



KWJ650

EN Original Instructions	P.9
DE Übersetzung Der Originalanleitung	P.13
FR Traduction Des Instructions Originales	P.18
NL Vertaling Van De Originele Instructies	P.23
SE Översättning Av De Ursprungliga Instruktionerna	P.28
IT Istruzioni originali	P.33
PL Oryginalne instrukcje	P.38
ES Instrucciones originales	P.43



Fig. 1

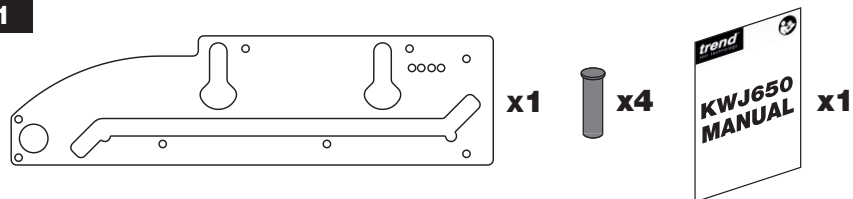


Fig. 2

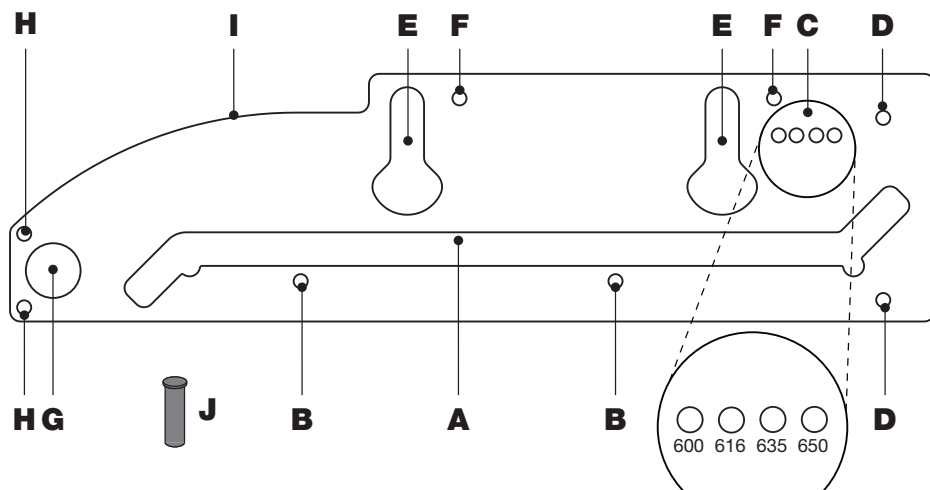


Fig. 3a

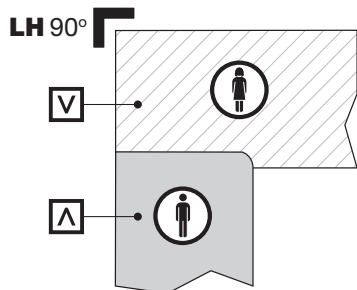


Fig. 3b

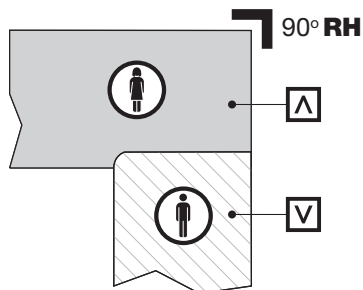


Fig. 3c

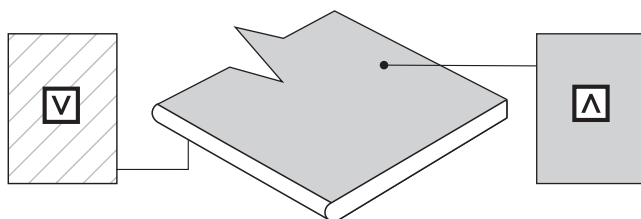


Fig. 4a

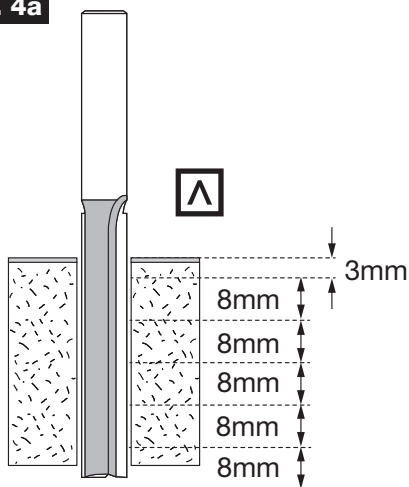


Fig. 4b

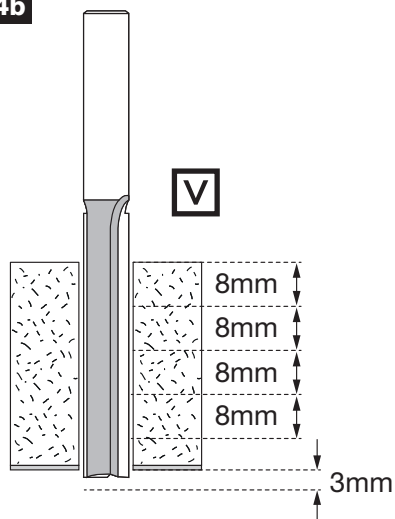


Fig. F1

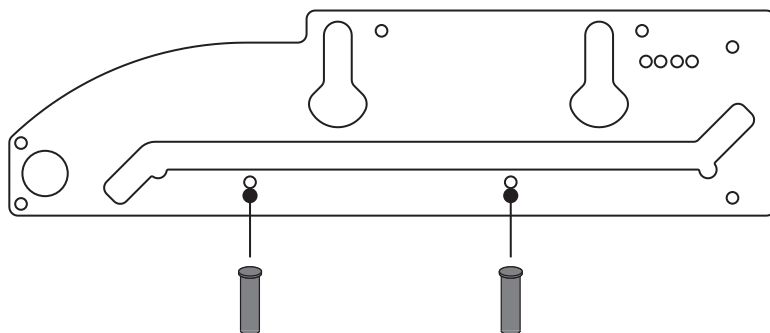


Fig. F2

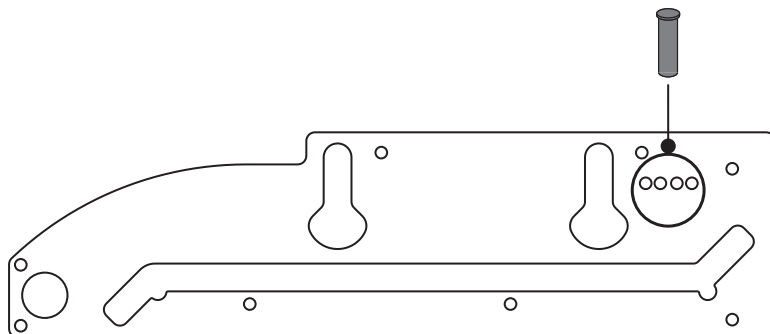


Fig. F3

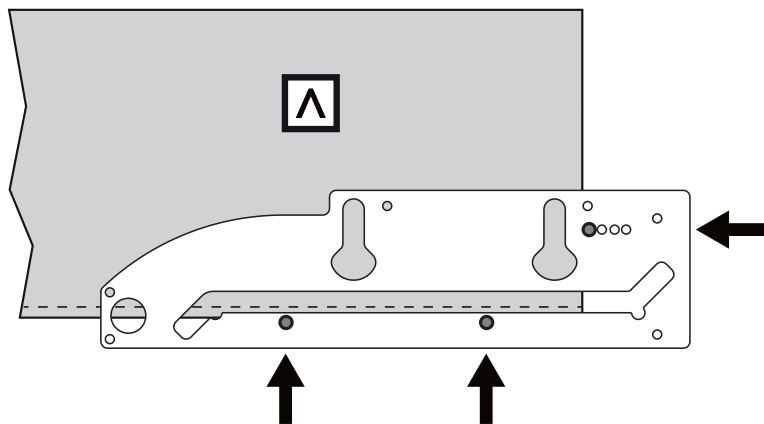


Fig. F4

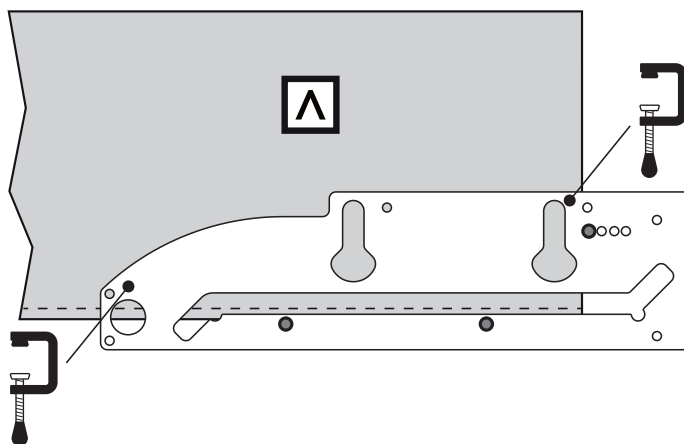


Fig. F5

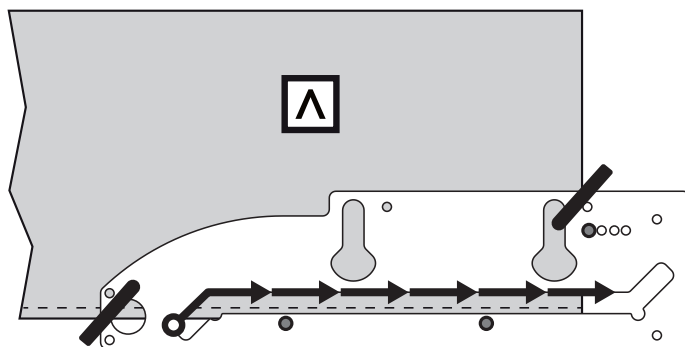


Fig. M1

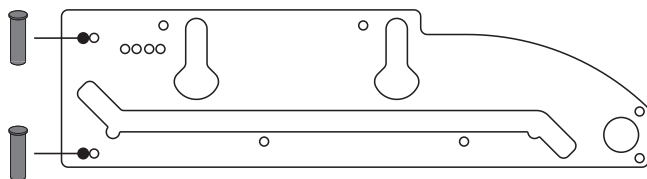


Fig. M2

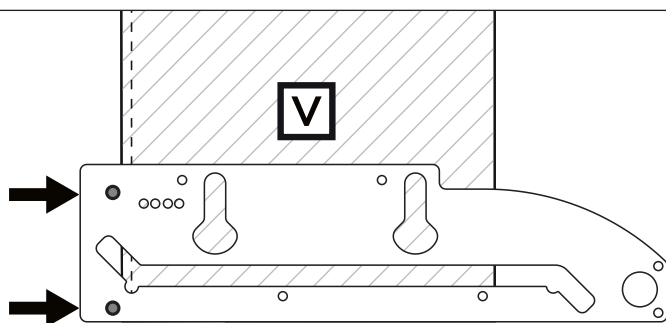


Fig. M3

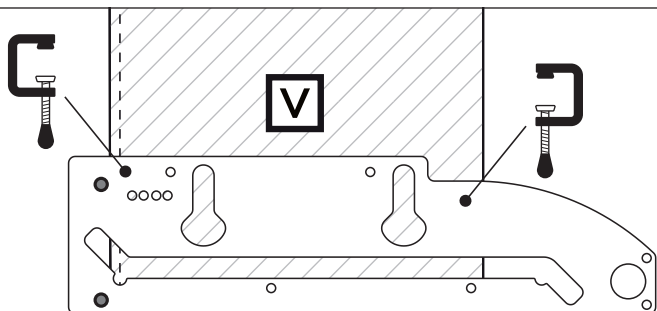


Fig. M4

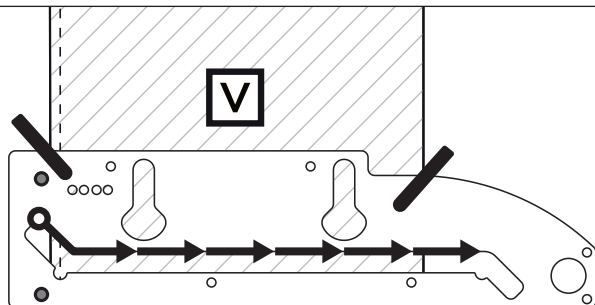


Fig. B1

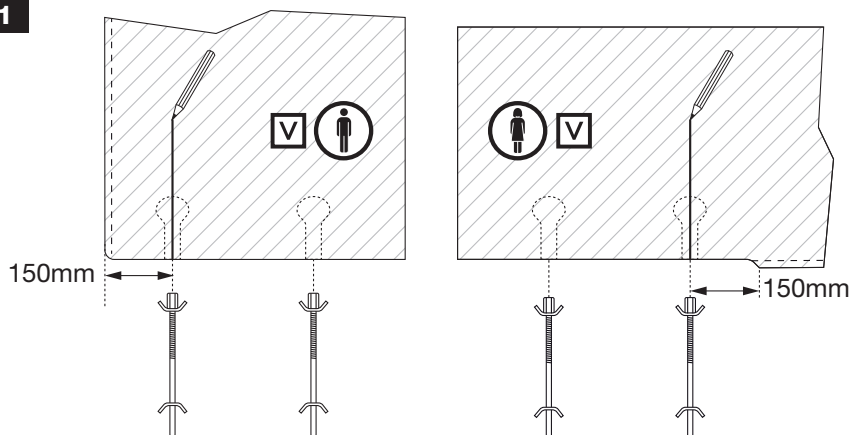


Fig. B2

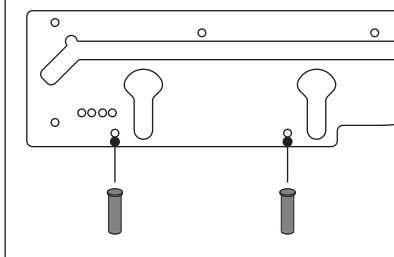


Fig. B3

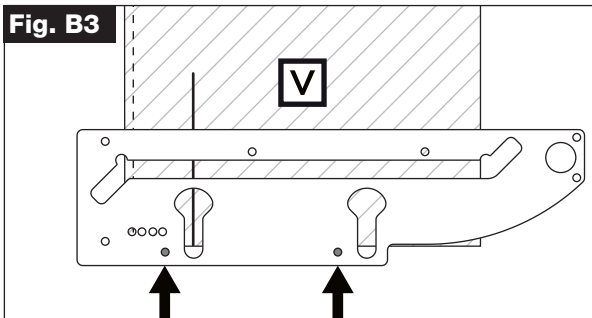


Fig. B4

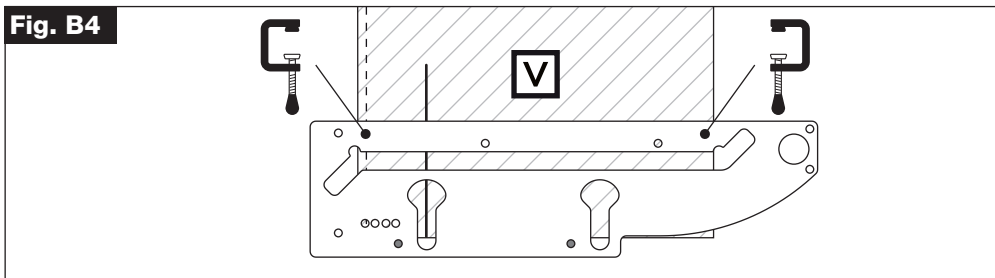


Fig. B5

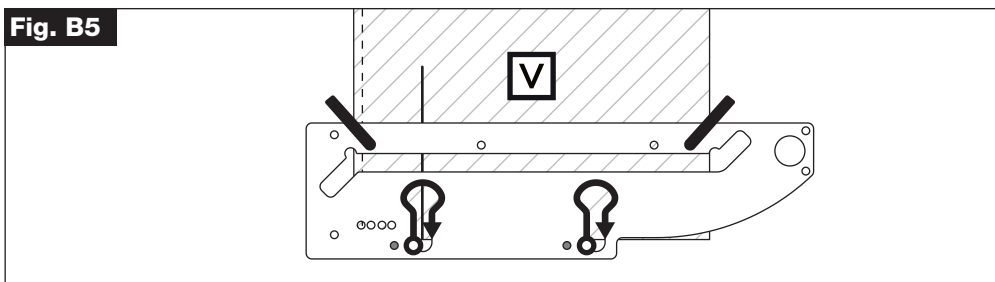


Fig. P1

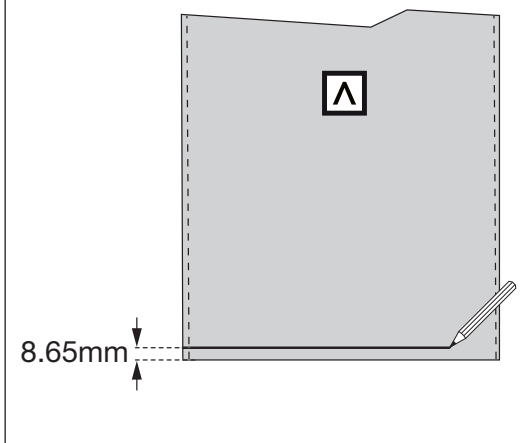


Fig. P2

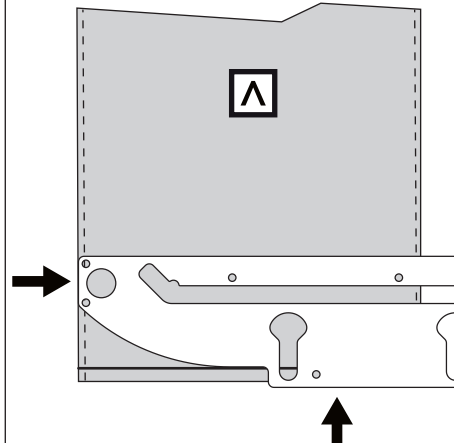


Fig. P3

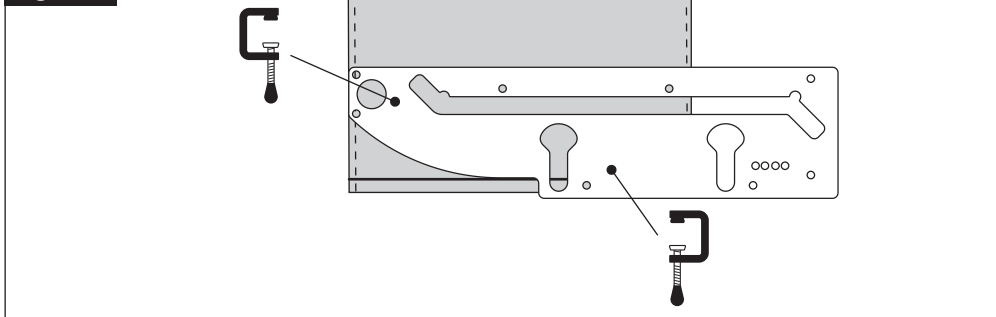


Fig. P4

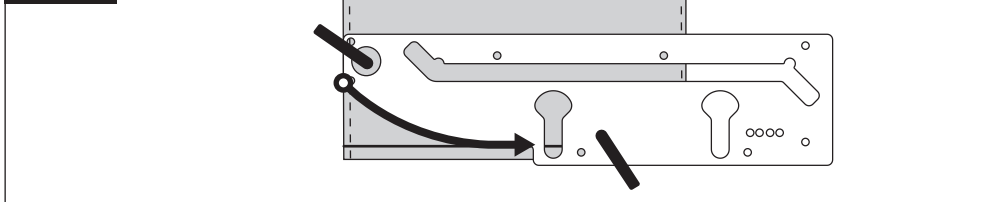


Fig. P5

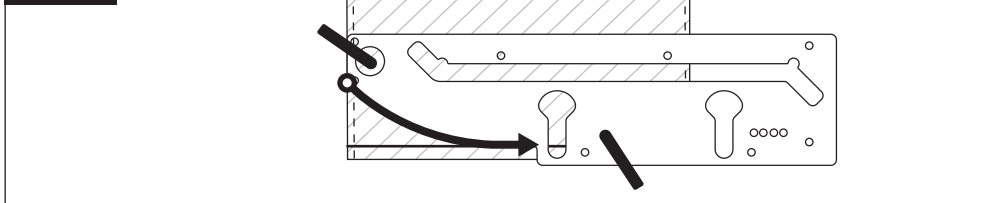


Fig. H1

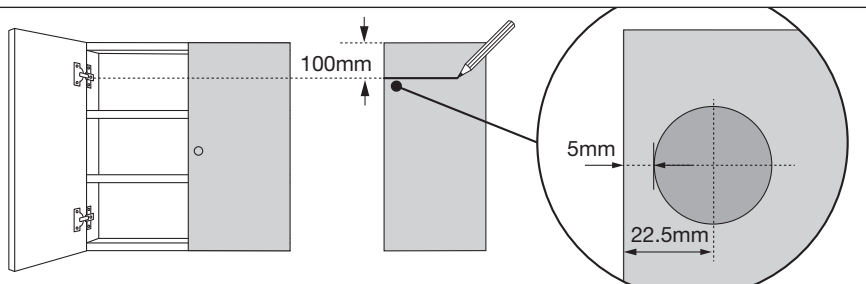


Fig. H2

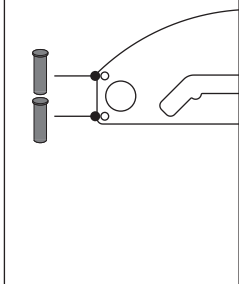


Fig. H3

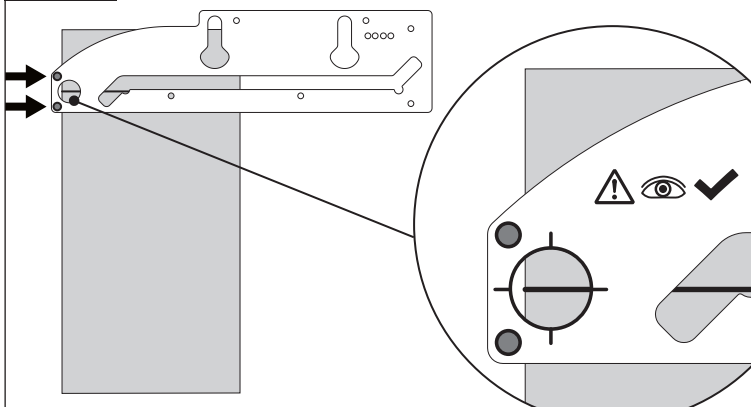


Fig. H4

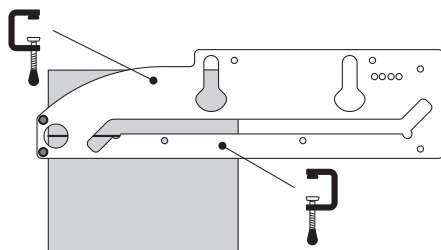
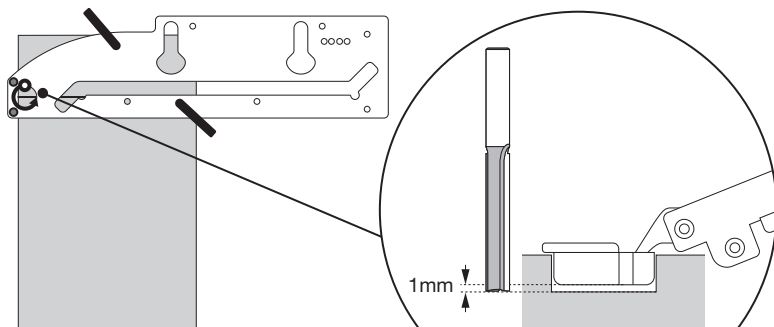


Fig. H5



EN – KWJ650

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

TECHNICAL DATA

	KWJ650
Cutter Diameter	12.7mm
Guide Bush Diameter	30mm
Worktop Width(s)	600, 616, 635, 650mm
Mitre Inset(s)	33mm

INTENDED USE

This jig is intended for use with a plunge router to create 33mm inset mason mitre joints in kitchen worktop materials (such as laminated chipboard, timber, and compact grade laminate). It is intended to be used only 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.

PLEASE KEEP THESE INSTRUCTIONS IN A SAFE PLACE.

Safety Points

1. Disconnect power tool attachment from power supply when not in use, before servicing, when making adjustments and when changing accessories such as cutters. Ensure switch is in "off" position and cutter has stopped rotating.

2. Read and understand instructions supplied with power tool, equipment and cutter.
3. Current and compliant Personal Protective Equipment (PPE) for eye, ear and respiratory protection must be worn. Keep hands, hair and clothes clear of the cutter.
4. Before each use check cutter is sharp and free from damage. Do not use if cutter is dull, broken or cracked or if any damage is noticeable or suspected. Only use tools for woodworking to EN847 safety standard. Ensure cutting tool is suitable for application.
5. The maximum speed (max) marked on tool or in instructions or on packaging shall not be exceeded. Where stated, the speed range should be adhered to.
6. Insert the shank into the router collet at least all the way to the marked line indicated on the shank. This ensures at least 3/4 of the shank length is held in collet. Ensure clamping surfaces are clean.
7. Check all fixing and fastening nuts, bolts and screws on power tool, attachment and cutting tools are correctly assembled, tight and to correct torque setting before use.
8. Ensure all visors, guards and dust extraction is fitted.
9. The direction of routing must always be opposite to the cutter's direction of rotation.
10. Do not switch power tool on with the cutter touching the workpiece.
11. Trial cuts should be made in waste material before starting any project.
12. Repair of tools is only allowed according to tool manufacturers instructions.
13. Do not take deep cuts in one pass, take shallow passes to reduce the side load applied to the cutter.
14. User must be competent in using woodworking equipment before using our products. Dress properly, no loose clothing/jewellery, wear protective hair covering for long hair.
15. Consider working environment before using tools. Ensure working position is comfortable and component is clamped securely. Keep proper footing and balance at all times. Check work area for obstructions. Keep control of power tool at all times.
16. Please keep children and visitors away from tools and work area.
17. All tools have a residual risk so must therefore be handled with caution.
18. Only use Trend original spare parts and accessories.
19. If you require further safety advice, technical information, or spare parts, please call Trend Technical Support or visit **www.trend-uk.com**

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
- 12.7mm diameter x 50mm depth router cutter with 1/2" shank

ITEMS ENCLOSED - (Fig.1)

- 1 x Worktop jig
- 4 x Location pins
- 1 x Manual

DESCRIPTION OF PARTS - (Fig.2)

A. Joint Slot

B. Female Inset Pin Hole "F33"

C. Female Backset Pin Holes "F600" / "F616" / "F635" / "F650"

D. Male Pin Hole "M"

E. Connecting Bolt Slot

F. Connecting Bolt Pin Hole

G. 35mm Concealed Cabinet Hinge / Tap Hole

H. 35mm Concealed Cabinet Hinge / Tap Pin Hole

I. Curved Peninsular R400

J. Pin

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

- Insert two pins into Female Inset Pin Holes "F33" (**Fig. F1**).
- Insert one pin into 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 cuts. Ensure guide bush is pushed against the inside edge of joint slot as indicated by router direction arrow (**Fig. F5**).

MALE MASONS MITRE

- Insert two pins into Male Pin Holes "M" (**Fig. M1**)
- Align the location pins to the edge of the worktop (**Fig. M2**)
- Clamp the jig to the worktop (**Fig. M3**)
- Complete cuts. Ensure guide bush is pushed against the inside edge of joint slot as indicated by router direction arrow (**Fig. M4**)

CONNECTING BOLT RECESSES



WARNING! Preset Bolt positions for 170mm connection bolts only. Adjust jig position as necessary for alternative bolt lengths.

- On the underside of the worktop, mark 150mm from the front of the masons mitre on both male and female parts (**Fig. B1**).
- Insert two pins into Connecting Bolt Pin Holes "B" (**Fig. B2**).
- 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**).

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.

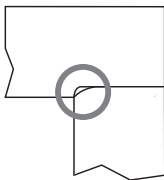
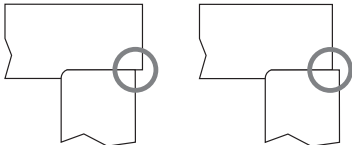
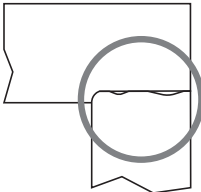
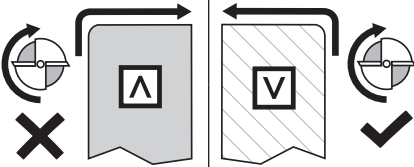
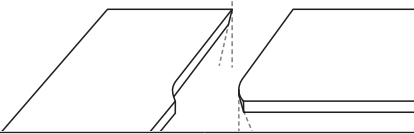
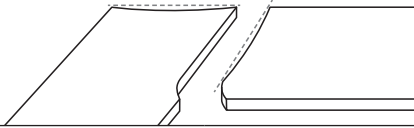
ENVIRONMENTAL PROTECTION

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. 	

DE – KWJ650

Vielen Dank für den Kauf dieses Trend-Produkts, das eine dauerhafte Leistung bieten sollte, wenn es gemäß diesen Anweisungen verwendet wird.

TECHNISCHE DATEN

	KWJ650
Fräsdurchmesser	12.7mm
Führungsbuchsendurchmesser	30mm
Arbeitsplattenbreite(n)	600, 616, 635, 650mm
Maserungseinzug(e)	33mm

VERWENDUNGSZWECK

Diese Vorrichtung ist für die Verwendung mit einem Tauchrouter vorgesehen, um 33-mm-Maser-Miter-Gelenke in Küchenarbeitsplattenmaterialien (wie laminiertem Spanplatten, Holz und Kompaktlaminat) zu erstellen. Sie soll nur mit einer geeigneten Führungsbuchse und einem eingebauten Fräser verwendet werden.

BITTE BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNGEN AN EINEM SICHEREN ORT AUF



Die folgenden Symbole werden in dieser Anleitung verwendet:



Konsultieren Sie das Handbuch Ihres Elektrowerkzeugs.

Kennzeichnet die Gefahr von persönlichen Verletzungen, Lebensverlust oder Schäden am Werkzeug bei Nichtbeachtung der Anweisungen in dieser Anleitung. Dieses Gerät darf nicht in Betrieb genommen werden, bevor festgestellt wurde, dass das Elektrowerkzeug, das mit diesem Gerät verbunden werden soll, den Anforderungen der 2006/42/EG entspricht (gekennzeichnet durch die Markierung auf dem Elektrowerkzeug) oder den UK Statutory Instruments 2008 Nr. 1597 – The Supply of Machinery (Safety) Regulation entspricht (gekennzeichnet durch die UKCA-Markierung auf dem Elektrowerkzeug).

SICHERHEIT

Bitte lesen Sie die Sicherheitshinweise in diesen Anweisungen sowie die Anweisungen Ihres Elektrowerkzeugs sorgfältig durch und verstehen Sie sie.

BITTE BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNGEN AN EINEM SICHEREN ORT AUF.

Sicherheitspunkte

1. Trennen Sie den Elektrowerkzeuganhang von der Stromversorgung, wenn er nicht verwendet wird, 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, die mit dem Elektrowerkzeug, der Ausrüstung und dem Fräser geliefert werden.
3. Aktuelle und konforme persönliche Schutzausrüstung (PSA) für Augen, Ohren und Atemschutz muss getragen werden. Halten Sie Hände, Haare und Kleidung in der "Aus"-Position fern.
4. Überprüfen Sie vor jeder Verwendung, ob der Fräser scharf und unbeschädigt ist. Verwenden Sie ihn nicht, wenn der Fräser stumpf, gebrochen oder gerissen ist oder wenn Schäden erkennbar oder vermutet werden. Verwenden Sie nur Werkzeuge für Holzarbeiten nach EN847-Sicherheitsstandard. Stellen Sie sicher, dass das Schneidwerkzeug für die Anwendung geeignet ist.
5. Die maximale Geschwindigkeit (max), die auf dem Werkzeug oder in den Anweisungen oder auf der Verpackung angegeben ist, darf nicht überschritten werden. Wenn angegeben, sollte sich an den Geschwindigkeitsbereich gehalten werden.
6. Setzen Sie den Schaft mindestens bis zur auf dem Schaft angegebenen Markierung in die Frässpindel ein. Dadurch wird sichergestellt, dass mindestens 3/4 der Schaftlänge in der Spindel gehalten wird. Stellen Sie sicher, dass die Spannflächen sauber sind.
7. Überprüfen Sie alle Befestigungs- und Befestigungsmuttern, Bolzen und Schrauben am Elektrowerkzeug, am Anhang und an den Schneidwerkzeugen vor der Verwendung auf korrekte Montage, Festigkeit und korrektes Drehmoment.
8. Stellen Sie sicher, dass alle Visiere, Schutzeinrichtungen und Absaugung angebracht sind.
9. Die Fräsbewegung muss immer entgegengesetzt zur Drehrichtung des Fräsers erfolgen.
10. Schalten Sie das Elektrowerkzeug nicht ein, wenn der Fräser das Werkstück berührt.
11. Probefräsen sollten in Abfallmaterial gemacht werden, bevor mit einem Projekt begonnen wird.
12. Die Reparatur von Werkzeugen ist nur gemäß den Anweisungen des Werkzeugherstellers erlaubt.
13. Nehmen Sie keine tiefen Schnitte in einem Durchgang vor, sondern machen Sie flache Schnitte,

um die seitliche Belastung auf den Fräser zu verringern.

14. Der Benutzer muss befähigt sein, Holzbearbeitungswerkzeuge zu verwenden, bevor er unsere Produkte verwendet. Kleiden Sie sich ordentlich, tragen Sie keine lockere Kleidung/ Schmuck und tragen Sie einen Schutz für langes Haar.
15. Berücksichtigen Sie die Arbeitsumgebung, bevor Sie Werkzeuge verwenden. Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsposition bequem ist und das Bauteil sicher eingespannt ist. Halten Sie jederzeit einen festen Stand und Gleichgewicht. Überprüfen Sie den Arbeitsbereich auf Hindernisse. Halten Sie das Elektrowerkzeug jederzeit unter Kontrolle.
16. Halten Sie Kinder und Besucher von Werkzeugen und Arbeitsbereichen fern.
17. Alle Werkzeuge bergen ein Restrisiko, daher müssen sie mit Vorsicht behandelt werden.
18. Verwenden Sie nur originale Ersatzteile und Zubehörteile von Trend.
19. Wenn Sie weitere Sicherheitshinweise, technische Informationen oder Ersatzteile benötigen, rufen Sie bitte den Trend Technical Support an oder besuchen Sie **www.trend-uk.com**

- 30 mm Führungsbuchse
- F-Klemmen x2
- 12,7 mm Durchmesser x 50 mm Tiefe Fräser mit 1/2" Schaft


BEILIEGENDE GEGENSTÄNDE - (Fig. 1)

- 1 x Arbeitsplattenlehre
- 4 x Positionspins
- 1 x Bedienungsanleitung

BESCHREIBUNG DER TEILE - (Fig. 2)

- A.** Gelenkschlitz
- B.** Weibliches Einsetzloch "F33"
- C.** Weibliche Backset-Pin-Löcher "F600" / "F616" / "F635" / "F650"
- D.** Männliches Pin-Loch "M"
- E.** Verbindungsbolzenschlitz
- F.** Loch für Verbindungsbolzenstift
- G.** 35-mm-verborgenes Schrank-Scharnier / Wasserhahnloch
- H.** 35-mm-verborgenes Schrank-Scharnier / Wasserhahnpin-Loch
- I.** Gebogene Halbinsel R400
- J.** Pin

ALLGEMEINE HINWEISE


 **WARNUNG!** Um das Ausreißen/ Ausbrechen am vorderen Teil der Maserung zu verhindern, stellen Sie sicher, dass der Fräser in das Material rotiert.


- Für ein linkes 90°-Gelenk wird das MÄNNCHEN mit nach oben zeigendem Material geschnitten, und das WEIBCHEN wird mit nach unten zeigendem Material geschnitten (**Fig. 3a**).
- Für ein rechtes 90°-Gelenk wird das MÄNNCHEN mit nach unten zeigendem Material geschnitten, und das WEIBCHEN wird mit nach oben zeigendem Material geschnitten (**Fig. 3b**).
- Beim Schneiden von Laminat mit der Oberseite nach oben stellen Sie sicher, dass der Fräser für den ersten Schnitt auf 3 mm Tiefe eingestellt ist und für nachfolgende Schnitte auf 6 mm-8 mm (MAX) (**Fig. 4a**).
- Beim Schneiden von Laminat mit der Oberseite nach unten werden Schnitte bei 6 mm-8 mm (MAX) abgeschlossen, und stellen Sie sicher, dass der letzte Schnitt 3 mm unter dem Laminatmaterial eingestellt ist (**Fig. 4b**).


WEIBLICHER MASER-GELENK

- Setzen Sie zwei Pins in die weiblichen Einsetz-Pin-


WARNUNGEN


 Wenn Klemmen verwendet werden, stellen Sie sicher, dass sie nicht den Fräsweg behindern und dass sie sicher angezogen sind.

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

 Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsplatte sicher auf Böcken gehalten wird. Stellen Sie sicher, dass die Vorrichtung sicher an der Arbeitsplatte befestigt und in angenehmer Höhe platziert ist.

 Lassen Sie den Tauchmechanismus des Routers am Ende jedes Schnitts frei.

 Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsposition bequem ist. Halten Sie jederzeit einen festen Stand.

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

BENÖTIGTE GEGENSTÄNDE

- 1/2"-Tauchrouter

Löcher "F33" ein (**Fig. F1**).

- Setzen Sie einen Pin in das weibliche Backset-Pin-Loch entsprechend der Arbeitsplattenbreite ein (**Fig. F2**).
- Richten Sie die Pins an der Kante der Arbeitsplatte aus (**Fig. F3**).
- Klemmen Sie die Vorrichtung an der Arbeitsplatte fest (**Fig. F4**).
- Führen Sie Schnitte durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungsbuchse gegen die Innenseite des Gelenkschlitzes gedrückt wird, wie durch den Pfeil der Fräserichtung angegeben (**Fig. F5**).

MÄNNLICHES MASER-Gelenk

- Setzen Sie zwei Pins in die männlichen Pin-Löcher "M" ein (**Fig. M1**).
- Richten Sie die Positionspins an der Kante der Arbeitsplatte aus (**Fig. M2**).
- Klemmen Sie die Vorrichtung an der Arbeitsplatte fest (**Fig. M3**).
- Führen Sie Schnitte durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungsbuchse gegen die Innenseite des Gelenkschlitzes gedrückt wird, wie durch den Pfeil der Fräserichtung angegeben (**Fig. M4**).

VERBINDUNGSSCHRAUBENAUSNEHMUNGEN



WARNUNG! Voreingestellte Schraubenpositionen nur für 170 mm Verbindungsschrauben. Passen Sie die Position der Vorrichtung bei Bedarf für alternative Schraubenlängen an.

- Auf der Unterseite der Arbeitsplatte markieren Sie 150 mm von der Vorderseite der Maserung für beide männlichen und weiblichen Teile (**Fig. B1**).
- Setzen Sie zwei Pins in die Verbindungsboizen-Pin-Löcher "B" ein (**Fig. B2**).
- Richten Sie die Positionspins an der Kante der Arbeitsplatte aus (**Fig. B3**).
- Klemmen Sie die Vorrichtung an der Arbeitsplatte fest (**Fig. B4**).
- Schneiden Sie Schraubenausnehmungen. Stellen Sie sicher, dass die Tauchtiefe des Fräasers gemäß den Anweisungen des Arbeitsplatten-/Schraubenherstellers eingestellt ist (**Fig. B5**).

HALBINSEL-SCHNITT

- Markieren Sie 8,65 mm Versätze mit einem Bleistift (**Fig. P1**).
- Richten Sie die Kante der Vorrichtung an der Arbeitsplatte und der Bleistiftmarkierung aus, wie gezeigt (**Fig. P2**).

- Klemmen Sie die Vorrichtung an der Arbeitsplatte fest (**Fig. P3**).
- Führen Sie den Schnitt durch. Stellen Sie sicher, dass die Führungsbuchse gegen die Außenkante der Vorrichtung gedrückt wird, wie durch den Pfeil der Fräserichtung angegeben (**Fig. P4**).
- Drehen Sie die Arbeitsplatte um und wiederholen Sie den Vorgang (**Fig. P5**).

35mm-SCHRANKSCHARNIERLOCH

- Markieren Sie die Scharnierhöhe (empfohlen: 100 mm von oben/unten der Tür) mit einem Bleistift (**Fig. H1**).
- Setzen Sie zwei Pins in die 35-mm-Scharnier-/Zapfen-Pin-Löcher ein (**Fig. H2**).
- Richten Sie die Positionspins an der Kante der Arbeitsplatte und der Mitte des Lochs zur Bleistiftmarkierung aus (**Fig. H3**).
- Klemmen Sie die Vorrichtung an der Arbeitsplatte fest (**Fig. H4**).
- Schneiden Sie die Scharniernische. Stellen Sie sicher, dass die Tauchtiefe des Fräasers auf die Scharnirtiefe + 1 mm begrenzt ist (**Fig. H5**).

WARTUNG

Bitte verwenden Sie nur originale Ersatzteile und Zubehörteile von Trend. Das Zubehör wurde entwickelt, um über einen langen Zeitraum mit minimalem Wartungsaufwand zu funktionieren. Eine kontinuierlich zufriedenstellende Funktion hängt von ordnungsgemäßer Werkzeugpflege und regelmäßiger Reinigung ab.

Reinigung

- Regelmäßig mit einem weichen Tuch reinigen.
- Halten Sie die Führungen frei von Staubablagerungen.

Schmierung

- Ihr Zubehör erfordert keine zusätzliche Schmierung.

Lagerung

- Bewahren Sie das Produkt immer in seiner Originalverpackung auf.

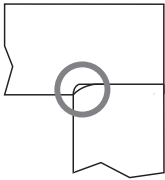
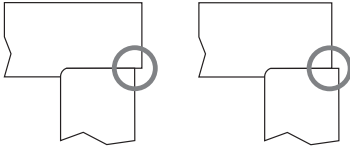
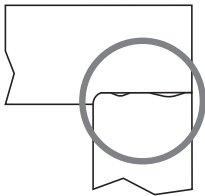
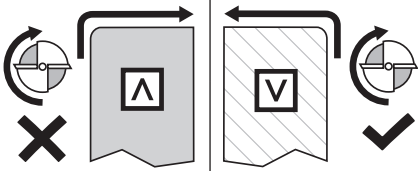
UMWELTSCHUTZ

Recyceln Sie Rohstoffe anstelle der Entsorgung als Abfall.

Die Verpackung sollte umweltfreundlich sortiert werden. Das Produkt und seine Zubehörteile sollten am Ende ihrer Lebensdauer umweltfreundlich sortiert werden.

GARANTIE

Dieses Gerät hat eine Herstellergarantie gemäß den Bedingungen auf unserer Website www.trend-uk.com

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 Gewindeschraubzwingen 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. 	

FR - KWJ650

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

DONNÉES TECHNIQUES

	KWJ650
Diamètre de la fraise	12.7mm
Diamètre de la bague de guidage	30mm
Largeur(s) du plan de travail	600, 616, 635, 650mm
Encart d'onglet	33mm

UTILISATION PRÉVUE

Cette gabarbit est conçu pour être utilisé avec une défonceuse pour créer des joints mesures avec un encart de 33mm dans les matériaux de plan de travail de cuisine (tels que le panneau de particules laminé, le bois et le stratifié compact). Il est destiné à être utilisé uniquement avec une bague de guidage appropriée et une fraise de défonceuse installée.

VEUILLEZ CONSERVER CES INSTRUCTIONS EN 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 auquel cette unité doit être connectée est conforme à la directive 2006/42/CE (identifiée par le marquage sur l'outil électrique) ou à la réglementation britannique de 2008 numéro 1597 - La réglementation sur la fourniture de machines (sécurité) (identifiée par le marquage UKCA sur l'outil électrique).

SÉCURITÉ

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

VEUILLEZ CONSERVER CES INSTRUCTIONS EN UN ENDROIT SÛR.

Points de sécurité

1. Débranchez l'accessoire de l'outil électrique de l'alimentation électrique lorsqu'il n'est pas utilisé, avant l'entretien, lors des ajustements et lors du changement d'accessoires tels que les fraises. Assurez-vous que l'interrupteur est en position "off" 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. Un équipement de protection individuelle (EPI) actuel et conforme pour la protection des yeux, des oreilles et des voies respiratoires doit être porté. Gardez les mains, les cheveux et les vêtements éloignés de la fraise.
4. Avant chaque utilisation, vérifiez que la fraise est tranchante et exempte de dommages. N'utilisez pas la fraise si elle est émoussée, cassée, fissurée ou si des dommages sont visibles ou suspectés. Utilisez uniquement des outils pour le travail du bois conformes à la norme de sécurité EN847. Assurez-vous que l'outil de coupe convient 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. Si indiqué, la plage de vitesse doit être respectée.
6. Insérez la tige dans la pince du routeur au moins jusqu'à la ligne marquée sur la tige. Cela garantit qu'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 tous les écrans, les protecteurs et l'extraction de la 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 touchant la pièce.
11. Des essais doivent être effectués sur un matériau de rebut avant de commencer un projet.
12. La réparation des outils n'est autorisée que selon les instructions du fabricant de l'outil.
13. Ne faites pas de coupes profondes en une seule passe, faites 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/bijoux amples, portez une protection capillaire 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 le composant est serré en toute sécurité. Gardez un bon équilibre et une bonne position tout le temps. Vérifiez la zone de travail pour les obstructions. Gardez le contrôle de l'outil électrique en tout temps.
16. Veuillez éloigner les enfants et les visiteurs 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 de rechange et des 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 Trend ou visiter **www.trend-uk.com**

AVERTISSEMENTS



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



Afin d'éviter tout éclatement du laminé, la rotation de la fraise et la direction d'avance du routeur doivent toujours être dirigées vers le bord postformé du plan de travail.



Assurez-vous que le plan de travail est solidement fixé aux tréteaux. Assurez-vous que le gabarit est solidement serré au plan de travail et placé à une hauteur confortable.



Relâchez la plongée du routeur à la fin de chaque coupe.



Assurez-vous que la position de travail est confortable. Gardez toujours une bonne position.



Soutenez la pièce de rebut pour éviter tout dommage à l'équipement.

ARTICLES REQUIS

- Défonceuse à plongée 1/2"
- Bague de guidage de 30 mm
- Serre-joints en F x2
- Fraise de défonceuse de 12.7 mm de diamètre x 50 mm de profondeur avec queue de 1/2"

ARTICLES FOURNIS - (Fig. 1)

- 1 x Gabarit de plan de travail
- 4 x Goupilles de positionnement
- 1 x Manuel

DESCRIPTION DES PIÈCES - (Fig. 2)

- A.** Fente d'assemblage
- B.** Trou de goupille d'encart femelle "F33"
- C.** Trous de goupille de décalage femelle "F600" / "F616" / "F635" / "F650"
- D.** Trou de goupille mâle "M"
- E.** Fente pour boulon de connexion
- F.** Trou de goupille de boulon de connexion
- G.** Trou de charnière dissimulée de 35 mm / Trou de robinet
- H.** Trou de goupille de charnière dissimulée de 35 mm / Trou de goupille de robinet
- I.** Péninsule courbée R400
- J.** Goupille

NOTES GÉNÉRALES



AVERTISSEMENT! Pour éviter tout arrachement/éclatement à l'avant du joint mesures, assurez-vous que la fraise de la défonceuse tourne dans le matériau.

- Pour un joint de 90° du côté gauche, le MÂLE sera coupé avec le matériau vers le HAUT et le FEMELLE sera coupé avec le matériau vers le BAS (**Fig. 3a**).
- Pour un joint de 90° du côté droit, le MÂLE sera coupé avec le matériau vers le BAS, et le FEMELLE sera coupé avec le matériau vers le HAUT (**Fig. 3b**).
- Lors de la coupe du stratifié avec la 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 coupe du stratifié avec la face VERS LE BAS, terminez les coupes à 6 mm à 8 mm (MAX), et assurez-vous que la coupe finale est réglée à 3 mm en dessous du matériau du stratifié (**Fig. 4b**).

JOINT MASURES FEMELLE

- Insérez deux goupilles dans les trous de goupille d'encart femelle "F33" (**Fig. F1**).
- Insérez une goupille dans le trou de goupille de décalage femelle, selon la largeur du plan de travail (**Fig. F2**).
- Alignez les goupilles sur le bord du plan de travail (**Fig. F3**).
- Serrez le gabarit sur le plan de travail (**Fig. F4**).
- Effectuez les coupes. Assurez-vous que la bague de guidage est poussée contre le bord intérieur de la fente d'assemblage comme indiqué par la flèche de direction de la défonceuse (**Fig. F5**).

JOINT MASURES MÂLE

- Insérez deux goupilles dans les trous de goupille mâle "M" (**Fig. M1**)
- Alignez les goupilles de position sur le bord du plan de travail (**Fig. M2**)
- Serrez le gabarit sur le plan de travail (**Fig. M3**)
- Effectuez les coupes. Assurez-vous que la bague de guidage est poussée contre le bord intérieur de la fente d'assemblage, comme indiqué par la flèche de direction de la défonceuse (**Fig. M4**)

ÉVIDEMENTS DE BOULON DE CONNEXION



AVERTISSEMENT! Positions préétablies pour les boulons de connexion de 170 mm uniquement. Ajustez la position du gabarit si nécessaire pour des longueurs de boulons alternatives.

- Sur la face inférieure du plan de travail, marquez 150 mm depuis l'avant du joint mesures sur les parties mâle et femelle (**Fig. B1**).
- Insérez deux goupilles dans les trous de goupille de boulon de connexion "B" (**Fig. B2**).
- Alignez les goupilles de position sur le bord du plan de travail (**Fig. B3**).
- Serrez le gabarit sur le plan de travail (**Fig. B4**).
- Coupez les évidements pour les boulons. Assurez-vous que la profondeur de plongée de la défonceuse est réglée selon les instructions du fabricant du plan de travail/boulon (**Fig. B5**).

COUPE EN PÉNINSULE

- Marquez des décalages de 8,65 mm avec un crayon (**Fig. P1**).
- Alignez le bord du gabarit sur le plan de travail et le marquage au 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 défonceuse (**Fig. P4**).
- Retournez le plan de travail et répétez l'opération (**Fig. P5**).

TROU DE CHARNIÈRE DE 35mm

- Marquez la hauteur de la charnière (100 mm du haut/bas de la porte recommandé) avec un crayon (**Fig. H1**).
- Insérez deux goupilles dans les trous de goupille de charnière dissimulée de 35 mm / Trou de goupille de robinet (**Fig. H2**).

- Alignez les goupilles de position sur le bord du plan de travail et le centre du trou sur le marquage au crayon (**Fig. H3**).
- Serrez le gabarit sur le plan de travail (**Fig. H4**).
- Coupez l'évidement de la charnière. Assurez-vous que la profondeur de plongée de la défonceuse est limitée à la profondeur de la charnière +1 mm (**Fig. H5**).

ENTRETIEN

Veuillez n'utiliser que des pièces de rechange et des accessoires d'origine Trend. L'accessoire a été conçu pour fonctionner sur une longue période avec un minimum d'entretien. Le bon fonctionnement continu 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

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

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

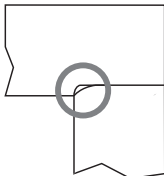
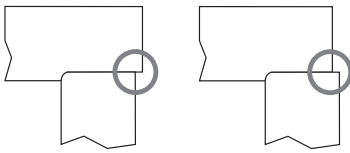
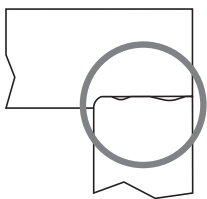
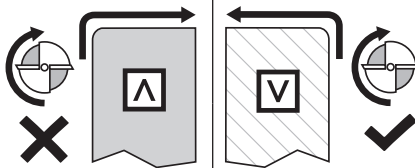
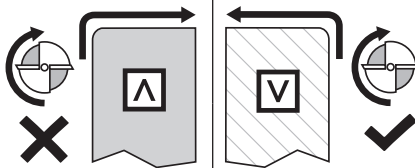
Recyclez les matières premières au lieu de les jeter comme des déchets.

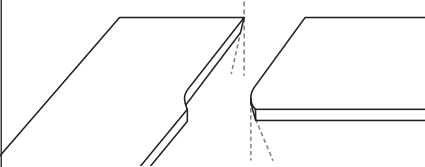
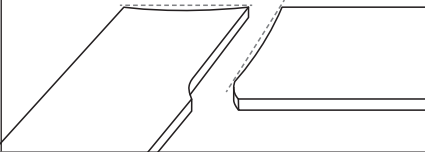
Les emballages doivent être triés pour un recyclage respectueux de l'environnement.

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

GARANTIE

Cette unité est garantie par le fabricant conformément aux conditions de notre site web **www.trend-uk.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. 	

NL - KWJ650

Bedankt voor de aankoop van dit Trend-product, dat langdurige prestaties moet leveren als het wordt gebruikt volgens deze instructies.

TECHNISCHE GEGEVENS

	KWJ650
Freesdiameter	12.7mm
Geleidingsbusdiameter	30mm
Breedte(s) werkblad	600, 616, 635, 650mm
Inzetstukken verstek	33mm

GEBRUIKSDOEL

Deze mal is bedoeld voor gebruik met een dompelfrees om 33 mm ingezette metselwerkverbindingen te maken in materialen voor keukenwerkbladen (zoals gelamineerd spaanplaat, hout en compact laminaat). Het is alleen bedoeld voor gebruik met een geschikte geleidingsbus en een gemonteerde frees.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES OP EEN VEILIGE PLAATS

De volgende symbolen worden in deze handleiding gebruikt:



Raadpleeg de handleiding van uw elektrisch gereedschap.



Geeft het risico op persoonlijk letsel, verlies van leven of schade aan het gereedschap aan in geval van niet-naleving van de instructies in deze handleiding.

Deze eenheid mag niet in bedrijf worden gesteld totdat is vastgesteld dat het elektrisch gereedschap dat op deze eenheid moet worden aangesloten, voldoet aan 2006/42/EG (geïdentificeerd door de markering op het elektrisch gereedschap) of de Britse wettelijke bepalingen 2008 nr. 1597 - De voorschriften voor de levering van machines (veiligheid) (geïdentificeerd door de UKCA-markering op het elektrisch gereedschap).

VEILIGHEID

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

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES OP EEN VEILIGE PLAATS.

Veiligheidspunten:

1. Koppel de gereedschapbijlage los van de stroomvoorziening wanneer deze niet in gebruik is, voordat u onderhoud uitvoert, aanpassingen maakt en accessoires zoals frezen vervangt. 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 het elektrisch gereedschap, de uitrusting en de frees.
3. Er moet actuele en conforme persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) worden gedragen 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 de frees niet als deze bot, gebroken of 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. Waar aangegeven, moet het snelheidsbereik worden aangehouden.
6. Steek de schacht minimaal tot aan de aangegeven lijn op de schacht in de spantang van de frees. Dit zorgt ervoor dat minimaal 3/4 van de lengte van de schacht in de spantang wordt gehouden. Zorg ervoor dat de klemoppervlakken schoon zijn.
7. Controleer of alle bevestigings- en bevestigingsmoeren, bouten en schroeven op het elektrisch gereedschap, de bevestiging en de snijgereedschappen correct zijn gemonteerd, vast en op de juiste koppelingstelling 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. Schakel het elektrisch gereedschap niet in wanneer de frees het werkstuk raakt.
11. Maak proefsneden in afvalmateriaal voordat u aan een project begint.
12. Reparatie van gereedschap is alleen toegestaan volgens de instructies van de gereedschapsfabrikant.
13. Maak geen diepe sneden in één keer; maak ondiepe passes om de zijdelingse belasting op de frees te verminderen.
14. De gebruiker moet bekwaam zijn in het gebruik van houtbewerkingsapparatuur voordat hij

onze producten gebruikt. Kleed u gepast, geen losse kleding/sieraden, draag beschermende hoofdbedekking 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 voetpositie en balans. Controleer de werkruimte op obstakels. Houd te allen tijde controle over het elektrisch gereedschap.
16. Houd alstublieft 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 hebt, bel dan Trend Technische Ondersteuning of bezoek www.trend-uk.com

WAARSCHUWINGEN



Wanneer klemmen worden gebruikt, zorg ervoor dat ze het pad van de frees niet hinderen en dat ze stevig zijn vastgezet.



Om uitbreken van het laminaat te voorkomen, moet de rotatie van de frees en de voedingsrichting van de router altijd naar de postformulier rand van het werkblad zijn.



Zorg ervoor dat het werkblad stevig aan de schragen is bevestigd. Zorg ervoor dat de mal stevig op het werkblad is geklemd en op een comfortabele hoogte is geplaatst.



Laat de frees aan het einde van elke snede zakken.



Zorg ervoor dat de werkhouding comfortabel is. Houd te allen tijde een goede voetpositie.



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

BENODIGDE GEREEDSCHAPPEN

- 1/2" dompelfrees
- 30mm geleidingsbus
- F-klemmen x2
- 12,7mm diameter x 50mm diepte frees met 1/2" schacht

BIJGESLOTEN ONDERDELEN - (Fig. 1)

- 1 x Werkbladmal

- 4 x Locatiepennen
- 1 x Handleiding

BESCHRIJVING VAN ONDERDELEN - (Fig. 2)

- A.** Verbindingsgleuf
- B.** Vrouwelijke Inzetpenopening "F33"
- C.** Vrouwelijke Achtersteekpenopeningen "F600" / "F616" / "F635" / "F650"
- D.** Mannelijke Penopening "M"
- E.** Gleuf voor verbindingsbout
- F.** Penopening voor verbindingsbout
- G.** 35mm Verborgen kast Scharnier / Tapgat
- H.** 35mm Verborgen kast Scharnier / Tapgat Penopening
- I.** Gebogen schiereiland R400
- J.** Pen

ALGEMENE OPMERKINGEN



WAARSCHUWING! Om inscheuren/afschilferen aan de voorkant van de metselaarsinkeping te voorkomen, moet u ervoor zorgen dat de frees in het materiaal draait.

- Voor een linkshandige 90° verbinding wordt de MANNELIJKE zijde gesneden met het materiaal naar BOVEN gericht, en de VROUWELIJKE zijde wordt gesneden met het materiaal naar BENEDEN gericht (**Fig. 3a**).
- Voor een rechtshandige 90° verbinding wordt de MANNELIJKE zijde gesneden met het materiaal naar BENEDEN gericht, en de VROUWELIJKE zijde wordt gesneden met het materiaal naar BOVEN gericht (**Fig. 3b**).
- Bij het snijden van laminaat met het gezicht naar BOVEN, zorg ervoor dat de frees is ingesteld op een diepte van 3 mm voor de eerste snede en 6 mm-8 mm (MAX) voor volgende sneden (**Fig. 4a**).
- Bij het snijden van laminaat met het gezicht naar BENEDEN, maak sneden van 6 mm-8 mm (MAX) en zorg ervoor dat de laatste snede 3 mm onder het laminaat ligt (**Fig. 4b**).

VROUWELIJKE METSELAARSINKEPING

- Steek twee pennen in de Vrouwelijke Inzetpenopeningen "F33" (**Fig. F1**).
- Steek één pen in de Vrouwelijke Achtersteekpenopening, afhankelijk van de breedte van het werkblad (**Fig. F2**).
- Lijn de pennen uit met de rand van het werkblad (**Fig. F3**).

- Klem de mal op het werkblad (**Fig. F4**).
- Volttooi de sneden. Zorg ervoor dat de geleidingsbus tegen de binnenrand van de verbindingssleuf wordt gedrukt, zoals aangegeven door de pijl van de freesrichting (**Fig. F5**).

MANNELIJKE METSELAARSINKEPING

- Steek twee pennen in de mannelijke penopeningen "M" (**Fig. M1**).
- Lijn de locatiepennen uit met de rand van het werkblad (**Fig. M2**).
- Klem de mal vast aan het werkblad (**Fig. M3**).
- Volttooi de sneden. Zorg ervoor dat de geleidingsbus tegen de binnenrand van de verbindingssleuf wordt gedrukt, zoals aangegeven door de pijl van de freesrichting (**Fig. M4**).

VERBINDINGSGATEN VOOR BOUTEN



WAARSCHUWING! Vooringestelde boutposities alleen voor 170 mm verbindingbouten. Pas de positie van de mal aan indien nodig voor alternatieve boutlengtes.

- Aan de onderkant van het werkblad, markeer 150 mm vanaf de voorkant van de metselaarsinkeping op zowel de mannelijke als vrouwelijke delen (**Fig. B1**).
- Steek twee pennen in de penopeningen voor verbindingbouten "B" (**Fig. B2**).
- Lijn de locatiepennen uit met de rand van het werkblad (**Fig. B3**).
- Klem de mal vast aan het werkblad (**Fig. B4**).
- Snijd boutuitsparingen. Zorg ervoor dat de freesdiepte is ingesteld volgens de instructies van de werkblad/boutfabrikant (**Fig. B5**).

PENINSULA SNIJWOND

- 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 vast aan het werkblad (**Fig. P3**).
- Volttooi de snede. Zorg ervoor dat de geleidingsbus tegen de buitenrand van de mal wordt gedrukt, zoals aangegeven door de pijl van de freesrichting (**Fig. P4**).
- Keer het werkblad om en herhaal (**Fig. P5**).

35mm KASTSCHARNIERGAT

- Markeer de scharnierhoogte (100 mm vanaf de boven- / onderkant van de deur wordt aanbevolen) met een potlood (**Fig. H1**).
- Steek twee pennen in de 35mm kast scharnier-/tap penopeningen (**Fig. H2**).

- Lijn de locatiepennen uit met de rand van het werkblad en het midden van het gat tot aan het potloodmerk (**Fig. H3**).
- Klem de mal vast aan het werkblad (**Fig. H4**).
- Snijd de scharnieruitsparing. Zorg ervoor dat de freesdiepte beperkt is tot de diepte van het scharnier +1 mm (**Fig. H5**).

ONDERHOUD

Gebruik alstublieft alleen originele reserveonderdelen en accessoires van Trend. Het accessoire is ontworpen om gedurende lange tijd te werken met minimaal onderhoud. Voortdurende goede werking is afhankelijk van juiste gereedschapsonderhoud en regelmatige reiniging.

Reiniging

- Regelmatig reinigen met een zachte doek.
- Houd de geleiders vrij van stofophoping.

Smering

- Uw accessoire heeft geen aanvullende smering nodig.

Opslag

- Breng het product altijd terug in de originele verpakking.

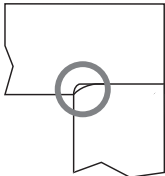
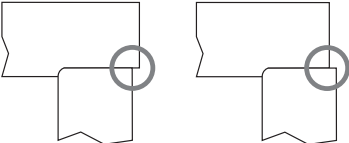
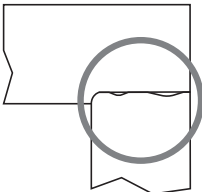
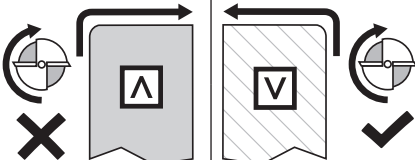
MILIEUBESCHERMING

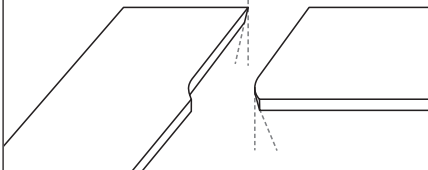
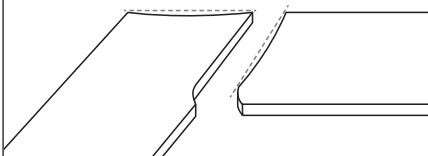


Recycle grondstoffen in plaats van ze als afval weg te gooien. Verpakking moet worden gesorteerd voor milieuvriendelijke recycling. Het product en de accessoires moeten aan het einde van hun levensduur worden gesorteerd voor milieuvriendelijke recycling.

GARANTIE

Deze eenheid heeft een fabrieksgarantie in overeenstemming met de voorwaarden op onze website www.trend-uk.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 centrering'. 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 centrering'. 	
<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. 	

SE – KWJ650

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

TEKNISK DATA

	KWJ650
Fräs Diameter	12.7mm
Styrbussnings Diameter	30mm
Arbetsstoppsbredd(er)	600, 616, 635, 650mm
Mitervik(t)	33mm

AVSEDD ANVÄNDNING

Denna jig är avsedd för användning med en dykrouter för att skapa 33mm infällda masonmötesfogar i köksbänksmaterial (såsom laminatmönstrad spånskiva, trä och kompaktlaminat). Den är avsedd att användas endast med en lämplig styrbussning och routerfräs monterad.

VAR VÄNLIG HÅLL DESSA INSTRUKTIONER PÅ EN SÄKER PLATS

Följande symboler används genomgående i denna manual:



Hänvisa till bruksanvisningen för din elverktyg.



Anger risk för personskada, livsförlust eller skada på verktyget vid ickedenominerad efterlevnad av instruktionerna i denna manual.

Denna enhet får inte tas i drift förrän det har fastställts att elverktyget som ska anslutas till denna enhet överensstämmer med 2006/42/EG (identifierat genom märkning på elverktyget) eller brittiska lagstiftningen 2008 nr 1597 – Föreskrifter om maskiners (säkerhets) leverans (identifierat genom UKCA-märkning på elverktyget).

SÄKERHET

Läs och förstå säkerhetsanvisningarna i dessa instruktioner samt i ditt elverktygs bruksanvisning.

VAR VÄNLIG HÅLL DESSA INSTRUKTIONER PÅ EN SÄKER PLATS.

Säkerhetspunkter

1. Koppla bort elverktygsutrustningen från strömförsörjningen när den inte används, före service, när justeringar görs och när tillbehör som fräsar byts ut. Se till att strömbrytaren är i "av"-läge och att fräsen har slutat rotera.
2. Läs och förstå instruktionerna som medföljer elverktyget, utrustningen och fräsen.
3. Aktuell och efterlevnad av personlig skyddsutrustning (PSA) för ögon, öron och andningsskydd måste bäras. Håll händer, hår och kläder borta från fräsen.
4. Kontrollera innan varje användning att fräsen är vass och fri från skador. Använd inte fräsen om den är trubbig, trasig eller sprucken eller om några skador är synliga eller misstänks. Använd endast verktyg för träbearbetning enligt säkerhetsstandarden EN847. Se till att skärande verktyg är lämpliga för tillämpningen.
5. Maximal hastighet (max) som anges på verktyget eller i instruktionerna eller på förpackningen får inte överskridas. Om det anges bör hastighetsintervallet följas.
6. För in skaftet i routerkassetten åtminstone hela vägen till den markerade linjen på skaftet. Detta säkerställer att åtminstone 3/4 av skaftlängden hålls i kassetten. Se till att klämytorna är rena.
7. Kontrollera att alla fästmuttrar, bultar och skruvar på elverktyget, tillbehören och skärverktygen är korrekt monterade, åtdragna och inställda på korrekt vridmoment innan du använder dem.
8. Se till att alla visir, skydd och dammuttag är monterade.
9. Riktningen för rutning måste alltid vara motsatt skårets rotationsriktning.
10. Slå inte på elverktyget med fräsen mot arbetsstycket.
11. Testskärningar bör göras i spillmaterial innan du påbörjar något projekt.
12. Reparation av verktyg är endast tillåten enligt tillverkarens instruktioner.
13. Gör inte djupa snitt på en gång, gör grundliga pass för att minska sidolasten på fräsen.
14. Användaren måste vara kompetent i att använda träbearbetningsutrustning innan du använder våra produkter. Klä dig ordentligt, inga lösa kläder/smycken, bära skyddande hårskydd för långt hår.
15. Överväg arbetsmiljön innan du använder verktyg. Se till att arbetspositionen är bekväm och att komponenten är ordentligt klämd. Håll rätt fotställning och balans hela tiden. Kontrollera arbetsområdet för hinder. Håll alltid kontrollen över elverktyget.

16. Var vänlig att hålla barn och besökare borta från verktyg och arbetsområde.
17. Alla verktyg har en kvarvarande risk och måste därför hanteras med försiktighet.
18. Använd endast originalreservdelar och tillbehör från Trend.
19. Om du behöver ytterligare säkerhetsråd, teknisk information eller reservdelar, ring Trend Technical Support eller besök www.trend-uk.com

VARNINGAR!



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



För att förhindra att laminatet bryter ut måste rotationen av fräsen och matningsriktningen för routern alltid vara in i arbetsbordets kant.



Se till att arbetsbordet är säkert fastsatt på bockarna. Se till att jigen är ordentligt klämd på arbetsbordet och placerad i en bekväm höjd.



Släpp ner dykdjupet på routern i slutet av varje snitt.



Se till att arbetspositionen är bekväm. Ha rätt fotställning hela tiden.



Stöd spillstycket för att undvika skador på utrustningen.

NÖDVÄNDIGA ARTIKLAR

- 1/2 "dykrouter
- 30mm styrbussning
- F-klämmor x2
- 12.7mm diameter x 50mm djup routerfräs med 1/2 " skaft

INGÅENDE ARTIKLAR - (Fig.1)

- 1 x Arbetsbordsjig
- 4 x Platsstift
- 1 x Handbok

BESKRIVNING AV DELAR - (Fig.2)

- A.** Fogspår
- B.** Hona för infällda stiftpin-hål "F33"
- C.** Infällda stiftstifthål "F600" / "F616" / "F635" / "F650"
- D.** Hane-stifthål "M"
- E.** Anslutningsbultspår
- F.** Hona för anslutningsbultpin-hål

- G.** 35mm Dold skåphängsels / kranhål
- H.** 35mm Dold skåphängsels / kranstifthål
- I.** Krökt pennhalvö R400
- J.** Stift

ALLMÄNNA ANMÄRKNINGAR



VARNING! För att förhindra att materialet slits ut/klippas av vid framsidan av murarens mitra, se till att routerfräsen roterar in i materialet.

- För en vänster 90° fog kommer HANEN att skäras med materialet som är vänd UP, och HONAN kommer att skäras med materialet som är vänd NER (**Fig. 3a**).
- För en höger 90° fog kommer HANEN att skäras med materialet som är vänd NER, och HONAN kommer att skäras med materialet som är vänd UP (**Fig. 3b**).
- När du skär laminatet med ansiktet UP, se till att fräsen är inställd på 3 mm djup för det första snittet och 6 mm-8 mm (MAX) för efterföljande snitt (**Fig. 4a**).
- När du skär laminatet med ansiktet NER, gör klipp vid 6 mm-8 mm (MAX) och se till att det sista snittet är inställt på 3 mm under laminatmaterialet (**Fig. 4b**).

HONA MURARENS MITER

- Sätt i två stift i hona infälld stifthål "F33" (**Fig. F1**).
- Sätt i en stift i hona bakre stifthål, enligt arbetsbordets bredd (**Fig. F2**).
- Justera stiften mot kanten på arbetsbordet (**Fig. F3**).
- Sätt fast jigen på arbetsbordet (**Fig. F4**).
- Gör klipp. Se till att styrbussningen pressas mot insidan av fogspåret enligt routerriktningens pil (**Fig. F5**).

MALE MURARENS MITRA

- Sätt i två stiftpinnar i hanstifthålen "M" (**Fig. M1**).
- Justera stiftpinnarna mot kanten på arbetsbordet (**Fig. M2**).
- Kläm fast jigen på arbetsbordet (**Fig. M3**).
- Slutför klippen. Se till att styrbussningen trycks mot insidan av fogspåret enligt routerriktningens pil (**Fig. M4**).

ANSLUTANDE BOLTFRÄNDRINGAR



VARNING! Förinställda bultpositioner endast för 170 mm anslutningsbultar. Justera jigpositionen vid behov för alternativa bultlängder.

- På undersidan av arbetsbordet, markera 150 mm från framsidan av murarens mitra på både han- och hondelar (**Fig. B1**).

- Sätt i två stiftpinnar i anslutande bultpinnehål "B" (**Fig. B2**).
- Justera stiftpinnarna mot kanten på arbetsbordet (**Fig. B3**).
- Kläm fast jigen på arbetsbordet (**Fig. B4**).
- Skär bultfördjupningar. Se till att router dykdjupet är inställt enligt tillverkarens instruktioner för arbetsbord/bult (**Fig. B5**).

HALVÖSKÄRNING

- Markera 8,65 mm förskjutningar med en blyertspenna (**Fig. P1**).
- Justera jigens kant mot arbetsbordet och blyertsmarkeringen som visas (**Fig. P2**).
- Kläm fast jigen på arbetsbordet (**Fig. P3**).
- Slutför klippet. Se till att styrbussningen trycks mot utsidan av jigen enligt routerriktningens pil (**Fig. P4**).
- Vänd arbetsbordet och upprepa (**Fig. P5**).

35mm SKÅPHÄNGE / KRANHÅL

- Markera gångjärnshöjden (rekommenderat 100 mm från dörrtopp/botten) med en blyertspenna (**Fig. H1**).
- Sätt i två stiftpinnar i 35 mm Skåphänge / Kranhålsstiftshål (**Fig. H2**).
- Justera stiftpinnarna mot kanten på arbetsbordet och hålets centrum till blyertsmarkeringen (**Fig. H3**).
- Kläm fast jigen på arbetsbordet (**Fig. H4**).
- Skär ut gångjärnsfördjupningen. Se till att router dykdjupet är begränsat till gångjärnens 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. Fortløpande tillfredsställande drift beror på ordentlig verktygsvård och regelbunden rengöring.

Rengöring

- Rengör regelbundet med en mjuk trasa.
- Se till att hålla guider fria från damm.

Smörjning

- Ditt tillbehör kräver ingen ytterligare smörjning.

Förvaring

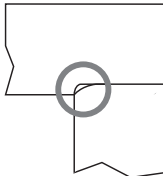
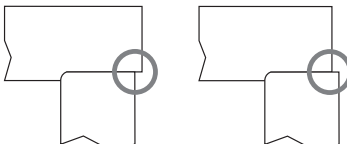
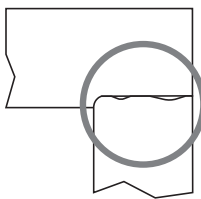
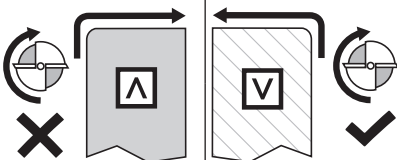
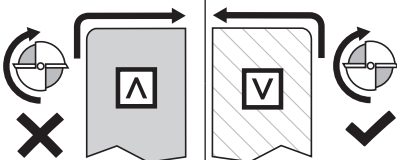
- Återvänd alltid produkten till sin originalförpackning.

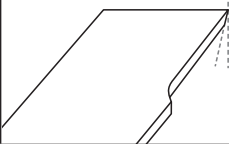
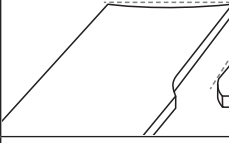
MILJÖSKYDD

Återvinn råmaterial istället för att kasta det som avfall. Förpackningen bör sorteras för miljövänlig återvinning. Produkten och dess tillbehör bör sorteras för miljövänlig återvinning i slutet av dess liv.

GARANTI

Den här enheten omfattas av tillverkarens garanti i enlighet med villkoren på vår webbplats
www.trend-uk.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 koncentrisk. Fel diameter på fräsen. Fel diameter på styrbussen. Placeringsspikarna 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 placeringsspikarna används enligt instruktionerna. 	
<ul style="list-style-type: none"> Fogen linjerar inte upp på baksidan 	<ul style="list-style-type: none"> Den kvinnliga bakåttstiftet 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 bakåttstiftet 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 koncentrisk. 	<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 infogplattsstiften 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 fräskär. Borttagning av för mycket material på en gång. 	<ul style="list-style-type: none"> Byt ut eller slipa fräskäret. 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 fräskär. 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 fräskäret. Ta bort material i steg om 8 mm (max). 	

FELSÖKNING			
Fel	Orsak	Åtgärd	
<ul style="list-style-type: none"> De skurna ytor 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 	

IT – KWJ650

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

DATI TECNICI

	KWJ650
Diametro della fresa	12.7mm
Diametro della bussola di guida	30mm
Larghezza del piano di lavoro(i)	600, 616, 635, 650mm
Inserimento della smussatura(i)	33mm

USO PREVISTO

Questo giogo è destinato all'uso con un router a immersione per creare giunti smussati a incasso da 33 mm nei materiali dei piani di lavoro della cucina (come truciolo laminato, legno e laminato compatto di grado). È destinato ad essere utilizzato solo con una bussola di guida adatta e una fresa per router montata.

SI PREGA DI CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI IN UN LUOGO SICURO

I seguenti simboli sono utilizzati in tutto questo manuale:



Fare riferimento al manuale di istruzioni del vostro utensile elettrico.



Segnala il rischio di lesioni personali, perdita di vita o danni all'utensile in caso di mancato rispetto delle istruzioni contenute in questo manuale.

Questo apparecchio non deve essere messo in funzione fino a quando non è stato accertato che l'utensile elettrico da collegare a questo apparecchio sia conforme alla norma 2006/42/CE (identificato dal marchio sull'utensile elettrico) o ai Regolamenti del Regno Unito del 2008 n. 1597 - Regolamento sulla fornitura di macchine (sicurezza) (identificato dal marchio UKCA sull'utensile elettrico).



SICUREZZA

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


SI PREGA DI CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI IN UN LUOGO SICURO.


Punti di sicurezza


1. Disconnettere l'allegato dell'utensile elettrico dalla fonte di alimentazione quando non è in uso, prima di effettuare manutenzione, quando si apportano regolazioni e quando si cambiano accessori come le frese. Assicurarsi che l'interruttore sia in posizione "spento" e che la fresa si sia fermata di girare.
2. Leggere e comprendere le istruzioni fornite con l'utensile elettrico, l'attrezzatura e la fresa.
3. Indossare attrezzature di protezione individuale (PPE) correnti e conformi per la protezione degli occhi, delle orecchie e delle vie respiratorie. Tenere le mani, i capelli e i vestiti lontani dalla fresa.
4. Prima di ogni utilizzo, verificare che la fresa sia affilata e priva di danni. Non utilizzare la fresa se è opaca, rotta o crepata o se si notano o sospettano danni. Utilizzare solo utensili per la lavorazione del legno conformi alla norma 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. Quando indicato, l'intervallo di velocità deve essere rispettato.
6. Inserire la coda nella pinza del router almeno fino alla linea indicata sulla coda. Ciò assicura che almeno i 3/4 della lunghezza della coda siano trattenuti nella pinza. Assicurarsi che le superfici di serraggio siano pulite.
7. Verificare che tutte le viti di fissaggio e fissaggio, i bulloni e le viti sugli utensili elettrici, 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 montate.
9. La direzione di lavorazione 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 fare tagli profondi in un solo passaggio, fare passaggi superficiali per ridurre il carico laterale applicato alla fresa.
14. L'utente deve essere competente nell'uso degli utensili per la lavorazione del legno prima di utilizzare i nostri prodotti. Vestirsi in modo appropriato, senza indumenti/gioielli allentati, indossare una copertura protettiva per i capelli lunghi.

15. Valutare l'ambiente di lavoro prima di utilizzare gli utensili. Assicurarsi che la posizione di lavoro sia confortevole e che il componente sia saldamente bloccato. Mantenere una posizione e un equilibrio adeguati in ogni momento. Controllare l'area di lavoro per gli ostacoli. Mantenere sempre il controllo dell'utensile elettrico.
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 attenzione.
18. Utilizzare solo pezzi di ricambio e accessori originali Trend.
19. Se sono necessari ulteriori consigli sulla sicurezza, informazioni tecniche o pezzi di ricambio, chiamare il supporto tecnico di Trend o visitare www.trend-uk.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 verso il bordo postformato del piano di lavoro.

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

 Rilasciare l'immersione sul router al termine di ogni taglio.

 Assicurarsi che la posizione di lavoro sia confortevole. Mantenere sempre una posizione adeguata in ogni momento.

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

MATERIALI RICHIESTI

- Router a immersione da 1/2"
- Bussola di guida da 30 mm
- Morsetti a F x2
- Fresa per router da 12,7 mm di diametro e 50 mm di profondità con gambo da 1/2"


MATERIALI ALLEGATI - (Fig. 1)

- 1 x Giogo per piano di lavoro
- 4 x Perni di posizionamento
- 1 x Manuale

DESCRIZIONE DELLE PARTI - (Fig.2)

- A.** Slot di giunzione
- B.** Foro per perno femmina "F33"
- C.** Fori per perno di retrocessione femmina "F600" / "F616" / "F635" / "F650"
- D.** Foro per perno maschio "M"
- E.** Slot per bullone di connessione
- F.** Foro per perno di connessione
- G.** Foro per cerniera / foro di rubinetto nascosto da 35mm
- H.** Foro per cerniera / foro di perno di rubinetto nascosto da 35 mm
- I.** Curva Peninsulare R400
- J.** Perno

NOTE GENERALI

 **ATTENZIONE!** Per evitare strappi/scheggiature nella parte anteriore della smussatura del muratore, assicurarsi che la fresa del router ruoti nel materiale.

- Per una giunzione a 90° a sinistra, il MASCHIO sarà tagliato con il materiale rivolto VERSO L'ALTO, e il FEMMINA sarà tagliato con il materiale rivolto VERSO IL BASSO (Fig. 3a).
- Per una giunzione a 90° a destra, il MASCHIO sarà tagliato con il materiale rivolto VERSO IL BASSO, e il FEMMINA sarà tagliato con il materiale rivolto VERSO L'ALTO (Fig. 3b).
- Quando si taglia il laminato rivolto VERSO L'ALTO, assicurarsi che la fresa sia regolata a una profondità di 3 mm per il primo taglio e da 6 mm a 8 mm (MAX) per i tagli successivi (Fig. 4a).
- Quando si taglia il laminato rivolto VERSO IL BASSO, completare i tagli a 6 mm-8 mm (MAX), e assicurarsi che l'ultimo taglio sia regolato a 3 mm sotto il materiale del laminato (Fig. 4b).

MASCHIO SMITH MITRA

- Inserire due perni nei fori per perno femmina "F33" (Fig. F1).
- Inserire un perno nel foro per perno di retrocessione femmina, in base alla larghezza del piano di lavoro (Fig. F2).
- Allineare i perni al bordo del piano di lavoro (Fig. F3).
- Serrare il giogo al piano di lavoro (Fig. F4).
- Completare i tagli. Assicurarsi che la bussola di guida sia premuta contro il lato interno dello slot di giunzione come indicato dalla freccia della direzione del router (Fig. F5).

MASCHIO SMITH MITRA

- Inserire due perni nei fori per perno maschio "M" (**Fig. M1**).
- Allineare i perni di posizionamento al bordo del piano di lavoro (**Fig. M2**)
- Serrare il giogo al piano di lavoro (**Fig. M3**)
- Completare i tagli. Assicurarsi che la bussola di guida sia premuta contro il lato interno dello slot di giunzione come indicato dalla freccia della direzione del router (**Fig. M4**)

RINCESSI PER BULLONI DI CONNESSIONE



ATTENZIONE! Posizioni preimpostate per bulloni di connessione da 170 mm. Regolare la posizione del giogo secondo necessità per lunghezze di bulloni alternative.

- Sul lato inferiore del piano di lavoro, segnare 150 mm dalla parte anteriore della smussatura del muratore su entrambe le parti maschili e femminili (**Fig. B1**).
- Inserire due perni nei fori per perno di connessione "B" (**Fig. B2**).
- Allineare i perni di posizionamento al bordo del piano di lavoro (**Fig. B3**).
- Serrare il giogo al piano di lavoro (**Fig. B4**).
- Tagliare i recessi dei bulloni. Assicurarsi che la profondità di immersione del router sia impostata secondo le istruzioni del fabbricante del piano di lavoro/bullone (**Fig. B5**).

TAGLIO PENINSULARE

- Segnare offset di 8,65 mm con una matita (**Fig. P1**).
- Allineare il bordo del giogo al piano di lavoro e alla marca della matita come mostrato (**Fig. P2**).
- Serrare il giogo al piano di lavoro (**Fig. P3**).
- Completare il taglio. Assicurarsi che la bussola di guida sia premuta contro il bordo esterno del giogo come indicato dalla freccia della direzione del router (**Fig. P4**).
- Capovolgere il piano di lavoro e ripetere (**Fig. P5**).

FORO PER CERNIERA DA 35mm

- Segnare l'altezza della cerniera (raccomandato 100 mm dalla parte superiore/inferiore della porta) con una matita (**Fig. H1**).
- Inserire due perni nei fori per perno della Cerniera / Rubinetto da 35 mm (**Fig. H2**).
- Allineare i perni di posizionamento al bordo del piano di lavoro e al centro del foro sulla marca della matita (**Fig. H3**).

- Serrare il giogo al piano di lavoro (**Fig. H4**).
- Tagliare l'incasso della cerniera. Assicurarsi che la profondità di immersione del router sia limitata alla profondità della cerniera +1 mm (**Fig. H5**).

MANUTENZIONE

Si prega di utilizzare solo ricambi e accessori originali Trend. L'accessorio è stato progettato per funzionare per un lungo periodo di tempo con il minimo della manutenzione. L'operazione continua e soddisfacente dipende dalla corretta cura degli strumenti e dalla pulizia regolare.

Pulizia

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

Lubrificazione

- Il tuo accessorio non richiede ulteriori lubrificazioni.

Conservazione

- Restituire sempre il prodotto alla sua confezione originale.

PROTEZIONE DELL'AMBIENTE



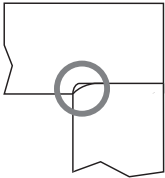
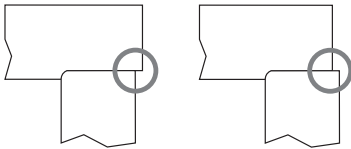
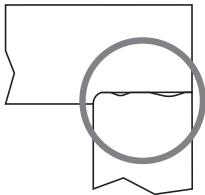
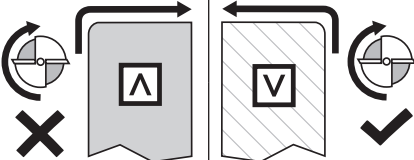
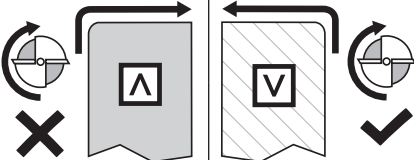
Riciclare le materie prime anziché disporle come rifiuto.

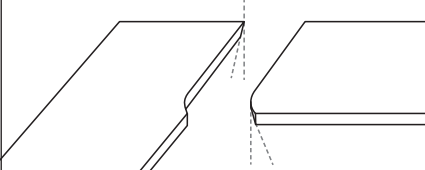
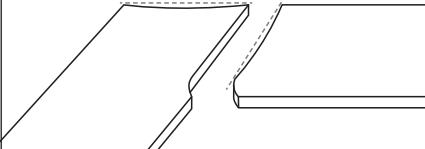
La confezione dovrebbe essere ordinata per il riciclo rispettoso dell'ambiente.

Il prodotto e i suoi accessori alla fine della loro vita dovrebbero essere ordinati per il riciclo rispettoso dell'ambiente.

GARANZIA

Questo apparecchio è coperto da una garanzia del produttore in conformità alle condizioni sul nostro sito web www.trend-uk.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. 	

PL – KWJ650

Dziękujemy za zakup tego produktu Trend, który zapewni długotrwale działanie, jeśli zostanie użyty zgodnie z niniejszymi instrukcjami.

DANE TECHNICZNE

	KWJ650
Średnica frezu	12.7mm
Średnica prowadnicy	30mm
Szerokość blatu roboczego	600, 616, 635, 650mm
Wkład mitera	33mm

PRZEZNACZENIE

Ten jig przeznaczony jest do użytku z frezem typu plunge do tworzenia spoin masonskich z wkładem o głębokości 33 mm w materiałach do blatów kuchennych (takich jak laminowana płyta wiórowa, drewno i laminat o zwiększonej gęstości). Przeznaczony jest do użytku wyłącznie z odpowiednią prowadnicą i frezem.

PROSIMY ZACHOWAĆ TE INSTRUKCJE W BEZPIECZNYM MIEJSCU

Poniższe symbole są używane w całym instrukcji:



Obejrzyj instrukcję obsługi narzędzia elektrycznego.



Oznacza ryzyko obrażeń osobistych, utraty życia lub uszkodzenia narzędzia w przypadku nieprzestrzegania instrukcji w niniejszej instrukcji obsługi. Jednostka ta nie może być uruchomiona, zanim nie zostanie ustalone, że narzędzie elektryczne, które ma być podłączone do tej jednostki, jest zgodne z Dyrektywą 2006/42/WE (oznaczone zgodnie z oznaczeniem na narzędziu elektrycznym) lub z brytyjskim aktem prawnym z 2008 r. Nr 1597 – Rozporządzenie w sprawie dostarczania maszyn (bezpieczeństwo) (oznaczone brytyjskim oznaczeniem UKCA na narzędziu elektrycznym).

BEZPIECZEŃSTWO

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


PROSIMY ZACHOWAĆ TE INSTRUKCJE W BEZPIECZNYM MIEJSCU.


Punkty bezpieczeństwa


1. Odczep narzędzie elektryczne od źródła zasilania, gdy nie jest używane, przed serwisowaniem, dokonywaniem regulacji i zmianą akcesoriów, takich jak frezy. Upewnij się, że przełącznik znajduje się w pozycji „wyłączony”, a frezarka przestała się obracać.
2. Przeczytaj i zrozum instrukcje dołączone do narzędzia elektrycznego, sprzętu i frezarki.
3. Należy nosić aktualny i zgodny z normami środek ochrony osobistej (ŚOO) do ochrony oczu, uszu i dróg oddechowych. Trzymaj ręce, włosy i ubranie z dala od frezy.
4. Przed każdym użyciem sprawdź, czy freza jest ostra i nieuszkodzona. Nie używaj frezy, jeśli jest tępą, złamaną, pękniętą lub jeśli występuje widoczne lub podejrzanе uszkodzenie. Używaj tylko narzędzi do obróbki drewna zgodnie z normą bezpieczeństwa EN847. Upewnij się, że narzędzie tnące jest odpowiednie do zastosowania.
5. Maksymalna prędkość (maks.) oznaczona na narzędziu lub w instrukcjach lub na opakowaniu nie powinna być przekroczona. Tam, gdzie jest to określone, należy przestrzegać zakresu prędkości.
6. Włóż trzpień do uchwytu frezarki co najmniej do linii oznaczonej na trzpieniu. Zapewnia to, że co najmniej 3/4 długości trzpienia jest trzymane w uchwycie. Upewnij się, że powierzchnie mocujące są czyste.
7. Sprawdź, czy wszystkie nakrętki, śruby i śruby mocujące na narzędziu elektrycznym, akcesoriach i narzędziach tnących są poprawnie zmontowane, dokładnie dołączone i o właściwym ustawieniu momentu obrotowego przed użyciem.
8. Upewnij się, że wszystkie osłony, zabezpieczenia i systemy odsysania pyłu są zamontowane.
9. Kierunek frezowania musi zawsze być przeciwny do kierunku obrotu frezy.
10. Nie włączaj narzędzia elektrycznego, gdy freza dotyka obrabianego przedmiotu.
11. Przed rozpoczęciem projektu wykonaj próbne cięcia w materiale odpadowym.
12. Naprawa narzędzi jest dozwolona tylko zgodnie z instrukcjami producenta narzędzi.
13. Nie wykonuj głębokich cięć jednym przejściem, wykonuj płytkie cięcia, aby zmniejszyć boczne obciążenie frezy.
14. Użytkownik musi być kompetentny w obsłudze narzędzi do obróbki drewna przed użyciem naszych produktów. Ubieraj się odpowiednio, nie nos ubrań/biżuterii, nos ochronny na długie włosy.


15. Przed użyciem narzędzi należy rozważyć warunki pracy. Upewnij się, że pozycja pracy jest wygodna, a element jest pewnie zamocowany. Utrzymuj odpowiednią pozycję i równowagę przez cały czas. Sprawdź obszar pracy pod kątem przeszkód. Zachowaj kontrolę nad narzędziem elektrycznym przez cały czas.
16. Proszę trzymać dzieci i odwiedzających z dala od narzędzi i obszaru pracy.
17. Wszystkie narzędzia wiążą się z pozostałym ryzykiem i dlatego należy je traktować ostrożnie.
18. Używaj tylko oryginalnych części zamiennych i akcesoriów Trend.
19. Jeśli potrzebujesz dodatkowych porad dotyczących bezpieczeństwa, informacji technicznych lub części zamiennych, prosimy zadzwonić pod numer Pomocy Technicznej Trend lub odwiedzić stronę www.trend-uk.com


OSTRZEŻENIA


 **W przypadku użycia kłamr upewnij się, że nie przeszkadzają one w ścieżce frezowania i są odpowiednio dokręcone.**

 **Aby zapobiec wyszczerbieniu laminatu, obrotówka frezy i kierunek posuwu frezarki muszą zawsze być skierowane w kierunku krawędzi postformy blatu roboczego.**

 **Upewnij się, że blat roboczy jest pewnie mocowany na koziach. Sprawdź, czy jig jest pewnie przymocowany do blatu roboczego i umieszczony w wygodnej wysokości.**

 **Zwolnij obniżanie frezy na końcu każdego cięcia.**

 **Upewnij się, że pozycja pracy jest wygodna. Utrzymuj odpowiednią pozycję przez cały czas.**

 **Podtrzymuj kawałek odpadu, aby uniknąć kontuzji lub uszkodzenia sprzętu.**

POTRZEBNE ELEMENTY

- Frezarka typu plunge 1/2"
- Prowadnica 30mm
- Zaciski F x2
- Frez o średnicy 12,7mm x głębokości 50mm z trzpieniem o średnicy 1/2"


ZAŁĄCZONE ELEMENTY - (Fig.1)

- 1 x Jig do blatu roboczego
- 4 x Pinezki do lokalizacji
- 1 x Instrukcja obsługi

OPIS CZĘŚCI - (Fig.2)

- A.** Szczelina spoiny
- B.** Otwór żeńskiej mitry "F33"
- C.** Otwory pinezek do regulacji odstępu "F600" / "F616" / "F635" / "F650"
- D.** Otwór męskiej pinezki "M"
- E.** Szczelina na śruby łączące
- F.** Otwór pinezki na śrubę
- G.** Otwór na zawias z ukrytym montażem 35mm / Otwór na baterię
- H.** Otwór pinezki na zawias z ukrytym montażem 35mm / Bateria
- I.** Zakrzywiony fragment półwyspy R400
- J.** Pinezka

OGÓLNE UWAGI

 **OSTRZEŻENIE! Aby zapobiec wyszczerbieniu/odpryskom z przodu męskiej mitry murarskiej, upewnij się, że freza obraca się w materiale.**

- Dla lewej 90° męskiej mitry, MĘSKA będzie cięta z materiałem skierowanym W GÓRĘ, a żeńska będzie cięta z materiałem skierowanym W DÓŁ (**Fig. 3a**).
- Dla prawej 90° męskiej mitry, MĘSKA będzie cięta z materiałem skierowanym W DÓŁ, a żeńska będzie cięta z materiałem skierowanym W GÓRĘ (**Fig. 3b**).
- Podczas cięcia laminatu od strony GÓRNEJ, upewnij się, że freza jest ustawiona na głębokość 3mm podczas pierwszego cięcia, a następnie na 6mm-8mm (MAKS.) podczas kolejnych cięć (**Fig. 4a**).
- Podczas cięcia laminatu od strony DOLNEJ, zakończ cięcia na głębokości 6mm-8mm (MAKS.) i upewnij się, że ostatnie cięcie jest ustawione 3mm poniżej materiału laminatu (**Fig. 4b**).

MĘSKA MITRA MURARSKA

- Włóż dwie pinezki do otworów żeńskiej mitry "F33" (**Fig. F1**).
- Włóż jedną pinezkę do otworu pinezki żeńskiej, zgodnie z szerokością blatu roboczego (**Fig. F2**).
- Wyrównaj pinezki do krawędzi blatu roboczego (**Fig. F3**).
- Przytwierdź jig do blatu roboczego (**Fig. F4**).
- Dokonaj cięć. Upewnij się, że prowadnica jest przyciśnięta do wewnętrznej krawędzi szczeliny spoiny, zgodnie z kierunkiem strzałki frezarki (**Fig. F5**).

MAŁY KĄTNIK KAMIENIARZA

- Włóż dwie pinezki do otworów męskich pinezek "M" (**Fig. M1**).
- Wyrównaj pinezki z krawędzią blatu roboczego (**Fig. M2**).

- Zaciskaj prowadnicę do blatu roboczego (**Fig. M3**).
- Dokonaj cięć. Upewnij się, że tuleja prowadząca jest dociskana do wewnętrznej krawędzi szczeliny łączeniowej, zgodnie z kierunkiem frezarki, jak wskazuje strzałka (**Fig. M4**).

GŁĘBOKOŚĆ WKŁADEK BOLTA ŁĄCZĄCEGO



OSTRZEŻENIE! Ustawienia wstępne pozycji śrub łączących tylko dla śrub łączących o długości 170 mm. Dostosuj położenie prowadnicy według potrzeb dla alternatywnych długości śrub.

- Na spodzie blatu roboczego zaznacz 150 mm od przodu łączącego się zakątką masona zarówno na części męskiej, jak i żeńskiej (**Fig. B1**).
- Włóż dwie pinezki do otworów pinezek łączących bółty "B" (**Fig. B2**).
- Wyrównaj pinezki z krawędzią blatu roboczego (**Fig. B3**).
- Zaciskaj prowadnicę do blatu roboczego (**Fig. B4**).
- Wycinaj zagłębienia na bółty. Upewnij się, że głębokość zanurzenia frezarki jest ustawiona zgodnie z zaleceniami producenta blatu roboczego/bółty (**Fig. B5**).

CIECIE PÓŁWYSPY

- Oznacz przesunięcia o 8,65 mm ołówkiem (**Fig. P1**).
- Wyrównaj krawędź prowadnicy do blatu roboczego i oznaczenia ołówkiem, jak pokazano (**Fig. P2**).
- Zaciskaj prowadnicę do blatu roboczego (**Fig. P3**).
- Dokonaj cięcia. Upewnij się, że tuleja prowadząca jest dociskana do zewnętrznej krawędzi prowadnicy, zgodnie z kierunkiem frezarki, jak wskazuje strzałka (**Fig. P4**).
- Obróć blat roboczy i powtórz (**Fig. P5**).

OTWÓR NA ZAWIAS SZAFKI 35mm

- Oznacz wysokość zawiasu (zalecane 100 mm od góry/ dna drzwi) ołówkiem (**Fig. H1**).
- Włóż dwie pinezki do otworów 35 mm na zawias szafki / otwór na kran (**Fig. H2**).
- Wyrównaj pinezki z krawędzią blatu roboczego i środkiem otworu do oznaczenia ołówkiem (**Fig. H3**).
- Zaciskaj prowadnicę do blatu roboczego (**Fig. H4**).
- Wycinaj zagłębienie na zawias. Upewnij się, że głębokość zanurzenia frezarki jest ograniczona do głębokości zawiasu +1 mm (**Fig. H5**).

UTRZYMANIE

Proszę używać tylko oryginalnych części zamiennych i akcesoriów Trend. Akcesorium zostało zaprojektowane do długotrwałej pracy przy minimalnym konserwacji. Ciągła satysfakcjonująca praca zależy od właściwej opieki nad narzędziem i regularnego czyszczenia.

Czyszczenie

- Regularnie czyść miękką szmatką.
- Utrzymuj prowadnice wolne od nagromadzenia się kurzu.

Nasmarowanie

- Twoje akcesorium nie wymaga dodatkowego smarowania.

Przechowywanie

- Zawsze zwracaj produkt do oryginalnego opakowania.

OCHRONA ŚRODOWISKA

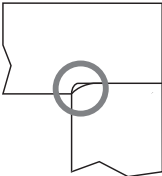
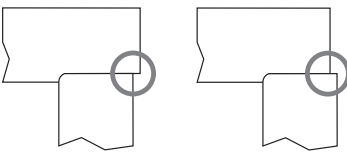
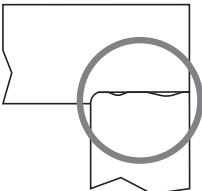
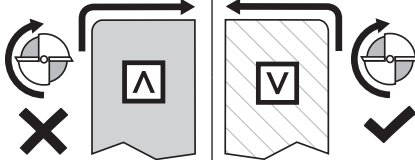
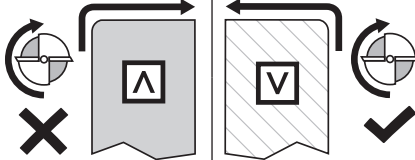
Przetwarzaj surowce wtórne zamiast wyrzucać je jako odpady.

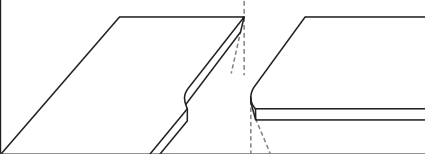
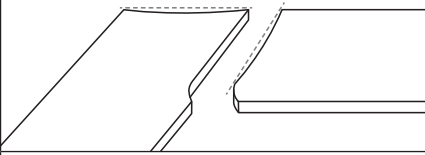
Opakowania powinny być sortowane pod kątem przyjaznego dla środowiska recyklingu.

Produkt i jego akcesoria na koniec swojego życia powinny być sortowane pod kątem przyjaznego dla środowiska recyklingu.

GWARANCJA

To urządzenie objęte jest gwarancją producenta zgodnie z warunkami dostępnymi na naszej stronie internetowej www.trend-uk.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 pnia 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. 	

ES – KWJ650

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

DATOS TÉCNICOS

	KWJ650
Diámetro de la fresa	12.7mm
Diámetro de la guía	30mm
Ancho(s) de la encimera	600, 616, 635, 650mm
Entrante de la inglete	33mm

USO PREVISTO

Esta plantilla está diseñada para ser utilizada con una fresadora de inmersión para crear uniones de inglete masonado con un entrante de 33mm en materiales de encimera de cocina (como aglomerado laminado, madera y laminado compacto de alta presión). Está destinada a ser utilizada únicamente con una fresa y una guía adecuadas.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES EN UN LUGAR SEGURO.

Los siguientes símbolos se utilizan en todo este manual:



Consulte el manual de instrucciones de su herramienta eléctrica.



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

Esta unidad no debe ponerse en servicio hasta que se haya comprobado 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 con la normativa del Reino Unido de 2008 No. 1597: Reglamento (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.


GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES EN UN LUGAR SEGURO.


Puntos de Seguridad


1. Desconecte el accesorio de la herramienta eléctrica de la fuente de alimentación cuando no esté en uso, antes de darle servicio, al hacer ajustes y al cambiar accesorios como fresas. Asegúrese de que el interruptor esté en la posición “apagado” y de que la fresa haya dejado de girar.
2. Lea y comprenda las instrucciones suministradas con la herramienta eléctrica, el equipo y la fresa.
3. Se debe usar equipo de protección personal (EPP) actual y conforme a los reglamentos para protección de ojos, oídos y vías respiratorias. Mantenga las manos, el cabello y la ropa alejados de la fresa.
4. 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. Utilice solo herramientas para trabajar la madera con la norma de seguridad EN847. Asegúrese de que la herramienta de corte sea adecuada para la aplicación.
5. La velocidad máxima (máx.) marcada en la herramienta o en las instrucciones o en el embalaje no debe excederse. Donde se indique, se debe cumplir con el rango de velocidad.
6. Inserte la caña en la pinza de la fresadora al menos hasta la línea marcada en la caña. Esto garantiza 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.
7. Verifique que todas las tuercas, pernos y tornillos de fijación en la herramienta eléctrica, el accesorio y las herramientas de corte estén ensamblados correctamente, apretados y ajustados al par correcto antes de usar.
8. Asegúrese de que todas las viseras, protectores y sistemas de extracción de polvo estén instalados.
9. La dirección de fresado debe ser siempre opuesta a la dirección de rotación de la fresa.
10. No encienda la herramienta eléctrica con la fresa tocando la pieza de trabajo.
11. Se deben realizar cortes de prueba en material de desecho antes de comenzar cualquier proyecto.
12. La reparación de las herramientas solo está permitida según las instrucciones del fabricante de la herramienta.
13. No realice cortes profundos de una vez, realice pasadas superficiales para reducir la carga lateral aplicada a la fresa.
14. El usuario debe ser competente en el uso de equipos para trabajar la madera antes de utilizar nuestros productos. Vístase adecuadamente, sin ropa o joyas sueltas, use una cobertura protectora para el cabello largo.


15. Considere el entorno de trabajo antes de utilizar las herramientas. Asegúrese de que la posición de trabajo sea cómoda y que la pieza esté sujeta de forma segura. Mantenga una posición y equilibrio adecuados en todo momento. Verifique el área de trabajo en busca de obstrucciones. Mantenga el control de la herramienta eléctrica en todo momento.
16. Mantenga a los niños y visitantes alejados de las herramientas y del área de trabajo.
17. Todas las herramientas tienen un riesgo residual, por lo que deben manipularse con precaución.
18. Utilice solo piezas y accesorios originales de Trend.
19. Si necesita más consejos de seguridad, información técnica o piezas de repuesto, llame al Soporte Técnico de Trend o visite **www.trend-uk.com**


ADVERTENCIAS

 **Siempre que se utilicen abrazaderas, asegúrese de que no obstruyan el camino de la fresadora y que estén bien apretadas.**

 **Para evitar el desprendimiento del laminado, la rotación de la fresa y la dirección de avance del enrutador siempre deben ser hacia el borde postformado del tablero de trabajo.**

 **Asegúrese de que el tablero de trabajo esté firmemente sujeto a los burros. Asegúrese de que la plantilla esté sujeta firmemente al tablero de trabajo y colocada a una altura cómoda.**

 **Libere la palanca en el enrutador al final de cada corte.**

 **Asegúrese de que la posición de trabajo sea cómoda. Mantenga siempre una posición adecuada.**

 **Apoye la pieza de desecho para evitar lesiones o daños al equipo.**

ARTÍCULOS NECESARIOS

- Enrutador de inmersión de 1/2"
- Casquillo guía de 30 mm
- Abrazaderas en F x 2
- Fresa para enrutador de 12.7 mm de diámetro x 50 mm de profundidad con vástago de 1/2"

Artículos incluidos - (Fig. 1)


- 1 x Plantilla para encimera
- 4 x Pasadores de ubicación
- 1 x Manual

DESCRIPCIÓN DE LAS PARTES

- (Fig. 2)

- A.** Ranura de la junta
- B.** Orificio de pasador hembra "F33"
- C.** Orificios de pasador de retroceso hembra "F600" / "F616" / "F635" / "F650"
- D.** Orificio de pasador macho "M"
- E.** Ranura para perno de conexión
- F.** Orificio para perno de conexión
- G.** Orificio de bisagra / orificio de grifo oculto de 35 mm
- H.** Orificio de bisagra oculta / orificio de grifo oculto de 35 mm
- I.** Península curva R400
- J.** Pasador

NOTAS GENERALES

 **ADVERTENCIA! Para evitar que se descame/el desconche en la parte frontal del inglete masonado, asegúrese de que la fresa gire hacia el material.**

- Para una unión de 90° en la izquierda, el MACHO se cortará con el material hacia ARRIBA y la HEMBRA se cortará con el material hacia ABAJO (**Fig. 3a**).
- Para una unión de 90° en la 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 la fresa esté configurada a una profundidad de 3 mm para el primer corte y de 6 mm a 8 mm (MÁX.) para cortes posteriores (**Fig. 4a**).
- Al cortar el laminado con la cara hacia ABAJO, realice cortes completos a 6 mm-8 mm (MÁX.) y asegúrese de que el corte final esté configurado a 3 mm por debajo del material laminado (**Fig. 4b**).

INGLETE MASONADO HEMBRA

- Inserte dos pines en los orificios de los pines hembra "F33" (**Fig. F1**).
- Inserte un pin en el orificio de los pines de retroceso hembra, según el ancho de la encimera (**Fig. F2**).
- Alinee los pines con el borde de la encimera (**Fig. F3**).
- Sujete la plantilla a la encimera (**Fig. F4**).
- Realice los cortes. Asegúrese de que la guía esté presionada contra el borde interior de la ranura de la unión, según la dirección de la flecha de la fresadora (**Fig. F5**).

INGLETE MASONADO MACHO

- Inserte dos pines en los orificios de los pines macho "M" (**Fig. M1**).

- Alinee los pines de ubicación con el borde de la encimera (**Fig. M2**).
- Sujete la plantilla a la encimera (**Fig. M3**).
- Realice los cortes. Asegúrese de que la guía esté presionada contra el borde interior de la ranura de la unión, según la dirección de la flecha de la fresadora (**Fig. M4**).

REBAJES PARA TORNILLOS DE CONEXIÓN

ADVERTENCIA! Posiciones preestablecidas para tornillos de conexión de 170 mm únicamente. Ajuste la posición de la plantilla según sea necesario para longitudes de tornillos alternativos.

- En la parte inferior de la encimera, marque 150 mm desde el frente del inglete masonado en ambas partes macho y hembra (**Fig. B1**).
- Inserte dos pines en los orificios de los pines del tornillo de conexión "B" (**Fig. B2**).
- Alinee los pines de ubicación con el borde de la encimera (**Fig. B3**).
- Sujete la plantilla a la encimera (**Fig. B4**).
- Corte los rebajes para los tornillos. Asegúrese de que la profundidad de inmersión de la fresadora esté ajustada según las instrucciones del fabricante de la encimera/tornillo (**Fig. B5**).

CORTE DE PENÍNSULA

- Marque desplazamientos de 8.65 mm con un lápiz (**Fig. P1**).
- Alinee el borde de la plantilla con la encimera y la marca del lápiz como se muestra (**Fig. P2**).
- Sujete la plantilla a la encimera (**Fig. P3**).
- Realice el corte. Asegúrese de que la guía esté presionada contra el borde exterior de la plantilla, según la dirección de la flecha de la fresadora (**Fig. P4**).
- Voltee la encimera y repita (**Fig. P5**).

AGUJERO DE BISAGRA DE ARMARIO DE 35mm

- Marque la altura de la bisagra (se recomienda 100 mm desde la parte superior/inferior de la puerta) con un lápiz (**Fig. H1**).
- Inserte dos pines en los orificios de los pines de la bisagra/tapón de 35 mm (**Fig. H2**).
- Alinee los pines de ubicación con el borde de la encimera y el centro del agujero con la marca del lápiz (**Fig. H3**).
- Sujete la plantilla a la encimera (**Fig. H4**).

- Corte el rebaje de la bisagra. Asegúrese de que la profundidad de inmersión de la fresadora esté limitada a la profundidad de la bisagra + 1 mm (**Fig. H5**).

MANTENIMIENTO

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

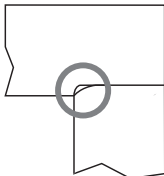
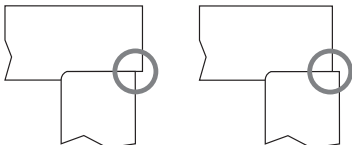
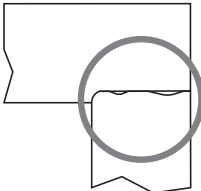
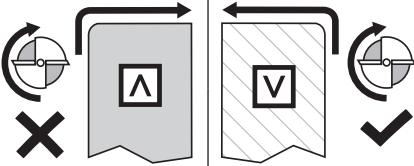
- Devuelva siempre el producto a su embalaje original.

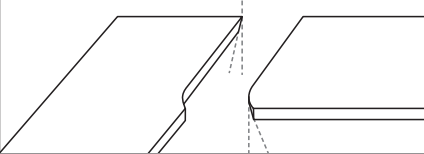
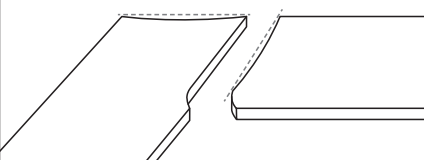
PROTECCIÓN AMBIENTAL

Recicle materias primas en lugar de desecharlas como residuos. El embalaje debe clasificarse para un reciclaje respetuoso con el medio ambiente. El producto y sus accesorios al final de su vida útil deben clasificarse para un reciclaje respetuoso con el medio ambiente.

GARANTÍA

Esta unidad cuenta con una garantía del fabricante de acuerdo con las condiciones de nuestro sitio web www.trend-uk.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@trendm.co.uk

www.trend-uk.com

EU Importer:

Trend Tool Technology Ltd.

3rd Floor, Kilmore House, Park Lane,

Spencer Dock, Dublin 1, Ireland

© Trend Tool Technology Ltd. 2023.

® 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.

