



WRT



trend[®]
routing technology



Bitte lesen Sie diese Anleitung vor der Inbetriebnahme.
Ein Nichtbefolgen der Warnung könnte zu elektrischem Schock, Brand oder ernsthaften Verletzungen führen.

Sehr geehrter Kunde,

wir danken für den Kauf dieses Trend Produkts, wir hoffen Sie werden viele Jahre kreativen und produktiven Gebrauch davon machen.

Bitte senden Sie die ausgefüllte Garantiekarte innerhalb von 28 Tagen nach Kauf an uns zurück.

Bitte lesen Sie diese Anleitung vor Inbetriebnahme.

INHALT

TECHNISCHE DATEN	1
SICHERHEIT	2-3
ELEKTRISCHE SICHERHEIT	4
EU KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	5
LIEFERUMFANG	5
BESCHREIBUNG DER TEILE	6
AUFBAUANLEITUNG	7-17
- Kompatible Oberfräsen	9
- Befestigung der Oberfräse	10
- Befestigung des Tisches auf einer Werkbank	11
- Montage des Schutzschalters	11
- Nivellierung der Platte	12
- Einsatz der Ringe	12
- Montage des Fräsanschlags	13
- Montage der Federklemmen	14-15
- Winkelanschlag, Schiebestock	16
- Montage Kabelführungsclips	17
BEDIENUNG	
- Schutzschalter	18
- Fräsanschlag Justierung	19
- Kanten und Nuten fräsen	20
- Formfräsen mit Stopper	21
- Gehrungswinkelanschlag	22
- Freifräsanschlag-Pin	23
- Hobeln mit Fräsanschlag	24
ZUBEHÖR	25
WARTUNG	26
UMWELTSCHUTZ	26
GARANTIE	26
ERSATZTEILE	
- Ersatzteilliste	27-28
- Explosionszeichnung	IB

Definition der Sicherheitshinweise:

Die folgenden Symbole beschreiben den Schweregrad für jedes Signalwort. Bitte lesen Sie die Anleitung sorgfältig durch und achten Sie auf diese Symbole.

Die folgenden Symbole werden in dieser Anleitung verwendet:



WARNUNG: weist auf eine potentiell gefährliche Situation hin, welche sofern sie nicht verhindert wird zu Tod oder ernsthaften Verletzungen führen kann.



VORSICHT: weist auf eine potentiell gefährliche Situation hin, welche sofern sie nicht verhindert wird zu leichten bis mittelschweren Verletzungen führen kann.



Hinweis für Risiko eines Stromschlags



Hinweis für Brandrisiko

Weitere verwendete Symbole:



Tragen Sie Schutzkleidung (PPE). Augen-, Gehör- und Atmungsschutz muss getragen werden.



Weist auf Verletzungs- oder Lebensgefahr, sowie mögliche Beschädigung des Werkzeugs hin, sofern die Anweisungen dieser Anleitung nicht befolgt werden.



Verweis auf die Bedienungsanleitung Ihres Elektrowerkzeugs.



Wenn Sie weitere Beratung bezüglich Sicherheit, technischer Information oder Fragen zu Ersatzteilen haben, rufen Sie uns an unter: 08143 991290 besuchen Sie uns auf www.sautershop.de

FRÄSTISCH WRT TECHNISCHE DATEN

Spannung:	230V		
Ein-/Ausschalter:	Schutzschalter		
Abmessungen:	Width x depth	mm	804 x 604
Tischhöhe:	mm	840	
max. Fräser-Ø	mm	86	
Dicke der Befestigungs platte für Oberfräse	mm	6.35	
Max. Werkstückhöhe	mm	60	
Gewicht:	kg	27.5	

Sicherung

230V 10A im Netz

BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH

Dieses Gerät ist für stationäre Nutzung von Handoberfräsen zum Fräsen von Holz oder Holzwerkstoffen bestimmt, sofern ein geeigneter Fräser verwendet wird. Er ist nicht für den Dauerbetrieb in Werkstätten oder Industrie gedacht.

Dieses Gerät darf nicht in Betrieb genommen werden, sofern nicht sichergestellt ist, dass das Gerät mit den geltenden EU-Vorschriften übereinstimmt, 2006/42/EC (zu erkennen an der CE-Kennzeichnung auf dem Gerät).

Gebrauchen Sie das Gerät **NICHT** in nassem Zustand oder in der Nähe leicht entflammbarer Flüssigkeiten oder Gase.

Lassen Sie Kinder **NICHT** in Kontakt mit diesem Gerät kommen. Unerfahrene Benutzer müssen beim Gebrauch beaufsichtigt werden.

Dieses Produkt ist nicht für Personen (einschließlich Kindern) mit verminderten körperlichen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten; fehlender Erfahrung, Wissen oder Qualifikation geeignet, es sei denn sie werden von einer Aufsichtsperson angeleitet. Kinder sollten nie unbeaufsichtigt bleiben.

SICHERHEIT



Warnung:

Beachten Sie die Sicherheitsvorschriften in der Bedienungsanleitung des Elektrowerkzeugs, das Sie nutzen. Bitte lesen Sie die Anleitung sorgfältig. Nichtbeachtung kann zu ernsthaften Verletzungen führen. Bei der Verwendung von Elektrowerkzeugen sollten grundlegende Sicherheitsvorschriften einschließlich der hier vorliegenden immer beachtet werden, um das Risiko von Feuer, Stromschlag oder Verletzungen zu vermeiden. Beachten Sie bitte vor dem Versuch, dieses Produkt in Betrieb zu nehmen, jede zusätzlich zutreffende Sicherheitsvorschrift.

BEWAHREN SIE DIESE VORSCHRIFTEN SICHER AUF.

Anwender aus UK beachten bitte die Vorschriften über den Gebrauch von Arbeitsmitteln von 1998 und jeden Anhang und Ergänzung hierzu. Anwender sollten auch die Vorschriften gem. HSE/HSC über sicheren Umgang mit Holzbearbeitungsmaschinen lesen und alle Ergänzungen hierzu. Bediener müssen im Umgang mit Holzbearbeitungsmaschinen Erfahrung haben, bevor Sie mit unseren Produkten arbeiten.

WICHTIGER HINWEIS:

Restrisiko. Obwohl die Sicherheitsvorschriften und Bedienungsanleitungen für unsere Geräte umfangreiche Anweisungen über sicheren Umgang mit Elektrowerkzeugen geben, bleibt bei jedem Elektrowerkzeug ein Restrisiko, das nicht vollständig durch Sicherheitsvorkehrungen ausgeschlossen werden kann. Elektrowerkzeuge dürfen daher nur mit größter Sorgfalt verwendet werden.

Allgemein

1. Trennen Sie das Elektrowerkzeug vom Netz, sobald das Gerät nicht benutzt wird, vor jeder Wartung, vor jeder Einrichtung, vor jedem Wechsel des Zubehörs, z. B. Fräswerchsel. Stellen Sie sicher, dass der Schalter auf „aus“ steht. Stellen Sie sicher, dass der Fräser nicht mehr dreht.
2. Montieren Sie das Elektrowerkzeug und das Zubehör nur entsprechend den Vorschriften. Verwenden Sie nur in der Bedienungsanleitung spezifiziertes Zubehör. Das Werkzeug oder Zubehör darf nicht verändert oder zu einem anderen Zweck als dem bestimmungsgemäßen verwendet werden. Überlasten Sie das Elektrowerkzeug nicht.
3. Halten Sie Kinder und Besucher fern. Lassen Sie Kinder oder Besucher nicht das Werkzeug, Zubehör oder Vorsatz anfassen. Halten Sie Kinder und Besucher aus dem Arbeitsbereich fern. Machen Sie Ihre Werkstatt kindersicher und verschließen Sie sie.
4. Tragen Sie angemessene Arbeitskleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung oder herabhängenden Schmuck, sie könnten sich in sich bewegenden Teilen verfangen. Arbeitshandschuhe und rutschfeste Schuhwerk werden zum Arbeiten im Freien empfohlen. Sorgen Sie dafür, dass langes Haar geschützt oder bedeckt ist.

5. Bedenken Sie das Arbeitsumfeld. Verwenden Sie das Produkt nicht im Regen oder in einer feuchten Umgebung. Sorgen Sie für ausreichende Beleuchtung. Verwenden Sie Elektrowerkzeuge nicht in der Nähe von Gasleitungen oder entflammaren Flüssigkeiten. Halten Sie Ihre Werkstatt bei angenehmer Temperatur, damit Ihre Hände nicht kalt sind. Verbinden Sie Ihr Elektrowerkzeug mit einer Reststromsicherungseinrichtung beim Arbeiten im Freien. Verwenden Sie nur Kabel, die für den Gebrauch im Freien zugelassen sind.
6. Halten Sie das Zubehör oder Vorsatz stets sauber und in gutem Zustand.
7. Halten Sie Ihr Arbeitsumfeld sauber. Unordnung in der Werkstatt oder auf der Werkbank kann zu Verletzungen führen. Stellen Sie sicher, dass genügend Raum zur Verfügung steht, um sicher zu arbeiten.
8. Verwahren Sie nicht in Verwendung befindliche Werkzeuge an einem trockenen und verschlossenen Platz außerhalb der Reichweite von Kindern.
9. Um bestmögliche Sicherheit zu gewährleisten, arbeiten Sie stets mit beiden Händen und halten Sie sie vom Schnittbereich fern. Warten Sie immer bis die Spindel und der Fräser ausgelaufen ist, bevor Sie eine Änderung vornehmen.
10. Lassen Sie die Schutzeinrichtungen in Betrieb und halten Sie sie in gutem Zustand.
11. Entfernen Sie mögliche Nägel, Klammern oder andere Metallteile aus dem Werkstück.
12. Warten Sie sorgfältig Ihre Geräte und Fräser. Halten Sie Ihre Fräswerkzeuge sauber und scharf, um bessere Ergebnisse zu erzielen. Verwenden Sie keine stumpfen Werkzeuge. Folgen Sie den Vorschriften bezüglich Schmierung und Werkzeugwechsel. Halten Sie Handgriffe trocken, sauber und frei von Öl und Schmierstoff.
13. Warten Sie Zubehör. Verwenden Sie kein beschädigtes Zubehör. Verwenden Sie nur vom Hersteller empfohlenes Zubehör.
14. Überprüfen Sie beschädigte Teile. Vor Inbetriebnahme untersuchen Sie Vorsätze, das Gerät, Kabel, Verlängerung, Stecker und Zubehör sorgfältig auf Anzeichen von Beschädigung. Überprüfen Sie die Ausrichtung von beweglichen Teilen, Verbindung und andere Umstände, die die Inbetriebnahme beeinflussen können. Lassen Sie Beschädigungen durch eine autorisierte Fachwerkstatt reparieren bevor Sie das Gerät oder Zubehör in Betrieb nehmen. Schützen Sie die Werkzeuge vor Schlag und Sturz.
15. Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn es sich nicht ein- oder ausschalten lässt. Lassen Sie defekte Schalter durch eine Fachwerkstatt instandsetzen
16. Sorgen Sie für sicheren Stand. Arbeiten Sie nicht in unbequemer oder unsicherer Haltung
17. Verwenden Sie das Kabel nur bestimmungsgemäß. Tragen Sie das Elektrowerkzeug nicht am Kabel, ziehen Sie es nicht am Kabel zu sich, und ziehen Sie nicht am Kabel um es aus der Netzsteckdose zu ziehen. Halten Sie das Kabel fern von Hitze, Öl oder scharfen Kanten. Verlegen Sie das Kabel außerhalb des Arbeitsbereichs.
18. Verwenden Sie Absaugung. Sofern Stutzen für Absaugungen vorhanden sind, stellen Sie sicher, dass diese montiert und richtig angeschlossen sind.
19. Überprüfen Sie alle Befestigungs- und Verschlussschrauben, Bolzen, Muttern und Knöpfe am Elektrowerkzeug, Vorsätzen und Fräswerkzeugen vor Inbetriebnahme und stellen Sie sicher, dass alle fest verschlossen und angezogen sind. Wiederholen Sie die Überprüfung regelmäßig, wenn Sie längere Zeit fräsen.
20. Bleiben Sie wachsam. Achten Sie stets darauf, was Sie tun. Nutzen Sie Ihren gesunden Menschenverstand. Verwenden Sie keine Elektrowerkzeuge, wenn Sie müde sind oder unter Einfluss von Medikamenten oder Alkohol stehen.
21. Persönliche Schutzausrüstung für Augen, Ohren sowie Atemschutz wird für die Arbeit empfohlen. Jede persönliche Schutzausrüstung muss den geltenden EU-Vorschriften entsprechen.
22. Lassen Sie niemals laufende Werkzeuge unbeaufsichtigt. Verlassen Sie das Werkzeug nicht, solange es nicht endgültig ausgelaufen ist.
23. Fixieren Sie Ihr Werkstück richtig und sicher.
24. Verwenden Sie nur Fräswerkzeuge, die den EU-Sicherheitsvorschriften EN847-1/2 und deren Ergänzungen entsprechen.
25. Vibrationen. Handgeführte Elektrowerkzeuge erzeugen ein unterschiedliches Maß an Vibration. Ziehen Sie immer die Bestimmungen und relevanten Gesundheits- und Sicherheitsrichtlinien zu rate.

Sicher Fräsen.

1. Lesen und verstehen Sie die mit dem Elektrowerkzeug, Vorsatz, Zubehör oder Fräswerkzeug mitgelieferte Anleitung.
2. Halten Sie Ihre Hände, Haare oder Kleidung vom Fräswerkzeug fern.
3. Entfernen Sie Schlüssel oder andere Werkzeuge, mit denen Sie das Gerät gewartet oder modifiziert haben, vor Inbetriebnahme. Stellen Sie sicher, dass der Fräser frei rotieren kann.
4. Lärm. Ergreifen Sie geeignete Maßnahmen um Ihr Gehör zu schützen, sobald ein Geräuschpegel über 85 dB(A) überschritten wird. Der Geräuschpegel, der durch Fräsen erzeugt wird, kann 85 dB(A) übersteigen. Folglich muss Gehörschutz getragen werden.
5. Augenschutz. Tragen Sie immer eine Schutzbrille oder Visier, um Ihre Augen vor Staub und herumfliegenden Teilen zu schützen.

6. Atemschild. Tragen Sie eine Staubschutz- oder eine Atemschildmaske. Schutzfilter sollten regelmäßig gewechselt werden.
7. Schalten Sie die Fräse niemals ein, solange der Fräser das Werkstück berührt. Am Ende der Fräsung lösen Sie die Hubkorb-Feststellung und lassen Sie den Fräser auslaufen. Verwenden Sie niemals die Spindelarretierung zum Bremsen.
8. Die Richtung des Fräsvorschubs muss immer gegenläufig zur Drehrichtung des Fräasers sein.
9. Stellen Sie vor dem Fräsen sicher, dass keine Hemmnisse auf dem Weg der Fräse sind. Versichern Sie sich, dass sich kein Hindernis unter dem Werkstück befindet, wenn Sie über die gesamte Dicke des Werkstücks fräsen, und dass die Auflagefläche beschädigt werden darf.

Sicherheit des Fräswerkzeugs

1. Fräswerkzeuge sind scharf. Hantieren Sie mit den Fräsern vorsichtig. Lassen Sie keine Fräswerkzeuge fallen und schlagen Sie sie nicht gegen harte Gegenstände. Mit kleinen Fräsern muss man mit besonderer Sorgfalt umgehen. Stecken Sie Fräswerkzeuge nach Gebrauch wieder in die Verpackung zurück.
2. Verwenden Sie immer Fräser mit einem Schaftdurchmesser, der dem Durchmesser der Werkzeugaufnahme Ihrer Oberfräse entspricht.
3. Die maximale Drehzahl (n.max), markiert auf dem Schaft oder auf der Verpackung oder Anleitung darf nicht überschritten werden. Falls angegeben soll der Drehzahlbereich genau eingehalten werden. Empfohlene Drehzahlen werden im Trend Katalog und/oder auf der Trend-Website angegeben.
4. Verwenden Sie Oberfräser immer in Oberfräsen. Bohrer und Bohrwerkzeuge dürfen nicht in einer Oberfräse verwendet werden. Oberfräser dürfen nur mit dem Material verwendet werden, für das sie entwickelt wurden. Verwenden Sie Oberfräser nicht in Metall oder Stein.
5. Verwenden Sie keine Fräser, deren Durchmesser größer als in der Bedienungsanleitung Ihrer Fräse oder des Vorsatzgeräts angegeben ist.
6. Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob der Fräser scharf und ohne Beschädigung ist. Verwenden Sie kein stumpfes, gebrochenes oder anderweitig beschädigtes oder verdächtigtes Fräswerkzeug.
7. Fräser sollten sauber gehalten werden. Leim- oder Harzablagerungen soll in regelmäßigen Abständen mit einer geeigneten Reinigungsflüssigkeit entfernt werden. Die Verwendung von PTFE Spray verringert die Ablagerung von Leim und Harz. Verwenden Sie kein PTFE auf Kunststoffen.
8. Bei der Verwendung von zusammengesetzten Fräswerkzeugen auf einer Spindel stellen Sie sicher, dass die Schneidkanten versetzt montiert sind, um

den Schnittschlag zu dämpfen.

9. Der Schaft des Fräswerkzeugs muss vollständig bis zur Markierung am Schaft in die Spannzange der Fräse eingeführt werden. Dies stellt sicher, dass mindestens $\frac{3}{4}$ der Schaftlänge in der Werkzeugaufnahme gehalten wird. Stellen Sie sicher, dass die Schäfte sauber und frei von Öl, Schmierstoff und Schmutz sind.
10. Beachten Sie die Anleitung zum Werkzeugwechsel in der Bedienungsanleitung Ihrer Oberfräse.
11. Das Fräswerkzeug muss so festgeklemmt sein, dass es sich nicht während des Betriebs lösen kann. Montieren Sie Fräser mit Sorgfalt und stellen Sie sicher, dass die Spannung am Schaft des Fräasers wirkt und dass die Schneiden nicht in Kontakt miteinander oder mit Spannelementen kommen können.
12. Es wird empfohlen, die Spannzange und Mutter regelmäßig zu kontrollieren. Eine beschädigte, verbogene oder verbrauchte Spannzange und Mutter kann Vibrationen verursachen und/oder den Schaft beschädigen. Überziehen Sie Mutter und Spannzange nicht.
13. Fräsen Sie nicht zu tief in einem Schritt. Gehen Sie in mehreren Schritten vor und fräsen Sie nur mit geringem Zerspannungsvolumen und reduzieren Sie so die seitlich wirkenden Kräfte. Zu tiefe Fräsungen können die Oberfräse abwürgen.
14. Im Falle unerwünschter Vibrationen schalten Sie die Fräse sofort aus und überprüfen Sie, ob der Fräser richtig zentriert gespannt wurde.
15. Alle Befestigungselemente müssen mit dem dafür vorgesehenen Schlüssel und dem vom Hersteller angegebenen Drehmoment angezogen sein.
16. Verlängerungen an den Schlüsseln oder Festziehen mittels Hammerschlägen ist nicht erlaubt.
17. Klemmschrauben müssen nach den Vorschriften des Herstellers festgezogen werden. Sofern keine Anleitungen vorliegen, sollen Klemmschrauben vom Zentrum nach außen der Reihe nach festgezogen werden.

Ständäre Verwendung von Oberfräsen

1. Beachten Sie bitte die Vorschriften über den sicheren Umgang mit Maschinen mit vertikalen Frässpindeln (HSE No. 18 und deren Ergänzungen).
2. Nach der Benutzung lösen Sie die Hubkorb-Fixierung und bedecken Sie den Fräser.
3. Verwenden Sie stets einen Schiebstock oder Schiebblock, sofern die Fräsung kürzer als 300mm ist oder wenn die letzten 300mm einer längeren Fräsung vorgenommen werden.
4. Die Öffnung um den Fräser sollte mit den Einlegeringen möglichst klein

gehalten werden, die Seitenwangen des Fräsanschlags soweit wie möglich und sinnvoll zum Fräser geschoben werden.

5. Wann immer möglich, nutzen Sie eine Haltevorrichtung für das Werkstück. Stellen Sie sicher, dass die Vorrichtung sicher an der Werkbank befestigt ist. Tischoberfläche ca. Hüfthöhe.
6. Verwenden Sie einen Schutzschalter. Stellen Sie sicher, dass er sicher befestigt ist, leicht zugänglich und richtig angeschlossen ist.
7. Bei einem Frästisch (nach unten hängende Oberfräse), stellen Sie sich auf die rechte vordere Seite. Der Fräser dreht sich, von oben betrachtet, gegen den Uhrzeigersinn. Dadurch muss der Vorschub von rechts nach links erfolgen, gegen die Drehrichtung des Fräswerkzeugs. Wenn der Fräsmotor von oben kommt, stellen Sie sich bitte links vor den Tisch und führen Sie von links zu.
8. Fassen Sie nicht unter den Tisch oder führen Sie Ihre Hände oder Finger nicht in den Fräsweg, solange die Fräse eingeschaltet ist.
9. Führen Sie niemals Holz zwischen den Fräser und den Fräsanschlag.

Nützliche Hinweise zum Fräsen

1. Orientieren Sie Ihre Vorschubgeschwindigkeit an den Motorgeräuschen. Schieben Sie mit konstanter Geschwindigkeit. Zu langsamer Vorschub kann zu Verbrennungen, Brandspuren am Holz führen.
2. Versuchsschnitte an Abfallmaterial werden empfohlen.
3. Bei der Verwendung eines Vorsatzgerätes, wie z. B. einer Zinkenfräseinrichtung oder eines Frästisches, wird eine Höhenfeineinstellung empfohlen.
4. Bei der Verwendung von Kopieringen stellen sie bitte sicher, dass genügend Freiraum zwischen Fräaserschneide und der Innenseite des Rings zur Spanabfuhr besteht.

Oberfräser Reparatur / Wartung

1. Reparatur des Werkzeugs darf nur nach den Vorschriften des Herstellers durchgeführt werden.
2. Die Form eines hartmetallbestückten Fräasers darf bei der Reparatur nicht verändert werden. Zusammengesetzte Werkzeuge müssen durch entsprechendes Fachpersonal instandgesetzt werden.
3. Reparaturen müssen unter Verwendung von Ersatzteilen durchgeführt werden, die den vom Hersteller vorgegebenen Spezifikationen entsprechen.
4. Toleranzen, die das sichere Einspannen gewährleisten, müssen eingehalten werden.
5. Achten Sie sorgfältig darauf, dass Nachschärfen der Schneidkanten nicht zu einer Schwächung des Fräskörpers und der Verbindung von Schneide und Körper führt.

EU KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



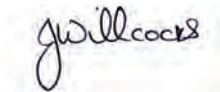
CRT/MK3

Trend erklärt hiermit, dass dieses Gerät entsprechend den Richtlinien und Normen 2006/42/EC in Verbindung mit den Vorschriften EN60745-1 Anhang M, EN12100-1, EN12100-2, EN14121-1 konzipiert wurde.

Das Werkzeug erfüllt außerdem die Vorschrift 2006/95/EC, 2014/30/EU und 2011/65/EU.

Der Schiebestock wurde in Erfüllung der harmonisierten Vorschrift EN1870-1 hergestellt.

Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte Trend unter der folgenden Adresse oder verweisen Sie auf die Rückseite der Bedienungsanleitung.



Geschäftsführer
Jeff Willcocks

Trend Machinery & Cutting Tools Ltd
Unit 6 Odhams Trading Estate
St Albans Road, Watford
Herts, WD24 7TR
United Kingdom

VERBLEIBENDE RISIKEN

Trotz Anwendung der relevanten Sicherheitsvorkehrungen können bestimmte Restrisiken nicht vermieden werden. Diese sind:

- Gehörschäden
- Verletzungsrisiko aufgrund fliegender Teilchen
- Risiko von Brandverletzungen aufgrund von sich erhitzendem Zubehör
- Verletzungsrisiko aufgrund langanhaltender/langer Nutzung



Informationen zum Lärmpegel

Der Lärmpegel kann 85 dB(A) überschreiten.

Tragen Sie einen Gehörschutz!

MARKIERUNGEN AM TISCH

Die folgenden Abbildungen zeigen das Gerät.



Lesen Sie die Anleitung vor Inbetriebnahme.

Herstellungsdatum

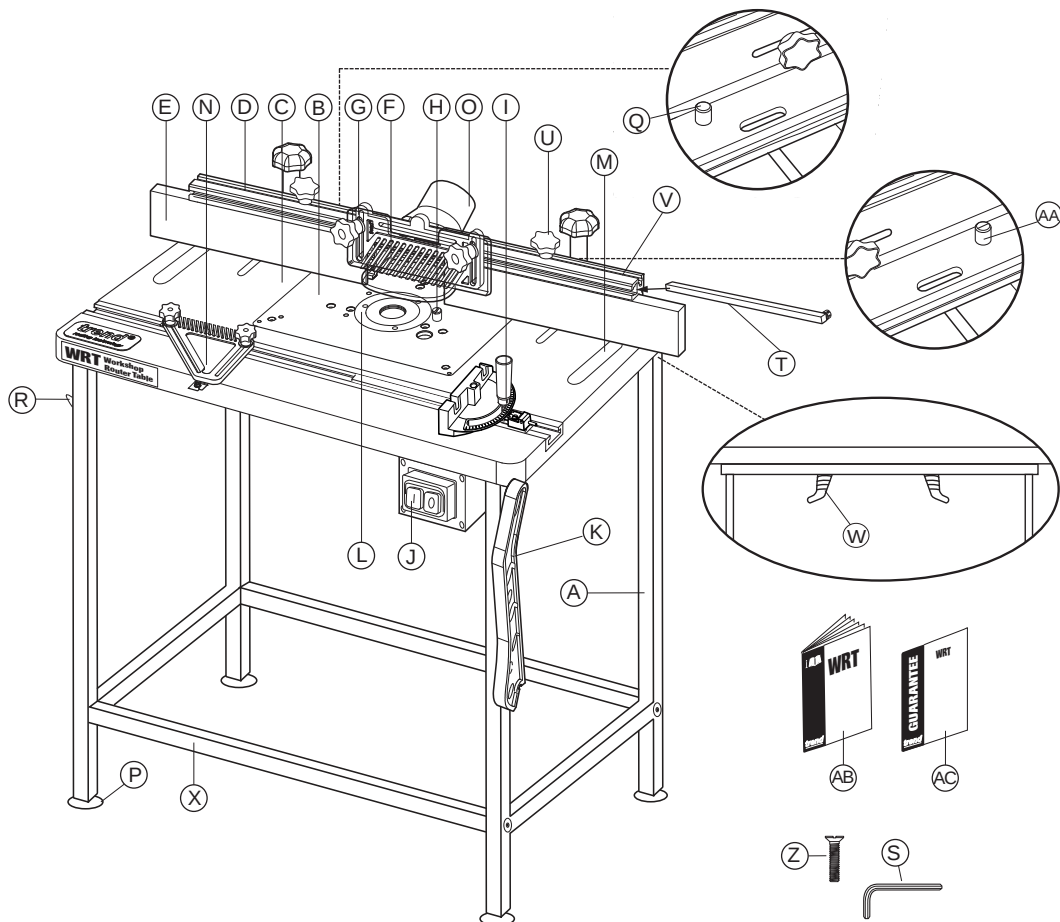
Das Jahr der Herstellung finden Sie auf einem Etikett neben dem Typenschild.

LIEFERUMFANG

- 1 x Tischplatte
 - 4 x Tischbeine
 - 4 x Verstrebungen
 - 4 x Füße
 - 1 x Fräsanschlag und Skala
 - 2 x Anschlagbacken
 - 4 x Knopfschrauben für Anschlagbacken
 - 1 x Schutzschild, vertikale Federklemme und Befestigungsknopf
 - 1 x Absaugstutzen und Befestigungsschrauben
 - 2 x Befestigungsknöpfe für Fräsanschlag
 - 1 x Horizontale Federklemme mit Befestigung
 - 2 x Stangen zum Abrichten
 - 2 x Befestigungsknöpfe für Abrichtstangen
 - 8 x Schrauben und Unterlagscheiben für Verstrebungen
 - 4 x Schrauben und Unterlagscheiben zur Befestigung der Arbeitsplatte
 - 1 x Befestigungsplatte und Schrauben
 - 1 x Schutzschalterbefestigung und Befestigungsschrauben
 - 1 x Gehrungswinkelanschlag
 - 2 x Einlegeringe
 - 1 x Freifräsanschlag-Pin
 - 1 x Schiebestock
 - 2 x Skalen für Tisch (bereits angebracht)
 - 1 x Parkplatz für Höhenverstellhebel T11
 - 2 x Kabelführungsclips
 - 1 x Zubehörhaken
 - 1 x Maulschlüssel SW 3 mm
 - 1 x Maulschlüssel SW 4 mm
 - 1 x Oberfräsen-Befestigungsset
 - 1 x Bedienungsanleitung
 - 1 x Garantiekarte
- Achten Sie bitte auf Schaden an Werkzeug und Werkzeugteilen, sowie Zubehör die möglicherweise durch den Versand entstanden sind.
 - Nehmen Sie sich die Zeit und lesen Sie das Bedienungshandbuch vor dem Gebrauch durch.

BESCHREIBUNG DER TEILE

- | | | | |
|----------------------------|---|---------------------------|---|
| (A) Beine | (J) Schalter | (R) Zubehörhaken | (Y) Kurze Versteifung |
| (B) Befestigungsplatte | (K) Schiebestock | (S) Maulschlüssel SW 3 mm | (Z) Oberfräsen-Befestigungsset |
| (C) Tischplatte | (L) Einlegeringe | (T) Kantenfräsen | (AA) Parkplatz für Höhenverstellhebel T11 |
| (D) Fräsanschlag | (M) Skala Tisch | (U) Montage Kantenfräsen | (AB) Bedienungsanleitung |
| (E) Anschlagbacken | (N) Horizontale Führung | (V) Skala Fräsanschlag | (AC) Garantiekarte |
| (F) Vertikale Klemme | (O) Absaugstutzen | (W) Kabelführungsclips | |
| (G) Schutzschild | (P) Füße | (X) Breite Versteifung | |
| (H) Freifräsanschlag-Pin | (Q) Aufbewahrung für Freifräsanschlag-Pin | | |
| (I) Gehrungswinkelanschlag | | | |



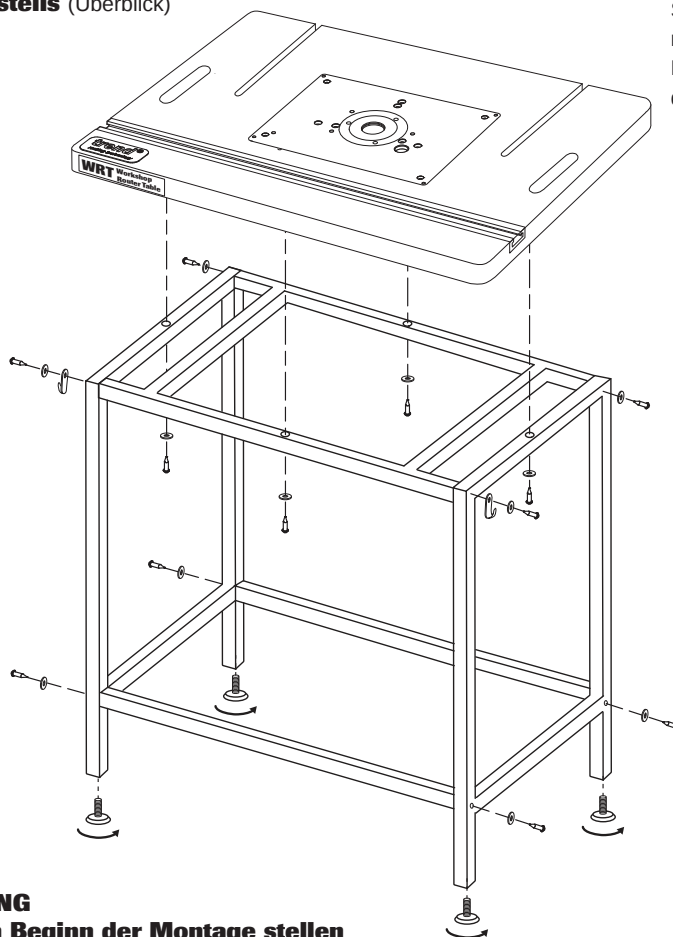
BENÖTIGTE TEILE

- Schraubendreher für Phillips #2
- Oberfräse
- Handwerkzeuge
- eigene Werkbank
- Schlitzschraubendreher für Freifräsanschlag-Pin

AUFBAU

Aufbau des Tisches und des Untergestells (Überblick)

Setzen Sie die mitgelieferte Befestigungsplatte in die Tischplatte

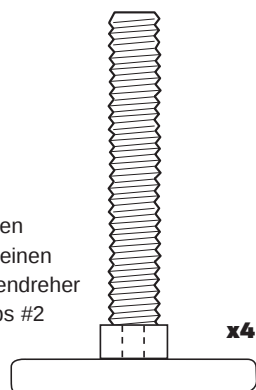
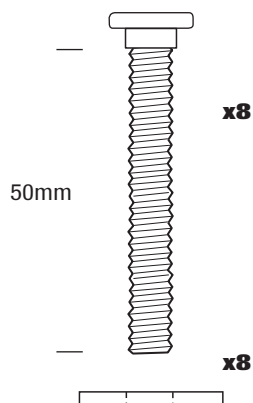
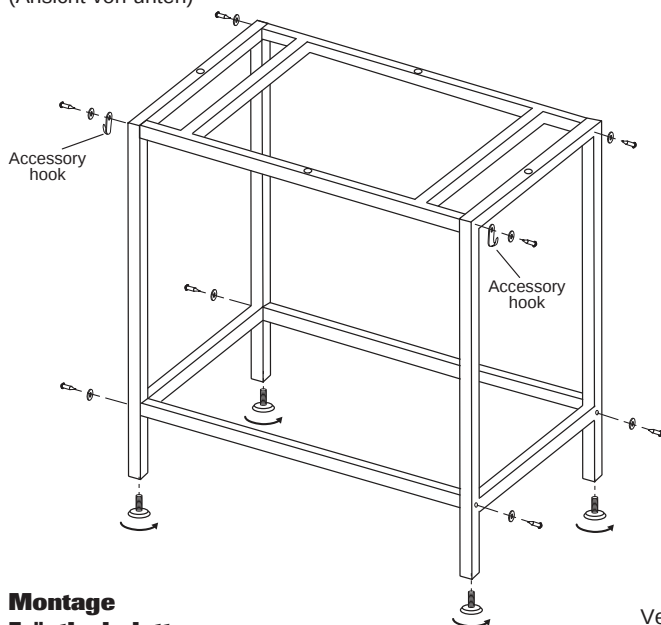


WARNUNG

Vor dem Beginn der Montage stellen Sie bitte sicher, dass die Fräse vom Netz getrennt ist.

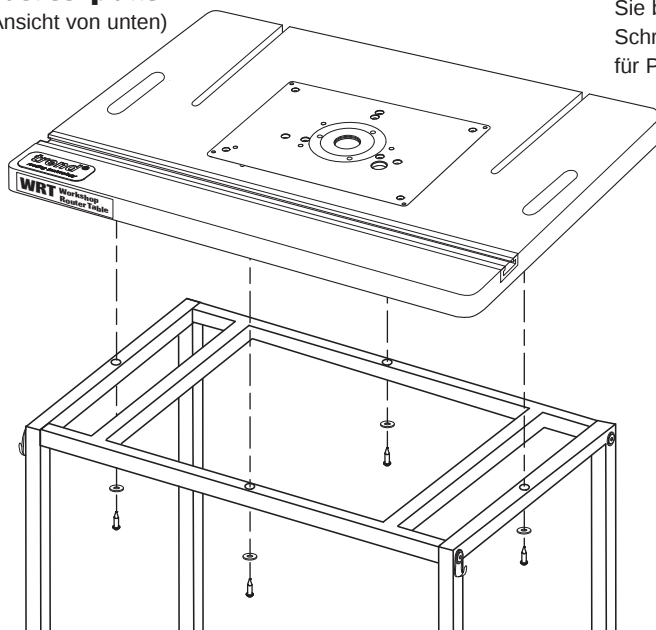
Montage Untergestell

(Ansicht von unten)

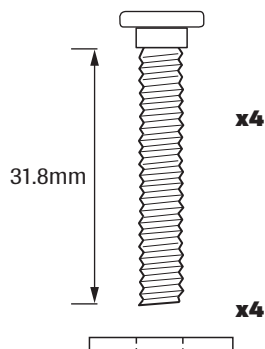


Montage Frästischplatte

(Ansicht von unten)



Verwenden
Sie bitte einen
Schraubendreher
für Phillips #2



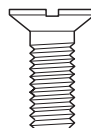
Kompatible Oberfräsen

Die Befestigungsplatte ist vorgebohrt für Oberfräsen mit TBC Lochkonfiguration. Für die folgenden Fräsen werden die Schrauben (B) mitgeliefert.

Marke	Modell	Anzahl Schrauben
TREND	T3, T4, T5, T5 Mk2	B X 2
TREND	T9, T10, T11	B X 3
BOSCH	GOF1600A, 1700ACE	B X 3
CMT	CMT1E, CMT2E	B X 3
DEWALT	DW613, 614, 615	B X 2
DEWALT	DW624, 625E	B X 3
DRAPER	PT1200V	B X 2
ELU	MOF96(E) Mk2.	B X 2
ELU	MOF131, 177(E) Mk2	B X 3
FELISATTI	R346EC	B X 3
MAKITA	RP0910, 1110C	B X 2
PERLES	OF808(E) >1999, OF2-808(E), OF9(E), OF3-808E	B X 2
TTECH	TT/R127	B X 3



B
M6x15mm



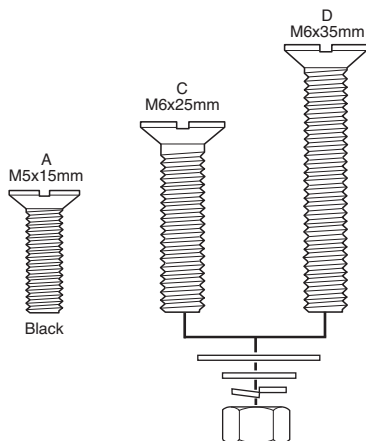
Befestigen Sie keine anderen Oberfräsen, die nicht hier gelistet sind.

Das mitgelieferte Befestigungsset beinhaltet die folgenden Schrauben.

Für Anwender, die andere Oberfräsen montieren wollen, muss die Befestigungsplatte und/oder die Basisplatte der Oberfräse durch den Anwender gebohrt werden.

Wenn möglich verwenden Sie bitte vorhandene Senklöcher für M6 Schrauben in der Befestigungsplatte und bohren Sie ggf. entsprechende Löcher in die Grundplatte der Oberfräse. Die Fräse kann dann mit M6 Schrauben, Muttern und Beilagscheiben befestigt werden (C oder D).

Für einige Maschinen können M5 Schrauben (A) verwendet werden, die in die Gewindebohrungen der Oberfräse passen.

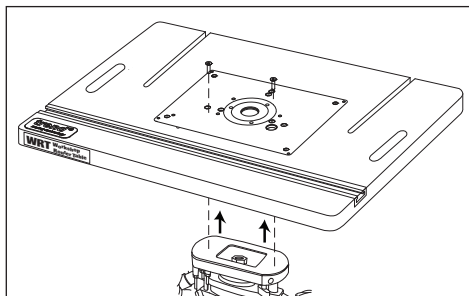


Senklochgrößen

Schrauben- größe	Senkloch Durchmesser	Loch Durchmesser
M6	13mm	6mm
M5	10mm	5mm

Befestigung der Oberfräse an der Befestigungsplatte

Stellen Sie die Oberfräse umgekehrt auf eine geeignete Oberfläche. Nehmen Sie die Befestigungsplatte aus dem Tisch und setzen Sie sie auf der Basisplatte mit dem Gesicht nach oben. Schrauben für TREND TBC Fräsen werden mitgeliefert. Verwenden Sie einen Schraubendreher Phillips #2.



Bohrung der Grundplatte der Oberfräse

Bei einigen Oberfräsen kann es erforderlich sein, in die Grundplatte der Fräse Löcher zu bohren:

- Nehmen Sie dazu die Befestigungsplatte und setzen Sie sie zentralisiert auf die Fräse
- Stellen Sie sicher, dass die Löcher, die Sie bohren möchten, nicht mit Eigenschaften des Tisches in Konflikt kommen. Nutzen Sie nach Möglichkeit die vorhandenen Löcher in der Befestigungsplatte.
- Markieren Sie die Mitte der Löcher auf der Grundplatte der Fräse und kören Sie die Lochmitte an.
- Bohren Sie 6 mm Löcher.
- Säubern Sie Lochränder, falls notwendig.

Bohrung der Befestigungsplatte



Für manche Oberfräsen kann es erforderlich sein, in die Befestigungsplatte des Tisches Löcher zu bohren:

- Nehmen Sie dazu die Platte aus dem Tisch.
- Entfernen Sie die Gleitplatte der Fräse. Alternativ kann eine Fotokopie oder der Umriss der Grundplatte verwendet werden.
- Richten Sie die Gleitplatte zentriert auf der Befestigungsplatte aus und klemmen Sie beide mit Schraubzwingen zusammen.
- Kören Sie die Mitte der Löcher an.
- Bohren Sie die benötigten Löcher, am besten mit einer Standbohrmaschine.
- Senken Sie die Löcher soweit an, dass die Schraubenköpfe etwas unter dem Niveau der Platte bleiben. Entgraten falls notwendig.

Bohrung der Grundplatte der Oberfräse & Bohrung der Befestigungsplatte

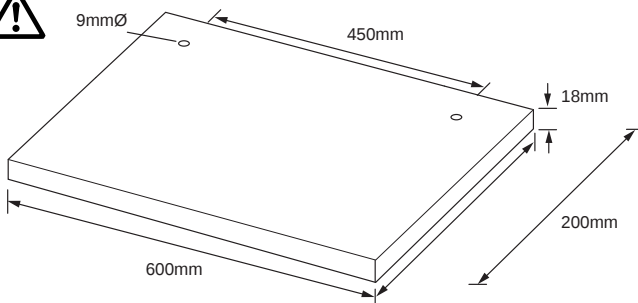


- Drehen Sie die Oberfräse um und setzen Sie die Befestigungsplatte auf die Grundplatte.
- Klemmen Sie die zentrierte Befestigungsplatte mit Schraubzwingen an der Fräse fest.
- Stellen Sie sicher, dass die Bohrung keine Verstreben oder Befestigungen der Grundplatte der Fräse verletzen kann und bohren Sie 2 x 6 mm Löcher durch die Befestigungs- und die Grundplatte zusammen.
- Entgraten und senken Sie die Löcher, so dass die Schraubenköpfe leicht unter dem Niveau der Befestigungsplatte bleiben.

Montieren einer eigens hergestellten Arbeitsplatte



Der Tisch hat zwei Löcher in der Verlängerung des Gehrungswinkelanschlags, um eine eigens hergestellte Arbeitsplatte daran zu befestigen. Die Arbeitsplatte kann dann benutzt werden, um andere Frässchablonen zu montieren. So kann der WRT auch als Werkbank verwendet werden. Arbeitsplatten können mit M8 Gewindeschrauben und mit M8 Muttern verschraubt werden (nicht im Lieferumfang enthalten).

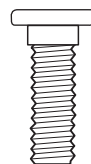
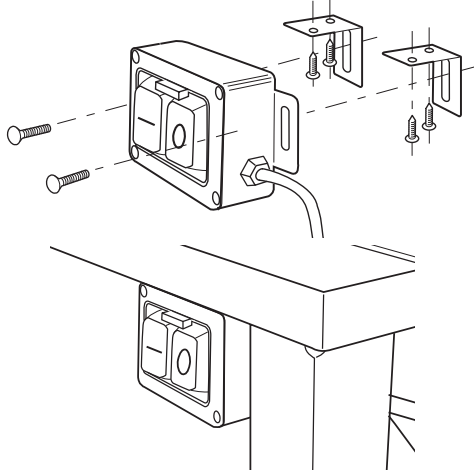


Montage des Schutzschalters

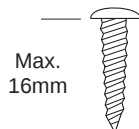


Der Schalter kann an der Vorderseiten des Tisches oder an der rechten Seite angebracht werden.

Schrauben Sie die Winkel an die Unter-seite des Tisches mit selbstbohrenden Schrauben fest. Dann befestigen Sie den Schalter an den Winkeln, zuerst mit der Bolzenschraube linke Seite.



x2



Max.
16mm

x4

Verwenden
Sie einen
Schraubend-
reher
Phillips # 2

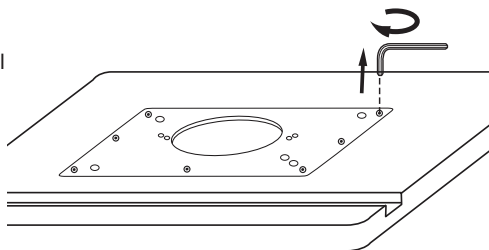


VORSICHT: Stellen Sie sicher, dass Ihr Tisch gut befestigt und stabil steht.

Nivellierung der Befestigungsplatte

Die Befestigungsplatte kann im Frästisch mit 7 Schrauben mit dem Innensechskantschlüssel nivelliert werden.

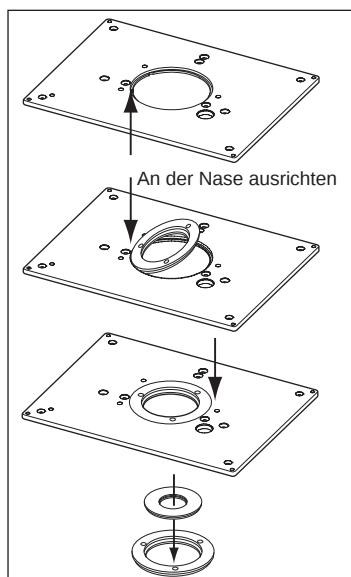
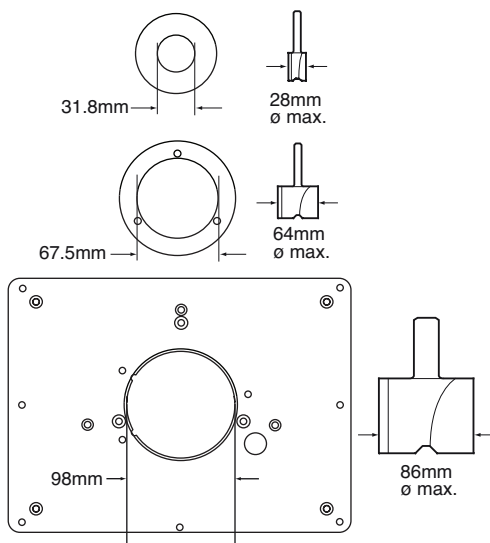
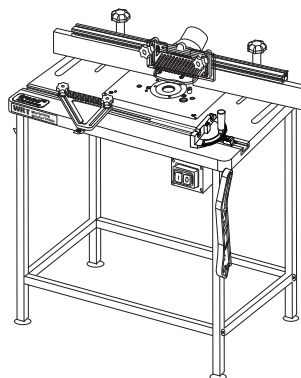
- Zum Nivellieren zunächst die 4 Schrauben zur Befestigung lösen.
- Drehen Sie die 7 Nivellierungsschrauben bis die Platte zur Tischoberfläche plan ist.
- Sobald die Platte nivelliert ist, ziehen Sie die Befestigungsschrauben wieder fest.
- Überprüfen Sie das Ergebnis und führen Sie bei Bedarf den Vorgang erneut durch.



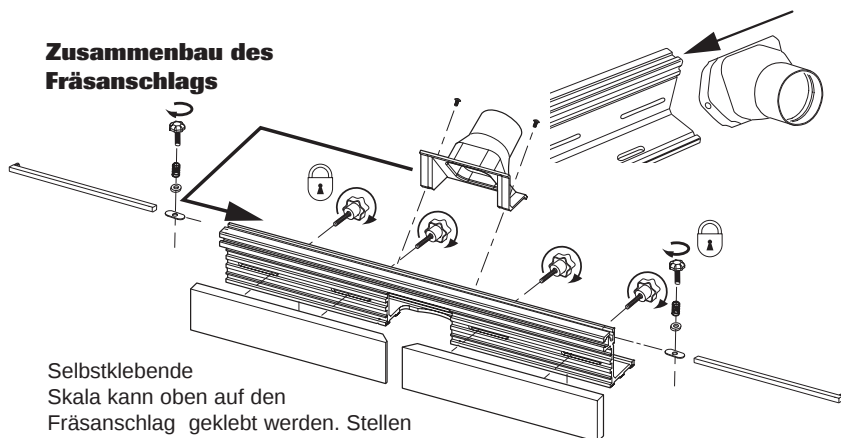
Befestigung der Einlegringe



WARNUNG: Stellen Sie sicher, dass die Einlegringe fest in der Einlegeplatte stecken. Tauschen sie beschädigte oder lockere Ringe unverzüglich aus.



Zusammenbau des Fräsanschlages



Selbstklebende Skala kann oben auf den Fräsanschlag geklebt werden. Stellen Sie sicher, dass die „0“ zentriert ist.

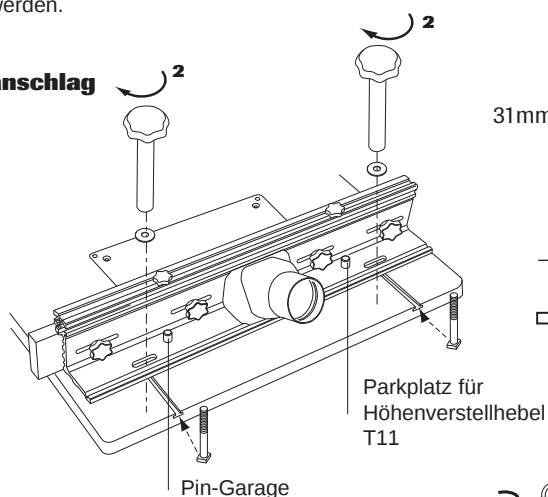
Skala kann auf die Länge des Fräsanschlages zugeschnitten werden.



x2

Verwenden Sie
Phillips #2
Schraubendreher.

Montage Fräsanschlag



31mm

x2



x1

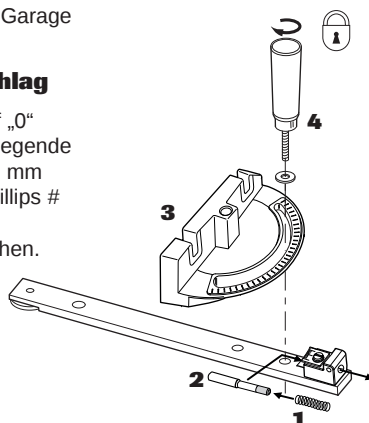
Parkplatz für
Höhenverstellhebel

x2

Parkplatz für
Höhenverstellhebel
T11

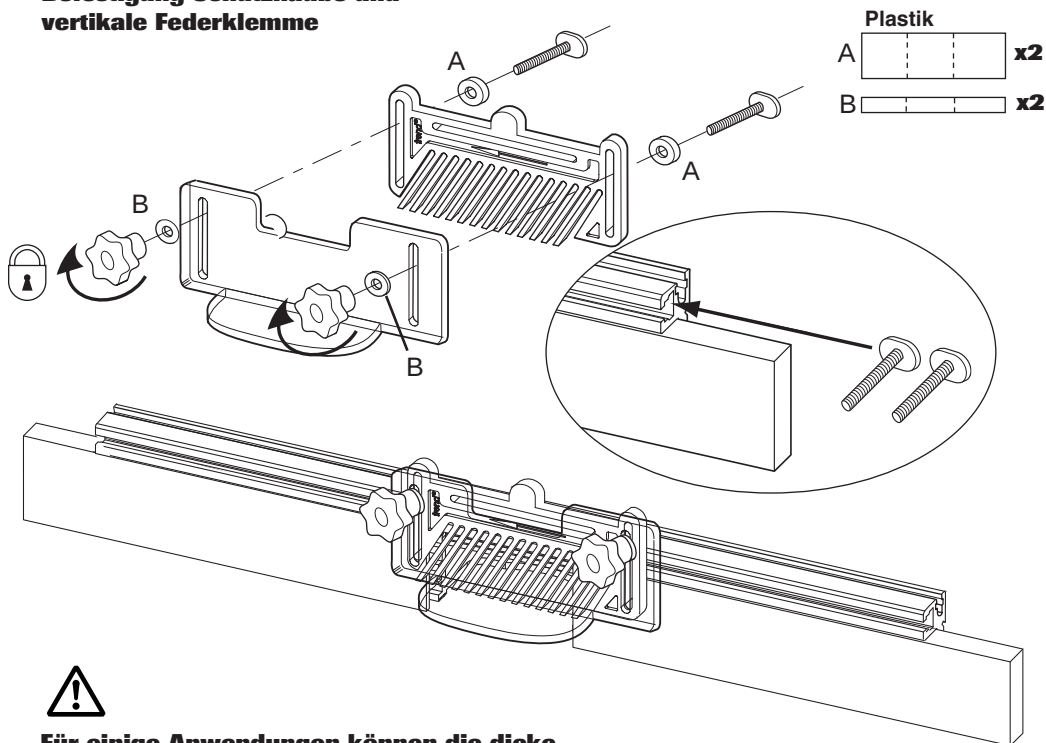
Montage Gehrungswinkelanschlag

Die voreingestellten Winkel können auf „0“ gesetzt werden, indem Sie die unten liegende Mutter mit einem Gabelschlüssel SW 8 mm lösen und die Schrauben mit einem Phillips # 2 Schraubendreher berichtigen. Anschließend die Mutter wieder festziehen.

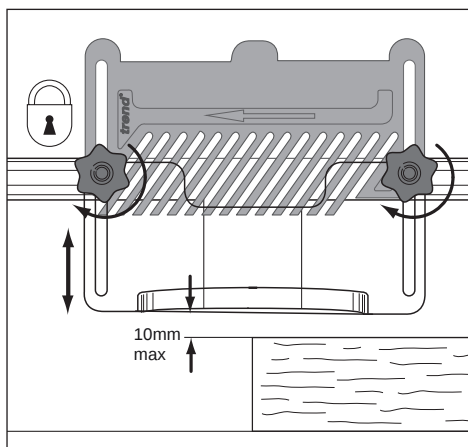
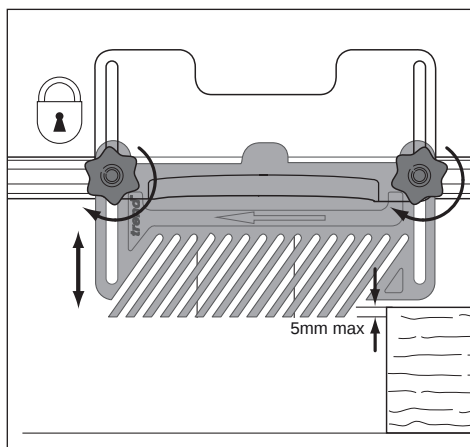


x1

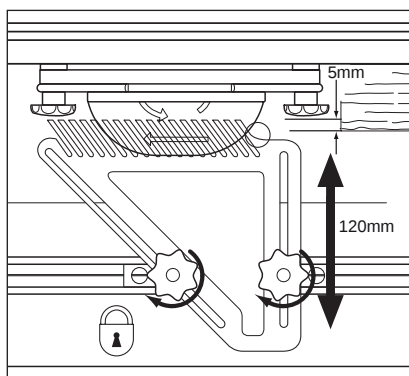
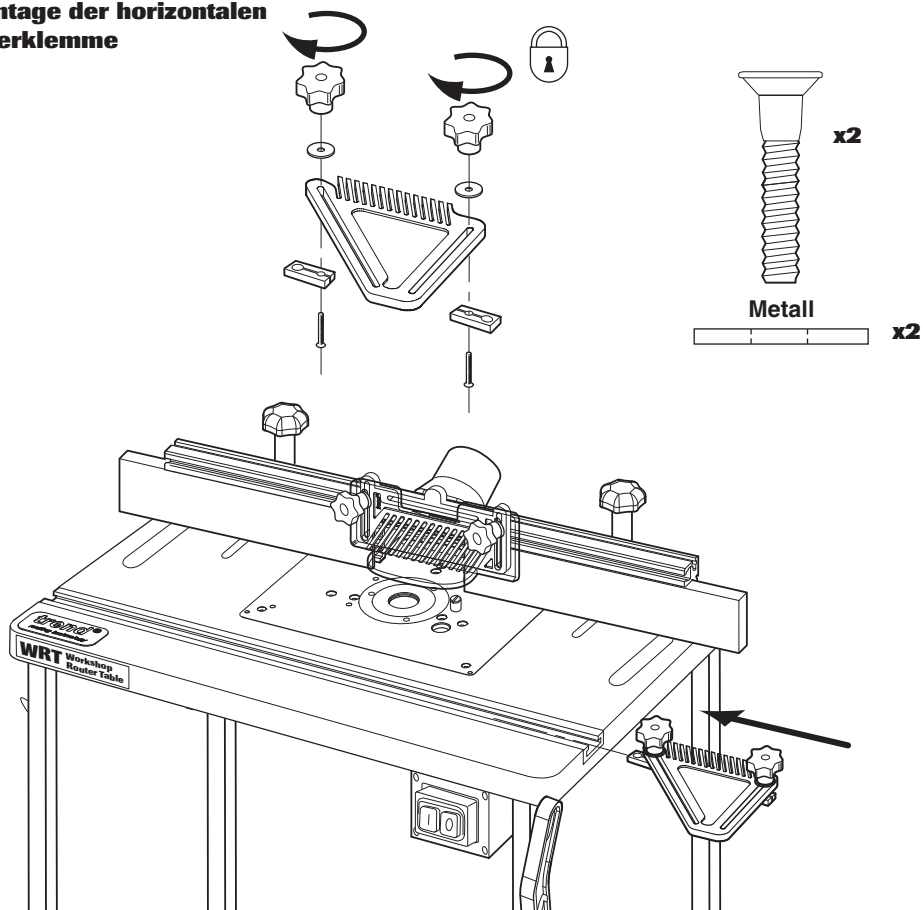
Befestigung Schutzhaube und vertikale Federklemme



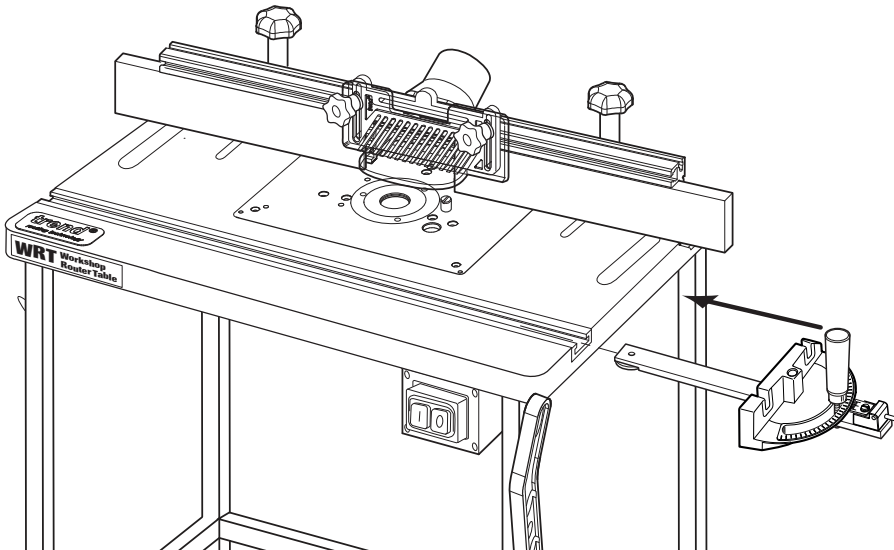
Für einige Anwendungen können die dicke und die dünne Beilagscheibe getauscht werden. Z. B. zum Konterprofilfräsen mit einem Schieblock.



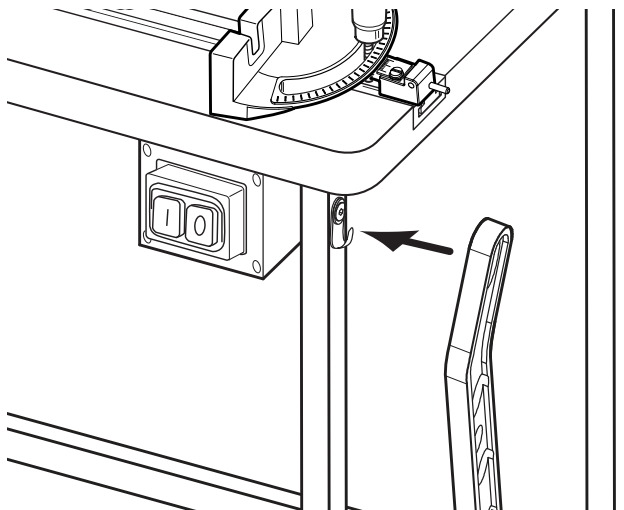
**Montage der horizontalen
Federklemme**



Montage Gehrungswinkelanschlag

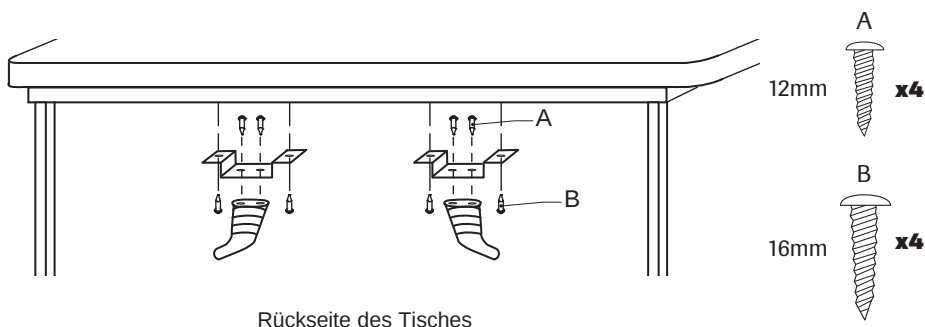


Montage der Halterung für den Schiebestock



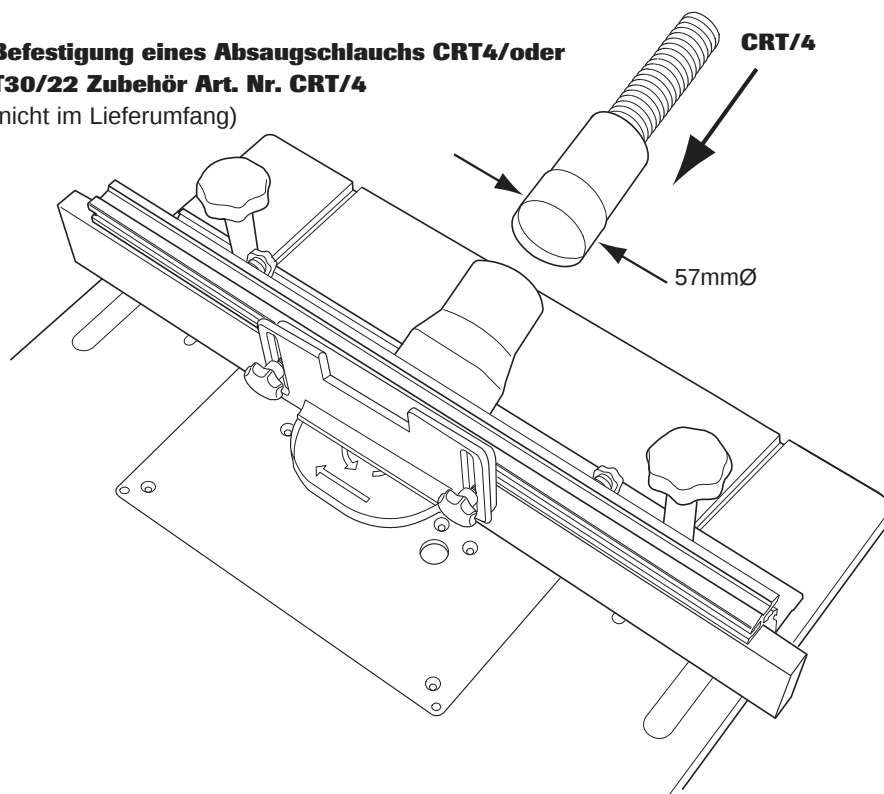
Auf der linken Seite befindet sich ein weiterer Haken für Zubehör.

Befestigung der Kabelführungsclips



Verwenden
Sie Phillips #2
Schraubendreher.

Befestigung eines Absaugschlauchs CRT4/oder T30/22 Zubehör Art. Nr. CRT/4 (nicht im Lieferumfang)



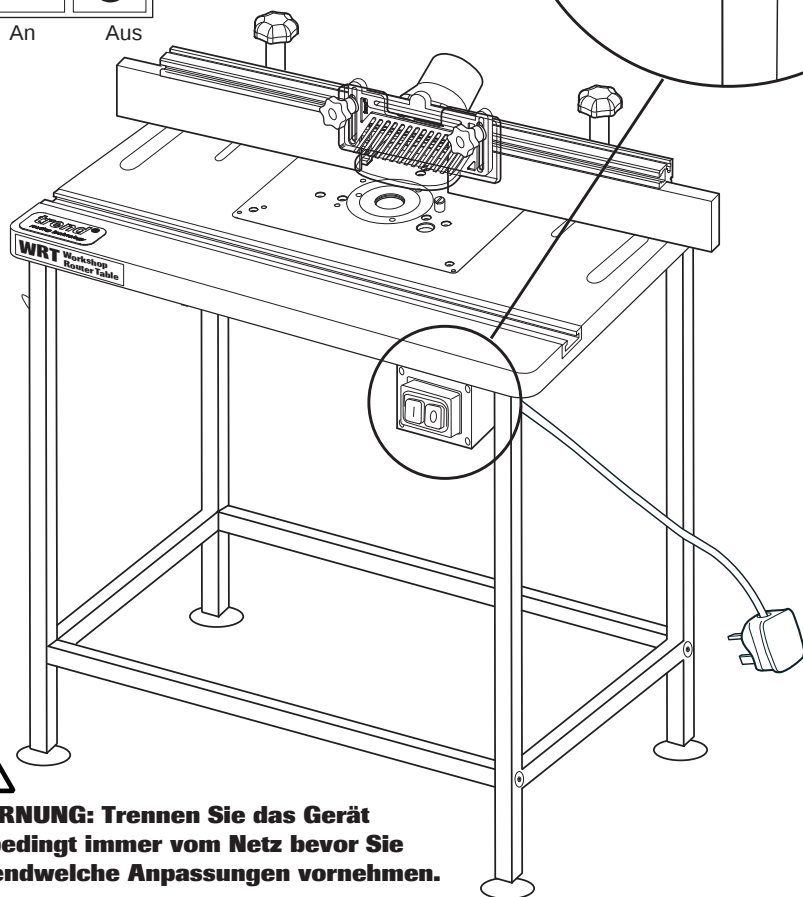
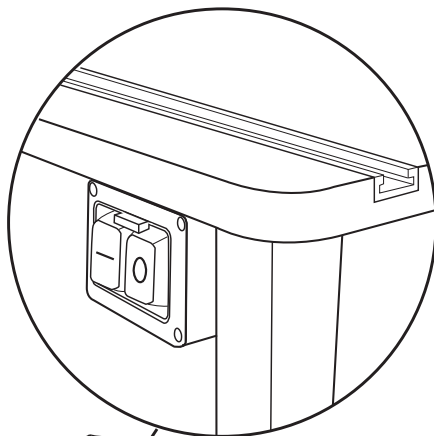
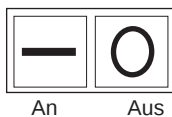
BEDIENUNG



Schutzschalter



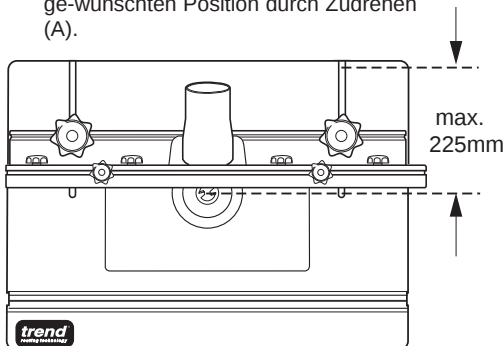
- Stecken Sie den Stecker der Fräse in den Schutzschalter.
- Verbinden Sie den Stecker des Schalters mit dem Stromnetz.
- Schalten Sie die Oberfräse ein.
- Drücken Sie den grünen Knopf. Zum Ausschalten drücken Sie den roten Knopf.



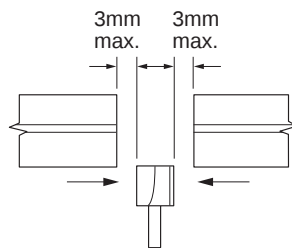
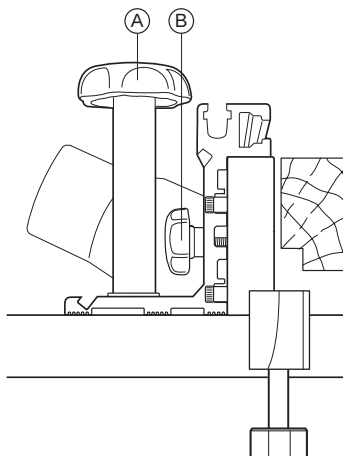
WARNUNG: Trennen Sie das Gerät unbedingt immer vom Netz bevor Sie irgendwelche Anpassungen vornehmen.

Justierung des Fräsanschlags

- Verändern Sie die Position des Fräsanschlags in dem Sie die beiden Knopfschrauben (A) lösen und den Anschlag vorwärts oder rückwärts drücken.
- Befestigen Sie den Anschlag in der gewünschten Position durch Zudrehen (A).

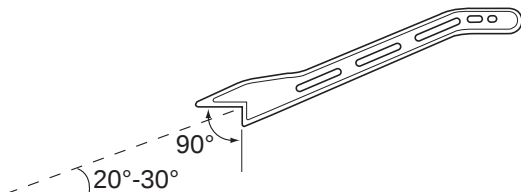


- Um die Anschlagbacken zu verändern, lösen Sie die 4 rückwärtigen Knopfschrauben (B). Schieben Sie die Wangen je nach Größe des Fräasers auf oder zu. Lassen Sie etwa einen 3 mm breiten Spalt zwischen der jeweiligen Wange und dem Fräser.
- Sichern Sie die Anschlagbacken durch Zudrehen der Knopfschrauben (B).



Bedienung des Schiebestocks

Der Schiebestock wurde für den Gebrauch mit einem Frästisch entwickelt und sollte immer verwendet werden, sobald eine Fräsung mit einer Länge von weniger als 300 mm Länge oder die letzten 300 mm einer längeren Fräsung vorgenommen wird. Die Führungsöffnung hat einen 90° Winkel und sollte im 20° oder 30° Winkel zum Werkstück platziert werden, je nach Größe des Bedieners.



VORSICHT: Nutzen Sie den Schiebestock nicht als Hebel oder zu anderen Aufgaben, als den vorgesehenen.

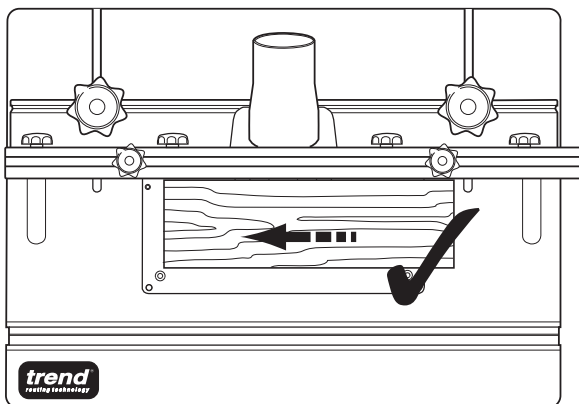
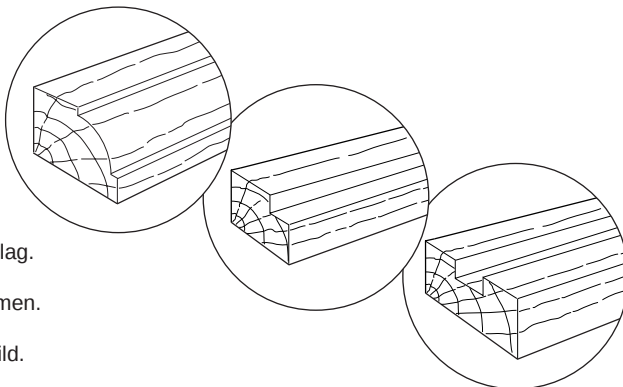


VORSICHT: Nehmen Sie keine Veränderungen am Schiebestock vor, halten Sie die Sicherheitsvorschriften unbedingt ein.

Kanten und Nuten fräsen



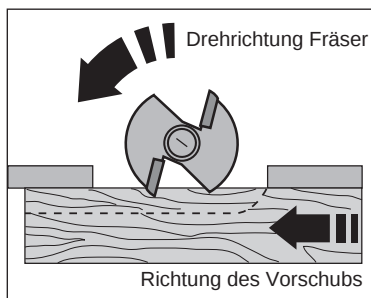
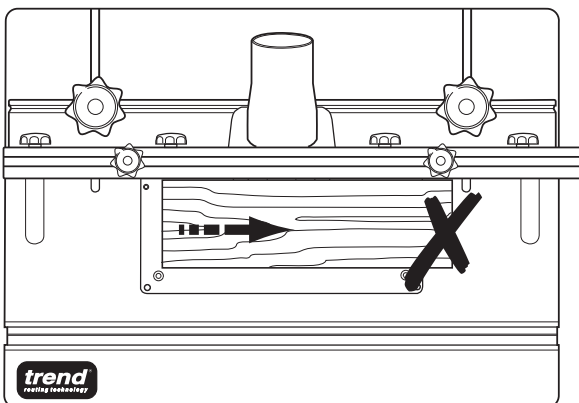
- Ziehen Sie den Netzstecker.
- Befestigen Sie den Fräser.
- Positionieren Sie den Fräsanschlag.
- Positionieren Sie die Federklemmen.
- Positionieren Sie das Schutzschild.
- Stellen Sie sicher, dass alle Knopfschrauben fest gezogen sind.
- Stecken Sie den Stecker ins Netz.
- Schalten Sie ein.
- Schieben Sie von rechts nach links.
- Schalten Sie aus.

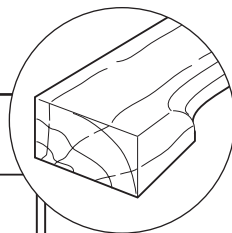


Richtung der Zuführung der Werkstücke



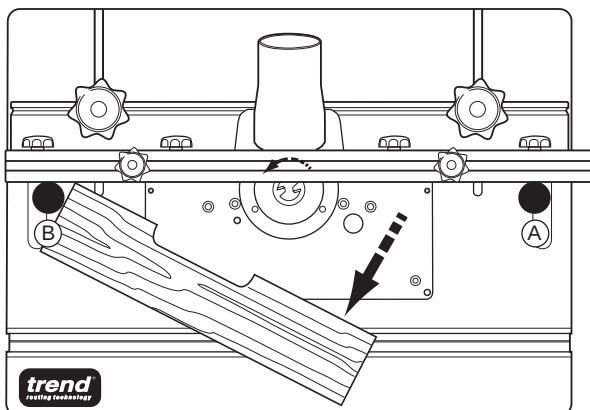
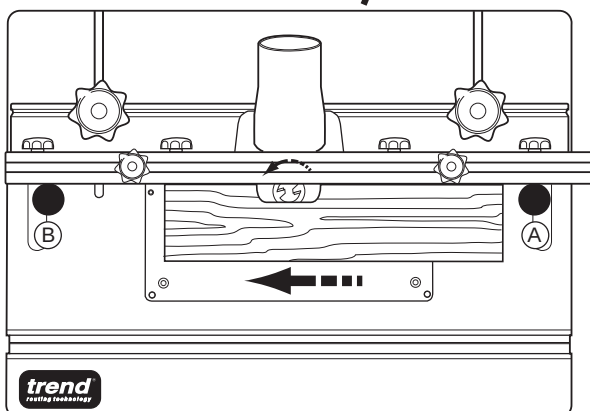
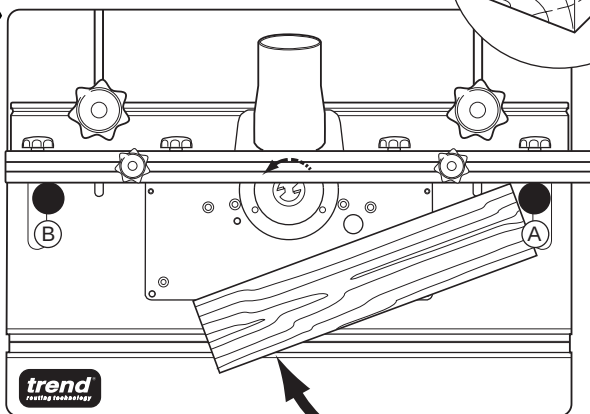
- Schieben Sie immer mit konstanter, mittlerer Geschwindigkeit. Zu langsamer Vorschub hat Brandspuren zur Folge und sorgt für extreme Hitze am Fräs Werkzeug.
- Gute Resultate erzielt man besten durch mehrmaligen Abtrag von jeweils kleinem Spanvolumen.
- Schieben Sie immer gegen die Drehrichtung des Fräswerkzeugs.





Formfräsen mit Stopper

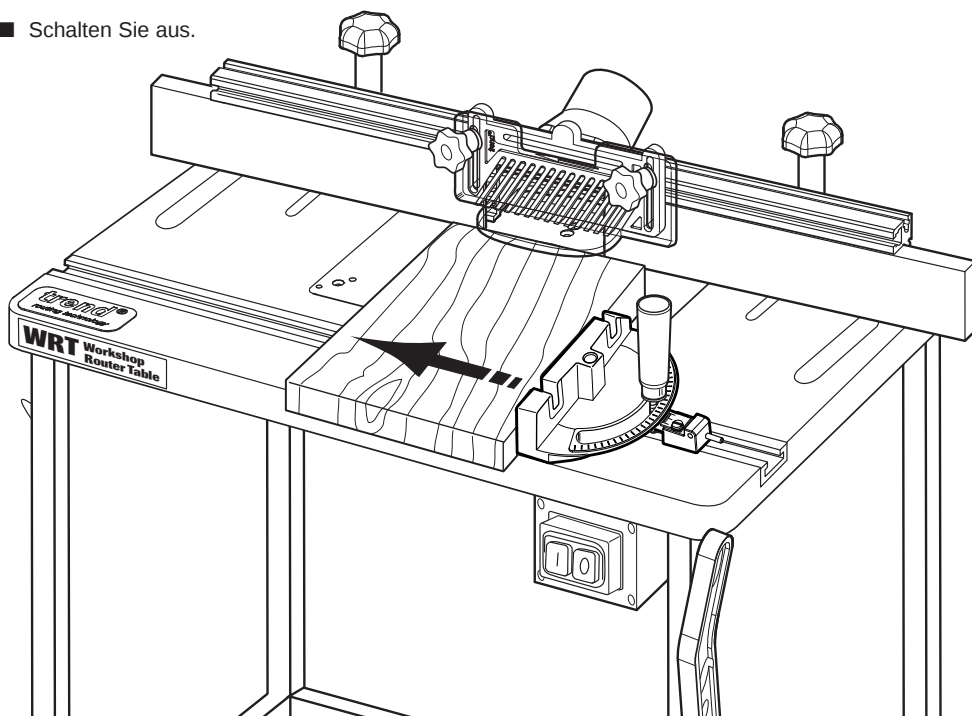
- Ziehen Sie den Netzstecker.
- Befestigen Sie den Fräser.
- Positionieren Sie den Fräsanschlag. Befestigen Sie Stopper am Fräsanschlag mit Klemmen.
- Positionieren Sie das Schutzschild.
- Stellen Sie sicher, das alle Knopf-schrauben fest gezogen sind.
- Stecken Sie den Stecker ins Netz.
- Schalten Sie ein.
- Drehen Sie das Material unter Nutzung des Anschlags (A) als Drehpunkt zum Fräser hin.
- Schieben Sie von rechts nach links bis Sie am linken Anschlag anschlagen.
- Drehen Sie das Werkstück vom Fräser wieder weg, den Anschlag links (B) als Drehpunkt nützend.
- Schalten Sie aus.



Gehrungswinkel Anschlag



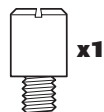
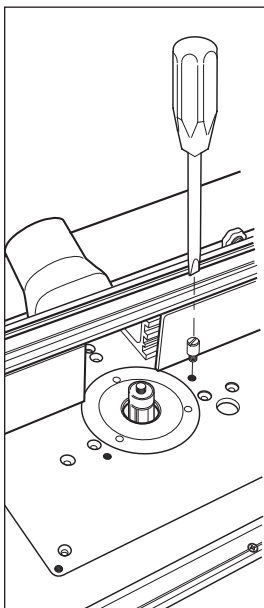
- Ziehen Sie den Netzstecker.
- Befestigen Sie den Fräser.
- Wählen Sie den gewünschten Winkel in dem Sie die Feststellschraube lösen und den Winkelkopf in die gewünschte Position gegenüber der Schieberichtung (Pfeil) drehen.
- Schlagen Sie das Werkstück am Anschlag an.
- Stecken Sie ein.
- Schieben Sie von rechts nach links und halten Sie dabei das Werkstück sicher fest.
- Schalten Sie aus.



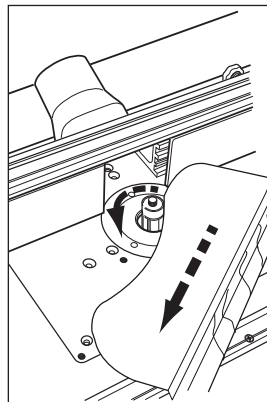
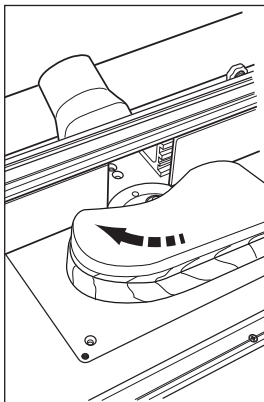
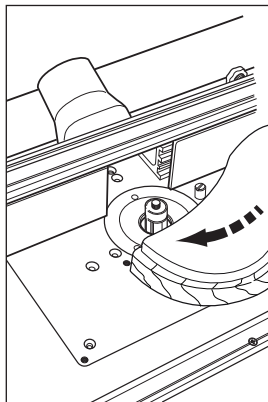
Der Gehrungswinkelanschlag hat Löcher, man kann eine Abschlagerverbreiterung montieren (nicht mitgeliefert).

Freifräsanschlag-Pin

- Netzstecker ziehen.
- Pin in das vorgesehene Gewinde mit einem Flachsitzschraubendreher einschrauben.
- Schieben Sie den Fräsanschlag zurück.
- Montieren Sie einen Fräser mit Kugellager.
- Positionieren Sie das Schutzschild.
- Schlagen Sie das Werkstück am Anschlag-Pin an und drehen Sie es zum Fräser bis das Werkstück am Kugellager anschlägt.
- Fräsen Sie das Werkstück.
- Schalten Sie aus.



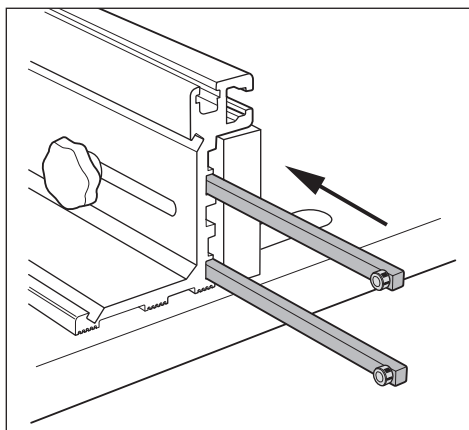
WARNUNG: Entfernen des Schutzschields sorgt für bessere Sicht bei der Montage des Pins. Stellen Sie sicher, dass das Schutzschild wieder befestigt ist, wenn Sie mit selbst-führenden Fräsern arbeiten (mit Kugel-lager an der Spitze).



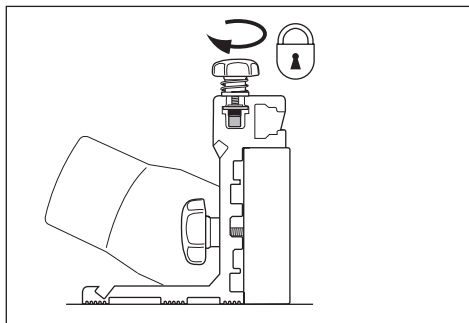
WARNUNG: Der Freifräsanschlag-Pin kann in dem Pin-Park-Garagen-Loch im rückwärtigem Fräs-anschlag aufbewahrt werden.

Hobeln mit Anschlag

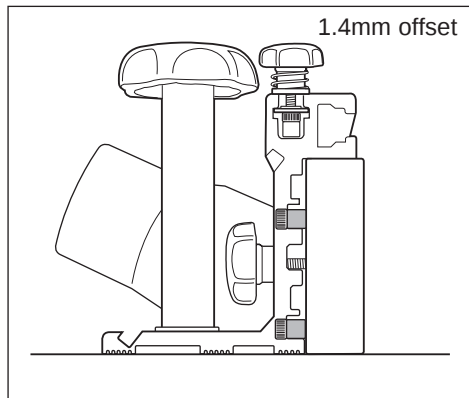
Der Fräsanschlag besitzt zwei unabhängig voneinander justierbare Anschlagbacken, die es ermöglichen, den Anschlag zum Hobeln von 1,4 bis 2,4 mm Tiefe zu verwenden. Um den Anschlag zum Hobeln einzustellen, entnehmen Sie bitte die beiden Stangen, die in der oberen Führungsnut des Anschlags stecken und schieben diese in die rückwärtigen Aussparungen hinter der abführenden Seitenwange (linke Wange).



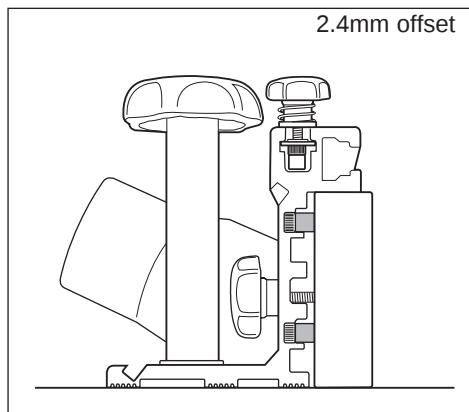
Die Stangen können in den t-Nuten oben im Fräsanschlag verwahrt werden. Die Stangen halten durch das Zudrehen der Knopfschrauben.



Um die Anschlagbacken mit 1,4 mm zu positionieren, schieben Sie die Stangen in die tieferen Aussparungen, wie in der nachstehenden Darstellung gezeigt und ziehen Sie dann die Knopfschrauben fest.



Um die Anschlagbacken auf 2,4 mm Hobeltiefe zu positionieren, schieben Sie die Stangen in die kleinere Aussparung und ziehen dann die Knopfschrauben fest.



ZUBEHÖR

Bitte benutzen Sie nur originales Trend Zubehör

Schlauch und Adapter Art. Nr. CRT/4

Der Fräsanschlag ist mit einem Absaugstutzen ausgestattet, der mit geeigneten Saugern verbunden werden kann. Der innere Durchmesser beträgt 57 mm (2 1/2").

- Es werden nur Absauggeräte, die für den Gebrauch in Werkstätten geeignet sind, empfohlen.
- Ein passender Adapter und Saugschlauch kann als optionales Zubehör erworben werden.

Der Zubehörschlauch, Art. Nr. CRT/4, hat einen Außendurchmesser von 39 mm und einen Innendurchmesser von 32 mm. Er wird mit einem 3-teiligen Adapter befestigt, der freie Drehung erlaubt.

- Stecken Sie den Adapter auf das Ende des Schlauchs wie angezeigt und stecken ihn in den Fräsanschlag.
- Schließen Sie das andere Ende an Ihren Sauger an.

Ref. CRT/4 Hose 39mm OD x 32mm ID x 3m.

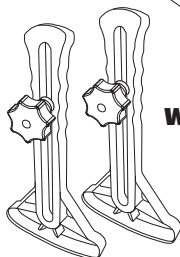
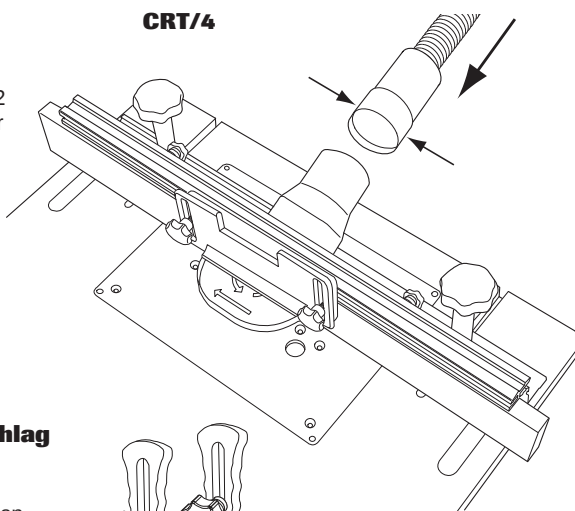
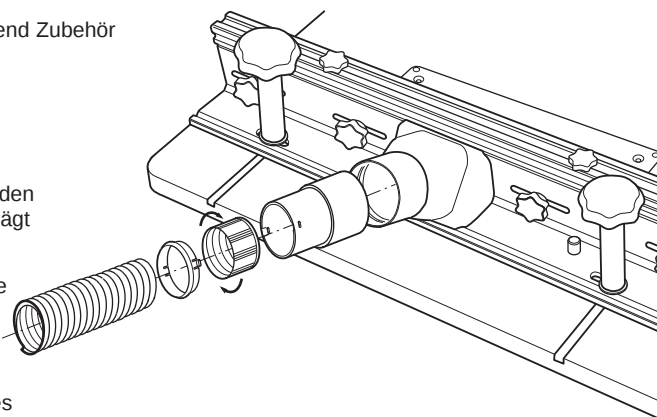
Federklemmen und Längenanschlag Ref. WRT/1, WRT/2

Ref. WRT/1 Ein Paar Federklemmen das an der schwarzen Verlängerung des Fräsanschlags montiert werden kann, um längere Werkstücke zu bearbeiten.

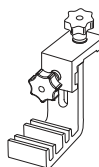
Ref. WRT/2 Längenanschlag mit Höheneinstellung kann an der schwarzen Verlängerung des Fräsanschlags montiert werden.

Rollen Ref. WRT/3

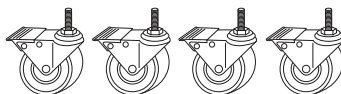
Ref. WRT/3 Rollen (4er Pack) mit Feststellbremse. Erhöhen den Frästisch um 35 mm und ersetzen die Standardfüße.



WRT/1



WRT/2



WRT/3

WARTUNG



Dieser Frästisch wurde für langjährigen Gebrauch und einem Minimum an Wartung entwickelt. Dauerhaft einwand-freie Nutzung hängt von sorgsamer Be-handlung und regelmäßiger Pflege ab.

- Ersetzen Sie den Fräser, sobald er verbraucht ist.

Reinigung

- Halten Sie die Schlitzte frei von Staub. Reinigen Sie den Tisch regelmäßig mit einem weichen Tuch.
- Der Schiebestock ist aus thermoplastischem Material hergestellt, das gegen Lösungsmittel, Öl, Schmierstoff und Wasser beständig ist. Verwenden Sie keine konzentrierte Säure oder alkalische Lösungen zum Reinigen.

Schmierung

- Ihr Frästisch benötigt keine zusätzliche Schmierung. Verwenden Sie keine PTFE Sprays an den Plastikkomponenten.

Aufbewahrung

- Wenn der Tisch nicht gebraucht wird, sollte der Tisch sicher aufbewahrt werden. Eine Abdeckung wird empfohlen.
- Der Schiebestock ist mit Löchern versehen, mit denen er am Tisch angebracht werden kann.

UMWELTSCHUTZ



Recyceln Sie Rohmaterial anstelle von Entsorgung als Abfall.

Zubehör und Verpackung sollte umweltfreundlich getrennt, entsorgt und recycelt werden.



Mülltrennung. Dieses Produkt darf nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden.

Nutzung Privathaushalt

Regionale Vorschriften können für die separate Entsorgung von elektrischen Geräten vorliegen, z. B. in kommunalen Entsorgungsstationen oder beim Händler, bei dem Sie das Produkt bezogen haben. Bitte rufen Sie in Zweifelsfällen Ihren Händler oder nächsten Trend-Vertriebsstützpunkt an.

Geschäftliche Nutzung

Wenden Sie sich ggf. an den Service von Trend wegen der Rückgabe von nicht mehr gebrauchten Elektrogeräten.

GARANTIE

Dieses Gerät unterliegt der Hersteller-Garantie in Verbindung mit den Regelungen der beigefügten Garantie-karte.

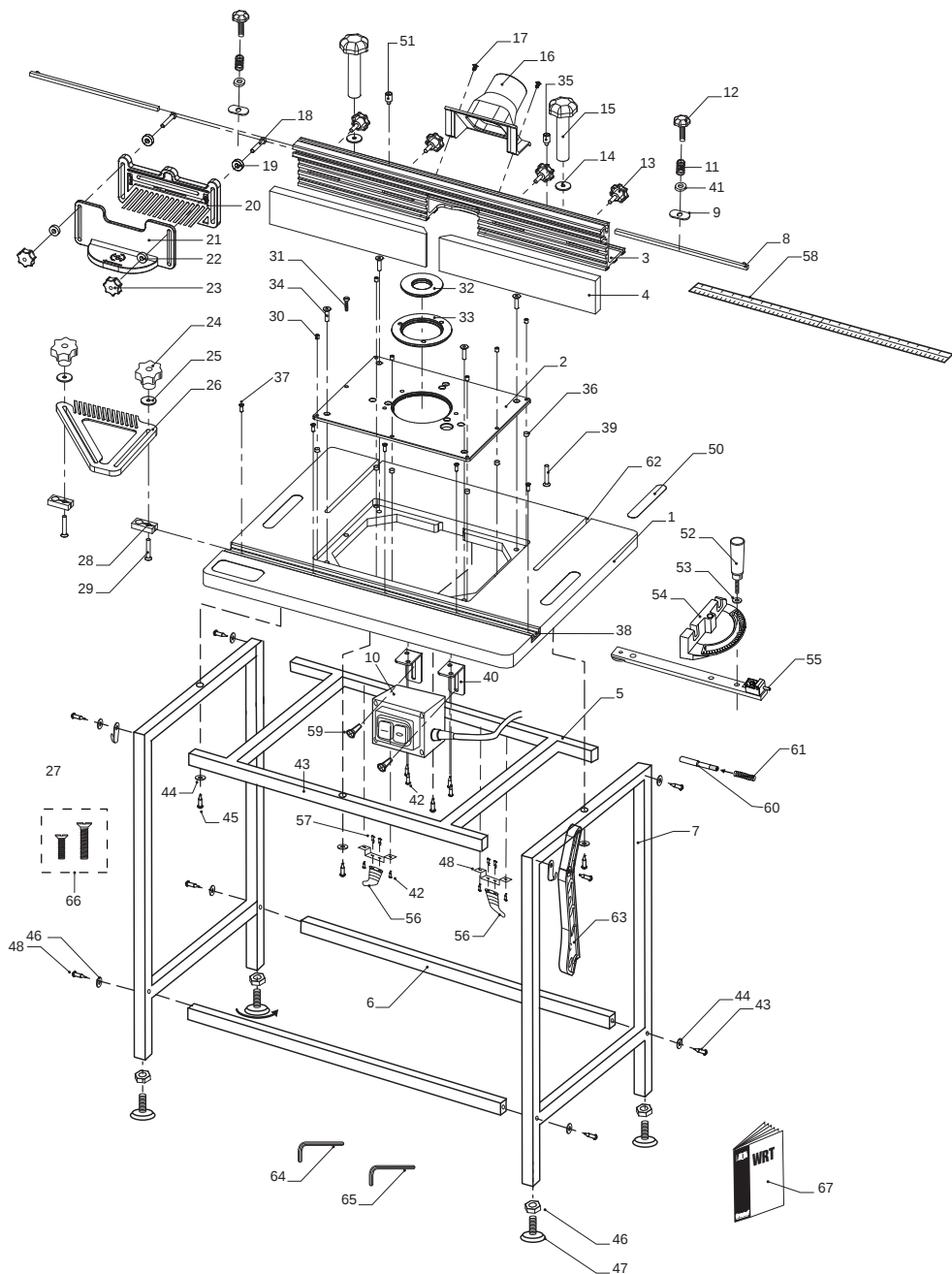
Ihren zuständigen Trend-Service-Partner finden Sie auf unserer Webseite oder rufen Sie uns an: 0049 (0) 8143 99129-0.

Verwenden Sie bitte nur Original-Ersatzteile von Trend.

WRT - SPARE PARTS LIST			v1.0 03/2017
Nr.	St.	Beschreibung	Art. Nr.
1	1	Tischplatte	WP-WRT/01
2	1	Befestigungsplatte	WP-WRT/02
3	1	Fräsanschlag	WP-WRT/03
4	2	Anschlagbacken	WP-WRT/04
5	1	Oberer Gestellrahmen	WP-WRT/05
6	2	Längsstrebe	WP-WRT/06
7	2	Beine	WP-WRT/07
8	2	Hobel-Stange	WP-WRT/08
9	2	T-Mutter	WP-WRT/09
10	1	Schutzschalter 230 V	NVRS/2/230V/E
11	2	Feder für Knopf	WP-CRTMK3/11
12	2	Knopf	WP-CRTMK3/12
13	4	Knopf für Anschlagbacken	WP-CRTMK3/13
14	2	Beilagscheibe 8 x 23 mm x 2 mm	WP-CRTMK3/14
15	2	Knopf für rückwärtigen Anschlag	WP-CRTMK3/15
16	1	Absaugstutzen	WP-CRTMK3/16
17	2	Schraube M4 x 8 mm Pozi	WP-CRTMK3/17
18	2	Bolzenschraube für Schutzschild	WP-CRTMK3/18
19	2	Beilagscheibe für Bolzenschraube	WP-CRTMK3/19
20	1	Federklemme vertikal	WP-CRTMK3/20
21	1	Schutzschild	WP-CRTMK3/21
22	2	Beilagscheibe Kunststoff	WP-CRTMK3/22
23	2	Knopf für Schutzschild	WP-CRTMK3/23
24	2	Knopf für horizontale Federklemme	WP-CRTMK3/24
25	2	Beilagscheibe für horizontale Federklemme	WP-CRTMK3/25
26	1	Federklemme	WP-CRTMK3/26
27	2	Haltehook für Schiebstock	WP-WRT/27
28	2	Führungsplatte für Federklemme	WP-CRTMK3/28
29	2	Schraube Phillips	WP-CRTMK3/29
30	7	Schraube M6x6 für Befestigungsplatte	WP-CRTMK3/30
31	3	Schraube M6x15 Phillips	WP-CRTMK3/31
32	1	Einlegering D 31,8 mm ID	WP-CRTMK3/32
33	1	Einlegering D 67,5 mm ID	WP-CRTMK3/33
34	4	Schraube M5x16 Sechskant	WP-CRTMK3/34
35	1	Freifräsanschlag-Pin	WP-CRTMK3/35
36	4	Magnet 8 x 5 mm	WP-CRTMK3/36
37	1	Selbstbohrende Schraube	WP-CRTMK3/37
38	1	Führungsnut Gehrungswinkelanschlag	WP-WRT/38
39	2	T-Nutbolzen	WP-WRT/39
40	2	Winkel für Schalter	WP-CRTMK3/40

WRT - SPARE PARTS LIST			v1.0 03/2017
No.	Qty.	Desc.	Ref.
41	2	Unterlagscheibe	WP-CRTMK3/41
42	8	Selbstbohrende Schraube 4 x 16 mm	WP-CRTMK3/42
43	8	Schraube M6x10 mm	WP-WRT/43
44	12	Unterlagscheibe für Fußmontage	WP-WRT/44
45	4	Maschinenschraube zur Befestigung der Arbeitsplatte	WP-WRT/45
46	4	Sechskantmutter für Fußmontage	WP-WRT/46
47	4	Fuß	WP-WRT/47
48	4	Schraube M6x10 mm	WP-WRT/48
49	-	-	-
50	2	Skala-Etikette	WP-CRTMK3/50
51	1	Parkplatz für Höhenverstellhebel T11	WP-WRT/51
52	1	Knopf für Gehrungswinkelanschlag	WP-CRTMK3/52
53	1	Beilagscheibe für Winkelanschlag	WP-CRTMK3/53
54	1	Winkelanschlag Grundkörper	WP-CRTMK3/54
55	1	Winkelanschlag Führung u. Index-Kopf	WP-CRTMK3/55
56	2	Kabelführungsclip	WP-CRTMK3/56
57	4	Selbstbohrende Schraube 4 x 12 mm	WP-CRTMK3/57
58	1	Skala Fräsanschlag	WP-WRT/58
59	2	Schraube M6x16 mm	WP-CRTMK3/59
60	1	Pin f. Gehrungswinkelanschlag	WP-CRTMK3/60
61	1	Feder für Gehrungswinkelanschlag	WP-CRTMK3/61
62	2	Verstellschiene für Parallelanschlag	WP-WRT/62
63	1	Schiebestock	PUSHSTICK/1
64	1	Maulschlüssel SW 3 mm	WP-AP/03
65	1	Maulschlüssel SW 4 mm	WP-AP/04
66	1	Oberfräsen Schrauben-Befestigungsset	FIX/KIT/2
67	1	Bedienungsanleitung	MANU/WRT

WRT – EXPLOSIONSZEICHNUNG



MANUWRT/DE v1.0



RECYCLABLE

Trend Vertrieb Deutschland

sauter GmbH Neubuch 4
82266 Inning
Tel. 0049 (0) 8143 99129-0
Fax 0049 (0) 8143 99129-29
info@sautershop.de
www.sautershop.de

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

© Copyright Trend 2017. Diese Betriebsanleitung darf nicht - auch nicht auszugsweise - vervielfältigt, gespeichert oder ohne vorherige Genehmigung an andere weitergegeben werden. Wir sind ständig um Verbesserung unseres Produktes bemüht; einzelne Merkmale können sich deshalb unvorhergesehen ändern. Trend Machinery and Cutting Tools haftet nicht für unbrauchbar gewordenes Material noch für irgendwelche Folgeschäden.