnie z warunkami dostępnymi na naszej stronie internetowej www.trend-eu.com

Gracias por comprar este producto Trend, el cual debería proporcionar un rendimiento duradero si se utiliza de acuerdo con estas instrucciones.

DATOS TÉCNICOS

	BS/JIG/PRO
Grosor de la plantilla	12mm
Fresa (receso)	12.7mm diameter x 50mm cut length
Fresa (canal de goteo)	R2.5mm x 13mm cut length
Diámetro de la guía	30mm
Radio de la esquina interna del receso	17mm
Inserción del receso	340-500mm
Ancho del receso	300-1000mm

USO PREVISTO

Esta plantilla está diseñada para su uso con una fresadora de inmersión para crear recesos en las superficies de trabajo para fregaderos bajo encimera (Belfast, Butler y Farmhouse).

La plantilla permite a los usuarios fresar de manera precisa el receso principal y el canal de goteo adicional (ubicado en la parte inferior de la superficie de trabajo) para evitar que el agua superficial se deslice hacia los armarios adyacentes.

POR FAVOR, GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES EN UN LUGAR SEGURO

A lo largo de este manual, se utilizan los siguientes símbolos:



Consulte el manual de instrucciones de su herramienta eléctrica.



Indica riesgo de lesiones personales, pérdida de vida o daños a la herramienta en caso de no seguir las instrucciones de este manual.

Esta unidad no debe ponerse en servicio hasta que se haya establecido que la herramienta eléctrica que se conectará a esta unidad cumple con la Directiva 2006/42/CE (identificada por la marca en la herramienta eléctrica) o el Reglamento 2008 N.º 1597 de Instrumentos Estatutarios del Reino Unido: Reglamento de Suministro de Maquinaria (Seguridad) (identificado por la marca UKCA en la herramienta eléctrica).

SEGURIDAD



Lea y comprenda los puntos de seguridad en estas instrucciones, así como las instrucciones de su herramienta eléctrica.

Puntos de Seguridad

- Desconecte el accesorio de la herramienta eléctrica de la fuente de alimentación cuando no esté en uso, antes de realizar mantenimiento, al hacer ajustes y al cambiar accesorios como fresas. Asegúrese de que el interruptor esté en la posición "apagado" y la fresa haya dejado de girar.
- Lea y comprenda las instrucciones suministradas con la herramienta eléctrica, el equipo y la fresa.
- Debe usar Equipo de Protección Personal (EPP) actual y conforme, que incluya protección ocular, auditiva y respiratoria. Mantenga las manos, el cabello y la ropa alejados de la fresa.
- Antes de cada uso, verifique que la fresa esté afilada y libre de daños. No la utilice si la fresa está desafilada, rota, agrietada o si se observa algún daño. Use herramientas para trabajar la madera que cumplan con la norma de seguridad EN847. Asegúrese de que la herramienta de corte sea adecuada para la aplicación.
- No exceda la velocidad máxima indicada en la herramienta o en las instrucciones o en el embalaje. En caso de indicarse, siga el rango de velocidad recomendado.
- Inserte la caña en la pinza del enrutador al menos hasta la línea marcada en la caña. Esto asegura que al menos 3/4 de la longitud de la caña esté sujeta en la pinza. Asegúrese de que las superficies de sujeción estén limpias.
- Verifique que todas las tuercas, pernos y tornillos de fijación en la herramienta eléctrica, el accesorio y las herramientas de corte estén correctamente ensamblados, apretados y ajustados al par correcto antes de usarlos.
- Asegúrese de que todos los protectores faciales, resguardos y sistemas de extracción de polvo estén instalados.
- La dirección del enrutado debe ser siempre opuesta a la dirección de rotación de la fresa.
- No encienda la herramienta eléctrica con la fresa tocando la pieza de trabajo.
- Se deben realizar cortes de prueba en material de desecho antes de comenzar cualquier proyecto.
- La reparación de las herramientas solo está permitida según las instrucciones del fabricante.
- No realice cortes profundos de una sola vez; realice pasadas superficiales para reducir la carga lateral aplicada a la fresa.
- El usuario debe ser competente en el uso de equipos para trabajar la madera antes de utilizar

nuestros productos. Vístase adecuadamente, sin ropa suelta o joyas, y use una cubierta protectora para el cabello largo.

- Considere el entorno de trabajo antes de usar herramientas. Asegúrese de que la posición de trabajo sea cómoda y que el componente esté sujeto de manera segura. Mantenga un buen equilibrio en todo momento y controle la herramienta eléctrica.
- Mantenga a los niños y visitantes alejados de las herramientas y del área de trabajo.
- Todas las herramientas tienen un riesgo residual, por lo que deben manejarse con precaución.
- Utilice solo repuestos y accesorios originales de Trend.
- Si necesita más consejos de seguridad, información técnica o repuestos, llame al Soporte Técnico de Trend o visite www.trend-eu.com

ELEMENTOS REQUERIDOS

- Fresadora de inmersión 1/2"
- Guía de 30 mm
- Fresa de diámetro 12,7 mm
- Cortador de R2,5 mm
- 2 x abrazaderas F
- Escuadra
- Lápiz afilado
- Cinta métrica
- Caballetes
- Madera de apoyo (por ejemplo, 2" x 4")

ELEMENTOS INCLUIDOS – (Fig.1)

- 1 x Cuerpo de plantilla
- 2 x Pieza superior de guía de borde
- 2 x Pieza inferior de guía de borde
- 2 x Tornillos para guía de borde
- 2 x Plantillas para el canal de goteo
- 2 x Galgas de alineación de 8,65 mm
- 2 x Pasadores de posicionamiento
- 1 x Manual

DESCRIPCIÓN DE LAS PARTES – (Fig.2)

- A** - Cuerpo de la plantilla
- B** - Plantilla de alineación de 8,65 mm
- C** - Guías de borde
- D** - Pin de ubicación
- E** - Plantilla para canal de goteo
- F** - Canal de la guía
- G** - Marcas de la línea de corte en el cuerpo de la plantilla

- H** - Agujeros para los pines de unión
- J** - Agujero para el pin del canal de goteo
- K** - Esquina R30
- J** - Esquina R50

NOTAS GENERALES

ADVERTENCIA! Para evitar desgarros/desprendimientos en la parte delantera del receso del fregadero, asegúrese de que la fresa/giro del cortador entre en el material.

ADVERTENCIA! Asegúrese de que la fresa de 12,7 mm de diámetro y la guía de 30 mm sean concéntricas.

Para el lado izquierdo del receso del fregadero, corte la superficie de trabajo con la cara hacia arriba.

Para el lado derecho del receso del fregadero, corte la superficie de trabajo con la cara hacia abajo.

MEDICIÓN DEL RECESO DEL FREGADERO

- Calcule el **ANCHO** y la **INSERCIÓN** de su receso del fregadero.
- Para el **ANCHO** del receso, mida la distancia entre las caras internas izquierda y derecha del fregadero **[A]** y reste la sobrecarga izquierda y derecha **[B]** (**Fig.3a**).

NOTA: la sobrecarga debe permitir un mínimo de 10 mm si se incorpora un canal de goteo en la parte inferior de la superficie de trabajo.

- Para la **INSERCIÓN** del receso, mida la distancia entre la cara posterior interna del fregadero y el frente de la puerta del armario **[C]**, reste la sobrecarga posterior **[B]** y agregue la sobrecarga de la superficie de trabajo al armario **[D]** (**Fig.3b**).

NOTA: la proyección del fregadero puede ajustarse ajustando **[C]** (**Fig.3c**).

- Marque las líneas de corte de **ANCHO** e **INSERCIÓN** en la superficie de trabajo con un lápiz utilizando los cálculos anteriores. Además, agregue una línea central para el **ANCHO** (**Fig.3d**).

NOTA: tenga cuidado al marcar la superficie de trabajo. Si es necesario, use cinta adhesiva para proteger la superficie.

CONFIGURACIÓN DE LA PLANTILLA

- Fije las guías de borde al cuerpo de la plantilla (**Fig.4a**).
- Deslice las guías de borde a la posición deseada de inserción (**Fig.4b**). Asegúrese de que las flechas de las guías de borde estén posicionadas correctamente con la medida requerida.
- Apriete los tornillos de la guía de borde y verifique la alineación correcta usando una escuadra (**Fig.4c**).

CORTE DEL RECESO

ADVERTENCIA! Asegúrese de que la superficie de trabajo (incluidos los desechos) esté completamente soportada en todo momento durante la instalación.

- Coloque la plantilla sobre la superficie de trabajo y empuje las guías de borde contra el borde frontal de la superficie de trabajo (**Fig.5a**).
- Inserte los calibradores de alineación de 8,65 mm en los canales vertical y horizontal de la guía, como se muestra (**Fig. 5b**).

NOTA: la orientación correcta de la plantilla de alineación de 8,65 mm está indicada en el cuerpo de la plantilla. Cuando se usa correctamente, la línea de corte en la plantilla de alineación de 8,65 mm debe alinearse con las marcas de la línea de corte en el cuerpo de la plantilla en los extremos del canal de la guía.

- Mueva la plantilla hacia la izquierda/derecha hasta que los calibradores de alineación verticales de 8,65 mm coincidan con la línea marcada a lápiz en la superficie de trabajo (**Fig. 5c**).

NOTA: El calibrador de alineación horizontal de 8,65 mm debería alinearse automáticamente con la línea de corte, siempre que las guías laterales estén correctamente ajustadas. Ajuste las guías laterales según sea necesario.

- Sujete el cuerpo de la plantilla a la superficie de trabajo (**Fig.5d**). Asegúrese de que las abrazaderas no interfieran con la base de la fresadora.
- Corte la porción izquierda del receso en la dirección de la flecha mostrada (**Fig.6a**). Asegúrese de que la fresadora esté correctamente configurada con la fresa de 12,7 mm y la guía de 30 mm.

NOTA: Detenga el corte cuando la fresa haya pasado la línea central marcada a lápiz.

- Asegúrese de que el receso se corte en una serie de pasos de 8 mm hasta que el corte esté completo (**Fig.6b**).
- Corte la porción derecha del receso repitiendo los pasos anteriores. Esto se puede hacer de dos formas.

OPCIÓN 1 (Madera): voltear la superficie de trabajo y córtela con la cara hacia abajo (preferido) (**Fig.7a**).

OPCIÓN 2 (Laminado compacto):

voltee la plantilla y corte la superficie de trabajo con la cara hacia arriba (**Fig.7b**).

ADVERTENCIA! Al cortar la parte derecha del hueco con la cara de la superficie hacia arriba, existe el riesgo de que la esquina frontal derecha del material de la superficie se astille o rompa. Use la **OPCIÓN 1** para superficies de trabajo de madera.

CORTE DEL RECESO DE ANCHO >660mm

- Agregue los pines de ubicación a los agujeros de los pines de conexión (**Fig.8a**).
- Coloque la plantilla con los pines de ubicación en los cortes del receso previamente realizados (**Fig.8b**).
- Sujete la plantilla al material y complete el corte (**Fig.8c**).

ADVERTENCIA! Asegúrese de que la plantilla esté completamente apoyada en todo momento.

RADIO DE ESQUINA DEL RECESO (Opcional)

- Retire las guías de borde de la plantilla.
- Seleccione las opciones de radio R50 mm o R30 mm (**Fig.9a**).
- Con la plantilla de alineación de 8,65 mm, marque la superficie de trabajo como se muestra (**Fig.9b**).

ADVERTENCIA! Tenga cuidado al marcar la superficie de trabajo. Si es necesario, use cinta adhesiva para proteger la superficie.

- Coloque la plantilla según las marcas hechas a lápiz (**Fig. 9c**).
- Sujete la plantilla (**Fig.9d**).
- Realice el corte en la dirección indicada (**Fig.9e**).
- Repita en la esquina opuesta.

NOTA: Si corta madera, asegúrese de voltear la superficie de trabajo para evitar astillado.

CORTE DEL CANAL DE GOTEADO

- Retire las guías de borde (**Fig.10a**).
- Inserte un pin de ubicación en el agujero del canal de goteo (**Fig.10b**).
- Inserte las galgas de ranura de goteo en la sección vertical del canal del casquillo guía (**Fig.10c**).
- Coloque la plantilla en el hueco, asegurándose de que el pasador de posicionamiento y los calibradores para ranuras de drenaje estén presionados contra los bordes horizontal y vertical del hueco, respectivamente (**Fig. 11a**).
- Sujete el cuerpo de la plantilla (**Fig.11b**).
- Retire las plantillas del canal de goteo de la ranura de la guía (**Fig.11c**).
- Instale la fresa para el canal de goteo en la fresadora (**Fig.11d**).
- Ajuste la profundidad de la fresadora a un máximo de 5 mm. Consulte el manual de instrucciones de la fresadora para más detalles.
- Fresado de la ranura de drenaje.

ADVERTENCIA! Asegúrese de que NO corte a través del borde frontal de la superficie de trabajo. Se recomienda dejar un espacio mínimo de 10 mm entre el final del canal de goteo y el borde frontal de la superficie de trabajo (**Fig.11e**).

- Retire las abrazaderas.
- Voltee la plantilla y repita el corte para completar el canal de goteo (**Fig.11f**).

ADVERTENCIA! Asegúrese de que la plantilla esté apoyada por la parte sobrante de la superficie de trabajo (**Fig.11c** y **Fig.11e**).

CORTE DEL CANAL DE GOTEADO >660mm DE ANCHO

- Inserte las plantillas para el canal de goteo en la parte superior del canal de la guía (**Fig.12a**).
- Asegúrese de que las plantillas para el canal de goteo estén presionadas contra el receso del fregadero (**Fig.12a**).
- Sujete la plantilla (**Fig.12b**).
- Retire las plantillas (**Fig.12c**).
- Corte el canal de goteo.
- Retire las abrazaderas.

MANTENIMIENTO

Utilice solo repuestos y accesorios originales de Trend. El accesorio ha sido diseñado para funcionar durante un largo período con un mantenimiento mínimo. La operación continua y satisfactoria depende del cuidado adecuado de la herramienta y de una limpieza regular.

Limpieza

- Limpie regularmente con un paño suave.
- Mantenga las guías libres de acumulación de polvo.

Lubricación

- Su accesorio no requiere lubricación adicional.

Almacenamiento

- Devuelva siempre el producto a su embalaje original.

PROTECCIÓN AMBIENTAL

Recicle los materiales crudos en lugar de desecharlos como residuos.

Clasifique los envases para su reciclaje respetuoso con el medio ambiente.

El producto y sus accesorios, al final de su vida útil, deben clasificarse para su reciclaje respetuoso con el medio ambiente.



Trend Tool Technology Ltd.

Watford, WD24 7TR, England

Tel: 0044(0)1923 249911

technical@trend-uk.com

www.trend-uk.com

EU Importer:

Trend Tool Technology Ltd.

Ground Floor, Two Dockland Central,

Guild Street, North Dock, Dublin 1

D01 K2C5, Ireland

technical@trend-eu.com

www.trend-eu.com

© Trend Tool Technology Ltd. 2024.

® All trademarks acknowledged E&OE

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

