



VARIJIG

EN	<i>Original Instructions</i>	P. 6
DE	<i>Übersetzung Der Originalanleitung</i>	P. 7
FR	<i>Traduction Des Instructions Originales</i>	P. 8
NL	<i>Vertaling Van De Originele Instructies</i>	P. 9
DK	<i>Oversættelse Af De Originale Instruktioner</i>	P. 10
SE	<i>Översättning Av De Ursprungliga Instruktionerna</i>	P. 12
NO	<i>Oversettelse Av De Originale Instruksjonene</i>	P. 13
FI	<i>Alkuperäisten Ohjeiden Suomennos</i>	P. 14

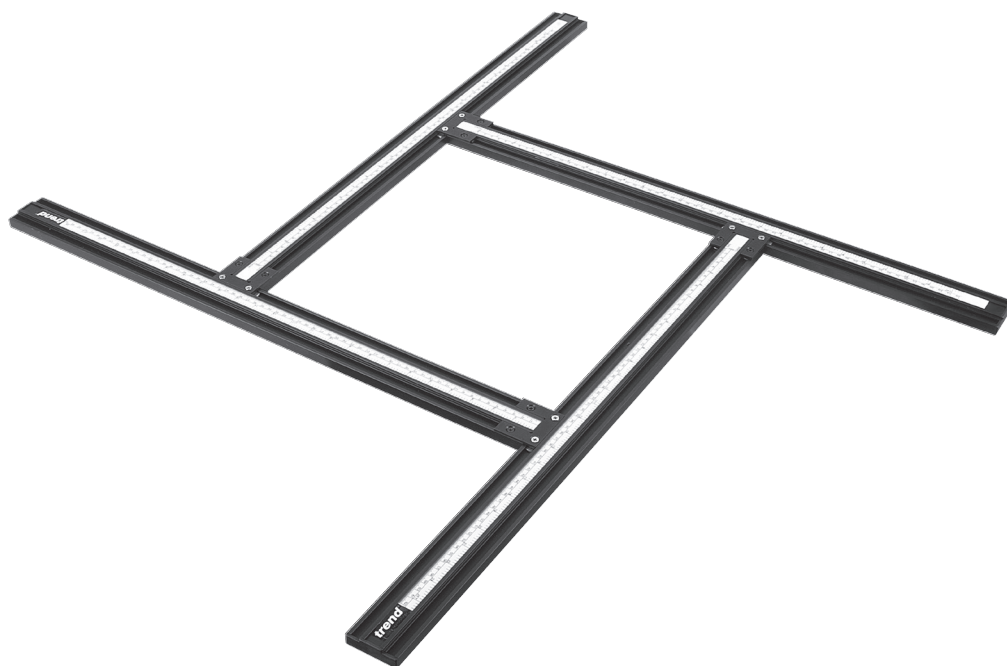


Fig. 1

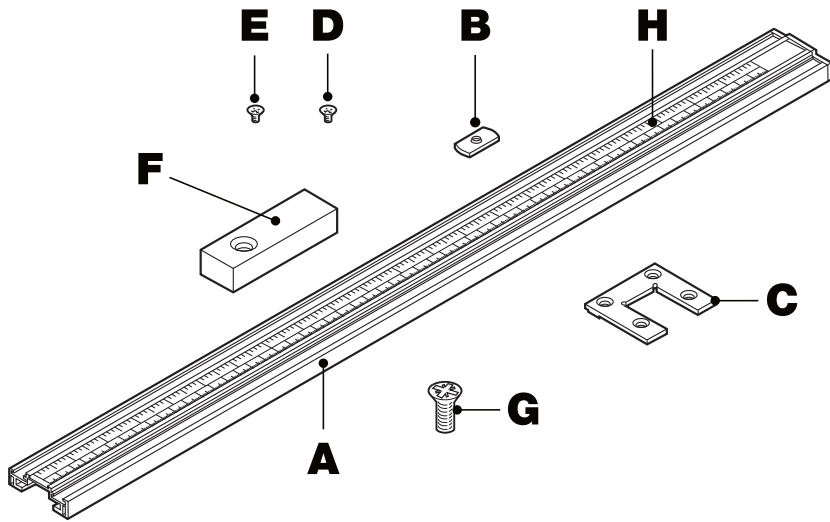


Fig. 2

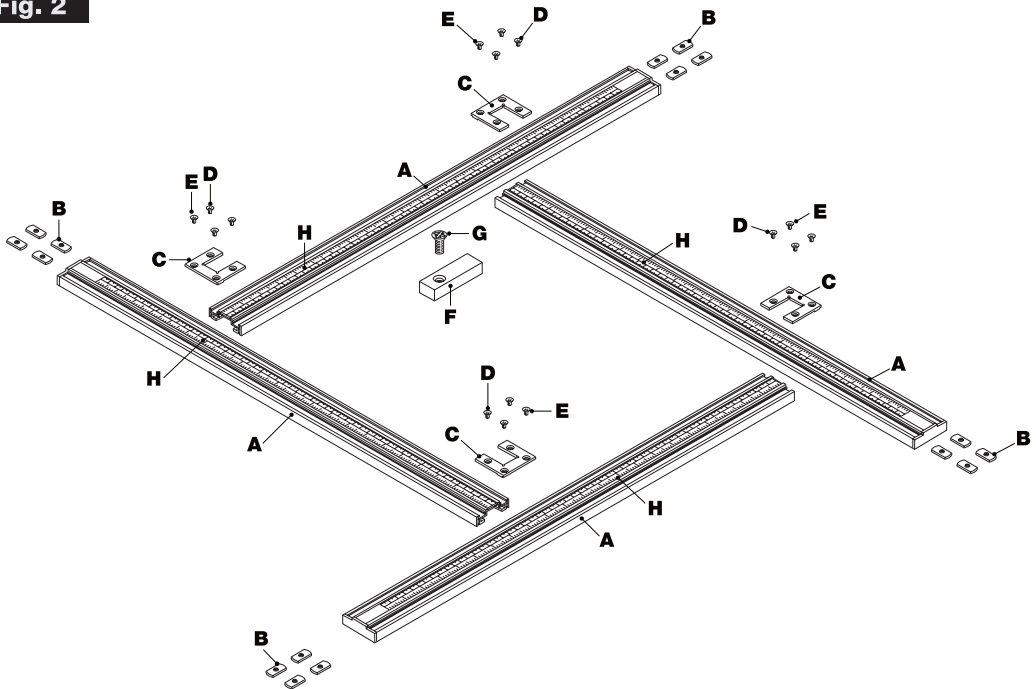


Fig. 3

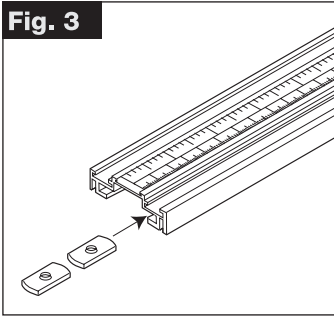


Fig. 4

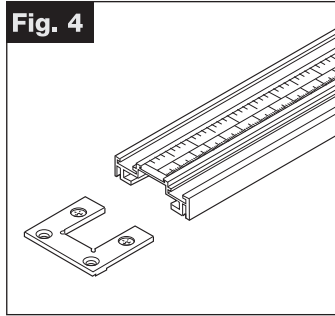


Fig. 5

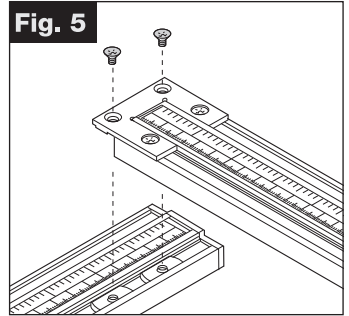


Fig. 6

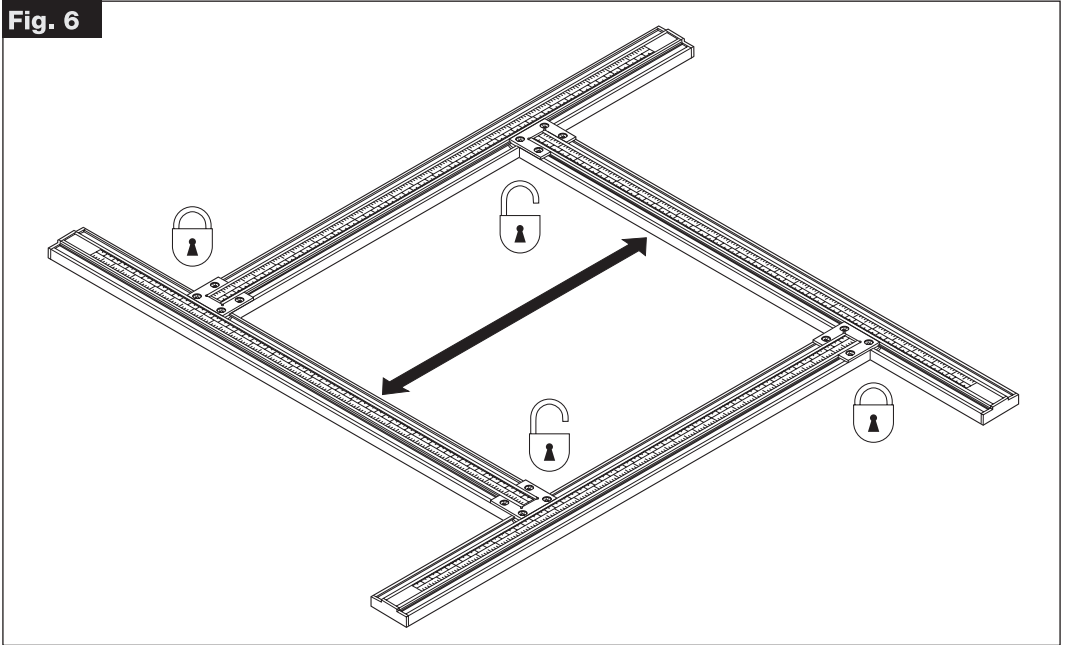


Fig. 7

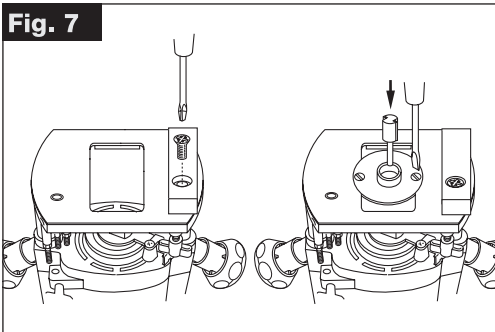


Fig. 8

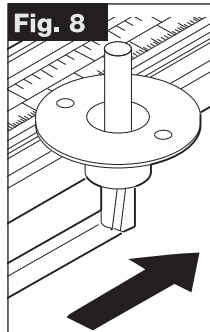


Fig. 9

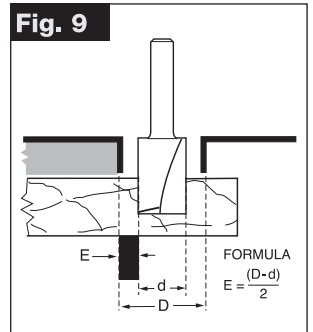


Fig. 10

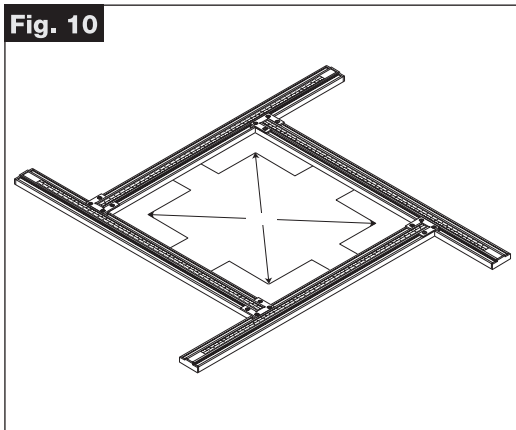


Fig. 11

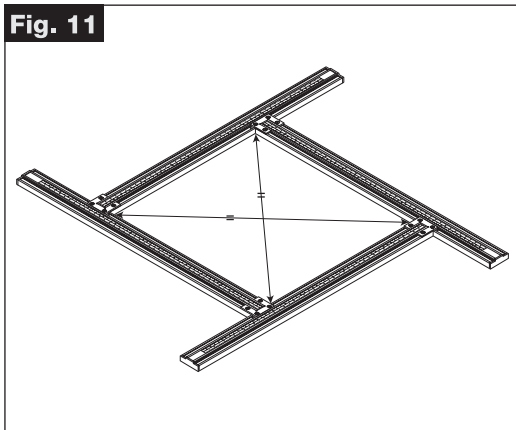


Fig. 12

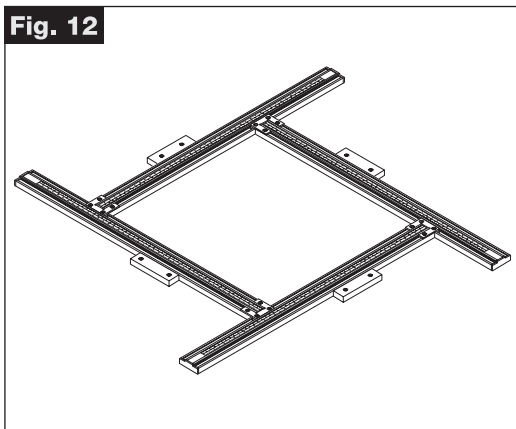


Fig. 13

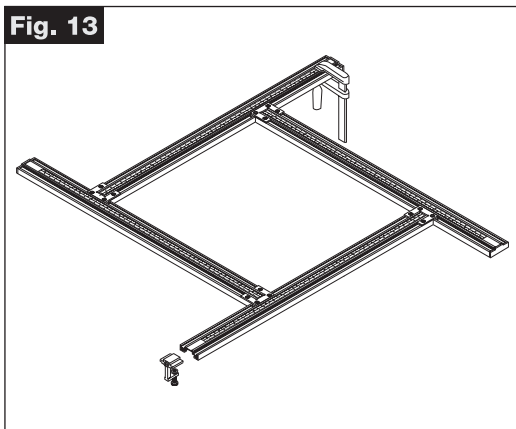


Fig. 14

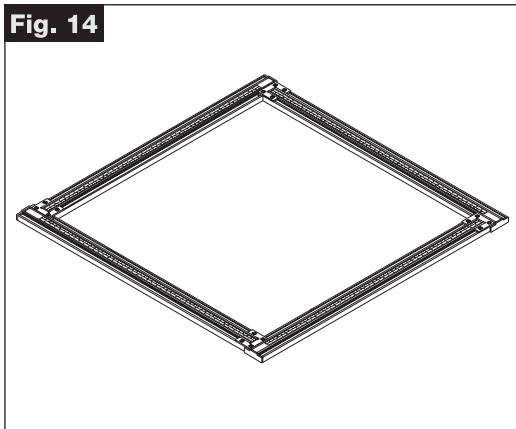


Fig. 15

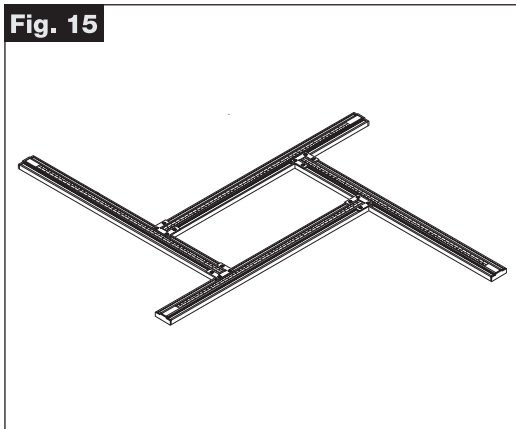


Fig. 16

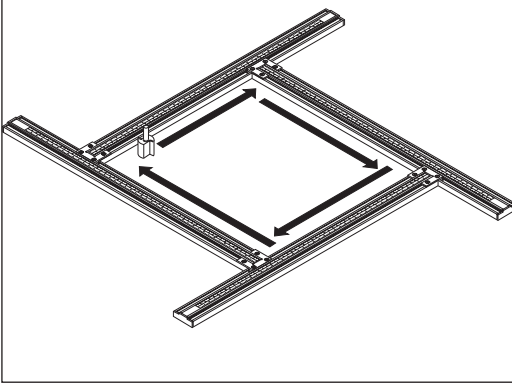


Fig. 17

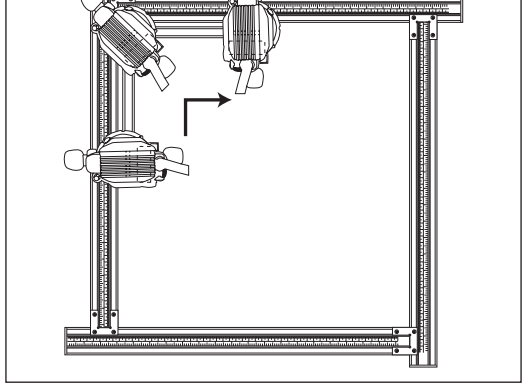


Fig. 18

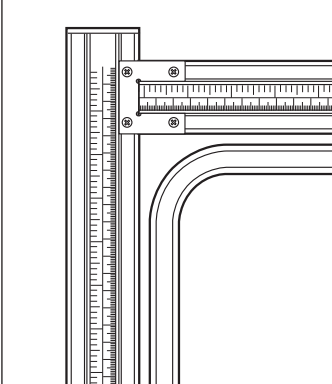


Fig. 19

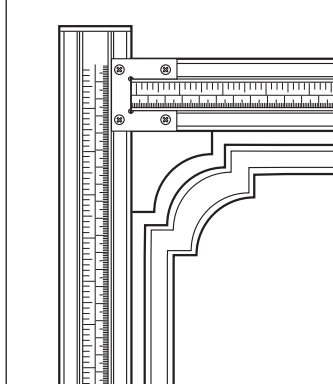


Fig. 20

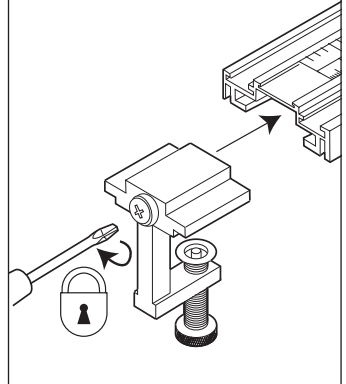


Fig. 21

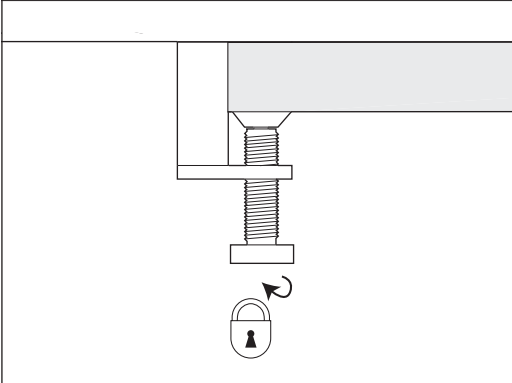
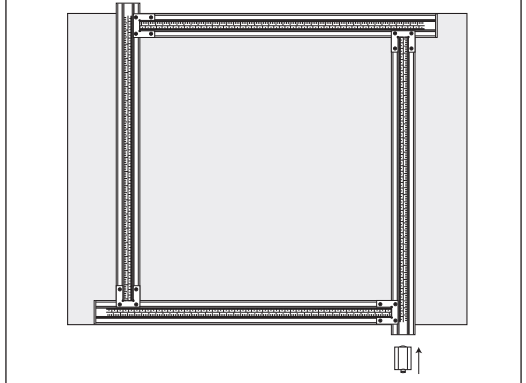


Fig. 22



EN - VARIJIG

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

TECHNICAL DATA

- Extrusion thickness 15.8mm (5/8")
- Extrusion width 54.0mm (2 1/8")
- Working area size max 600mm x 600mm (23 5/8 x 23 5/8")
- Guide bush spigot
- Length (min.) 8mm (5/16")
- Weight 2.1kg (4.6lbs)

The following symbols are used throughout this manual:



Refer to the instruction manual of your power tool.

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

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

INTENDED USE

The jig allows a variety of squares and rectangles to be routed with a portable plunge router with guide bush and suitable router cutter fitted.

SAFETY

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

PLEASE KEEP THESE INSTRUCTIONS IN A SAFE PLACE

Users must be competent in using woodworking equipment before using our products. Consider working environment before using tools. Ensure working position is comfortable and component is clamped securely. Please keep children and visitors away from tools and work area. All tools have a residual risk so must therefore be handled with caution.

ITEMS ENCLOSED & DESCRIPTION OF PARTS – (Fig.1 & 2)

- A** Alloy extrusion x 4
- B** T-nut x 16
- C** Corner bracket x 4
- D** Machine screw M5 (black-fixed) x 8
- E** Machine screw M5 (silver-adjustable) x 8
- F** Anti-tilt shoe x 1
- G** Anti-tilt shoe fixing screw x 1
- H** Scale x 4

ITEMS REQUIRED

- Plunge router with suitable guide bush fitted (minimum spigot projection 8mm, e.g. Ref. GB30/A).
- Suitable router cutter.
- No. 2 Phillips® screwdriver.
- Square or long rule/tape measure.
- Hand tools.
- Clamps x 2 (or Varijig accessory clamps).

Assembly & Adjustment – (Fig.3, 4 & 5)

- Do not remove the T-nuts held by the black screws onto the corner bracket.
- Certain extrusions are fitted with end caps for protection. These can be temporarily removed to allow accessories to be slid onto the extrusion but should always be refitted.

Adjustment – (Fig.6)

- The scale is self-adhesive backed. Only remove a 20mm section of the self-adhesive backing to ease positioning of the scale.

OPERATION

Fitting Anti-Tilt Shoe – (Fig.7)

Guiding The Router – (Fig.8)

- The router can be guided around the frame using a guide bush, a circular sub-base or shank mounted bearing guided router cutter. The best method is to use a guide bush fitted to the bottom of the router. The guide bush should have a spigot projection of minimum 8mm.
- When using the guide bush the router sits on top of the Varijig frame. Choose a cutter with a diameter which will pass through the centre of the guide bush leaving enough clearance. The cutter can be straight or shaped. The guide bush follows the inside edge of the frame and this guides the router around the Varijig frame so that the shape can be replicated.
- As the guide bush is bigger than the cutter there will be an offset. This offset will need to be calculated when setting frame size.
- Shank mounted bearing guided cutters can also be used, please note however that extra care must be taken as the cutting edge may scratch the frame edge. The router sits on top of the frame. If the router has a base smaller than 170mm diameter, the Unibase circular sub-base can be fitted to the router, and this can follow the inside edge of the router.

WARNINGS

Ensure the cutter diameter will pass through the guide bush leaving at least a 3mm clearance. – (Fig.9)

Ensure all fixing screws are tight.

The guide bush should have a projection of minimum 8mm. Suggested guide bushes are:

30mmØ Ref. GB30/A

40mmØ Ref. GB40/B

Ensure working position is comfortable when routing. Keep proper footing and balance at all times.

Adjusting Frame for Size – (Fig.10, 11 & 12)

- Ensure the jig is sitting correctly and clamped securely to the component. Ensure component is clamped properly.
- Only loosen silver screws to adjust frame. After every adjustment, the frame will need to be checked for squareness.

Clamping Varijig Frame – (Fig.13)

- When using battens ensure the pins do not

follow the path of router. The battens should have a thickness of maximum 12mm. Four battens will be needed.

Routing Squares and Rectangles

Square for Panels – (Fig.14)

Rectangle for Housing and Trenching – (Fig.15)

Feed Direction – (Fig.16)

Turning Corners with Anti-tilt Shoe Fitted – (Fig.17)

- Ensure the anti-tilt shoe is fitted and secure. Ensure guide bush and cutter is fitted to the router. Set the cutter depth.
- Place router onto Varijig with the anti-tilt shoe sitting on the component.
- Place router so that guide bush is touching the inside edge of the frame and switch on router. Plunge down and rout in a clockwise direction keeping the guide bush against the frame edge.
- At the corners carefully rotate the router so the anti-tilt shoe does not touch the frame, complete routing until routed square or rectangle is complete.
- After on one circuit, release plunge and switch off router. Repeat operation until final depth of cut is achieved. After use of the jig it is advisable to keep jig assembled and store safely.
- Please note corners will be rounded and not square due to rotary cutting action of the cutter. – (Fig.18)

Infill Corner Pieces – (Fig.19)

- MDF corner pieces can be user made and hot melt glued into the corner of the frame to allow decorative panel effects to be created. The corner pieces must be of a suitable thickness.

ACCESSORIES – (Fig.20, 21 & 22)

Please use only Trend original accessories.

Friction clamps are available. One clamp is fitted at either end of the extrusion. Tighten friction screw with No.2 Phillips® screwdriver.

Ref. VJS/CK

Ref. VJS/CK/L

Ref. VJS/PCK/L

Sliding friction clamp (pair). Clamping thickness 32mm (1-1/4").

Sliding friction clamp (pair). Clamping thickness 51mm (2").

Pivot head sliding friction clamp (pair). Clamping thickness 51mm (2").

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

- Keep the grooves on the extrusion and knob threads clear of sawdust.
- Regularly clean with a soft cloth.

Lubrication

- Your accessory requires no additional lubrication.

Storage

- This jig should be stored safely on wall hooks after use.

Spare Parts

- See website for details.

ENVIRONMENTAL PROTECTION

Recycle raw materials instead of disposing as waste.

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

GUARANTEE

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

DE – VARIJIG


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


TECHNISCHE DATEN

- Profildicke 15,8mm
- Profilhöhe 54,0mm
- Arbeitsbereichsgröße maxn 600mm x 600mm
- Führungseinsatz
- Länge (min.) 8mm
- Gewicht 2,1kg

In diesem Handbuch werden die folgenden Symbole verwendet:



 Informationen hierzu finden sie in der bedienungsanleitung ihres elektrowerkzeugs.

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

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

VERWENDUNGSZWECK

Die Vorrichtung ermöglicht das Fräsen einer Vielzahl von Quadraten und Rechtecken mit einer handgeführten Oberfräse mit Führungseinsatz und passendem Fräser.

SICHERHEIT

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

BITTE BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AN EINEM SICHEREN ORT AUF

Vor der Verwendung unserer Produkte müssen die Benutzer mit Holzbearbeitungsmaschinen vertraut sein. Beachten Sie Ihre Arbeitsumgebung, bevor Sie Ihre Werkzeuge verwenden. Vergewissern Sie sich, dass die Arbeitsposition komfortabel ist und das Bauteil sicher eingespannt ist. Halten Sie Kinder und Besucher von Werkzeugen im Arbeitsbereich fern. Alle Werkzeuge besitzen ein Restrisiko und müssen daher mit Vorsicht behandelt werden.

LIEFERUMFANG UND ARTIKELBESCHREIBUNG – (Fig.1 & 2)

- A** Aluminiumprofil x 4
- B** T-Nutenstein x 16
- C** Winkelanschlag x 4
- D** Maschinenschraube M5 (schwarz, fixiert) x 8
- E** Maschinenschraube M5 (silber, verstellbar) x 8
- F** Abkippschutz x 1
- G** Befestigungsschraube für Abkippschutz x 1
- H** Skala x 1

ERFORDERLICHE ARTIKEL

- Oberfräse mit passender Führungsbuchse (minimaler Einsatzüberstand 8mm, z. B. Ref. GB30/A).
- Geeigneter Fräskopf.
- Kreuzschlitzschraubendreher Gr. 2.
- Quadratisches oder langes Lineal/Bandmaß.
- Handwerkzeuge.
- Klemmen x 2 (oder Varijig-Zubehörklemmen).

Montage und Einstellung

- Entfernen Sie die schwarzen Schrauben nicht, mit denen die T-Nutensteine am Winkelanschlag befestigt sind.
- Bestimmte Profile sind zum Schutz mit Endkappen versehen. Diese können vorübergehend entfernt werden, damit Zubehör auf das Profil geschoben werden kann. Anschließend müssen die Endkappen wieder angebracht werden.

Einstellung – (Fig.6)

- Die Skala besitzt eine selbstklebende Rückseite. Entfernen Sie nur einen 20mm Abschnitt der selbstklebenden Rückseite, um die Positionierung der Skala zu erleichtern.

BETRIEB

Abkippschutz anbringen – (Fig.7)

Führen des Fräasers – (Fig.8)

- Die Fräse kann mit einer Führungsbuchse, einem Kreisfräserersatz oder einem lagergeführten Fräser um die Schablone herum geführt werden. Am besten eignet sich eine Führungsbuchse, die an der Unterseite des Fräasers angebracht ist. Die Führungsbuchse sollte einen Einsatzüberstand von mindestens 8mm haben.
- Bei Verwendung der Führungsbuchse sitzt der Fräser auf der Varijig-Schablone. Wählen Sie einen Fräser mit einem Durchmesser, der durch die Mitte der Führungsbuchse

passt und genügend Spiel lässt. Der Fräser kann gerade oder geförmt sein. Die Führungsbuchse folgt der Innenkante der Schablone und führt den Fräser um die Varijig-Schablone herum, sodass die Form nachgebildet werden kann.

- Da die Führungsbuchse größer ist als der Fräser, gibt es einen Versatz. Dieser Versatz muss bei der Einstellung der Schablonegröße berechnet werden.
- Es können auch lagergeführte Fräser verwendet werden, jedoch ist besondere Vorsicht geboten, da die Schnittkante das Schabloneprofil zerkratzen kann. Der Fräser sitzt auf der Schablone auf. Wenn der Fräser einen Frästisch mit einem Durchmesser von weniger als 170mm hat, kann der runde Unibase-Frästisch an den Fräser montiert werden, der der Innenkante des Fräasers folgen kann.

WARNHINWEISE

Stellen Sie sicher, dass der Fräserdurchmesser durch die Führungsbuchse passt und mindestens 3mm Spielraum hat. – (Fig.9)

Vergewissern Sie sich, dass alle Befestigungsschrauben fest angezogen sind.

Die Führungsbuchse sollte einen Überstand von mindestens 8mm haben. Die empfohlenen Führungsbuchsen sind:

30mmØ, Ref. GB30/A

40mmØ, Ref. GB40/B

Achten Sie beim Fräsen auf eine angenehme und sichere Arbeitsposition. Achten Sie immer auf einen guten Stand und das Gleichgewicht.

Schablonegröße einstellen

- Vergewissern Sie sich, dass die Schablone richtig sitzt und fest mit dem Werkstück verbunden ist. Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück richtig gespannt ist.
- Lösen Sie nur die silbernen Schrauben, um die Schablone einzustellen.
- Nach jeder Einstellung muss die Schablone auf Rechtwinkligkeit überprüft werden.

Klemmen der Varijig-Schablone – (Fig.13)

- Achten Sie bei der Arbeit mit Anschlägen darauf, dass die Stifte nicht im Fräspfad der Fräse liegen. Die Anschläge sollten eine Stärke von maximal 12mm haben. Es werden vier Anschläge benötigt.

Fräsen von Quadraten und Rechtecken

Quadrat für Paneelen – (Fig.14)

Rechteck für Gehäuse und Nuten – (Fig.15)

Vorschubrichtung – (Fig.16)

Winkel fräsen mit Abkippschutz – (Fig.17)

- Vergewissern Sie sich, dass der Abkippschutz angebracht und gesichert ist.
- Vergewissern Sie sich, dass die Führungsbuchse und der Fräser an der

- Oberfräse montiert sind.
- Stellen Sie die Frästiefe ein.
- Setzen Sie den Fräser auf den Varijig, wobei der Abkippschutz auf dem Werkstück sitzt.
- Platzieren Sie den Fräser so, dass die Führungsbuchse die Innenkante der Schablone berührt, und schalten Sie den Fräser ein. Senken Sie den Fräser ab und fräsen Sie im Uhrzeigersinn, wobei Sie die Führungsbuchse gegen die Schablonenkante halten.
- Drehen Sie den Fräser an den Ecken vorsichtig, damit der Abkippschutz die Schablone nicht berührt, und fräsen Sie weiter, bis das Quadrat oder Rechteck vollständig ausgefräst ist.
- Heben Sie nach Abschluss der Arbeit den Fräser an und schalten Sie ihn aus. Wiederholen Sie den Vorgang, bis die endgültige Schnitttiefe erreicht ist. Nach Gebrauch der Schablone ist es ratsam, diese montiert zu lassen und sicher aufzubewahren.
- Bitte beachten Sie, dass die Ecken abgerundet und nicht quadratisch sind, da der Fräser rotierend arbeitet – (Fig.18)

Eckstücke – (Fig.19)

- MDF-Eckstücke können vom Benutzer selbst hergestellt und mit Heißkleber in die Ecke der Schablone eingeklebt werden, um dekorative Effekte zu erzielen. Die Eckstücke müssen eine geeignete Stärke aufweisen.

ZUBEHÖR – (Fig.20, 21 & 22)

Bitte verwenden Sie nur Originalzubehör von Trend.

Schraubklemmen sind erhältlich. An beiden Enden des Schablonenprofils ist eine Klemme angebracht. Ziehen Sie die Klemmschraube mit dem Kreuzschlitzschraubendreher Gr. 2 an.

Ref. VJS/CK

Ref. VJS/CK/L

Ref. VJS/PCK/L

Schraubklemme, verschiebbar (Paar).
Klemmstärke 32mm.

Schraubklemme, verschiebbar (Paar).
Klemmstärke 51mm.

Schwenkkopf-Schraubklemme, verschiebbar (Paar). Klemmstärke 51mm.

WARTUNG UND PFLEGE

Bitte nur original Trend Ersatzteile und Zubehör verwenden. Das Zubehör ist so konzipiert, dass sie über einen langen Zeitraum mit minimalem Wartungsaufwand betrieben werden kann. Ein dauerhaft zufriedenstellender Betrieb hängt von der richtigen Pflege und der regelmäßigen Reinigung ab.

Reinigung

- Halten Sie die Nuten am Profil- und Knaufgewinde frei von Sägemehl.
- Regelmäßig mit einem weichen Tuch reinigen.

Schmierung

- Ihr Zubehör benötigt keine zusätzliche Schmierung.

Lagerung

- Diese Schablone sollte nach Gebrauch sicher an Wandhaken aufbewahrt werden.

Ersatzteile

- Details siehe Webseite.

UMWELTSCHUTZ

Die Verpackung sollte für ein umweltfreundliches Recycling sortiert werden. Getrennte Sammlung. Dieses Produkt darf nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden.

GARANTIE

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

FR- VARIJIG

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


CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Épaisseur de profilé 15,8mm (5/8")
- Largeur de profilé 54,0mm (2 1/8")
- Taille maxi de la zone de travail 600mm x 600mm
- (23 5/8 x 23 5/8")
- Dépassement de bague guide
- Longueur (min.) mm (5/16")
- Poids 2,1kg (4,6 lbs)

Les symboles suivants sont utilisés dans ce manuel:



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

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

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

UTILISATION PRÉVUE

Le gabarit permet d'acheminer une variété de carrés et de rectangles avec un routeur plongeant portable avec douille de guidage et un coupe-routeur adapté.

SÉCURITÉ

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

VEUILLEZ CONSERVER CES INSTRUCTIONS DANS UN ENDROIT SÛR

Les utilisateurs doivent bien connaître les équipements de travail du bois avant d'utiliser nos produits. Prenez en compte l'environnement de travail avant d'utiliser les outils. Assurez-vous d'une position de travail confortable et d'un bridage correct des composants. Maintenez les enfants et les visiteurs à l'écart des outils et de la zone de travail.

Tous les outils présentent un risque résiduel, ils doivent donc être maniés avec précaution.

ARTICLES INCLUS ET DESCRIPTION DES PIÈCES – (Fig.1 & 2)

- A** Profilé en alliage x 4
- B** Écrou en T x16
- C** Cornière x 4
- D** Vis M5 (noire-fixe) x 8
- E** Vis M5 (argent-réglable) x 8
- F** Sabot antibasculement x 1
- G** Vis de fixation de sabot antibasculement x 1
- H** Règle x 4

ARTICLES NÉCESSAIRES

- Défonceuse plongeante avec bague guide adaptée (dépassement minimal 8 mm, par exemple Réf. GB30/A).
- Fraise adaptée.
- Tournevis Phillips® n° 2.
- Règle carrée ou mètre ruban long.
- Outils à main.
- Serre-joints x 2 (ou pinces en accessoire Varijig).

Montage et réglage – (Fig.3, 4 & 5)

- Ne pas déposer les écrous en T maintenus par les vis noires sur la cornière.
- Certains profilés sont équipés de capuchons d'extrémité pour protection. Ceux-ci peuvent être temporairement retirés pour permettre de glisser les accessoires sur le profilé, mais doivent toujours être reposés.

Réglage – (Fig.6)

- La règle comporte un adhésif au dos. Ne retirer qu'une section de 20mm du dos adhésif pour faciliter le positionnement de la règle.

OPERATION

Pose du sabot antibasculement – (Fig.7)

Guidage de la défonceuse – (Fig.8)

- La défonceuse peut être guidée autour du cadre à l'aide d'une bague guide, d'un support circulaire ou d'une fraise à roulement guidée sur la broche. La meilleure méthode est d'utiliser une bague guide fixée sur le dessous de la défonceuse. La bague guide doit avoir un dépassement d'au moins 8mm.
- En cas d'utilisation de la bague guide, la défonceuse s'appuie sur le haut du cadre Varijig. Choisissez une fraise de diamètre passant par le centre de la bague guide avec un jeu suffisant. La fraise peut être droite ou en forme. La bague guide suit le bord intérieur du cadre, ce qui guide la défonceuse le long du cadre Varijig de façon à permettre la duplication de la forme.
- Du fait que la bague guide est plus grande que la fraise, il y a un décalage. Ce décalage doit être calculé lors du réglage de la dimension du cadre.
- Il est aussi possible d'utiliser des fraises guidées par un roulement sur la broche, notez néanmoins que des précautions supplémentaires doivent être prises car le bord coupant peut rayer le bord du cadre. La défonceuse s'appuie sur le haut du cadre. Si la défonceuse a un socle de diamètre

inférieur à 170mm, il est possible de poser le support circulaire Unibase sur la défonceuse, celui-ci peut alors suivre le bord intérieur de la défonceuse.

AVERTISSEMENTS ⚠

Assurez-vous que le diamètre de la fraise permet de passer dans la bague guide avec un jeu d'au moins 3mm. – (Fig.9)

Assurez-vous du bon serrage de toutes les vis de fixation.

La bague guide doit avoir un dépassement d'au moins 8mm. Les bagues guides suggérées sont les modèles suivants: 30mmØ Réf. GB30/A 40mmØ Réf. GB40/A

Assurez-vous d'une position de travail confortable pendant le défonceage. Maintenez un appui et un équilibre correct à tout moment.

Réglage de la dimension des cadres – (Fig.10, 11 & 12) ⚠

- Assurez-vous que la gabarit s'appuie correctement et qu'il est bien bridé sur le composant. Assurez-vous que le composant est bien bridé.
- N'utilisez les vis argentées pour régler le cadre.
- Après chaque réglage, vérifiez la perpendicularité du cadre.

Bridage du cadre Varijig – (Fig.13) ⚠

- En cas d'utilisation de lattes, assurez-vous que les agrafes ne gênent pas la trajectoire de la défonceuse. Les lattes doivent avoir une épaisseur d'au maximum 12mm. Quatre lattes sont nécessaires.

Défonceage de carrés et de rectangles ⚠

Carré pour panneaux – (Fig.14)

Rectangle pour encastrement et découpe de gouttière – (Fig.15)

Sens d'avancement – (Fig.16)

Passage des angles avec sabot antibasculement – (Fig.17)

- Assurez-vous que le sabot antibasculement est posé et bien fixé.
- Assurez-vous que la bague guide et la fraise sont posées sur la défonceuse.
- Réglez la profondeur de la fraise.
- Placez la défonceuse sur le Varijig avec le sabot antibasculement appuyé sur le composant.
- Placez la défonceuse de façon que la bague guide touche le bord intérieur du cadre et mettez en route la défonceuse. Faites plonger la fraise et défoncez en sens horaire en maintenant la bague guide contre le bord du cadre.
- Pour passer les coins, tournez avec précaution la défonceuse de façon que le sabot antibasculement ne touche pas le cadre, et terminez le défonceage jusqu'à l'achèvement du carré ou du rectangle.
- Après un parcours, relâchez la descente de la fraise et arrêtez la défonceuse. Répétez l'opération jusqu'à atteindre la profondeur de coupe finale. Après utilisation de la

défonceuse, il est préférable de maintenir le gabarit monté pour le ranger en sécurité.

- Veuillez noter que les coins sont arrondis et non pas carrés du fait de la rotation de la fraise. – (Fig.18)

Remplissage des coins – (Fig.19)

- Il est possible de fabriquer des pièces de coin en MDF pour les coller à chaud dans les coins du cadre et permettre la création d'effet de panneau décoratif. Les pièces de coin doivent être d'épaisseur appropriées.

ACCESSOIRES – (Fig.20, 21 & 22)

N'utilisez que des accessoires d'origine Trend. Des pinces à frottement sont proposées. Une pince se fixe de l'un ou l'autre côté du profil. Serrez la vis de frottement avec un tournevis Phillips® n° 2.

Réf. VJS/CK

Réf. VJS/CK/L

Réf. VJS/PCK/L

Pince à frottement coulissante (paire).

Épaisseur de serrage 32mm (1 1/4").

Pince à frottement coulissante (paire).

Épaisseur de serrage 51mm (2").

Pince à frottement coulissante à tête pivot (paire). Épaisseur de serrage 51mm (2").

ENTRETIEN ⚠

Veuillez utiliser uniquement des pièces de rechange et accessoire Trend. L'accessoire a été conçu pour fonctionner longtemps avec un minimum d'entretien. Votre satisfaction du fonctionnement dépend des soins et d'un nettoyage régulier de l'appareil.

Nettoyage

- Maintenez les gorges du profilé et les filetages du bouton dédagés de sciure.
- Nettoyez régulièrement avec un chiffon doux.

Lubrification

- Votre accessoire n'exige aucune lubrification supplémentaire.

Stockage

- Ce gabarit doit être rangé en sécurité sur des crochets muraux après usage.

Pièces de rechange

- Voir le site internet pour plus d'informations.

PROTECTION ENVIRONNEMENTALE ♻

Recyclez les matières premières au lieu de les éliminer. Les emballages doivent être triés pour un recyclage respectueux de l'environnement. Collection séparée. Ce produit ne doit pas être jeté avec les ordures ménagères.

GARANTIE

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

NL – VARIJIG

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

TECHNISCHE GEGEVENS

- Profiel dikte 15,8mm
- Profiel breedte 54,0mm
- Max. werkbereik 600mm x 600mm
- Min. uitstekende kopieerring 8mm
- Gewicht 2,1kg

De volgende symbolen worden in deze handleiding gebruikt:



Raadpleeg de instructiehandleiding van uw elektrisch gereedschap.

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

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

TOEPASSING

Met deze verstelbare freesmal kunt u vierkanten en rechthoeken frezen met een bovenfrees voorzien van een kopieerring en geschikte frees.

VEILIGHEID ⚠

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

BEWAAUW DEZE GEBRUIKSAANWIJZING OP EEN VEILIGE PLEK.

Onze producten zijn alleen bedoeld voor gebruikers die ervaring hebben met machines voor houtbewerking. Hou bij het gebruik van gereedschap rekening met de werkomgeving. Verzekert dat u een prettige werkhouding hebt en dat het werkstuk goed is vastgeklemd. Hou kinderen en bezoekers uit de buurt van gereedschap en het werkgebied. Bij alle gereedschappen is er een restrisico, ze moeten dan ook met voorzichtigheid worden gebruikt.

MEEGELIVERDE ITEMS EN BESCHRIJVING VAN ONDERDELEN – (Fig.1 & 2)

- A** Aluminium profiel x 4
- B** Glijlmoer x 16
- C** Hoekplaat x 4
- D** Kolomschroef M5 (zwart = vast) x 8
- E** Kolomschroef M5 (zilverkleurig = verstelbaar) x 8
- F** Anti-kantel blok x 1
- G** Schroef voor het anti-kantel blok x 1
- H** Schaalverdeling x 4

BENODIGD

- Bovenfrees met een geschikte kopieerring die minimaal 8mm uitsteekt, b.v. Ref. GB30/A.
- Geschikte frees.
- Nr. 2 Phillips® schroevendraaier.
- Winkelhak of lange linaal/rolmaat.
- Handgereedschap.
- 2 Lijmklommen (of de als accessoire verkrijgbare Varijig klemmen).

Montage en instelling

– (Fig.3, 4 & 5)

- Maak de glijmoeren die met zwarte schroeven aan de hoekplaten bevestigd zijn nooit los.
- Sommige profielen zijn aan het uiteinde voorzien van beschermkappes. Deze kunnen tijdelijk verwijderd worden om accessoires in het profiel te schuiven, maar moeten daarna weer gemonteerd worden.

Instelling – (Fig.6)

- De schaalverdeling is zelfklevend. Verwijder aanvankelijk maar 2cm van het schutpapier om de schaalverdeling op zijn plaats aan te brengen.

GEBRUIK

Monteren van het anti-kantel blok – (Fig.7)

Geleiden van de bovenfrees – (Fig.8)

- De bovenfrees kan rond de mal worden geleid met de kopieerring, een ronde hulpvoet (subbase) of een lager op de as van de frees. De beste optie is een kopieerring die aan de onderkant van de bovenfrees gemonteerd is. Deze kopieerring moet minstens 8mm buiten de voet uitsteken.
- Bij gebruik van een kopieerring rust de bovenfrees op de bovenkant van de Varijig freesmal. Kies een frees met een diameter die door het gat in de kopieerring past en voldoende tussenruimte openlaat. Dit kan een rechte frees zijn of een profielfrees. De kopieerring volgt de binnenrand van de mal. Zo wordt de bovenfrees rond de Varijig geleid en wordt de ingestelde vorm overgenomen.
- Omdat de kopieerring een grotere doorsnede heeft dan de frees is er altijd sprake van een offset (verspringing). U moet deze offset berekenen voordat u de freesmal op maat instelt.
- U kunt ook frezen met een lager op de schacht gebruiken. Dan moet u voorzichtig zijn om te voorkomen dat de frees de rand van de freesmal beschadigt. De bovenfrees rust bovenop de Varijig mal. Als de bovenfrees een voet heeft met een doorsnede van minder dan 170 mm dan kan de Unibase ronde hulpvoet (subbase) op de bovenfrees gemonteerd worden. Deze volgt dan de binnenrand van de mal.

WAARSCHUWINGEN

Verzeker dat de frees door de kopieerring past en een tussenruimte van minimaal 3mm vrijlaat. – (Fig.9)

Verzeker dat alle schroeven goed zijn aangedraaid.

De kopieerring moet minstens 8mm buiten de voet uitsteken. Geschikte kopieerringen:

30mmØ Ref. GB30/A

40mmØ Ref. GB40/B

Verzeker dat u bij het frezen een comfortabele werkhouding heeft. Zorg dat u altijd stabiel staat en evenwicht niet kunt verliezen.

De freesmal op de gewenste maat instellen – (Fig.10, 11, & 12) 

- Verzeker dat de freesmal goed op het werkstuk ligt en er op vastgeklemd is. Verzeker dat het werkstuk goed is vastgeklemd.
- Verstel de mal alleen door de zilverkleurige schroeven los te draaien.
- Na elke verandering van de instelling moet u controleren dat hoeken van de mal haaks zijn.

Vastzetten van de Varijig mal

– (Fig.13)

- Als u klossen gebruikt verzekert dat de bevestigingsmiddelen daarvan de beweging van de bovenfrees niet hinderen. De klossen mogen niet dikker zijn dan 12mm. U heeft vier klossen nodig.

Frezen van vierkanten en rechthoeken

Vierkant, voor panelen – (Fig.14)

Rechthoekig, voor uitsparingen en groeven – (Fig.15)

Freesrichting – (Fig.16)

De hoek omgaan met het anti-kantel blok – (Fig.17)

- Verzeker dat het anti-kantel blok gemonteerd is en goed vast zit.
- Verzeker dat de kopieerring en frees in de bovenfrees gemonteerd zijn.
- Stel de freesdiepte in.
- Plaats de bovenfrees op de Varijig freesmal, zo dat het anti-kantel blok op het werkstuk rust.
- Druk de bovenfrees met de kopieerring tegen de binnenrand van de freesmal en schakel de bovenfrees in. Druk de bovenfrees naar beneden, beweeg de bovenfrees met de klok mee, hou de kopieerring constant tegen de binnenrand van de freesmal gedrukt.
- Bij de hoeken moet u de bovenfrees voorzichtig draaien zodat het anti-kantel blok de freesmal niet raakt. Ga dan door met frezen tot het hele vierkant of de rechthoek gefreesd is.
- Na de eerste freesgang laat u de bovenfrees naar boven bewegen en schakelt u de bovenfrees uit. Herhaal het frezen totdat de volledige gewenste diepte bereikt is. Na gebruik van de freesmal kunt u deze het beste gemonteerd laten om deze veilig op te bergen.
- NB: omdat de frees ronddraait zijn de hoeken rond in plaats van vierkant. – (Fig.18)

Hoekinzetstukken – (Fig.19)

- U kunt MDF inzetstukken maken en deze in de hoeken van de freesmal vastzetten met smeltlijm om decoratieve panelen te frezen. Deze inzetstukken moeten een geschikte dikte hebben.

ACCESSOIRES – (Fig.20, 21 & 22)

Wij raden aan alleen originele Trend accessoires te gebruiken.

Er zijn onder andere verschuifbare klemmen leverbaar. Aan elk eind van het profiel wordt een klem gemonteerd. Draai de schroef aan met een Phillips® Nr. 2 schroevendraaier.

Ref. VJS/CK

Ref. VJS/CK/L

Ref. VJS/PCK/L

Verschuifbare klem (2 stuks). Max. klemdikte 32mm.

Verschuifbare klem (2 stuks). Max. klemdikte 51mm.

Verschuifbare klem, draaibaar (2 stuks). Max. klemdikte 51mm.

ONDERHOUD

Maak alleen gebruik van originele vervangende onderdelen en accessoires van Trend.

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

Reinigen

- Verwijder het freesstof uit de groeven in de profielen en de schroefdraden.
- Reinig het product regelmatig met een zachte doek.

Smering

- Dit product hoeft niet gesmeerd te worden.

Opbergen

- Na gebruik moet deze freesmal veilig op wandhaken worden opgehangen.

Vervangende onderdelen

- Zie de website voor meer informatie.

MILIEUBESCHERMING

Recycle grondstoffen in plaats van ze als afval te verwijderen. Verpakkingen moeten worden gesorteerd voor milieuvriendelijke recycling. Afzonderlijke verzameling. Dit product mag niet met het normale huisvuil worden weggegooid.

GARANTIE

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

DK – VARIJIG

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


TEKNISKE DATA

- Ekstruderingsstykkelse 15,8mm
- Ekstruderingsbredde 54,0mm
- Maks. størrelse på arbejdsareal 600mm x 600mm
- Styrebøsningsstuds
- Længde (min.) 8mm
- Vægt 2,1kg

Følgende symboler bruges i hele denne manual:



 **Se brugsanvisningen til dit el-værktøj.**

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

Denne enhed må ikke tages i brug, for det er konstateret, at det elektriske værktøj, der skal

tilsluttes denne enhed, er i overensstemmelse med 2006/42/EF (identificeret ved CE-mærkning på el-værktøjet).

TILSIGTET BRUG

Skabelonen gør det muligt at fræse forskellige kvadrater og rektangler vha. en bærbar overfræser med styrebøsning og passende fræsejern monteret.

SIKKERHED

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

OPBEVAR BETJENINGSVEJLEDNINGEN PÅ ET SIKKERT STED

Brugere skal være kyndige i brug af træbearbejdningsudstyr, for de tager vores produkter i brug. Overvej arbejdsmiljøet, for værktøjet tages i brug. Sørg for, at arbejdsstillingen er behagelig, og at emnet er godt fastspændt. Hold børn og besøgende på afstand af værktøj og arbejdsområde. Alt værktøj har en restrisiko og skal derfor håndteres med forsigtighed.

MEDFØLGENDE KOMponenter OG BESKRIVELSE AF DELE – (Fig.1 & 2)

- A** Legeringskstruderung x 4
- B** T-møtrik x 16
- C** Hjørnebeslag x 4
- D** Maskinskruer M5 (sort, fast) x 8
- E** Maskinskruer M5 (sølvfarvet, justerbar) x 8
- F** Antivippesko x 1
- G** Fikseringsskrue til antivippesko x 1
- H** Målestok x 4

NØDVENDIGE Komponenter

- Overfræser med passende styrebøsning monteret (min. studsprojektering 8mm, f.eks. ref. GB30/A).
- Passende fræsejern.
- Stjerneskruetrækker nr. 2.
- Firkantet eller lang(t) lineal/målebånd.
- Håndværktøj.
- Klemmer x 2 (eller Varijig-tilbehørs-klemmer).

Samling og justering

- Fjern ikke de T-møtrikker, der er fastgjort med de sorte skruer på hjørnebeslaget.
- Nogle ekstruderinger er udstyret med endedæksler af beskyttelseshensyn. Disse kan tages af midlertidigt, hvis det er nødvendigt at føre tilbehør ind i ekstruderingen, men de skal altid monteres igen.

Justering – (Fig.6)

- Målestokkens bagside er selvkøbende. Fjern kun et stykke på 20 mm af den selvkøbende bagside for at lette placering af målestokken.

BETJENING

Montering af antivippesko – (Fig.7)

Føring af overfræsere – (Fig.8)

- Overfræsere kan føres omkring rammen vha. en styrebøsning, en cirkulær undersokkel eller et skaftmonteret lejestyre

fræsejern. Den bedste metode er at bruge en styrebøsning monteret på bunden af overfræsere. Styrebøsningen skal have en studsprojektering på mindst 8mm.

- Når styrebøsningen anvendes, er overfræsere placeret oven på Varijig-rammen. Vælg et fræsejern med en diameter, der kan passere gennem midten af styrebøsningen med tilstrækkelig frigang. Fræsejernet kan være lige eller have en form. Styrebøsningen følger den indvendige kant på rammen, og denne fører overfræsere omkring Varijig-rammen, så formen kan replikeres.
- Eftersom styrebøsningen er større end fræsejernet, opstår der en forskydning. Denne forskydning skal beregnes ved indstilling af rammestørrelsen.
- Der kan også anvendes skaftmonterede lejestyrede fræsejern. Det er dog vigtigt at være ekstra forsigtig, eftersom fræsekanten kan ride rammekanten. Overfræsere er placeret oven på rammen. Hvis overfræsere bund har en diameter på under 170mm, kan den cirkulære Unibase-undersokkel monteres på overfræsere, og denne kan følge den indvendige kant på overfræsere ramme.

ADVARSEL

Kontrollér, at fræsejernet diameter kan passere gennem styrebøsningen med en frigang på mindst 3mm. – (Fig.9)

Sørg for, at alle fikseringsskruer er stramme.

Styrebøsningen skal have en projektering på mindst 8mm. Foreslåede styrebøsninger er: Diameter på 30mm, ref. GB30/A Diameter på 40mm, ref. GB40/B

Sørg for, at du har en behagelig arbejdsstilling, når du fræsere. Hav altid godt fodfæste, og sørg for at holde balancen.

Justering af rammestørrelsen – (Fig.10, 11, & 12)

- Sørg for, at skabelonen er placeret korrekt og fastspændt sikkert på komponenten. Sørg for, at komponenten er godt fastspændt.
- Losn kun sølvfarvede skruer for at justere rammen.
- Efter hver justering skal det kontrolleres, at stellet er retvinklet.

Fastspænding af Varijig-ramme – (Fig.13)

- Når du bruger stottelister, skal du sikre, at stifterne ikke er i vejen for overfræsere bane. Stottelisterne skal have en tykkelse på maks. 12mm. Der skal bruges fire stottelister.

Fræsning af kvadrater og rektangler

Firkant til paneler – (Fig.14)

Rektangel til byggeri og udgravning – (Fig.15)

Fremføringsretning – (Fig.16)

Drejning omkring hjørner med antivippesko monteret – (Fig.17)

- Kontrollér, at antivippeskoen er monteret og sikkert fastspændt.
- Kontrollér, at styrebøsningen og fræsejernet er monteret på overfræsere.
- Indstil skære-/fræsedybden.
- Placer overfræsere på Varijig med antivippeskoen monteret på komponenten.
- Placer overfræsere, så styrebøsningen rører ved den indvendige kant på rammen, og tænd overfræsere. Sænk overfræsere, og fræs i retning med uret, så styrebøsningen holdes mod rammens kant.
- Ved hjørnerne skal overfræsere drejes forsigtigt, så antivippeskoen ikke rører ved rammen. Forsæt fræsningen, indtil det fræsed kvadrat eller rektangel er færdigt.
- Efter en runde skal overfræsere hæves og slukkes. Gentag proceduren, indtil den ønskede fræsedybde er opnået. Efter brug af skabelonen anbefales det at holde den samlet og at opbevare den sikkert.
- Bemærk, at hjørner bliver afrundede, og ikke firkantede, som følge af fræsejernet roterende fræsebevægelse. – (Fig.18)

Fyldningshjørnebeslag – (Fig.19)

- MDF-hjørnebeslag kan fremstilles af brugeren og varmesmeltes i hjørnet af rammen, så der dannes dekorative paneleffekter. Hjørnebeslagene skal have en passende tykkelse.

TILBEHØR – (Fig.20, 21 & 22)

Brug kun originalt Trend-tilbehør.

Der er friktionsklemmer tilgængelige. Der monteres en klemme i hver ende af ekstruderingen. Stram friktionskruen med en stjerneskruetrækker nr. 2.

Ref. VJS/CK

Ref. VJS/CK/L

Ref. VJS/PCK/L

Glidefriktionsklemme (par). Klemmetrykkelse 32mm.

Glidefriktionsklemme (par). Klemmetrykkelse 51mm.

Glidefriktionsklemme med drejhoved (par). Klemmetrykkelse 51mm.

VEDLIGEHOLDELSE

Brug altid kun originale reservedele og tilbehør fra Trend. Tilbehøret er designet til drift over en længere periode med minimal vedligeholdelse. En kontinuerlig tilfredsstillende drift afhænger af korrekt vedligeholdelse og regelmæssig rengøring af værktøj.

Rengøring

- Hold rillerne på ekstruderingen og grebsvindene frie for savsmuld.
- Rengør regelmæssigt med en blød klud.

Smøring

- Tilbehøret kræver ingen yderligere smøring.

Opbevaring

- Denne skabelon skal opbevares sikkert på vægkroge efter brug.

Reserve dele

- Se vores hjemmeside for at få flere oplysninger.

BESKYTTELSE AF MILJØET

Genanvend råvarer i stedet for at bortskaffes

som affald. Emballagen skal sorteres til miljøvenlig genanvendelse. Separat samling. Dette produkt må ikke bortskaffes sammen med normalt husholdningsaffald.

GARANTI

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

SE – VARIJIG

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

TEKNISKA DATA

- Profiltjocklek 15,8mm
- Profilbredde 54,0mm
- Arbetsytans maxstorlek 600mm x 600mm
- Styrbusningstapp
- Længd (min.) 8mm
- Vækt 2,1kg

Føljende symboler anvendes i hele denna manual:



Se bruksanvisningen for ditt elverktøy.

Indikerer risk for personskade, forløst av liv eller skade på verktøyet om instruksjonerna i denna handbok inte føljes.

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

AVSEDD ANVÄNDNING

Jiggen gör det möjligt att såga en mängd olika kvadratiske och rektangulära former med en portabel överfräs med styrbusning och lämplig fräs monterad.

SÄKERHET

Läs och förvissa dig om att du förstått säkerhetspunktterna i dessa instruktioner och i anvisningarna till ditt elverktøy.

FÖRVARA DESSA ANVISNINGAR PÅ EN SÄKER PLATS.

Användare måste ha erfarenhet av att använda snickeritrustning innan de använder våra produkter. Överväg arbetsmiljön innan du använder några verktyg. Se till att arbetspositionen är bekväm och att komponenten sitter fast ordentligt. Håll barn och besökare borta från verktygen och arbetsområdet. Alla verktyg har en kvarstående risk och måste därför hanteras försiktigt.

BIFOGADE OBJEKT OCH BESKRIVNING AV DELAR – (Fig.1 & 2)

- A** Legeringsprofil x 4
- B** T-mutter x 16
- C** Hörnfäste x 4
- D** Maskinskruv M5 (svart – fast) x 8
- E** Maskinskruv M5 (silver – justerbar) x 8
- F** Antilutningssko x 1

G Fästskruv for antilutningssko x 1

H Skala x 4

OBJEKT SOM KRÄVS

- Överfräs med lämplig styrbusning monterad (minsta tappprojektion 8mm, t.ex. Ref. GB30/A).
- Lämplig fräs.
- Nr. 2 Phillips®-skruvmejsel.
- Kvadratisk eller lång linjal/måttband.
- Handverktyg.
- Klämmor x 2 (eller Varijig-tillbehörsklämmor).

Montering och justering – (Fig.3, 4 & 5)

- Ta inte bort de T-muttrar som är fästa med svarta skruvar på hörnfästet.
- Vissa profiler är försedda med ändskydd. Dessa kan tillfälligt tas bort for att montera tillbehör på profilen, men de ska alltid sättas tillbaka igen.

Justering – (Fig.6)

- Skalan har en självhäftande baksida. Ta bara bort en bit av den självhäftande baksidan på 20mm for att göra det enklare att placera skalan.

DRIFT

Montera antilutningsskon – (Fig.7)

Guida fräsenheten – (Fig.8)

- Fräsenheten kan guidas runt ramen med hjälp av en styrbusning, en cirkelformad underbas eller en skaftmonterad överfräs med lagerstyrning. Den bästa metoden är att använda en styrbusning som är monterad på fräsenhetens undersida. Styrbusningen ska ha en tappprojektion på minst 8mm.
- När du använder styrbusningen sitter fräsen ovanpå Varijig-ramen. Välj en fräs med en diameter som kan passera genom mitten av styrbusningen med tillräckligt med utrymme kvar på alla sidor. Fräsen kan vara rak eller formad. Styrbusningen följer ramens innerkant och guidar fräsenheten runt Varijig-ramen så att formen kan replikeras.
- En förskjutning kommer att uppstå eftersom styrbusningen är större än fräsen. Denna förskjutning måste beräknas vid inställning av ramstorlek.
- Skaftmonterade fräsar med lagerstyrning kan också användas. Observera dock att extra försiktighet måste iaktas eftersom skräggen kan repa ramkanten. Fräsenheten sitter ovanpå ramen. Om fräsenheten har en bas som är mindre än 170mm kan den cirkelformade Unibase-underbasen monteras på fräsen, och denna kan följa fräsens inre kant.

VARNINGAR

Se till att fräsens diameter kan passera genom styrbusningen med ett fritt mellanrum på minst 3mm. – (Fig.9)

Se till att alla fästskruvar är åtdragna.

Styrbusningen ska ha en projektion på minst 8mm. Föreslagna styrbusningar är:

30mmØ Ref. GB30/A

40mmØ Ref. GB40/B

Se till att arbetspositionen är bekväm vid fräsning.

Stå alltid stadigt och balanserat.

Justera ramstorleken – (Fig.10, 11, & 12)

- Se till att jiggen är korrekt placerad och ordentligt fastklämd på komponenten. Säkerställ att komponenten är ordentligt fastsatt.
- Lossa bara silverskruvarna for att justera ramen.
- Efter varje justering måste ramen kontrolleras for rätvinklighet.

Klämma fast Varijig-ramen – (Fig.13)

- När du använder regler ska du se till att stiften inte är i vägen for fräsenheten. Reglarna ska ha en tjocklek på max 12mm. Fyra regler kommer att behövas.

Fräsning av kvadrater och rektanglar

Fyrkant for paneler – (Fig.14)

Rektangel for hus och spärrfräsning – (Fig.15)

Matningsriktning – (Fig.16)

Vända runt hörn med antilutningssko monterad – (Fig.17)

- Se till att antilutningsskon är monterad och säker.
- Se till att styrbusning och fräs är monterade på fräsenheten.
- Ställ in fräsens djup.
- Placera fräsen på Varijig med antilutningsskon på komponenten.
- Placera fräsenheten så att styrbusningen vidrör ramens inre kant och slå på fräsenheten. Tryck ned handtaget och fräs i medurs riktning med styrbusningen mot ramens kant.
- I hörnen vrider du fräsenheten försiktigt så att antilutningsskon inte vidrör ramen. Fortsätt att fräsa tills hela kvadraten eller rektangeln har frästs klart.
- Släpp upp handtaget och stäng av fräsenheten när du gått ett helt varv. Upprepa åtgärden tills det slutliga fräsdjupet har uppnåtts. När jiggen har anvåtts är det praktiskt att behålla den i monterat läge och förvara den på ett säkert sätt.
- Observera att hörnen blir rundade och inte fyrkantiga på grund av fräsens roterande skärfunktion. – (Fig.18)

Hörnbitar for utfyllnad – (Fig.19)

- Det går att såga ut och varmlimma fast MDF-hörnbitar i ramens hörn for att skapa dekorativa paneleffekter. Hörnbitarna måste vara en lämplig tjocklek.

TILLBEHÖR – (Fig.20, 21 & 22)

Använd endast originaltillbehör från Trend. Friktionsklämmor finns tillgängliga. En klämma monteras i endera änden av profilen. Dra åt friktionsskruven med en nr. 2 Phillips®-skruvmejsel.

Ref. VJS/CK

Ref. VJS/CK/L

Ref. VJS/PCK/L

Glidande friktionsklämma (par).

Fastklämningstjocklek 32mm.

Glidande friktionsklämma (par).

Fastklåmningstjocklek 51mm.

Glidande friktionsklåmma med skjutbart huvud (par). Fastklåmningstjocklek 51 mm.

UNDERHÅLL

Använd endast Trend originaldelar och tillbehör. Tillbehöret har utformats för att användas under en lång tidsperiod med minimalt underhåll. Enheten behöver hanteras korrekt och rengöras regelbundet för att fungera felfritt.

Rengöring

- Håll profilspåren och vredgångorna fria från sågspån.
- Rengör regelbundet med en mjuk trasa.

Smörjning

- Tillbehöret kräver ingen ytterligare smörjning.

Förvaring

- Efter användning ska jiggen förvaras säkert på väggkrokar.

Reservdelar

- Se webbplatsen för närmare uppgifter.

MILJÖSKYDD

Återvinn råvaror istället för att kasseras som avfall. Förpackningar ska sorteras för miljövänlig återvinning. Separat samling. Denna produkt får inte kastas med vanligt hushållsavfall.

GARANTI

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

NO – VARIJIG

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


TEKNISKE DATA

- Ekstruderingsdykkelse 15,8mm
- Ekstruderingsbredde 54,0mm
- Maks-størrelse for arbeidsområdet 600 x 600mm
- Kopieringshylse med tappkobling
- Lengde (min.) 8mm
- Vekt 2,1kg

Følgende symboler brukes i hele denne håndboken:



 Se bruksanvisningen til elektroverktøyet.

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

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

TILTENKT BRUK

Jiggen gir en rekke kvadrater og rektangler som skal freses med en bærbar overfreser med kopieringshylse og egnet freserstål monteret.

SIKKERHET

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

OPPBEVAR DISSE INSTRUKSJONENE PÅ ET TRYGT STED

Brukere må være kompetente i bruk av utstyr for trearbeid for de bruker våre produkter. Vurder arbeidsmiljøet for du bruker verktøyene. Påse at arbeidsstillingen er behagelig og at komponenten er festet på en sikker måte. Hold barn og besøkende unna verktøyene og arbeidsområdet. Alle verktøy har en iboende risiko og må derfor håndteres med forsiktighet.

VEDLAGTE ELEMENTER OG BESKRIVELSE AV DELER – (Fig.1 & 2)

- A** Ekstruderer av legering x 4
- B** T-mutter x 16
- C** Hjørnebrakett x 4
- D** Maskinskruer M5 (svart, fast) x 8
- E** Maskinskruer M5 (solv, justerbar) x 8
- F** Sko mot vipping x 1
- G** Festeskrue for sko mot vipping x 1
- H** Skala x 4

ELEMENTER SOM KREVES

- Overfreser med egnet kopieringshylse monteret (minimum påvisning for tappkobling 8mm, f.eks. ref. GB30/A).
- Egnert freserstål.
- Phillips®-skrutrekker nr. 2.
- Firkantet eller lang linjal/målebånd.
- Håndverktøy.
- Klemmer x 2 (eller Varijig-tilbehørsklemmer).

Montering og justering – (Fig.3, 4 & 5)

- Ikke fjern T-mutterne som holdes av de svarte skruene på hjørnebraketten.
- Visse ekstruderer er utstyrt med endedeckler for beskyttelse. Disse kan fjernes midlertidig for å skyve tilbehør på ekstruderer, men må alltid monteres på igjen.

Justering – (Fig.6)

- Skalaen har selvklebende lim på baksiden. Bare fjern en 20mm del av båndet som dekket det selvklebende limet for å lette plasseringen av skalaen.

BRUK

Føre freseren – (Fig.7)

Føre freseren – (Fig.8)

- Freseren kan styres rundt rammen ved hjelp av en kopieringshylse, en sirkelformet sokkel eller skaftmontert og lagerstyrt freserstål. Den beste metoden er å bruke en kopieringshylse monteret på bunnen av freseren. Kopieringshylsen skal ha en påvisning av tappkobling på minimum 8mm.
- Når du bruker kopieringshylsen, sitter freseren på toppen av Varijig-rammen. Velg en freser med en diameter som vil passere

gjennom midten av kopieringshylsen, og la det være nok klaring. Stålet kan være rett eller forment. Kopieringshylsen følger den innvendige kanten av rammen, og dette fører freseren rundt Varijig-rammen, slik at figuren kan repliseres.

- Ettersom kopieringshylsen er større enn freseren, vil det bli en forskyvning. Denne forskyvningen må beregnes ved innstilling av rammestørrelsen.
- Du kan også bruke skaftmonterte og lagerstyrte fresere, men vær oppmerksom på at de må brukes ekstra forsiktig, da skjærekanten kan ripe opp rammekanten. Freseren sitter på toppen av rammen. Hvis freseren har en sokkel med en diameter som er mindre enn 170mm, kan den sirkelformede Unibase-sokkelen monteres på freseren, og den kan følge den innvendige kanten til freseren.

ADVARSLER

Sørg for at ståldiameteren passerer gjennom kopieringshylsen og at det er en klaring på minst 3mm. – (Fig.9)

Påse at alle festeskruer er stramme. Kopieringshylsen skal ha en påvisning på minimum 8mm. Foreslåtte kopieringshylser er: 30mmØ Ref. GB30/A 40mmØ Ref. GB40/B

Sørg for å ha en behagelig arbeidsstilling når du freser. Det vil si et godt fotfeste og en god balanse til enhver tid.

Justere rammen etter størrelsen – (Fig.10, 11, & 12)

- Påse at jiggen sitter korrekt og er festet på en sikker måte til komponenten. Påse at komponenten er festet på riktig måte.
- Du må kun løse solvskruene for å justere rammen.
- Etter hver justering må du kontrollere at rammen fortsatt er kvadratisk.

Feste Varijig-rammen – (Fig.13)

- Når du bruker planker, må du påse at stiftene ikke endrer banen til freseren. Plankene skal ha en maksimum dykkelse på 12mm. Fire planker er nødvendig.

Freserkvadrater og - Rektangler

Kvadrat for paneler – (Fig.14)

Rektangel for hus- og metallskjæring – (Fig.15)

Materetning – (Fig.16)

Frese rundt hjørner med sko mot vipping monteret – (Fig.17)

- Påse at skoen mot vipping er monteret og sikret.
- Påse at kopieringshylsen og stålet er monteret på freseren.
- Still inn ståldybden.
- Plasser freseren på Varijig med skoen mot vipping på komponenten.
- Plasser freseren slik at kopieringshylsen rorer den innvendige kanten av rammen, og slå på freseren. Senk nedover og fres med klokken mens du holder kopieringshylsen

mot rammekanten.

- I hjørnene roterer du freseren forsiktig, slik at skoen mot vipping ikke berører rammen. Fres til kvadratet eller rektangelen er fullført.
- Når du har fullført én runde, slipp og slå av overfreseren. Gjenta operasjonen til den endelige dybden oppnås. Etter bruk av jiggen er det tilrådelig å holde den monteret og oppbevare den på en trygg måte.
- Merk at hjørnene vil bli avrundet og ikke firkantet på grunn av den roterende skjærebevegelsen til freseren. – (Fig.18)

Infylling av hjørnebitar – (Fig.19)

- Brukeren kan lage MDF-hjørnestykker og lime dem inn i hjørnet av rammen med varmt smeltelim for en dekorativ paneleffekt. Hjørnebitene må være av passende tykkelse.

TILBEHØR – (Fig.20, 21 & 22)

Bruk kun originalt Trend-tilbehør.

Friksjonsklemmer er tilgjengelig. En klemme monteres i hver ende av ekstruderingen. Stram friksjonsskruen med Phillips®-skrutrekker nr. 2.

Ref. VJS/CK

Ref. VJS/CK/L

Ref. VJS/PCK/L

Glidende friksjonsklemme (par).

Klemmetykkelse 32mm.

Glidende friksjonsklemme (par).

Klemmetykkelse 51mm.

Glidende friksjonsklemme (par) for svinghode.

Klemmetykkelse 51mm.

VEDLIKEHOLD

Bruk bare originale reservedeler og originalt tilbehør fra Trend. Tilbehøret er utformet for bruk over en lang tidsperiode med minimum vedlikehold. Kontinuerlig tilfredsstillende drift avhenger av korrekt verktøybehandling og regelmessig rengjøring.

Rengjøring

- Hold sporene på ekstruderingen og knottgjengene frie for sagmugg.
- Rengjør jevnlig med en myk klut.

Smøring

- Tilbehøret krever ingen ekstra smøring.

Oppbevaring

- Denne jiggen bør oppbevares trygt på veggkrokar etter bruk.

Reservedeler

- Mer informasjon finnes på nettstedet.

MILJØVERN

Gjenvinn råmaterialer i stedet for å kaste dem som avfall. Emballasje bør kildesorteres for miljøvennlig gjenvinning. Når produktet har nådd slutten av levetiden, bør det kildesorteres for miljøvennlig gjenvinning. Separat samling. Dette produkt må ikke bortskaftes sammen med normalt husholdningsaffald.

GARANTI

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

FI - VARIJIG

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


TEKNISET TIEDOT

- Pursottimen paksuus 15,8mm
- Pursottimen leveys 54,0mm
- Työskentelyalueen enimmäiskoko 600mm x 600mm
- Ohjausholkin vaihtopään
- Pituus (väh.) 8mm
- Paino 2,1kg

Seuraavia symboleja käytetään tässä käyttöoppaassa:



Katso sähkötyökalusi käyttöohjetta.

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

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

KÄYTTÖTARKOITUS

Jigin ansiosta siirrettävällä uppojyrsimellä sekä ohjausholkilla ja leikkurilla voidaan jyrsiä erilaisia neliskanttisia ja suorakulmaisia kappaleita.

TURVALLISUUS

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

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET TURVALLISESSA PAIKASSA

Käyttäjien on hallittava puutyökaluitten käyttö ennen tuotteiden käyttöä. Ota työympäristö huomioon ennen työkalujen käyttöä. Varmista, että työasento on mukava ja että osa on kiinnitetty tukevasti. Pidä lapset ja sivulliset poissa työalueelta ja työkalujen läheltä. Kaikkiin työkaluihin liittyy jännönsriski, joten niitä on käsiteltävä varoen.

MUKANA TOIMITETTAVAT TUOTTEET JA OSIEN KUVAUKSET – (Fig.1 & 2)

- A** Seospursotin x 4
- B** T-mutteri x 16
- C** Kulmakannatin x 4
- D** Koneruuvi M5 (musta, kiinteä) x 8
- E** Koneruuvi M5 (hopea, säädettävä) x 8
- F** Kallistumisen estävä kenkä x 1
- G** Kallistumisen estävän kengän kiinnitysruuvi x 1
- H** Mitta-asteikko x 4

TARVITTAVAT TUOTTEET

- Uppojyrsin, jossa on sopiva ohjausholkki (vaihdettavan pään vähimmäisulkonema 8 mm; esim. malli GB30/A).
- Sopiva jyrsimen leikkuri
- Phillips®-ruuviaivain, koko 2
- Suorakulma tai pitkä viivain tai rullamitta
- Käsiyökalut
- 2 puristinta (tai Varijig-lisävarustepuristinta)

Kokoonpano ja säätö – (Fig.3, 4 & 5)

- Älä irrota kulmakannattimen mustien ruuvien T-muttereita.
- Joissakin pursottimissa on suojatulpat. Ne voidaan irrottaa väliaikaisesti, jotta lisävarusteet voidaan kiinnittää pursottimeen, mutta tämän jälkeen ne tulee kiinnittää takaisin paikalleen.

Säätö – (Fig.6)

- Mitta-asteikossa on itseliimautuva pinta. Poista vain 20mm:n pituinen osa itseliimautuvasta pinnasta mitta-asteikon sijoittamiseksi helpottamiseksi.

KÄYTTÖ

Kallistumisen estävän kengän kiinnittäminen – (Fig.7)

Jyrsimen ohjaaminen – (Fig.8)

- Jyrsin voidaan ohjata rungon ympärille ohjausholkin, pyöreän pohja-alustan tai varsikiinnitteisen laakeriohjattavan leikkurin avulla. Suosittelavinta on käyttää jyrsimen pohjaan kiinnitettävää ohjausholkia. Ohjausholkin vaihdettavan pään ulkoneman tulee olla vähintään 8mm.
- Ohjausholkkia käytettäessä jyrsin asetuu Varijig-rungon päälle. Valitse läpimitataan sellainen leikkuri, jonka terä kulkee ohjausholkin keskikohdasta mutta jättää ympärille tarpeeksi ison välilyksen. Leikkuri voi olla suora tai muotoiltu. Ohjausholkki kulkee rungon sisäreunan suuntaisesti, joten jyrsin suuntautuu Varijig-rungon ympäri niin, että muoto voidaan toistaa.
- Ohjausholkin leikkuria suurempi koko synnyttää poikkeaman. Poikkeama tulee huomioida rungon kokoa määrittäessä.
- Myös varsikiinnitteisiä laakeriohjattavia leikkureita on mahdollista käyttää. Noudata niiden käytössä kuitenkin erityistä varovaisuutta, sillä leikuttu reuna voi naarmuttaa rungon reunaan. Jyrsin asetuu rungon päälle. Jos jyrsimen pohjan läpimita on alle 170mm, siihen on mahdollista kiinnittää Unibasen pyöreä pohja-alusta, jonka reuna on jyrsimen sisäreunan myötäinen.

VAROITUKSET

Varmista, että leikkuri kulkee ohjausholkin kautta niin, että vällys on vähintään 3mm. – (Fig.9)

Varmista, että kaikki kiinnitysruuvit on kiristetty.

Ohjausholkin ulkoneman tulee olla vähintään 8mm. Ehdotetut ohjausholkit: 30mmØ: malli GB30/A

40mmØ: malli GB40/B

Varmista, että jyrsinnan aikainen työasento on mukava. Pysy aina tukevassa ja tasapainoisessa asennossa.

Rungon koon säätäminen  – (Fig.10, 11, & 12)

- Varmista, että jigi asetuu oikein ja että se kiinnittyy kunnolla komponenttiin. Varmista, että komponentti on kiinnitetty kunnolla.

- Kun säädät runkoa, löysää vain hopeisia ruuveja.
- Rungon kohtisuoruus tulee tarkistaa jokaisen säädön jälkeen.

Varijig-rungon kiinnittäminen

– (Fig.13)



- Jos käytät rimaa, varmista, etteivät tapit vinouta jyrsimen leikkauskulmaa. Rimän paksuuden tulee olla enintään 12mm. Laitteessa tulee käyttää neljää listaa.

Jyrsinnässä käytettävät neliskulmaiset ja suorakulmaiset kappaleet



Neliskulmainen kappale elementeille

– (Fig.14)

Suorakaide kourujen ja urien jyrsintään

– (Fig.15)

Syöttösuunta – (Fig.16)

Kääntökulmat ja kallistumisen estävä kenkä – (Fig.17)

- Varmista, että kallistumisen estävä kenkä on asennettu ja kiinnitetty oikein.
- Varmista, että ohjausholkki ja leikkuri on asennettu jyrsimeen.
- Määritä leikkurin syvyys.
- Aseta jyrsin Varijigille siten, että kallistumisen estävä kenkä on komponentin päällä.
- Aseta jyrsin niin, että ohjausholkki koskettaa rungon sisäreunaa, ja käynnistä jyrsin. Lasko jyrsimen terä ja jyrsi myötäpäivään niin, että ohjausholkki pysyy rungon reunaa vasten.
- Nurkkakohdissa käännä jyrsintä varovasti niin, että kallistumisen estävä kenkä ei kosketa runkoa. Jatka jyrsimistä, kunnes nelio tai suorakulmio on valmis.
- Vapauta mäntä ja sammuta jyrsin yhden kierroksen jälkeen. Toista toimenpide, kunnes leikkauksen lopullinen syvyys on saavutettu. Käytön jälkeen jigi on suositeltavaa pitää koottuna ja säilyttää turvallisessa paikassa.
- Huomaa, että leikkurin pyörimisen vuoksi kulmat ovat pyöristetyt eivätkä neliskulmaiset. – (Fig.18)

Täytettävät kulmapalat – (Fig.19)

- Käyttäjä voi tehdä MDF-kulmapaloja, jotka kuumaliimataan rungon kulmiin. Ne mahdollistavat koristeellisten efektiivien luomisen elementteihin. Kulmapalojen on oltava sopivan paksuisia.

LISÄVARUSTEET – (Fig.20, 21 & 22)

Käytä vain alkuperäisiä Trend-lisävarusteita. Laitteeseen voi hankkia kitkapuristimet. Puristimet asennetaan pursottimen molempiin päihin. Kiristä kitkaruuvi koon 2 Phillips®-ruuviavaimella.

Malli VJS/CK

Malli VJS/CK/L

Malli VJS/PCK/L

Liukuva kitkapuristin (pari). Puristuspuksuus 32mm.

Liukuva kitkapuristin (pari). Puristuspuksuus 51mm.

Kääntöpään liukuva kitkapuristin (pari). Puristuspuksuus 51mm.

HUOLTO

Käytä ainoastaan alkuperäisiä Trend-varaosia, -varusteita ja -laitteita. Lisävaruste on suunniteltu pitkäaikaiseen käyttöön, ja sen huolotarve on mahdollisimman pieni. Tyydyttävän toiminnan jatkuminen riippuu työkalujen asianmukaisesta hoidosta ja säännöllisestä puhdistuksesta.

Puhdistus

- Pidä pursottimen urat ja nupin kierteet puhtaina sahanpurusta.
- Puhdista säännöllisesti pehmeällä liinalla.

Voitelu

- Lisävaruste ei edellytä lisävoitelua.

Säilytys

- Tämä jigi tulee asettaa käytön jälkeen seinäkoukkujen päälle.

Varaosat

- Katso lisätietoja verkkosivustolta.

YMPÄRISTÖNSUOJELU

Resirkulere råvaver i steden for å kastes som avfall. Emballasje skal sorteres for miljøvennlig resirkulering. Separat samling. Dette produktet må ikke kastes sammen med vanlig husholdningsavfall.

TAKUU

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



Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.

Odhams Trading Estate St Albans Road
Watford WD24 7TR England

Tel: 0044(0)1923 249911

technical@trendm.co.uk

www.trend-uk.com

© Trend Machinery & Cutting Tools Ltd. 2020.

© All trademarks acknowledged E&OE



RECYCLABLE

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



MANU/VJS v1.0