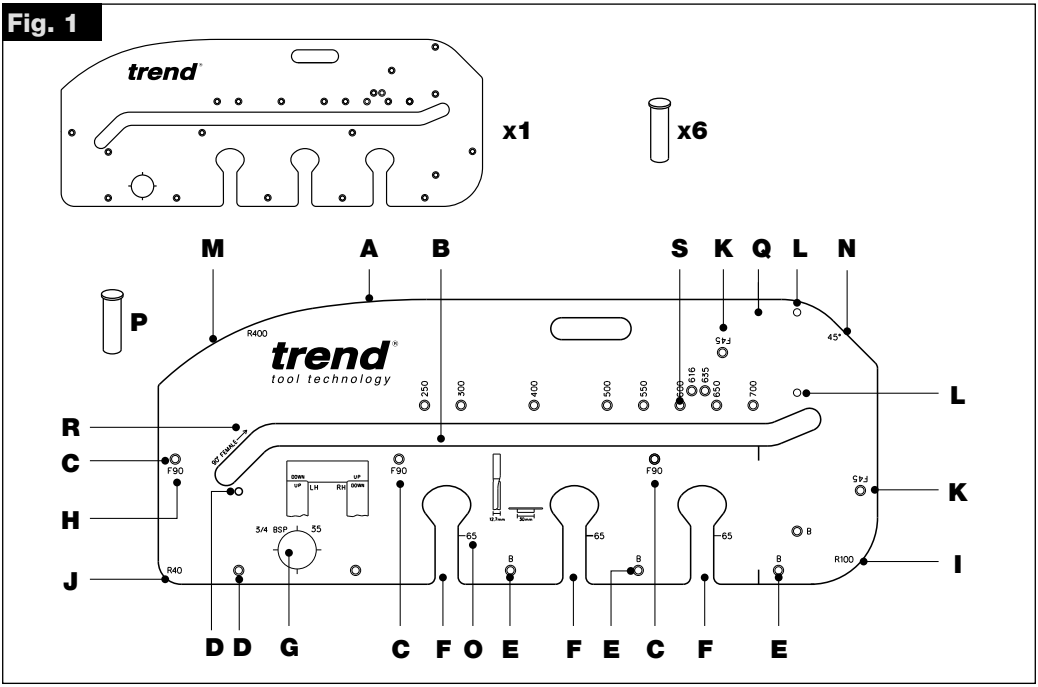
trend®
tool technology

KWJ700/900

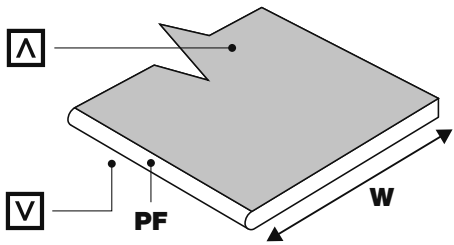
EN	*Original Instructions*	*P.7*
DE	*Übersetzung Der Originalanleitung*	*P.15*
FR	*Traduction Des Instructions Originales*	*P.23*
NL	*Vertaling Van De Originele Instructies*	*P.31*
SE	*Översättning Av De Ursprungliga Instruktionerna*	*P.40*



Fig. 1



EN Definition of Surfaces on a Worktop
DE Definition der Oberflächen auf einer Arbeitsfläche
FR Définition des surfaces sur plan de travail
NL Werkblad oppervlakken
SE Ytdefinitioner på en bänkskiva



Λ **EN** Worktop Face Up
DE Arbeitsfläche der Arbeitsplatte oben
FR Face supérieure de plan de travail
NL Werkblad – zichtkant
SE Uppvänd bänkskiva

V **EN** Worktop Face Down
DE Arbeitsfläche der Arbeitsplatte unten
FR Face inférieure de plan de travail
NL Werkblad – onderkant
SE Nedvänd bänkskiva

W **EN** Worktop Width
DE Breite der Arbeitsplatte
FR Largeur de plan de travail
NL Werkblad – breedte
SE Bänkskivans bredd

PF **EN** Postformed edge
DE Nachgebildete kante
FR Bord post-formé
NL Afgeronde rand van het werkblad
SE Stolpformad kant

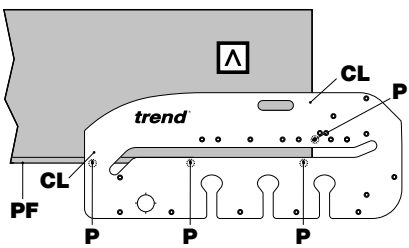
P

EN Pin
DE Stift
FR épingle
NL Pen
SE Stift

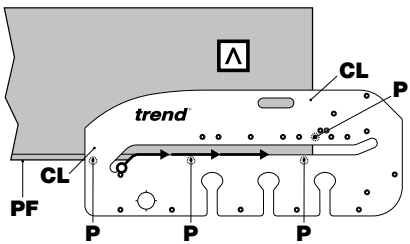
CL

EN Clamp
DE Klemmen
FR Serre-joints
NL Klem
SE Klämmor

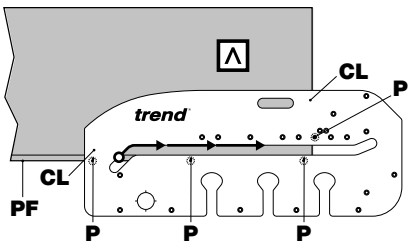
2a 90° **RH**



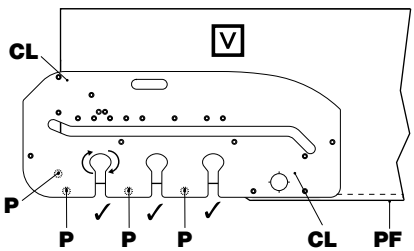
2b



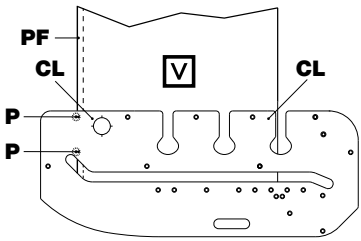
2c



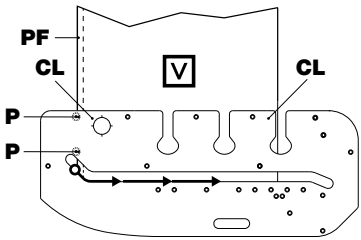
2d



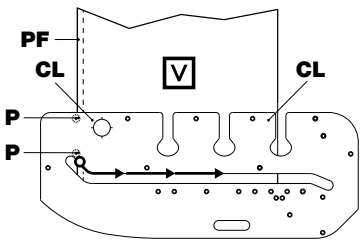
3a



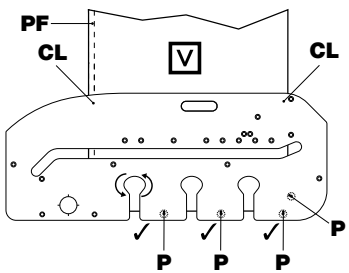
3b



3c

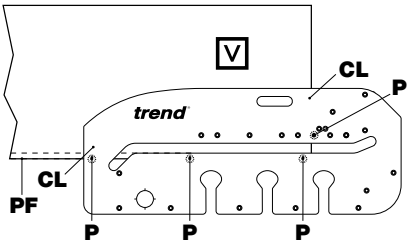


3d

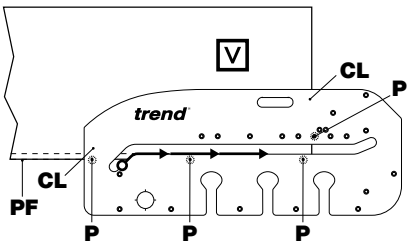


90° LH

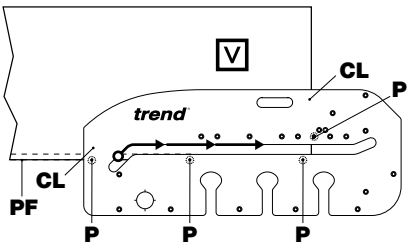
4a



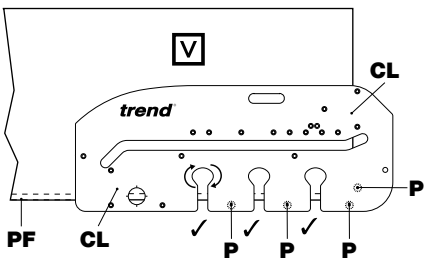
4b



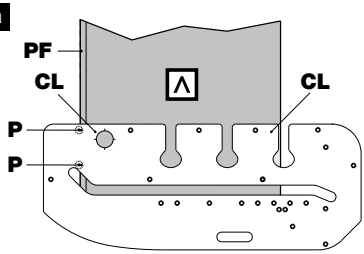
4c



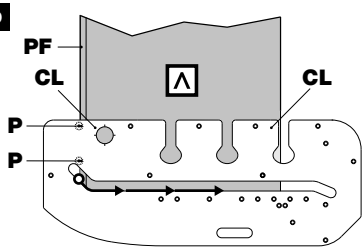
4d



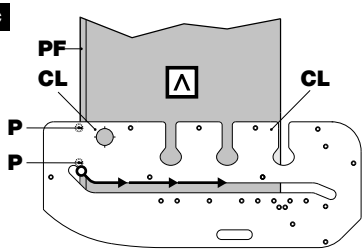
5a



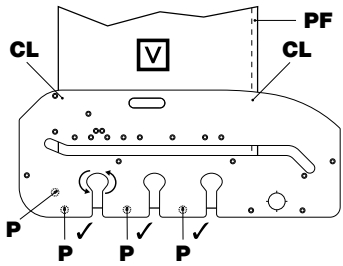
5b



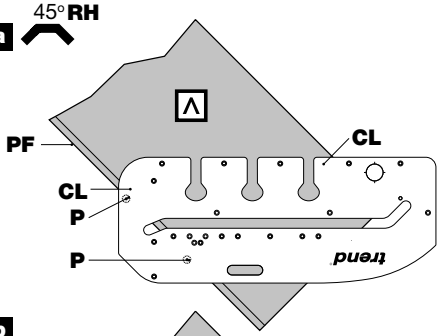
5c



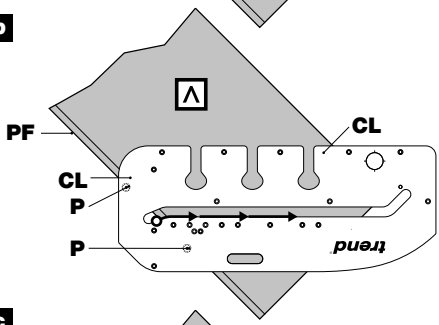
5d



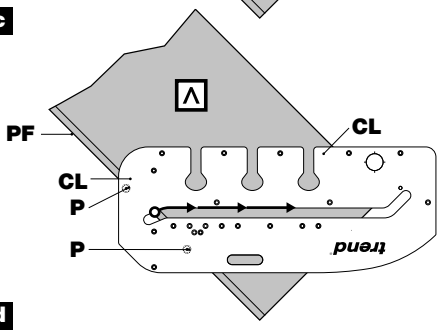
6a 45° **RH**



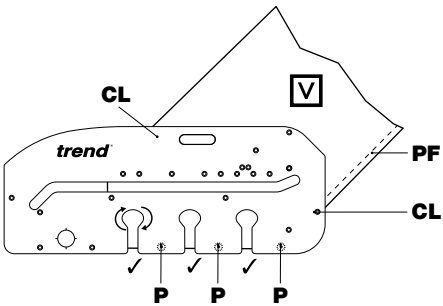
6b



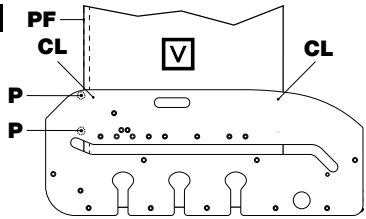
6c



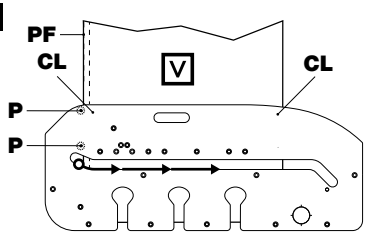
6d



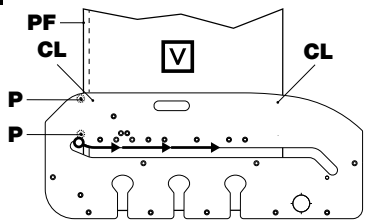
7a



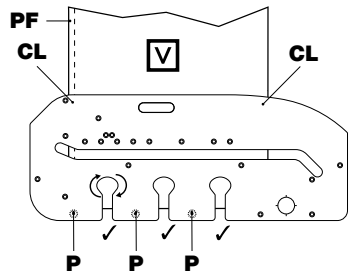
7b



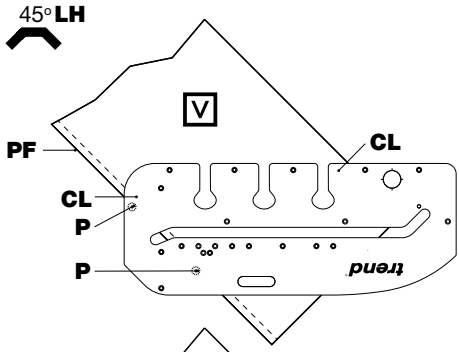
7c



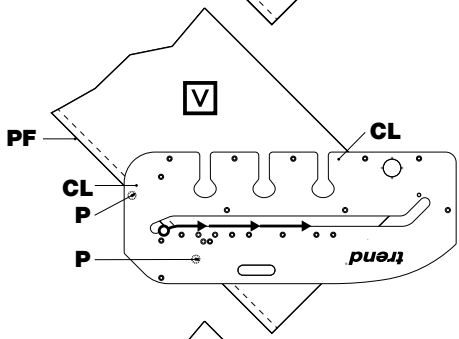
7d



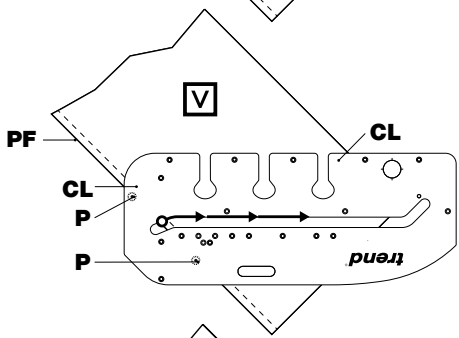
8a



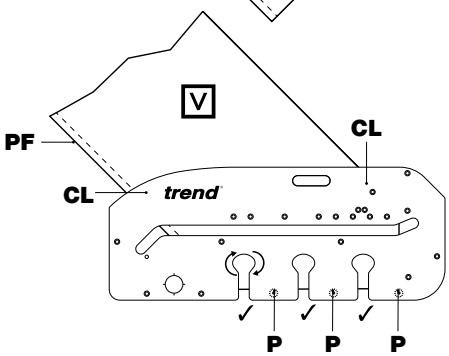
8b



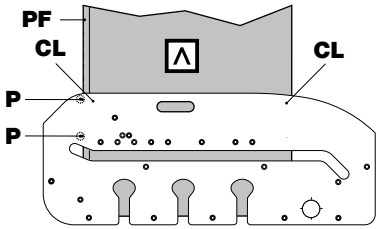
8c



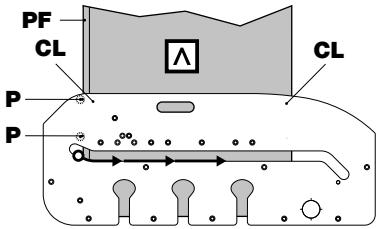
8d



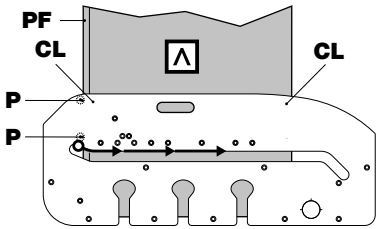
9a



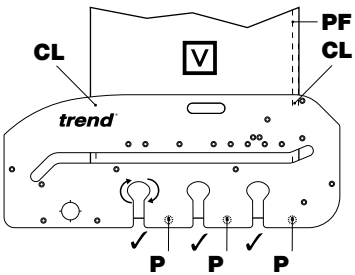
9b



9c



9d



EN – KWJ700/900

Thank you for purchasing this Trend product, we hope you enjoy many years of creative and productive use.

TECHNICAL DATA

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

The following symbols are used throughout this manual:

Refer to the instruction manual of your power tool.

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

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

INTENDED USE

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

SAFETY ⚠

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

PLEASE KEEP THE INSTRUCTIONS IN A SAFE PLACE

Safety Points

1. Disconnect power tool attachment from power supply when not in use, before servicing, when making adjustments and when changing accessories such as cutters. Ensure switch is in “off” position and cutter has stopped rotating.
2. Read and understand instructions supplied with power tool, attachment and cutter.
3. Current Personal Protective Equipment (PPE) for eye, ear and respiratory protection must be worn. Keep hands, hair and clothes clear of the cutter.
4. Before each use check cutter is sharp and free from damage. Do not use if cutter is dull, broken or cracked or if any damage is noticeable or suspected. Only use tools for woodworking to EN847 safety standard. Ensure cutting tool is suitable for application.
5. The maximum speed (nmax) 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.

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

WARNINGS

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

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

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

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

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

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

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

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

ITEMS ENCLOSED - (Fig.1)

1 x Worktop jig
6 x Worktop jig pins

DESCRIPTION OF PARTS - (Fig.1)

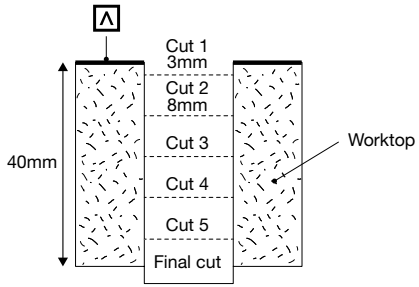
A. Jig body
B. Postform joint slot
C. Female 90° joint pin location hole 35mm
D. Male 90° joint pin location 35mm
E. Bolt recess pin location hole
F. 150mm connecting bolt open end recess slot
G. 35mm circular hinge recess & ¾" BSP hole
H. Location hole code
I. Radius corner R100
J. Radius corner R40
K. Hob joint pin location hole (female)
L. 22.5 Mitre (hob) joint pin location hole (male)
M. Curved peninsular R400
N. 45° angle end cut
O. 65mm connection bolt sight line
P. Pin
Q. Square cut sight line
R. Feed direction arrow line
S. Worktop width pin location hole

ITEMS REQUIRED

- 1/2" plunge router
- 30mm guide bush
- 2 x Clamps
- Hand tools
- 12.7mm diameter x 50mm depth router cutter with ½" shank
- 2 x Trestles
- Sealent
- Panel connector bolts
- Wooden biscuits size No. 20

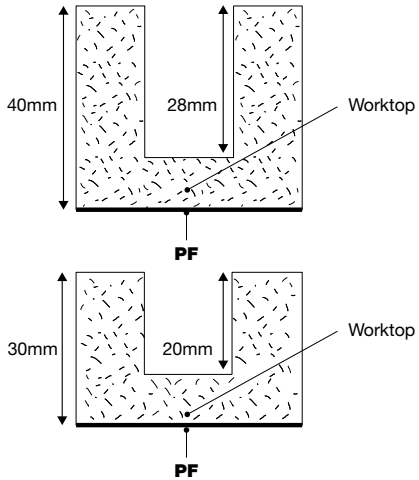
ASSEMBLY & ADJUSTMENT

Recommended Cut Depths and Clearance



Ensure router cutter tip clears underside by 3mm.

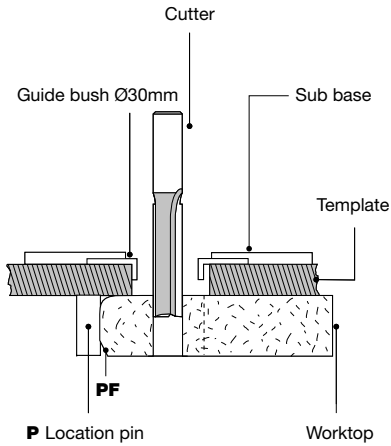
Correct Bolt Recess Depths



Types of Cuts

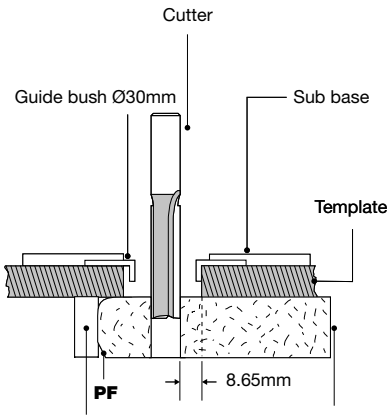
Roughing Cuts ⚠

Set-up for roughing cuts.



Finishing Cut ⚠

Setting up for finishing cut.

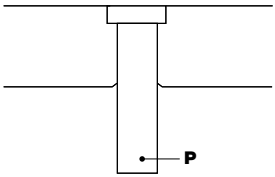


Setting out the Joints

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

Location Pin Identification ⚠

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



F90 - Female joint, 35mm inset

M90 - Male joint, 35mm inset

M45 - Male joint, 45°/hob joint

F45 - Female joint, 45°/hob joint

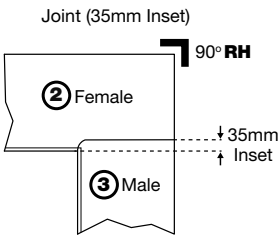
B - Connector Bolt Recess

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

OPERATION ⚠



90º Right Hand Joint - (Fig.2a-3d) ⚠



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

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

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

2d) Cutting bolt recess slots for female 90º connecting bolt.

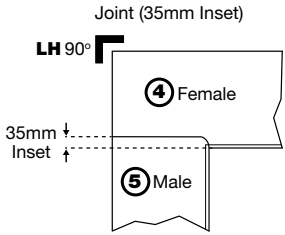
3a) Setting up for Right Hand 90º Male Joint.

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

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

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

90º Left Hand Joint - (Fig.4a-5d) ⚠



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

4b) Routing roughing cuts x 6 for Left Hand 90º Female Joint.

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

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

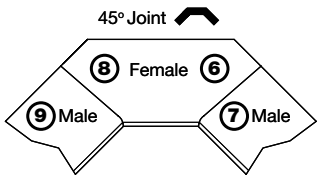
5a) Setting up for Left Hand 90º Male Joint.

5b) Routing roughing cuts x 6 for Left Hand 90º Male Joint.

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

8b) Routing the Left Hand 45° Female Joint roughing cuts x 6.

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

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

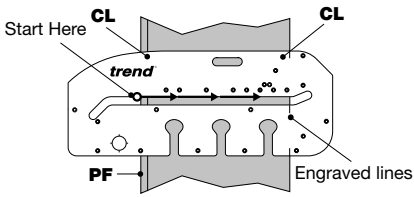
9a) Setting up for the Left Hand 45° Male Joint.

9b) Routing the Left Hand 45° Male Joint roughing cuts x 6.

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

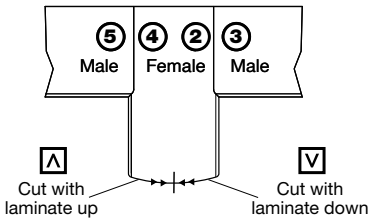
9d) Cutting bolt recess slots for Male 45° connecting bolt.

Square End Routing of Worktops ⚠



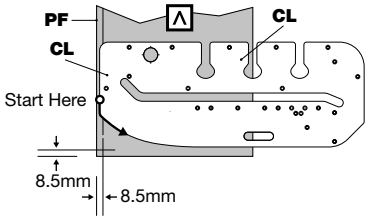
The jig can be used to square cut the worktop using the central slot. Engraved lines on the jig correspond to the edge of the worktop. Up to 650mm wide worktops can be square cut using the central slot with the KWJ700 as a router guide and up to 850mm wide with the KWJ900. Follow the cutting instructions on previous pages to cut the worktop.

Peninsular Joint ⚠



⚠ Rout cuts ② ③ ④ and ⑤ before routing the curved peninsula

Routing the Curved Peninsular ⚠

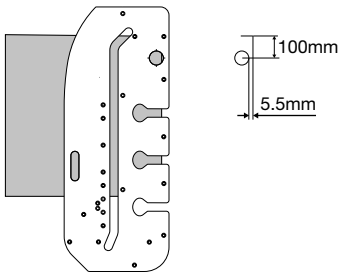


Routing 3/4" BSP Hole ⚠

⚠ Please check hole size is suitable for mixer tap.

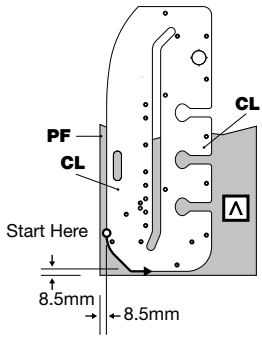
- Mark position of hole for tap in worktop.
- Place jig in position so that hole in jig is over hole position.
- Secure the jig with clamps.
- Set the depth of cut for 8-10mm and plunge cut.
- Repeat at different depths until hole is routed.

Routing 35mm Circular Hinge Recess ⚠



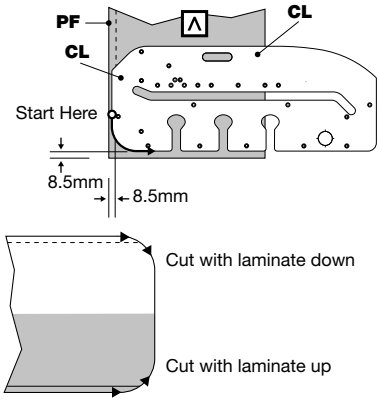
- Mark the position of the hinge on the door. The centre of the holes should be roughly 100mm from the top of the door to give the required support, ensure this measurement is as accurate as possible.
- Position the jig on the door.
- Set the depth for 10mm.
- Repeat operation increasing the cut by 1mm,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

45º Angle End Cut ⚠



Corner Radius ⚠

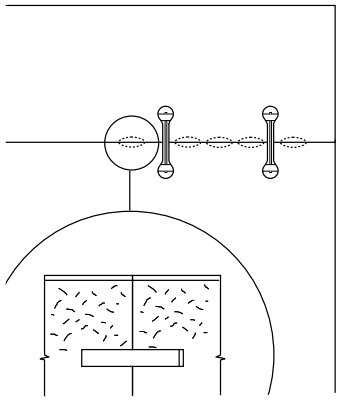
R40mm or R100mm



Special Note:

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

Strengthening the Joint ⚠

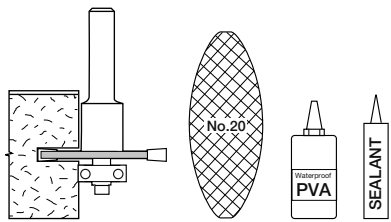


If the joint between the worktops is not supported underneath, after some time the joint may 'sag' and become misaligned; to reduce this the joint should be reinforced with a loose tongue or biscuit dowels. The biscuit-jointing cutter set Ref. 342 or C152 can be used with a portable router. The size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

Ref. BSC/20/100 (100 biscuits)

A 650mm worktop should have at least 5 biscuits.

Sealing the Joint ⚠



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

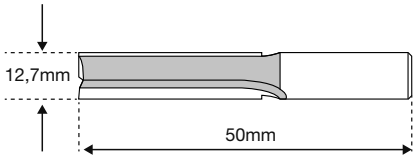
Use a fine grit abrasive paper to clean up the torn wood chips of both mating surfaces. Lightly run the abrasive paper along the edges to de-nib the cut chipboard edge. This will ensure a tidy joint is achieved.

ACCESSORIES

Please use only Trend original accessories.

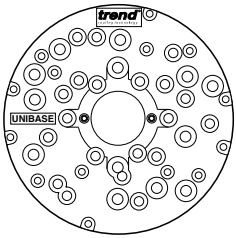
Recommended Cutters

- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, 3/83DCX1/2TC, C153X1/2TC, C153DX1/2TC or RT/13X1/2TC



Sub-base Set

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



30mm Guide Bush

- Ref. GB30/A



Panel Connector Bolts

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

Biscuit Jointer for the Router

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

Flat Biscuit

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

Clamps

- Ref. FC/200

MAINTENANCE ⚠

Please use only Trend original spare parts and accessories.

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

Cleaning

- Regularly clean the jig with a soft cloth.

Lubrication

- Your jig requires no additional lubrication.

Storage

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

Spares

- Ref. KWJ/PIN/4 

ENVIRONMENTAL PROTECTION

Recycle raw materials instead of disposing as waste.

Packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.

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

WARRANTY

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

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

DE – KWJ700/900

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

TECHNISCHE DATEN

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

In diesem Handbuch werden die folgenden Symbole verwendet:

Informationen hierzu finden Sie in der Bedienungsanleitung Ihres Elektrowerkzeugs

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

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

VERWENDUNGSZWECK

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

SICHERHEIT ⚠

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

BITTE BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG GUT AUF

Sicherheitsrelevante Hinweise

1. Trennen Sie das Elektrowerkzeug und Vorsatzgerät von der Stromversorgung, wenn sie nicht in Gebrauch sind, vor Instandhaltungsarbeiten, wenn Sie Veränderungen vornehmen und wenn Sie Zubehör wie Schneidwerkzeuge austauschen. Stellen Sie sicher, dass der Schalter in der Position Off/Aus ist und sich das Schneidwerkzeug nicht mehr bewegt.
2. Lesen Sie die mit dem Elektrowerkzeug, Vorsatzgerät und Schneidwerkzeug gelieferten Bedienungsanleitungen sorgfältig durch.
3. Persönliche Schutzausrüstung (PSA) für Augen, Ohren und Atemwege muss getragen werden. Halten Sie Hände, Haare und Kleidung vom Schneidwerkzeug fern.
4. Prüfen Sie das Schneidwerkzeug vor jedem Gebrauch auf Beschädigungen und Schärfe. Verwenden Sie niemals stumpfes, abgebrochenes oder eingerissenes Schneidwerkzeug oder Schneidwerkzeug, an dem eine Beschädigung festgestellt oder vermutet wird. Verwenden Sie nur Werkzeuge für die Holzbearbeitung gemäß der Sicherheitsnorm EN847. Stellen Sie sicher, dass das Schneidwerkzeug für die Anwendung geeignet ist.
5. Die maximale am Werkzeug oder in der Anleitung markierte Drehzahl (nmax) darf nicht überschritten werden. Der Drehzahlbereich ist soweit angegeben einzuhalten.
6. Schieben Sie den Schaft mindestens bis zur Linie am Schaft in die Spannzange der Oberfräse. Dadurch ist der Schaft zu mindestens 3⁄4 in der Spannzange. Stellen Sie sicher, dass die Spannflächen sauber sind.
7. Prüfen Sie vor Gebrauch alle Befestigungsmuttern, -bolzen und -schrauben am Elektrowerkzeug, Vorsatzgerät und Schneidwerkzeug auf korrekte Montage, festen Sitz und korrekte Drehmomenteinstellung.
8. Stellen Sie sicher, dass alle Visiere, Schutzhauben und die Staubabsaugung angebracht sind.
9. Im Gegenlauf-Fräsverfahren arbeiten (Fräsrichtung gegenläufig zur Drehrichtung des Schneidwerkzeugs).
10. Schalten Sie das Elektrowerkzeug nicht ein, während das Schneidwerkzeug das Werkstück berührt.
11. Führen Sie vor jedem Projekt Probeschnitte in Ausschussmaterial durch.
12. Reparaturen am Werkzeug sind nur gemäß den Anweisungen des Werkzeugherstellers zulässig.
13. Führen Sie tiefe Schnitte nicht in einem Durchgang aus. Führen Sie stattdessen mehrere Durchgänge mit geringer Schnitttiefe aus, um die auf das

Schneidwerkzeug wirkende seitliche Belastung zu reduzieren.

14. Benutzer müssen zum Umgang mit Holzbearbeitungsgeräten befähigt sein, bevor sie unsere Produkte verwenden. Ziehen Sie sich richtig an, keine lose Kleidung / Schmuck, tragen Sie eine schützende Haarbedeckung für langes Haar.
15. Berücksichtigen Sie die Arbeitsumgebung, bevor Sie Werkzeug verwenden. Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsposition komfortabel ist und das Bauteil sicher eingespannt ist. Achten Sie stets auf festen Stand und gutes Gleichgewicht. Überprüfen Sie den Arbeitsbereich auf Hindernisse. Behalten Sie jederzeit die Kontrolle über das Elektrowerkzeug.
16. Bitte halten Sie Kinder und Besucher von Werkzeugen und dem Arbeitsbereich fern.
17. Alle Werkzeuge haben ein gewisses Restrisiko inne und sind daher stehts mit Vorsicht zu handhaben.
18. Verwenden Sie nur Originalersatzteile und -zubehör von Trend.

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

WARNHINWEISE

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

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

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

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

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

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

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

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

ARTIKEL IM LIEFERUMFANG - (Fig.1)

1 x Arbeitsplattenschablone
6 x Schablonenstifte für Arbeitsplatten

BESCHREIBUNG DER TEILE - (Fig.1)

A. Schablonen
B. Vorgeformte Verbindungsnut
C. 35mm Positionsloch für Schablonenstift für 90° Verbindung (Nut)
D. 35mm Position für Schablonenstift für 90° Verbindung (Feder)
E. Schraubenaussparung für Positionsloch für Schablonenstift
F. 150mm Verbindungsschraube mit offenem Nut am Ende
G. 35mm runde Scharnieraussparung & ¾" BSP-Bohrung
H. Kennzeichnung Positionsloch
I. Eckradius R100
J. Eckradius R40
K. Positionsloch für Schablonenstift für Kochmulde (Nut)
L. 22,5 Gehrung (Kochmulde) Positionsloch für Schablonenstift (Nut)
M. Gerundete Kante R400 für Bar oder Tresen
N. 45° Winkel-Endschnitt
O. 65mm Verbindungsschraube Visierlinie
P. Stift
Q. Quadratschnitt Visierlinie
R. Pfeillinie Vorschubrichtung
S. Positionsloch für Schablonenstift Arbeitsplatte

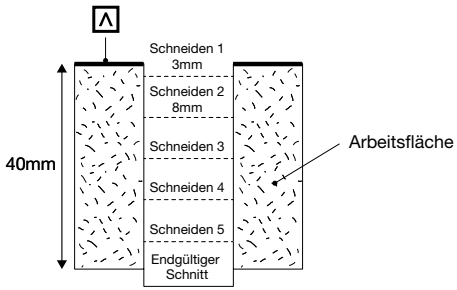
RFORDERLICHE ARTIKEL

- 1/2" Tauchfräser
- 30mm Führungsbuchse
- 2 x Klemmen
- Hand-Werkzeuge
- Fräser mit 12,7 mm Durchmesser x 50mm Tiefe und ½" Schaft
- 2 x Böcke
- Dichtmittel
- Schrauben für Plattenverbinder
- Holzverbindungsplättchen Größe Nr. 20

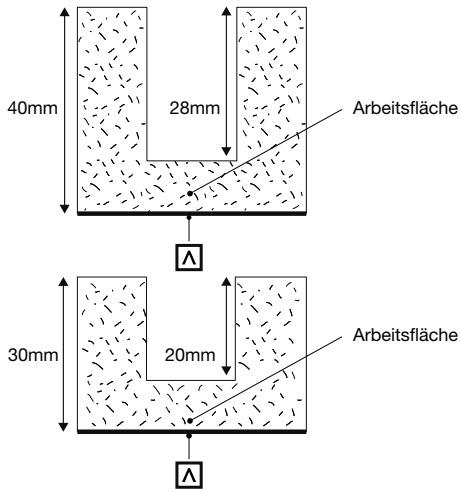
MONTAGE UND EINSTELLUNG

Empfohlene Schnitttiefen und Abstände

Stellen Sie sicher, dass die Fräserspitze des Fräsers an der Unterseite um 3mm herausragt.



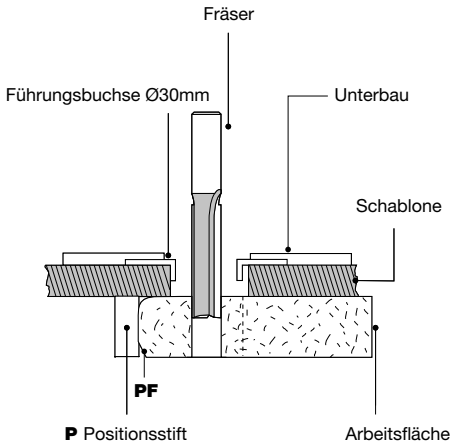
Korrekte Tiefen für Schraubenaussparungen



Arten von Fräsgängen

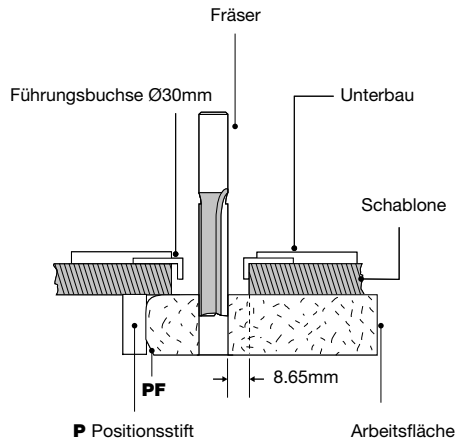
Schrupp-Schnitte ⚠

Rüsten für Schruppschnitte.



Vorbereiten für den Endschnitt ⚠

Vorbereitung für den fertigen Schnitt.

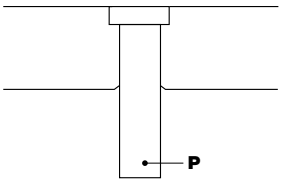


Anordnen der Verbindungen

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

Identifizierung der Positionsstifte ⚠

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



F90 - Nutenverbindung, 35mm innenliegend

M90 - Federverbindung, 35mm innenliegend

M45 - Federverbindung, 45°/Kochmuldenverbindung

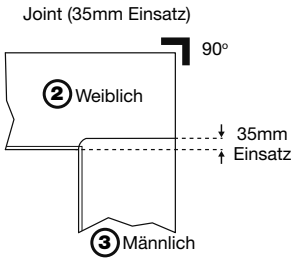
F45 - Nutenverbindung, 45°/Kochmuldenverbindung

B - Aussparung für Schraubverbindung

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

BETRIEB ⚠

Rechte 90° Verbindung - (Fig.2a-3d) ⚠



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

2b) Fräs-Schruppschnitte x6 für die Nut einer rechten 90° Verbindung.

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

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

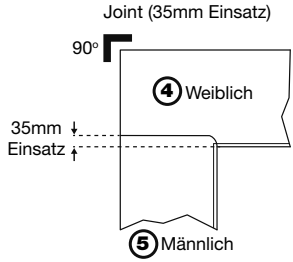
3a) Einrichtung für eine Feder einer rechten 90° Verbindung.

3b) Fräs-Schruppschnitte x 6 für die Feder einer rechten 90° Verbindung.

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

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

Linke 90° Verbindung - (Fig.4a-5d) ⚠



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

4b) Fräs-Schruppschnitte x6 für die Nut einer linken 90° Verbindung.

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

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

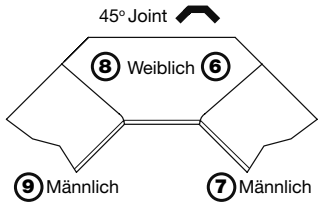
5a) Einrichtung für eine Feder einer linken 90° Verbindung.

5b) Fräs-Schruppschnitte x 6 für die Feder einer linken 90° Verbindung.

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

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

45° Verbindung (Eckverbindung) - (Fig.6a-9d) ⚠



6a) Einrichtung für eine Nut einer rechten 45° Verbindung.

6b) Fräs-Schruppschnitte x 5 für die Nut einer rechten 45° Verbindung.

6c) Fräs-Schlichtschnitt für die Nut einer rechten 45° Verbindung.

6d) Schraubenaussparung für die Nut einer 45° Schraubverbindung fräsen.

7a) Einrichtung für eine Feder einer rechten 45° Verbindung.

7b) Fräs-Schruppschnitte x 5 für die Feder einer rechten 45° Verbindung.

7c) Fräs-Schlichtschnitt für die Feder einer rechten 45° Verbindung.

7d) Schraubenaussparung für die Feder einer 45° Schraubverbindung fräsen.

8a) Einrichtung für eine Nut einer linken 45° Verbindung.

8b) Fräs-Schruppschnitte x 6 für die Nut einer linken 45° Verbindung.

8c) Fräs-Schlichtschnitt für die Nut einer linken 45° Verbindung.

8d) Schraubenaussparung für die Nut einer 45° Schraubverbindung fräsen.

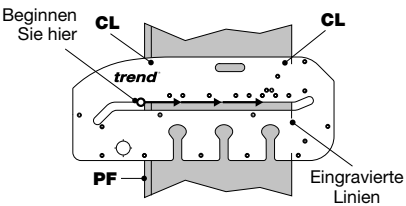
9a) Einrichtung für eine Feder einer linken 45° Verbindung.

9b) Fräs-Schruppschnitte x 6 für die Feder einer linken 45° Verbindung.

9c) Fräs-Schlichtschnitt für die Feder einer linken 45° Verbindung.

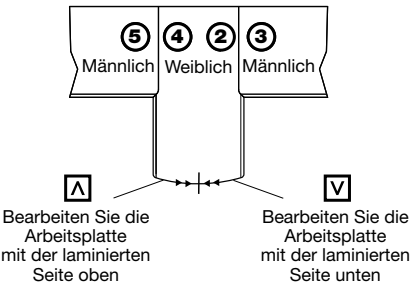
9d) Schraubenaussparung für die Feder einer 45° Schraubverbindung fräsen.

Quadratischer Abschlussschnitt an Arbeitsplatten ⚠



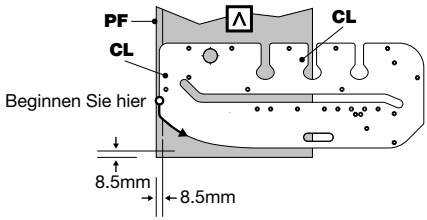
Die Schablone kann zum rechtwinkligen Abschneiden der Arbeitsplatte mit Hilfe des mittleren Schlitzes verwendet werden. Die eingravierten Linien auf der Schablone entsprechen der Kante der Arbeitsplatte. Bis zu 650mm breite Arbeitsplatten können rechtwinklig geschnitten werden, wobei der mittlere Schlitz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

Bar- oder Tresenverbindung ⚠



⚠ Frässchnitte ②③④ und ⑤ vor dem Fräsen der abgerundeten Bar-/Tresenkante

Fräsen der abgerundeten Bar-/ Tresenkante ⚠

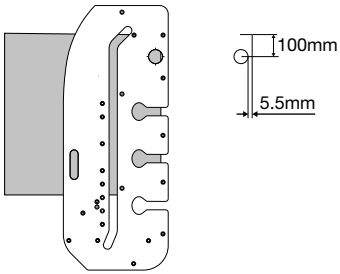


Fräsen eines 3/4" Lochs ⚠

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

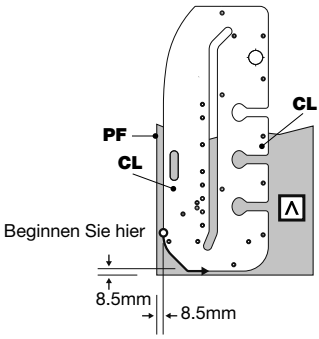
- Markieren Sie die Position der Bohrung für die Mischerbatterie in der Arbeitsplatte.
- Platzieren Sie die Schablone so, dass das Loch in der Schablone über der Lochposition liegt.
- Sichern Sie die Schablone mit Klemmen.
- Stellen Sie die Schnitttiefe auf 8-10mm und den Eintauchschnitt ein. Wiederholen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

Fräsen einer 35 mm runden Scharnieraussparung ⚠



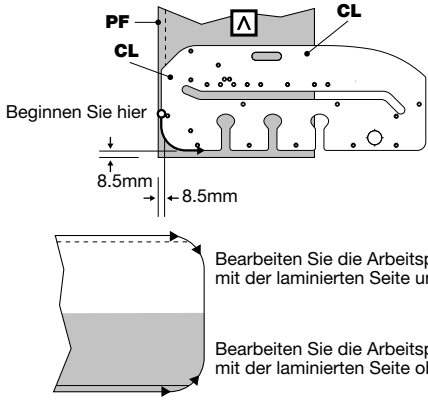
- Markieren Sie die Position des Scharniers an der Tür. Die Mitte der Löcher sollte etwa 100mm von der Oberseite der Tür entfernt sein, um die erforderliche Stabilität zu gewährleisten. Achten Sie darauf, dass diese Messung so genau wie möglich ist.
- Positionieren Sie die Schablone an der Tür.
- Stellen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

45° Winkel-Endschnitt ⚠



Eck-Radius ⚠

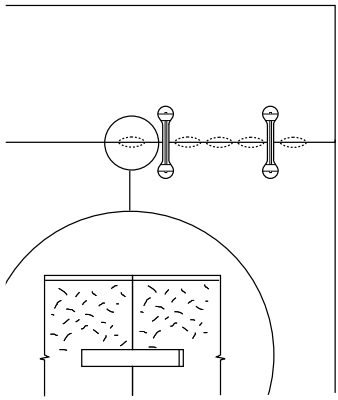
R40 mm oder R100 mm



Besondere Anmerkung:

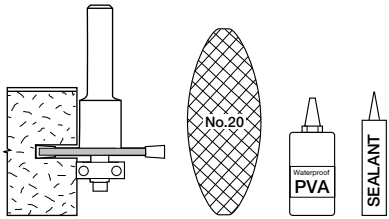
⚠ Aufgrund der Art dieses speziellen Schnitts wird der Eckenradius für das Kantenlaminat ungünstiger sei laminate.

Verstärken der Verbindung ⚠



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

Abdichten der Verbindung ⚠



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

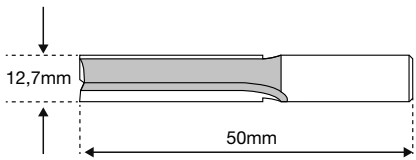
Verwenden Sie ein feinkörniges Schleifpapier, um die ausgerissenen Holzspäne von beiden Verbindungsflächen zu befreien. Führen Sie das Schleifpapier leicht an den Kanten entlang, um die geschnittene Spanplattenkante zu entgraten. Damit wird eine saubere Verbindung gewährleistet.

ZUBEHÖR

Bitte verwenden Sie nur Original-Zubehör von Trend.

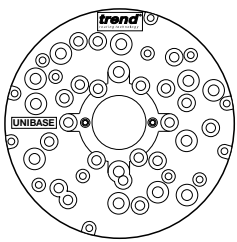
Empfohlene Fräser

- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, 3/83DCX1/2TC C153X1/2TC, C153DX1/2TC oder RT/13X1/2TC



Unterbau-Set

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



30mm Führungsbuchse

- Ref. GB30/A



Schrauben für Plattenverbinder

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

Fräser für Holzplättchenverbindungen

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

Holzplättchenverbindungen

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

Klemmen

- Ref. FC/200

WARTUNG ⚠

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

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

Reinigung

- Regelmäßig mit einem weichen Tuch reinigen.

Schmierung

- Ihr Zubehör benötigt keine zusätzliche Schmierung.

Lagerung

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

Ersatzteilliste

- Ref. KWJ/PIN/4



UMWELTSCHUTZ

Die Verpackung sollte für ein umweltfreundliches Recycling sortiert werden.

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

GARANTIE

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

STÖRUNGSBEHEBUNG

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

FR – KWJ700/900

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

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

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

Les symboles suivants sont utilisés dans ce manuel:

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

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

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

USAGE PRÉVU

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

SÉCURITÉ ⚠

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

VEUILLEZ CONSERVER LES PRÉSENTES INSTRUCTIONS EN LIEU SÛR

Informations de sécurité

1. Hors utilisation, avant l'entretien, quand vous faîtes des réglages et quand vous changez les accessoires comme les lames, débranchez du secteur le fil électrique de l'outil. Vérifiez que l'interrupteur est sur « off » et que les lames ont cessé de tourner.
2. Lisez et comprenez les instructions fournies avec l'outil électrique, la fixation et la lame.
3. Vous devez porter un équipement de protection individuelle (ÉPI) oculaire, auditif et respiratoire. Éloignez vos mains, cheveux et vêtements de la lame.
4. Avant chaque utilisation, vérifiez que la lame est aiguisée et qu'elle n'est pas abîmée. Ne l'utilisez pas si elle est émoussée, cassée ou fendue, ou si vous remarquez ou suspectez de quelconques dommages. Utilisez uniquement des outils pour le travail du bois selon la norme de sécurité EN847. Assurez-vous que l'outil de coupe convient à l'application.
5. La vitesse maximale (nmax) notée sur l'outil, dans les instructions ou sur l'emballage ne doit pas être dépassée. Lorsque la plage de vitesse est précisée, elle doit être respectée.
6. Insérez la tige dans la douille de serrage de la toupie au moins jusqu'à la ligne marquée sur la tige. Cela garantit qu'au mois les 3⁄4 de la tige soient retenus par la douille de serrage. Vérifiez que la surface de serrage est propre.
7. Vérifiez que tous les boulons, vis et écrous de fixation et de serrage de l'outil électrique, de la fixation et des outils de coupe sont correctement assemblés, serrés et réglés sur le bon couple avant utilisation.
8. Assurez-vous que l'ensemble des visières, protections et extracteurs de poussière sont installés.
9. Le sens d'acheminement doit toujours être opposé au sens de rotation de la lame.
10. N'allumez pas l'outil électrique quand la lame touche la pièce de travail.
11. Nous recommandons de faire des coupes d'essai sur des chutes de matériau avant de commencer tout projet.
12. La réparation des outils n'est autorisée que conformément aux instructions du fabricant de l'outil.
13. Ne faites pas de coupes profondes du premier

coup, mais procédez par étapes progressives pour réduire la charge latérale appliquée sur la lame.

14. L'utilisateur doit être qualifié pour l'utilisation des équipements de menuiserie pour utiliser notre produit. Habillez-vous correctement, pas de vêtements / bijoux amples, portez un couvre-cheveux protecteur pour les cheveux longs.
15. Tenez compte de l'environnement de travail avec d'utiliser les outils. Vérifiez que votre position est confortable et que le composant est fermement fixé. Soyez constamment dans une position stables. Vérifiez la zone de travail pour les obstructions. Gardez le contrôle de l'outil électrique en tout temps.
16. Veuillez éloigner les enfants et les visiteurs à distance des outils et de la zone de travail.
17. Tous les outils présentent un risque résiduel donc doivent être manipulés avec précaution.
18. Utilisez uniquement des pièces de rechange et accessoires d'origine Trend..

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

AVERTISSEMENTS

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

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

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

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

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

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

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

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

ARTICLES LIVRÉS - (Fig.1)

1 x Gabarit d'établi

6 x Goupilles de gabarit de plan de travail

DESCRIPTION DES PIÈCES - (Fig.1)

A. Corps de gabarit

B. Fente pour raccord de plan de travail

C. Trou d'emplacement de goupille de raccord femelle à 90 degrés 35mm

D. Emplacement de goupille de raccord mâle à 90 degrés 35mm

E. Trou d'emplacement de goupille de logement de raccord à vis

F. Fente pour logement ouvert de raccord à vis de 150mm

G. Logement de charnière circulaire 35mm et trou ¾" BSP

H. Code de trou d'emplacement

I. Rayon d'angle R100

J. Rayon d'angle R40

K. Trou d'emplacement de goupille de raccord de table de cuisson (femelle)

L. Trou d'emplacement de goupille de raccord d'onglet (table de cuisson) 22,5° (femelle)

M. Îlot courbe R400

N. Coupe d'extrémité d'angle à 45 degrés

O. Ligne de visée de raccords à vis 65mm

P. Goupille

Q. Ligne de visée de coupe perpendiculaire

R. Ligne de flèche de sens d'avancement

S. Trou d'emplacement de goupille de largeur de plan de travail

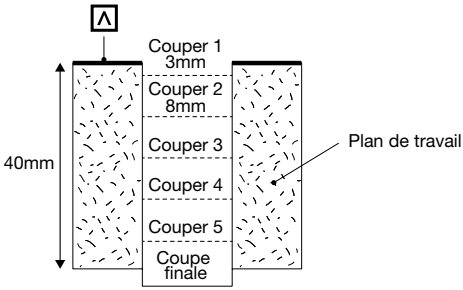
ARTICLES NÉCESSAIRES

- Défonceuse plongeante 1/2"
- Bague guide de 30mm
- 2 x Serre-joints
- Outils à main
- Fraise de défonceuse de 12,7mm de diamètre x 50mm de profondeur avec queue de ½"
- 2 x Tréteaux
- Colle d'étanchéité
- Raccords à vis de plan de travail
- Lamelles d'assemblage de bois no 20

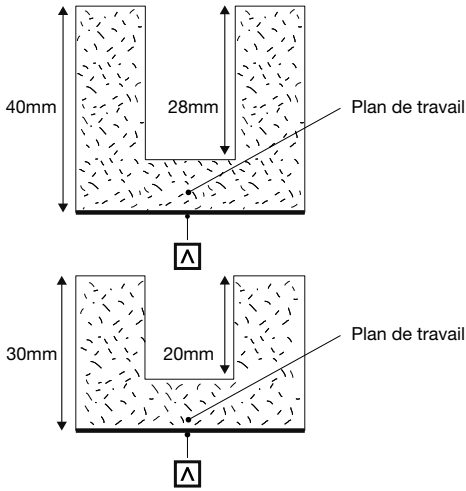
MONTAGE ET RÉGLAGE

Profondeurs de coupe et dégagement recommandés

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



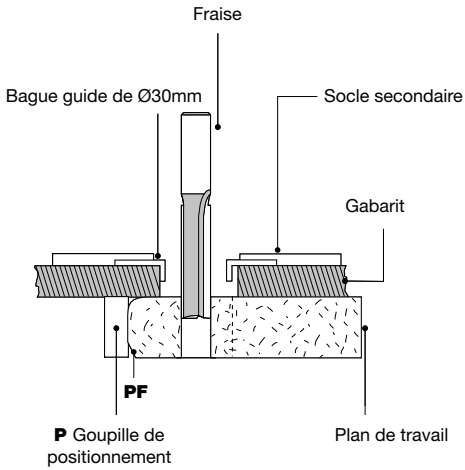
Profondeurs correctes d'enfoncement du raccord à vis



Types de coupes

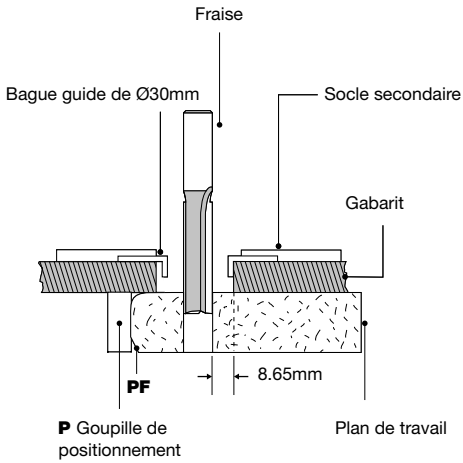
Coupes de débit ⚠

Configuration pour les coupes d'ébauche.



Coupes de finition ⚠

Mise en place pour la finition de coupe.

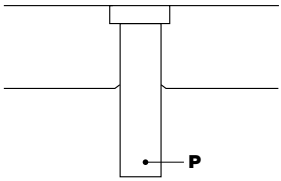


Configuration pour les raccords

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

Identification des goupilles de positionnement ⚠

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



F90 - Raccord femelle, encastrement de 35mm

M90 - Raccord mâle, encastrement de 35mm

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

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

B - Logement pour raccord à vis de plan de travail

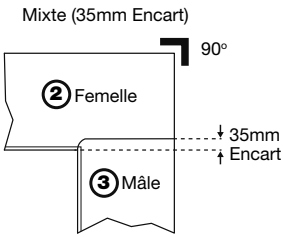
Les goupilles de positionnement sont coniques pour assurer un bon ajustement dans le trou

UTILISATION ⚠



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

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



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

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

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

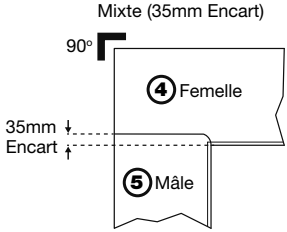
3a) Configuration pour un raccord mâle à 90° à droite.

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

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

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

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



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

4b) Découpes de débit à la défonceuse x 6 pour raccord femelle à 90° à gauche.

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

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

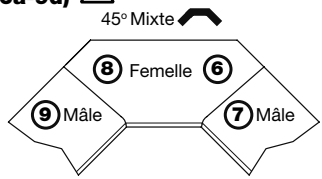
5a) Configuration pour un raccord mâle à 90° à gauche.

5b) Découpes de débit à la défonceuse x 6 pour raccord mâle à 90° à gauche.

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

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

Raccord à 45° (coupe d'onglet) - (Fig.6a-9d) ⚠



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

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

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

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

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

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

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

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

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

8b) Découpes de débit à la défonceuse x 6 pour raccord femelle à 45° à gauche.

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

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

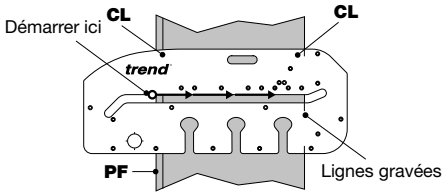
9a) Configuration pour le raccord mâle à 45° à gauche.

9b) Découpes de débit à la défonceuse x 6 pour raccord mâle à 45° à gauche.

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

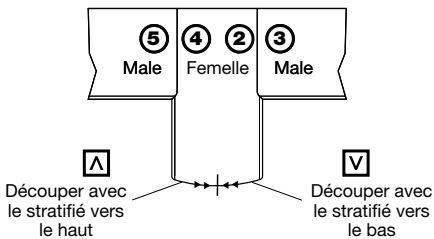
9d) Découpe des logements de raccords à vis de plan de travail à 45° mâle.

Découpes perpendiculaires à la défonceuse des plans de travail ⚠



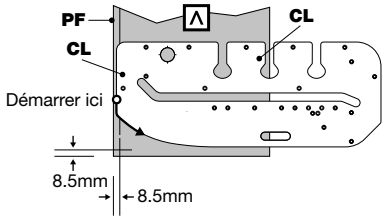
Le gabarit peut s'utiliser pour couper le plan de travail d'équerre à l'aide de la fente centrale. Les lignes gravées sur le gabarit correspondent au bord du plan de travail. Il est possible de couper d'équerre des plans de travail jusqu'à 650mm à l'aide de la fente centrale comme guide de défonceuse.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

Raccord d'îlot ⚠



⚠ Couper à la défonceuse ②③④ et ⑤ avant la découpe courbe de l'îlot

Découpe courbe de l'îlot ⚠

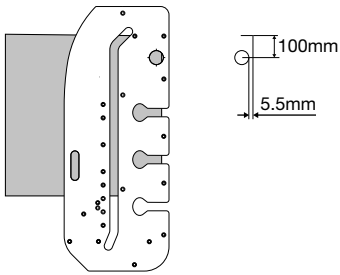


Défonçage d'un trou 3/4" BSP ⚠

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

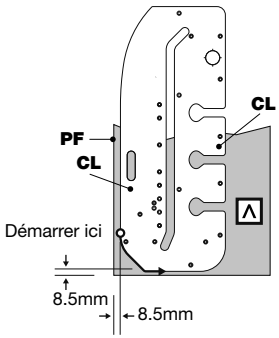
- Repérez la position du trou du robinet sur le plan de travail.
- Positionnez le gabarit avec le trou au-dessus de la position du trou à réaliser.
- Fixez le gabarit avec des serre-joints.
- Réglez la profondeur de coupe à 8-10mm et effectuez une coupe plongeante. Répétez à différentes profondeurs jusqu'à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

Défonçage d'un logement de charnière circulaire de 35 mm ⚠



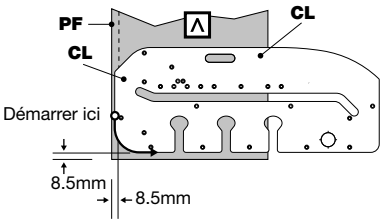
- Repérez la position de la charnière sur la porte. Le centre des trous doit être à environ 100mm du haut de la porte pour assurer un bon soutien; assurez-vous d'une mesure aussi exacte que possible.
- Positionnez le gabarit sur la porte
- Réglez la profondeur à 10mm.
- Répétez l'opération en augmentant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

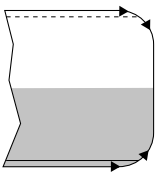
Découpe d'onglet à 45° ⚠



Rayon d'angle ⚠

R40 mm ou R100 mm





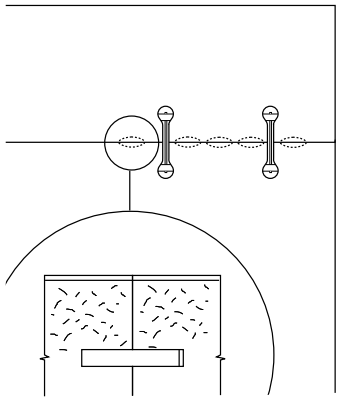
Découper avec le stratifié vers le bas

Découper avec le stratifié vers le haut

Remarque spéciale:

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

Renforcement du raccord ⚠

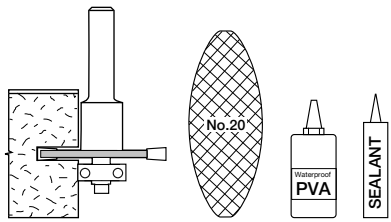


Si le raccord entre les plans de travail n'est pas soutenu par-dessous, après quelque temps ce raccord peut "fléchir" et se désaligner ; pour réduire ce risque, le raccord doit être renforcé par une fausse languette ou des lamelles d'assemblage. Vous pouvez utiliser le jeu d'assemblage à lamelles Réf.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

Réf. BSC/20/100 (100 lamelles)

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

Étanchéité du raccord ⚠



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

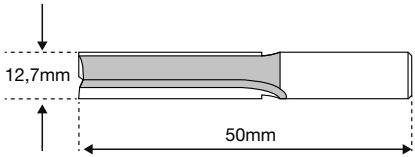
Utilisez un papier abrasif à grain fin pour éliminer les copeaux de bois arrachés sur les deux surfaces en contact. Passez légèrement le papier abrasif le long des bords pour poncer l'aggloméré découpé. Ceci permettra d'assurer un raccord précis.

ACCESSOIRES

N'utilisez que des accessoires d'origine Trend.

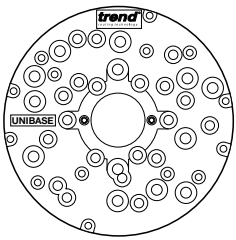
Fraises recommandées

- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, 3/83DCX1/2TC, C153X1/2TC, C153DX1/2TC ou RT/13X1/2TC



Ensemble de socle secondaire

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



Bague guide de 30mm

- Ref. GB30/A



Raccords de plan de travail

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

Kit de raccord à lamelles pour la défonceuse

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

Lamelles plates

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

Serre-joints

- Ref. FC/200

ENTRETIEN ⚠

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

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

Nettoyage

- Nettoyez régulièrement avec un chiffon doux.

Lubrification

- Votre accessoire n'exige aucune lubrification supplémentaire.

Stockage

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

De Rechange

- Ref. KWJ/PIN/4 

PROTECTION ENVIRONNEMENTALE ♻

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

GARANTIE

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

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

NL – KWJ700/900

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

TECHNISCHE GEGEVENS

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

De volgende symbolen worden in deze handleiding gebruikt:

Raadpleeg de instructiehandleiding van uw elektrisch gereedschap.

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

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

TOEPASSING

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

VEILIGHEID ⚠

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

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES OP EEN VEILIGE LOCATIE

Veiligheidsoverwegingen

1. Koppel de stekker van het elektrisch gereedschap los van de voedingsbron als u het gereedschap niet gebruikt, voordat u het onderhoudt, wanneer u aanpassingen aanbrengt en wanneer u accessoires zoals zaagbladen vervangt. Zorg ervoor dat de schakelaar zich in de uit-stand bevindt en het zaagblad niet langer ronddraait.
2. Lees de instructies die bij het elektrische gereedschap, de beschermkap en het zaagblad zijn geleverd en zorg ervoor dat u die goed begrijpt.
3. Draag in goede staat verkerende persoonlijke beschermingsmiddelen ter bescherming van uw ogen, oren en ademhalingsstelsel. Hou uw handen, haar en kleding uit de buurt van het zaagblad.
4. Voor elk gebruik moet u controleren of het zaagblad scherp is en geen tekenen van schade vertoont. Gebruik het product niet als het zaagblad bot, gebroken of gebarsten is of als er sprake is van enige zichtbare of vermoede schade. Gebruik alleen gereedschap voor houtbewerking volgens EN847 veiligheidsnorm. Zorg ervoor dat het snijgereedschap geschikt is voor toepassing.
5. De maximale snelheid (nmax) die op het gereedschap, in de instructies of op de verpakking is aangegeven mag niet worden overschreden. Als het toerentalbereik is aangegeven, moet u zich daaraan houden.
6. Breng de schacht in de spantang aan tot minimaal de markeringsstreep op de schacht. Dit zorgt ervoor dat de schacht voor minimaal 3⁄4 van zijn lengte in de spantang vastzit. Zorg ervoor dat de klemoppervlakken schoon zijn.
7. Controleer voor gebruik of alle bevestigingsmoeren, -schroeven en -bouten op juiste wijze op het elektrische gereedschap, de beschermkap en de snijgereedschappen zijn aangebracht en goed zijn aangedraaid met het juiste aandraaimoment.
8. Zorg ervoor dat alle kappen, beschermingsmiddelen en stofzuigsystemen zijn aangebracht.
9. De geleidingsrichting moet altijd tegengesteld zijn aan de draairichting van het zaagblad.
10. Schakel het elektrische gereedschap niet in als het zaagblad in contact staat met het werkstuk.
11. Bij afvalmateriaal moeten er eerst proefbewerkingen worden uitgevoerd alvorens met een zaagproject van start te gaan.
12. Gereedschappen mogen alleen worden gerepareerd als dit gebeurt volgens de instructies van de fabrikant van het gereedschap.
13. Voer geen diepe insnijdingen in één bewerking uit. Maak gebruik van ondiepe bewerkingen om de belasting van de zijkant van het zaagblad te reduceren.
14. Gebruikers moeten vaardig zijn in het gebruik van apparatuur voor houtbewerking alvorens ons product te gebruiken. Kleed je goed, geen losse kleding / sieraden, draag beschermende haarbedekking voor lang haar.

15. Controleer of de werkomgeving geschikt isalvorens u gereedschappen gebruikt. Zorg voor een comfortabele werkpositie en zorg ervoor dat het werkstuk goed is vastgeklemd. Hou beide voeten op de grond en behoud te allen tijde uw balans. Controleer het werkgebied op obstructies. Houd te allen tijde de controle over elektrisch gereedschap.
16. Hou kinderen en bezoekers uit de buurt van gereedschappen en het werkgebied.
17. Voor alle gereedschappen is sprake van een restrisico. U dient daarom voorzichtig met de gereedschappen om te gaan.
18. Gebruik alleen originele reserveonderdelen en accessoires van Trend..

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

WAARSCHUWINGEN

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

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

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

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

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

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

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

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

LEVERINGSOMVANG - (Fig.1)

1 x Freesmal voor werkbladen
6 x Freesmal pennen

BESCHRIJVING VAN DE ONDERDELEN - (Fig.1)

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

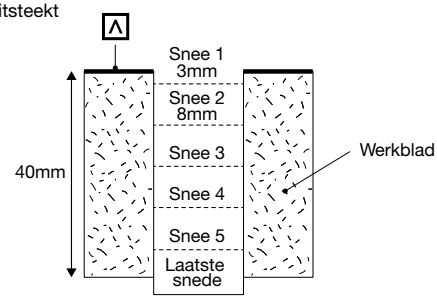
BENODIGD

- Bovenfrees met 1/2” spantang
- 30mm kopieerring
- 2 x klem
- Handgereedschap
- Frees, 12,7mm diameter, 50mm diepte, ½” schacht
- 2 x bokken
- Afdichtingsmiddel/sealer
- Werkblad verbinders
- Lamellen nr. 20

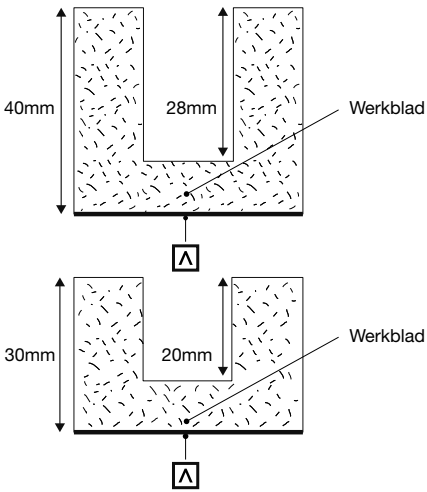
MONTAGE EN INSTELLING

Aanbevolen freesdieptes en uitsteek

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



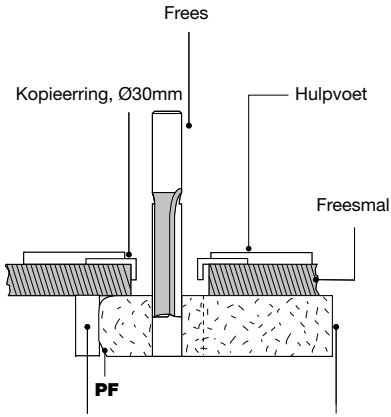
Diepte van de uitsparingen voor de verbinders



Freesbewerkingen

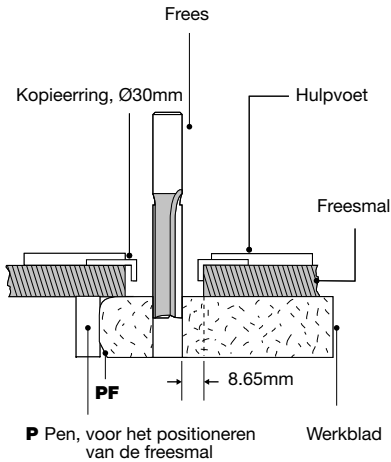
Voorfrezen ⚠

Opstelling voor voorbewerken.



Nafrezen ⚠

Voorbereiding voor het afsnijden.

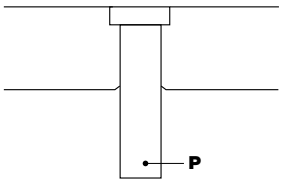


Uitzetten van verbindingen

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

Positie van de pennen ⚠

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



F90 - Inspringende kant (Female), 35mm breedte

M90 - Uitstekende kant (Male), 35mm breedte

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

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

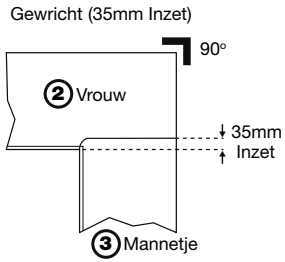
B - Uitsparing voor werkblad verbinder

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

GEBRUIK ⚠



90° verbinding rechts - (Fig.2a-3d) ⚠



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

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

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

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

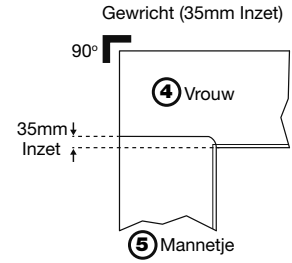
3a) Plaats de freesmal voor de uitstekende kant rechts op 90 graden.

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

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

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

90° verbinding links - (Fig.4a-5d) ⚠



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

4b) 6 x voorfrezen van de inspringende kant links op 90 graden.

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

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

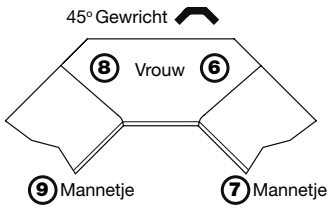
5a) Plaats de freesmal voor de uitstekende kant links op 90 graden.

5b) 6 x voorfrezen van de uitstekende kant links op 90 graden.

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

8b) 6 x voorfrezen van de inspringende kant links op 45 graden.

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

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

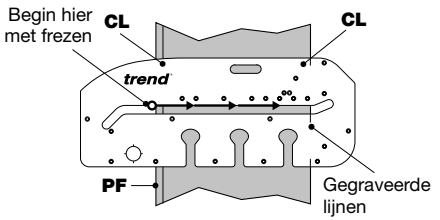
9a) Plaats de freesmal voor de uitstekende kant links op 45 graden.

9b) 6 x voorfrezen van de uitstekende kant links op 45 graden.

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

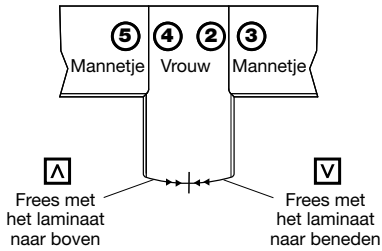
9d) Frezen van de uitsparingen voor de verbinders aan de uitstekende kant op 45 graden.

Haaks afkorten van werkbladen ⚠



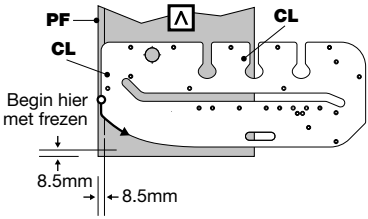
Met de freesmal kunt u werkbladen ook haaks afkorten langs de middelste sleuf. De gegraveerde lijnen van de freesmal komen overeen met de rand van het werkblad. Met de middelste sleuf kunt u werkbladen met een breedte tot 650mm haaks afkorten. Volg de aanwijzingen op de voorgaande pagina's voor het afkorten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

Schiereiland ⚠



⚠ **Frees eerst ②③④ en ⑤ frees dan de curve van het schiereiland**

Frezen van de curve van het schiereiland ⚠

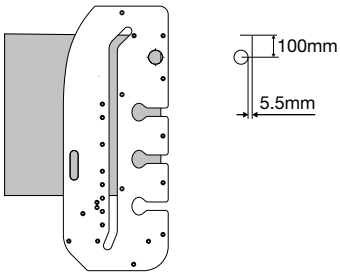


Routering 3/4 "BSP-gat ⚠

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

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

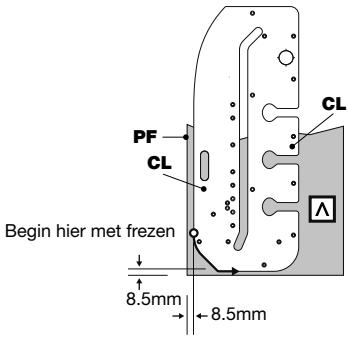
Frezen van 35mm uitsparingen voor scharnieren ⚠



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

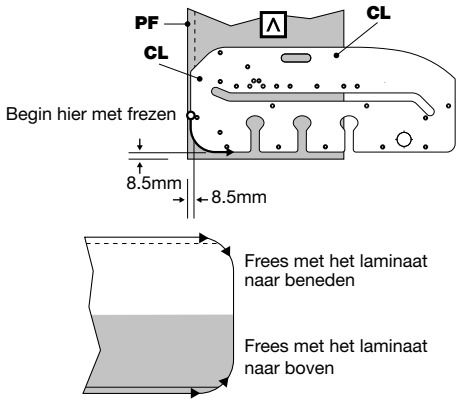
Vergroot de freesdiepte dan met 1mm, maak de tweede freesgang zodat een totale diepte van 11mm wordt verkregen. (Dit is diep genoeg voor de meeste scharnieren. Pas de diepte aan als het scharnier dikker is.)

45° hoek ⚠



Afronding ⚠

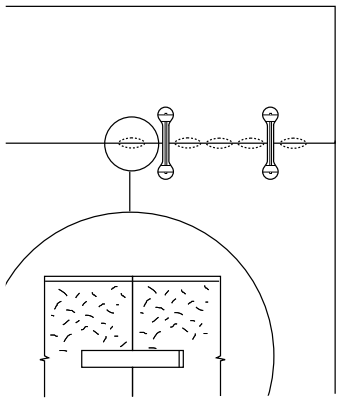
Straal R40mm of R100mm



NB:

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

Versterken van de verbinding ⚠

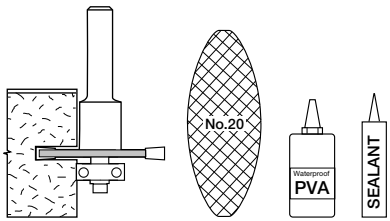


Als de verbinding tussen de werkbladen aan de onderkant niet gesteund wordt kan deze na enige tijd inzakken. Om dit te beperken moet de verbinding versterkt worden met een losse veer of met lamellen. Lamellen set Ref. 342 of C152 wordt gebruikt met een bovenfrees. Er worden lamellen gebruikt van maat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

Ref. BSC/20/100 (100 lamellen)

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

Afdichten van de verbinding ⚠



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

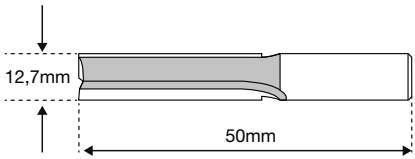
Schuur de twee oppervlakken van de verbinding met fijn schuurpapier om de loshangende houtvezels te verwijderen. Schuur de randen van het spaanplaat licht om ze glad af te werken. Zo verkrijgt u een nette verbinding.

ACCESSOIRES

Wij raden aan alleen originele Trend accessoires te gebruiken.

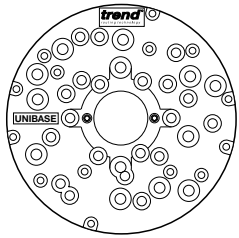
Aanbevolen frezen

- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, 3/83DCX1/2TC, C153X1/2TC, C153DX1/2TC of RT/13X1/2TC



Hulpvoet set

- Ref. UNIBASE
- Om een perfect passende verbinding te verkrijgen moet een 30mm kopieerring gebruikt worden. De kopieerring moet altijd perfect concentrisch met de frees worden gemonteerd. U kunt onze universele hulpvoet (Universal Sub-base) en een kopieerring met een buitendoorsnede van 300mm gebruken (ref. GB30/A).



30 mm kopieerring

- Ref. GB30/A



Panel Connector Bolts

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

Lamellen set voor bovenfrees

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

Flat Biscuit Dowels

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

Klemmen

- Ref. FC/200

ONDERHOUD ⚠

Gebruik alleen originele Trend reserve onderdelen.

Dit product is ontworpen voor een lange levensduur met minimaal onderhoud. De goede werking vereist zorg en regelmatige reiniging.

Reinigen

• Reinig het product regelmatig met een zachte doek.

Smering

• Dit product hoeft niet gesmeerd te worden.

Opbergen

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

Reserve Onderdelen

• Ref. KWJ/PIN/4 

MILIEUBESCHERMING

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

GARANTIE

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

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

SE – KWJ700/900

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

TEKNISKA DATA

	KWJ700	KWJ900
Jiggens tjocklek	12mm	12mm
Fräsens storlek	12.7mm	12.7mm
Arbetsstyckets tjocklek: max	45mm	45mm
Bänkskivans bredd	250mm-700mm	400mm-900mm
Styrbussningens storlek	30mm	30mm
Vikt	5.4kg	7.7kg

Följande symboler används i hela denna manual:

Se bruksanvisningen för ditt elverktyg.

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

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

AVSEDD ANVÄNDNING

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

SÄKERHET ⚠

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

FÖRVARA DESSA ANVISNINGAR PÅ EN SÄKER PLATS

Säkerhetspunkt

1. Bryt strömmen till elverktyget när det inte ska användas längre, innan det ska utföras underhåll eller inställningar på det och när du ska byta sågklinga eller andra tillbehör. Kontrollera att strömbrytaren står i frånslaget läge och att sågklingan har slutat rotera.
2. 2Läs noga igenom och förvissa dig om att du förstått anvisningarna till elverktyget, verktygsfästet och sågklingan.
3. Använd personlig ögon-, hörsel- och andningsskyddsutrustning. Håll händer, hår och kläder borta från sågklingan.
4. Kontrollera alltid att sågklingan är vass och fri från skador innan den används. Använd aldrig en klinga som är slö, trasig eller har sprickor, eller har någon annan synlig eller misstänkt skada. Använd endast verktyg för träbearbetning enligt EN847 säkerhetsstandard. Se till att skärverktyget är lämpligt för applicering.
5. Överskrid aldrig det maximala varvtal (nmax) som anges på verktyget, i bruksanvisningen eller på förpackningen. Följ alltid de föreskrifter om varvtalsområde som anges.
6. Skjut in frässkaftet i spännhylsan åtminstone till den markering som finns på skaftet. Då sitter minst 3⁄4 av skaftets längd inskjuten i hylsan. Kontrollera att klämytorna är rena.
7. Kontrollera att alla lås- och fästmuttrar, bultar och skruvar på elverktyget, dess tillbehör och skärverktyg är korrekt monterade, inpassade och åtdragna innan dessa används.
8. Kontrollera att alla visir, skyddskåpor och dammutsugsanordningar sitter på plats.
9. Vid fräsning ska arbetsstycket alltid föras mot fräsens rotationsriktning på ingreppssidan.
10. Starta inte elverktyget medan fräsen vidrör arbetsstycket.
11. Gör alltid provsnitt i en spillbit innan du sätter igång med ett nytt projekt.
12. Verktygen får endast repareras i enlighet med tillverkarens anvisningar.
13. Gör inte djupa snitt i en enda passering, utan gör flera grunda passeringar för att inte överbelasta fräsen i sidled.
14. Användaren måste kunna hantera träbearbetningsutrustning innan han eller hon använder vår produkt. Klä dig ordentligt, inga lösa kläder / smycken, bär skyddande hårbeläggning för långt hår.

15. Gör en bedömning av arbetsplatsen innan du använder verktygen. Se till att arbetsställningen r bekväm och att komponenterna är säkert fastspända. Stå alltid avspänt och med god balans på båda fötterna. Kontrollera arbetsområdet för hinder. Håll kontrollen över elverktyget hela tiden.
16. Låt aldrig barn eller besökare vistas vid verktygen eller inom arbetsområdet.
17. Det finns en restrisk med alla verktyg, hantera dem därför alltid försiktigt.
18. Använd endast Trend originaldelar och tillbehör.

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

VARNINGAR

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

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

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

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

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

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

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

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

MEDFÖLJANDE OBJEKT - (Fig.1)

1 x Bänkskivsjigg
6 x Stift för bänkskivsjigg

BESKRIVNING AV DELAR - (Fig.1)

A. Jiggenhet
B. Stolpformat fogspår
C. Lokaliseringshål för stift, 90°-honfog, 35mm
D. Stiftlokalisering, 90°-hanfog, 35mm
E. Lokaliseringshål för skruvurtagsstift
F. Urtagsspår med öppen ände för 150mm anslutningsskruv
G. 35mm runt gångjärnsurtag och ¾" BSP-hål
H. Kod för lokaliseringshål
I. Radiehörn R100
J. Radiehörn R40
K. Lokaliseringshål för fogstift (hona)
L. Lokaliseringshål (hona) för 22,5 gering (fräs)
M. Böjd halvö R400
N. Ändsnitt, 45°-vinkel
O. Siktlinje för 65mm anslutningsskruv
P. Stift
Q. Siktlinje för kvadratiskt snitt
R. Pil för matningsriktning
S. Lokaliseringshål för stift, bänkskivans bredd

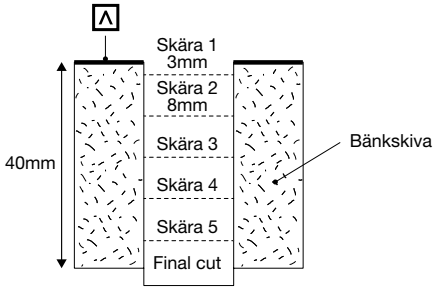
OBJEKT SOM KRÄVS

- 1/2" överfräshandtag
- 30mm styrbussning
- 2 x klämmor
- Handverktyg
- 12,7mm diameter x 50mm djup överfräs med ½" skaft
- 2 x bockar
- Tätningsmedel
- Anslutningsskruvar för panel
- Trädymlar, storlek nr 20

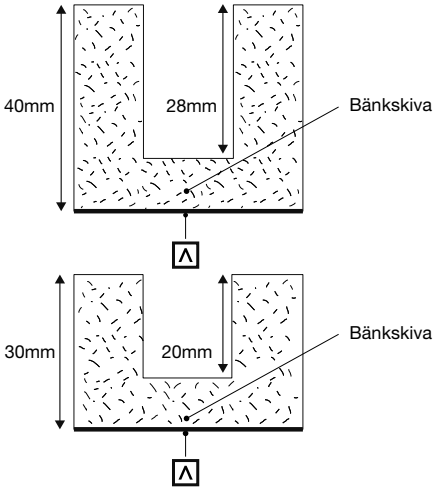
MONTERING OCH JUSTERING

Rekommenderade skärdjup och spel

Se till att fräsens spets undviker undersidan med 3mm.



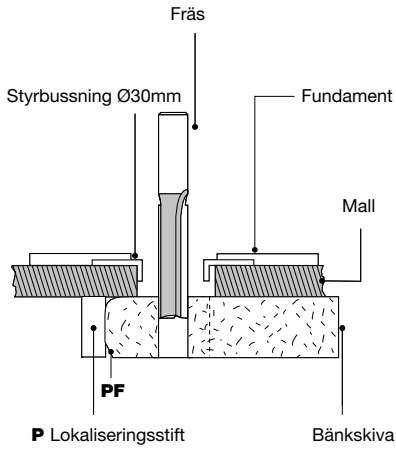
Korrekta skruvurtagsdjup



Typer av snitt

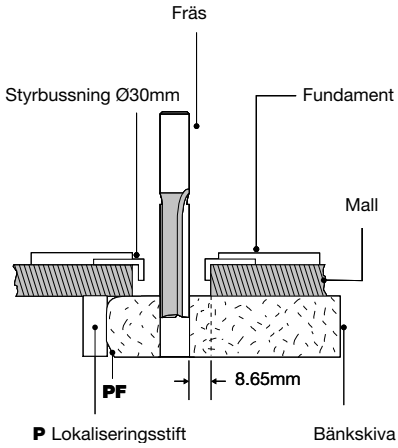
Grovsnitt ⚠

Uppsättning för grovskärning.



Avslutande snitt ⚠

Inställning för avslutning.

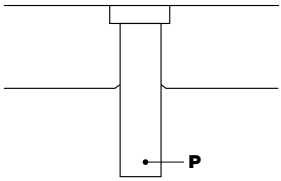


Inställning av fogar

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

Identifiering av lokaliseringsstift ⚠

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



F90 - honfog, 35 mm infällning

M90 - hanfog, 35 mm infällning

M45 - hanfog, 45°/geringsfog

F45 - honfog, 45°/geringsfog

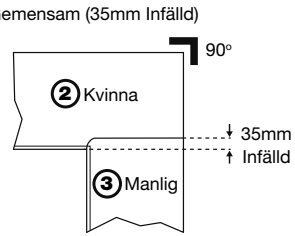
B - urtag för anslutningsskruv

Lokaliseringsstiften är avsmalnande för att tillförsäkra god passform i hålet.

DRIFT ⚠



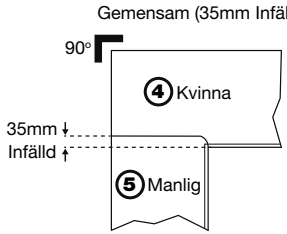
Höger 90°-fog - (Fig.2a-3d) ⚠



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

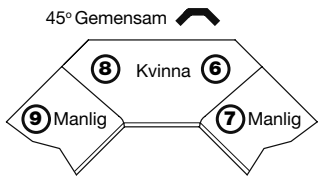
3a) Ställ in för höger 90°-hanfog.
3b) Fräs fem grova pass för höger 90°-hanfog.
3c) Fräs avslutande pass för höger 90°-hanfog.
3d) Skär till urtagsspår för 90°-anslutningsskruv (hane).

Vänster 90°-fog - (Fig.4a-5d) ⚠



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

45°-fog (hörnfog) - (Fig.6a-9d) ⚠



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

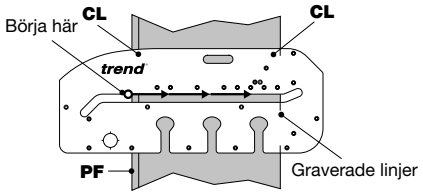
9a) Ställ in för vänster 45°-hanfog.

9b) Fräs fem grova pass för vänster 45°-hanfog.

9c) Fräs avslutande pass för vänster 45°-hanfog.

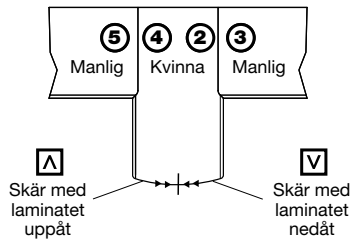
9d) Skär till urtagsspår för 45°-anslutningsskruv (hane).

Fräsning av bänkskivans fyrkantiga ände ⚠



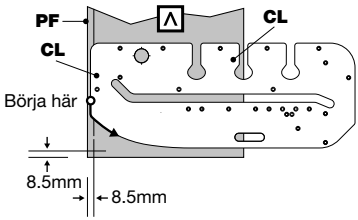
Jiggen kan användas för att skära kvadratiska snitt på bänkskivan med hjälp av den centrala skåran. Graverade linjer på jiggen motsvarar kanten på bänkskivan. Upp till 650mm breda bänkskivor kan kapas med kvadratiskt snitt och en central skåra som vägledning. Skär bänkskivan med hjälp av anvisningarna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

Fog för halvö ⚠



⚠ Fräs ②③④ och ⑤ innan du fräser den böjda halvön

Fräsning av böjd halvö ⚠

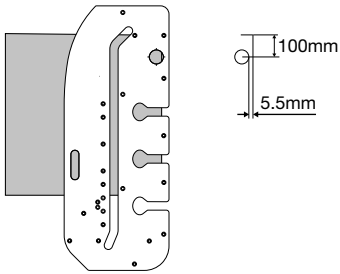


Fräsning av 3/4" BSP-hål ⚠

⚠ Kontrollera att hålstorleken är lämplig för blandkranen.

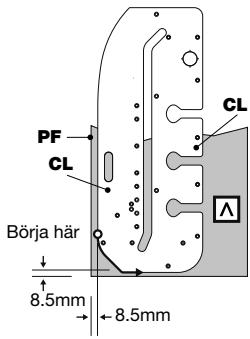
- Gör en markering i bänkskivan där hålet för kranen ska fräsas.
- Placera jiggen på plats så att dess hål ligger över hålpositionen.
- Fäst jiggen med klämmor.
- Ställ in fräsdjupet på 8–10mm och fräs. Upprepa på olika djup tills hålet är fräst.

Fräsning av 35 mm runda gångjärnsurtag ⚠



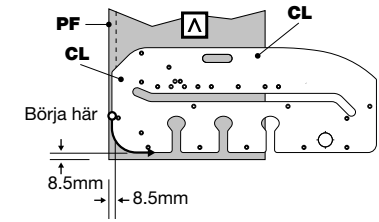
- Markera punkten för gångjärnets placering på dörren. Hålens centrum ska ligga cirka 100mm från dörrens överdel för att ge erforderligt stöd. Se till att mätningen blir så korrekt som möjligt.
- Placera jiggen på dörren
- Ställ in djupet på 10mm.
- Upprepa momentet, men öka snittet med 1 mm så att det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

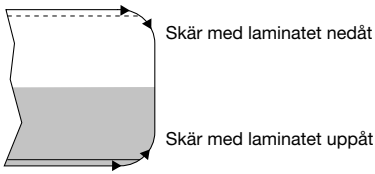
Ändsnitt, 45° vinkel ⚠



Hörnradie ⚠

R40mm eller R100mm

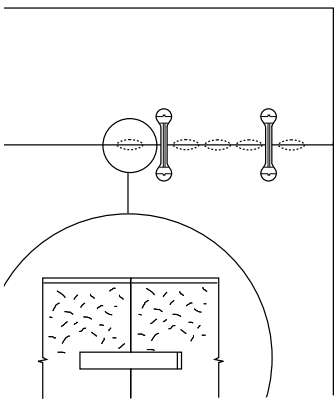




Viktigt:

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

Förstärkning av fogar ⚠

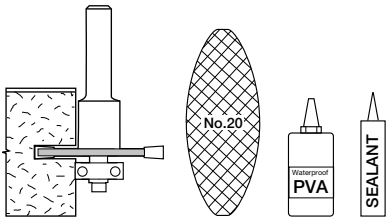


Fogar mellan bänkskivorna som inte får stöd underifrån kan börja svikta med tiden och bli felinriktade. Minska risken för detta genom att förstärka fogen med en lös spont eller dymlar. Du kan använda en fogskärarsats med knivblad (ref. 342 eller C152) tillsammans med en portabel fräs. Dymlarna ska vara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

Ref. BSC/20/100 (100 dymlar)

En 650mm bänkskiva ska ha minst fem dymlar

Tätning av fogen ⚠



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

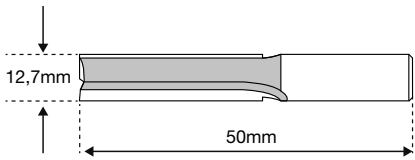
Använd ett fint sandpapper för att avlägsna träflisor på båda ytorna. Slipa den skurna skivkanten genom att föra det fina sandpapperet varsamt längs kanterna. Denna metod resulterar i en jämn fog

TILLBEHÖR

Använd endast originaltillbehör från Trend.

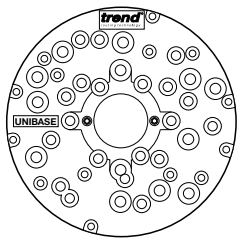
Rekommenderade fräsar

- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, 3/83DCX1/2TC, C153X1/2TC, C153DX1/2TC eller RT/13X1/2TC



Sats Med Insatser

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



30mm styrbussning

• Ref. GB30/A



Anslutningsskruvar för panel

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

Fogskärare med knivblad för fräs

• Ref. 342X1/2TC
• Ref. C152X1/2TC

Flata dymlar

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

Klämmor

• Ref. FC/200

UNDERHÅLL ⚠

Använd endast originalreservdelar och -tillbehör från Trend.

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

Rengöring

• Rengör regelbundet med en mjuk trasa.

Smörjning

• Tillbehöret kräver ingen ytterligare smörjning.

Förvaring

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

Reservdelslista

• Ref. KWJ/PIN/4 

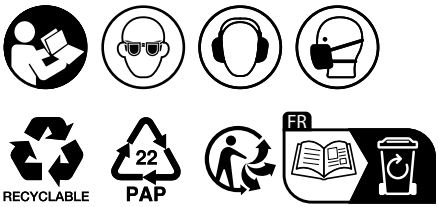
MILJÖSKYDD

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

GARANTI

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

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



Trend Tool Technology Ltd.
Watford, WD24 7TR, England
Tel: 0044(0)1923 249911
technical@trendm.co.uk
www.trend-uk.com

EU Importer:
Trend Tool Technology Ltd.
Ground Floor, Two Dockland Central,
Guild Street, North Dock, Dublin 1,
D01 K2C5, Ireland

© Trend Tool Technology Ltd. 2020, 2021, 2023, 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.



MANU/KWJ79 v6.0