



KWJ700/950/PRO

EN Original Instructions	P.20
DE Übersetzung Der Originalanleitung	P.25
FR Traduction Des Instructions Originales	P.32
NL Vertaling Van De Originele Instructies	P.39
SE Översättning Av De Ursprungliga Instruktionerna	P.46
IT Istruzioni originali	P.52
PL Originalne instrukcje	P.59
ES Instrucciones originales	P.65

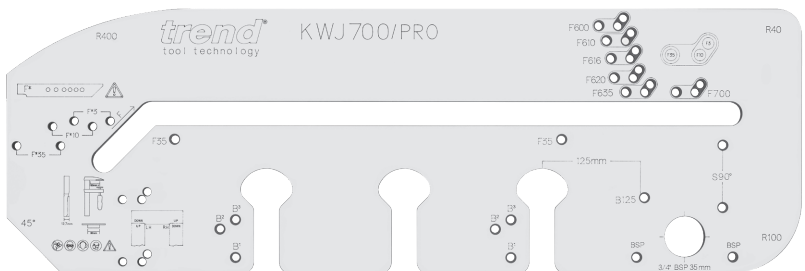
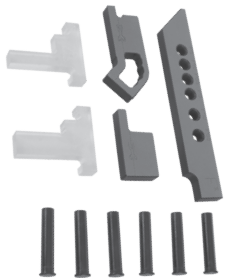
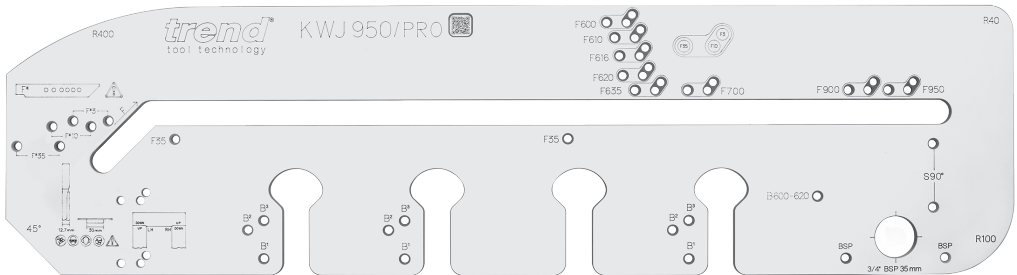


Fig. 1

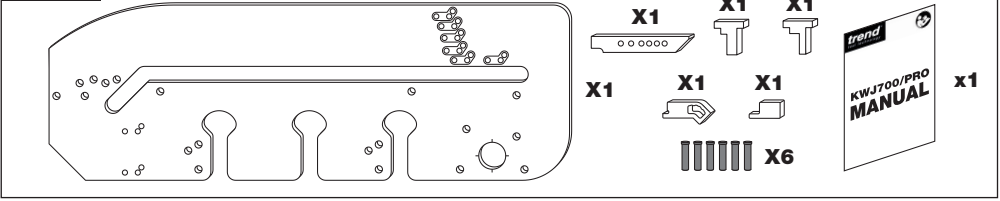


Fig. 2

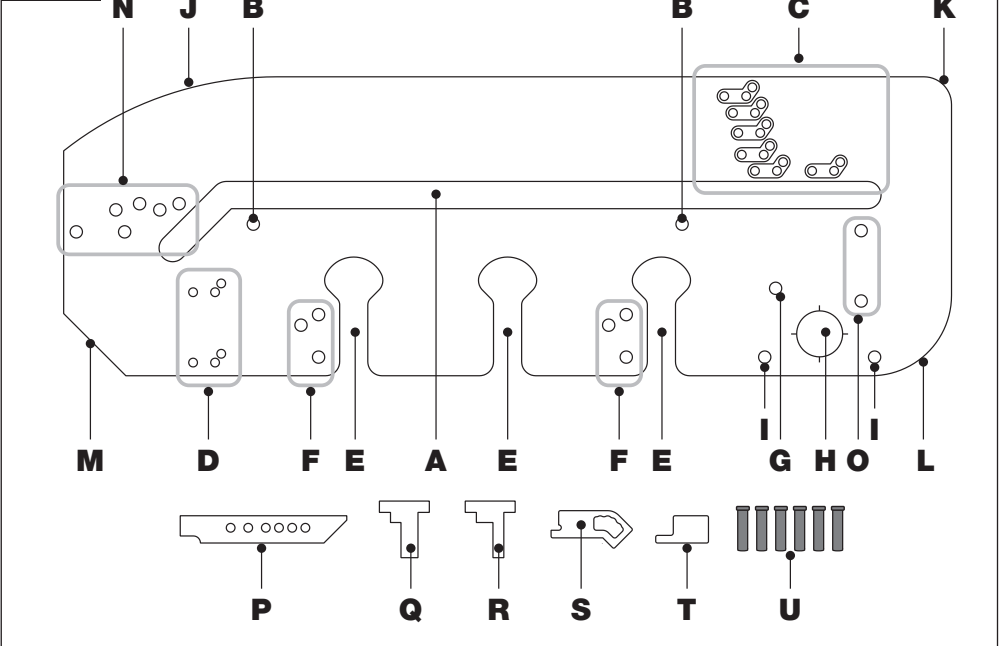


Fig. 3a

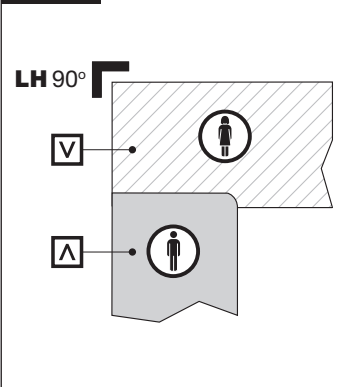


Fig. 3b

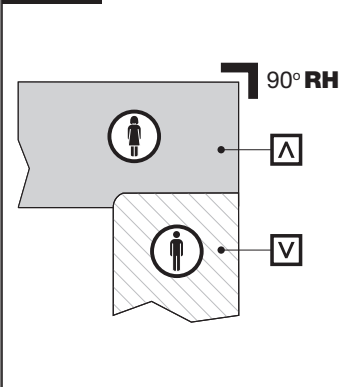


Fig. 3c

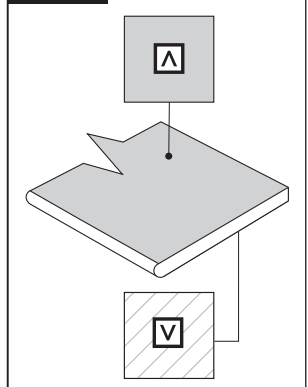


Fig. 4a

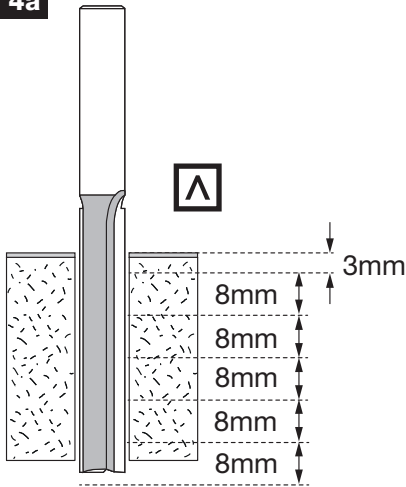
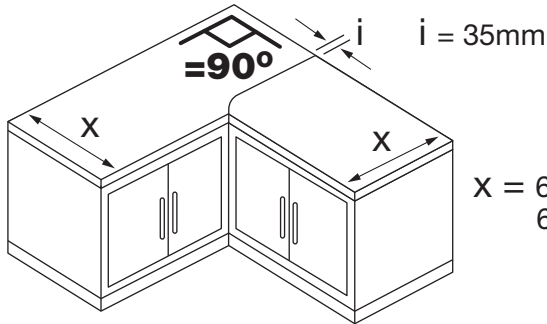
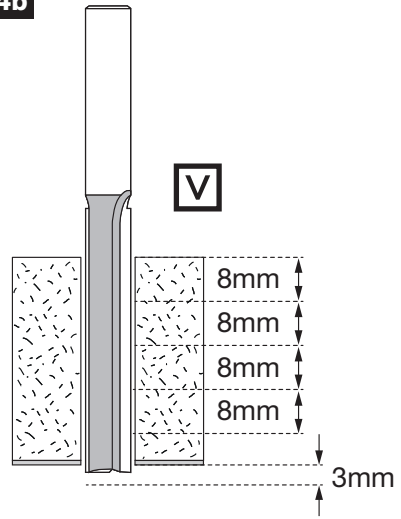


Fig. 4b



$X = 600, 610, 616, 620, 635, 700\text{mm}$

Fig. F1

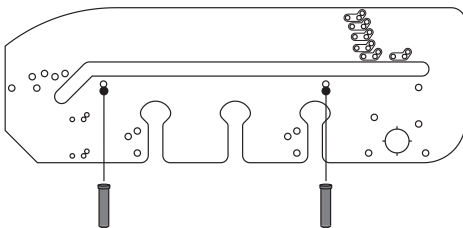


Fig. F2

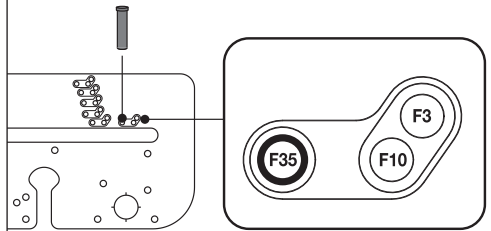


Fig. F3

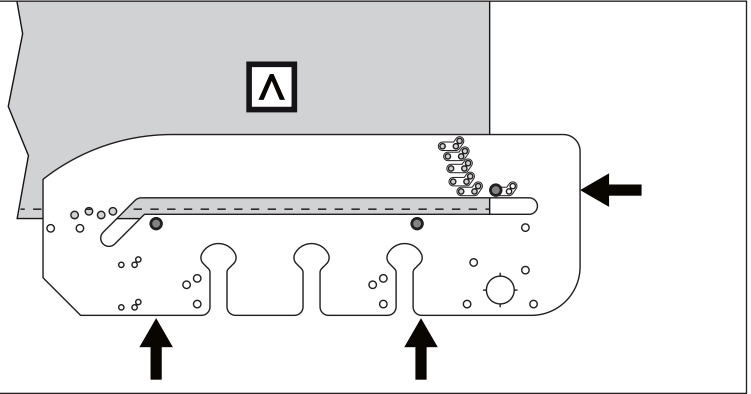


Fig. F4

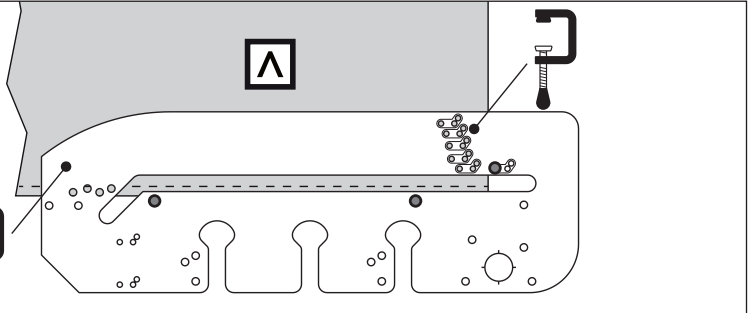


Fig. F5

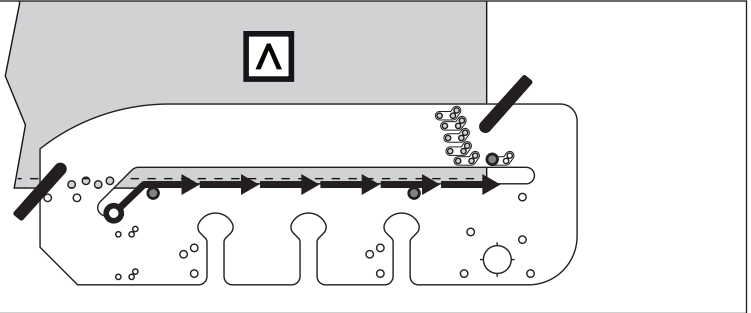
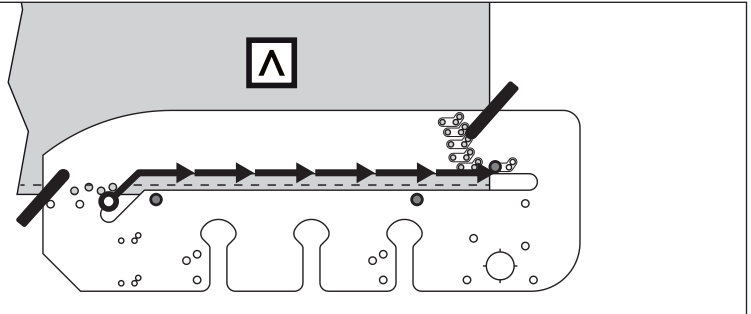


Fig. F6



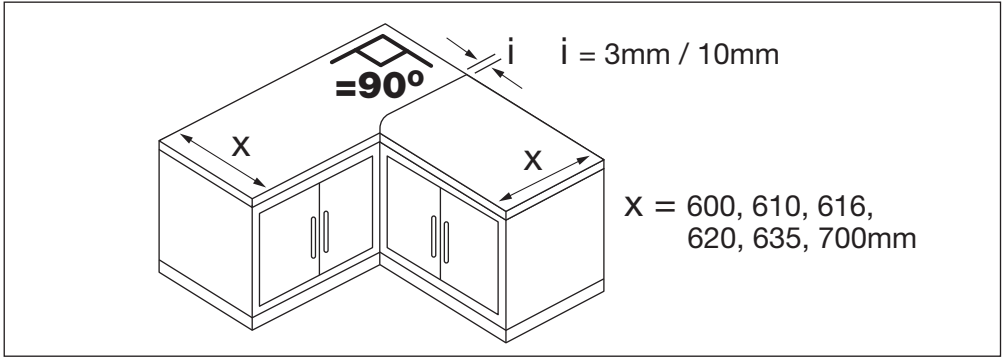


Fig. F7a

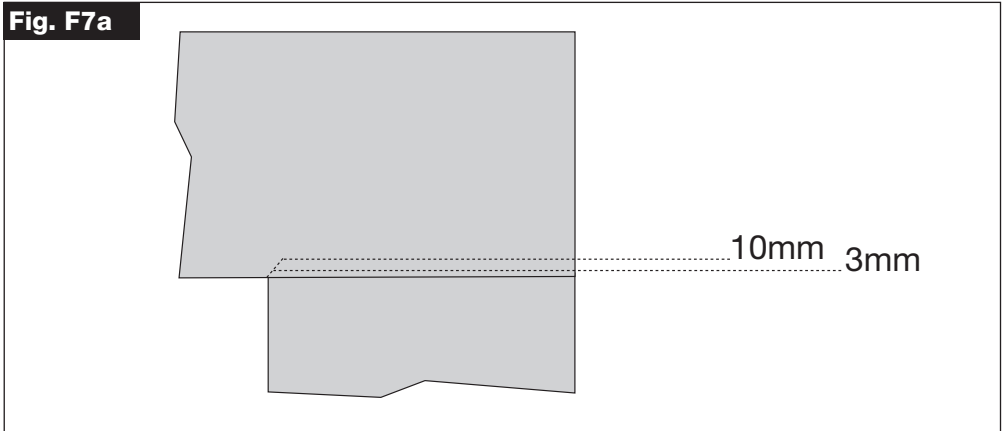


Fig. F7b

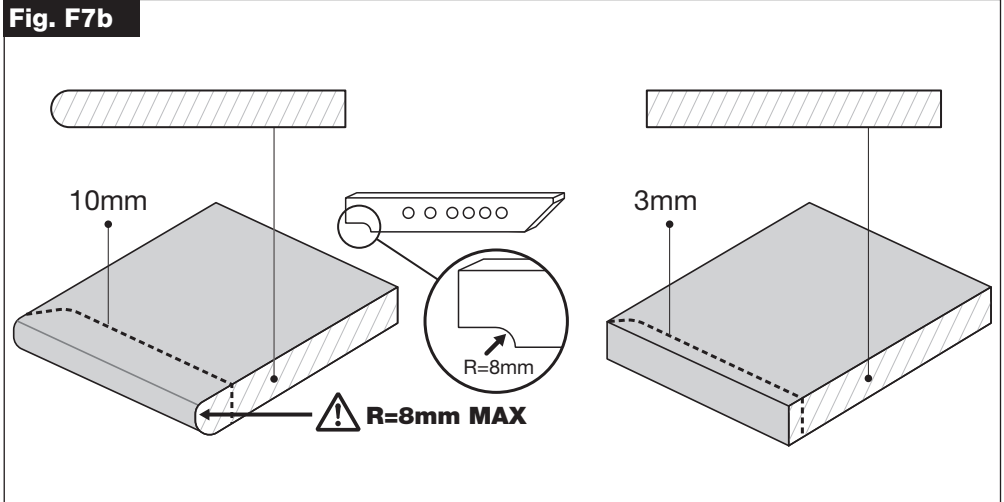


Fig. F8a

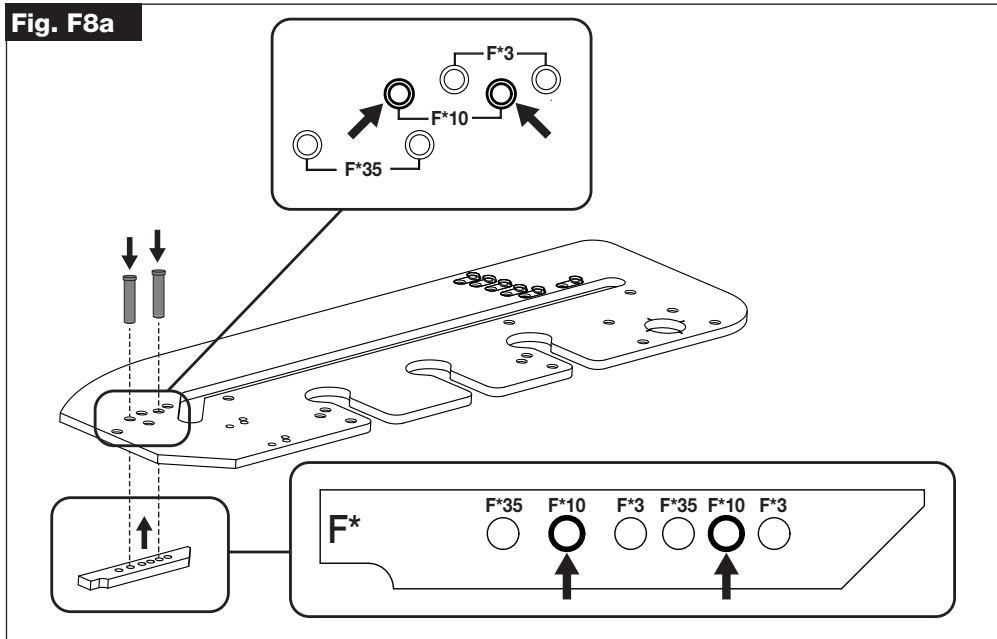


Fig. F8b

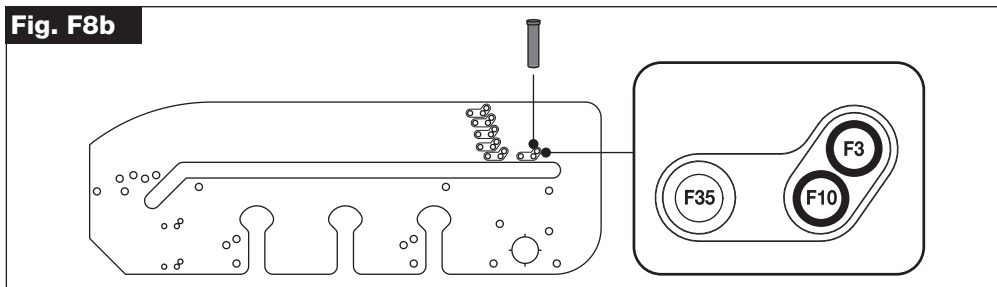


Fig. F8c

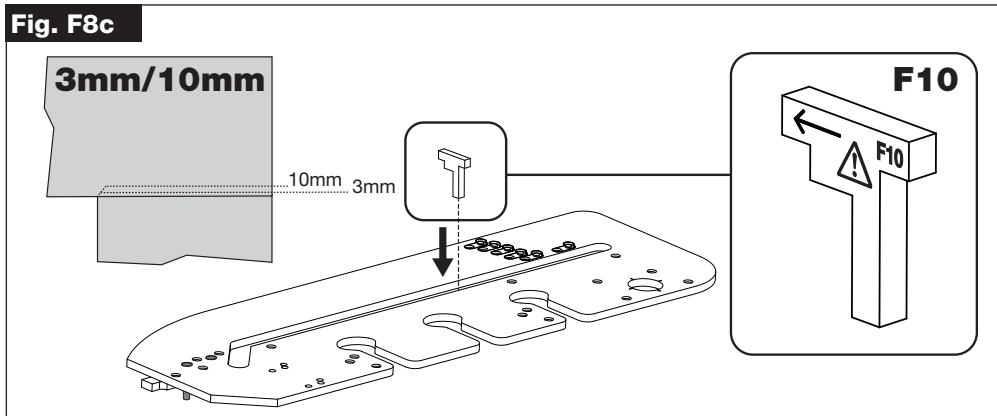


Fig. F9

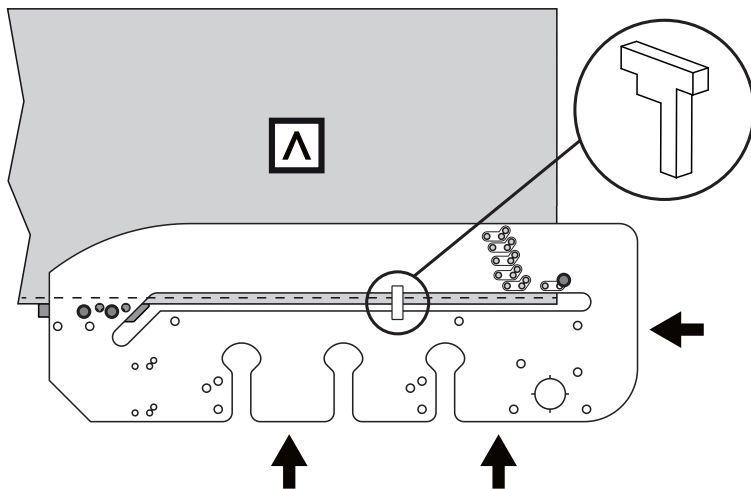


Fig. F10

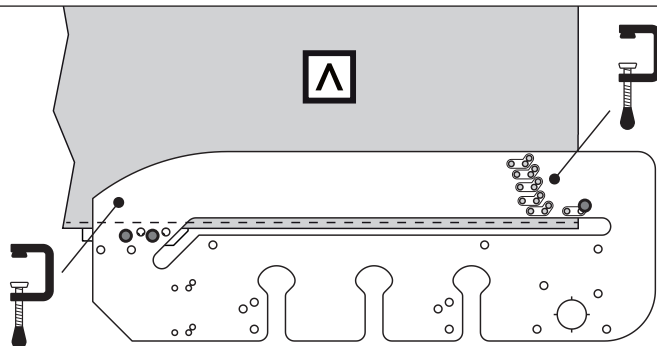
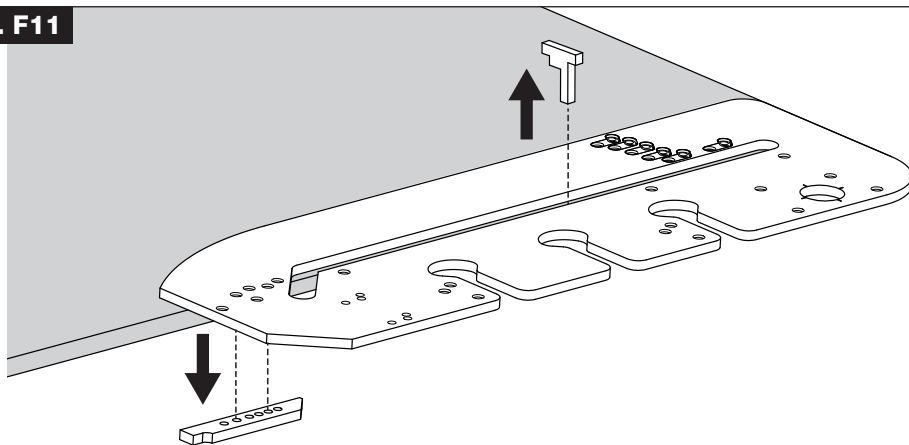
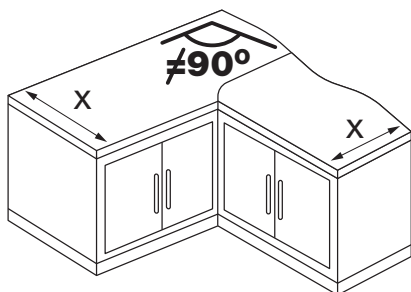


Fig. F11





$X \neq 600, 610, 616, 620, 635, 700\text{mm}$

Fig. F12

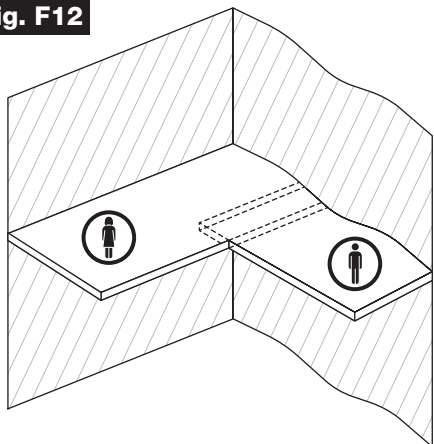


Fig. F13a

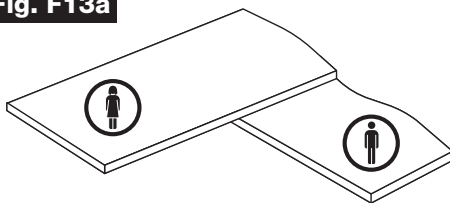


Fig. F13b

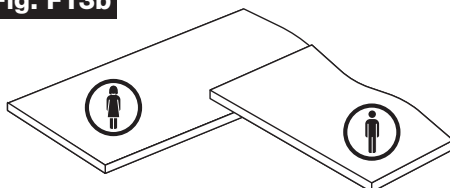


Fig. F14a

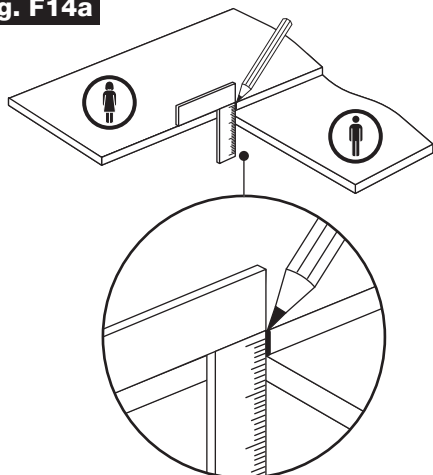


Fig. F14b

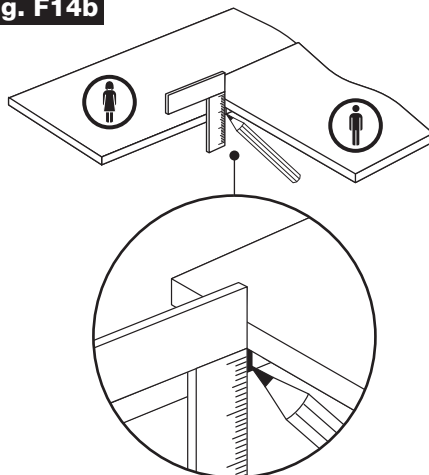


Fig. F15a

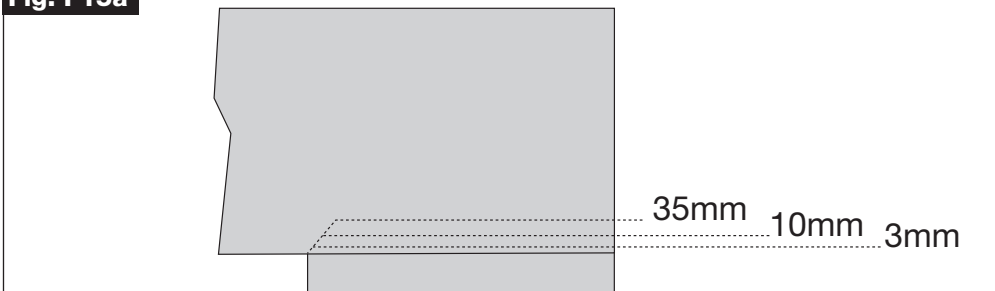


Fig. F15b

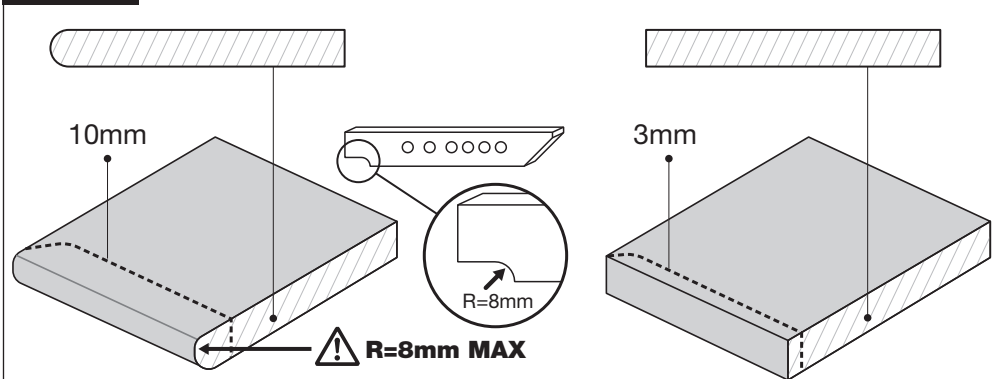


Fig. F16a

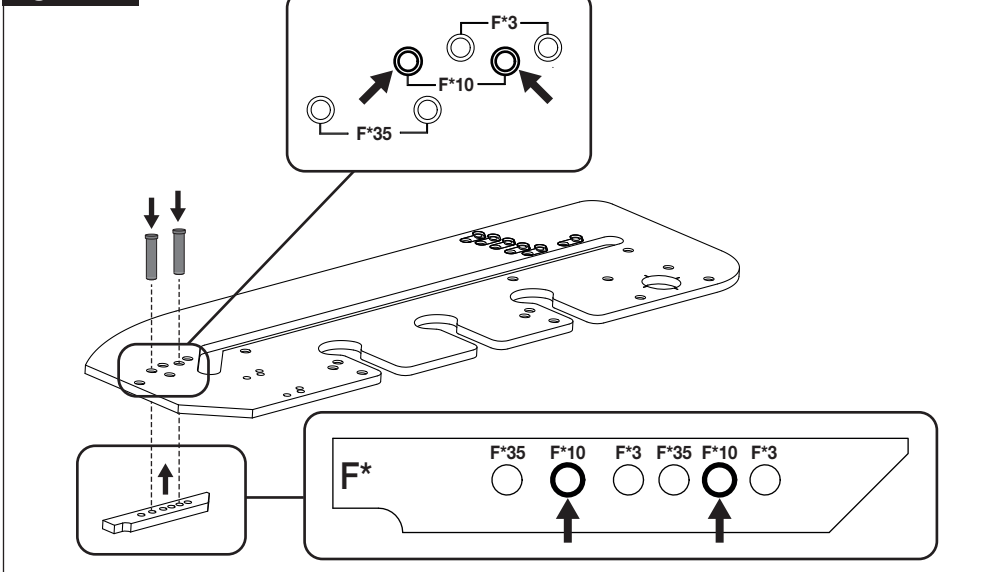


Fig. F16b

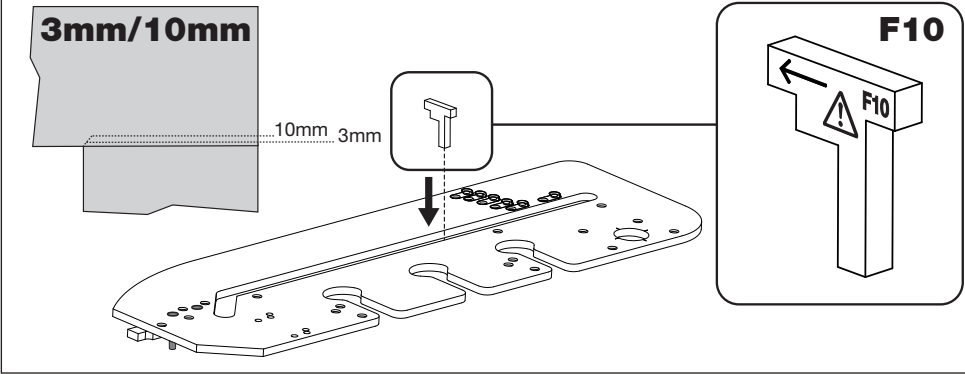


Fig. F16c

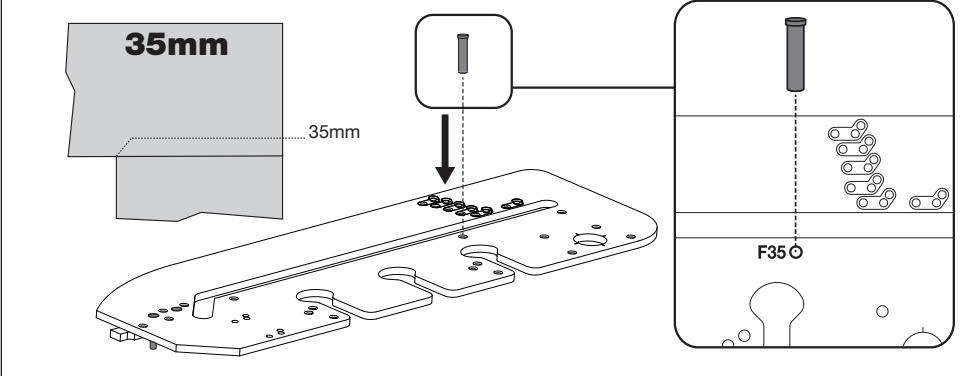


Fig. F17

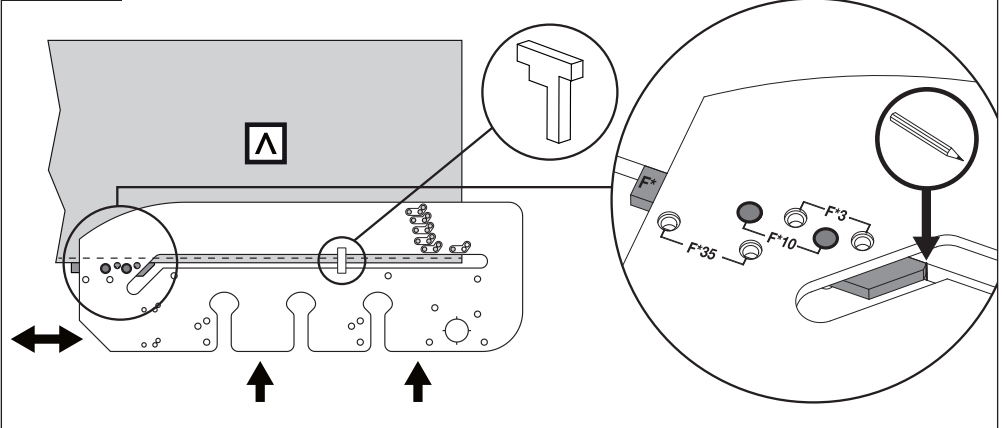


Fig. F18

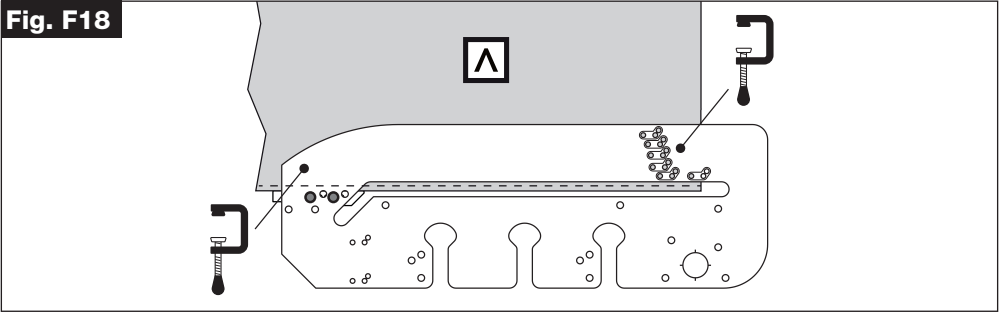


Fig. F19

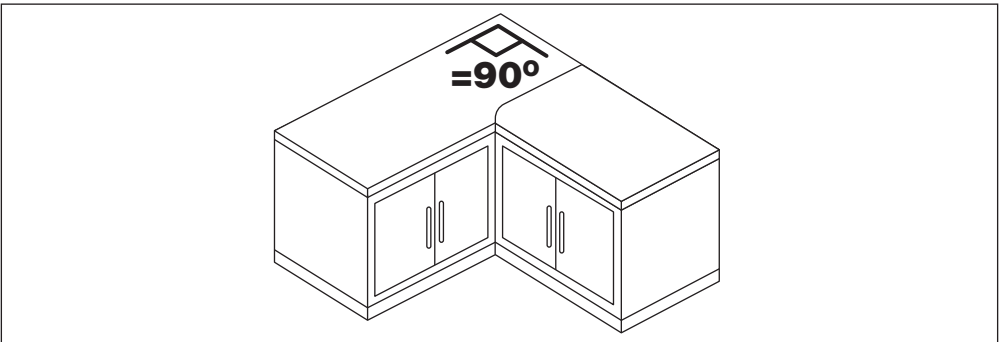
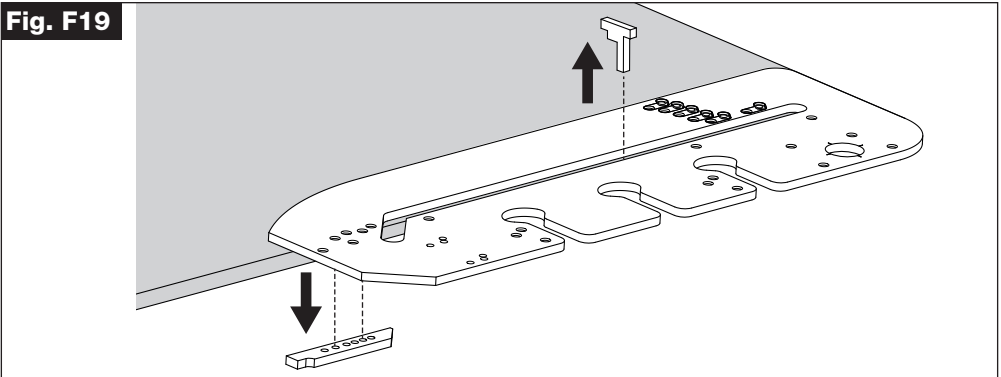


Fig. M1

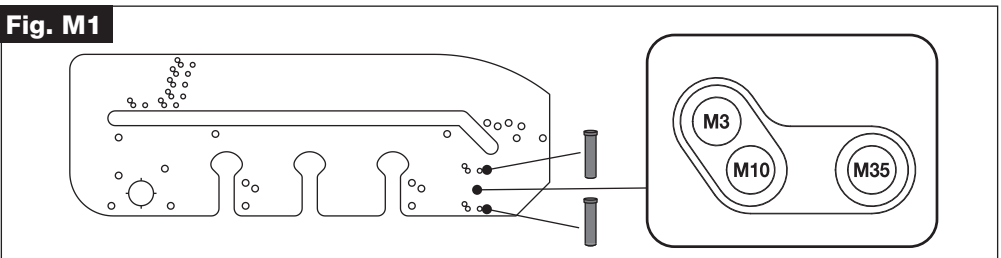


Fig. M2

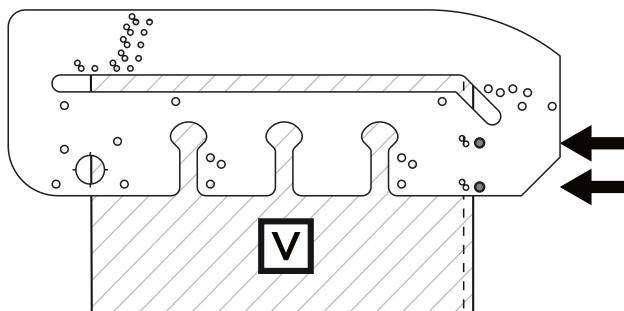


Fig. M3

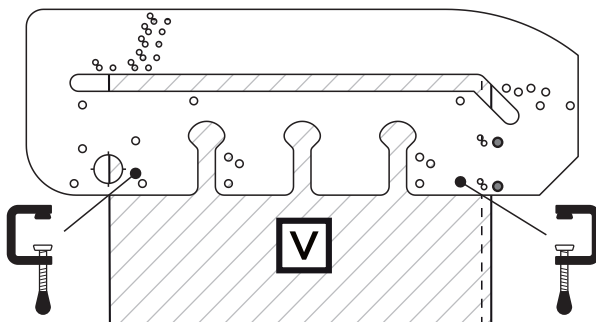


Fig. M4

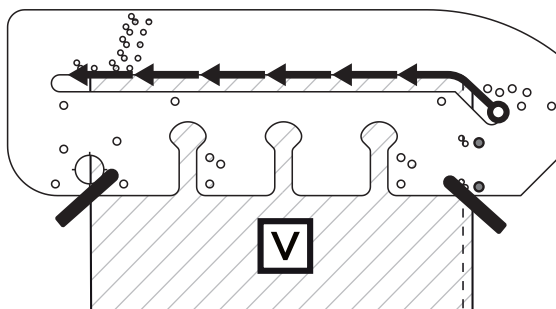
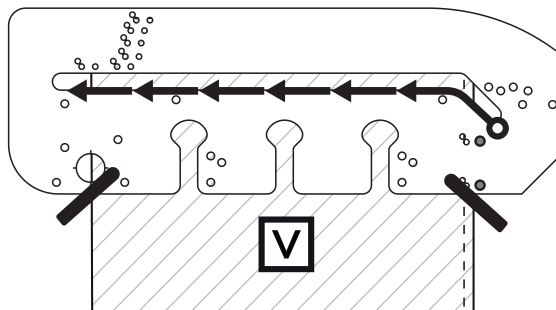


Fig. M5



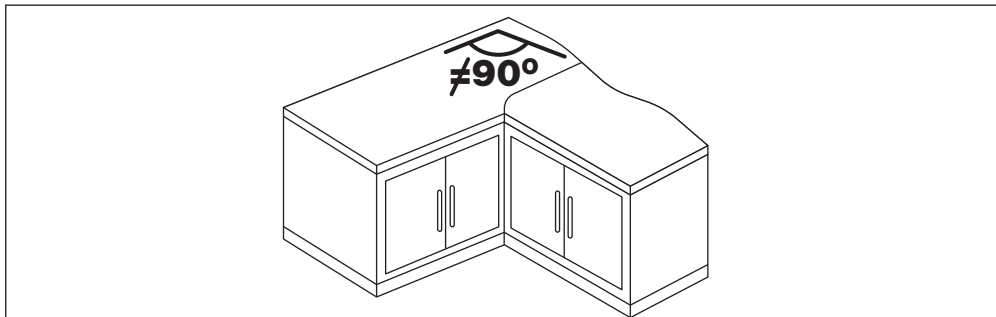


Fig. M6a

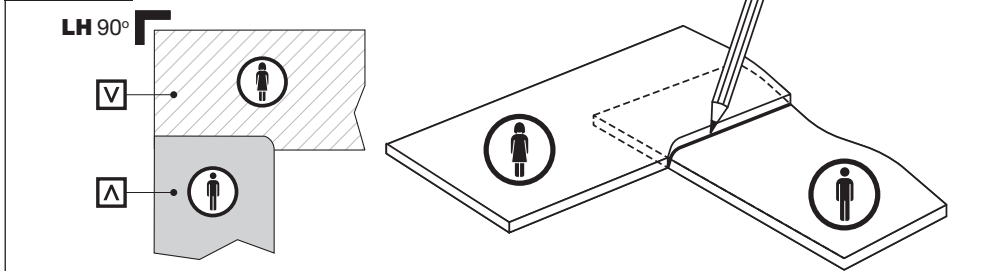


Fig. M6b

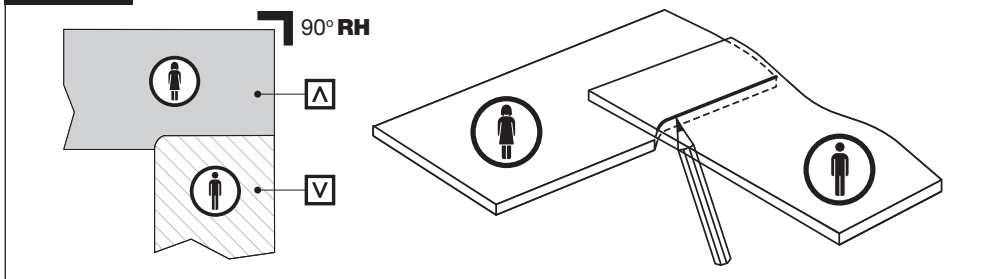


Fig. M7

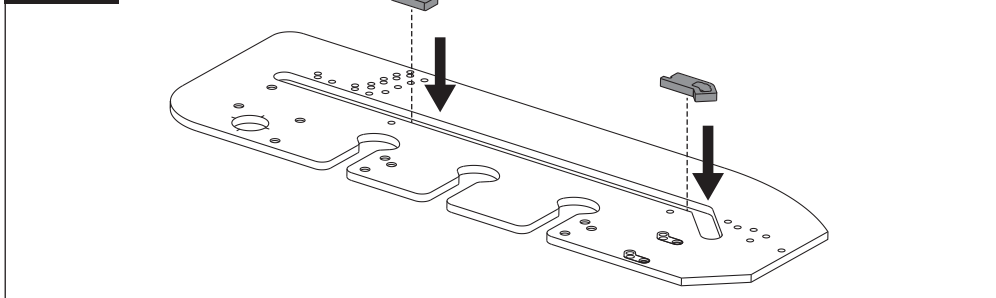


Fig. M8

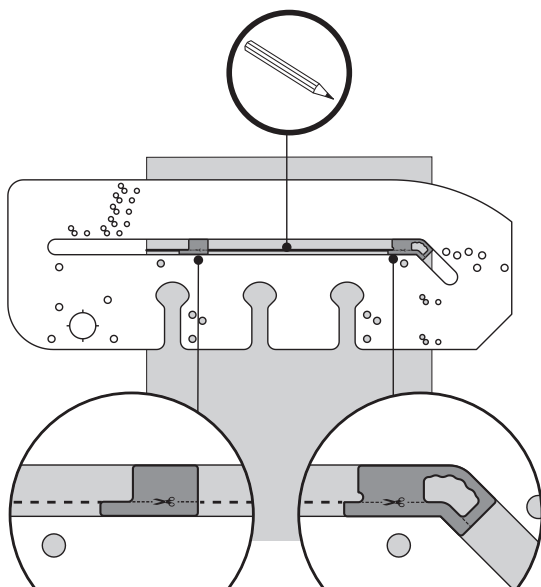


Fig. M9

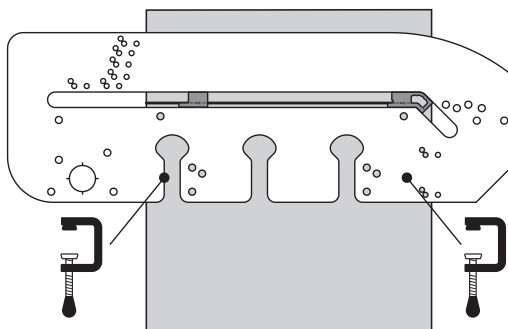


Fig. M10

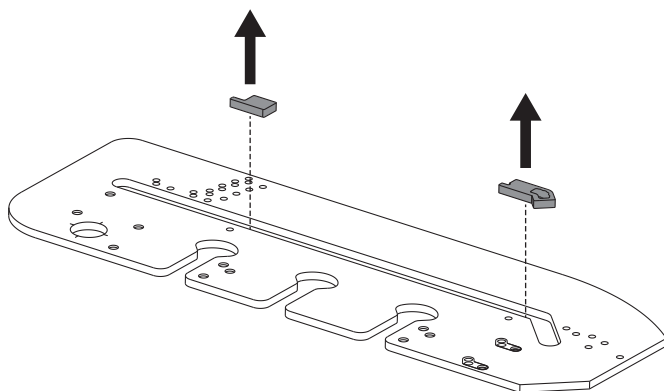


Fig. B1a

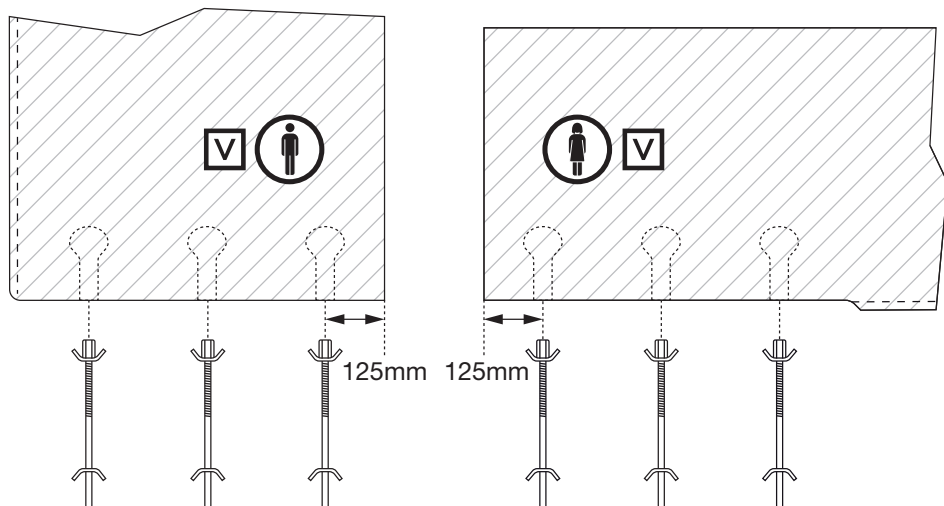


Fig. B1b

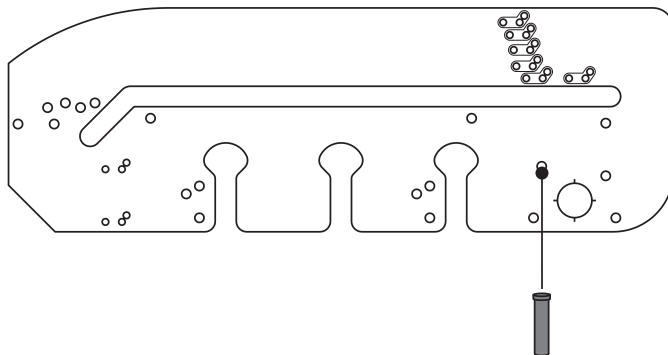
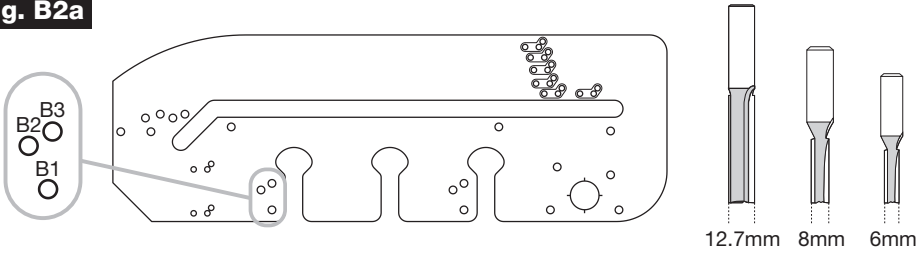


Fig. B2a



Bolt Image	Brand/Model	Bolt Length	Worktop Thickness	Jig Bolt Pin Position	Router Cutter Diameter
		155mm	26mm - 40mm	B1	12.7mm
	ZIPBOLT 10.700HT	164mm	26mm - 40mm	B1	12.7mm
	ZIPBOLT 10.858	158mm	16mm - 25mm	B1	8.0mm
	ZIPBOLT 18.100	100mm	12mm - 15mm	B2	6.0mm
	UNIKA Slimline Toggle	54mm	12mm - 12.5mm	B3	6.0mm

Fig. B2b

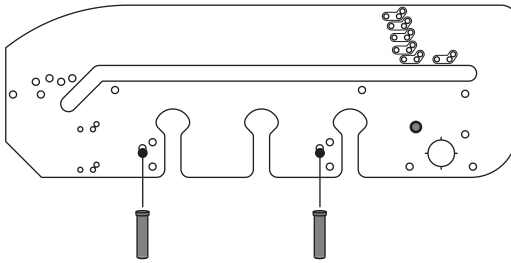


Fig. B3

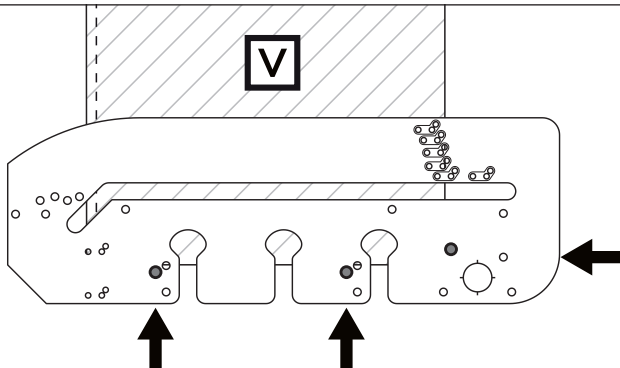


Fig. B4

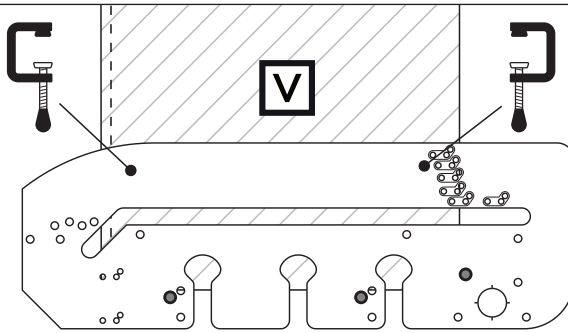


Fig. B5

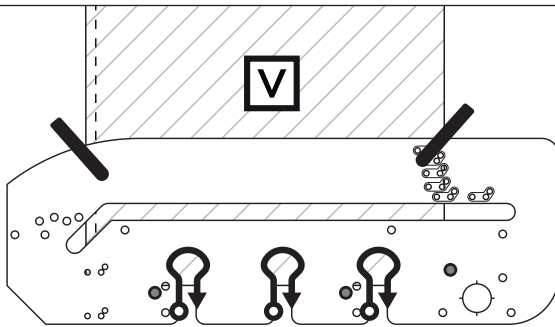


Fig. B6

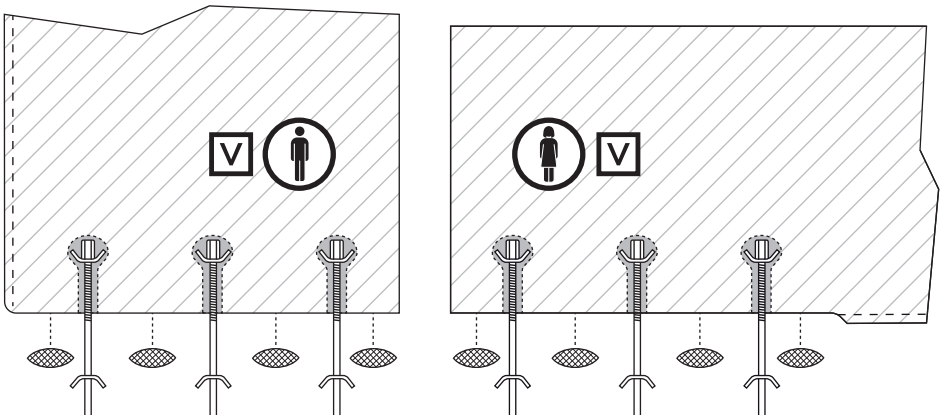


Fig. P1

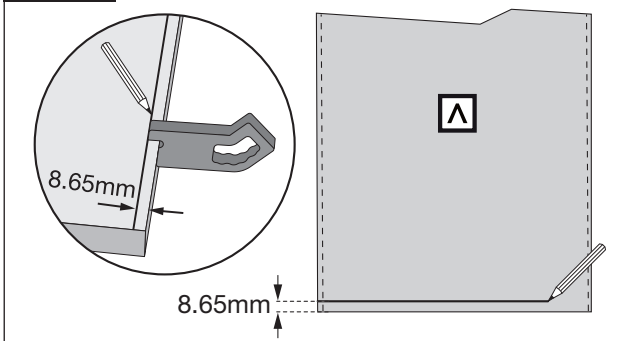


Fig. P2

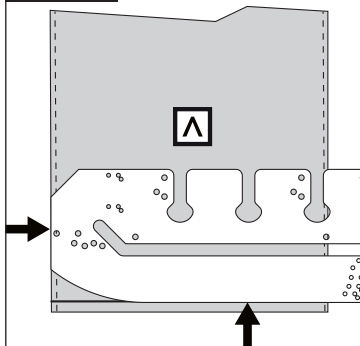


Fig. P3

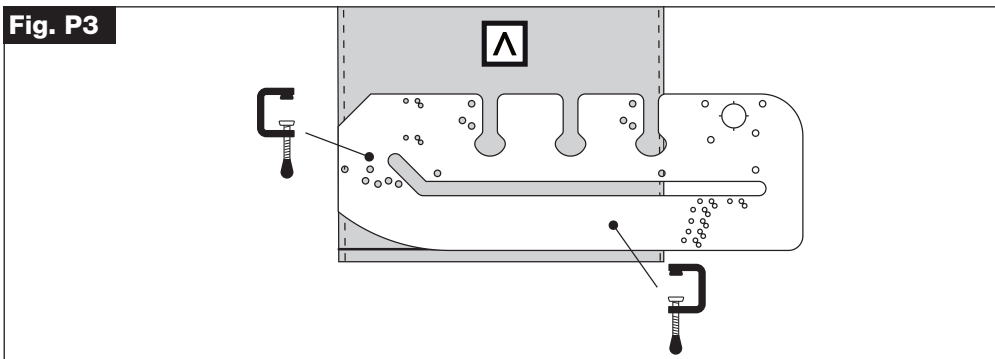


Fig. P4

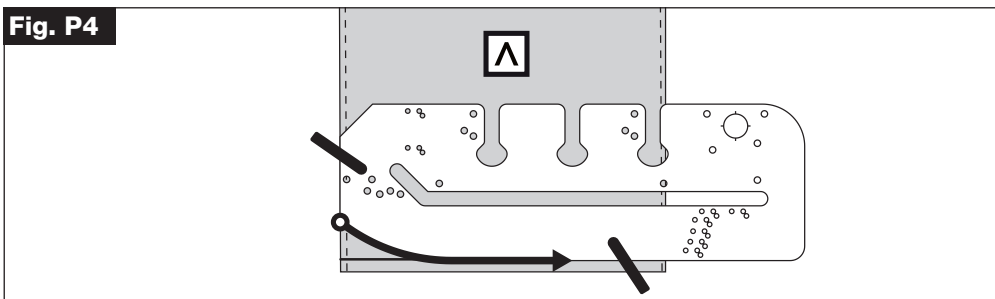


Fig. P5

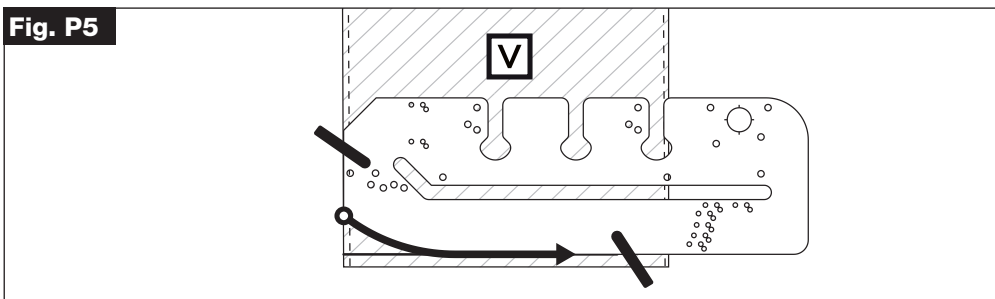


Fig. H1

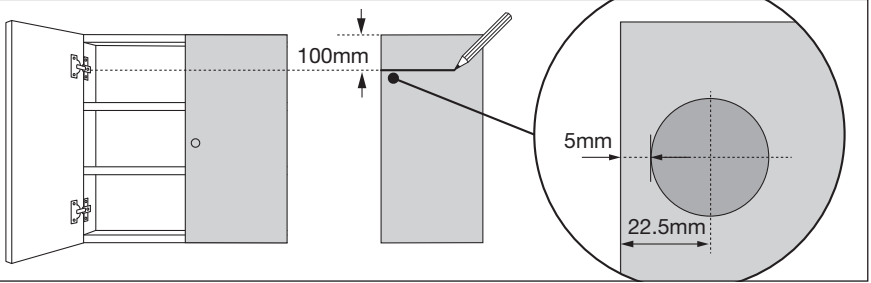


Fig. H2

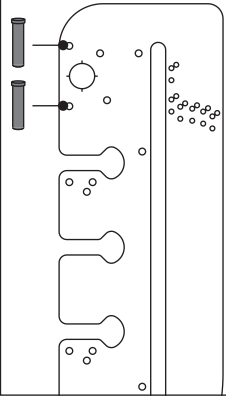


Fig. H3

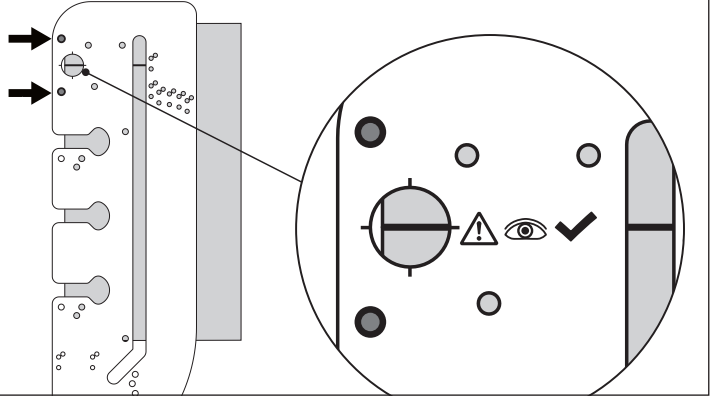


Fig. H4

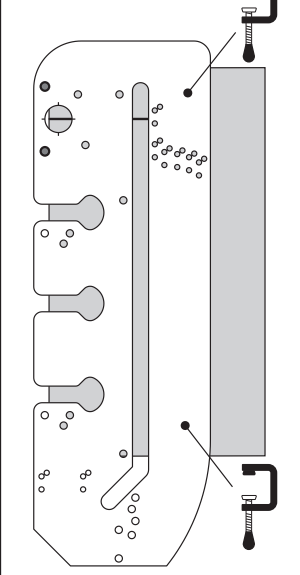
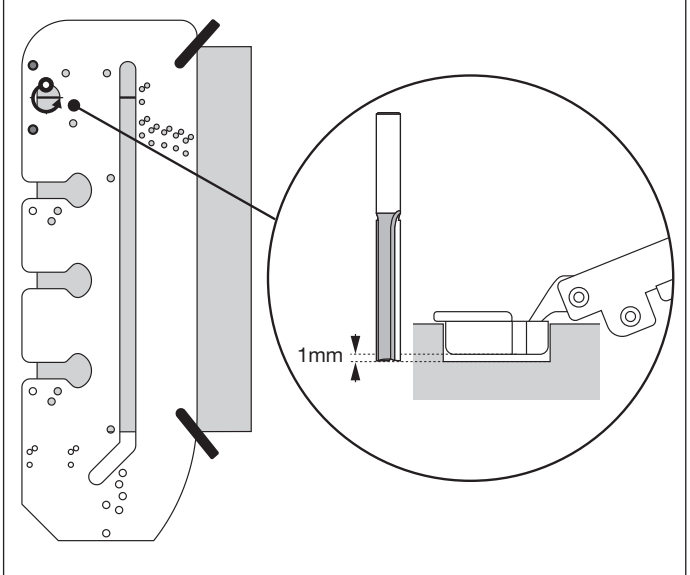


Fig. H5



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

TECHNICAL DATA

	KWJ700/ PRO	KWJ950/PRO
Cutter Diameter	12.7mm	12.7mm
Guide Bush Diameter	30mm	30mm
Worktop Width(s)	600, 610, 616, 620, 635, 700mm	600, 610, 616, 620, 635, 700, 900, 950mm
Mitre Inset(s)	3, 10, 35mm	3, 10, 35mm

INTENDED USE

This jig is intended for use with a plunge router to create 3, 10, or 35mm inset mason mitre joints in kitchen worktop materials (such as laminated chipboard, timber and compact grade laminate). It can be used with standard/preset worktop widths or scribed, angled and non-standard installations. It is intended only to be used with a suitable guide bush and router cutter fitted.

PLEASE KEEP THESE INSTRUCTIONS IN A SAFE PLACE

The following symbols are used throughout this manual:



Refer to the instruction manual of your power tool.



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

This unit must not be put into service until it has been established that the power tool to be connected to this unit is in compliance with 2006/42/EC (identified by the marking on the power tool) or UK Statutory Instruments 2008 No. 1597 – The Supply of Machinery (Safety) Regulation (identified by UKCA marking on the power tool).

SAFETY

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

Safety Points

- 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.
- Read and understand instructions supplied with power tool, equipment and cutter.
- Current and compliant Personal Protective Equipment (PPE) for eye, ear and respiratory protection must be worn. Keep hands, hair and clothes clear of the cutter.
- 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.
- The maximum speed (max) marked on tool or in instructions or on packaging shall not be exceeded. Where stated, the speed range should be adhered to.
- 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.
- 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.
- Ensure all visors, guards and dust extraction is fitted.
- The direction of routing must always be opposite to the cutter's direction of rotation.
- Do not switch power tool on with the cutter touching the workpiece.
- Trial cuts should be made in waste material before starting any project.
- Repair of tools is only allowed according to tool manufacturers instructions.
- Do not take deep cuts in one pass, take shallow passes to reduce the side load applied to the cutter.
- 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.
- 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.
- Please keep children and visitors away from tools and work area.
- All tools have a residual risk so must therefore be handled with caution.
- 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.



Release plunge on router at end of each cut.



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



Support waste piece to avoid injury or damage to equipment.

ITEMS REQUIRED

- 1/2" plunge router
- 30mm guide bush
- F-Clamps x2 (80mm min)
- 12.7mm diameter x 50mm depth router cutter with 1/2" shank
- Square
- Sharp Pencil

ITEMS ENCLOSED - (Fig.1)

- 1 x Worktop Jig
- 1 x Front Edge Alignment Device
- 1 x 3mm T-Gauge
- 1 x 10mm T-Gauge
- 1 x Short Male Offset Device
- 1 x Long Male Offset Device
- 6 x Location Pins
- 1 x Manual

DESCRIPTION OF PARTS - (Fig. 2)

A. Joint Slot

B. Female Inset Pin Hole "F35"

C. Female Backset Pin Holes "F600" / "F610" / "F616" / "F620" / "F635" / "F645" / "F650" / "F700" / "F900" / "F950" (*KWJ950/PRO only)

D. Male Pin Holes "M" 3mm / 10mm / 35mm

E. Connecting Bolt Slot

F. Connecting Bolt Inset Pin Hole

G. Connecting Bolt Backset Pin Hole

H. 35mm Concealed Cabinet Hinge / Tap Hole

I. 35mm Concealed Cabinet Hinge / Tap Pin Hole

J. Curved Peninsular R400

K. Corner R40

L. Corner R100

M. Corner 45°

N. Front Edge Alignment Device Pin Holes

O. 90° Cut Pin Holes

P. Front Edge Alignment Device

Q. 3mm T-Gauge

R. 10mm T-Gauge

S. Long Male Offset Device

T. Short Male Offset Device

U. Location Pins

GENERAL NOTES

WARNING! To prevent tear-out/chipping at the front of the mason's mitre, ensure that the router cutter rotates into the material.

- For a Left-Hand 90° Joint, the MALE will be cut with material facing UP, and the FEMALE will be cut with the material facing DOWN (**Fig. 3a**).
- For a Right-Hand 90° Joint, the MALE will be cut with material facing DOWN, and the FEMALE will be cut with the material facing UP (**Fig. 3b**).
- When cutting laminate face UP, ensure that the cutter is set at 3mm depth for the first cut, and 6mm-8mm (MAX) for subsequent cuts (**Fig. 4a**).
- When cutting laminate face DOWN, complete cuts at 6mm-8mm (MAX), and ensure the final cut is set at 3mm below the laminate material (**Fig. 4b**).

FEMALE MASONS MITRE

Angle = 90°

**Width = 600/610/616/620/635/700/
900*/950*mm (*KWJ950/PRO only)**

Inset = 35mm

- Insert two pins into Female Inset Pin Holes "F35" (**Fig. F1**).
- Insert one pin into 35mm Female Backset Pin Hole, according to worktop width (**Fig. F2**).
- Align the pins to the edge of the worktop (**Fig. F3**).
- Clamp the jig to the worktop (**Fig. F4**).
- Complete roughing cuts. Ensure guide bush is pushed against the outside edge of joint slot as indicated by router direction arrow (**Fig. F5**).
- Complete finishing cut. Ensure guide bush is pushed against the outside edge of joint slot as indicated by router direction arrow (**Fig. F6**).

FEMALE MASONS MITRE

Angle = 90°

**Width = 600/610/616/620/635/700/
900*/950*mm (*KWJ950/PRO only)**

Inset = 3mm or 10mm

- Choose 3mm or 10mm inset (**Fig. F7a**). If using radius worktop and 10mm inset, check radius is \leq 8mm (**Fig. F7b**). 3mm inset is recommended for square-edge worktop only.
- Insert two pins into the Front Edge Alignment Device Pin Holes (**Fig. F8a**) and through the corresponding holes on the Front Edge Alignment Device.
- Insert one pin into the corresponding Female Backset Pin Hole, according to worktop width and inset (**Fig. F8b**).
- Insert F3 or F10 T-gauge into the joint slot (**Fig. F8c**), ensuring that the arrow is facing the worktop as indicated on the T-gauge.
- Position the jig over the female worktop, ensuring that the Front Edge Alignment Device, T-Gauge and backset pin are pushed against the worktop.
- Clamp the jig to the worktop (**Fig. F10**).
- Remove the T-gauge and Front Edge Alignment Device, ensuring that the jig is not accidentally moved (**Fig. F11**).
- Complete roughing cuts. Ensure guide bush is pushed against the outside edge of joint slot as indicated by router direction arrow (**Fig. F5**).
- Complete finishing cut. Ensure guide bush is pushed against the outside edge of joint slot as indicated by router direction arrow (**Fig. F6**).

FEMALE MASONS MITRE

Angle \neq 90° or

**Width \neq 600/610/616/620/635/700/
900*/950*mm (*KWJ950/PRO only)**

- Scribe and cut male and female worktop lengths (**Fig. F12**). Leave the male oversized.
- Overlay/Underlay the male and female worktop lengths (**Fig. F13a/F13b**).
- Using a square, mark the front edge of the female worktop with a pencil (**Fig. F14a/F14b**).
- Choose your desired female inset - 3mm, 10mm or 35mm (**Fig. F15a**). If using radius worktop and 10mm inset, check radius is \leq 8mm (**Fig. F15b**). 3mm inset is recommended for square-edge worktop only.
- Insert two pins into the Front Edge Alignment Device Pin Holes (**Fig. F16a**) and through the corresponding holes on the Front Edge Alignment Device.
- For 3mm and 10mm inset, insert F3 or F10 T-gauge into the joint slot (**Fig. F16b**). For 35mm inset, insert pin into Female Inset Pin Hole "F35" (**Fig. F16c**).
- Position the jig over the female worktop and accurately

align the Front Edge Alignment Device to the pencil mark on the female worktop (**Fig. F17**), ensuring that the Front Edge Alignment Device and T-gauge are pushed against the worktop.

- Clamp the jig in place (**Fig. F18**).
- Remove the T-gauge and Front Edge Alignment Device, ensuring that the jig is not accidentally moved (**Fig. F19**).
- Complete roughing cuts. Ensure guide bush is pushed against the outside edge of joint slot as indicated by router direction arrow (**Fig. F5**).
- Complete finishing cut. Ensure guide bush is pushed against the outside edge of joint slot as indicated by router direction arrow (**Fig. F6**).

MALE MASONS MITRE

Angle = 90°

- Insert two pins into Male Pin Holes "M" (**Fig. M1**) ensuring that the inset is equal to the inset used for the female cut.
- Align the location pins to the postform edge of the worktop (**Fig. M2**).
- Clamp the jig to the worktop (**Fig. M3**).
- Complete roughing cuts. Ensure guide bush is pushed against the outside edge of joint slot as indicated by router direction arrow (**Fig. M4**).
- Complete finishing cut. Ensure guide bush is pushed against the outside edge of joint slot as indicated by router direction arrow (**Fig. M5**).

MALE MASONS MITRE

Angle \neq 90°

- Overlay (RH) or underlay (LH) the male worktop length, and mark the female cut line on the male with a sharp pencil (**Fig. M6a/M6b**).
- Insert the short and long male positioning devices into the joint slot (**Fig. M7**). Ensure that the cut lines are positioned as shown. (**Fig. M8**).
- Align the male positioning devices to the pencil line.
- Clamp the jig in place (**Fig. M9**).
- Remove male positioning devices A and B, ensuring that the jig is not accidentally moved (**Fig. M10**).
- Complete roughing cuts. Ensure guide bush is pushed against the outside edge of joint slot as indicated by router direction arrow (**Fig. M4**).
- Complete finishing cut. Ensure guide bush is pushed against the outside edge of joint slot as indicated by router direction arrow (**Fig. M5**).

CONNECTING BOLT RECESSES

- The backset position for the connecting bolts is 125mm from the back of the worktop (**Fig. B1a**). To use the backset position, insert a pin into the

Connecting Bolt Backset Pin Hole (**Fig. B1b**).

- Use the table to select the correct Connecting Bolt Inset Pin Hole (**Fig. B2a**), and insert pins into the corresponding holes (**Fig. B2b**).
- Align the location pins to the edge of the worktop (**Fig. B3**).
- Clamp the jig to the worktop (**Fig. B4**).
- Cut bolt recesses. Ensure router plunge depth is set to worktop/bolt manufacturers instructions (**Fig. B5**).
- Install jointing biscuits between connecting bolts as shown (**Fig. B6**). Always follow worktop manufacturers installation instructions.

PENINSULA CUT

- Mark 8.65mm offsets with a pencil (**Fig. P1**).
- Align edge of jig to worktop and pencil mark as shown (**Fig. P2**).
- Clamp the jig to the worktop (**Fig. P3**).
- Complete cut. Ensure guide bush is pushed against outside edge of jig as indicated by router direction arrow (**Fig. P4**).
- Flip worktop and repeat (**Fig. P5**).

35mm CABINET HINGE HOLE

- Mark hinge height (100mm from door top/bottom recommended) with a pencil (**Fig. H1**).
- Insert two pins into 35mm Cabinet Hinge / Tap Pin Holes (**Fig. H2**).
- Align the location pins to the edge of the worktop and the centre of the hole to the pencil mark (**Fig. H3**).
- Clamp the jig to the worktop (**Fig. H4**).
- Cut hinge recess. Ensure router plunge depth is limited to the hinge depth +1mm (**Fig. H5**).

MAINTENANCE

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

Cleaning

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

Lubrication

- Your accessory requires no additional lubrication.

Storage

- Always return product to its original packaging.

ENVIRONMENTAL PROTECTION

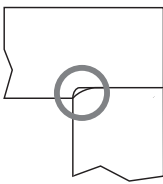
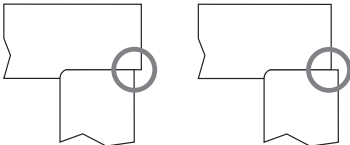
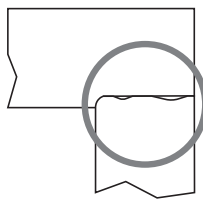
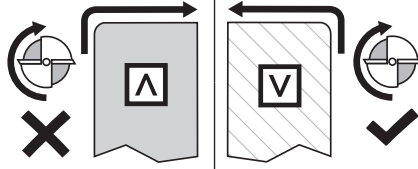
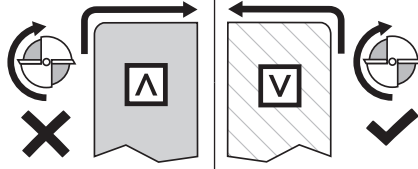
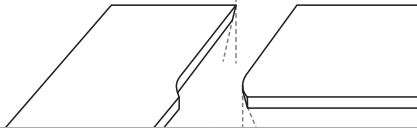
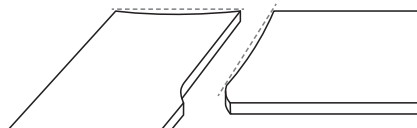


Recycle raw materials instead of disposing as waste. Packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.

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

WARRANTY

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

TROUBLESHOOTING		
Fault	Cause	Remedy
<ul style="list-style-type: none"> Joint does not fit correctly at the radius. 	<ul style="list-style-type: none"> Cutter and guide bush are not concentric. Cutter diameter is incorrect. Guide Bush diameter is incorrect. Location pins have not been used correctly. 	<ul style="list-style-type: none"> Use Trend UNIBASE or Trend router with 'Precision Centering' functionality. Use Use 12.7mm (1/2") diameter cutter. Use 30mm diameter guide bush. Ensure location pins are used in accordance with instructions above. 
<ul style="list-style-type: none"> Joint does not line-up at the back. 	<ul style="list-style-type: none"> Female Backset Pin was in the incorrect pin position when cutting female joint. Male Pins were not pushed against worktop when cutting male joint. 	<ul style="list-style-type: none"> Check Female Backset Pin position and re-cut joint. Check Male Pins and re-cut joint. 
<ul style="list-style-type: none"> The joint has irregular gaps. 	<ul style="list-style-type: none"> The guide bush has drifted away from the edge of the joint slot whilst cutting. Cutter and guide bush are not concentric. 	<ul style="list-style-type: none"> Check male and female joints with a straight edge and re-cut, ensuring that the guide bush is pushed against the edge of the joint slot at all times. For female cuts, the inset location pins can no longer be used, and the edge of the joint slot must be set 8.65mm from the cut edge. Use Trend UNIBASE or Trend router with 'Precision Centering' functionality. 
<ul style="list-style-type: none"> Chipped laminate on material face. 	<ul style="list-style-type: none"> Blunt router cutter. Removing too much material in one pass. 	<ul style="list-style-type: none"> Replace or sharpen router cutter. Remove material in 8mm (max.) passes. 
<ul style="list-style-type: none"> Chipped laminate at postform edge. 	<ul style="list-style-type: none"> Router cutter rotating away from postform edge. 	<ul style="list-style-type: none"> Flip worktop material as needed to ensure cutter rotates into postform edge. 
<ul style="list-style-type: none"> Jig is slipping during use. 	<ul style="list-style-type: none"> Jig has been clamped incorrectly. Blunt router cutter. Removing too much material in one pass. 	<ul style="list-style-type: none"> Ensure jig is secured with heavy duty threaded F-clamps. Ensure mating jig and worktop surfaces are clean and free of debris. Replace or sharpen router cutter. Remove material in 8mm (max.) passes.
<ul style="list-style-type: none"> Cut faces are not square. 	<ul style="list-style-type: none"> Router has tilted during use. Operator has leaned heavily on router causing jig flex. 	<ul style="list-style-type: none"> Ensure router sub-base is clean and flat. Ensure router does not lift during use. Do not push downwards or lean on the router during use. 
<ul style="list-style-type: none"> Assembled joint is bowed. 	<ul style="list-style-type: none"> Worktop is not flat/ has cupped. 	<ul style="list-style-type: none"> Ensure worktop used is perfectly flat and square. 
<ul style="list-style-type: none"> Assembled joint faces are not flush. 	<ul style="list-style-type: none"> Male and Female sections are different thicknesses. Joint is not assembled correctly. 	<ul style="list-style-type: none"> Ensure worktop used is of consistent thickness. Use additional connector bolts and biscuits.

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

TECHNISCHE DATEN

	KWJ700/ PRO	KWJ950/ PRO
Fräserdurchmesser	12.7mm	12.7mm
Führungshülsendurchmesser	30mm	30mm
Arbeitsplattenbreite(n):	600, 610, 616, 620, 635, 700mm	600, 610, 616, 620, 635, 700, 900, 950mm
Gehrungseinsetzungen	3, 10, 35mm	3, 10, 35mm

VORGESEHENE VERWENDUNG

Diese Schablone ist für die Verwendung mit einem Tauchfräser vorgesehen, um 3, 10 oder 35 mm Einlass-Gehrungsschnitte in Küchenarbeitsplattenmaterialien (wie laminiertes Spanplattenholz, Holz und Kompaktlaminat) zu erstellen. Sie kann mit Standard-/ vorgegebenen Arbeitsplattenbreiten oder angepassten, schrägen und nicht standardmäßigen Installationen verwendet werden. Sie ist nur zur Verwendung mit einer geeigneten Führungshülse und einem passenden Fräser vorgesehen.

BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNGEN BITTE AN EINEM SICHEREN ORT AUF

Die folgenden Symbole werden im gesamten Handbuch verwendet:



Beachten Sie das Benutzerhandbuch Ihres Elektrowerkzeugs.



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

SICHERHEIT

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

Sicherheitspunkte

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

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

WARNUNGEN



Wann immer Klemmen verwendet werden, stellen Sie sicher, dass sie den Fräserweg nicht blockieren und dass sie fest angezogen sind.



Um ein Ausbrechen des Laminats zu verhindern, muss die Rotation des Fräasers und die Vorschubrichtung des Fräasers immer in die Postformkante der Arbeitsplatte erfolgen.



Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsplatte sicher auf Böcken gehalten wird. Stellen Sie sicher, dass die Schablone sicher an der Arbeitsplatte befestigt ist und in einer angenehmen Höhe platziert wird. Lösen Sie den Tauchmechanismus des Fräasers am Ende jedes Schnittes.



Stellen Sie sicher, dass Ihre Arbeitsposition bequem ist.



Behalten Sie jederzeit einen sicheren Stand.



Unterstützen Sie das Abfallstück, um Verletzungen oder Schäden an der Ausrüstung zu vermeiden.

ERFORDERLICHE GEGENSTÄNDE

- 1/2"-Tauchfräser
- 30 mm Führungshülse

- F-Klemmen x2 (mindestens 80 mm)
- 12,7 mm Durchmesser x 50 mm Tiefe Fräser mit 1/2"-Schaft
- Winkel
- Scharfer Bleistift

BEIGEFÜGTE GEGENSTÄNDE - (Fig. 1)

- 1 x Arbeitsplattenschablone
- 1 x Frontkanten-Ausrichtvorrichtung
- 1 x 3 mm T-Messgerät
- 1 x 10 mm T-Messgerät
- 1 x Kurzes männliches Versatzgerät
- 1 x Langes männliches Versatzgerät
- 6 x Positionierstifte
- 1 x Anleitung

BESCHREIBUNG DER TEILE - (Fig. 2)

- A.** Verbindungsschlitz
- B.** Weibliche Einlass-Pinloch „F35“
- C.** Weibliche Rückset-Pinlöcher „F600“ / „F610“ / „F616“ / „F620“ / „F635“ / „F645“ / „F650“ / „F700“ / „F900**“ / „F950**“ (*nur KWJ950/PRO)
- D.** Männliche Pinlöcher „M“ 3 mm / 10 mm / 35 mm
- E.** Verbindungsschraubenschlitz
- F.** Einlass-Pinloch für Verbindungsschraube
- G.** Rückset-Pinloch für Verbindungsschraube
- H.** 35 mm verdecktes Schrank-Scharnier / Hahnloch
- I.** 35 mm verdecktes Schrank-Scharnier / Hahn-Pinloch
- J.** Gebogener Halbinsel R400
- K.** Ecke R40
- L.** Ecke R100
- M.** Ecke 45°
- N.** Frontkanten-Ausrichtvorrichtung Pinlöcher
- O.** 90° Schnitt-Pinlöcher
- P.** Frontkanten-Ausrichtvorrichtung
- Q.** 3 mm T-Messgerät
- R.** 10 mm T-Messgerät
- S.** Langes männliches Versatzgerät
- T.** Kurzes männliches Versatzgerät
- U.** Positionierstifte

ALLGEMEINE HINWEISE

WARNUNG! Um Ausrisse/Absplitterungen an der Vorderseite der Gehrung zu verhindern, stellen Sie sicher, dass der Fräser in das Material dreht.

- Bei einer linken 90°-Verbindung wird das MALE-Teil mit der Oberseite des Materials nach OBEN geschnitten und das FEMALE-Teil mit der Oberseite des Materials nach UNTEN (Fig. 3a).

- Bei einer rechten 90°-Verbindung wird das MALE-Teil mit der Oberseite des Materials nach UNTEN geschnitten und das FEMALE-Teil mit der Oberseite des Materials nach OBEN (**Fig. 3b**).
- Beim Schneiden mit der Laminatseite nach OBEN stellen Sie sicher, dass der Fräser für den ersten Schnitt auf 3 mm Tiefe eingestellt ist und für die folgenden Schnitte auf 6 mm bis 8 mm (MAX) (**Fig. 4a**).
- Beim Schneiden mit der Laminatseite nach UNTEN führen Sie die Schnitte mit 6 mm bis 8 mm (MAX) Tiefe aus und stellen Sie sicher, dass der letzte Schnitt 3 mm unter der Laminatschicht liegt (**Fig. 4b**).

WEIBLICHE GEHRUNG

Winkel = 90°

**Breite = 600/610/616/620/635/700/
900*/950* mm (*nur KWJ950/PRO)**

Einlass = 35 mm

- Setzen Sie zwei Stifte in die weiblichen Einlass-Pinlöcher "F35" (**Fig. F1**).
- Setzen Sie einen Stift in das 35 mm weibliche Rückset-Pinloch entsprechend der Arbeitsplattenbreite (**Fig. F2**).
- Richten Sie die Stifte an der Kante der Arbeitsplatte aus (**Fig. F3**).
- Befestigen Sie die Schablone an der Arbeitsplatte (**Fig. F4**).
- Führen Sie die Grobschnitte durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungshülse gegen den äußeren Rand des Verbindungsschlitzes gedrückt wird, wie durch den Fräsrichtungspfeil angezeigt (**Fig. F5**).
- Führen Sie den Feinschnitt durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungshülse gegen den äußeren Rand des Verbindungsschlitzes gedrückt wird, wie durch den Fräsrichtungspfeil angezeigt (**Fig. F6**).

WEIBLICHE GEHRUNG

Winkel = 90°

**Breite = 600/610/616/620/635/700/
900*/950*mm (*nur KWJ950/PRO)**

Einlass = 3mm oder 10mm

- Wählen Sie 3 mm oder 10 mm Einlass (**Fig. F7a**). Wenn Sie eine Arbeitsplatte mit Radius und 10 mm Einlass verwenden, prüfen Sie, ob der Radius \leq 8 mm ist (**Fig. F7b**). 3 mm Einlass wird nur für Arbeitsplatten mit gerader Kante empfohlen.
- Setzen Sie zwei Stifte in die Pinlöcher der Frontkanten-Ausrichtvorrichtung (**Fig. F8a**) und durch die entsprechenden Löcher in der Frontkanten-Ausrichtvorrichtung.
- Setzen Sie einen Stift in das entsprechende weibliche Rückset-Pinloch ein, entsprechend der Arbeitsplattenbreite und dem Einlass (**Fig. F8b**).

- Setzen Sie das F3 oder F10 T-Messgerät in den Verbindungsschlitz ein (**Fig. F8c**), wobei der Pfeil auf das T-Messgerät zeigt, wie auf dem T-Messgerät angegeben.
- Positionieren Sie die Schablone über der weiblichen Arbeitsplatte, wobei die Frontkanten-Ausrichtvorrichtung, das T-Messgerät und der Rückset-Stift gegen die Arbeitsplatte gedrückt werden.
- Befestigen Sie die Schablone an der Arbeitsplatte (**Fig. F10**).
- Entfernen Sie das T-Messgerät und die Frontkanten-Ausrichtvorrichtung, und stellen Sie sicher, dass die Schablone nicht versehentlich verschoben wird (**Fig. F11**).
- Führen Sie die Grobschnitte durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungshülse gegen den äußeren Rand des Verbindungsschlitzes gedrückt wird, wie durch den Fräsrichtungspfeil angezeigt (**Fig. F5**).
- Führen Sie den Feinschnitt durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungshülse gegen den äußeren Rand des Verbindungsschlitzes gedrückt wird, wie durch den Fräsrichtungspfeil angezeigt (**Fig. F6**).

WEIBLICHE GEHRUNG

Winkel \neq 90° oder

**Breite \neq 600/610/616/620/635/700/
900*/950* mm (*nur KWJ950/PRO)**

- Zeichnen und schneiden Sie die männlichen und weiblichen Arbeitsplattenlängen (**Fig. F12**). Lassen Sie das männliche Teil übergroß.
- Überlagern/Unterlagern Sie die männlichen und weiblichen Arbeitsplattenlängen (**Fig. F13a/F13b**).
- Markieren Sie mit einem Winkel die Vorderkante der weiblichen Arbeitsplatte mit einem Bleistift (**Fig. F14a/F14b**).
- Wählen Sie den gewünschten weiblichen Einlass - 3 mm, 10 mm oder 35 mm (**Fig. F15a**). Wenn Sie eine Arbeitsplatte mit Radius und 10 mm Einlass verwenden, prüfen Sie, ob der Radius \leq 8 mm ist (**Fig. F15b**). 3 mm Einlass wird nur für Arbeitsplatten mit gerader Kante empfohlen.
- Setzen Sie zwei Stifte in die Pinlöcher der Frontkanten-Ausrichtvorrichtung (**Fig. F16a**) und durch die entsprechenden Löcher in der Frontkanten-Ausrichtvorrichtung.
- Für 3 mm und 10 mm Einlass, setzen Sie das F3 oder F10 T-Messgerät in den Verbindungsschlitz ein (**Fig. F16b**). Für 35 mm Einlass, setzen Sie den Stift in das weibliche Einlass-Pinloch „F35“ ein (**Fig. F16c**).
- Positionieren Sie die Schablone über der weiblichen Arbeitsplatte und richten Sie die Frontkanten-Ausrichtvorrichtung genau an der Bleistiftmarkierung auf der weiblichen Arbeitsplatte aus (**Fig. F17**), wobei die Frontkanten-Ausrichtvorrichtung und das T-Messgerät gegen die Arbeitsplatte gedrückt werden.

- Befestigen Sie die Schablone an der Arbeitsplatte (**Fig. F18**).
- Entfernen Sie das T-Messgerät und die Frontkanten-Ausrichtungsvorrichtung, und stellen Sie sicher, dass die Schablone nicht versehentlich verschoben wird (**Fig. F19**).
- Führen Sie die Grobschnitte durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungshülse gegen den äußeren Rand des Verbindungsschlitzes gedrückt wird, wie durch den Fräsrichtungspfeil angezeigt (**Fig. F5**).
- Führen Sie den Feinschnitt durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungshülse gegen den äußeren Rand des Verbindungsschlitzes gedrückt wird, wie durch den Fräsrichtungspfeil angezeigt (**Fig. F6**).

MÄNNLICHE GEHRUNG

Winkel = 90°

- Setzen Sie zwei Stifte in die männlichen Pinlöcher „M“ (**Fig. M1**) ein und stellen Sie sicher, dass der Einlass gleich dem Einlass für den weiblichen Schnitt ist.
- Richten Sie die Positionierstifte an der Postformkante der Arbeitsplatte aus (**Fig. M2**).
- Befestigen Sie die Schablone an der Arbeitsplatte (**Fig. M3**).
- Führen Sie die Grobschnitte durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungshülse gegen den äußeren Rand des Verbindungsschlitzes gedrückt wird, wie durch den Fräsrichtungspfeil angezeigt (**Fig. M4**).
- Führen Sie den Feinschnitt durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungshülse gegen den äußeren Rand des Verbindungsschlitzes gedrückt wird, wie durch den Fräsrichtungspfeil angezeigt (**Fig. M5**).

MÄNNLICHE GEHRUNG

Winkel ≠ 90°

- Überlagern (RH) oder unterlagern (LH) Sie die Länge der männlichen Arbeitsplatte und markieren Sie die weibliche Schnittlinie auf der männlichen Arbeitsplatte mit einem scharfen Bleistift (**Fig. M6a/M6b**).
- Setzen Sie die kurzen und langen männlichen Positionierungsvorrichtungen in den Verbindungsschlitz ein (**Fig. M7**). Stellen Sie sicher, dass die Schnittlinien wie gezeigt positioniert sind (**Fig. M8**).
- Richten Sie die männlichen Positionierungsvorrichtungen an der Bleistiftlinie aus.
- Befestigen Sie die Schablone an der Arbeitsplatte (**Fig. M9**).
- Entfernen Sie die männlichen Positionierungsvorrichtungen A und B, und stellen Sie sicher, dass die Schablone nicht versehentlich verschoben wird (**Fig. M10**).
- Führen Sie die Grobschnitte durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungshülse gegen den äußeren Rand des Verbindungsschlitzes gedrückt wird, wie durch den Fräsrichtungspfeil angezeigt (**Fig. M4**).

- Führen Sie den Feinschnitt durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungshülse gegen den äußeren Rand des Verbindungsschlitzes gedrückt wird, wie durch den Fräsrichtungspfeil angezeigt (**Fig. M5**).

VERBINDUNGSSCHRAUBENSENKUNGEN

- Die Rücksetposition für die Verbindungsschrauben beträgt 125 mm von der Rückseite der Arbeitsplatte (**Fig. B1a**). Um die Rücksetposition zu verwenden, setzen Sie einen Stift in das Rückset-Pinloch für die Verbindungsschraube ein (**Fig. B1b**).
- Verwenden Sie die Tabelle, um das richtige Einlass-Pinloch für die Verbindungsschraube auszuwählen (**Fig. B2a**), und setzen Sie Stifte in die entsprechenden Löcher ein (**Fig. B2b**).
- Richten Sie die Positionierstifte an der Kante der Arbeitsplatte aus (**Fig. B3**).
- Befestigen Sie die Schablone an der Arbeitsplatte (**Fig. B4**).
- Schneiden Sie die Bolzenvertiefungen aus. Stellen Sie sicher, dass die Frästiefe gemäß den Anweisungen des Arbeitsplatten-/Bolzenherstellers eingestellt ist (**Fig. B5**).
- Installieren Sie Verbindungsdübel zwischen den Verbindungsschrauben, wie gezeigt (**Fig. B6**). Befolgen Sie immer die Installationsanweisungen des Arbeitsplattenherstellers.

PENINSULA-SCHNITT

- Markieren Sie 8,65 mm Versätze mit einem Bleistift (**Fig. P1**).
- Richten Sie die Kante der Schablone an der Arbeitsplatte und der Bleistiftmarkierung aus, wie gezeigt (**Fig. P2**).
- Befestigen Sie die Schablone an der Arbeitsplatte (**Fig. P3**).
- Führen Sie den Schnitt durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungshülse gegen den äußeren Rand der Schablone gedrückt wird, wie durch den Fräsrichtungspfeil angezeigt (**Fig. P4**).
- Drehen Sie die Arbeitsplatte um und wiederholen Sie den Vorgang (**Fig. P5**).

35mm SCHARNIERLOCH FÜR SCHRANK

- Markieren Sie die Scharnierhöhe (100 mm von oben/ unten der Tür empfohlen) mit einem Bleistift (**Fig. H1**).
- Setzen Sie zwei Stifte in die 35mm Schrank-Scharnier / Hahn Pinlöcher ein (**Fig. H2**).
- Richten Sie die Positionierstifte an der Kante der Arbeitsplatte aus und die Mitte des Lochs an der Bleistiftmarkierung (**Fig. H3**).
- Befestigen Sie die Schablone an der Arbeitsplatte (**Fig. H4**).

- Schneiden Sie die Scharnirtiefe aus. Stellen Sie sicher, dass die Frästiefe auf die Scharnirtiefe +1 mm begrenzt ist (**Fig. H5**).

WARTUNG

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

Reinigung

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

Schmierung

- Ihr Zubehör benötigt keine zusätzliche Schmierung.

Lagerung

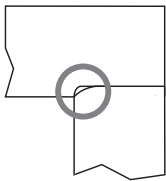
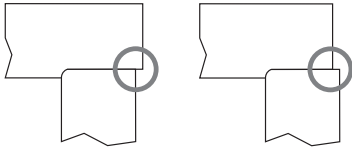
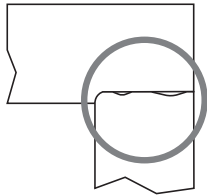
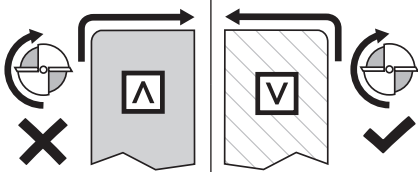
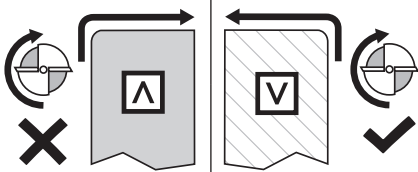
- Das Produkt immer in seine Originalverpackung zurücklegen.

UMWELTSCHUTZ

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

GARANTIE

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

FEHLERBEHEBUNG			
Fehler	Ursache	Abhilfe	
<ul style="list-style-type: none"> Die Verbindung passt nicht korrekt am Radius 	<ul style="list-style-type: none"> Fräser und Führungsbuchse sind nicht konzentrisch. Falscher Durchmesser des Fräasers. Falscher Durchmesser der Führungsbuchse. Lagestifte wurden nicht korrekt verwendet. 	<ul style="list-style-type: none"> Verwenden Sie das Trend UNIBASE-System oder eine Trend-Fräse mit der Funktion "Präzises Zentrieren". Verwenden Sie einen Fräser mit einem Durchmesser von 12,7 mm (1/2"). Verwenden Sie eine Führungsbuchse mit einem Durchmesser von 30 mm. Stellen Sie sicher, dass die Lagestifte gemäß den Anweisungen verwendet werden. 	
<ul style="list-style-type: none"> Die Verbindung passt hinten nicht zusammen. 	<ul style="list-style-type: none"> Der weibliche Rücksetzstift befand sich in der falschen Position beim Schneiden des weiblichen Teils. Die männlichen Stifte wurden beim Schneiden des männlichen Teils nicht gegen die Arbeitsplatte gedrückt. 	<ul style="list-style-type: none"> Überprüfen Sie die Position des weiblichen Rücksetzstifts und schneiden Sie die Verbindung erneut. Überprüfen Sie die männlichen Stifte und schneiden Sie die Verbindung erneut. 	
<ul style="list-style-type: none"> Die Verbindung weist unregelmäßige Lücken auf. 	<ul style="list-style-type: none"> Die Führungsbuchse hat sich beim Schneiden von der Kante der Verbindungsnut entfernt. Fräser und Führungsbuchse sind nicht konzentrisch. 	<ul style="list-style-type: none"> Überprüfen Sie männliche und weibliche Verbindungen mit einer Geraden und schneiden Sie erneut, wobei darauf geachtet wird, dass die Führungsbuchse jederzeit gegen die Kante der Verbindungsnut gedrückt wird. Für weibliche Schnitte können die Einsetz-Lagestifte nicht mehr verwendet werden, und der Rand der Verbindungsnut muss 8,65 mm von der geschnittenen Kante entfernt sein. Verwenden Sie das Trend UNIBASE-System oder eine Trend-Fräse mit der Funktion "Präzises Zentrieren". 	
<ul style="list-style-type: none"> Abgesplittertes Laminat auf der Materialoberfläche 	<ul style="list-style-type: none"> Stumpfer Fräser. Zu viel Material auf einmal entfernt. 	<ul style="list-style-type: none"> Ersetzen oder schärfen Sie den Fräser. Entfernen Sie das Material in Schritten von 8 mm (max.). 	
<ul style="list-style-type: none"> Abgesplittertes Laminat an der postgeformten Kante. 	<ul style="list-style-type: none"> Der Fräser dreht sich weg von der postgeformten Kante. 	<ul style="list-style-type: none"> Drehen Sie das Arbeitsmaterial bei Bedarf, um sicherzustellen, dass sich der Fräser in die postgeformte Kante dreht. 	
<ul style="list-style-type: none"> Die Schablone rutscht während der Verwendung. 	<ul style="list-style-type: none"> Die Schablone wurde falsch befestigt. Stumpfer Fräser. Zu viel Material auf einmal entfernt. 	<ul style="list-style-type: none"> Stellen Sie sicher, dass die Schablone mit robusten Gewindegewindeschraubzwingen befestigt ist. Stellen Sie sicher, dass die Verbindungsflächen zwischen Schablone und Material sauber und frei von Schmutz sind. Ersetzen oder schärfen Sie den Fräser. Entfernen Sie das Material in Schritten von 8 mm (max.). 	

FEHLERBEHEBUNG			
Fehler	Ursache	Abhilfe	
<ul style="list-style-type: none"> • Geschnittene Flächen sind nicht rechtwinklig. 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Fräse hat sich während der Verwendung geneigt. • Der Bediener hat sich stark auf die Fräse gestützt, was zu einer Biegung der Schablone führte. 	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass die Unterseite der Fräse sauber und flach ist. • Stellen Sie sicher, dass sich die Fräse während der Verwendung nicht hebt. • Drücken Sie während der Verwendung nicht nach unten und lehnen Sie sich nicht stark auf die Fräse. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Die montierte Verbindung ist gekrümmt 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Arbeitsplatte ist nicht flach/verformt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass die verwendete Arbeitsplatte perfekt flach und quadratisch ist. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Die montierten Verbindungsflächen sind nicht bündig 	<ul style="list-style-type: none"> • Die männlichen und weiblichen Abschnitte haben unterschiedliche Dicken. • Die Verbindung wurde nicht korrekt montiert. 	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass die verwendete Arbeitsplatte eine gleichmäßige Dicke hat. • Verwenden Sie bei Bedarf zusätzliche Verbindungsbolzen und Dübel. 	

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

DONNÉES TECHNIQUES

	KWJ700/ PRO	KWJ950/PRO
Diamètre de la fraise	12.7mm	12.7mm
Diamètre de la bague de guidage	30mm	30mm
Largeur(s) du plan de travail	600, 610, 616, 620, 635, 700mm	600, 610, 616, 620, 635, 700, 900, 950mm
Inserts de coupe en ongles	3, 10, 35mm	3, 10, 35mm

UTILISATION PRÉVUE

Cette gabarit est destinée à être utilisée avec une défonceuse pour créer des joints à onglet maçon de 3, 10 ou 35 mm dans les matériaux de plans de travail de cuisine (tels que le bois aggloméré stratifié, le bois et le stratifié compact). Elle peut être utilisée avec des largeurs de plans de travail standard/prédéfinies ou des installations ajustées, inclinées et non standard. Elle est destinée uniquement à être utilisée avec une bague de guidage appropriée et une fraise correspondante.

VEUILLEZ CONSERVER CES INSTRUCTIONS DANS UN ENDROIT SÛR.

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



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



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

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

SÉCURITÉ

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

Points de sécurité

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

de travail est confortable et que la pièce est fixée de manière sécurisée. Gardez une bonne position et un bon équilibre en tout temps. Vérifiez la zone de travail pour les obstacles. Gardez le contrôle de l'outil électrique en tout temps.

16. Veuillez maintenir les enfants et les visiteurs éloignés des outils et de la zone de travail.
17. Tous les outils comportent un risque résiduel et doivent donc être manipulés avec précaution.
18. Utilisez uniquement des pièces détachées et accessoires d'origine Trend.
19. Si vous avez besoin de conseils supplémentaires sur la sécurité, d'informations techniques ou de pièces de rechange, veuillez appeler le support technique de Trend ou visiter www.trend-eu.com

AVERTISSEMENTS



Chaque fois que des serre-joints sont utilisés, assurez-vous qu'ils ne gênent pas le chemin de la défonceuse et qu'ils sont bien serrés.



Pour éviter l'éclatement du stratifié, la rotation de la fraise et la direction d'avance de la défonceuse doivent toujours être dirigées vers le bord de la postform de la planche.



Assurez-vous que le plan de travail est bien maintenu sur des tréteaux.



Assurez-vous que la gabarit est solidement fixée au plan de travail et placée à une hauteur confortable.



Libérez la plongée de la défonceuse à la fin de chaque coupe.



Assurez-vous que votre position de travail est confortable. Gardez toujours une posture stable.



Soutenez la pièce de rebut pour éviter les blessures ou les dommages à l'équipement.

ARTICLES REQUIS

- Fraiseuse plongeante 1/2"
- Bague de guidage de 30 mm
- Serre-joints en F x2 (minimum 80 mm)
- Fraise de diamètre 12,7 mm, profondeur 50 mm, avec queue de 1/2"
- Équerre
- Crayon bien aiguisé

ARTICLES FOURNIS - (Fig. 1)

- 1 x Gabarit de plan de travail
- 1 x Dispositif d'alignement de bord avant
- 1 x Jauge en T de 3 mm
- 1 x Jauge en T de 10 mm
- 1 x Dispositif de décalage mâle court
- 1 x Dispositif de décalage mâle long
- 6 x Broches de positionnement
- 1 x Manuel

DESCRIPTION DES PIÈCES - (Fig. 2)

- A.** Fente de jonction
- B.** Trou de broche femelle d'entrée "F35"
- C.** Trous de broche femelle de retour "F600" / "F610" / "F616" / "F620" / "F635" / "F645" / "F650" / "F700" / "F900" / "F950" (uniquement KWJ950/PRO)
- D.** Trous de broche mâle "M" 3 mm / 10 mm / 35 mm
- E.** Fente de vis de jonction
- F.** Trou de broche d'entrée pour vis de jonction
- G.** Trou de broche de retour pour vis de jonction
- H.** Charnière de placard cachée 35 mm / Trou de robinet
- I.** Trou de broche de charnière de placard cachée 35 mm / Trou de broche de robinet
- J.** Péninsule courbée R400
- K.** Coin R40
- L.** Coin R100 M. Coin 45°
- N.** Trous de broche de dispositif d'alignement de bord avant
- O.** Trous de broche de coupe à 90°
- P.** Dispositif d'alignement de bord avant
- Q.** Jauge en T de 3 mm
- R.** Jauge en T de 10 mm
- S.** Dispositif de décalage mâle long
- T.** Dispositif de décalage mâle court
- U.** Broches de positionnement

NOTES GÉNÉRALES

AVERTISSEMENT! Pour éviter les éclats à l'avant de l'angle d'onglet du maçon, assurez-vous que la fraise de la défonceuse tourne vers le matériau.

- Pour une Jointure à 90° du côté gauche, le MALE sera coupé avec le matériau orienté VERS LE HAUT, et le FEMALE sera coupé avec le matériau orienté VERS LE BAS (**Fig. 3a**).
- Pour une Jointure à 90° du côté droit, le MALE sera coupé avec le matériau orienté VERS LE BAS, et le FEMALE sera coupé avec le matériau orienté VERS LE HAUT (**Fig. 3b**).
- Lors de la découpe du stratifié face VERS LE HAUT, assurez-vous que la fraise est réglée à une profondeur

de 3 mm pour la première coupe, et de 6 mm à 8 mm (MAX) pour les coupes suivantes (Fig. 4a).

- Lors de la découpe du stratifié face VERS LE BAS, effectuez les coupes à une profondeur de 6 mm à 8 mm (MAX), et assurez-vous que la coupe finale est réglée à 3 mm en dessous du matériau stratifié (Fig. 4b).

FEMELLE ANGLE DE MAÇON

Angle = 90°

**Largeur = 600/610/616/620/635
/700/900*/950*mm (*uniquement
KWJ950/PRO)**

Insertion = 35mm

- Insérez deux broches dans les trous de broches d'insertion femelle "F35" (Fig. F1).
- Insérez une broche dans le trou de broche arrière femelle de 35 mm, selon la largeur du plan de travail (Fig. F2).
- Alignez les broches sur le bord du plan de travail (Fig. F3).
- Fixez le gabarit au plan de travail (Fig. F4).
- Terminez les coupes brutales. Assurez-vous que la bague de guidage est poussée contre le bord extérieur de la fente de joint, comme indiqué par la flèche de direction de la fraise (Fig. F5).
- Terminez la coupe finale. Assurez-vous que la bague de guidage est poussée contre le bord extérieur de la fente de joint, comme indiqué par la flèche de direction de la fraise (Fig. F6).

FEMELLE ANGLE DE MAÇON

Angle = 90°

**Largeur = 600/610/616/620/635
/700/900*/950*mm (*uniquement
KWJ950/PRO)**

Insertion = 3mm ou 10mm

- Choisissez une insertion de 3mm ou 10mm (Fig. F7a). Si vous utilisez un plan de travail avec un rayon et une insertion de 10mm, vérifiez que le rayon est \leq 8mm (Fig. F7b). Une insertion de 3mm est recommandée uniquement pour un plan de travail à bord droit.
- Insérez deux broches dans les trous de broches de l'aligneur de bord avant (Fig. F8a) et à travers les trous correspondants sur l'aligneur de bord avant.
- Insérez une broche dans le trou de broche arrière femelle correspondant, selon la largeur du plan de travail et l'insertion (Fig. F8b).
- Insérez le calibre T F3 ou F10 dans la fente de joint (Fig. F8c), en veillant à ce que la flèche soit orientée vers le plan de travail comme indiqué sur le calibre T.
- Positionnez le gabarit sur le plan de travail femelle, en veillant à ce que l'aligneur de bord avant, le calibre T

et la broche de recul soient poussés contre le plan de travail.

- Fixez le gabarit au plan de travail (Fig. F10).
- Retirez le calibre T et l'aligneur de bord avant, en veillant à ce que le gabarit ne soit pas déplacé accidentellement (Fig. F11).
- Terminez les coupes brutales. Assurez-vous que la bague de guidage est poussée contre le bord extérieur de la fente de joint, comme indiqué par la flèche de direction de la fraise (Fig. F5).
- Terminez la coupe finale. Assurez-vous que la bague de guidage est poussée contre le bord extérieur de la fente de joint, comme indiqué par la flèche de direction de la fraise (Fig. F6).

FEMELLE ANGLE DE MAÇON

Angle \neq 90° ou

**Largeur \neq 600/610/616/620/635
/700/900*/950*mm (*uniquement
KWJ950/PRO)**

- Tracez et coupez les longueurs des plans de travail mâle et femelle (Fig. F12). Laissez le mâle de taille supérieure.
- Superposez/Sous-équipez les longueurs de plans de travail mâle et femelle (Fig. F13a/F13b).
- À l'aide d'un équerre, marquez le bord avant du plan de travail femelle avec un crayon (Fig. F14a/F14b).
- Choisissez votre insertion femelle désirée - 3mm, 10mm ou 35mm (Fig. F15a). Si vous utilisez un plan de travail avec un rayon et une insertion de 10mm, vérifiez que le rayon est \leq 8mm (Fig. F15b). Une insertion de 3mm est recommandée uniquement pour un plan de travail à bord droit.
- Insérez deux broches dans les trous de broches de l'aligneur de bord avant (Fig. F16a) et à travers les trous correspondants sur l'aligneur de bord avant.
- Pour une insertion de 3mm et 10mm, insérez le calibre T F3 ou F10 dans la fente de joint (Fig. F16b). Pour une insertion de 35mm, insérez la broche dans le trou de broche d'insertion femelle "F35" (Fig. F16c).
- Positionnez le gabarit sur le plan de travail femelle et alignez précisément l'aligneur de bord avant sur la marque de crayon sur le plan de travail femelle (Fig. F17), en veillant à ce que l'aligneur de bord avant et le calibre T soient poussés contre le plan de travail.
- Fixez le gabarit en place (Fig. F18).
- Retirez le calibre T et l'aligneur de bord avant, en veillant à ce que le gabarit ne soit pas déplacé accidentellement (Fig. F19).
- Terminez les coupes brutales. Assurez-vous que la bague de guidage est poussée contre le bord extérieur de la fente de joint, comme indiqué par la flèche de direction de la fraise (Fig. F5).
- Terminez la coupe finale. Assurez-vous que la bague

de guidage est poussée contre le bord extérieur de la fente de joint, comme indiqué par la flèche de direction de la fraise (**Fig. F6**).

MALE ANGLE DE MAÇON

Angle = 90°

- Insérez deux broches dans les trous de broches mâles "M" (**Fig. M1**) en veillant à ce que l'insertion soit égale à l'insertion utilisée pour la coupe femelle.
- Alignez les broches de positionnement sur le bord de la postformule du plan de travail (**Fig. M2**)
- Fixez le gabarit au plan de travail (**Fig. M3**)
- Terminez les coupes brutales. Assurez-vous que la bague de guidage est poussée contre le bord extérieur de la fente de joint, comme indiqué par la flèche de direction de la fraise (**Fig. M4**).
- Terminez la coupe finale. Assurez-vous que la bague de guidage est poussée contre le bord extérieur de la fente de joint, comme indiqué par la flèche de direction de la fraise (**Fig. M5**).

MASONS MITRE MÂLE

Angle ≠ 90°

- Superposez (RH) ou sous-équipez (LH) la longueur du plan de travail mâle et marquez la ligne de coupe femelle sur le mâle avec un crayon bien aiguisé (**Fig. M6a/M6b**).
- Insérez les dispositifs de positionnement mâle courts et longs dans la fente de joint (**Fig. M7**). Assurez-vous que les lignes de coupe sont positionnées comme indiqué (**Fig. M8**).
- Alignez les dispositifs de positionnement mâle sur la ligne de crayon.
- Serrez le gabarit en place (**Fig. M9**).
- Retirez les dispositifs de positionnement mâle A et B, en veillant à ce que le gabarit ne soit pas déplacé accidentellement (**Fig. M10**).
- Terminez les coupes brutales. Assurez-vous que la bague de guidage est poussée contre le bord extérieur de la fente de joint, comme indiqué par la flèche de direction de la fraise (**Fig. M4**).
- Terminez la coupe finale. Assurez-vous que la bague de guidage est poussée contre le bord extérieur de la fente de joint, comme indiqué par la flèche de direction de la fraise (**Fig. M5**).

REBLOCS DE BOULONS DE CONNEXION

- La position de recul pour les boulons de connexion est de 125 mm du dos du plan de travail (**Fig. B1a**). Pour utiliser la position de recul, insérez une broche dans le trou de broche de recul des boulons de connexion (**Fig. B1b**).

- Utilisez le tableau pour sélectionner le trou d'encastrement correct des boulons de connexion (**Fig. B2a**) et insérez des broches dans les trous correspondants (**Fig. B2b**).
- Alignez les broches de localisation sur le bord du plan de travail (**Fig. B3**).
- Serrez le gabarit sur le plan de travail (**Fig. B4**).
- Découpez les évidements des boulons. Assurez-vous que la profondeur de plongée de la fraise est réglée selon les instructions du fabricant du plan de travail/des boulons (**Fig. B5**).
- Installez des biscuits d'assemblage entre les boulons de connexion comme indiqué (**Fig. B6**). Suivez toujours les instructions d'installation du fabricant de plans de travail.

COUPE DE LA PÉNINSULE

- Marquez des décalages de 8,65 mm avec un crayon (**Fig. P1**).
- Alignez le bord du gabarit sur le plan de travail et la marque de crayon comme indiqué (**Fig. P2**).
- Serrez le gabarit sur le plan de travail (**Fig. P3**).
- Effectuez la coupe. Assurez-vous que la bague de guidage est poussée contre le bord extérieur du gabarit comme indiqué par la flèche de direction de la fraise (**Fig. P4**).
- Retournez le plan de travail et répétez l'opération (**Fig. P5**).

TROU DE CHARNIÈRE DE MEUBLE DE 35mm

- Marquez la hauteur de la charnière (100 mm du haut/bas de la porte recommandé) avec un crayon (**Fig. H1**).
- Insérez deux broches dans les trous de charnière de meuble de 35 mm / trou de robinet (**Fig. H2**).
- Alignez les broches de localisation sur le bord du plan de travail et le centre du trou sur la marque de crayon (**Fig. H3**).
- Serrez le gabarit sur le plan de travail (**Fig. H4**).
- Découpez l'évidement de la charnière. Assurez-vous que la profondeur de plongée de la fraise est limitée à la profondeur de la charnière +1 mm (**Fig. H5**).

ENTRETIEN

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

Nettoyage

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

Lubrification

- Votre accessoire ne nécessite aucune lubrification supplémentaire.

Stockage

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

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

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

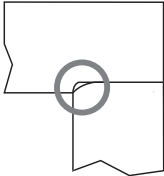
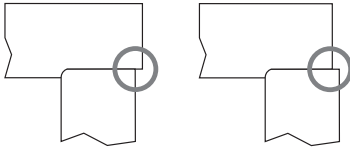
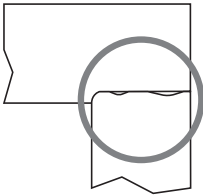
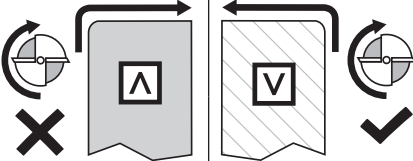
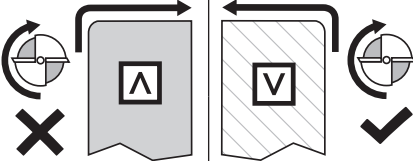
Triez l'emballage pour le recyclage respectueux de l'environnement.

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

GARANTIE

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

www.trend-eu.com

DÉPANNAGE			
Défaut	Cause	Remède	
<ul style="list-style-type: none"> La jointure ne s'ajuste pas correctement au rayon 	<ul style="list-style-type: none"> La fraise et la bague de guidage ne sont pas concentriques. Diamètre incorrect de la fraise. Diamètre incorrect de la bague de guidage. Les broches de localisation n'ont pas été utilisées correctement. 	<ul style="list-style-type: none"> Utilisez le système Trend UNIBASE ou une fraise Trend avec la fonction de "Centrage Précis". Utilisez une fraise de diamètre 12,7 mm (1/2"). Utilisez une bague de guidage de diamètre 30 mm. Assurez-vous que les broches de localisation sont utilisées conformément aux instructions. 	
<ul style="list-style-type: none"> La jointure ne s'aligne pas à l'arrière. 	<ul style="list-style-type: none"> La broche de recul femelle était à la position incorrecte lors de la découpe de la jointure femelle. Les broches mâles n'ont pas été poussées contre le plan de travail lors de la découpe de la jointure mâle. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifiez la position de la broche de recul femelle et recoupez la jointure. Vérifiez les broches mâles et recoupez la jointure. 	
<ul style="list-style-type: none"> La jointure présente des espaces irréguliers. 	<ul style="list-style-type: none"> La bague de guidage s'est éloignée du bord de la fente de jointure pendant la découpe. La fraise et la bague de guidage ne sont pas concentriques. 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifiez les jointures mâles et femelles avec une règle et recoupez en vous assurant que la bague de guidage est poussée contre le bord de la fente de jointure en tout temps. Pour les coupes femelles, les broches d'insertion ne peuvent plus être utilisées, et le bord de la fente de jointure doit être réglé à 8,65 mm du bord coupé. Utilisez le système Trend UNIBASE ou une fraise Trend avec la fonction de "Centrage Précis". 	
<ul style="list-style-type: none"> Éclats de stratifié sur la face du matériau. 	<ul style="list-style-type: none"> Fraise de la fraiseuse émoussée. Retrait de trop de matériau en une seule passe. 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacez ou aiguissez la fraise de la fraiseuse. Retirez le matériau par passes de 8 mm (max.). 	
<ul style="list-style-type: none"> Éclats de stratifié sur le bord postformé. 	<ul style="list-style-type: none"> La fraise de la fraiseuse tourne à l'écart du bord postformé. 	<ul style="list-style-type: none"> Retournez le matériau de travail au besoin pour vous assurer que la fraise tourne vers le bord postformé. 	
<ul style="list-style-type: none"> Le gabarit glisse pendant l'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> Le gabarit a été fixé incorrectement. Fraise de la fraiseuse émoussée. Retrait de trop de matériau en une seule passe. 	<ul style="list-style-type: none"> Assurez-vous que le gabarit est fixé avec des serre-joints filetés F robustes. Assurez-vous que les surfaces de contact entre le gabarit et le matériau de travail sont propres et exemptes de débris. Remplacez ou aiguissez la fraise de la fraiseuse. Retirez le matériau par passes de 8 mm (max.). 	

DÉPANNAGE			
Défaut	Cause	Remède	
<ul style="list-style-type: none"> Les faces coupées ne sont pas carrées. 	<ul style="list-style-type: none"> La fraiseuse s'est inclinée pendant l'utilisation. L'opérateur a appuyé fortement sur la fraiseuse, provoquant une flexion du gabarit. 	<ul style="list-style-type: none"> Assurez-vous que la base inférieure de la fraiseuse est propre et plate. Assurez-vous que la fraiseuse ne se soulève pas pendant l'utilisation. Ne poussez pas vers le bas ni n'appuyez fortement sur la fraiseuse pendant l'utilisation. 	
<ul style="list-style-type: none"> La jointure assemblée est courbée. 	<ul style="list-style-type: none"> Le plan de travail n'est pas plat ou est courbé. 	<ul style="list-style-type: none"> Assurez-vous que le plan de travail utilisé est parfaitement plat et carré. 	
<ul style="list-style-type: none"> Les faces de la jointure assemblée ne sont pas alignées. 	<ul style="list-style-type: none"> Les sections mâle et femelle ont des épaisseurs différentes. La jointure n'a pas été correctement assemblée. 	<ul style="list-style-type: none"> Assurez-vous que le plan de travail utilisé a une épaisseur uniforme. Utilisez des boulons et des biscuits supplémentaires si nécessaire. 	

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

TECHNISCHE GEGEVENS

	KWJ700/ PRO	KWJ950/PRO
Freesdiameter	12.7mm	12.7mm
Geleidebusdiameter	30mm	30mm
Werkbladbreedte(n)	600, 610, 616, 620, 635, 700mm	600, 610, 616, 620, 635, 700, 900, 950mm
Inserts Verstekinzettende coupe en onglet	3, 10, 35mm	3, 10, 35mm

BEDOELD GEBRUIK

Deze mal is bedoeld voor gebruik met een bovenfrees om 3, 10 of 35 mm ingelegde metselaarsmofverbindingen te creëren in keukenwerkbladmaterialen (zoals gelamineerd spaanplaat, hout en compact laminaat). Het kan worden gebruikt met standaard/vooraf ingestelde werkbladbreedtes of geschroefde, schuine en niet-standaard installaties. Het is uitsluitend bedoeld voor gebruik met een geschikte geleidebus en freeskop.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES OP EEN VEILIGE PLEK

In deze handleiding worden de volgende symbolen gebruikt:



Raadpleeg de gebruiksaanwijzing van uw elektrisch gereedschap.



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

VEILIGHEID

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

Veiligheidspunten

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

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

WAARSCHUWINGEN



Bij gebruik van klemmen moet ervoor worden gezorgd dat ze het pad van de frees niet belemmeren en dat ze stevig worden vastgedraaid.



Om het uitbreken van het laminaat te voorkomen, moet de rotatie van de frees en de toevoerrichting van de bovenfrees altijd in de postformrand van het werkblad zijn.



Zorg ervoor dat het werkblad stevig op schragen wordt gehouden. Zorg ervoor dat de mal stevig op het werkblad wordt geklemd en op een comfortabele hoogte wordt geplaatst.



Laat de frees bij het einde van elke snede los.



Zorg ervoor dat de werkhouding comfortabel is. Zorg te allen tijde voor een goede stabiliteit.



Ondersteun het afvalstuk om letsel of schade aan apparatuur te voorkomen.

VEREISTE ARTIKELEN

- 1/2" bovenfrees
- 30mm geleidebus
- F-klemmen x2 (min. 80mm)
- Frees met een diameter van 12.7mm en een diepte van 50mm met een 1/2" schacht
- Winkel
- Scherp potlood

BIJGESLOTEN ARTIKELEN - (Fig. 1)

- 1 x Werkbladmal
- 1 x Voorrاند uitlijnapparaat
- 1 x 3mm T-meter
- 1 x 10mm T-meter
- 1 x Korte mannelijke verspringingsinrichting
- 1 x Lange mannelijke verspringingsinrichting
- 6 x Locatiepennen
- 1 x Handleiding

BESCHRIJVING VAN ONDERDELEN - (Fig. 2)

- A.** Verbindingsgleuf
- B.** Vrouwelijk Ingelegd Pin Gat "F35"
- C.** Vrouwelijke Backset Pin Gat "F600" / "F610" / "F616" / "F620" / "F635" / "F645" / "F650" / "F700" / "F900" / "F950" (*alleen KWJ950/PRO)
- D.** Mannelijke Pin Gaten "M" 3mm / 10mm / 35mm
- E.** Verbindingsbout Gleuf
- F.** Verbindingsbout Inleg Pin Gat
- G.** Verbindingsbout Backset Pin Gat
- H.** 35mm Verborgen Kastscharnier / Tapgat
- I.** 35mm Verborgen Kastscharnier / Tap Pin Gat
- J.** Gebogen Schiereiland R400
- K.** Hoek R40
- L.** Hoek R100
- M.** Hoek 45°
- N.** Voorrاند Uitlijnapparaat Pin Gaten
- O.** 90° Snijgat
- P.** Voorrاند Uitlijnapparaat
- Q.** 3mm T-meter
- R.** 10mm T-meter
- S.** Lange Mannelijke Verspringingsinrichting
- T.** Korte Mannelijke Verspringingsinrichting
- U.** Locatiepennen

ALGEMENE OPMERKINGEN

WAARSCHUWING! Om uitbraak/splintering aan de voorkant van de verstekverbinding te voorkomen, zorg ervoor dat de frees in het materiaal draait.

- Voor een Linker 90° Verbinding wordt het MANNELIJK deel gesneden met het materiaal naar BOVEN gericht, en het VROUWELIJK deel wordt gesneden met het materiaal naar BENEDEN gericht (**Fig. 3a**).
- Voor een Rechter 90° Verbinding wordt het MANNELIJK deel gesneden met het materiaal naar BENEDEN gericht, en het VROUWELIJK deel wordt gesneden met het materiaal naar BOVEN gericht (**Fig. 3b**).

- Bij het snijden van laminaat met de bovenkant naar BOVEN, zorg ervoor dat de frees voor de eerste snede op 3 mm diepte staat en voor volgende sneden op 6 mm-8 mm (MAX) (Fig. 4a).
- Bij het snijden van laminaat met de bovenkant naar BENEDEN, voltooi de sneden op 6 mm-8 mm (MAX), en zorg ervoor dat de laatste snede 3 mm onder het laminaatmateriaal staat (Fig. 4b).

VROUWELIJKE MASON'S VERSTEEK

Hoek = 90°

Breedte = 600/610/616/620/635/700/900*/950*mm (*alleen KWJ950/PRO)
Insteek = 35mm

- Plaats twee pinnen in de vrouwelijke Insteek Pindhouders "F35" (Fig. F1).
- Plaats één pin in het 35 mm vrouwelijke Achterwaartse Pin-gat, volgens de breedte van het werkblad (Fig. F2).
- Lijn de pinnen uit met de rand van het werkblad (Fig. F3).
- Klem de mal vast op het werkblad (Fig. F4).
- Voltooi ruwe sneden. Zorg ervoor dat de centreerpennen tegen de buitenrand van de verbindingsgleuf worden gedrukt zoals aangegeven door de router richtingspijl (Fig. F5).
- Voltooi de afwerkingsnede. Zorg ervoor dat de centreerpennen tegen de buitenrand van de verbindingsgleuf worden gedrukt zoals aangegeven door de router richtingspijl (Fig. F6).

VROUWELIJKE MASON'S VERSTEEK

Hoek = 90°

Breedte = 600/610/616/620/635/700/900*/950*mm (*alleen KWJ950/PRO)
Insteek = 3mm of 10mm

- Kies 3mm of 10mm insteek (Fig. F7a). Als er een radiuswerkblad wordt gebruikt en een insteek van 10mm, controleer dan of de straal \leq 8mm is (Fig. F7b). Een insteek van 3mm wordt aanbevolen voor werkbladen met een vierkante rand.
- Plaats twee pinnen in de Pindhouders van het Front Edge Alignment Device (Fig. F8a) en door de overeenkomstige gaten op het Front Edge Alignment Device.
- Plaats één pin in het overeenkomstige gat van de Vrouwelijke Backset Pin, volgens de breedte van het werkblad en de insteek (Fig. F8b).
- Plaats de F3- of F10-T-maat in de verbindingsgleuf (Fig. F8c), waarbij ervoor wordt gezorgd dat de pijl naar het werkblad wijst zoals aangegeven op de T-maat.
- Positioneer de mal boven het vrouwelijke werkblad, waarbij ervoor wordt gezorgd dat het Front Edge

Alignment Device, de T-maat en de achterste pin tegen het werkblad worden gedrukt.

- Klem de mal vast op het werkblad (Fig. F10).
- Verwijder de T-maat en het Front Edge Alignment Device, waarbij ervoor wordt gezorgd dat de mal niet per ongeluk wordt verplaatst (Fig. F11).
- Voltooi ruwe sneden. Zorg ervoor dat de centreerpennen tegen de buitenrand van de verbindingsgleuf worden gedrukt zoals aangegeven door de router richtingspijl (Fig. F5).
- Voltooi de afwerkingsnede. Zorg ervoor dat de centreerpennen tegen de buitenrand van de verbindingsgleuf worden gedrukt zoals aangegeven door de router richtingspijl (Fig. F6).

VROUWELIJKE MASON'S VERSTEEK

Hoek \neq 90° of

Breedte \neq 600/610/616/620/635/700/900*/950*mm (*alleen KWJ950/PRO)

- Schets en snijd de lengtes van het mannelijke en vrouwelijke werkblad (Fig. F12). Laat het mannelijke deel oversized.
- Overlay/Onderlaag de mannelijke en vrouwelijke werkbladlengtes (Fig. F13a/F13b).
- Markeer met een potlood de voorkant van het vrouwelijke werkblad met behulp van een vierkant (Fig. F14a/F14b).
- Kies uw gewenste vrouwelijke insteek - 3mm, 10mm of 35mm (Fig. F15a). Als er een radiuswerkblad wordt gebruikt en een insteek van 10mm, controleer dan of de straal \leq 8mm is (Fig. F15b). Een insteek van 3mm wordt aanbevolen voor werkbladen met een vierkante rand.
- Plaats twee pinnen in de Pindhouders van het Front Edge Alignment Device (Fig. F16a) en door de overeenkomstige gaten op het Front Edge Alignment Device.
- Voor insteek van 3mm en 10mm, plaats F3- of F10-T-maat in de verbindingsgleuf (Fig. F16b). Voor een insteek van 35mm, plaats de pin in het Vrouwelijke Insteek Pin-gat "F35" (Fig. F16c).
- Positioneer de mal boven het vrouwelijke werkblad en breng het Front Edge Alignment Device nauwkeurig aan op de potloodmarkering op het vrouwelijke werkblad (Fig. F17), waarbij ervoor wordt gezorgd dat het Front Edge Alignment Device en de T-maat tegen het werkblad worden gedrukt.
- Klem de mal op zijn plaats (Fig. F18).
- Verwijder de T-maat en het Front Edge Alignment Device, waarbij ervoor wordt gezorgd dat de mal niet per ongeluk wordt verplaatst (Fig. F19).
- Voltooi ruwe sneden. Zorg ervoor dat de centreerpennen tegen de buitenrand van de verbindingsgleuf worden gedrukt zoals aangegeven

door de router richtingspijl (**Fig. F5**).

- Voltooi de afwerkingsnede. Zorg ervoor dat de centreerpennen tegen de buitenrand van de verbingsgleuf worden gedrukt zoals aangegeven door de router richtingspijl (**Fig. F6**).

MANNELIJKE MASONSMITRE

Hoek = 90°

- Steek twee pinnen in de mannelijke pinnengaten "M" (**Fig. M1**) en zorg ervoor dat de inkeping gelijk is aan de inkeping die voor de vrouwelijke snede is gebruikt.
- Lijn de locatiepinnen uit op de postform-rand van het werkblad (**Fig. M2**).
- Klem de mal op het werkblad (**Fig. M3**).
- Voltooi grove sneden. Zorg ervoor dat de geleidebus tegen de buitenrand van de voeggleuf wordt geduwd zoals aangegeven door de pijl van de router (**Fig. M4**).
- Voltooi de afwerkingsnede. Zorg ervoor dat de geleidebus tegen de buitenrand van de voeggleuf wordt geduwd zoals aangegeven door de pijl van de router (**Fig. M5**).

MANNELIJKE MASONSMITRE

Hoek ≠ 90°

- Leg de mannelijke werkbladlengte over (RH) of onder (LH) en markeer de vrouwelijke snijlijn op de man met een scherp potlood (**Fig. M6a/M6b**).
- Steek de korte en lange mannelijke positioneringsapparaten in de voeggleuf (**Fig. M7**). Zorg ervoor dat de snijlijnen zoals getoond zijn gepositioneerd (**Fig. M8**).
- Lijn de mannelijke positioneringsapparaten uit op de potloodlijn.
- Klem de mal op zijn plaats (**Fig. M9**).
- Verwijder de mannelijke positioneringsapparaten A en B, zorg ervoor dat de mal niet per ongeluk wordt verplaatst (**Fig. M10**).
- Voltooi grove sneden. Zorg ervoor dat de geleidebus tegen de buitenrand van de voeggleuf wordt geduwd zoals aangegeven door de pijl van de router (**Fig. M4**).
- Voltooi de afwerkingsnede. Zorg ervoor dat de geleidebus tegen de buitenrand van de voeggleuf wordt geduwd zoals aangegeven door de pijl van de router (**Fig. M5**).

VERBINDINGSBOUT GROEVEN

- De backset-positie voor de verbingsbouten is 125 mm vanaf de achterkant van het werkblad (**Fig. B1a**). Om de backset-positie te gebruiken, steekt u een pin in het gat voor de verbingsbout-backset (**Fig. B1b**).
- Gebruik de tabel om het juiste gat voor de inkeping van de verbingsbout te selecteren (**Fig. B2a**) en steek pinnen in de overeenkomstige gaten (**Fig. B2b**).
- Lijn de locatiepinnen uit met de rand van het werkblad

(**Fig. B3**).

- Klem de mal op het werkblad (**Fig. B4**).
- Snijd boutuitgangen. Zorg ervoor dat de diepte van de routerplunge is ingesteld volgens de instructies van de werkblad-/boutfabrikanten (**Fig. B5**).
- Installeer verbingskoeckjes tussen de bouten zoals getoond (**Fig. B6**). Volg altijd de installatie-instructies van de werkbladfabrikanten.

PENINSULA SNIJDEN

- Markeer 8,65 mm offsets met een potlood (**Fig. P1**).
- Lijn de rand van de mal uit met het werkblad en het potloodmerk zoals getoond (**Fig. P2**).
- Klem de mal op het werkblad (**Fig. P3**).
- Voltooi de snede. Zorg ervoor dat de geleidebus tegen de buitenrand van de mal wordt geduwd zoals aangegeven door de pijl van de router (**Fig. P4**).
- Draai het werkblad om en herhaal (**Fig. P5**).

35mm KASTSCHARNIERGAT

- Markeer de scharnierhoogte (100 mm vanaf de boven-/onderkant van de deur aanbevolen) met een potlood (**Fig. H1**).
- Steek twee pinnen in de 35mm kastscharnier-/taggaten (**Fig. H2**).
- Lijn de locatiepinnen uit met de rand van het werkblad en het midden van het gat met het potloodmerk (**Fig. H3**).
- Klem de mal op het werkblad (**Fig. H4**).
- Snijd de scharnieruitsparing. Zorg ervoor dat de diepte van de routerplunge beperkt is tot de diepte van het scharnier +1 mm (**Fig. H5**).

ONDERHOUD

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

REINIGING

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

SMEERMIDDEL

- Uw accessoire heeft geen extra smering nodig.

OPSLAG

- Berg het product altijd op in de originele verpakking.

MILIEUBESCHERMING 

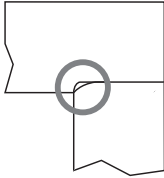
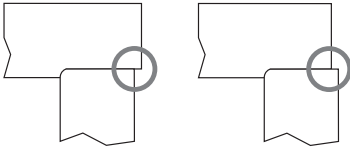
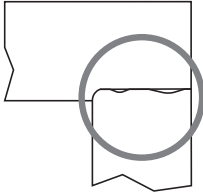
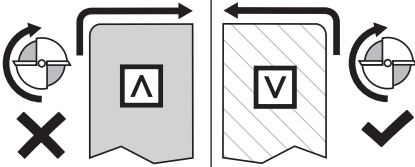
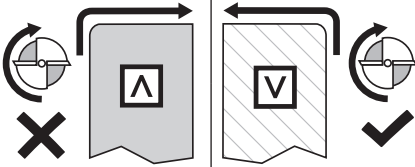
Recycle grondstoffen in plaats van deze als afval weg te gooien.

Verpakking moet worden gesorteerd voor milieuvriendelijk recycelen.

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

GARANTIE

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

PROBLEEMOPLOSSEN			
Fout	Oorzaak	Oplossing	
<ul style="list-style-type: none"> De verbinding past niet correct bij de radius 	<ul style="list-style-type: none"> De frees en de geleidingsbus zijn niet concentrisch. Onjuiste diameter van de frees. Onjuiste diameter van de geleidingsbus. Locatiepennen zijn niet correct gebruikt. 	<ul style="list-style-type: none"> Gebruik het Trend UNIBASE-systeem of een Trend-router met de functie 'Nauwkeurige centering'. Gebruik een frees met een diameter van 12,7 mm (1/2"). Gebruik een geleidingsbus met een diameter van 30 mm. Zorg ervoor dat locatiepennen volgens de instructies worden gebruikt. 	
<ul style="list-style-type: none"> De verbinding lijkt niet uit aan de achterkant. 	<ul style="list-style-type: none"> De vrouwelijke achtersteekpen was in de verkeerde positie bij het snijden van het vrouwelijke deel. Mannelijke pennen waren niet tegen het werkblad gedrukt bij het snijden van het mannelijke deel. 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer de positie van de vrouwelijke achtersteekpen en snijd de verbinding opnieuw. Controleer de mannelijke pennen en snijd de verbinding opnieuw. 	
<ul style="list-style-type: none"> De verbinding heeft onregelmatige openingen. 	<ul style="list-style-type: none"> De geleidingsbus is tijdens het snijden weggedreven van de rand van de verbindingssleuf. De frees en geleidingsbus zijn niet concentrisch 	<ul style="list-style-type: none"> Controleer mannelijke en vrouwelijke verbindingen met een rechte kant en snijd opnieuw, waarbij ervoor wordt gezorgd dat de geleidingsbus te allen tijde tegen de rand van de verbindingssleuf wordt gedrukt. Voor vrouwelijke sneden kunnen de inzetlocatiepennen niet meer worden gebruikt, en de rand van de verbindingssleuf moet worden ingesteld op 8,65 mm van de gesneden rand. Gebruik het Trend UNIBASE-systeem of een Trend-router met de functie 'Nauwkeurige centering'. 	
<ul style="list-style-type: none"> Afgebrokkeld laminaat op het materiaaloppervlak. 	<ul style="list-style-type: none"> Botte frees. Verwijdering van te veel materiaal in één keer. 	<ul style="list-style-type: none"> Vervang of slijp de frees. Verwijder het materiaal in stappen van 8 mm (max.) 	
<ul style="list-style-type: none"> Afgebrokkeld laminaat aan de postvormige rand. 	<ul style="list-style-type: none"> De frees draait weg van de postvormige rand. 	<ul style="list-style-type: none"> Draai het werkbladmateriaal indien nodig om ervoor te zorgen dat de frees in de postvormige rand draait. 	
<ul style="list-style-type: none"> De mal glijdt tijdens gebruik. 	<ul style="list-style-type: none"> De mal is verkeerd bevestigd. Botte frees. Verwijdering van te veel materiaal in één keer. 	<ul style="list-style-type: none"> Zorg ervoor dat de mal is bevestigd met robuuste schroefklemmen. Zorg ervoor dat de contactoppervlakken tussen de mal en het materiaal schoon en vrij van vuil zijn. Vervang of slijp de frees. Verwijder het materiaal in stappen van 8 mm (max.). 	

PROBLEEMOPLOSSEN			
Fout	Oorzaak	Oplossing	
<ul style="list-style-type: none"> De gesneden vlakken zijn niet haaks. 	<ul style="list-style-type: none"> De frees heeft tijdens gebruik gekanteld. De operator heeft zwaar op de frees geleund, waardoor de mal buigt. 	<ul style="list-style-type: none"> Zorg ervoor dat de onderkant van de frees schoon en vlak is. Zorg ervoor dat de frees tijdens gebruik niet omhoog komt. Duw niet naar beneden en leun niet zwaar op de frees tijdens gebruik. 	
<ul style="list-style-type: none"> De geassembleerde verbinding is gebogen 	<ul style="list-style-type: none"> Het werkblad is niet vlak of is gebogen 	<ul style="list-style-type: none"> Zorg ervoor dat het gebruikte werkblad perfect vlak en vierkant is. 	
<ul style="list-style-type: none"> De geassembleerde verbindingen zijn niet gelijk. 	<ul style="list-style-type: none"> De mannelijke en vrouwelijke delen hebben verschillende diktes. De verbinding is niet correct geassembleerd. 	<ul style="list-style-type: none"> Zorg ervoor dat het gebruikte werkblad een consistente dikte heeft. Gebruik indien nodig extra verbindingsbouten en biscuits. 	

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

TEKNISK DATA

	KWJ700/ PRO	KWJ950/PRO
Diameter på fräsen	12.7mm	12.7mm
Föringshylsa Diameter	30mm	30mm
Arbetsbänkens bredd(ar)	600, 610, 616, 620, 635, 700mm	600, 610, 616, 620, 635, 700, 900, 950mm
Gärningsinlägg	3, 10, 35mm	3, 10, 35mm

AVSEDD ANVÄNDNING

Denna mall är avsedd för användning med en fräsrouter för att skapa 3, 10 eller 35 mm infällda stenfogskarvar i köksbänksmaterial (som laminatspånaskiva, trä och kompaktlaminat av hög kvalitet). Den kan användas med standard/förinställda bänkskivsbredder eller snidade, vinklade och icke-standardinstallationer. Den är avsedd endast för användning med en lämplig styrbussning och fräsfogskärare installerad.

VAR SNÄLL OCH BEVARA DESSA INSTRUKTIONER PÅ EN SÄKER PLATS

Följande symboler används genom hela denna manual:



Hänvisa till bruksanvisningen för din elverktyg.



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

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

SÄKERHET

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

Säkerhetspunkter

1. Koppla loss verktygstillbehöret från elnätet när det inte används, före service, vid justeringar och när du byter tillbehör som skär. Se till att strömbrytaren är i "av" läge och att skärverktyget har slutat rotera.

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

VARNINGAR



När klämmor används, se till att de inte hindrar fräsens väg och att de är ordentligt åtdragna.



För att förhindra avspänning av laminatet måste rotationen av fräsen och matningsriktningen för fräsen alltid vara in i arbetsbänkens postformade kant.



Se till att arbetsbänken hålls säkert på bockarna. Se till att mallen är ordentligt klämd på arbetsbänken och placerad i en bekväm höjd.



Släpp ner fräsen i änden av varje snitt.



Se till att arbetspositionen är bekväm. Ha ordentligt fotfäste hela tiden.



Stöd spillbiten för att undvika skador på utrustningen.

FÖREMÅL SOM KRÄVS

- 1/2 tum fräsrouter
- 30 mm styrbussning
- F-klämmor x2 (minst 80 mm)
- Frässtål med diameter 12,7 mm och djup 50 mm med 1/2 tum skaft
- Kvadrat
- Skarp blyertspenna

FÖREMÅL INNESLUTEN - (Fig. 1)

- 1 x Arbetsbänksmall
- 1 x Framkantsjusteringsenhet
- 1 x 3 mm T-mätare
- 1 x 10 mm T-mätare
- 1 x Kort manligt offsetverktyg
- 1 x Långt manligt offsetverktyg
- 6 x Platsstift
- 1 x Manual

BESKRIVNING AV DELAR - (Fig. 2)

A. Fogspår

B. Hål för kvinnlig infällning "F35"

C. Hål för kvinnlig bakinställning "F600" / "F610" / "F616" / "F620" / "F635" / "F645" / "F650" / "F700" / "F900" * / "F950" * (* Endast KWJ950/PRO)

D. Hål för manliga stiftpunkter "M" 3 mm / 10 mm / 35 mm

E. Spår för anslutningsbult

F. Hål för infällning av anslutningsbult

G. Hål för bakinställning av anslutningsbult

H. 35 mm dolt skåphängsel / kranhål

I. 35 mm dolt skåphängsel / kranhål för stiftpinne

J. Krökt nås R400

K. Hörn R40

L. Hörn R100

M. Hörn 45°

N. Hål för stift av framkantsjusteringsenhet

O. 90° snitthål

P. Framkantsjusteringsenhet

Q. 3 mm T-mätare

R. 10 mm T-mätare

S. Långt manligt offsetverktyg

T. Kort manligt offsetverktyg

U. Platsstift

ALLMÄNNA NOTERINGAR

WARNING! För att förhindra att det spricker/lossnar vid framsidan av snickarmöjligheten, se till att fräsen roterar in i materialet.

- För en vänsterhänt 90°-snitt kommer HANEN att skäras med materialet uppåtvänt, och HONAN kommer att skäras med materialet nedåtvänt (**Fig. 3a**).
- För ett högerhänt 90°-snitt kommer HANEN att skäras med materialet nedåtvänt, och HONAN kommer att skäras med materialet uppåtvänt (**Fig. 3b**).
- När du skär laminat med framsidan uppåt, se till att fräsen är inställd på 3 mm djup för första snittet, och 6 mm-8 mm (MAX) för efterföljande snitt (**Fig. 4a**).
- När du skär laminat med framsidan nedåt, slutför snitten vid 6 mm-8 mm (MAX), och se till att det sista snittet är inställt 3 mm under laminatmaterialet (**Fig. 4b**).

HONAN MASONS MITRE

Vinkel = 90°

**Bredd = 600/610/616/620/635/700/
900*/950*mm (*Endast KWJ950/PRO)**

Infällning = 35mm

- Sätt i två stiftpinnar i Honan-infällningshål "F35" (**Fig. F1**).
- Sätt i en stiftpinne i 35 mm Honan-bakinställningshål, enligt arbetsbänkens bredd (**Fig. F2**).
- Justera stiftpinnarna mot arbetsbänkens kant (**Fig. F3**).
- Klämma fast mallen på arbetsbänken (**Fig. F4**).
- Slutför grovskärningarna. Se till att styrbussningen trycks mot utsidan av fogspåret enligt riktningsspilen för fräsen (**Fig. F5**).
- Slutför färdigskärningen. Se till att styrbussningen trycks mot utsidan av fogspåret enligt riktningsspilen för fräsen (**Fig. F6**).

HONAN MASONS MITRE**Vinkel = 90°****Bredd = 600/610/616/620/635/700/
900*/950*mm (*Endast KWJ950/PRO)**
Infällning = 3mm eller 10mm

- Välj 3mm eller 10mm infällning (**Fig. F7a**). Om du använder radiearbetsbänk och 10mm infällning, kontrollera att radie \leq 8mm (**Fig. F7b**). 3mm infällning rekommenderas endast för arbetsbänkar med kvadratisk kant.
- Sätt in två stiftpinnar i hålen för framkantsjusteringsenheten (**Fig. F8a**) och genom motsvarande hål på framkantsjusteringsenheten.
- Sätt in en stiftpinne i det motsvarande Honanbakinställningshålet, enligt arbetsbänkens bredd och infällning (**Fig. F8b**).
- Sätt in F3 eller F10 T-mått i fogspåret (**Fig. F8c**), se till att pilen är riktad mot arbetsbänken enligt markeringen på T-mättet.
- Placera mallen över den kvinnliga arbetsbänken och se till att framkantsjusteringsenheten, T-mättet och bakinställningspinnen trycks mot arbetsbänken.
- Klämma fast mallen på arbetsbänken (**Fig. F10**).
- Ta bort T-mättet och framkantsjusteringsenheten, se till att mallen inte oavsiktligt flyttas (**Fig. F11**).
- Slutför grovskärningarna. Se till att styrbussningen trycks mot utsidan av fogspåret enligt riktningspilen för fräsen (**Fig. F5**).
- Slutför färdigskärningen. Se till att styrbussningen trycks mot utsidan av fogspåret enligt riktningspilen för fräsen (**Fig. F6**).

HONAN MASONS MITRE**Vinkel \neq 90° eller****Bredd \neq 600/610/616/620/635/700/
900*/950*mm (*Endast KWJ950/PRO)**

- Skär in och skär till manliga och kvinnliga arbetsbänklängder (**Fig. F12**). Lämna den manliga biten för stor.
- Överlagring/Underlagring av manliga och kvinnliga arbetsbänklängder (**Fig. F13a/F13b**).
- Använd en vinkelhake för att markera den främre kanten på den kvinnliga arbetsbänken med en penna (**Fig. F14a/F14b**).
- Välj din önskade kvinnliga infällning - 3mm, 10mm eller 35mm (**Fig. F15a**). Om du använder radiearbetsbänk och 10mm infällning, kontrollera att radie \leq 8mm (**Fig. F15b**). 3mm infällning rekommenderas endast för arbetsbänkar med kvadratisk kant.
- Sätt in två stiftpinnar i hålen för framkantsjusteringsenheten (**Fig. F16a**) och genom motsvarande hål på framkantsjusteringsenheten.
- För 3mm och 10mm infällning, sätt in F3 eller F10 T-mått i fogspåret (**Fig. F16b**). För 35mm infällning, sätt

in stiftpinnen i Honan-infällningshålet "F35" (**Fig. F16c**).

- Placera mallen över den kvinnliga arbetsbänken och justera noggrant framkantsjusteringsenheten mot pennmärket på den kvinnliga arbetsbänken (**Fig. F17**), se till att framkantsjusteringsenheten och T-mättet trycks mot arbetsbänken.
- Klämma fast mallen på plats (**Fig. F18**).
- Ta bort T-mättet och framkantsjusteringsenheten, se till att mallen inte oavsiktligt flyttas (**Fig. F19**).
- Slutför grovskärningarna. Se till att styrbussningen trycks mot utsidan av fogspåret enligt riktningspilen för fräsen (**Fig. F5**).
- Slutför färdigskärningen. Se till att styrbussningen trycks mot utsidan av fogspåret enligt riktningspilen för fräsen (**Fig. F6**).

HANE MASONS MITRE**Vinkel = 90°**

- Sätt in två stift i Hane-stifthalen "M" (**Fig. M1**) och se till att infällningen är lika med infällningen som används för den kvinnliga skärningen.
- Justera platsstiften mot arbetsbänkens postformade kant (**Fig. M2**).
- Klä fast mallen på arbetsbänken (**Fig. M3**).
- Slutför grovskärningar. Se till att styrbussningen trycks mot utsidan av fogspåret enligt fräsens riktningspil (**Fig. M4**).
- Slutför färdigskärningen. Se till att styrbussningen trycks mot utsidan av fogspåret enligt fräsens riktningspil (**Fig. M5**).

HANE MASONS MITRE**Vinkel \neq 90°**

- Överlägg (RH) eller underlägg (LH) den manliga arbetsbänklängden och markera den kvinnliga skärnlinjen på den manliga med en vass blyertspenna (**Fig. M6a/M6b**).
- Sätt in de korta och långa manliga positioneringsenheterna i fogspåret (**Fig. M7**). Se till att skärnlinjerna är placerade enligt visat (**Fig. M8**).
- Justera de manliga positioneringsenheterna mot blyertslinjen.
- Klä fast mallen på plats (**Fig. M9**).
- Ta bort de manliga positioneringsenheterna A och B och se till att mallen inte råkar flyttas (**Fig. M10**).
- Slutför grovskärningarna. Se till att styrbussningen trycks mot utsidan av fogspåret enligt fräsens riktningspil (**Fig. M4**).
- Slutför färdigskärningen. Se till att styrbussningen trycks mot utsidan av fogspåret enligt fräsens riktningspil (**Fig. M5**).

ANSIKTEN FÖR ANSLUTANDE BULTAR

- Bakinställningspositionen för anslutningsbultarna är 125mm från baksidan av arbetsbänken (**Fig. B1a**). För att använda bakinställningspositionen, sätt in en stift i bakre bultinställningshålet (**Fig. B1b**).
- Använd tabellen för att välja rätt bultinställningshål (**Fig. B2a**) och sätt in stiften i motsvarande hål (**Fig. B2b**).
- Justera platsstiften mot kanten av arbetsbänken (**Fig. B3**).
- Klä fast mallen på arbetsbänken (**Fig. B4**).
- Skär ut bultfördjupningar. Se till att fräsens dyk djup är inställt enligt tillverkarens instruktioner för arbetsbänk/bult (**Fig. B5**).
- Installera fogskivor mellan förbindningsbultarna enligt anvisningarna (**Fig. B6**). Följ alltid tillverkarens installationsanvisningar för arbetsbänken.

HALVÖSKÄRNING

- Markera 8,65 mm förskjutningar med en penna (**Fig. P1**).
- Justera mallens kant mot arbetsbänken och pennmarkeringen som visas (**Fig. P2**).
- Klä fast mallen på arbetsbänken (**Fig. P3**).
- Slutför skärningen. Se till att styrbussningen trycks mot utsidan av mallen enligt fräsens riktningspil (**Fig. P4**).
- Vänd arbetsbänken och upprepa (**Fig. P5**).

35mm SKÅPHÄNGSELHÅL

- Markera hängslens höjd (100 mm från dörens topp/botten rekommenderas) med en penna (**Fig. H1**).
- Sätt in två stiften i 35 mm skåphängsel / kranstifthål (**Fig. H2**).
- Justera platsstiften mot arbetsbänkens kant och hålets centrum enligt pennmarkeringen (**Fig. H3**).
- Klä fast mallen på arbetsbänken (**Fig. H4**).
- Skär ut hängselskåran. Se till att fräsens dyk djup är begränsat till hängslens djup +1 mm (**Fig. H5**).

UNDERHÅLL

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

RENGÖRING

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

SMÖRJNING

- Ditt tillbehör kräver ingen ytterligare smörjning.

FÖRVARING

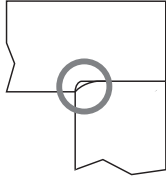
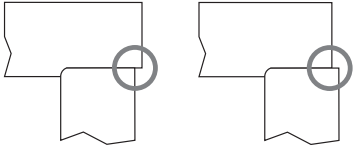
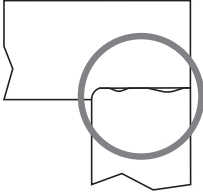
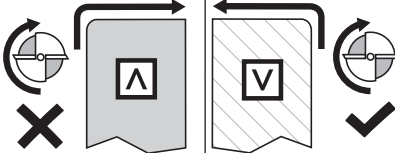
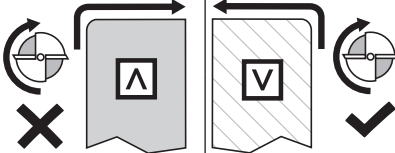
- Återlämna alltid produkten till dess originalförpackning.

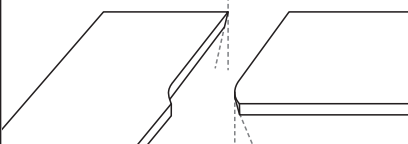
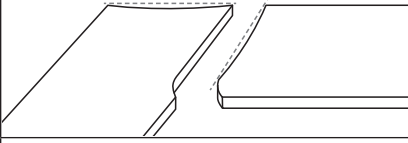
MILJÖSKYDD

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

GARANTI

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

FELSÖKNING			
Fel	Orsak	Åtgärd	
<ul style="list-style-type: none"> Fogen passar inte korrekt vid radien. 	<ul style="list-style-type: none"> Fräsen och styrbussen är inte koncentriska. Fel diameter på fräsen. Fel diameter på styrbussen. Placeringspikarna har inte använts korrekt. 	<ul style="list-style-type: none"> Använd Trend UNIBASE-systemet eller en Trend-router med funktionen 'Precision Centering'. Använd en fräs med diameter 12,7 mm (1/2"). Använd en styrbuss med diameter 30 mm. Se till att placeringspikarna används enligt instruktionerna. 	
<ul style="list-style-type: none"> Fogen linjerar inte upp på baksidan 	<ul style="list-style-type: none"> Den kvinnliga bakåtstiftet var i fel stiftläge när den kvinnliga delen skars. Manliga stiften trycktes inte mot arbetsytan när den manliga delen skars 	<ul style="list-style-type: none"> Kontrollera positionen för det kvinnliga bakåtstiftet och skär om fogen. Kontrollera de manliga stiften och skär om fogen. 	
<ul style="list-style-type: none"> Fogen har oregelbundna glipor. 	<ul style="list-style-type: none"> Styrbussen har drivit bort från kanten av fogspringan under skärningen. Fräsen och styrbussen är inte koncentriska. 	<ul style="list-style-type: none"> Kontrollera manliga och kvinnliga fogar med en rak kant och skär om, se till att styrbussen trycks mot kanten av fogspringan hela tiden. För kvinnliga snitt kan inte infogplatsstiften längre användas, och kanten av fogspringan måste ställas in 8,65 mm från den skurna kanten. Använd Trend UNIBASE-systemet eller en Trend-router med funktionen 'Precision Centering'. 	
<ul style="list-style-type: none"> Avslaget laminat på materialets yta. 	<ul style="list-style-type: none"> Slö frässkär. Borttagning av för mycket material på en gång. 	<ul style="list-style-type: none"> Byt ut eller slipa frässkåret. Ta bort materialet i steg om 8 mm (max). 	
<ul style="list-style-type: none"> Avslaget laminat vid postformkanten. 	<ul style="list-style-type: none"> Fräsen roterar bort från postformkanten 	<ul style="list-style-type: none"> Vänd arbetsmaterialet vid behov för att säkerställa att fräsen roterar in i postformkanten. 	
<ul style="list-style-type: none"> Mallen glider under användning. 	<ul style="list-style-type: none"> Mallen har monterats felaktigt. Slö frässkär. Borttagning av för mycket material på en gång. 	<ul style="list-style-type: none"> Se till att mallen är säkrad med kraftiga gängade F-kopplingar. Se till att kopplingsytorna mellan mallen och arbetsmaterialet är rena och fria från skräp. Byt ut eller slipa frässkåret. Ta bort material i steg om 8 mm (max). 	

FELSÖKNING			
Fel	Orsak	Åtgärd	
<ul style="list-style-type: none"> De skurna ytorna är inte kvadratiska 	<ul style="list-style-type: none"> Fräsen har lutat sig under användning. Operatören har lutat sig kraftigt på fräsen vilket har fått mallen att flexa. 	<ul style="list-style-type: none"> Se till att undersidan av fräsen är ren och platt. Se till att fräsen inte lyfter under användning. Tryck inte nedåt eller luta kraftigt på fräsen under användning. 	
<ul style="list-style-type: none"> Den sammanfogade fogningen är böjd 	<ul style="list-style-type: none"> Arbetsytan är inte platt eller är böjd 	<ul style="list-style-type: none"> Se till att arbetsytan som används är perfekt platt och fyrkantig. 	
<ul style="list-style-type: none"> Sammanfogade fogans ytor är inte i nivå. 	<ul style="list-style-type: none"> Människa och kvinnliga sektioner har olika tjocklekar. Fogningen är inte monterad korrekt. 	<ul style="list-style-type: none"> Se till att arbetsytan som används har en jämn tjocklek. Använd ytterligare förbandsbultar och kex vid behov 	

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

DATI TECNICI

	KWJ700/ PRO	KWJ950/PRO
Diametro della fresa	12.7mm	12.7mm
Diametro della boccola guida	30mm	30mm
Larghezza/i del piano di lavoro	600, 610, 616, 620, 635, 700mm	600, 610, 616, 620, 635, 700, 900, 950mm
Inset/i del taglio a smusso	3, 10, 35mm	3, 10, 35mm

USO PREVISTO

Questo gabarito è destinato all'uso con un router a immersione per creare giunti a smusso per masone con inserimento di 3, 10 o 35 mm in materiali per piani di lavoro da cucina (come truciolato laminato, legno e laminato compatto di grado). Può essere utilizzato con larghezze standard/preset di piani di lavoro o installazioni scribed, angolate e non standard. È destinato esclusivamente ad essere utilizzato con un adattatore di guida e una fresa per router adatti.

PER FAVORE, CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI IN UN LUOGO SICURO.

I seguenti simboli sono utilizzati in tutto questo manuale:



Fare riferimento al manuale di istruzioni del proprio utensile elettrico.



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



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


Punti di Sicurezza


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


in ogni momento. Verificare che l'area di lavoro sia priva di ostacoli. Mantenere il controllo dell'utensile elettrico in ogni momento.

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


AVVERTENZE

 **Quando vengono utilizzate morse, assicurarsi che non ostruiscano il percorso del router e che siano saldamente serrate.**

 **Per evitare la rottura del laminato, la rotazione della fresa e la direzione di avanzamento del router devono sempre essere rivolte verso il bordo postformato del piano di lavoro.**

 **Assicurarsi che il piano di lavoro sia saldamente fissato ai cavalletti. Assicurarsi che il gabarito sia saldamente serrato al piano di lavoro e posizionato a un'altezza confortevole.**

 **Rilasciare la profondità di immersione sul router alla fine di ogni taglio.**

 **Assicurarsi che la posizione di lavoro sia comoda. Mantenere sempre un corretto appoggio.**

 **Sostenere il pezzo di scarto per evitare lesioni o danni all'attrezzatura.**

MATERIALI RICHIESTI

- Router a immersione da 1/2 pollice
- Boccola guida da 30mm
- Morsetti a F x2 (min 80mm)
- Fresa per router da 12.7mm di diametro e 50mm di profondità con attacco da 1/2 pollice
- Squadra
- Matita affilata

MATERIALI INCLUSI - (Fig. 1)

- 1 x Gabarito per piano di lavoro
- 1 x Dispositivo di allineamento del bordo anteriore
- 1 x Calibro T da 3mm
- 1 x Calibro T da 10mm
- 1 x Dispositivo di compensazione maschio corto

- 1 x Dispositivo di compensazione maschio lungo
- 6 x Perni di posizionamento
- 1 x Manuale

DESCRIZIONE DEI COMPONENTI

- (Fig. 2)

- A.** Fessura di giunzione
- B.** Foro per perno d'inserimento femmina "F35"
- C.** Fori perni d'inserimento femmina "F600" / "F610" / "F616" / "F620" / "F635" / "F645" / "F650" / "F700" / "F900"* / "F950"* (*Solo KWJ950/PRO)
- D.** Fori perni d'inserimento maschio "M" 3mm / 10mm / 35mm
- E.** Scanalatura per bulloni di collegamento
- F.** Foro perni d'inserimento bullone di collegamento
- G.** Foro perni d'inserimento posteriore del bullone di collegamento
- H.** Foro per cerniera a scomparsa da 35mm / Foro per rubinetto
- I.** Foro perni d'inserimento cerniera a scomparsa da 35mm / Foro per perno
- J.** Peninsulare curvo R400
- K.** Angolo R40
- L.** Angolo R100
- M.** Angolo 45°
- N.** Fori perni d'inserimento dispositivo di allineamento del bordo anteriore
- O.** Fori perni d'inserimento taglio a 90°
- P.** Dispositivo di allineamento del bordo anteriore
- Q.** Calibro T da 3mm
- R.** Calibro T da 10mm
- S.** Dispositivo di compensazione maschio lungo
- T.** Dispositivo di compensazione maschio corto
- U.** Perni di posizionamento

NOTE GENERALI

ATTENZIONE! Per prevenire strappi/scheggiature sul davanti della giunzione a 45°, assicurarsi che la fresa del router ruoti all'interno del materiale.

- Per una Giunzione a 90° Sinistra, il MASCHIO verrà tagliato con il materiale rivolto VERSO L'ALTO e la FEMMINA verrà tagliata con il materiale rivolto VERSO IL BASSO (**Fig. 3a**).
- Per una Giunzione a 90° Destra, il MASCHIO verrà tagliato con il materiale rivolto VERSO IL BASSO e la FEMMINA verrà tagliata con il materiale rivolto VERSO L'ALTO (**Fig. 3b**).
- Quando si taglia il laminato con la faccia VERSO L'ALTO, assicurarsi che la fresa sia impostata a una profondità di 3mm per il primo taglio e da 6mm a 8mm (MAX) per i tagli successivi (**Fig. 4a**).

- Quando si taglia il laminato con la faccia VERSO IL BASSO, completare i tagli a 6mm-8mm (MAX) e assicurarsi che l'ultimo taglio sia impostato a 3mm sotto il materiale del laminato (**Fig. 4b**).

FEMMINA MASONS MITRE

Angolo = 90°

**Larghezza = 600/610/616/620/635
/700/900*/950*mm (*Solo KWJ950/
PRO)**

Inserimento = 35mm

- Inserire due perni nei fori perni di inserimento femmina "F35" (**Fig. F1**).
- Inserire un perno nel foro perni di inserimento posteriore femmina da 35mm, in base alla larghezza del piano di lavoro (**Fig. F2**).
- Allineare i perni al bordo del piano di lavoro (**Fig. F3**).
- Serrare il gabarito al piano di lavoro (**Fig. F4**).
- Completare i tagli di sgrossatura. Assicurarsi che la boccia guida sia spinta contro il bordo esterno della fessura di giunzione come indicato dalla freccia di direzione del router (**Fig. F5**).
- Completare il taglio finito. Assicurarsi che la boccia guida sia spinta contro il bordo esterno della fessura di giunzione come indicato dalla freccia di direzione del router (**Fig. F6**).

FEMMINA MASONS MITRE

Angolo = 90°

**Larghezza = 600/610/616/620/635
/700/900*/950*mm (*Solo KWJ950/
PRO)**

Inserimento = 3mm o 10mm

- Scegliere un'incavo di 3mm o 10mm (**Fig. F7a**). Se si utilizza un piano di lavoro a raggio e un'incavo da 10mm, verificare che il raggio sia ≤ 8 mm (**Fig. F7b**). Si consiglia un'incavo da 3mm solo per piani di lavoro con bordo squadrato.
- Inserire due perni nei fori del dispositivo di allineamento del bordo anteriore (**Fig. F8a**) e attraverso i fori corrispondenti sul dispositivo di allineamento del bordo anteriore.
- Inserire un perno nel foro perni di inserimento posteriore femmina corrispondente, in base alla larghezza del piano di lavoro e all'incavo (**Fig. F8b**).
- Inserire il calibro F3 o F10 nella fessura di giunzione (**Fig. F8c**), assicurandosi che la freccia sia rivolta verso il piano di lavoro come indicato sul calibro.
- Posizionare il gabarito sul piano di lavoro femmina, assicurandosi che il dispositivo di allineamento del bordo anteriore, il calibro T e il perno di regolazione posteriore siano premuti contro il piano di lavoro.

- Serrare il gabarito al piano di lavoro (**Fig. F10**).
- Rimuovere il calibro T e il dispositivo di allineamento del bordo anteriore, assicurandosi che il gabarito non venga accidentalmente spostato (**Fig. F11**).
- Completare i tagli di sgrossatura. Assicurarsi che la boccia guida sia spinta contro il bordo esterno della fessura di giunzione come indicato dalla freccia di direzione del router (**Fig. F5**).
- Completare il taglio finito. Assicurarsi che la boccia guida sia spinta contro il bordo esterno della fessura di giunzione come indicato dalla freccia di direzione del router (**Fig. F6**).

FEMMINA MASONS MITRE

Angolo $\neq 90^\circ$

**Larghezza $\neq 600/610/616/620/635$
/700/900*/950*mm (*Solo KWJ950/
PRO)**

- Segnare e tagliare le lunghezze dei piani di lavoro maschio e femmina (**Fig. F12**). Lasciare il maschio sovradimensionato.
- Sovrapporre/Sottoporre il maschio e le lunghezze dei piani di lavoro femmina (**Fig. F13a/F13b**).
- Utilizzando una squadra, segnare il bordo anteriore del piano di lavoro femmina con una matita (**Fig. F14a/F14b**).
- Scegliere l'incavo femmina desiderato: 3mm, 10mm o 35mm (**Fig. F15a**). Se si utilizza un piano di lavoro a raggio e un'incavo da 10mm, verificare che il raggio sia ≤ 8 mm (**Fig. F15b**). Si consiglia un'incavo da 3mm solo per piani di lavoro con bordo squadrato.
- Inserire due perni nei fori del dispositivo di allineamento del bordo anteriore (**Fig. F16a**) e attraverso i fori corrispondenti sul dispositivo di allineamento del bordo anteriore.
- Per incavi da 3mm e 10mm, inserire il calibro F3 o F10 nella fessura di giunzione (**Fig. F16b**). Per un incavo da 35mm, inserire il perno nel foro perni di inserimento femmina "F35" (**Fig. F16c**).
- Posizionare il gabarito sul piano di lavoro femmina e allineare accuratamente il dispositivo di allineamento del bordo anteriore al segno di matita sul piano di lavoro femmina (**Fig. F17**), assicurandosi che il dispositivo di allineamento del bordo anteriore e il calibro T siano premuti contro il piano di lavoro.
- Serrare il gabarito in posizione (**Fig. F18**).
- Rimuovere il calibro T e il dispositivo di allineamento del bordo anteriore, assicurandosi che il gabarito non venga accidentalmente spostato (**Fig. F19**).
- Completare i tagli di sgrossatura. Assicurarsi che la boccia guida sia spinta contro il bordo esterno della fessura di giunzione come indicato dalla freccia di direzione del router (**Fig. F5**).

- Completare il taglio finito. Assicurarsi che la boccola guida sia spinta contro il bordo esterno della fessura di giunzione come indicato dalla freccia di direzione del router (**Fig. F6**).

MASONS MITRE MASCHIO

Angolo = 90°

- Inserire due perni nei fori perni maschio "M" (**Fig. M1**) assicurandosi che l'incavo sia uguale all'incavo utilizzato per il taglio femminile.
- Allineare i perni di posizione al bordo postform del piano di lavoro (**Fig. M2**).
- Serrare il gabarito al piano di lavoro (**Fig. M3**).
- Completare i tagli di sgrossatura. Assicurarsi che la boccola guida sia spinta contro il bordo esterno della fessura di giunzione come indicato dalla freccia di direzione del router (**Fig. M4**).
- Completare il taglio finito. Assicurarsi che la boccola guida sia spinta contro il bordo esterno della fessura di giunzione come indicato dalla freccia di direzione del router (**Fig. M5**).

MASONS MITRE MASCHIO

Angolo ≠ 90°

- Sovrapporre (RH) o sottoporre (LH) la lunghezza del piano di lavoro maschio e segnare la linea di taglio femminile sul maschio con una matita appuntita (**Fig. M6a/M6b**).
- Inserire i dispositivi di posizionamento maschio corto e lungo nella fessura di giunzione (**Fig. M7**). Assicurarsi che le linee di taglio siano posizionate come mostrato (**Fig. M8**).
- Allineare i dispositivi di posizionamento maschio alla linea di matita.
- Serrare il gabarito in posizione (**Fig. M9**).
- Rimuovere i dispositivi di posizionamento maschio A e B, assicurandosi che il gabarito non venga accidentalmente spostato (**Fig. M10**).
- Completare i tagli di sgrossatura. Assicurarsi che la boccola guida sia spinta contro il bordo esterno della fessura di giunzione come indicato dalla freccia di direzione del router (**Fig. M4**).
- Completare il taglio finito. Assicurarsi che la boccola guida sia spinta contro il bordo esterno della fessura di giunzione come indicato dalla freccia di direzione del router (**Fig. M5**).

INCASSI PER BULLONI DI CONNESSIONE

- La posizione di inserimento posteriore per i bulloni di connessione è di 125mm dal retro del piano di lavoro (**Fig. B1a**). Per utilizzare la posizione di inserimento posteriore, inserire un perno nel foro perni di inserimento posteriore dei bulloni di connessione (**Fig. B1b**).

- Utilizzare la tabella per selezionare il corretto foro perni di inserimento dei bulloni di connessione (**Fig. B2a**) e inserire i perni nei fori corrispondenti (**Fig. B2b**).
- Allineare i perni di posizione al bordo del piano di lavoro (**Fig. B3**).
- Serrare il gabarito al piano di lavoro (**Fig. B4**).
- Eseguire gli incassi per i bulloni. Assicurarsi che la profondità di immersione del router sia impostata secondo le istruzioni del produttore del piano di lavoro/ dei bulloni (**Fig. B5**).
- Installare i biscotti di giunzione tra i bulloni di connessione come mostrato (**Fig. B6**). Seguire sempre le istruzioni di installazione del produttore del piano di lavoro.

TAGLIO DELLA PENISOLA

- Segnare gli offset di 8.65mm con una matita (**Fig. P1**).
- Allineare il bordo del gabarito al piano di lavoro e al segno di matita come mostrato (**Fig. P2**).
- Serrare il gabarito al piano di lavoro (**Fig. P3**).
- Completare il taglio. Assicurarsi che la boccola guida sia spinta contro il bordo esterno del gabarito come indicato dalla freccia di direzione del router (**Fig. P4**).
- Girare il piano di lavoro e ripetere (**Fig. P5**).

FORO PER BISAGRA DEL MOBILE DA 35mm

- Segnare l'altezza della cerniera (consigliato 100mm dalla parte superiore/inferiore della porta) con una matita (**Fig. H1**).
- Inserire due perni nei fori perni del mobile da 35mm / del rubinetto (**Fig. H2**).
- Allineare i perni di posizione al bordo del piano di lavoro e al centro del foro rispetto al segno di matita (**Fig. H3**).
- Serrare il gabarito al piano di lavoro (**Fig. H4**).
- Eseguire l'incasso della cerniera. Assicurarsi che la profondità di immersione del router sia limitata alla profondità della cerniera +1mm (**Fig. H5**).

MANUTENZIONE

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

PULIZIA

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

LUBRIFICAZIONE

- Il tuo accessorio non richiede lubrificazione aggiuntiva.

STOCCAGGIO

- Riporre sempre il prodotto nella confezione originale.

PROTEZIONE DELL'AMBIENTE

Riciclare le materie prime anziché eliminarle come rifiuti.

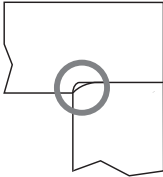
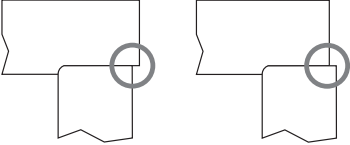
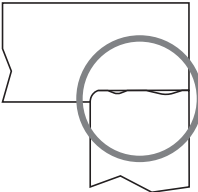
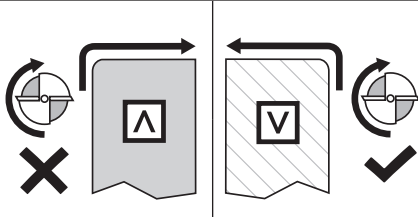
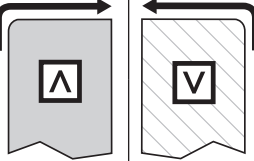
Separare il packaging per il riciclo ecologico.

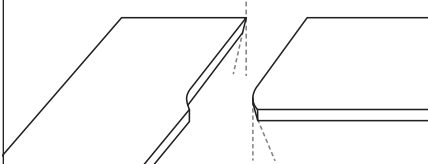
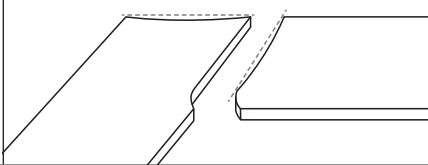
Il prodotto e i suoi accessori alla fine della loro vita devono essere separati per il riciclo ecologico.

GARANZIA

Questa unità è coperta da garanzia del produttore in conformità alle condizioni sul nostro sito web

www.trend-eu.com

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI			
Guasto	Causa	Rimedio	
<ul style="list-style-type: none"> La giunzione non si adatta correttamente al raggio. 	<ul style="list-style-type: none"> Fresa e guida non sono concentriche. Diametro della fresa errato. Diametro della guida errato. I perni di posizionamento non sono stati utilizzati correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Utilizzare Trend UNIBASE o una fresatrice Trend con funzionalità di "Centraggio Preciso". Utilizzare una fresa con diametro di 12,7 mm (1/2"). Utilizzare una guida con diametro di 30 mm. Assicurarsi che i perni di posizionamento siano utilizzati secondo le istruzioni fornite. 	
<ul style="list-style-type: none"> La giunzione non si allinea sulla parte posteriore. 	<ul style="list-style-type: none"> Il perno di retrocessione femminile era nella posizione del perno errata durante il taglio della giunzione femminile. Perni maschi non erano premuti contro la superficie della cucina durante il taglio della giunzione maschile. 	<ul style="list-style-type: none"> Verificare la posizione del perno di retrocessione femminile e ritagliare nuovamente la giunzione. Controllare i perni maschi e ritagliare nuovamente la giunzione. 	
<ul style="list-style-type: none"> La giunzione presenta spazi irregolari 	<ul style="list-style-type: none"> La guida si è spostata dal bordo della fessura della giunzione durante il taglio. Fresa e guida non sono concentriche. 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare le giunzioni maschili e femminili con una squadra e ritagliare nuovamente, assicurandosi che la guida sia premuta contro il bordo della fessura della giunzione in ogni momento. Per i tagli femminili, i perni di posizionamento non possono più essere utilizzati, e il bordo della fessura della giunzione deve essere impostato a 8,65 mm dal bordo tagliato. Utilizzare Trend UNIBASE o una fresatrice Trend con funzionalità di "Centraggio Preciso". 	
<ul style="list-style-type: none"> Laminato scheggiato sulla faccia del materiale. 	<ul style="list-style-type: none"> Fresa della fresatrice smussata. Rimozione eccessiva di materiale in un passaggio. 	<ul style="list-style-type: none"> Sostituire o affilare la fresa della fresatrice. Rimuovere il materiale in passaggi di 8 mm (max.). 	
<ul style="list-style-type: none"> Laminato scheggiato sul bordo postformato. 	<ul style="list-style-type: none"> La fresa della fresatrice ruota lontano dal bordo postformato. 	<ul style="list-style-type: none"> Ruotare il materiale della superficie di lavoro secondo necessità per garantire che la fresa ruoti nel bordo postformato. 	
<ul style="list-style-type: none"> La plantina scivola durante l'uso. 	<ul style="list-style-type: none"> La plantina è stata serrata in modo errato. Fresa della fresatrice smussata. Rimozione eccessiva di materiale in un passaggio. 	<ul style="list-style-type: none"> Assicurarsi che la plantina sia fissata con morsetti a vite F pesanti. Assicurarsi che le superfici della plantina e della superficie di lavoro siano pulite e prive di detriti. Sostituire o affilare la fresa della fresatrice. Rimuovere il materiale in passaggi di 8 mm (max.). 	

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI		
Guasto	Causa	Rimedio
<ul style="list-style-type: none"> Le facce tagliate non sono perpendicolari 	<ul style="list-style-type: none"> La fresatrice si è inclinata durante l'uso. L'operatore si è appoggiato pesantemente sulla fresatrice causando una flessione della plantina. 	<ul style="list-style-type: none"> Assicurarsi che la base inferiore della fresatrice sia pulita e piana. Assicurarsi che la fresatrice non si sollevi durante l'uso. Non spingere verso il basso o appoggiarsi sulla fresatrice durante l'uso. 
<ul style="list-style-type: none"> La giunzione assemblata è arcuata 	<ul style="list-style-type: none"> La superficie di lavoro non è piana/è curva. 	<ul style="list-style-type: none"> Assicurarsi che la superficie di lavoro utilizzata sia perfettamente piana e quadrata. 
<ul style="list-style-type: none"> Le facce della giunzione assemblata non sono allineate 	<ul style="list-style-type: none"> Le sezioni maschili e femminili hanno spessori diversi. La giunzione non è stata assemblata correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Assicurarsi che la superficie di lavoro utilizzata abbia uno spessore uniforme. Utilizzare bulloni e biscotti aggiuntivi.

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

DANE TECHNICZNE

	KWJ700/ PRO	KWJ950/PRO
Średnica frezu	12.7mm	12.7mm
Średnica tulei prowadzącej	30mm	30mm
Szerokość blatu	600, 610, 616, 620, 635, 700mm	600, 610, 616, 620, 635, 700, 900, 950mm
Wkładki do przycinania	3, 10, 35mm	3, 10, 35mm

PRZEZNACZENIE

Ten szablon jest przeznaczony do użycia z frezarką wgłębną do tworzenia połączeń typu mason mitre o głębokości 3, 10 lub 35 mm w materiałach blatów kuchennych (takich jak laminowana płyta wiórowa, drewno i laminat kompaktowy). Może być używany z blatami o standardowej/przewidzianej szerokości lub przy niestandardowych instalacjach, takich jak wygięte, skośne i niestandardowe blaty. Jest przeznaczony do użytku wyłącznie z odpowiednią tuleją prowadzącą i frezem do routera.

PROSIMY O PRZECHOWANIE TYCH INSTRUKCJI W BEZPIECZNYM MIEJSCU

W tym podręczniku używane są następujące symbole:



Odniesienie do instrukcji obsługi narzędzia elektrycznego.



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

BEZPIECZEŃSTWO

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

Punkty Bezpieczeństwa

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

obszar roboczy pod kątem przeszkód. Utrzymuj kontrolę nad narzędziem elektrycznym przez cały czas.

16. Prosimy, trzymaj dzieci i gości z dala od narzędzi i obszaru pracy.
17. Wszystkie narzędzia niosą residualne ryzyko i dlatego należy je obsługiwać ostrożnie.
18. Używaj tylko oryginalnych części zamiennych i akcesoriów Trend.
19. Jeśli potrzebujesz dalszych porad dotyczących bezpieczeństwa, informacji technicznych lub części zamiennych, prosimy zadzwonić pod numer Pomocy Technicznej Trend lub odwiedź stronę www.trend-eu.com

OSTRZEŻENIA



Mocowania: Upewnij się, że zaciski nie przeszkadzają w ścieżce frezarki i są mocno dokręcone.



Ochrona laminatu: Aby zapobiec odpryskiwaniu laminatu, kierunek obrotu frezu i kierunek przesuwu frezarki muszą zawsze być skierowane w stronę krawędzi postformowanej blatu.



Stabilność blatu: Upewnij się, że blat jest pewnie przymocowany do koźłów. Upewnij się, że szablon jest mocno przymocowany do blatu i umieszczony na wygodnej wysokości.



Zanurzenie frezarki: Zwolnij zanurzenie frezarki na końcu każdego cięcia.



Komfort i bezpieczeństwo: Utrzymuj wygodną pozycję roboczą i odpowiednie oparcie stóp przez cały czas.



Wsparcie dla odpadu: Podpieraj odpad, aby uniknąć obrażeń lub uszkodzenia sprzętu.

WYMAGANE PRZEDMIOTY

- Frezarka z zanurzeniem 1/2"
- Tuleja prowadząca 30 mm
- Zaciski typu F x2 (minimalne otwarcie 80 mm)
- Frez: średnica 12,7 mm x głębokość 50 mm z trzpieniem 1/2"
- Kątownik
- Ostry ołówek

PRZEDMIOTY W ZAŁĄCZENIU - Fig. 1

- 1 x Szablon do blatów roboczych
- 1 x Urządzenie do wyrównywania przedniej krawędzi

- 1 x Wskaźnik 3 mm
- 1 x Wskaźnik 10 mm
- 1 x Krótkie urządzenie do ustawiania męskiej strony
- 1 x Długie urządzenie do ustawiania męskiej strony
- 6 x Kołki lokalizacyjne
- 1 x Instrukcja obsługi

OPIS CZĘŚCI - Fig. 2

- A.** Szczelina połączeniowa
- B.** Otwór na kołek żeński „F35”
- C.** Otwory na kołki tylne żeńskie „F600” / „F610” / „F616” / „F620” / „F635” / „F645” / „F650” / „F700” / „F900” / „F950” (*tylko KWJ950/PRO)
- D.** Otwory na kołki męskie „M” 3 mm / 10 mm / 35 mm
- E.** Szczelina na śruby łączące
- F.** Otwór na kołek śruby łączące
- G.** Tylne otwory na kołki śruby łączące
- H.** Otwór na zawias szafki ukryty 35 mm / otwór na kran
- I.** Otwór na kołek zawiasu szafki ukrytego 35 mm / otwór na kołek kranu
- J.** Zakrzywienie półwysp R400
- K.** Róg R40
- L.** Róg R100
- M.** Róg 45°
- N.** Otwory na kołki urządzenia do wyrównywania przedniej krawędzi
- O.** Otwory na kołki do cięcia pod kątem 90°
- P.** Urządzenie do wyrównywania przedniej krawędzi
- Q.** Wskaźnik 3 mm
- R.** Wskaźnik 10 mm
- S.** Długie urządzenie do ustawiania męskiej strony
- T.** Krótkie urządzenie do ustawiania męskiej strony
- U.** Kołki lokalizacyjne

OGÓLNE UWAGI

OSTRZEŻENIE! Aby zapobiec wyrzuceniu / chipowaniu materiału na przodzie złącza mitrowego, upewnij się, że frez obraca się w kierunku materiału.

- Złącze lewe 90°: Element MĘSKI będzie cięty z materiałem skierowanym w GÓRĘ, a element ŻENSKI będzie cięty z materiałem skierowanym w DÓŁ (**Fig. 3a**).
- Złącze prawe 90°: Element MĘSKI będzie cięty z materiałem skierowanym w DÓŁ, a element ŻENSKI będzie cięty z materiałem skierowanym w GÓRĘ (**Fig. 3b**).
- Cięcie laminatu skierowanego w GÓRĘ: Ustaw frez na głębokość 3 mm przy pierwszym cięciu, a na 6 mm-8 mm (MAKS) przy kolejnych cięciach (**Fig. 4a**).
- Cięcie laminatu skierowanego w DÓŁ: Dokonaj cięć na głębokość 6 mm-8 mm (MAKS) i upewnij się,

ze ostatnie cięcie jest ustawione na 3 mm poniżej materiału laminatu (**Fig. 4b**).

ZŁĄCZE ŻEŃSKIE MITROWE

Kąt = 90°

**Szerokość = 600/610/616/620/635/
700/900*/950*mm (*tylko KWJ950/
PRO)**

Wstawka = 35mm

- Włóż dwa kołki do otworów wstawki żeńskiej „F35” (**Fig. F1**).
- Włóż jeden kołek do otworu tylnego wstawki żeńskiej 35 mm, zgodnie z szerokością blatu (**Fig. F2**).
- Wyrównaj kołki z krawędzią blatu (**Fig. F3**).
- Zamocuj szablon do blatu (**Fig. F4**).
- Wykonaj cięcia zgrubne. Upewnij się, że tuleja prowadząca jest dociskana do zewnętrznej krawędzi szczeliny złącza zgodnie z kierunkiem strzałki frezarki (**Fig. F5**).
- Wykonaj cięcia wykańczające. Upewnij się, że tuleja prowadząca jest dociskana do zewnętrznej krawędzi szczeliny złącza zgodnie z kierunkiem strzałki frezarki (**Fig. F6**).

ZŁĄCZE ŻEŃSKIE MITROWE

Kąt = 90°

**Szerokość = 600/610/616/620/635/
700/900*/950*mm (*tylko KWJ950/
PRO)**

Wstawka = 3mm lub 10mm

- Wybierz wstawkę 3 mm lub 10 mm (**Fig. F7a**). Jeśli używasz blatu z promieniem i wstawki 10 mm, sprawdź, czy promień jest ≤ 8 mm (**Fig. F7b**). Wstawka 3 mm jest zalecana wyłącznie do blatu o prostych krawędziach.
- Włóż dwa kołki do otworów urządzenia wyrównującego przednią krawędź (**Fig. F8a**) i przez odpowiadające im otwory w urządzeniu wyrównującym przednią krawędź.
- Włóż jeden kołek do odpowiadającego otworu tylnej wstawki żeńskiej, zgodnie z szerokością blatu i wstawką (**Fig. F8b**).
- Włóż wskaźnik T F3 lub F10 do szczeliny złącza (**Fig. F8c**), upewniając się, że strzałka jest skierowana w stronę blatu, zgodnie z oznaczeniem na wskaźniku T.
- Ustaw szablon nad żeńskim blatem, upewniając się, że urządzenie wyrównujące przednią krawędź, wskaźnik T i kołek tylnej wstawki są dociskane do blatu.
- Zamocuj szablon do blatu (**Fig. F10**).
- Usuń wskaźnik T i urządzenie wyrównujące przednią krawędź, upewniając się, że szablon nie zostanie przypadkowo przesunięty (**Fig. F11**).
- Wykonaj cięcia zgrubne. Upewnij się, że tuleja prowadząca jest dociskana do zewnętrznej krawędzi

szczeliny złącza zgodnie z kierunkiem strzałki frezarki (**Fig. F5**).

- Wykonaj cięcia wykańczające. Upewnij się, że tuleja prowadząca jest dociskana do zewnętrznej krawędzi szczeliny złącza zgodnie z kierunkiem strzałki frezarki (**Fig. F6**).

ZŁĄCZE ŻEŃSKIE MITROWE

Kąt $\neq 90^\circ$ lub

**Szerokość $\neq 600/610/616/620/635/
700/900*/950*mm (*tylko KWJ950/
PRO)$**

- Narysuj i przytnij długości blatu męskiego i żeńskiego (**Fig. F12**). Pozostaw męski blat nieco większy.
- Nałóż jeden na drugi blaty męski i żeński (**Fig. F13a/F13b**).
- Używając kątownika, zaznacz przednią krawędź żeńskiego blatu ołówkiem (**Fig. F14a/F14b**).
- Wybierz żadaną wstawkę żeńską - 3 mm, 10 mm lub 35 mm (**Fig. F15a**). Jeśli używasz blatu z promieniem i wstawki 10 mm, sprawdź, czy promień jest ≤ 8 mm (**Fig. F15b**). Wstawka 3 mm jest zalecana wyłącznie do blatu o prostych krawędziach.
- Włóż dwa kołki do otworów urządzenia wyrównującego przednią krawędź (**Fig. F16a**) i przez odpowiadające im otwory w urządzeniu wyrównującym przednią krawędź.
- Dla wstawek 3 mm i 10 mm, włóż wskaźnik T F3 lub F10 do szczeliny złącza (**Fig. F16b**). Dla wstawki 35 mm, włóż kołek do otworu wstawki żeńskiej „F35” (**Fig. F16c**).
- Ustaw szablon nad żeńskim blatem i dokładnie wyrównaj urządzenie wyrównujące przednią krawędź do zaznaczenia ołówkiem na żeńskim blacie (**Fig. F17**), upewniając się, że urządzenie wyrównujące przednią krawędź i wskaźnik T są dociskane do blatu.
- Zamocuj szablon na miejscu (**Fig. F18**).
- Usuń wskaźnik T i urządzenie wyrównujące przednią krawędź, upewniając się, że szablon nie zostanie przypadkowo przesunięty (**Fig. F19**).
- Wykonaj cięcia zgrubne. Upewnij się, że tuleja prowadząca jest dociskana do zewnętrznej krawędzi szczeliny złącza zgodnie z kierunkiem strzałki frezarki (**Fig. F5**).
- Wykonaj cięcia wykańczające. Upewnij się, że tuleja prowadząca jest dociskana do zewnętrznej krawędzi szczeliny złącza zgodnie z kierunkiem strzałki frezarki (**Fig. F6**).

ZŁĄCZE MĘSKIE MITROWE

Kąt = 90°

- Włóż dwa kołki do otworów męskich „M” (**Fig. M1**), upewniając się, że wstawka jest równa wstawce używanej do cięcia żeńskiego.

- Wyrównaj kołki lokalizacyjne do krawędzi blatu (**Fig. M2**).
- Zamocuj szablon do blatu (**Fig. M3**).
- Wykonaj cięcia zgrubne. Upewnij się, że tuleja prowadząca jest dociskana do zewnętrznej krawędzi szczeliny złącza zgodnie z kierunkiem strzałki frezarki (**Fig. M4**).
- Wykonaj cięcia wykańczające. Upewnij się, że tuleja prowadząca jest dociskana do wewnętrznej krawędzi szczeliny złącza zgodnie z kierunkiem strzałki frezarki (**Fig. M5**).

ZŁĄCZE MĘSKIE MITROWE

Kąt $\neq 90^\circ$

- Połóż (RH) lub podłóż (LH) długość męskiego blatu i zaznacz linię cięcia żeńskiego na męskim blacie ostrym ołówkiem (**Fig. M6a/M6b**).
- Włóż krótkie i długie urządzenia pozycjonujące męskie do szczeliny złącza (**Fig. M7**). Upewnij się, że linie cięcia są ustawione jak pokazano (**Fig. M8**).
- Wyrównaj urządzenia pozycjonujące męskie do linii ołówka.
- Zamocuj szablon na miejscu (**Fig. M9**).
- Usuń urządzenia pozycjonujące męskie A i B, upewniając się, że szablon nie zostanie przypadkowo przesunięty (**Fig. M10**).
- Wykonaj cięcia zgrubne. Upewnij się, że tuleja prowadząca jest dociskana do zewnętrznej krawędzi szczeliny złącza zgodnie z kierunkiem strzałki frezarki (**Fig. M4**).
- Wykonaj cięcia wykańczające. Upewnij się, że tuleja prowadząca jest dociskana do zewnętrznej krawędzi szczeliny złącza zgodnie z kierunkiem strzałki frezarki (**Fig. M5**).

WCIECIA NA ŚRUBY ŁĄCZĄCE

- Pozycja tylna dla śrub łączących wynosi 125 mm od tyłu blatu (**Fig. B1a**). Aby użyć pozycji tylnej, włóż kolek do otworu tylnej wstawki śruby łączącej (**Fig. B1b**).
- Użyj tabeli, aby wybrać odpowiedni otwór wstawki śruby łączącej (**Fig. B2a**), i włóż kołki do odpowiadających im otworów (**Fig. B2b**).
- Wyrównaj kołki lokalizacyjne do krawędzi blatu (**Fig. B3**).
- Zamocuj szablon do blatu (**Fig. B4**).
- Wykonaj wcięcia na śruby. Upewnij się, że głębokość zanurzenia frezarki jest ustawiona zgodnie z instrukcjami producenta blatu/śruby (**Fig. B5**).
- Zamontuj lamelki łączące między śrubami łączącymi, jak pokazano (**Fig. B6**). Zawsze postępuj zgodnie z instrukcjami montażu producenta blatu.

CIECIE PÓŁWYSPU

- Zaznacz offsety 8,65 mm ołówkiem (**Fig. P1**).

- Wyrównaj krawędź szablonu do blatu i oznaczenia ołówkiem, jak pokazano (**Fig. P2**).
- Zamocuj szablon do blatu (**Fig. P3**).
- Wykonaj cięcie. Upewnij się, że tuleja prowadząca jest dociskana do zewnętrznej krawędzi szablonu zgodnie z kierunkiem strzałki frezarki (**Fig. P4**).
- Odwróć blat i powtórz (**Fig. P5**).

OTWÓR NA ZAWIAS SZAFKI 35mm

- Zaznacz wysokość zawiasu (zalecane 100 mm od góry/dołu drzwi) ołówkiem (**Fig. H1**).
- Włóż dwa kołki do otworów zawiasu szafki 35 mm / otworów na kran (**Fig. H2**).
- Wyrównaj kołki lokalizacyjne do krawędzi blatu i środek otworu do oznaczenia ołówkiem (**Fig. H3**).
- Zamocuj szablon do blatu (**Fig. H4**).
- Wykonaj wcięcie na zawias. Upewnij się, że głębokość zanurzenia frezarki jest ograniczona do głębokości zawiasu +1 mm (**Fig. H5**).

KONSERWACJA

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

CZYSZCZENIE

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

SMAROWANIE

- Twoje akcesorium nie wymaga dodatkowego smarowania.

SKŁADOWANIE

- Zawsze zwracaj produkt do jego oryginalnego opakowania.

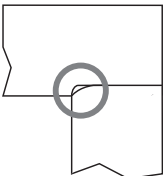
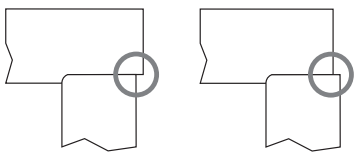
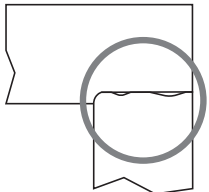
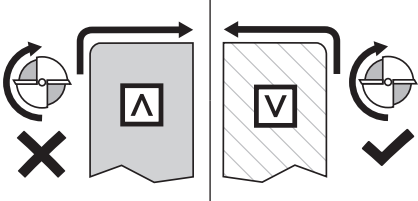
OCHRONA ŚRODOWISKA

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

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

GWARANCJA

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

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW			
Usterka	Przyczyna	Rozwiązanie	
<ul style="list-style-type: none"> Spoina nie pasuje poprawnie do promienia 	<ul style="list-style-type: none"> Fresa i prowadnica nie są koncentryczne. Nieprawidłowy średnica frezy. Nieprawidłowy średnica prowadnicy. Piny lokalizacyjne nie zostały użyte poprawnie. 	<ul style="list-style-type: none"> Użyj systemu Trend UNIBASE lub frezarki Trend z funkcją "Precyzyjne środkowanie". Użyj frezy o średnicy 12,7 mm (1/2"). Użyj prowadnicy o średnicy 30 mm. Upewnij się, że pinezki lokalizacyjne są używane zgodnie z powyższymi instrukcjami. 	
<ul style="list-style-type: none"> Spoina nie łączy się z tyłu. 	<ul style="list-style-type: none"> Spoina z tyłu do prnia była w niewłaściwej pozycji podczas cięcia żeńskiej spoiny. Pinezki męskie nie były przyciskane do blatu podczas cięcia męskiej spoiny. 	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdź pozycję pina z tyłu żeńskiej spoiny i ponownie przeciąć spoinę. Sprawdź pinezki męskie i ponownie przeciąć spoinę. 	
<ul style="list-style-type: none"> Spoina ma nieregularne szczeliny 	<ul style="list-style-type: none"> Prowadnica przesunęła się z krawędzi szczeliny spoiny podczas cięcia. Fresa i prowadnica nie są koncentryczne 	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdź spoiny męskie i żeńskie przy pomocy kątownika i ponownie przeciąć, upewniając się, że prowadnica jest przyciśnięta do krawędzi szczeliny spoiny przez cały czas. Dla cięć żeńskich, pinezki lokalizacyjne nie mogą być już używane, a krawędź szczeliny spoiny musi być ustawiona 8,65 mm od ciętej krawędzi. Użyj systemu Trend UNIBASE lub frezarki Trend z funkcją "Precyzyjne środkowanie". 	
<ul style="list-style-type: none"> Odpryski laminatu na powierzchni materiału 	<ul style="list-style-type: none"> Tępy nóż frezarki. Usunięcie zbyt dużej ilości materiału za jednym razem. 	<ul style="list-style-type: none"> Wymień lub naostrz nóż frezarki. Usuń materiał partiami o grubości 8 mm (maks.). 	
<ul style="list-style-type: none"> Odpryski laminatu na krawędzi postformowanego materiału. 	<ul style="list-style-type: none"> Nóż frezarki obraca się z dala od krawędzi postformowanej. 	<ul style="list-style-type: none"> Obróć materiał roboczy według potrzeb, aby zapewnić obracanie się noża w kierunku krawędzi postformowanej. 	
<ul style="list-style-type: none"> Podczas użytkowania plantina ślizga się. 	<ul style="list-style-type: none"> Plantina została zamocowana niewłaściwie. Tępy nóż frezarki. Usunięcie zbyt dużej ilości materiału za jednym razem. 	<ul style="list-style-type: none"> Upewnij się, że plantina jest zamocowana mocnymi śrubami F. Upewnij się, że powierzchnie plantyny i blatu są czyste i wolne od zanieczyszczeń. Wymień lub naostrz nóż frezarki. Usuń materiał partiami o grubości 8 mm (maks.). 	

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW		
Usterka	Przyczyna	Rozwiązanie
<ul style="list-style-type: none"> Obramowane powierzchnie nie są prostopadłe 	<ul style="list-style-type: none"> Frezarka przechyliła się podczas użytkowania. Operator oparł się ciężko na frezarce, powodując ugięcie uchwyty. 	<ul style="list-style-type: none"> Upewnij się, że dolna podstawa frezarki jest czysta i płaska. Upewnij się, że frezarka nie unosi się podczas użytkowania. Nie naciskaj w dół ani nie opieraj się na frezarce podczas użytkowania.
<ul style="list-style-type: none"> Zmontowana spoina jest wygięta 	<ul style="list-style-type: none"> Błat nie jest płaski/zagięty. 	<ul style="list-style-type: none"> Upewnij się, że używany blat jest perfekcyjnie płaski i kwadratowy.
<ul style="list-style-type: none"> Zmontowane powierzchnie spoiny nie są równe 	<ul style="list-style-type: none"> Sekcje męskie i żeńskie mają różne grubości. Spoina nie została zmontowana poprawnie 	<ul style="list-style-type: none"> Upewnij się, że używany blat ma jednolitą grubość. Użyj dodatkowych śrub i biskoptów.

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

DATOS TÉCNICOS

	KWJ700/ PRO	KWJ950/ PRO
Diámetro del Cortador	12.7mm	12.7mm
Diámetro del Casquillo de Guía	30mm	30mm
Ancho(s) del Tablero	600, 610, 616, 620, 635, 700mm	600, 610, 616, 620, 635, 700, 900, 950mm
Mitra de Inserción	3, 10, 35mm	3, 10, 35mm

USO PREVISTO

Esta plantilla está diseñada para su uso con un router de inmersión para crear uniones de mitra mason de inserción de 3, 10 o 35mm en materiales de encimeras de cocina (como aglomerado laminado, madera y laminado compacto de alta densidad). Puede usarse con anchos de tablero estándar/preset o instalaciones esculpidas, anguladas y no estándar. Se debe usar únicamente con un casquillo de guía y un cortador de router adecuados.

POR FAVOR, GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES EN UN LUGAR SEGURO

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



Consulte el manual de instrucciones de su herramienta eléctrica.



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

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

SEGURIDAD

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

Puntos de Seguridad

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

está sujeto de manera segura. Mantenga un buen equilibrio en todo momento y controle la herramienta eléctrica.

- Mantenga a los niños y visitantes alejados de las herramientas y del área de trabajo.
- Todas las herramientas tienen un riesgo residual, por lo que deben manejarse con precaución.
- Utilice solo repuestos y accesorios originales de Trend.
- Si necesita más consejos de seguridad, información técnica o repuestos, llame al Soporte Técnico de Trend o visite www.trend-eu.com

ADVERTENCIAS



Cuando se utilicen abrazaderas, asegúrese de que no obstruyan el camino del enrutador y que estén firmemente apretadas.



Para evitar el desprendimiento del laminado, la rotación del cortador y la dirección de avance del enrutador deben ser siempre hacia el borde posformado de la encimera.



Asegúrese de que la encimera esté firmemente sujeta a los caballetes. Asegúrese de que la plantilla esté firmemente sujeta a la encimera y colocada a una altura cómoda.



Libere el bloqueo del enrutador al final de cada corte.



Asegúrese de que la posición de trabajo sea cómoda. Mantenga un buen apoyo en todo momento.



Apoye la pieza de desecho para evitar lesiones o daños en el equipo.

ARTÍCULOS REQUERIDOS

- Router de inmersión de 1/2 pulgada
- Casquillo de guía de 30 mm
- Abrazaderas en F x2 (mínimo 80 mm)
- Cortador de enrutador de 12.7 mm de diámetro x 50 mm de profundidad con vástago de 1/2 pulgada
- Escuadra
- Lápiz afilado

Artículos incluidos - (Fig. 1)

- 1 x Plantilla para encimera
- 1 x Dispositivo de alineación del borde frontal
- 1 x Calibre T de 3 mm
- 1 x Calibre T de 10 mm
- 1 x Dispositivo de desplazamiento macho corto

- 1 x Dispositivo de desplazamiento macho largo
- 6 x Pasadores de ubicación
- 1 x Manual

DESCRIPCIÓN DE LAS PARTES

- (Fig. 2)

- A.** Ranura de la junta
- B.** Orificio de clavija de inserción hembra "F35"
- C.** Orificios de clavija de retroceso hembra "F600" / "F610" / "F616" / "F620" / "F635" / "F645" / "F650" / "F700" / "F900" * / "F950" * (* solo KWJ950/PRO)
- D.** Orificios de clavija macho "M" 3 mm / 10 mm / 35 mm
- E.** Ranura para perno de conexión
- F.** Orificio de clavija de inserción de perno de conexión
- G.** Orificio de clavija de retroceso del perno de conexión
- H.** Orificio de bisagra oculta de 35 mm / Orificio para grifo
- I.** Orificio de clavija de bisagra oculta de 35 mm / Orificio para grifo
- J.** Orificios de clavija del dispositivo de alineación del borde frontal
- O.** Orificios de clavija de corte de 90°
- P.** Dispositivo de alineación del borde frontal
- Q.** Calibre T de 3 mm
- R.** Calibre T de 10 mm
- S.** Dispositivo de desplazamiento macho largo
- T.** Dispositivo de desplazamiento macho corto
- U.** Pasadores de ubicación

NOTAS GENERALES

ADVERTENCIA! Para evitar desgarros / astillado en la parte frontal de la junta de mampostería, asegúrese de que el cortador del enrutador gire hacia el material.

- Para una Junta de 90° Izquierda, el MACHO se cortará con el material hacia ARRIBA, y la HEMBRA se cortará con el material hacia ABAJO (**Fig. 3a**).
- Para una Junta de 90° Derecha, el MACHO se cortará con el material hacia ABAJO, y la HEMBRA se cortará con el material hacia ARRIBA (**Fig. 3b**).
- Al cortar el laminado con la cara HACIA ARRIBA, asegúrese de que el cortador esté ajustado a una profundidad de 3 mm para el primer corte, y de 6 mm a 8 mm (MÁXIMO) para cortes posteriores (**Fig. 4a**).
- Al cortar el laminado con la cara HACIA ABAJO, complete los cortes a 6 mm a 8 mm (MÁXIMO), y asegúrese de que el corte final esté ajustado a 3 mm por debajo del material laminado (**Fig. 4b**).

JUNTA DE MAMPOSTERÍA HEMBRA**Ángulo = 90°****Ancho = 600/610/616/620/635/700/
900*/950*mm (*solo KWJ950/PRO)****Inserción = 35mm**

- Inserte dos pasadores en los Orificios de Clavija de Inserción Hembra "F35" (**Fig. F1**).
- Inserte un pasador en el Orificio de Clavija de Retroceso Hembra de 35 mm, según el ancho de la encimera (**Fig. F2**).
- Alinee los pasadores al borde de la encimera (**Fig. F3**).
- Abraza la plantilla a la encimera (**Fig. F4**).
- Complete los cortes preliminares. Asegúrese de que el casquillo de guía esté presionado contra el borde exterior de la ranura de la junta según la flecha de dirección del enrutador (**Fig. F5**).
- Complete el corte final. Asegúrese de que el casquillo de guía esté presionado contra el borde exterior de la ranura de la junta según la flecha de dirección del enrutador (**Fig. F6**).

JUNTA DE MAMPOSTERÍA HEMBRA**Ángulo = 90°****Ancho = 600/610/616/620/635/700/
900*/950*mm (*solo KWJ950/PRO)****Inserción = 3mm o 10mm**

- Elija una inserción de 3 mm o 10 mm (**Fig. F7a**). Si está utilizando una encimera con radio y una inserción de 10 mm, verifique que el radio sea ≤ 8 mm (**Fig. F7b**). Se recomienda una inserción de 3 mm solo para encimeras con bordes cuadrados.
- Inserte dos pasadores en los Orificios de Clavija de Alineación del Borde Frontal (**Fig. F8a**) y a través de los agujeros correspondientes en el Dispositivo de Alineación del Borde Frontal.
- Inserte un pasador en el Orificio de Clavija de Retroceso Hembra correspondiente, según el ancho de la encimera y la inserción (**Fig. F8b**).
- Inserte la T-gauge F3 o F10 en la ranura de la junta (**Fig. F8c**), asegurándose de que la flecha esté orientada hacia la encimera como se indica en la T-gauge.
- Posicione la plantilla sobre la encimera hembra, asegurándose de que el Dispositivo de Alineación del Borde Frontal, la T-gauge y el pasador de retroceso estén presionados contra la encimera.
- Abraza la plantilla a la encimera (**Fig. F10**).
- Retire la T-gauge y el Dispositivo de Alineación del Borde Frontal, asegurándose de que la plantilla no se mueva accidentalmente (**Fig. F11**).
- Complete los cortes preliminares. Asegúrese de que el casquillo de guía esté presionado contra el borde exterior de la ranura de la junta según la flecha de dirección del enrutador (**Fig. F5**).
- Complete el corte final. Asegúrese de que el casquillo de guía esté presionado contra el borde exterior de la ranura de la junta según la flecha de dirección del enrutador (**Fig. F6**).

dirección del enrutador (**Fig. F5**).

- Complete el corte final. Asegúrese de que el casquillo de guía esté presionado contra el borde exterior de la ranura de la junta según la flecha de dirección del enrutador (**Fig. F6**).

JUNTA DE MAMPOSTERÍA HEMBRA**Ángulo \neq 90°****Ancho \neq 600/610/616/620/635/700/
900*/950*mm (*solo KWJ950/PRO)**

- Describa y corte las longitudes de la encimera macho y hembra (**Fig. F12**). Deje el macho con un tamaño mayor.
- Superponga/subsuperponga las longitudes de la encimera macho y hembra (**Fig. F13a/F13b**).
- Usando una escuadra, marque el borde frontal de la encimera hembra con un lápiz (**Fig. F14a/F14b**).
- Elija la inserción deseada para la encimera hembra: 3 mm, 10 mm o 35 mm (**Fig. F15a**). Si está utilizando una encimera con radio y una inserción de 10 mm, verifique que el radio sea ≤ 8 mm (**Fig. F15b**). Se recomienda una inserción de 3 mm solo para encimeras con bordes cuadrados.
- Inserte dos pasadores en los Orificios de Clavija de Alineación del Borde Frontal (**Fig. F16a**) y a través de los agujeros correspondientes en el Dispositivo de Alineación del Borde Frontal.
- Para inserciones de 3 mm y 10 mm, inserte la T-gauge F3 o F10 en la ranura de la junta (**Fig. F16b**). Para una inserción de 35 mm, inserte el pasador en el Orificio de Clavija de Inserción Hembra "F35" (**Fig. F16c**).
- Posicione la plantilla sobre la encimera hembra y alinee con precisión el Dispositivo de Alineación del Borde Frontal con la marca de lápiz en la encimera hembra (**Fig. F17**), asegurándose de que el Dispositivo de Alineación del Borde Frontal y la T-gauge estén presionados contra la encimera.
- Abraza la plantilla en su lugar (**Fig. F18**).
- Retire la T-gauge y el Dispositivo de Alineación del Borde Frontal, asegurándose de que la plantilla no se mueva accidentalmente (**Fig. F19**).
- Complete los cortes preliminares. Asegúrese de que el casquillo de guía esté presionado contra el borde exterior de la ranura de la junta según la flecha de dirección del enrutador (**Fig. F5**).
- Complete el corte final. Asegúrese de que el casquillo de guía esté presionado contra el borde exterior de la ranura de la junta según la flecha de dirección del enrutador (**Fig. F6**).

JUNTA DE MAMPOSTERÍA MACHO**Ángulo = 90°**

- Inserte dos pasadores en los Orificios de Clavija Macho "M" (**Fig. M1**) asegurándose de que la inserción sea igual a la usada para el corte hembra.

- Alinee los pasadores de ubicación con el borde de postformado de la encimera (**Fig. M2**).
- Abraze la plantilla a la encimera (**Fig. M3**).
- Complete los cortes preliminares. Asegúrese de que el casquillo de guía esté presionado contra el borde exterior de la ranura de la junta según la flecha de dirección del enrutador (**Fig. M4**).
- Complete el corte final. Asegúrese de que el casquillo de guía esté presionado contra el borde exterior de la ranura de la junta según la flecha de dirección del enrutador (**Fig. M5**).

JUNTA DE MAMPOSTERÍA MACHO **Ángulo \neq 90°**

- Coloque la longitud de la encimera macho con una superposición (RH) o una subposición (LH), y marque la línea de corte hembra en la encimera macho con un lápiz afilado (**Fig. M6a/M6b**).
- Inserte los dispositivos de posicionamiento macho corto y largo en la ranura de la junta (**Fig. M7**). Asegúrese de que las líneas de corte estén posicionadas como se muestra (**Fig. M8**).
- Alinee los dispositivos de posicionamiento macho con la línea de lápiz.
- Abraze la plantilla en su lugar (**Fig. M9**).
- Retire los dispositivos de posicionamiento macho A y B, asegurándose de que la plantilla no se mueva accidentalmente (**Fig. M10**).
- Complete los cortes preliminares. Asegúrese de que el casquillo de guía esté presionado contra el borde exterior de la ranura de la junta según la flecha de dirección del enrutador (**Fig. M4**).
- Complete el corte final. Asegúrese de que el casquillo de guía esté presionado contra el borde exterior de la ranura de la junta según la flecha de dirección del enrutador (**Fig. M5**).

REBAJES PARA PERNO DE CONEXIÓN

- La posición de retroceso para los pernos de conexión es de 125 mm desde la parte posterior de la encimera (**Fig. B1a**). Para utilizar la posición de retroceso, inserte un pasador en el Orificio de Clavija de Retroceso del Perno de Conexión (**Fig. B1b**).
- Utilice la tabla para seleccionar el Orificio de Clavija de Inserción del Perno de Conexión correcto (**Fig. B2a**), e inserte pasadores en los agujeros correspondientes (**Fig. B2b**).
- Alinee los pasadores de ubicación con el borde de la encimera (**Fig. B3**).
- Abraze la plantilla en la encimera (**Fig. B4**).
- Corte los rebajes para los pernos. Asegúrese de que la profundidad de la inmersión del enrutador esté configurada según las instrucciones del fabricante de la encimera/perno (**Fig. B5**).

- Instale galletas de unión entre los pernos de conexión como se muestra (**Fig. B6**). Siempre siga las instrucciones de instalación del fabricante de la encimera.

CORTE DE PENÍNSULA

- Marque los desplazamientos de 8,65 mm con un lápiz (**Fig. P1**).
- Alinee el borde de la plantilla con la encimera y la marca de lápiz como se muestra (**Fig. P2**).
- Abraze la plantilla en la encimera (**Fig. P3**).
- Complete el corte. Asegúrese de que el casquillo de guía esté presionado contra el borde exterior de la plantilla según la flecha de dirección del enrutador (**Fig. P4**).
- Voltee la encimera y repita el proceso (**Fig. P5**).

AGUJERO PARA BISAGRA DE 35mm

- Marque la altura de la bisagra (se recomiendan 100 mm desde la parte superior/inferior de la puerta) con un lápiz (**Fig. H1**).
- Inserte dos pasadores en los Orificios de Clavija de Bisagra de 35 mm (**Fig. H2**).
- Alinee los pasadores de ubicación con el borde de la encimera y el centro del agujero con la marca de lápiz (**Fig. H3**).
- Abraze la plantilla en la encimera (**Fig. H4**).
- Corte el rebaje para la bisagra. Asegúrese de que la profundidad de la inmersión del enrutador esté limitada a la profundidad de la bisagra +1 mm (**Fig. H5**).

MANTENIMIENTO

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

Limpieza

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

Lubricación

- Su accesorio no requiere lubricación adicional.

Almacenamiento

- Devuelva siempre el producto a su embalaje original.

PROTECCIÓN AMBIENTAL



Recicle los materiales crudos en lugar de desecharlos como residuos.

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

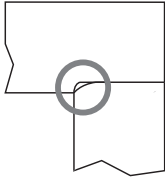
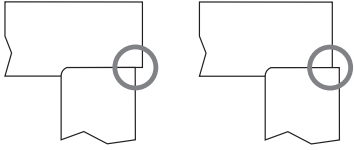
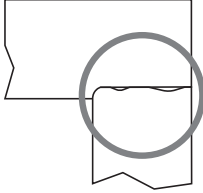
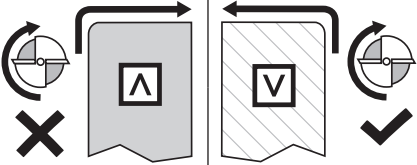
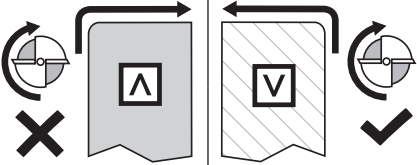
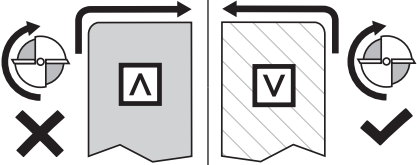
El producto y sus accesorios, al final de su vida útil, deben clasificarse para su reciclaje respetuoso con el medio ambiente.

GARANTÍA

Esta unidad cuenta con la garantía del fabricante de acuerdo con las condiciones de nuestro sitio web

www.trend-eu.com

•

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS			
Falla	Causa	Solución	
<ul style="list-style-type: none"> La unión no encaja correctamente en el radio. 	<ul style="list-style-type: none"> La fresa y la guía no son concéntricas. Diámetro incorrecto de la fresa. Diámetro incorrecto de la guía. Los pasadores de ubicación no se han utilizado correctamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Utiliza el sistema Trend UNIBASE o una fresadora Trend con la función de "Centrado Preciso". Utiliza una fresa con un diámetro de 12,7 mm (1/2"). Utiliza una guía con un diámetro de 30 mm. Asegúrate de que los pasadores de ubicación se utilicen de acuerdo con las instrucciones proporcionadas. 	
<ul style="list-style-type: none"> La unión no se alinea en la parte posterior 	<ul style="list-style-type: none"> El pasador trasero femenino estaba en la posición incorrecta al cortar la unión femenina. Los pasadores masculinos no estaban presionados contra la encimera al cortar la unión masculina. 	<ul style="list-style-type: none"> Verifica la posición del pasador trasero femenino y recorta nuevamente la unión. Verifica los pasadores masculinos y recorta nuevamente la unión. 	
<ul style="list-style-type: none"> La unión tiene huecos irregulares. 	<ul style="list-style-type: none"> La guía se ha desplazado del borde de la ranura de la unión durante el corte. La fresa y la guía no son concéntricas. 	<ul style="list-style-type: none"> Verifica las uniones macho y hembra con una regla y vuelve a cortar, asegurándote de que la guía esté presionada contra el borde de la ranura de la unión en todo momento. Para los cortes hembra, los pasadores de ubicación ya no se pueden utilizar, y el borde de la ranura de la unión debe establecerse a 8,65 mm del borde cortado. Utiliza el sistema Trend UNIBASE o una fresadora Trend con la función de "Centrado Preciso". 	
<ul style="list-style-type: none"> Desprendimiento de laminado en la cara del material. 	<ul style="list-style-type: none"> Fresa de la fresadora desafilada. Eliminación de demasiado material de una sola vez. 	<ul style="list-style-type: none"> Reemplaza o afila la fresa de la fresadora. Elimina el material en pasadas de 8 mm (máx.). 	
<ul style="list-style-type: none"> Desprendimiento de laminado en el borde postformado. 	<ul style="list-style-type: none"> La fresa de la fresadora gira lejos del borde postformado. 	<ul style="list-style-type: none"> Gira el material de trabajo según sea necesario para asegurar que la fresa gire hacia el borde postformado. 	
<ul style="list-style-type: none"> La plantilla se desliza durante el uso. 	<ul style="list-style-type: none"> La plantilla ha sido fijada incorrectamente. La fresa de la fresadora está desafilada. Eliminación de demasiado material de una sola vez. 	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrate de que la plantilla esté asegurada con abrazaderas de tornillo F resistentes. Asegúrate de que las superficies de contacto entre la plantilla y el material de trabajo estén limpias y libres de residuos. Reemplaza o afila la fresa de la fresadora. Elimina el material en pasadas de 8 mm (máx.). 	

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS		
Falla	Causa	Solución
<ul style="list-style-type: none"> Las caras cortadas no son perpendiculares. 	<ul style="list-style-type: none"> La fresadora se ha inclinado durante el uso. El operador ha presionado fuertemente sobre la fresadora, causando flexión en la plantilla. 	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrate de que la base inferior de la fresadora esté limpia y plana. Asegúrate de que la fresadora no se levante durante el uso. No presiones hacia abajo ni te apoyes fuertemente en la fresadora durante el uso.
<ul style="list-style-type: none"> La unión ensamblada está arqueada. 	<ul style="list-style-type: none"> La encimera no es plana/está combada. 	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrate de que la encimera utilizada sea perfectamente plana y cuadrada.
<ul style="list-style-type: none"> Las caras de la unión ensamblada no están al ras. 	<ul style="list-style-type: none"> Las secciones macho y hembra tienen grosores diferentes. La unión no se ha ensamblado correctamente. 	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrate de que la encimera utilizada tenga un grosor uniforme. Usa pernos y bisagras adicionales si es necesario.



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

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

© Trend Tool Technology Ltd. 2024.
® All trademarks acknowledged E&OE

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



MANU/KWJ700/PRO v2.0