



KWJ900P

EN	Original Instructions	P.5
DE	Übersetzung Der Originalanleitung	P.15
FR	Traduction Des Instructions Originales	P.25
NL	Vertaling Van De Originele Instructies	P.35
SE	Översättning Av De Ursprungliga Instruktionerna	P.45

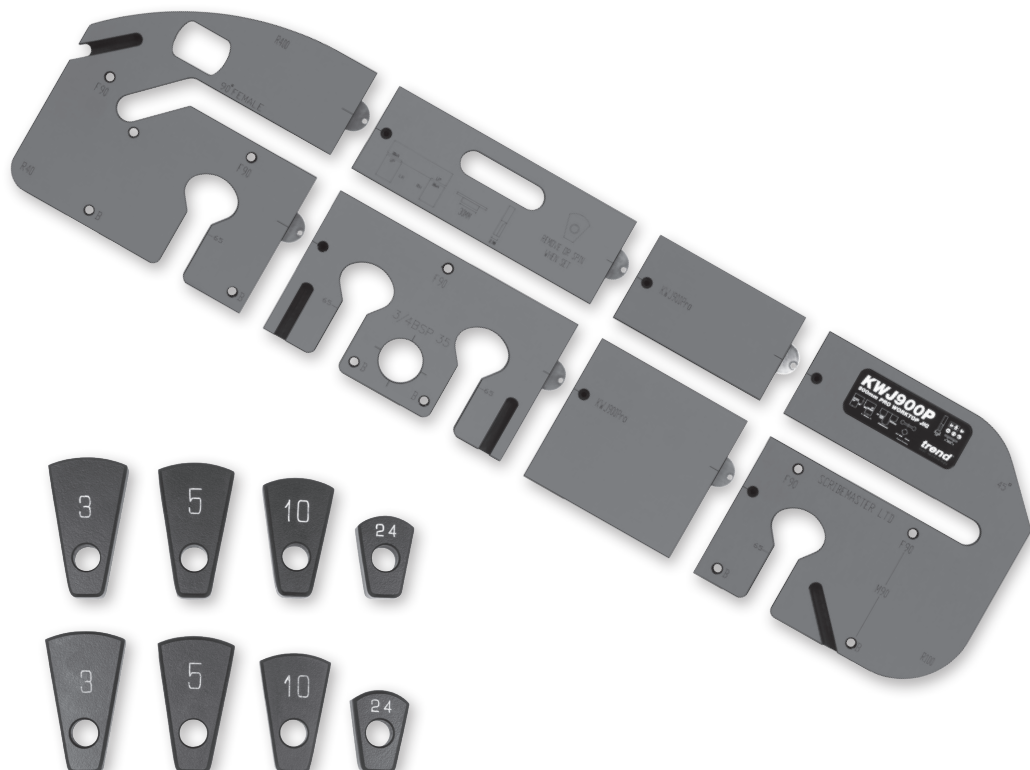
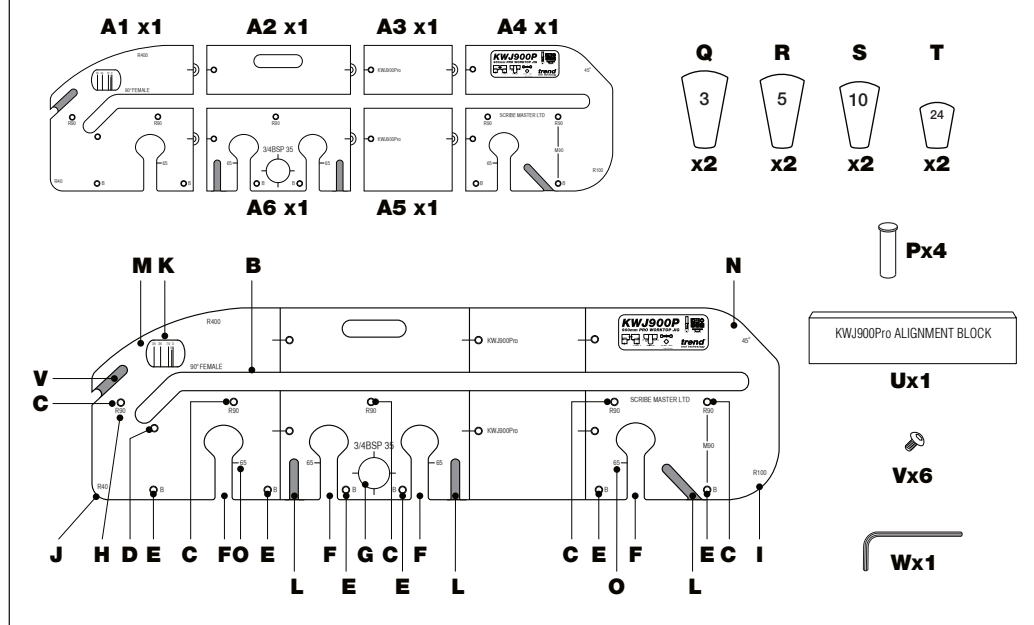
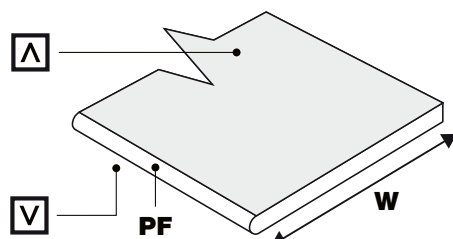


Fig. 1



- EN** Definition of Surfaces on a Worktop
DE Definition der Oberflächen auf einer Arbeitsfläche
FR Définition des surfaces sur plan de travail
NL Werkblad oppervlakken
DK Definition af overflader på en bordplade
SE Ytdefinitioner på en bänkskiva
NO Definisjon av overflater på en benkeplate
FI Työtason pintojen määrittely



- A** **EN** Worktop Face Up
DE Arbeitsfläche der Arbeitsplatte oben
FR Face supérieure de plan de travail
NL Werkblad – zichtkant
DK Bordplade med forsiden opad
SE Uppvänd bänkskiva
NO Benkeplate med forsiden opp
FI Työtaso yläpuoli ylöspäin

- W** **EN** Worktop Width
DE Breite der Arbeitsplatte
FR Largeur de plan de travail
NL Werkblad – breedte
DK Bordpladebredde
SE Bänkskivans bredd
NO Benkeplatebredde
FI Työtason leveys

- V** **EN** Worktop Face Down
DE Arbeitsfläche der Arbeitsplatte unten
FR Face inférieure de plan de travail
NL Werkblad – onderkant
DK Bordplade med forsiden nedad
SE Nedvänd bänkskiva
NO Benkeplate med forsiden ned
FI Työtaso yläpuoli alaspäin

- PF** **EN** Postformed edge
DE Nachgebildete kante
FR Bord post-formé
NL Afgeronde rand van het werkblad
DK Formpresset kant
SE Stolpformad kant
NO Etterformet kant
FI Jälkimuovattu reuna

- P** **EN** Pin
DE Stift
FR épingle
NL Pen
DK Stift
SE Stift
NO Stift
FI Tappi
- CL** **EN** Clamp
DE Klemmen
FR Serre-joints
NL Klem
DK Klemmer
SE Klämmor
NO Klemmer
FI Puristimet

Fig. 2a

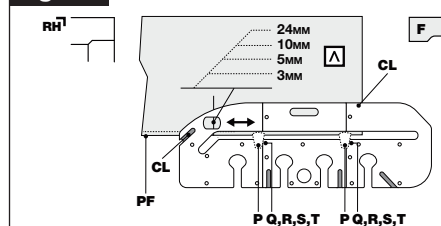


Fig. 2b

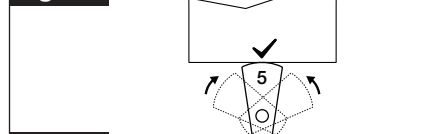


Fig. 2c

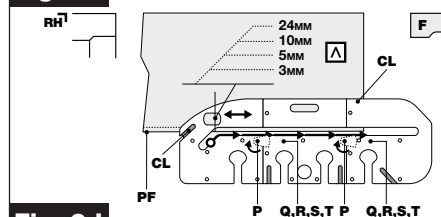


Fig. 2d

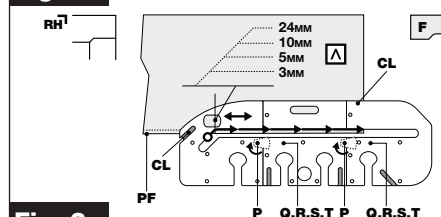


Fig. 2e

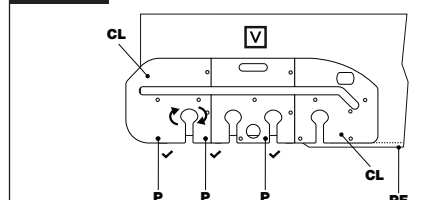


Fig. 3a

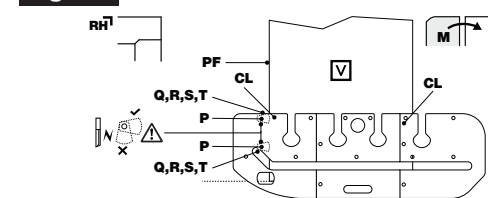


Fig. 3b

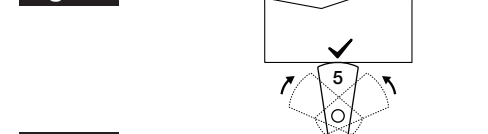


Fig. 3c

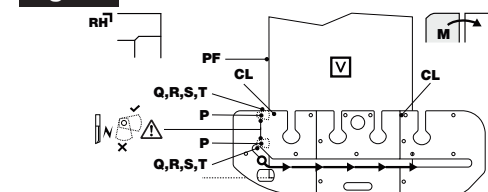


Fig. 3d

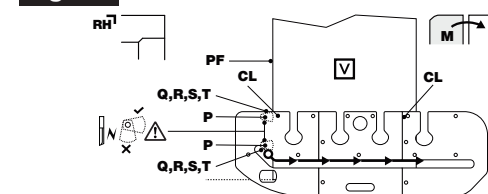


Fig. 3e

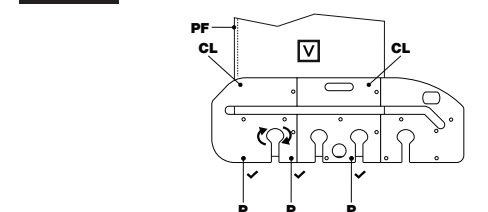


Fig. 4a

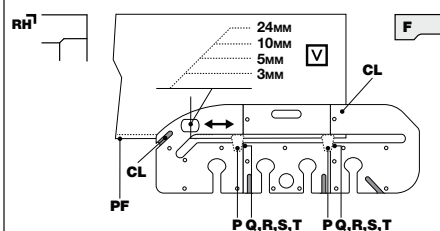


Fig. 4b

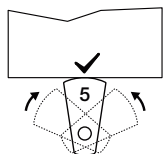


Fig. 4c

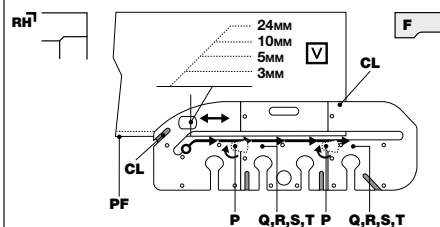


Fig. 4d

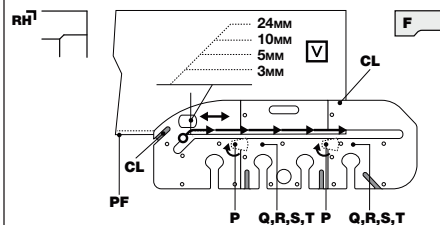


Fig. 4e

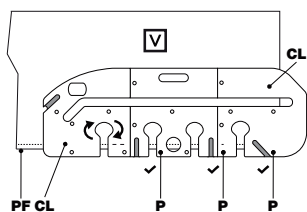


Fig. 5a

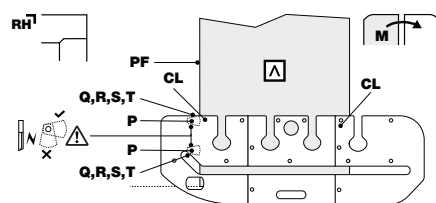


Fig. 5b

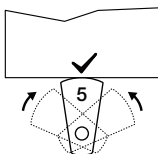


Fig. 5c

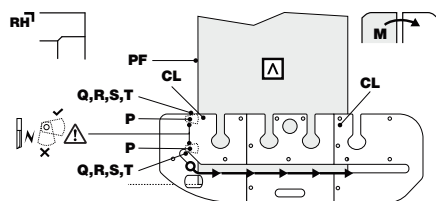


Fig. 5d

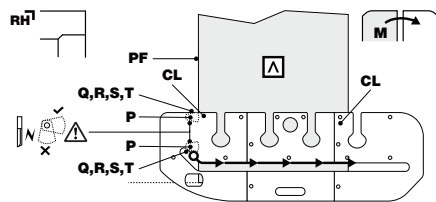
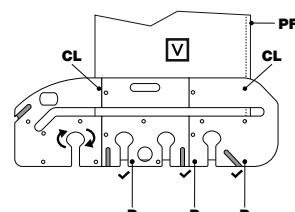


Fig. 5e



EN - KWJ900P

Thank you for purchasing this Trend product, we hope you enjoy many years of creative and productive use. Please remember to return your guarantee card within 28 days of purchase.

TECHNICAL DATA

	KWJ900P
Jig thickness	12mm
Cutter size	12.7mm
Workpiece thickness max	45mm
Worktop width	200mm-700mm
Guide bush size	30mm
Weight	5.4kg

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).

INTENDED USE

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

SAFETY

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

WARNINGS

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

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

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

⚠ Release plunge on router at end of each cut.

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

⚠ Please check hole size is suitable for mixer tap.

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

⚠ Swivel inset cams out of the way from the cutter path before beginning cut

⚠ Support waste piece to avoid injury or damage to equipment.

ITEMS ENCLOSED - (Fig. 1)

- 1 x Worktop Jig
- 6 x Work top jig pins
- 1 x Manual
- 1 x Guarantee Card
- 2 x 3mm inset cam
- 2 x 5mm inset cam
- 2 x 10mm inset cam
- 2 x 24mm inset cam
- 1 x line up block
- 1 x hex key
- 6 x Pan head bolts

DESCRIPTION OF PARTS - (Fig. 1)

- A.** Jig body
 - A1 Jig Body Section 1
 - A2 Jig Body Section 2
 - A3 Jig Body Section 3
 - A4 Jig Body Section 4
 - A5 Jig Body Section 5
 - A6 Jig Body Section 6
- B.** Postform joint slot
- C.** Female 90 joint pin location hole 35mm
- D.** Male 90 joint pin location 35mm
- E.** Bolt recess pin location hole
- F.** 150mm connecting bolt open end recess slot
- G.** 35mm circular hinge recess & 3/4 BSP hole
- H.** Location hole code
- I.** Radius corner R100
- J.** Radius corner R40
- K.** Inset setting window
- L.** Flush clamp grooves
- M.** Curved peninsular R400
- N.** 45 angle end cut
- O.** 65mm connection bolt sight line
- P.** Pin
- Q.** 3mm inset cam
- R.** 5mm inset cam
- S.** 10mm inset cam
- T.** 24mm inset cam
- U.** Line up block
- V.** Hex Key
- W.** Pan head bolt

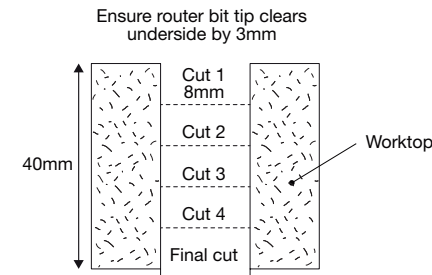
ITEMS REQUIRED

- A.** 1/2" plunge router
- B.** 30mm guide bush
- C.** Flush clamps x2
- D.** Hand tools
- E.** 12.7mm diameter x 50mm depth router cutter with 1/2" shank
- F.** Trestles x2
- G.** Sealant
- H.** Panel connector bolts
- I.** Wooden biscuits size No 20

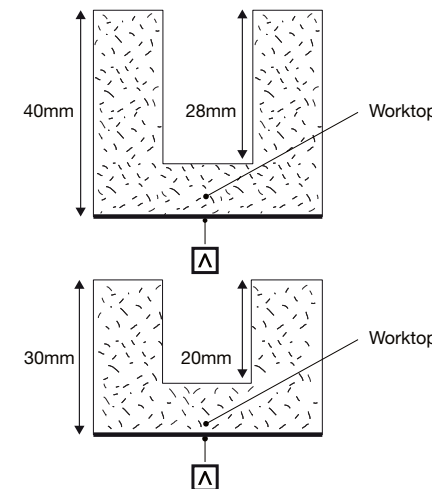
ASSEMBLY & ADJUSTMENT

Recommended Cut Depths and Clearance

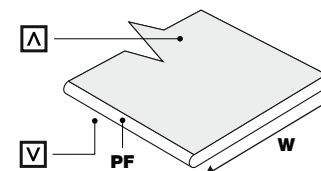
Ensure router cutter tip clears underside by 3mm.



Correct Bolt Recess Depths

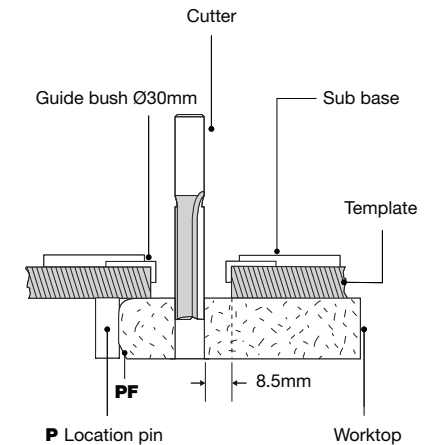


Definition of Surfaces on A Worktop



Margin Distance ⚠

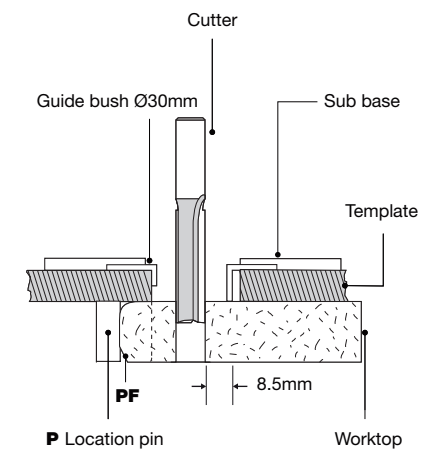
Allow 8.5mm when cutting joints. Measure or use a batten of this thickness to aid setting out.



Types of Cuts

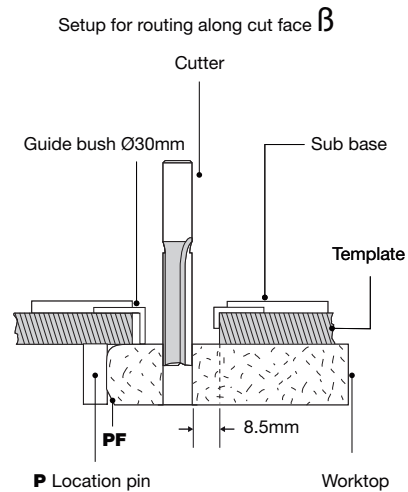
Roughing Cuts ⚠

Setup for routing along cut face A



Finishing Cut

Setting up for finishing cut.



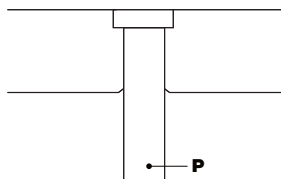
Setting out the Joints

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

ASSEMBLY

Location Pin Identification

Up to 4 location pins are used in different holes in the jig to align the correct template aperture for the application.



F90 - Female joint, 35mm inset

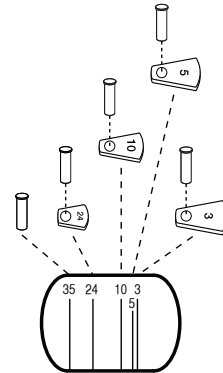
M90 - Male joint, 35mm inset

B - Connector Bolt Recess

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

Cam ID

Ensure Cams are swivelled out of cut line before routing. 



Cam 3 – 3mm inset

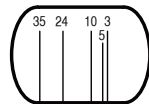
Cam 5 – 5mm inset

Cam 10 – 10mm inset

Cam 24 – 24mm inset

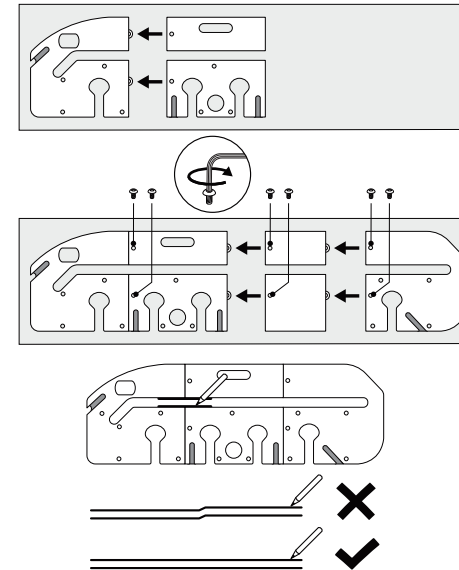
Pin only – 35mm inset

Window Set up

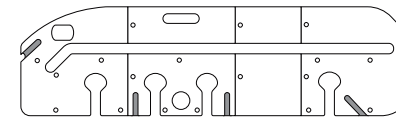


1. Measure male width
2. Mark male width on female
3. Scribe line
4. Set pins, window, cams and clamp for desired inset.
5. Swivel cams away from cut line and begin routing.

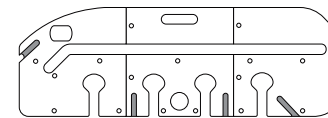
How to assemble KWJ900mm



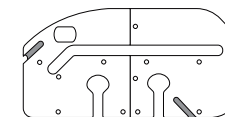
Jig assembly for 900mm



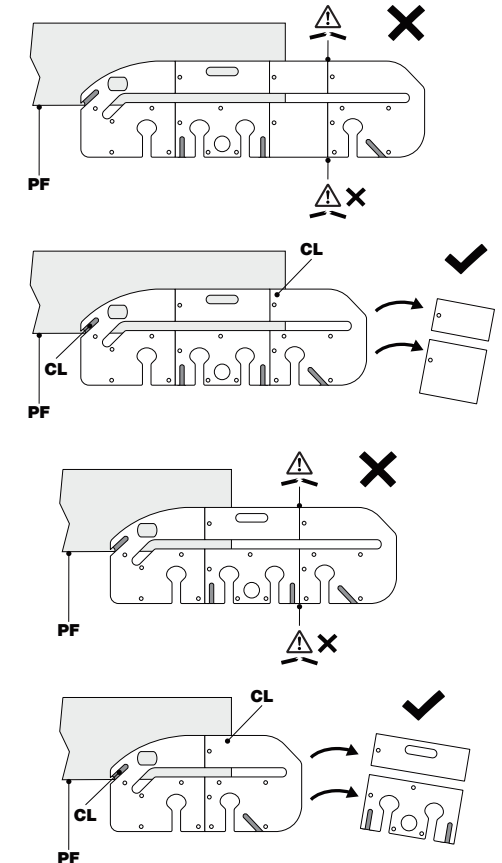
Jig assembly for 750mm



Jig assembly for 250mm



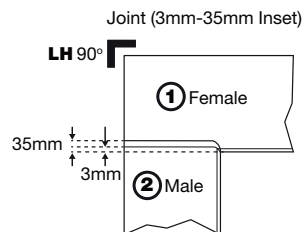
Reducing the size of the jig



OPERATION

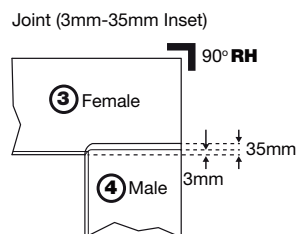


90 left hand joint - (Fig. 2a-3e)



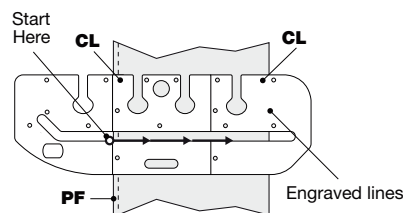
- 2a)** Setting up for Left Hand 90 Female joint
- 2b)** Swivel cams out of cut line
- 2c)** Routing roughing cuts x5 for Left Hand 90 Female joint
- 2d)** Routing finishing cut for Left Hand 90 Female joint
- 2e)** Cutting bolt recess slots for female 90 connecting bolt
- 3a)** Setting up for Left Hand 90 Male joint
- 3b)** Swivel cams out of cut line
- 3c)** Routing roughing cuts x5 for Left Hand 90 Male joint
- 3d)** Routing finishing cut for Left Hand 90 Male joint
- 3e)** Cutting bolt recess slots for Male 90 connecting bolt

90 right hand joint - (Fig. 4a-5e)



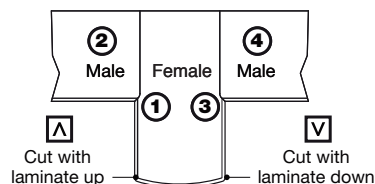
- 4a)** Setting up for Right Hand 90 Female joint
- 4b)** Swivel cams out of cut line
- 4c)** Routing roughing cuts x5 for Right Hand 90 Female joint
- 4d)** Routing finishing cut for Right Hand 90 Female joint
- 4e)** Cutting bolt recess slots for female 90 connecting bolt
- 5a)** Setting up for Right Hand 90 Male joint
- 5b)** Swivel cams out of cut line
- 5c)** Routing roughing cuts x5 for Right Hand 90 Male joint
- 5d)** Routing finishing cut for Right Hand 90 Male joint
- 5e)** Cutting bolt recess slots for Male 90 connecting bolt

Square End Routing of Worktops ⚠



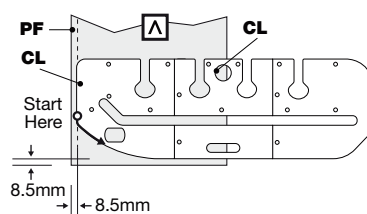
The jig can be used to square cut the worktop using the central slot. Engraved lines on the jig correspond to the edge of the worktop. Up to 700mm wide worktops can be square cut using the central slot as a router guide. Follow the cutting instructions on previous pages to cut the worktop.

Peninsular Joint ⚠



⚠ Rout cuts ① ② ③ and ④ before routing the curved peninsular

Routing the Curved Peninsular ⚠

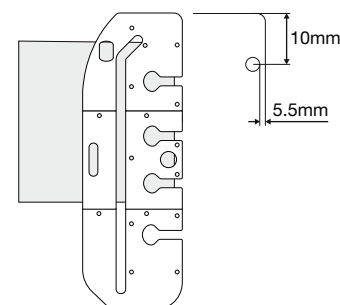


Routing 3/4" BSP Hole ⚠

⚠ Please check hole size is suitable for mixer tap.

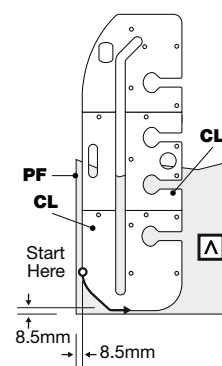
- Mark position of hole for tap in worktop.
- Place jig in position so that hole in jig is over hole position.
- Secure the jig with clamps.
- Set the depth of cut for 8-10mm and plunge cut. Repeat at different depths until hole is routed.

Routing 35mm Circular Hinge Recess



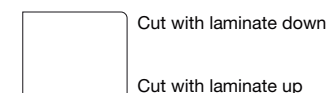
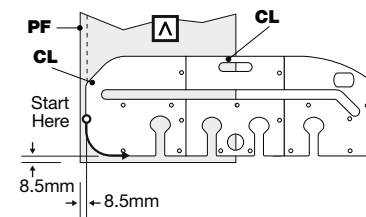
- Mark the position of the hinge on the door. The centre of the holes should be roughly 100mm from the top of the door to give the required support, ensure this measurement is as accurate as possible.
- Position the jig on the door.
- Set the depth for 10mm.
- Repeat operation increasing the cut by 1mm,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

45° Angle End Cut ⚠



Corner Radius ⚠

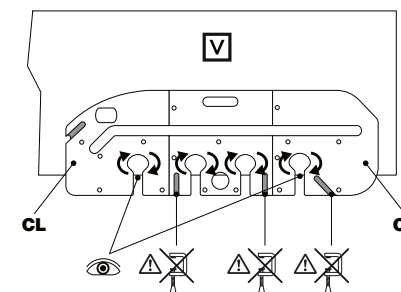
R40mm or R100mm



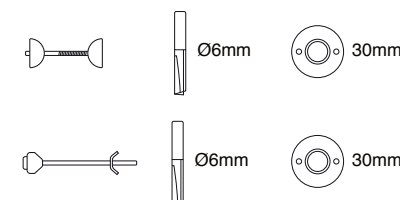
Special Note:

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

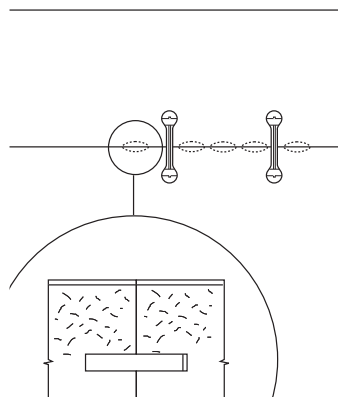
Bolt recess short connections ⚠



Mini and Narrow Zip Bolts ⚠



Strengthening the Joint

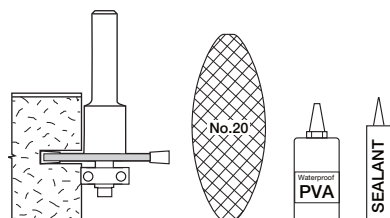


If the joint between the worktops is not supported underneath, after some time the joint may 'sag' and become misaligned; to reduce this the joint should be reinforced with a loose tongue or biscuit dowels. The biscuit-jointing cutter set Ref. 342 or C152 can be used with a portable router. The size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

Ref. BSC/20/100 (100 biscuits)

A 750mm worktop should have at least 5 biscuits.

Sealing the Joint



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

Use a fine grit abrasive paper to clean up the torn wood chips of both mating surfaces.

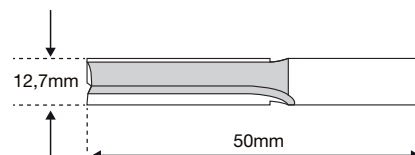
Lightly run the abrasive paper along the edges to de-nib the cut chipboard edge. This will ensure a tidy joint is achieved.

ACCESSORIES

Please use only Trend original accessories.

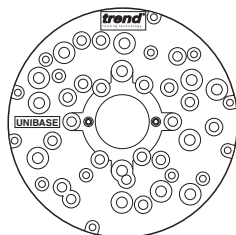
Recommended Cutters

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



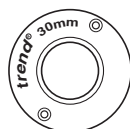
Sub-base Set

- Ref. UNIBASE
- To obtain a perfect accurate close fitting joint, a 30mm guide bush must be used. The guide bush must always be fitted concentric with the cutter. This can be achieved using a Universal Sub-base and 30mm outside diameter guide bush ref. GB30/A.
- The Universal Sub-base has a central recess to allow fitting of the guide bush to most makes of routers and is available ready to fit the most popular makes.
- The Sub-base contains screws, a line up bush and two line up pins. The line up pins and bush ensure exact alignment of Sub-base with router spindle, when fitted with the relevant collet.



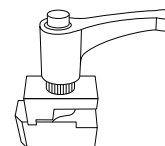
30mm Guide Bush

- Ref. GB30/A



Offset Pro Out of Square Device

Ref. KWJ/OSD



Panel Connector Bolts

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

Biscuit Joiner for the Router

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

Flat Biscuit

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

MAINTENANCE

Please use only Trend original spare parts and accessories.

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

Cleaning

- Regularly clean the jig with a soft cloth.

Lubrication

- Your jig requires no additional lubrication.

Storage

- After use store jig in its packaging or it can be hung on a wall hook. An accessory case is available, Ref. CASE/900A.

ENVIRONMENTAL PROTECTION

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

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

GUARANTEE

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

KWJ900P - SPARE PARTS LIST v1.0 08/20

No.	Qty.	Desc.	Ref.
1	1	KWJ700	KWJ900P
2	1	Pin 10mm plastic (pack of 4)	KWJ/PIN/4
3	1	Replacement set of inset cams	KWJ/CAM
4	1	Replacement set of 3mm inset cams	KWJ/CAM3
5	1	Replacement set of 5mm inset cams	KWJ/CAM5
6	1	Replacement set of 10mm inset cams	KWJ/CAM10
7	1	Replacement set of 24mm inset cams	KWJ/CAM24
8	1	Manual	MANU/KWJ900A

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

DE – KWJ900P

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

	KWJ900P
Schablonendicke	12mm
Fräser große	12.7mm
Werkstückdicke max.	45mm
Breite der Arbeitsplatte	200mm-700mm
Größe der Führungsbuchse	30mm
Gewicht	5.4kg

In diesem Handbuch werden die folgenden Symbole verwendet:



Informationen hierzu finden Sie in der Bedienungsanleitung Ihres Elektrowerkzeugs

⚠ Bezeichnet die Gefahr von Personenschäden, Lebensgefahr oder Beschädigung des Werkzeugs bei Nichtbeachtung der Anweisungen in diesem Handbuch. Dieses Gerät darf erst in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass das an dieses Gerät anzuschließende Elektrowerkzeug der Richtlinie 2006/42 / EG (gekennzeichnet durch die CE-Kennzeichnung am Elektrowerkzeug) entspricht.

VERWENDUNGSZWECK

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

SICHERHEIT ⚠

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

BITTE BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG GUT AUF

Sicherheitsrelevante Hinweise

1. Trennen Sie das Elektrowerkzeug und Vorsatzgerät von der Stromversorgung, wenn sie nicht in Gebrauch sind, vor Instandhaltungsarbeiten, wenn Sie Veränderungen vornehmen und wenn Sie Zubehör wie Schneidwerkzeuge austauschen. Stellen Sie sicher, dass der Schalter in der Position Off/Aus ist und sich das Schneidwerkzeug nicht mehr bewegt.
2. Lesen Sie die mit dem Elektrowerkzeug, Vorsatzgerät und Schneidwerkzeug gelieferten Bedienungsanleitungen sorgfältig durch.
3. Persönliche Schutzausrüstung (PSA) für Augen, Ohren und Atemwege muss getragen werden. Halten Sie Hände, Haare und Kleidung vom Schneidwerkzeug fern.
4. Prüfen Sie das Schneidwerkzeug vor jedem Gebrauch auf Beschädigungen und Schärfe. Verwenden Sie niemals stumpfes, abgebrochenes oder eingerissenes Schneidwerkzeug oder Schneidwerkzeug, an dem eine Beschädigung festgestellt oder vermutet wird.
5. Die maximale am Werkzeug oder in der Anleitung markierte Drehzahl (n_{max}) darf nicht überschritten werden. Der Drehzahlbereich ist soweit angegeben einzuhalten.
6. Schieben Sie den Schaft mindestens bis zur Linie am Schaft in die Spannzange der Oberfräse. Dadurch ist der Schaft zu mindestens ¾ in der Spannzange. Stellen Sie sicher, dass die Spannflächen sauber sind.
7. Prüfen Sie vor Gebrauch alle Befestigungsmuttern, -bolzen und -schrauben am Elektrowerkzeug, Vorsatzgerät und Schneidwerkzeug auf korrekte Montage, festen Sitz und korrekte Drehmomenteinstellung.
8. Stellen Sie sicher, dass alle Visiere, Schutzhauben und die Staubabsaugung angebracht sind.
9. Im Gegenlauf-Fräsverfahren arbeiten (Fräsrichtung gegenläufig zur Drehrichtung des Schneidwerkzeugs).
10. Schalten Sie das Elektrowerkzeug nicht ein, während das Schneidwerkzeug das Werkstück berührt.
11. Führen Sie vor jedem Projekt Probeschnitte in Ausschussmaterial durch.
12. Reparaturen am Werkzeug sind nur gemäß den Anweisungen des Werkzeugherstellers zulässig.
13. Führen Sie tiefe Schnitte nicht in einem Durchgang aus. Führen Sie stattdessen mehrere Durchgänge mit geringer Schnitttiefe aus, um die auf das Schneidwerkzeug wirkende seitliche Belastung zu reduzieren.

14. Benutzer müssen zum Umgang mit Holzbearbeitungsgeräten befähigt sein, bevor sie unsere Produkte verwenden.
 15. Berücksichtigen Sie die Arbeitsumgebung, bevor Sie Werkzeug verwenden. Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsposition komfortabel ist und das Bauteil sicher eingespannt ist. Achten Sie stets auf festen Stand und gutes Gleichgewicht.
 16. Bitte halten Sie Kinder und Besucher von Werkzeugen und dem Arbeitsbereich fern.
 17. Alle Werkzeuge haben ein gewisses Restrisiko inne und sind daher stets mit Vorsicht zu handhaben.
 18. Bitte verwenden Sie nur Original-Zubehör von Trend.
- Bei Fragen zu Sicherheitshinweisen, technischen Informationen oder Ersatzteilen wenden Sie sich bitte an den Trend Kundenservice oder besuchen Sie www.trend-uk.com

WARNHINWEISE

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

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

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

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

! Lösen Sie den Eintauchvorgang am Fräser am Ende jedes Fräsdurchgangs.

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

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

! Die in die Schablone gravierte Radiusgröße ist der sich ergebende Radius, der mit Hilfe eines Fräasers und einer Führungsbuchse erreicht wird.

! Swivel inset cams out of the way from the cutter path before beginning cut

! Support waste piece to avoid injury or damage to equipment.

ARTIKEL IM LIEFERUMFANG - (Fig. 1)

- 1 x Arbeitsplattenschablone
- 6 x Schablonenstifte für Arbeitsplatten
- 1 x Handbuch
- 1 x Garantiekarte
- 2 x 3 mm eingesetzte Nocke
- 2 x 5 mm eingesetzte Nocke
- 2 x 10 mm eingesetzte Nocke
- 2 x 24 mm eingesetzte Nocke
- 1 x line up block
- 1x hex key
- 6x Pan head bolts

BESCHREIBUNG DER TEILE - (Fig. 1)

- A.** Schablonen
 - A1 Schablonen Sektion 1
 - A2 Schablonen Sektion 2
 - A3 Schablonen Sektion 3
 - A4 Schablonen Sektion 4
 - A5 Schablonen Sektion 5
 - A6 Schablonen Sektion 6
- B.** Vorgeformte Verbindungsnut
- C.** 35 mm Positionsloch für Schablonenstift für 90° Verbindung (Nut)
- D.** 35 mm Position für Schablonenstift für 90° Verbindung (Feder)
- E.** Schraubenaussparung für Positionsloch für Schablonenstift
- F.** 150 mm Verbindungsschraube mit offener Nut am Ende
- G.** 35 mm runde Scharnieraussparung & ¾ BSP-Bohrung
- H.** Kennzeichnung Positionsloch
- I.** Eckradius R100
- J.** Eckradius R40
- K.** Eingesetztes Einstellungsfenster
- L.** Bündige Klemmnuten
- M.** Gerundete Kante R400
- N.** 45° Winkel-Endschnitt
- O.** 65 mm Verbindungsschraube Visierlinie
- P.** Stift
- Q.** 3 mm eingesetzte Nocke
- R.** 5 mm eingesetzte Nocke
- S.** 10 mm eingesetzte Nocke
- T.** 24 mm eingesetzte Nocke
- U.** Line up block
- V.** Hex Key
- W.** Pan head bolt

RFORDERLICHE ARTIKEL

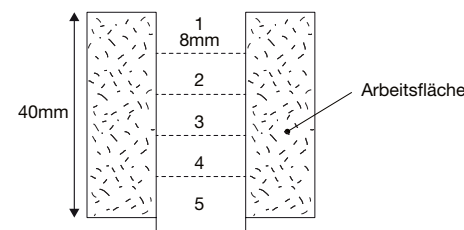
- A.** 1/2" Tauchfräser
- B.** 30 mm Führungsbuchse
- C.** Klemmen 2x

- D.** Hand-Werkzeuge
- E.** Fräser mit 12,7 mm Durchmesser x 50 mm Tiefe und ½" Schaft
- F.** Böcke x2
- G.** Dichtmittel
- H.** Schrauben für Plattenverbinder
- I.** Holzverbindungsplättchen Größe Nr. 20

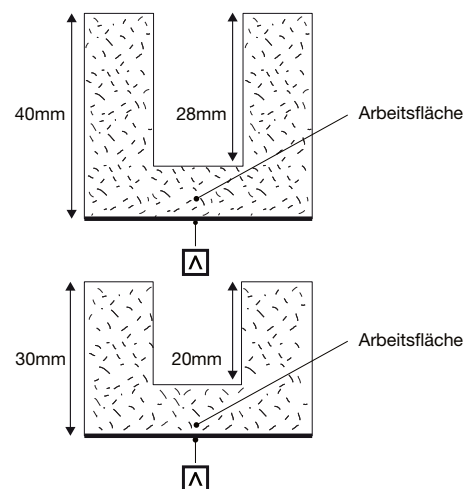
MONTAGE UND EINSTELLUNG

Empfohlene Schnittiefen und Abstände

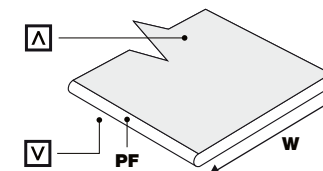
Stellen Sie sicher, dass die Fräterspitze des Fräasers an der Unterseite um 3mm herausragt.



Korrekte Tiefen für Schraubenaussparungen

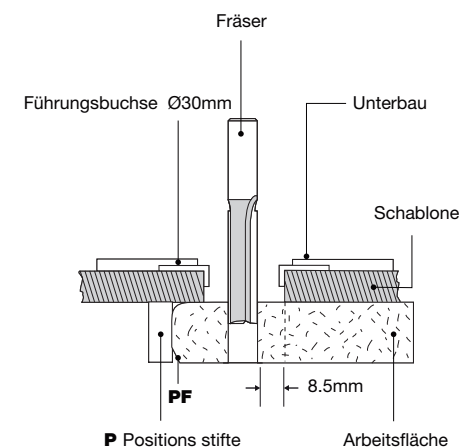


Definition der Oberflächen auf einer Arbeitsfläche



Randabstand **!**

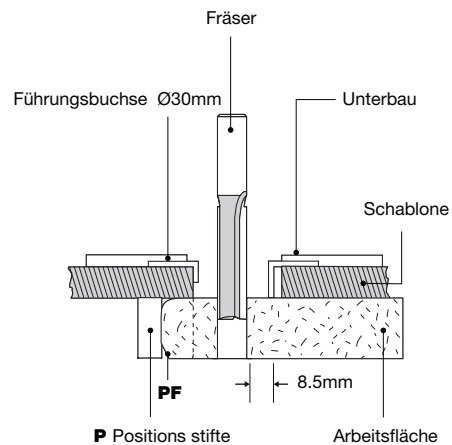
Lassen Sie beim Fräsen von Fugen einen Randabstand von 8,5 mm. Messen oder verwenden Sie ein Brett dieser Dicke als Anschlaghilfe.



Arten von Fräsgängen

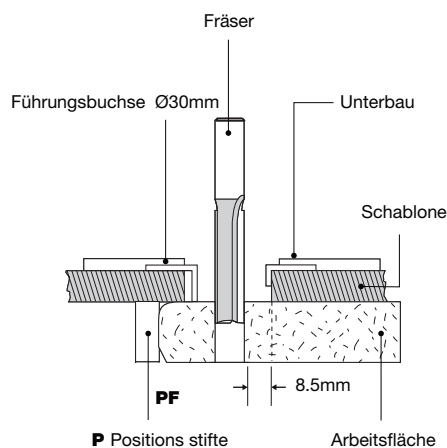
Schrupp-Schnitte

Einrichten für das Fräsen entlang der Schnittfläche α



Schlicht-Schnitte

Einrichten für das Fräsen entlang der Schnittfläche β



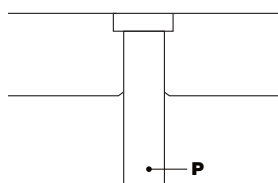
Anordnen der Verbindungen

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

MONTAGE

Identifizierung der Positionsstifte

Bis zu 4 Positionsstifte werden in verschiedenen Löchern in der Schablone verwendet, um die richtige Schabloneöffnung für die Anwendung auszurichten.



F90 - Nutenverbindung, 35mm innenliegend

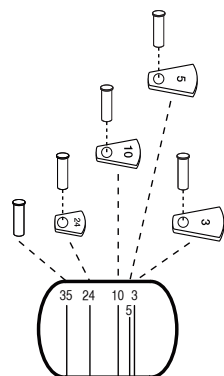
M90 - Federverbindung, 35mm innenliegend

B - Aussparung für Schraubverbindung

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

Nocke ID

Ensure Cams are swivelled out of cut line before routing. 



3 – 3 mm eingesetzte Nocke

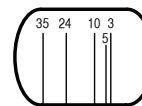
5 – 5 mm eingesetzte Nocke

10 – 10 mm eingesetzte Nocke

24 – 24 mm eingesetzte Nocke

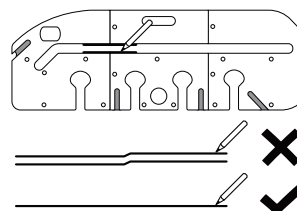
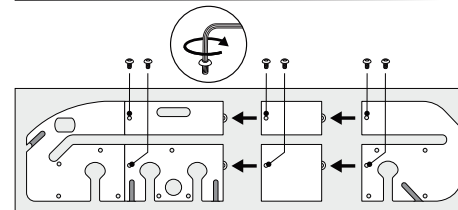
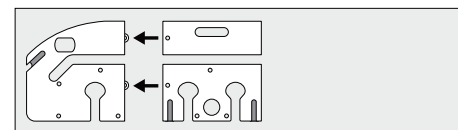
Stifte – 35mm eingesetzte

Fenster einrichten

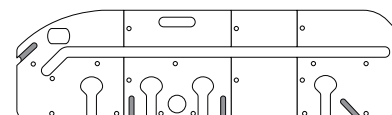


1. Messen der Federbreite
2. Markieren der Federbreite auf der Nut
3. Ritzlinie
4. Stifte, Fenster, Nocken und Klemme für den gewünschten Einsatz setzen.
5. Die Nocken von der Schnittlinie wegschwenken und mit dem Fräsen beginnen.

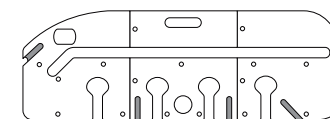
Wie wird KWJ900P montiert?



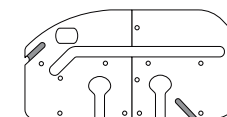
Schablone montage für 900 mm



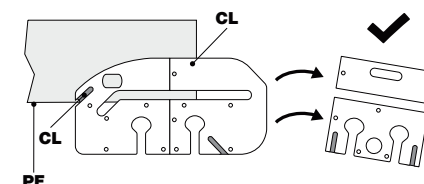
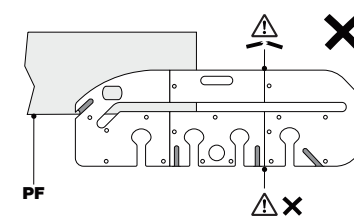
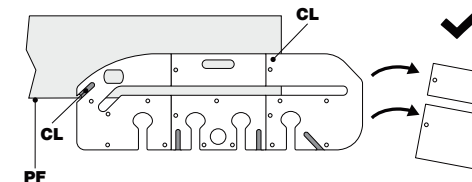
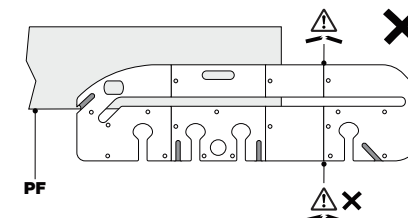
Schablone montage für 750 mm



Schablone montage für 250 mm



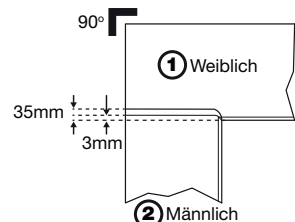
Verringerung der Größe der Schablone



BETRIEB

**Linke 90° Verbindung - (Fig. 2a-3e) **

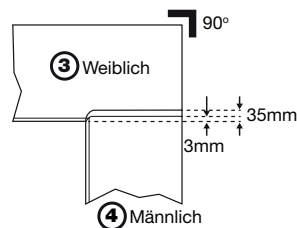
Verbindung (3mm-35mm Eingesetzte)



- 2a)** Einrichtung für eine Nut einer linken 90° Verbindung
- 2b)** Nocken aus der Schnittlinie schwenken
- 2c)** Fräs-Schruppschnitte x5 für die Nut einer linken 90° Verbindung
- 2d)** Fräs-Schlichtschnitt für die Nut einer linken 90° Verbindung
- 2e)** Schraubenaussparung für die Nut einer 90° Schraubverbindung fräsen
- 3a)** Einrichtung für eine Feder einer linken 90° Verbindung
- 3b)** Nocken aus der Schnittlinie schwenken
- 3c)** Fräs-Schruppschnitte x5 für die Feder einer linken 90° Verbindung
- 3d)** Fräs-Schlichtschnitt für die Feder einer linken 90° Verbindung
- 3e)** Schraubenaussparung für die Feder einer 90° Schraubverbindung fräsen

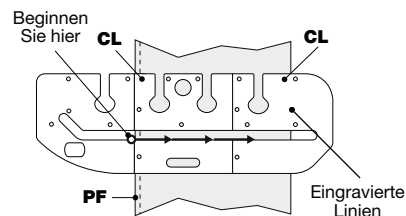
**Rechte 90° Verbindung - (Fig. 4a-5e) **

Verbindung (3mm-35mm Eingesetzte)



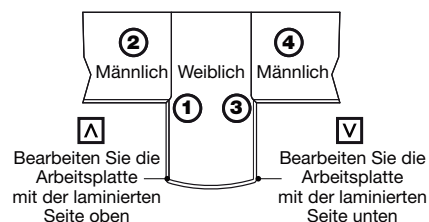
- 4a)** Einrichtung für eine Nut einer rechten 90° Verbindung
- 4b)** Nocken aus der Schnittlinie schwenken
- 4c)** Fräs-Schruppschnitte x5 für die Nut einer rechten 90° Verbindung
- 4d)** Fräs-Schlichtschnitt für die Nut einer rechten 90° Verbindung
- 4e)** Schraubenaussparung für die Nut einer 90° Schraubverbindung fräsen
- 5a)** Einrichtung für eine Feder einer rechten 90° Verbindung
- 5b)** Nocken aus der Schnittlinie schwenken
- 5c)** Fräs-Schruppschnitte x5 für die Feder einer rechten 90° Verbindung
- 5d)** Fräs-Schlichtschnitt für die Feder einer rechten 90° Verbindung
- 5e)** Schraubenaussparung für die Feder einer 90°

**Quadratischer Abschlussschnitt an Arbeitsplatten **



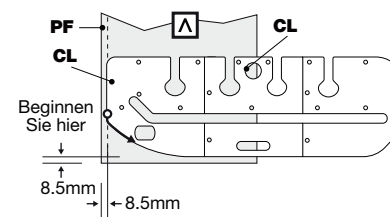
Die Schablone kann zum rechtwinkligen Abschneiden der Arbeitsplatte mit Hilfe des mittleren Schlitzes verwendet werden. Die eingravierten Linien auf der Schablone entsprechen der Kante der Arbeitsplatte. Bis zu 650mm breite Arbeitsplatten können rechtwinklig geschnitten werden, wobei der mittlere Schlitz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

**Bar- oder Tresenverbindung **



** Frässchnitte ① ② ③ und ④ vor dem Fräsen der abgerundeten Bar-/Tresenkante**

**Fräsen der abgerundeten Bar-/Tresenkante **

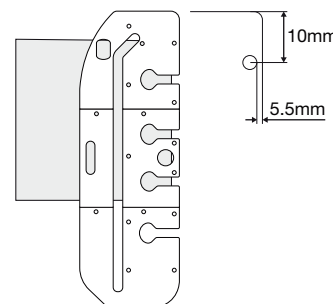


**Fräsen eines 3/4" Lochs **

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

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

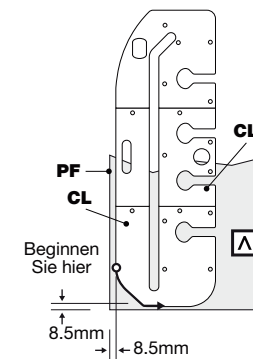
**Fräsen einer 35 mm runden Scharnieraussparung **



- Markieren Sie die Position des Scharniers an der Tür. Die Mitte der Löcher sollte etwa 100mm von der Oberseite der Tür entfernt sein, um die erforderliche Stabilität zu gewährleisten. Achten Sie darauf, dass diese Messung so genau wie möglich ist.
- Positionieren Sie die Schablone an der Tür.

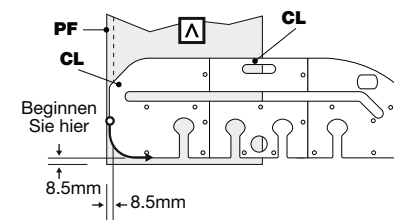
- Stellen Sie die Tiefe auf 10mm ein.
- Wiederholen Sie den Vorgang, um die Schnitttiefe um 1mm zu erhöhen, stellen Sie daher die Gesamttiefe auf 11mm ein. (Dies sollte genug Spielraum für die meisten Scharniere sein. Passen Sie dieses Maß an, wenn Sie Löcher für dickere Scharnierköpfe benötigen)

**45° Winkel-Endschnitt **



**Eck-Radius **

R40 mm oder R100 mm

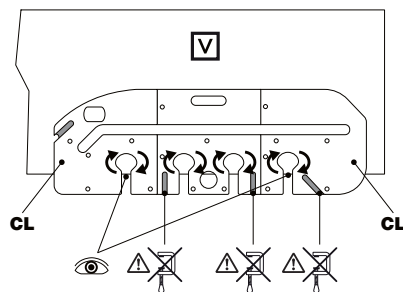


-  Bearbeiten Sie die Arbeitsplatte mit der laminierten Seite unten
-  Bearbeiten Sie die Arbeitsplatte mit der laminierten Seite oben

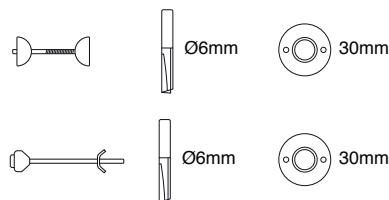
Besondere Anmerkung:

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

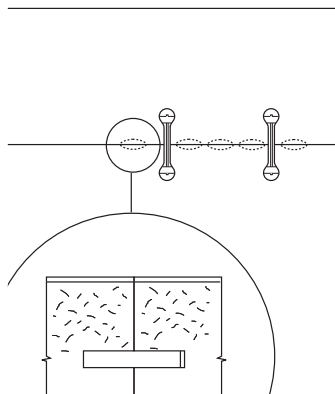
Kurze Verbindungen mit Bolzenaussparung



Kleine enge Zipsbolts



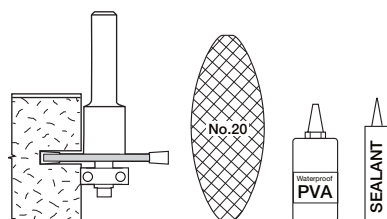
Verstärken der Verbindung



Wenn die Verbindung zwischen den Arbeitsplatten nicht von unten abgestützt wird, kann die Verbindung nach einiger Zeit „durchhängen“ und falsch ausgerichtet werden; um dies zu vermeiden, sollte die Verbindung mit einer losen Strebe oder mit Holzverbindungsplättchen verstärkt werden. Das Fräseset Ref. 342 oder C152 für Holzverbindungsplättchen können mit einem handgeführten Fräser verwendet werden. Die verwendeten Plättchen sollte die Größe Nr. 20 haben.

Ref. BSC/20/100 (100 Holzverbindungsplättchen)
Eine 750 mm-Arbeitsplatte sollte mindestens 5 Holzverbindungsplättchen enthalten.

Abdichten der Verbindung



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

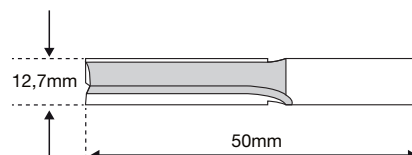
Verwenden Sie ein feinkörniges Schleifpapier, um die ausgerissenen Holzspäne von beiden Verbindungsflächen zu befreien. Führen Sie das Schleifpapier leicht an den Kanten entlang, um die geschnittene Spanplattenkante zu entgraten. Damit wird eine saubere Verbindung gewährleistet.

ZUBEHÖR

Bitte verwenden Sie nur Original-Zubehör von Trend.

Empfohlene Fräser

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

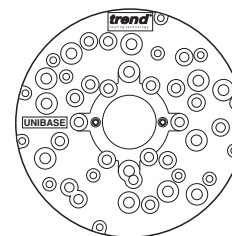


Unterbau-Set

- Um eine perfekte, genau passende Verbindung zu erhalten, muss eine 30 mm Führungsbuchse

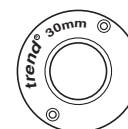
verwendet werden. Die Führungsbuchse muss immer konzentrisch mit dem Fräser montiert werden. Dies kann durch die Verwendung eines Universal-Unterbaus und einer Führungsbuchse mit 30 mm Außendurchmesser (Ref. GB30/A) erreicht werden.

- Der Universal-Unterbau hat eine zentrale Aussparung, um die Montage der Führungsbuchse an den meisten Fabrikaten von Oberfräsen zu ermöglichen, und ist für die gängigsten Fabrikate erhältlich.
- Der Unterbau enthält Schrauben, eine Ausrichtungsbuchse und zwei Ausrichtungsstifte. Die Ausrichtungsstifte und die Buchse gewährleisten eine exakte Ausrichtung des Unterbaus mit der Frässpindel, wenn sie mit der entsprechenden Spannange versehen sind.



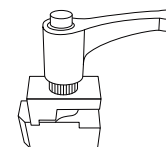
30mm Führungsbuchse

- Ref. GB30/A



Offset Pro Out of Square Device

Ref. KWJ/OSD



Schrauben für Plattenverbinder

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

Fräser für Holzplättchenverbindungen

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

Holzplättchenverbindungen

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

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

Klemmen

- Ref. FC/200

WARTUNG

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

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

Reinigung

- Regelmäßig mit einem weichen Tuch reinigen.

Schmierung

- Ihr Zubehör benötigt keine zusätzliche Schmierung.

Lagerung

- Nach dem Gebrauch kann die Schablone in ihrer Verpackung aufbewahrt oder an einem Wandhaken aufgehängt werden.
- Ein Zubehörkoffer ist erhältlich, Ref. CASE/900A.

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.

KWJ900P – ERSATZTEILLISTE v1.0 08/20

No.	Qty.	Ref.
1	1	KWJ900P
2	1	KWJ/PIN/4
3	1	KWJ/CAM
4	1	KWJ/CAM3
5	1	KWJ/CAM5
6	1	KWJ/CAM10
7	1	KWJ/CAM24
8	1	MANU/KWJ900A

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

FR – KWJ900P

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

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	KWJ900P
Épaisseur du gabarit	12mm
Dimension de fraise	12.7mm
Épaisseur maxi de pièce de travail	45mm
Largeur de plan de travail	200mm-700mm
Dimension de bague guide	30mm
Poids	5.4kg

Les symboles suivants sont utilisés dans ce manuel:



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

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

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

USAGE PRÉVU

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

SÉCURITÉ

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

VEUILLEZ CONSERVER LES PRÉSENTES INSTRUCTIONS EN LIEU SÛR

Informations de sécurité

- Hors utilisation, avant l'entretien, quand vous faites des réglages et quand vous changez les accessoires comme les lames, débranchez du secteur le fil électrique de l'outil. Vérifiez que l'interrupteur est sur « off » et que les lames ont cessé de tourner.
- Lisez et comprenez les instructions fournies avec l'outil électrique, la fixation et la lame.
- Vous devez porter un équipement de protection individuelle (ÉPI) oculaire, auditif et respiratoire. Éloignez vos mains, cheveux et vêtements de la lame.
- Avant chaque utilisation, vérifiez que la lame est aiguisée et qu'elle n'est pas abîmée. Ne l'utilisez pas si elle est émoussée, cassée ou fendue, ou si vous remarquez ou suspectez de quelconques dommages.
- La vitesse maximale (n_{max}) notée sur l'outil, dans les instructions ou sur l'emballage ne doit pas être dépassée. Lorsque la plage de vitesse est précisée, elle doit être respectée.
- Insérez la tige dans la douille de serrage de la toupie au moins jusqu'à la ligne marquée sur la tige. Cela garantit qu'au moins les ¾ de la tige soient retenus par la douille de serrage. Vérifiez que la surface de serrage est propre.
- Vérifiez que tous les boulons, vis et écrous de fixation et de serrage de l'outil électrique, de la fixation et des outils de coupe sont correctement assemblés, serrés et réglés sur le bon couple avant utilisation.
- Assurez-vous que l'ensemble des visières, protections et extracteurs de poussière sont installés.
- Le sens d'acheminement doit toujours être opposé au sens de rotation de la lame.
- N'allumez pas l'outil électrique quand la lame touche la pièce de travail.
- Nous recommandons de faire des coupes d'essai sur des chutes de matériau avant de commencer tout projet.
- La réparation des outils n'est autorisée que conformément aux instructions du fabricant de l'outil.
- Ne faites pas de coupes profondes du premier coup, mais procédez par étapes progressives pour réduire la charge latérale appliquée sur la lame.
- L'utilisateur doit être qualifié pour l'utilisation des équipements de menuiserie pour utiliser notre produit.

15. Tenez compte de l'environnement de travail avec d'utiliser les outils. Vérifiez que votre position est confortable et que le composant est fermement fixé. Soyez constamment dans une position stables.
 16. Veuillez tenir les enfants et les visiteurs à distance des outils et de la zone de travail.
 17. Tous les outils présentent un risque résiduel donc doivent être manipulés avec précaution.
 18. N'utilisez que des accessoires d'origine Trend.
- Si vous souhaitez obtenir plus de conseils de sécurité, d'informations techniques ou de pièces détachées, veuillez appeler le support technique de Trend ou vous rendre sur www.trend-uk.com

AVERTISSEMENTS

- ⚠ **S'assurer que les serre-joints utilisés ne gênent pas le trajet de la défonceuse et qu'ils sont parfaitement serrés.**
- ⚠ **Pour éviter de fissurer le stratifié, le sens de rotation de la fraise comme le sens d'avancement de la défonceuse doivent toujours être vers le bord post-formé du plan de travail.**
- ⚠ **Assurez-vous de maintenir fermement le plan de travail sur des tréteaux. Assurez-vous que le gabarit est serré correctement avec des serre-joints sur le plan de travail et placé à une hauteur confortable.**
- ⚠ **Les meilleurs résultats sont obtenus avec l'axe de la vis correspondant à l'axe du plan de travail. Serrez correctement le gabarit sur le plan de travail.**
- ⚠ **Remontez la fraise de la défonceuse à la fin de chaque coupe.**
- ⚠ **Assurez-vous d'une position de travail confortable. Maintenez un appui correct à tout moment.**
- ⚠ **Vérifiez que la dimension du trou correspond au robinet mélangeur.**
- ⚠ **Le rayon gravé sur les gabarits est celui obtenu avec une fraise et une bague guide.**
- ⚠ **Swivel inset cams out of the way from the cutter path before beginning cut**
- ⚠ **Support waste piece to avoid injury or damage to equipment.**

ARTICLES LIVRÉS - (Fig. 1)

- 1 x Gabarit d'établi
- 6 x Goupilles de gabarit de plan de travail
- 1 x Manuel
- 1 x Carte de garantie
- Came d'encastrement 2 x 3 mm
- Came d'encastrement 2 x 5 mm

- Came d'encastrement 2 x 10 mm
- Came d'encastrement 2 x 24 mm
- 1x line up block
- 1x hex key
- 6x Pan head bolts

DESCRIPTION DES PIÈCES - (Fig. 1)

- A. Corps de gabarit**
- A1 Corps de gabarit section 1
 - A2 Corps de gabarit section 2
 - A3 Corps de gabarit section 3
 - A4 Corps de gabarit section 4
 - A5 Corps de gabarit section 5
 - A6 Corps de gabarit section 6
- B. Fente pour raccord de plan de travail**
- C. Trou d'emplacement de goupille de raccord femelle à 90 degrés 35 mm**
- D. Emplacement de goupille de raccord mâle à 90 degrés 35 mm**
- E. Trou d'emplacement de goupille de logement de raccord à vis**
- F. Fente pour logement ouvert de raccord à vis de 150 mm**
- G. Logement de charnière circulaire 35 mm et trou ¼ BSP**
- H. Code de trou d'emplacement**
- I. Rayon d'angle R100**
- J. Rayon d'angle R40**
- K. Fenêtre de réglage d'encastrement**
- L. Rainures de serre-joint d'affleurement**
- M. Îlot courbe R400**
- N. Coupe d'extrémité d'angle à 45 degrés**
- O. Ligne de visée de raccords à vis 65 mm**
- P. Goupille**
- Q. Came d'encastrement 3 mm**
- R. Came d'encastrement 5 mm**
- S. Came d'encastrement 10 mm**
- T. Came d'encastrement 24 mm**
- U. Line up block**
- V. Hex Key**
- W. Pan head bolt**

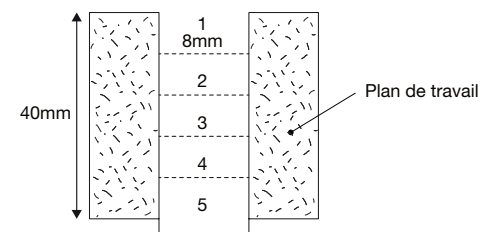
ARTICLES NÉCESSAIRES

- A. Défonceuse plongeante 1/2"
- B. Bague guide de 30 mm
- C. Serre-joints x2
- D. Outils à main
- E. Fraise de défonceuse de 12,7 mm de diamètre x 50 mm de profondeur avec queue de 1/2"
- F. Tréteaux x2
- G. Colle d'étanchéité
- H. Raccords à vis de plan de travail
- I. Lamelles d'assemblage de bois n° 20

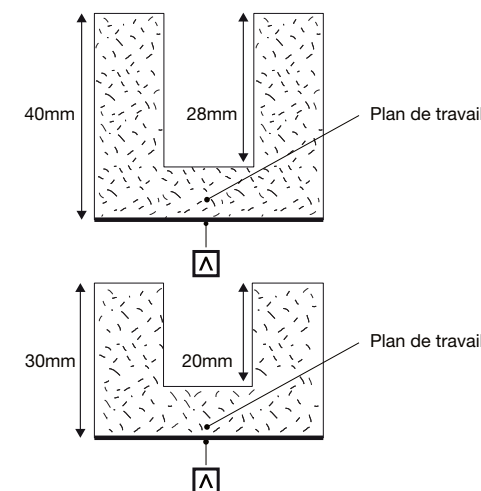
MONTAGE ET RÉGLAGE

Profondeurs de coupe et dégagement recommandés

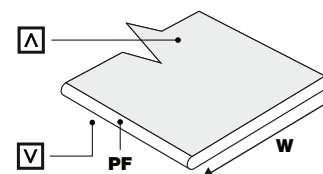
Assurez-vous que la pointe de la fraise de la défonceuse a un dégagement de 3mm par rapport à la face inférieure



Profondeurs correctes d'enfoncement du raccord à vis

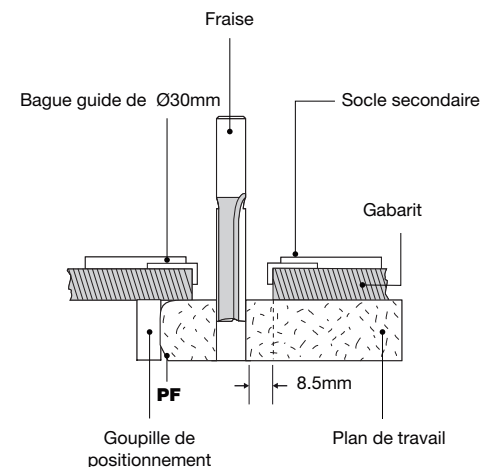


Définition des surfaces sur plan de travail



Décalage ⚠

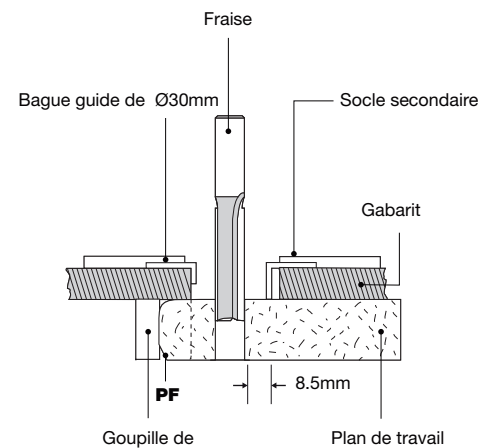
Prévoir 8,5 mm pour la découpe de raccords. Mesurez ou utilisez une latte de cette épaisseur pour faciliter le marquage.



Types de coupes

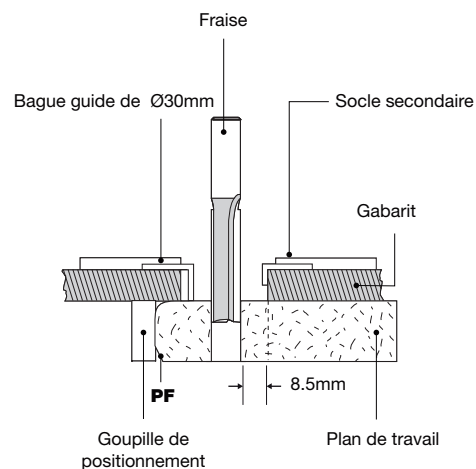
Coupes de débit ⚠

Configuration pour défonçage le long de la face coupée α



Coupes de finition

Configuration pour défonçage le long de la face coupée β



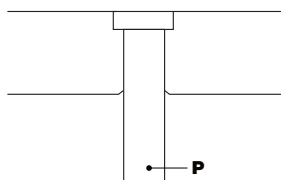
Configuration pour les raccords

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

MONTAGE

Identification des goupilles de positionnement

Le gabarit utilise jusqu'à 4 goupilles de positionnement pour aligner l'ouverture de gabarit correcte pour l'application.



F90 - Raccord femelle, encastrément de 35mm

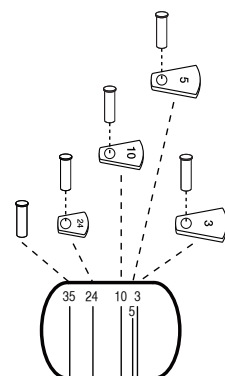
M90 - Raccord mâle, encastrément de 35mm

B - Logement pour raccord à vis de plan de travail

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

Came ID

Ensure Cams are swivelled out of cut line before routing. 



Came d'encastrement 3 – 3 mm

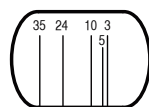
Came d'encastrement 5 – 5 mm

Came d'encastrement 10 – 10 mm

Came d'encastrement 24 – 24 mm

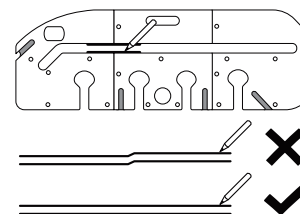
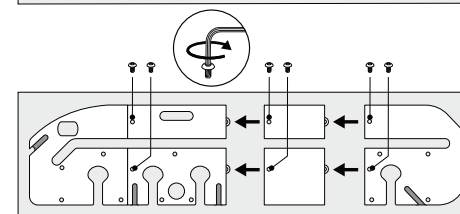
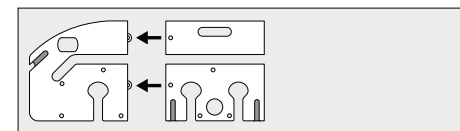
Goupille – 35mm encastrément

Configuration de la fenêtre

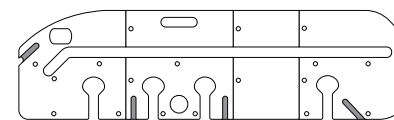


1. Mesurer la largeur de la partie mâle
2. Repérer la largeur de partie mâle sur la partie femelle
3. Ligne de traçage
4. Positionnez les goupilles, la fenêtre, les comes et le serre-joint pour l'encastrement voulu.
5. Faites pivoter les comes à l'écart de la ligne de coupe et commencez le défonçage.

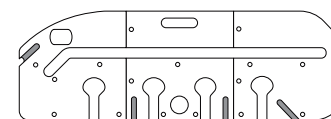
Comment monter le KWJ900P



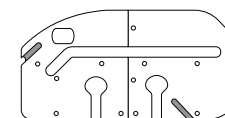
Gabarit monté pour 900mm



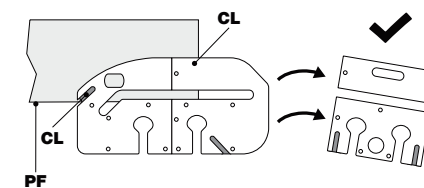
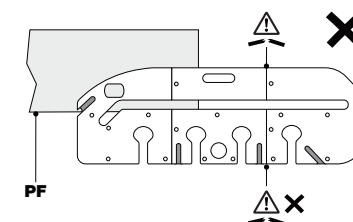
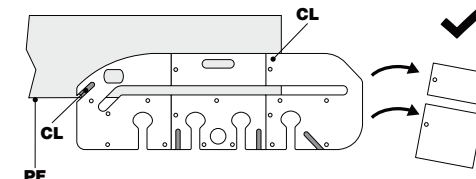
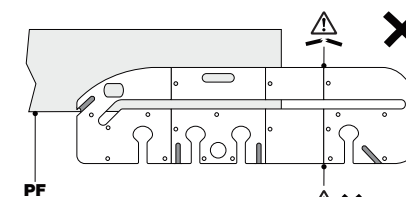
Gabarit monté pour 750mm



Gabarit monté pour 250mm



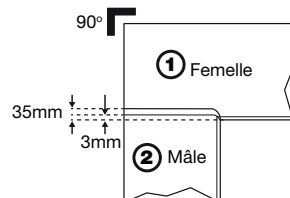
Réduction de la taille du gabarit



UTILISATION

Raccord à 90° à gauche - (Fig. 2a-3e)

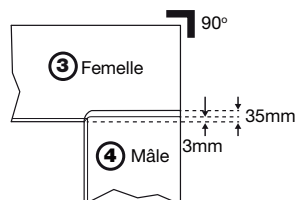
Raccord (3mm-35mm Encastrement)



- 2a) Configuration pour un raccord femelle à 90° à gauche
- 2b) Pivoter les cames hors de la ligne de coupe
- 2c) Découpes de débit à la défonceuse x5 pour raccord femelle à 90° à gauche
- 2d) Découpe de finition à la défonceuse pour raccord femelle à 90° à gauche
- 2e) Découpe des logements de raccords à vis de plan de travail à 90° femelle
- 3a) Configuration pour un raccord mâle à 90° à gauche
- 3b) Pivoter les cames hors de la ligne de coupe
- 3c) Découpes de débit à la défonceuse x5 pour raccord mâle à 90° à gauche
- 3d) Découpe de finition à la défonceuse pour raccord mâle à 90° à gauche
- 3e) Découpes des logements de raccords à vis de plan de travail à 90° mâle

Raccord à 90° à droite - (Fig. 4a-5e)

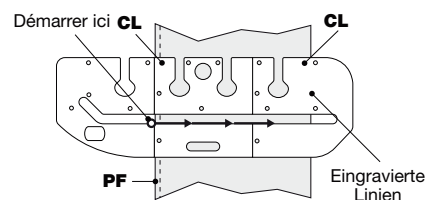
Raccord (3mm-35mm Encastrement)



- 4a) Configuration pour un raccord femelle à 90° à droite
- 4b) Pivoter les cames hors de la ligne de coupe
- 4c) Découpes de débit à la défonceuse x5 pour raccord femelle à 90° à droite
- 4d) Découpe de finition à la défonceuse pour raccord femelle à 90° à droite
- 4e) Découpe des logements de raccords à vis de plan de travail à 90° femelle

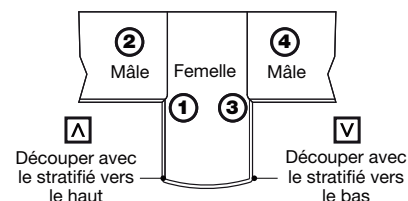
- 5a) Configuration pour un raccord mâle à 90° à droite
- 5b) Pivoter les cames hors de la ligne de coupe
- 5c) Découpes de débit à la défonceuse x5 pour raccord mâle à 90° à droite
- 5c) Découpe de finition à la défonceuse pour raccord mâle à 90° à droite
- 5e) Découpes des logements de raccords à vis de plan de travail à 90° mâle

Découpes perpendiculaires à la défonceuse des plans de travail



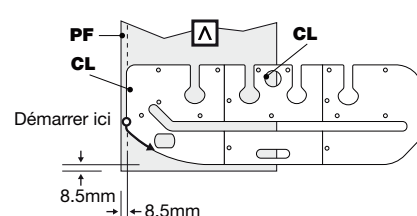
Le gabarit peut s'utiliser pour coter le plan de travail d'équerre à l'aide de la fente centrale. Les lignes gravées sur le gabarit correspondent au bord du plan de travail. Il est possible de couper d'équerre des plans de travail jusqu'à 650mm à l'aide de la fente centrale comme guide de défonceuse.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

Raccord d'ilot



Couper à la défonceuse 1 2 3 et 4 avant la découpe courbe de l'ilot

Découpe courbe de l'ilot

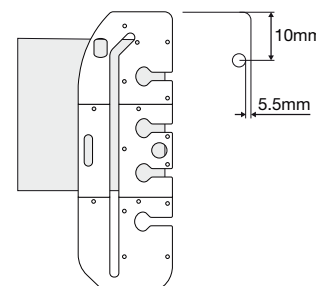


Défonçage d'un trou 3/4" BSP

Vérifiez que la dimension du trou correspond au robinet mélangeur.

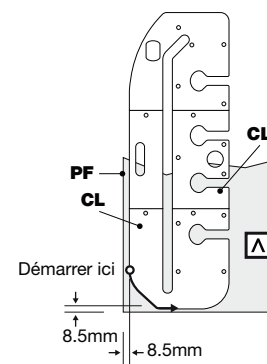
- Repérez la position du trou du robinet sur le plan de travail.
- Positionnez le gabarit avec le trou au-dessus de la position du trou à réaliser.
- Fixez le gabarit avec des serre-joints.
- Réglez la profondeur de coupe à 8-10mm et effectuez une coupe plongeante. Répétez à différentes profondeurs jusqu'à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

Défonçage d'un logement de charnière circulaire de 35 mm

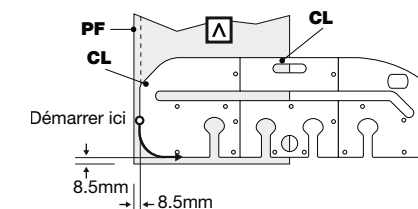


- Repérez la position de la charnière sur la porte. Le centre des trous doit être à environ 100mm du haut de la porte pour assurer un bon soutien; assurez-vous d'une mesure aussi exacte que possible.
- Positionnez le gabarit sur la porte
- Réglez la profondeur à 10mm.
- Répétez l'opération en augmentant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

Découpe d'onglet à 45°



Rayon d'angle R40 mm ou R100 mm

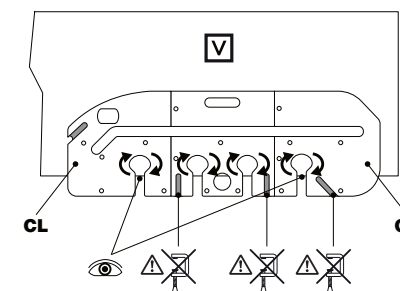


- Découper avec le stratifié vers le bas
- Découper avec le stratifié vers le haut

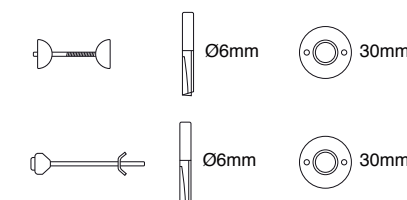
Remarque spéciale:

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

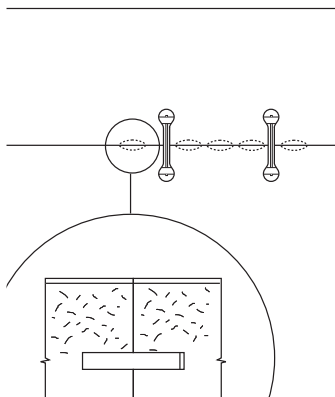
Visser les raccords encastrés courts



Minivis de rappel étroites



Renforcement du raccord

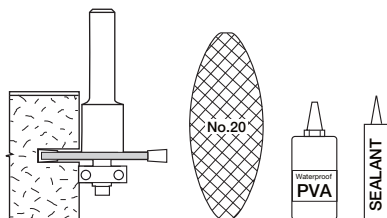


Si le raccord entre les plans de travail n'est pas soutenu par-dessous, après quelque temps ce raccord peut "fléchir" et se désaligner ; pour réduire ce risque, le raccord doit être renforcé par une fausse languette ou des lamelles d'assemblage. Vous pouvez utiliser le jeu d'assemblage à lamelles Réf.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

Réf. BSC/20/100 (100 lamelles)

Un plan de travail de 750mm doit avoir au moins 5 lamelles.

Étanchéité du raccord



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

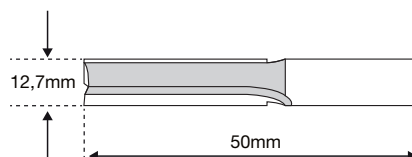
Utilisez un papier abrasif à grain fin pour éliminer les copeaux de bois arrachés sur les deux surfaces en contact. Passez légèrement le papier abrasif le long des bords pour poncer l'aggloméré découpé. Ceci permettra d'assurer un raccord précis.

ACCESSOIRES

N'utilisez que des accessoires d'origine Trend.

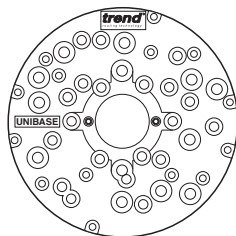
Fraises recommandées

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



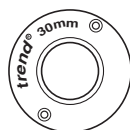
Ensemble de socle secondaire

- Réf. UNIBASE
- Pour obtenir un raccord à fermeture parfaite, il faut utiliser une bague guide de 30 mm. La bague guide doit toujours être parfaitement concentrique à la fraise. Ceci peut s'obtenir avec un socle secondaire universel et une bague guide de diamètre extérieur 30 mm réf. GB30/A.
- Le socle secondaire universel a un trou central permettant la pose de la bague guide sur la plupart des marques de défonceuse, et s'adapte facilement à la plupart des marques courantes.
- Le socle secondaire comporte des vis, une bague d'alignement et deux goupilles d'alignement. Les goupilles et la bague d'alignement assurent un ajustement exact du socle secondaire avec la broche de la défonceuse, une fois équipée du mandrin correspondant.



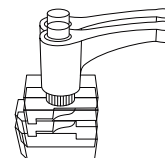
Bague guide de 30mm

- Ref. GB30/A



Offset Pro Out of Square Device

Ref. KWJ/OSD



Raccords de plan de travail

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

Kit de raccord à lamelles pour la défonceuse

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

Lamelles plates

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

Serre-joints

- Ref. FC/200

ENTRETIEN

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

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

Nettoyage

- Nettoyez régulièrement avec un chiffon doux.

Lubrification

- Votre accessoire n'exige aucune lubrification supplémentaire.

Stockage

- Après utilisation, stockez le gabarit dans son emballage; il est aussi possible de le suspendre à un crochet mural.
- Une sacoche en accessoire est proposée sous la Réf. CASE/900A.

PROTECTION ENVIRONNEMENTALE

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

GARANTIE

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

KWJ750P – LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES v1.0 08/20

No.	Qty.	Ref.
1	1	KWJ750
2	1	KWJ/PIN/4
3	1	KWJ/CAM
4	1	KWJ/CAM3
5	1	KWJ/CAM5
6	1	KWJ/CAM10
7	1	KWJ/CAM24
8	1	MANU/KWJ900A

DÉPANNAGE

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

NL - KWJ900P

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

	KWJ900P
Dikte van de freesmal	12mm
Freesdoorsnede	12.7mm
Werkstukdikte max	45mm
Werkbladbreedte	200mm-700mm
Kopieerring diameter	30mm
Gewicht	5.4kg

De volgende symbolen worden in deze handleiding gebruikt:



Raadpleeg de instructiehandleiding van uw elektrisch gereedschap.

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

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

TOEPASSING

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

VEILIGHEID

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

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES OP EEN VEILIGE LOCATIE

Veiligheidsoverwegingen

- Koppel de stekker van het elektrisch gereedschap los van de voedingsbron als u het gereedschap niet gebruikt, voordat u het onderhoudt, wanneer u aanpassingen aanbrengt en wanneer u accessoires zoals zaagbladen vervangt. Zorg ervoor dat de schakelaar zich in de uit-stand bevindt en het zaagblad niet langer ronddraait.
- Lees de instructies die bij het elektrische gereedschap, de beschermkap en het zaagblad zijn geleverd en zorg ervoor dat u die goed begrijpt.
- Draag in goede staat verkerende persoonlijke beschermingsmiddelen ter bescherming van uw ogen, oren en ademhalingsstelsel. Hou uw handen, haar en kleding uit de buurt van het zaagblad.
- Voor elk gebruik moet u controleren of het zaagblad scherp is en geen tekenen van schade vertoont. Gebruik het product niet als het zaagblad bot, gebroken of gebast is of als er sprake is van enige zichtbare of vermoede schade.
- De maximale snelheid (n_{max}) die op het gereedschap, in de instructies of op de verpakking is aangegeven mag niet worden overschreden. Als het toerentalbereik is aangegeven, moet u zich daaraan houden.
- Breng de schacht in de spantang aan tot minimaal de markeringsstreep op de schacht. Dit zorgt ervoor dat de schacht voor minimaal ¾ van zijn lengte in de spantang vastzit. Zorg ervoor dat de klemoppervlakken schoon zijn.
- Controleer voor gebruik of alle bevestigingsmoeren, -schroeven en -bouten op juiste wijze op het elektrische gereedschap, de beschermkap en de snijgereedschappen zijn aangebracht en goed zijn aangedraaid met het juiste aandraaimoment.
- Zorg ervoor dat alle kappen, beschermingsmiddelen en stofzuigsystemen zijn aangebracht.
- De geleidingsrichting moet altijd tegengesteld zijn aan de draairichting van het zaagblad.
- Schakel het elektrische gereedschap niet in als het zaagblad in contact staat met het werkstuk.
- Bij afvalmateriaal moeten er eerst proefbewerkingen worden uitgevoerd alvorens met een zaagproject van start te gaan.
- Gereedschappen mogen alleen worden gerepareerd als dit gebeurt volgens de instructies van de fabrikant van het gereedschap.
- Voer geen diepe insnijdingen in één bewerking uit. Maak gebruik van ondiepe bewerkingen om de belasting van de zijkant van het zaagblad te reduceren.
- Gebruikers moeten vaardig zijn in het gebruik van apparatuur voor houtbewerking alvorens ons product te gebruiken.

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

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

WAARSCHUWINGEN

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

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

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

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

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

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

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

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

! Swivel inset cams out of the way from the cutter path before beginning cut

! Support waste piece to avoid injury or damage to equipment.

LEVERINGSOMVANG - (Fig. 1)

- 1 x freesmal voor werkbladen
- 6 x freesmal pennen
- 1 x handleiding

- 1 x garantiekaart
- 2 x 3 mm inzetnok
- 2 x 5 mm inzetnok
- 2 x 10 mm inzetnok
- 2 x 24 mm inzetnok
- 1x line up block
- 1x hex key
- 6x Pan head bolts

BESCHRIJVING VAN DE ONDERDELEN - (Fig. 1)

- A.** Freesmal
 - A1 Freesmal sectie 1
 - A2 Freesmal sectie 2
 - A3 Freesmal sectie 3
 - A4 Freesmal sectie 4
 - A5 Freesmal sectie 5
 - A6 Freesmal sectie 6
- B.** Sleuf voor verbindingen tussen werkbladen
- C.** Pengat, frezen 90 graden verbinding, inspringende kant, 35 mm
- D.** Pengat, frezen 90 graden verbinding, uitstekende kant, 35 mm
- E.** Pengat, frezen uitsparing voor verbinder
- F.** Uiteinde van de sleuf voor een 150 mm verbinder
- G.** 35 mm gat voor scharnier en mengkraan
- H.** Pengat code
- I.** R100 afronding, straal 100 mm
- J.** R40 afronding, straal 100 mm
- K.** Opening voor inzet
- L.** Groeven voor een klem
- M.** R400 schiereiland met curve
- N.** 45 graden hoek
- O.** 65 mm verbinder uitrichtlijn
- P.** Pen
- Q.** 3 mm inzetnok
- R.** 5 mm inzetnok
- S.** 10 mm inzetnok
- T.** 24 mm inzetnok
- U.** Line up block
- V.** Hex Key
- W.** Pan head bolt

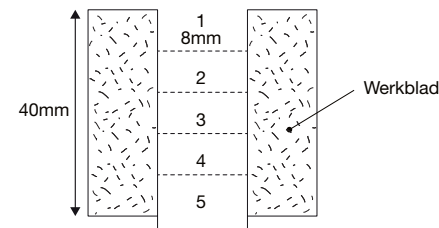
BENODIGD

- A.** Bovenfrees met 1/2" spantang
- B.** 30 mm kopieerring
- C.** 2 x klem
- D.** Handgereedschap
- E.** Frees, 12,7 mm diameter, 50 m diepte, 1/2" schacht
- F.** 2 x bokken
- G.** Afdichtingsmiddel/sealer
- H.** Werkblad verbinders
- I.** Lamellen nr. 20

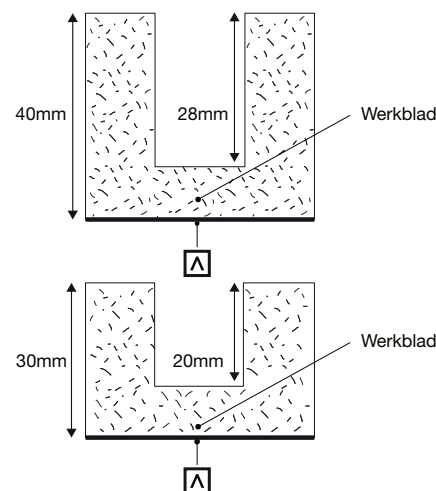
MONTAGE EN INSTELLING

Aanbevolen freesdieptes en uitsteek

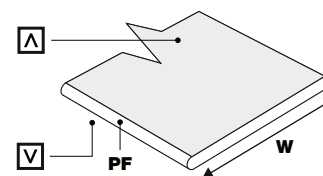
Verzeker dat het uiteinde van de frees bij de laatste freesgang 3mm voorbij de onderkant van het werkblad uitsteekt



Diepte van de uitsparingen voor de verbinders

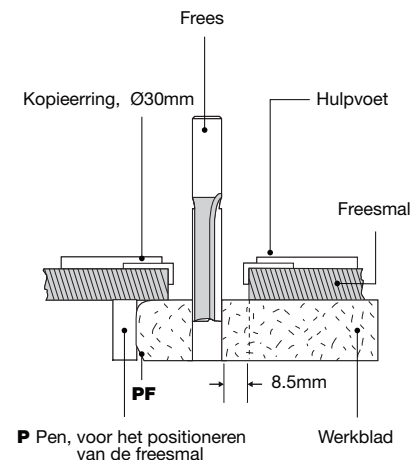


Werkblad oppervlakken



Marge **!**

Bij het frezen van verbindingen is er een marge van 8,5 mm. Zet deze marge uit door te meten, of met gebruik van een lat van deze dikte.

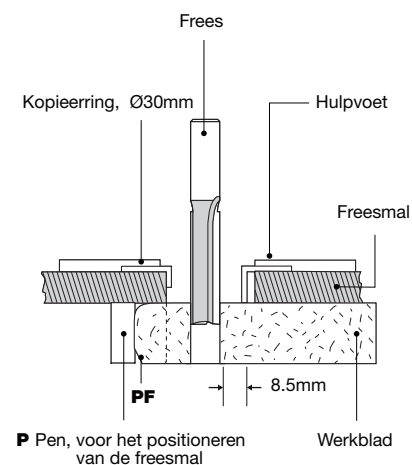


Freesbewerkingen

Voorfreen **!**

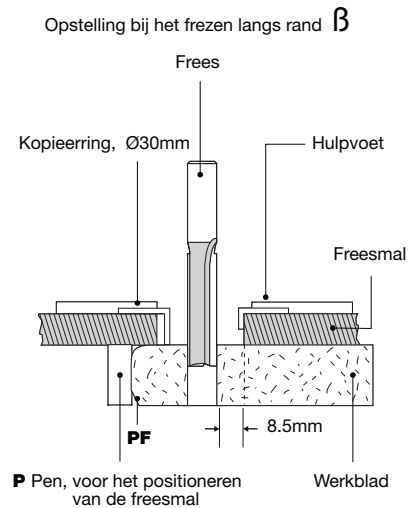
Opstelling voor voorbereiden.

Opstelling bij het frezen langs rand **α**



Nafrezen ⚠

Voorbereiding voor het afsnijden.



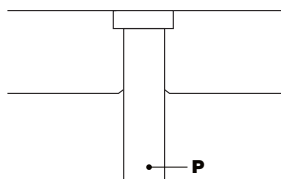
Uitzetten van verbindingen

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

MONTEREN

Positie van de pennen ⚠

Er worden tot 4 pennen in de verschillende gaten in de freesmal geplaatst om de juiste uitsparing in de freesmal te positioneren voor de gekozen bewerking.



F90 - Inspringende kant (Female), 35mm breedte

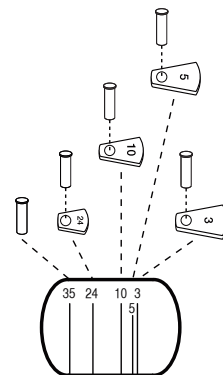
M90 - Uitstekende kant (Male), 35mm breedte

B - Uitsparing voor werkblad verbinder

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

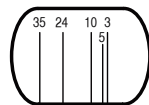
Inzetnok ID

Ensure Cams are swivelled out of cut line before routing. ⚠



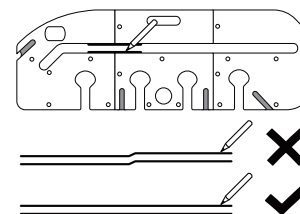
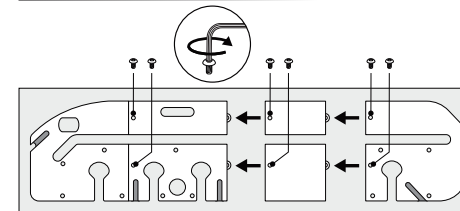
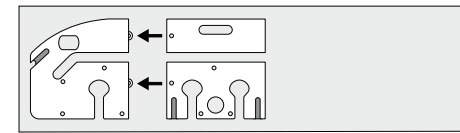
3 – 3 mm inzetnok
5 – 5 mm inzetnok
10 – 10 mm inzetnok
24 – 24 mm inzetnok
Pen – 35mm Breedte

Venster opgezet ⚠

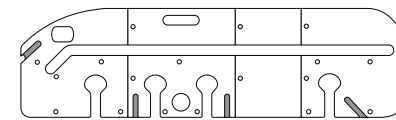


1. Meet de breedte van de uitstekende (male) kant
2. Markeer de breedte van de uitstekende kant op de inspringende kant
3. Markeer de lijn
4. Plaats de pennen, opening, nokken en klem voor de gewenste inzet.
5. Draai de nokken weg van de freeslijn en begin met frezen.

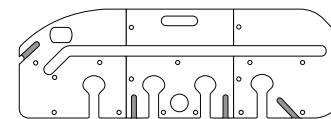
Monteren van de KWJ900P



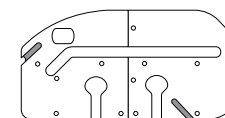
De freesmal monteren voor 900 mm



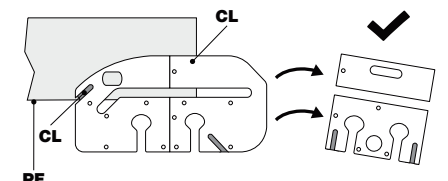
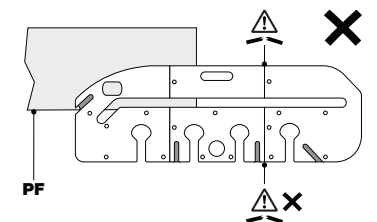
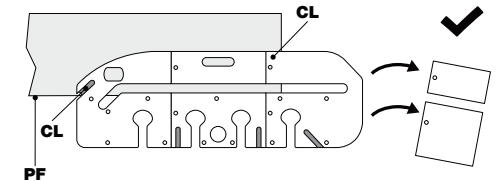
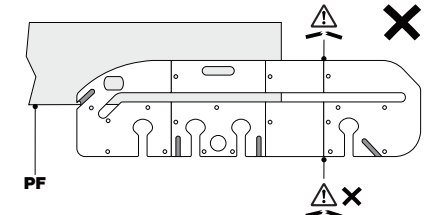
De freesmal monteren voor 750 mm



De freesmal monteren voor 250 mm

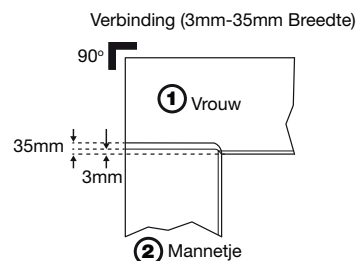


De freesmal kleiner maken



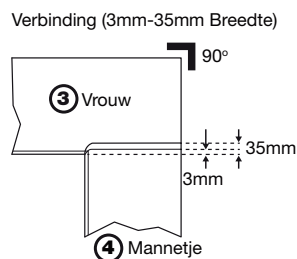
GEBRUIK

90° verbinding links - (Fig. 2a-3e) ⚠



- 2a)** Plaats de freesmal voor de inspringende kant links op 90 graden
- 2b)** Draai de nokken weg van de freeslijn
- 2c)** 5 x voorfreesen van de inspringende kant links op 90 graden
- 2d)** Nafreesen van de inspringende kant links op 90 graden
- 2e)** Frezen van de uitsparingen voor de verbinders aan de inspringende kant op 90 graden
- 3a)** Plaats de freesmal voor de uitstekende kant links op 90 graden
- 3b)** Draai de nokken weg van de freeslijn
- 3c)** 5 x voorfreesen van de uitstekende kant links op 90 graden
- 3d)** Nafreesen van de uitstekende kant links op 90 graden
- 3e)** Frezen van de uitsparingen voor de verbinders aan de uitstekende kant op 90 graden

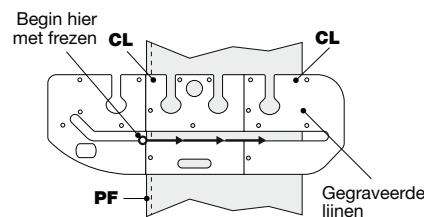
90° verbinding rechts - (Fig. 4a-5e) ⚠



- 4a)** Plaats de freesmal voor de inspringende kant links op 90 graden.
- 4b)** Draai de nokken weg van de freeslijn
- 4c)** 5 x voorfreesen van de inspringende kant links op 90 graden.

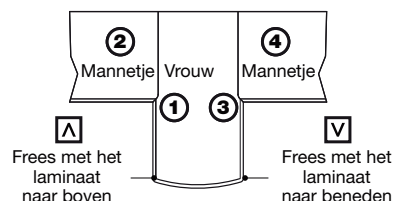
- 4d)** Nafreesen van de inspringende kant links op 90 graden.
- 4e)** Frezen van de uitsparingen voor de verbinders aan de inspringende kant op 90 graden.
- 5a)** Plaats de freesmal voor de uitstekende kant links op 90 graden.
- 5b)** Draai de nokken weg van de freeslijn
- 5c)** 5 x voorfreesen van de uitstekende kant links op 90 graden.
- 5d)** Nafreesen van de uitstekende kant links op 90 graden.
- 5e)** Frezen van de uitsparingen voor de verbinders aan de uitstekende kant op 90 graden.

Haaks afkorten van werkbladen ⚠



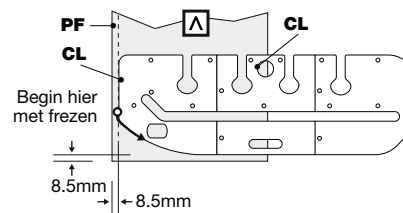
Met de freesmal kunt u werkbladen ook haaks afkorten langs de middelste sleuf. De gegraveerde lijnen van de freesmal komen overeen met de rand van het werkblad. Met de middelste sleuf kunt u werkbladen met een breedte tot 650mm haaks afkorten. Volg de aanwijzingen op de voorgaande pagina's voor het afkorten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

Schiereiland ⚠



⚠ Frees eerst ① ② ③ en ④ frees dan de curve van het schiereiland

Frezen van de curve van het schiereiland ⚠

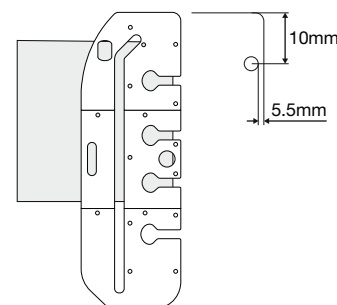


Routing 3/4 "BSP-gat ⚠

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

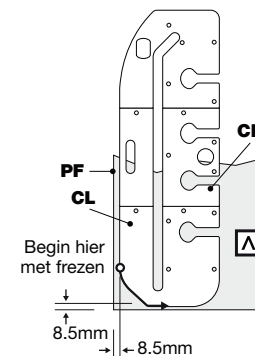
- Markeer de positie van het kraangat op het werkblad.
- Plaats de freesmal zo dat het gat in de mal concentrisch is met de positie van het kraangat.
- Klem de freesmal vast.
- Stel de bovenfrees in op een diepte van 8 tot 10mm, maak de eerste freesgang. Vergroot de freesdiepte en herhaal dit, totdat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

Frezen van 35mm uitsparingen voor scharnieren ⚠



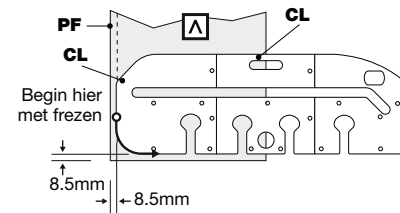
Vergroot de freesdiepte dan met 1mm, maak de tweede freesgang zodat een totale diepte van 11mm wordt verkregen. (Dit is diep genoeg voor de meeste scharnieren. Pas de diepte aan als het scharnier dikker is.)

45° hoek ⚠



Afronding ⚠

Straal R40mm of R100mm



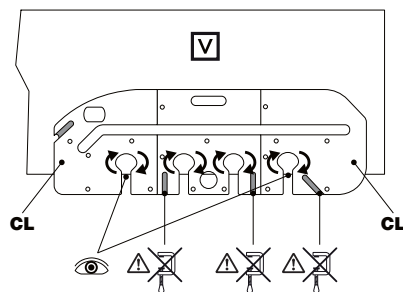
- Frees met het laminaat naar beneden
- Frees met het laminaat naar boven

NB:

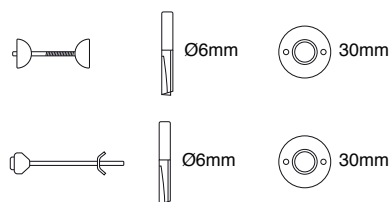
⚠ Vanwege de aard van deze afwerking is het aanbrengen van laminaat op de rand hier moeilijker.

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

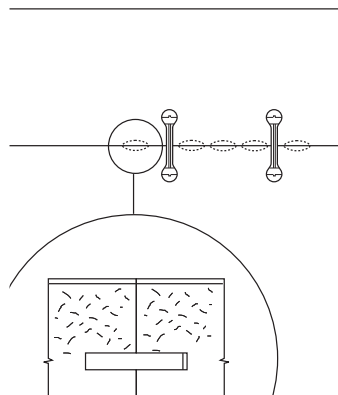
Uitsparingen voor korte verbinders ⚠



Smalle miniverbinders ⚠



Versterken van de verbinding ⚠

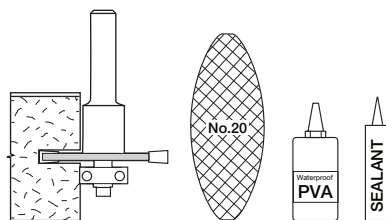


Als de verbinding tussen de werkbladen aan de onderkant niet gesteund wordt kan deze na enige tijd inzakken. Om dit te beperken moet de verbinding versterkt worden met een losse veer of met lamellen. Lamellen set Ref. 342 of C152 wordt gebruikt met een bovenfrees. Er worden lamellen gebruikt van maat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

Ref. BSC/20/100 (100 lamellen)

Voor een werkblad met een breedte van 750mm zijn minstens 5 lamellen nodig.

Afdichten van de verbinding ⚠



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

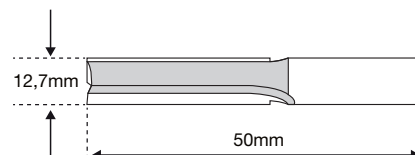
Schuur de twee oppervlakken van de verbinding met fijn schuurpapier om de loshangende houtvezels te verwijderen. Schuur de randen van het spaanplaat licht om ze glad af te werken. Zo verkrijgt u een nette verbinding.

ACCESSOIRES

Wij raden aan alleen originele Trend accessoires te gebruiken.

Aanbevolen frezen

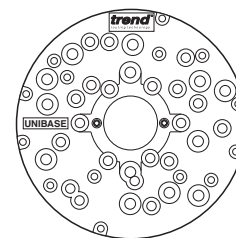
- Ref. 3/83X1/2TC, 3/83DX1/2TC, C153X1/2TC, C153DX1/2TC of RT/13X1/2TC



Hulpvoet set

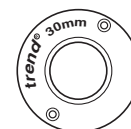
- Om een perfect passende verbinding te verkrijgen moet een 30 mm kopieerring gebruikt worden. De kopieerring moet altijd perfect concentrisch met de frees worden gemonteerd. U kunt onze universele hulpvoet (Universal Sub-base) en een kopieerring met een buitendoorsnede van 300 mm gebruiken (ref. GB30/A).
- De universele hulpvoet heeft een uitsparing in het midden voor het monteren van een kopieerring op de meeste bovenfrees. De voet is voorbereid voor montage op de meeste bekende merken.

- De set omvat de hulpvoet, schroeven, een uitlijnbus en twee uitlijnpennen. De uitlijnpennen en de uitlijnbus verzekeren dat de hulpvoet perfect kan worden uitgelijnd met de as van de bovenfrees. Hiervoor moet de bovenfrees voorzien zijn van een geschikte spantang.



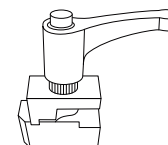
30 mm kopieerring

- Ref. GB30/A



Offset Pro Out of Square Device

Ref. KWJ/OSD



Panel Connector Bolts

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

Lamellen set voor bovenfrees

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

Flat Biscuit Dowels

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

Klemmen

- Ref. FC/200

ONDERHOUD ⚠

Gebruik alleen originele Trend reserve onderdelen.

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

Reinigen

- Reinig het product regelmatig met een zachte doek.

Smering

- Dit product hoeft niet gesmeerd te worden.

Opbergen

- Berg de freesnaal na gebruik in de verpakking op, of hang deze op aan een haak.
- Een draagtas is leverbaar als accessoire, Ref. CASE/900A

Reserve Onderdelen

- Ref. KWJ/PIN/4

MILIEUBESCHERMING ♻

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

GARANTIE

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

KWJ750P - RESERVE ONDERDELEN v1.0 08/20

No.	Qty.	Ref.
1	1	KWJ750
2	1	KWJ/PIN/4
3	1	KWJ/CAM
4	1	KWJ/CAM3
5	1	KWJ/CAM5
6	1	KWJ/CAM10
7	1	KWJ/CAM24
8	1	MANU/KWJ900A

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

SE - KWJ900P

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

	KWJ900
Jiggens tjocklek	12mm
Fräsens storlek	12.7mm
Arbetsstyckets tjocklek: max	45mm
Bänkskivans bredd	200mm-700mm
Styrbussningens storlek	30mm
Vikt	5.4kg

Följande symboler används i hela denna manual:



Se bruksanvisningen för ditt elverktyg.

Indikerar risk för personskada, förlust av liv eller skada på verktyget om instruktionerna i denna handbok inte följs.
Denna enhet får inte tas i drift förrän det har konstaterats att elverktyget som ska anslutas till denna enhet är i enlighet med 2006/42 / EG (identifierat med CE-märkningen på elverktyget).

AVSEDD ANVÄNDNING

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

SÄKERHET

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

FÖRVARA DESSA ANVISNINGAR PÅ EN SÄKER PLATS

Säkerhetspunkt

- Bryt strömmen till elverktyget när det inte ska användas längre, innan det ska utföras underhåll eller inställningar på det och när du ska byta sågklinga eller andra tillbehör. Kontrollera att strömbrytaren står i fråslaget läge och att sågklingan har slutat rotera.
- Läs noga igenom och förvissa dig om att du förstått anvisningarna till elverktyget, verktygsfästet och sågklingan.
- Använd personlig ögon-, hörsel- och andningsskyddsutrustning. Håll händer, hår och kläder borta från sågklingan.
- Kontrollera alltid att sågklingan är vass och fri från skador innan den används. Använd aldrig en klinga som är slö, trasig eller har sprickor, eller har någon annan synlig eller misstänkt skada.
- Överskrid aldrig det maximala varvtal (nmax) som anges på verktyget, i bruksanvisningen eller på förpackningen. Följ alltid de föreskrifter om varvtalsområde som anges.
- Skjut in fräskäftet i spännhylsan åtminstone till den markering som finns på skäftet. Då sitter minst ¾ av skäftets längd inskjuten i hylsan. Kontrollera att klämytorna är rena.
- Kontrollera att alla lås- och fästmuttrar, bultar och skruvar på elverktyget, dess tillbehör och skärverktyg är korrekt monterade, inpassade och åtdragna innan dessa används.
- Kontrollera att alla visir, skyddsskåpor och dammutsugsanordningar sitter på plats.
- Vid fräsning ska arbetsstycket alltid föras mot fräsens rotationsriktning på ingreppssidan.
- Starta inte elverktyget medan fräsen vidrör arbetsstycket.
- Gör alltid provsnitt i en spillbit innan du sätter igång med ett nytt projekt.
- Verktygen får endast repareras i enlighet med tillverkarens anvisningar.
- Gör inte djupa snitt i en enda passering, utan gör flera grunda passeringar för att inte överbelasta fräsen i sidled.
- Användaren måste kunna hantera träbearbetningsutrustning innan han eller hon använder vår produkt.
- Gör en bedömning av arbetsplatsen innan du använder verktygen. Se till att arbetsställningen är bekväm och att komponenterna är säkert fastspända. Stå alltid avspänt och med god balans på båda fötterna.
- Låt aldrig barn eller besökare vistas vid verktygen eller inom arbetsområdet.

17. Det finns en restrisk med alla verktyg, hantera dem därför alltid försiktigt.
18. Använd endast originaltillbehör från Trend.
Skulle du behöva ytterligare råd om säkerheten, teknisk information eller reservdelar så kontakta Trends tekniska support eller besök www.trend-uk.com

VARNINGAR

- ⚠ **Om du använder klämmor ska du se till att de inte blockerar fränsningsytan och är ordentligt fastsatta.**
⚠ **Förhindra utbrytning av laminat genom att alltid rikta fräsens rotation och matningsriktning mot den stolpformade kanten på bänkskivan.**
⚠ **Se till att bänkskivan hålls ordentligt fast på bockar. Se till att jiggen är ordentligt fastklämd på bänkskivan och placerad på en bekväm höjd.**
⚠ **Bästa resultat uppnås när centrumlinjen på skruven motsvarar centrumlinjen på bänkskivan. Kläm fast jiggen ordentligt på bänkskivan.**
⚠ **Släpp fräsens handtag i slutet av varje snitt.**
⚠ **Säkerställ att arbetspositionen är bekväm. Stå stadigt med fötterna hela tiden.**
⚠ **Kontrollera att hålstorleken är lämplig för blandkranen.**
⚠ **Den radiestorlek som är ingraverad i jiggen anger resulterande radie för fräs och styrbussning.**
⚠ **Swivel inset cams out of the way from the cutter path before beginning cut**
⚠ **Support waste piece to avoid injury or damage to equipment.**

MEDFÖLJANDE OBJEKT - (Fig. 1)

- 1 x bänkskivsjigg
6 x stift för bänkskivsjigg
1 x handbok
1 x garantikort
2 x 3 mm infälld kam
2 x 5 mm infälld kam
2 x 10 mm infälld kam
2 x 24 mm infälld kam
1x line up block
1x hex key
6x Pan head bolts

BESKRIVNING AV DELAR - (Fig. 1)

- A.** Jiggenhet
A1 Jiggenhet sektion 1
A2 Jiggenhet sektion 2
A3 Jiggenhet sektion 3
A4 Jiggenhet sektion 4
A5 Jiggenhet sektion 5
A6 Jiggenhet sektion 6
B. Stolpformat fogspår
C. Lokaliseringshål för stift, honfog på 90°, 35 mm
D. Stiftlokalisering, hanfog på 90°, 35 mm
E. Lokaliseringshål för skruvurtagsstift
F. Urtagsspår med öppen ände för 150 mm anslutningsskruv
G. 35 mm runt gångjärnsurtag och ¾ BSP-hål
H. Kod för lokaliseringshål
I. Radiehorn R100
J. Radiehorn R40
K. Fönster för infälld inställning
L. Spår för spolklämma
M. Böjd halvö R400
N. Ändsnitt, 45° vinkel
O. Siktlinje för 65 mm anslutningsbult
P. Stift
Q. 3 mm infälld kam
R. 5 mm infälld kam
S. 10 mm infälld kam
T. 24 mm infälld kam
U. Line up block
V. Hex Key
W. Pan head bolt

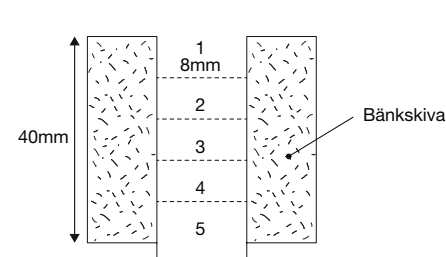
OBJEKT SOM KRÄVS

- A.** 1/2" överfräshandtag
B. 30 mm styrbussning
C. 2 klämmor
D. Handverktyg
E. 12,7 mm diameter x 50 mm djup överfräs med ½" skaft
F. 2 bockar
G. Tätningsmedel
H. Anslutningsskruv för panel
I. Trädymlar, storlek nr 20

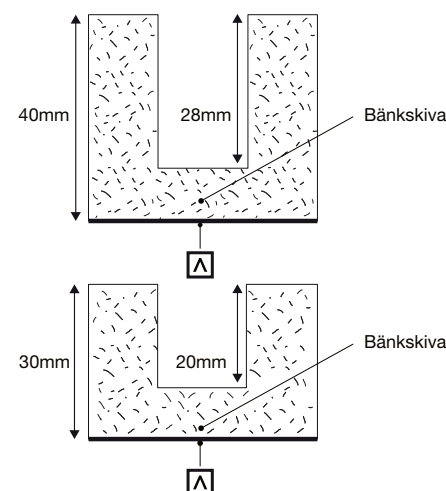
MONTERING OCH JUSTERING

Rekommenderade skärdjup och spel

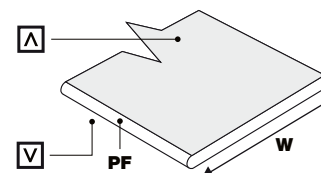
Se till att fräsens spets undviker undersidan med 3mm.



Korrekta skruvurtagsdjup

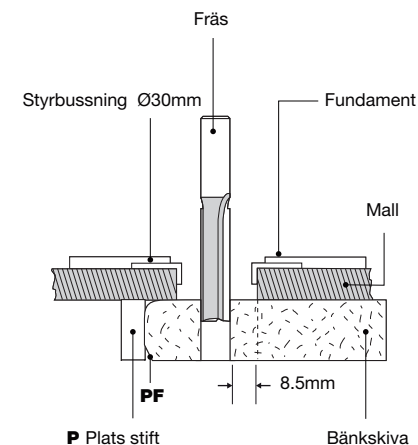


Ytdefinitioner på en bänkskiva



Marginal ⚠

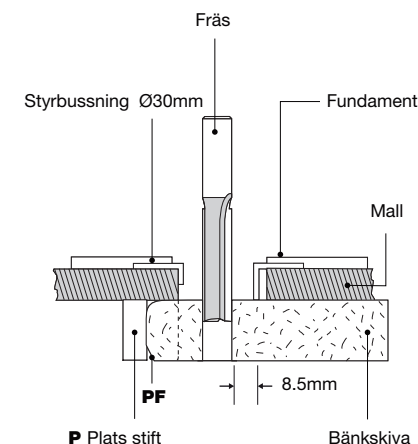
Tillåt 8,5 mm vid skärning av fogar. Mät eller använd en regel av denna tjocklek som hjälp vid inställningen.



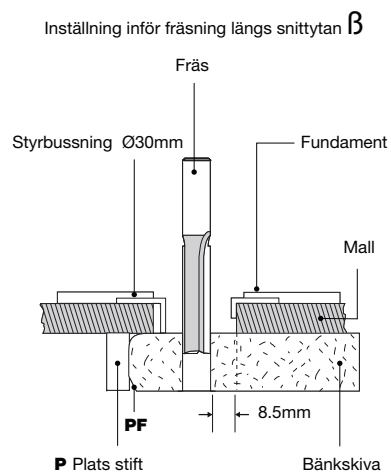
Typer av snitt

Grovsnitt ⚠

Inställning inför fräsning längs snittytan **A**



Avslutande snitt



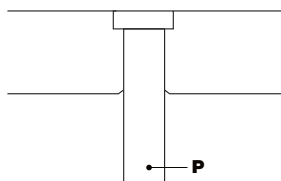
Inställning av fogar

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

MONTERING

Identifisering av lokaliseringstift

Upp till 4 lokaliseringssstift används i olika hål i jiggen som inriktning av korrekt mall för tillämpningen.



F90 - honfög, 35 mm infällning

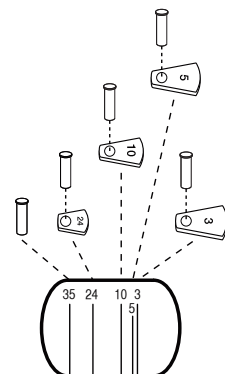
M90 - hanfog, 35 mm infällning

B - urtag för anslutningsskruv

Lokaliseringsstiften är avsmalnande för att tillförsäkra god passform i hålet.

Kam ID

Ensure Cams are swivelled out of cut line before routing. 



3 – 3 mm infälld kam

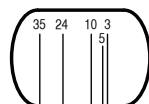
5 – 5 mm infälld kam

10 – 10 mm infälld kam

24 – 24 mm infälld kam

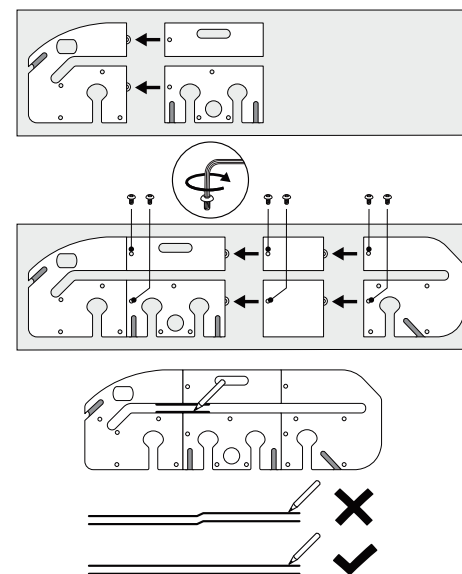
Stift – 35mm Infällning

Fönsterinställning

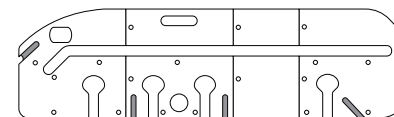


1. Mät bredd för hane
2. Markera bredd för hane på hona
3. Ritslinje
4. Ställ in stift, fönster, kammar och klämma för önskad infällning.
5. Vrid kammarerna bort från skärlinjen och påbörja dragningen.

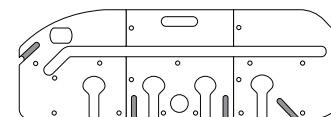
Så monterar du KWJ900P



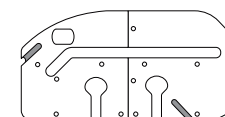
Jiggenhet för 900 mm



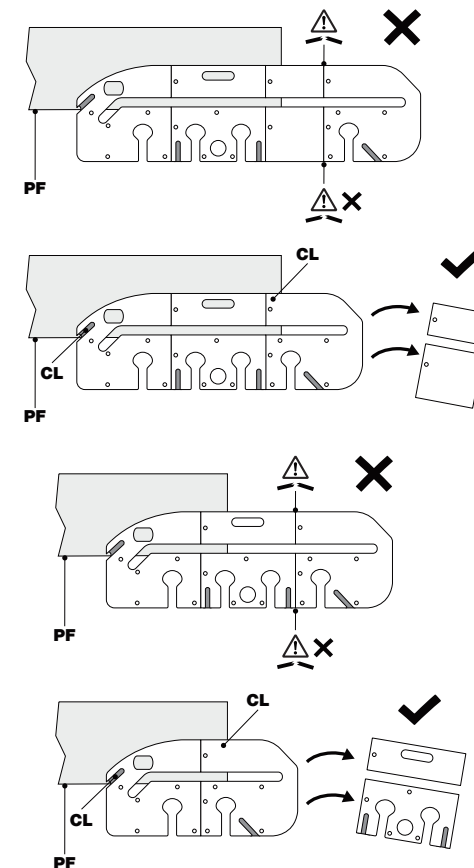
Jiggenhet för 750 mm



Jiggenhet för 250 mm

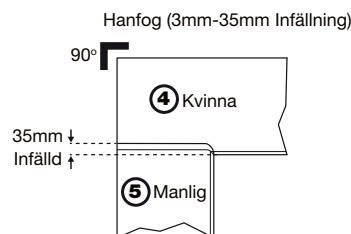


Minska jiggenhetens storlek



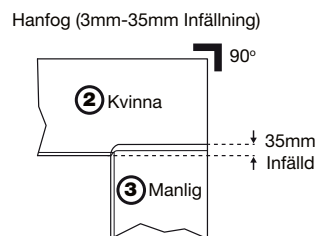


Vänster 90°-fog - (Fig. 2a-3e) !



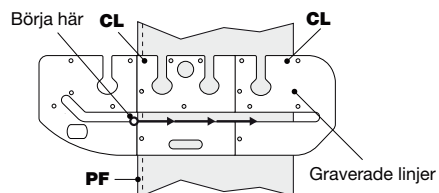
- 2a)** Ställ in för vänster 90°-honfog
- 2b)** Vrid kammarna bort från skärlinjen
- 2c)** Fräs fem grova pass för vänster 90°-honfog
- 2d)** Fräs avslutande pass för vänster 90°-honfog
- 2e)** Skär till urtagsspår för 90°-anslutningsskruv (hona)
- 3a)** Ställ in för vänster 90°-hanfog
- 3b)** Vrid kammarna bort från skärlinjen
- 3c)** Fräs fem grova pass för vänster 90°-hanfog
- 3d)** Fräs avslutande pass för vänster 90°-hanfog
- 3e)** Skär till urtagsspår för 90°-anslutningsskruv (hane)

Höger 90°-fog - (Fig. 4a-5e) !



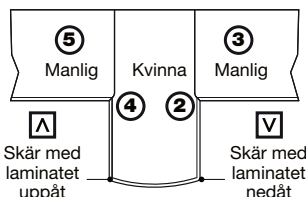
- 4a)** Ställ in för höger 90°-honfog
- 4b)** Vrid kammarna bort från skärlinjen
- 4c)** Fräs fem grova pass för höger 90°-honfog
- 4d)** Fräs avslutande pass för höger 90°-honfog
- 4e)** Skär till urtagsspår för 90°-anslutningsskruv (hona)
- 5a)** Ställ in för höger 90°-hanfog
- 5b)** Vrid kammarna bort från skärlinjen
- 5c)** Fräs fem grova pass för höger 90°-hanfog
- 5d)** Fräs avslutande pass för höger 90°-hanfog
- 5e)** Skär till urtagsspår för 90°-anslutningsskruv (hane)

Fräsning av bänkskivans fyrkantiga ände !



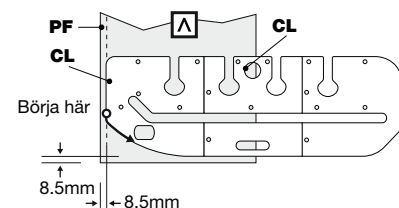
Jiggen kan användas för att skära kvadratiska snitt på bänkskivan med hjälp av den centrala skåran. Graverade linjer på jiggen motsvarar kanten på bänkskivan. Upp till 650mm breda bänkskivor kan kapas med kvadratisk snitt och en central skåra som vägledning. Skär bänkskivan med hjälp av anvisningarna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

Fog för halvvö !



! Fräs ① ② ③ och ④ innan du fräser den böjda halvvön

Fräsning av böjd halvvö !

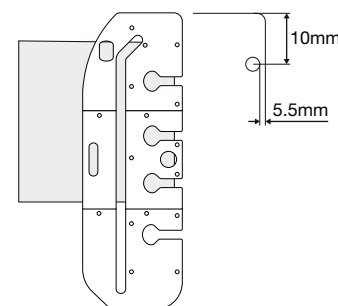


Fräsning av 3/4" BSP-hål !

! Kontrollera att hålstorleken är lämplig för blandkranen.

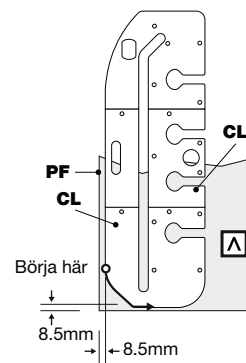
- Gör en markering i bänkskivan där hålet för kranen ska fräsas.
- Placera jiggen på plats så att dess hål ligger över hålpositionen.
- Fäst jiggen med klämmor.
- Ställ in fräsdjupet på 8-10mm och fräs. Upprepa på olika djup tills hålet är fräst.

Fräsning av 35 mm runda gångjärnsurtag !



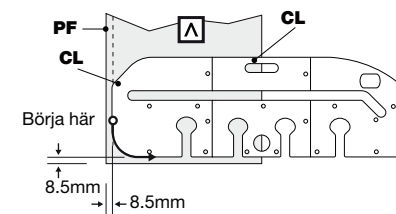
- Markera punkten för gångjärnets placering på dörren. Hålens centrum ska ligga cirka 100mm från dörrens överdel för att ge erforderligt stöd. Se till att mätningen blir så korrekt som möjligt.
- Placera jiggen på dörren
- Ställ in djupet på 10mm.
- Upprepa momentet, men öka snittet med 1 mm så att det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

Ändsnitt, 45° vinkel !



Hörnradie !

R40mm eller R100mm

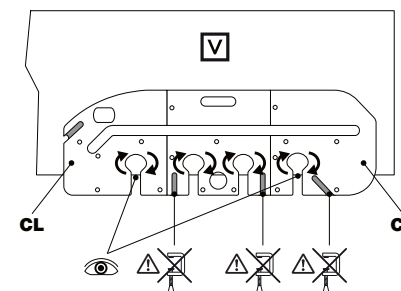


Skär med laminatet nedåt
Skär med laminatet uppåt

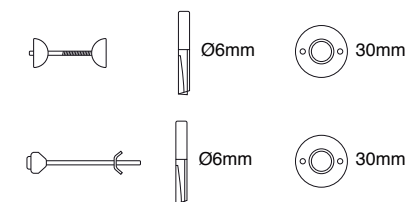
Viktigt:

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

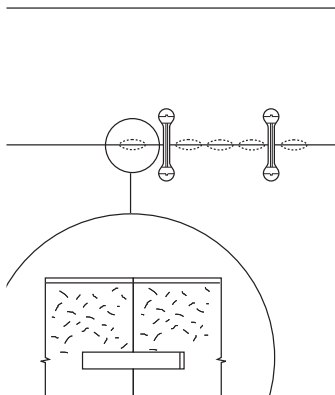
Snabbkopplingar för skruvurtag !



Smala mini-dragkedjeskruvar !



Förstärkning av fogar

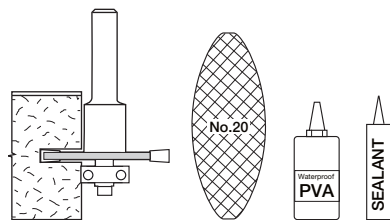


Fogar mellan bänkskivorna som inte får stöd underifrån kan börja svikta med tiden och bli felinriktade. Minska risken för detta genom att förstärka fogen med en lös spont eller dymlar. Du kan använda en fogskärarsats med knivblad (ref. 342 eller C152) tillsammans med en portabel fräs. Dymlarna ska vara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

Ref. BSC/20/100 (100 dymlar)

En 750mm bänkskiva ska ha minst fem dymlar

Tätning av fogen



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

Använd ett fint sandpapper för att avlägsna träflisor på

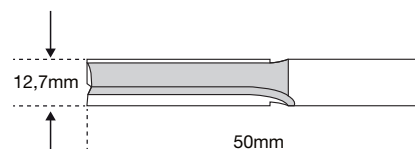
båda ytorna. Slipa den skurna skivkanten genom att föra det fina sandpapperet varsamt längs kanterna. Denna metod resulterar i en jämn fog

TILLBEHÖR

Använd endast originaltillbehör från Trend.

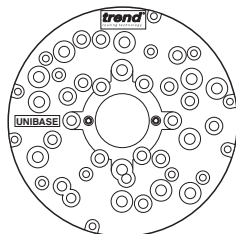
Rekommenderade fräsar

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



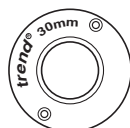
Sats Med Insatser

- Ref. UNIBASE
- Använd en 30 mm styrbussning för att erhålla en perfekt passform på fogen. Styrbussningen måste alltid monteras koncentrisk med fräsen. Detta kan uppnås med hjälp av en universalinsats och en styrbussning med 30 mm ytterdiameter, ref. GB30/A.
- Universalinsatsen har en central infällning som möjliggör montering av styrbussningen på de flesta fräsar, speciellt de vanligaste märkena.
- Insatsen har skruvar samt en bussning och två stift för inriktning. Stiften och bussningen säkerställer exakt inriktning av insatsen mot fräsens spindel när korrekt hylsa används.



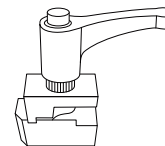
30mm styrbussning

- Ref. GB30/A



Offset Pro Out of Square Device

Ref. KWJ/OSD



Anslutningsskruvar för panel

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

Fogskärare med knivblad för fräs

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

Flata dymlar

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

Klämmor

- Ref. FC/200

UNDERHÅLL

Använd endast originalreservdelar och -tillbehör från Trend.

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

Rengöring

- Rengör regelbundet med en mjuk trasa.

Smörjning

- Tillbehöret kräver ingen ytterligare smörjning.

Förvaring

- Efter användning ska du förvara jiggen i förpackningen eller hänga den på en väggkrok.
- En väska finns tillgänglig som tillval, ref. CASE/900A.

MILJÖSKYDD

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

GARANTI

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

KWJ900P – RESERVDELSLISTA v 1.0 08/2020

No.	Qty.	Ref.
1	1	KWJ750
2	1	KWJ/PIN/4
3	1	KWJ/CAM
4	1	KWJ/CAM3
5	1	KWJ/CAM5
6	1	KWJ/CAM10
7	1	KWJ/CAM24
8	1	MANU/KWJ900A

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



Trend 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



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.



MANUKWJ79 v1.0