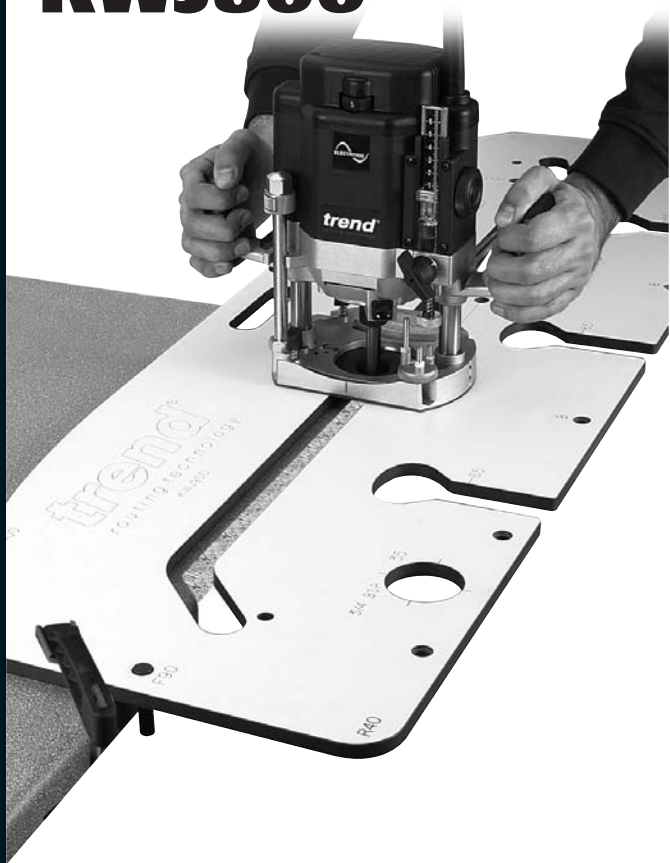




KWJ900



trend[®]
routing technology

Verehrter Kunde,

wir gratulieren zum Kauf dieses Trend-Produkts und hoffen, dass dieses Gerät Ihnen viele Jahre gute Dienste leisten wird.

Bitte denken Sie daran, uns Ihre Garantiekarte innerhalb von 14 Tagen nach Kauf zurück zuschicken.

INHALTSVERZEICHNIS

Technische Daten	2
Sicherheitsvorkehrungen	3
– Pflege des Fräasers	3
– Nützliche Hinweise	3
Mitgelieferte Teile	4
Zubehör	5
– Empfohlene Fräser	5
– UNIBASE u. GB30	5
– Plattenverbindungs-schrauben	6
– Lamelloverbindungs-zubehör	6
– Schraubzwinde	6
Montage	7
– Bestimmung der Hülseposition	7
– Verbindungsarten	7
– Abstand	7
– Vorbereitung zum Fräsen der Fugen	7
Schnittdiagramme	8
Betrieb	9
– 90°, RH, weibliche Fugenkante	9
– 90°, RH, männliche Fugenkante	10
– 90°, LH, weibliche Fugenkante	11
– 90°, LH, männliche Fugenkante	12
– 45°, RH, weibliche Fugenkante	13
– 45°, RH, männliche Fugenkante	14
– 45°, LH, weibliche Fugenkante	15
– 45°, LH, männliche Fugenkante	16
– Verstärken der Fuge	17
– Versiegeln der Fuge	17
– 45° Eckenschräge	17
– Eckenrundung	18
– Abgerundete Halbinsel	18
– Endfräsung 90°	19
– Fräsen von Löchern für Scharniere	19
Ersatzteile	20
– Ersatzteilliste und -zeichnung	20
Fehlerbehebung	21

TECHNISCHE DATEN

Schablonenstärke	12mm
Fräserdurchmesser	2,7mm
Werkstücksstärke	max. 45mm
Werkstücksbreite	min. 400mm
	max. 900mm
Kopierhülse	30mm
Gewicht	7,7kg

Folgendes Symbol erscheint überall in dieser Betriebsanleitung:



WICHTIG!

Bitte Hinweise beachten.



Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig durch und bewahren Sie sie bei Ihrer KWJ900 auf.



Technische Informationen oder Ersatzteile für dieses Gerät erhalten Sie bei unserem Technischen Kundendienst unter 08153-88180

SICHERHEIT



1. Zum Wechseln oder Ändern der Einstellungen Gerät immer ausschalten und Netzstecker ziehen.
2. Beim Fräsen immer eine Schutzbrille tragen.
3. Bei längerem Fräsen Ohrenschützer tragen.
4. Immer eine Staubmaske tragen und möglichst einen Staubsauger benutzen.
5. Keine weite Kleidung tragen. Weite Ärmel aufrollen und Krawatte abnehmen.
6. Vor dem Einschalten der Fräse alles Werkzeug immer vom Werkstück nehmen.
7. Während des Fräsens Hände weg vom Fräser.
8. Versehentliches Einschalten der Fräse vermeiden. Gerät nur ans Stromnetz anschließen, wenn der Schalter auf 'Aus' steht.
9. Eingeschaltete Fräse immer im Auge behalten. Einstellungen nur verändern, wenn die Fräse zum Stillstand gekommen ist.
10. Fräse nicht einschalten, wenn der Fräser das Werkstück berührt.
11. Werkstück gut an einer Werkbank oder einem Brett befestigen, das sicher mit einer geeigneten Unterlage verbunden ist.
12. Regelmäßig prüfen, ob alle Muttern und Schrauben fest sind.

Pflege des Fräsers

13. Fräser nicht fallen lassen oder an harte Gegenstände stoßen.
14. Fräser sauber halten. Harzrückstände regelmäßig mit Harzlöser entfernen. Ein trockenes Schmiermittel, z.B. Trendicote® PTFE Spray, beugt

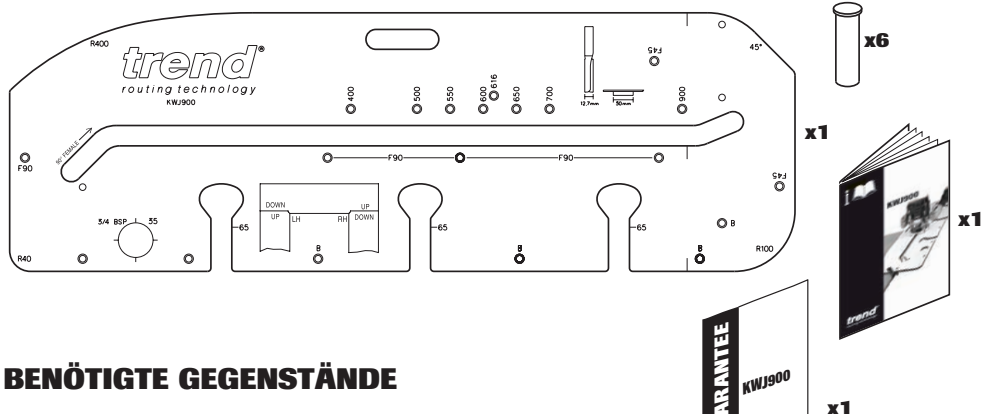
vor.

15. Mindestens 3/4 des Fräserschafts in die Spannzange schieben, damit sie nicht verbiegt. Verbogene Spannzangen wegwerfen: der Fräser könnte vibrieren und der Schaft Schaden nehmen.
16. Spannzange nicht zu fest ziehen. Kerben am Schaft können eine Schwachstelle bedeuten.
17. Es empfiehlt sich auch, die Spannzange regelmäßig auf Abnutzung zu überprüfen.

Nützliche Hinweise

18. Vorschubgeschwindigkeit nach dem Motorgeräusch richten. Mit der Zeit bekommt man ein Gefühl für die Fräse und die richtige Geschwindigkeit stellt sich ein. Bei zu langsamem Vorschub können Brandflecken entstehen.
19. Lassen Sie die bei allen Elektrowerkzeugen übliche Vorsicht walten.
20. Der Hauptfehler beim Gebrauch von Fräsen ist Überlastung. Die Drehzahl sollte um nicht mehr als 20 % der vollen Umlaufgeschwindigkeit abfallen.
21. Der Fräsenmotor reagiert empfindlich auf Sägemehl und Holzsplitter und sollte häufig ausgeblasen oder ausgesaugt werden, damit er normal belüftet wird.
22. Weitere Einzelheiten zur Fräse und Sicherheitsvorkehrungen finden Sie in dieser Betriebsanleitung.
23. Vor Beginn eines Projekts sollten auf Abfallholz Probefräsungen gemacht werden.

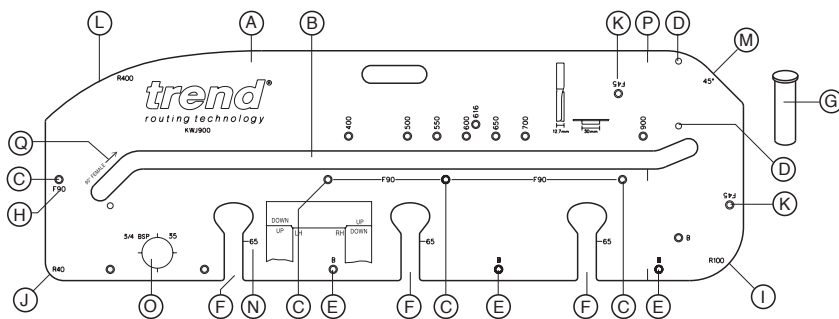
MITGELIEFERTE TEILE



BENÖTIGTE GEGENSTÄNDE

- Oberfräse mit min. 1400 Watt Leistung.
- 30mm Kopierhülse.
- Oberfräser mit 12,7mm Durchmesser x 50mm Arbeitslänge mit Schaft 12 mm.
- 2x Schraubzwingen.
- Plattenverbindungsschrauben.
- Flachdübelplättchen Größe 20.
- Leim, Silikon oder Dichtmasse.

GERÄT BESCHREIBUNG



- (A) Fräsplatte
- (B) Frässlitz für Konterung
- (C) Hülsenloch f. weibl. Fugenkante
- (D) Hülsenloch f. männl. Fugenkante
- (E) Hülsenloch f. Aussparung d. Plattenverbinder
- (F) Öffnung für Plattenverbinder
- (G) Positionshülse
- (H) Lochmarkierung
- (I) Eckenrundung R100
- (J) Eckenrundung R40
- (K) Hülsenloch f. 22,5 Gehrungsfuge
- (L) Abgerundete Halbinsel R400
- (M) 45° Eckenschräge
- (N) 65 mm Sichtmarkierung für Plattenverbinder
- (O) 35mm Loch f. Scharniere u. 3/4" Rohre
- (P) Sichtmarkierung für Rechteckfräsung
- (Q) Vorschubrichtung

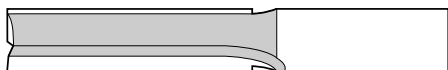
ZUBEHÖR

Empfohlene Fräser

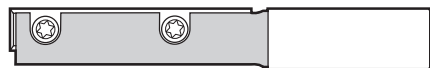
Benutzen Sie einen Fräser mit 12,7 mm Durchmesser, 50 mm Frästiefe und Eintauchneigung.

Art. 3/83DX12MMTC, C153DX12MMTC oder RT/11X12MMTC

3/83, 3/83D



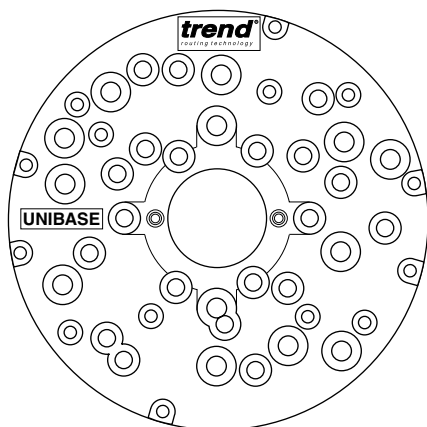
RT/11



Description
RT/13 Spare blades

Order Ref.
RB/H (1 off)
RB/H/10 (10 off)

Universalgrundplatte UNIBASE:



Passt zu folgenden Fräsen:

Atlas Copco OFSE2000
Bosch GOF 1300ACE, 1600A, 1700ACE
Casals FT2000VCE
DeWalt DW625EK, 629
Draper R1900V
Elu MOF 31, 77, 98, 131, 177(E)
Felisatti TP246(E), R346EC
Festo OF2000E, OF1400, OF1010
Freud FT2000E, FT2200VCE
Hitachi M12V, M12SA, TR12
Makita 3612BR, 3612(C)
Metabo OF1612, OFE1812
Performance Pro CLM1250R >11/2003, CLM2050R
Ryobi RE600N, R600N, RE601, R500, R502
Skil 1875U1
T-TECH TT/R127
Wadkin R500

GB30 Führungshülse 30mm

Ref. GB30



Allgemeine Anleitung zum Einsetzen der Führungshülsen in die Fräse

1. Führungshülse mit den mitgelieferten Schrauben in die Adapterplatte einsetzen.
2. Zentrierstift mit 12 mm Schaft in die Spannzange einsetzen. Fräse eintauchen, bis der Zentrierstift unten herausragt, und Eintauchtiefe einstellen.

Beschreibung
Adapterplatte

Best.-Nr.
UNIBASE

3. Adapterplatte mit Führungshülse auf Stift stecken.
4. Löcher ausrichten und Schrauben einsetzen, dann fest ziehen.
6. Führungshülse und Stift entfernen. Die Ausrichtung müsste jetzt stimmen. 30 mm Führungshülse und Fräser einsetzen.
7. Regelmäßig prüfen, ob Adapterplatte und Frässpindel konzentrisch sind.

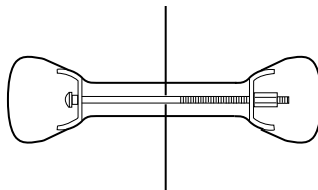
Beschreibung
30 mm Führungshülse

Best.-Nr.
GB30

Plattenverbindungsschrauben

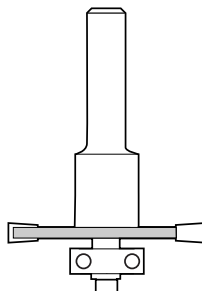
Verbindungsschrauben sind unerlässlich zum Verbinden von Arbeitsplatten. Sie passen in die Aussparung an der Unterseite der Platte und werden mit einem 10 mm Maulschlüssel fest gezogen. Die Schablone hat integrierte Schlitzte zum Fräsen der Aussparungen für die Schrauben in die Unterseite der Arbeitsplatte. Die Aussparungen sind länglich, damit der Maulschlüssel Platz hat. Es gibt zwei Arten von Schrauben: mit Kunststoffenden oder mit Metallenden. Kunststoffenden bieten besseren Halt.

Weitere Einzelheiten finden Sie im neuesten Trend Katalog.



Flachdübelverbindungszubehör

Unten zu wenig abgestützte Arbeitsplatten finden mehr Halt durch Verbindung der Kanten mit Flachdübel. Mit dem Trend Flachdübelverbindungsset für die Fräse inkl. der Flachdübel Nr. 20 können die Platten nicht durchhängen oder sich wölben. Näheres siehe Trend Katalog.



Beschreibung

Hobbyklasse Flachdübel
Profiklasse Flachdübel

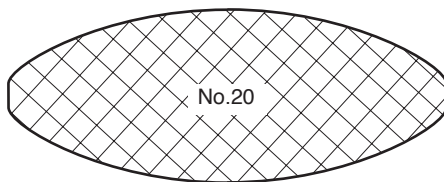
Best.-Nr.

C152x1/2TC
342x1/2TC

Flachdübel Nr. 20:

Menge 100
1000

BSC/20/100
BSC/20/1000

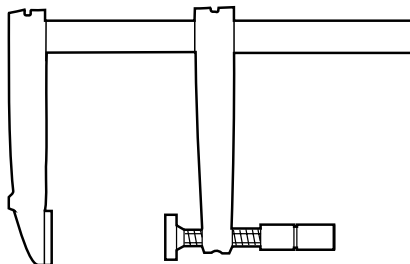


Schraubzwinge



Zwei Schraubzwingen mit mind. 100mm Backenlänge sind zur Befestigung des Geräts an der Arbeitsplatte nötig.

Darauf achten, dass die Zwingen die Fräse nicht behindern und richtig fest sind.



Beschreibung

Hobbyklasse Flachdübel

Best.-Nr.

C152x1/2TC

MONTAGE

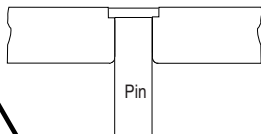
Bestimmung der Hülsenposition

Mit vier Positionshülsen in verschiedenen Löchern der Schablone wird die jeweils benötigte Schablonenöffnung auf der Platte ausgerichtet.

Zur besseren Unterscheidung sind die Löcher wie folgt markiert:

- F90** – weibliche Fugenkante
- M90** – männliche Fugenkante
- F45** – Gehrungsecke
- B** – Aussparung f. Schrauben

Die konischen Positionshülsen mit dem kleineren Ende der Hülse bei gleichzeitig leichtem Druck und Drehen in das Loch schieben. Die Hülsen müssen ganz im Loch sein. Sicherstellen, dass die Hülsen die Werkbank nicht beschädigen.

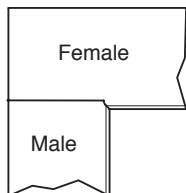


WICHTIG!

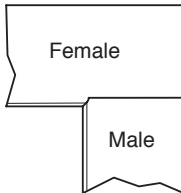
Um Ausbrechen des Laminats zu vermeiden, müssen Fräserdrehung und Vorschub immer in die laminierte Kante hinein erfolgen.

VERBINDUNGSARTEN

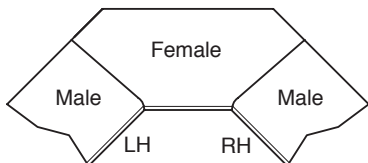
90° Verbindung - linkshändig



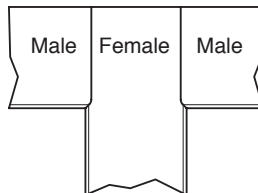
90° Verbindung - rechtshändig



45° Gehrungsfuge

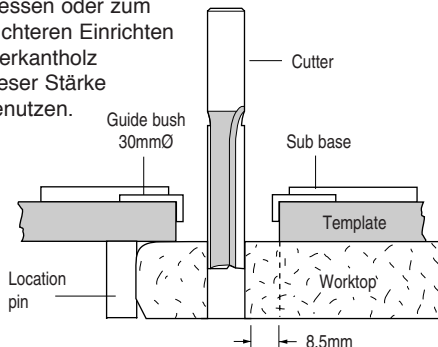


Halbinsel



Abstand

Beim Fugenfräsen 8,5mm Abstand lassen. Messen oder zum leichteren Einrichten Vierkantholz dieser Stärke benutzen.

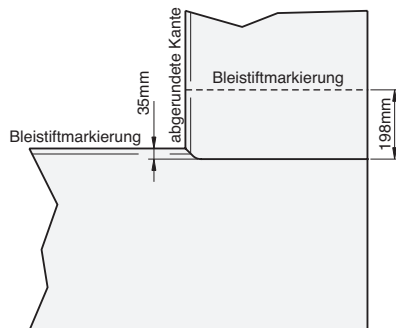
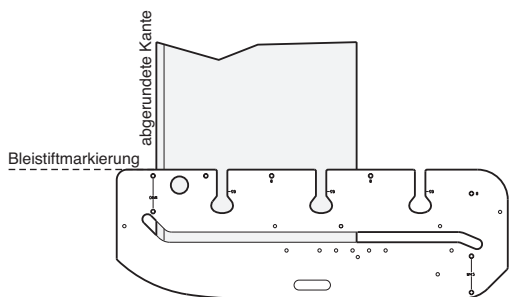


Vorbereitung zum Fräsen

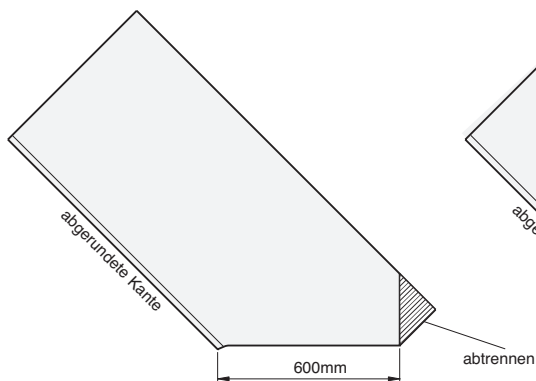
Beim Fugenfräsen sicherstellen, dass die Positionshülsen die laminierte Kante der Arbeitsplatte berühren. Für bestimmte Fugen muss die Platte umgedreht werden, so dass immer in die Kante gefräst wird und nicht aus ihr heraus. Beim Fräsen der Platte von oben kann das Schutzpapier auf der Unterseite ausfransen. Mit Sandpapier abschleifen.

SCHNITTDIAGRAMME

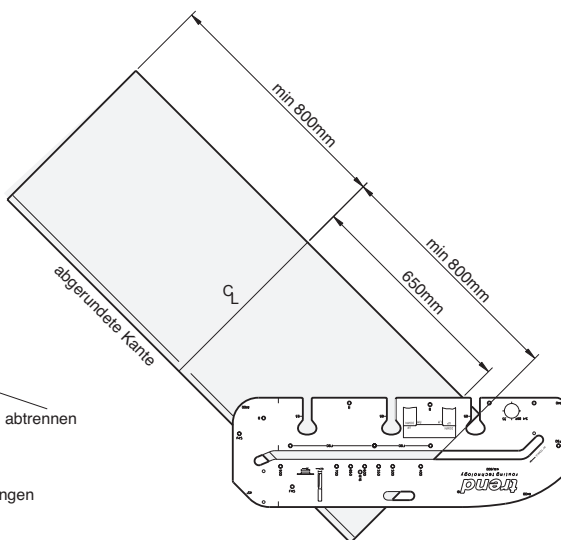
90° Verbindungen

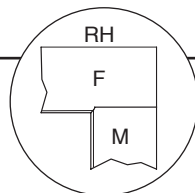


45° Joints



Achtung: Hier wird von einem 600mm breiten Platte ausgegangen





BETRIEB



90° VERBINDUNGEN - RECHTSHÄNDIG

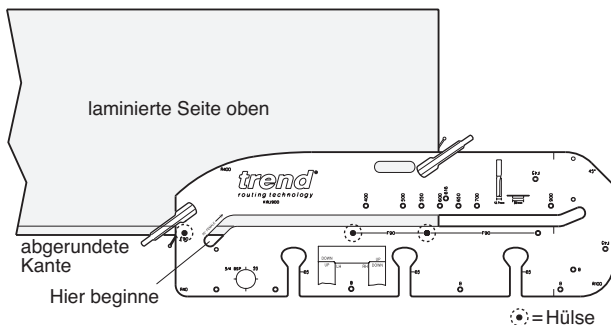


90° VERBINDUNGEN - RECHTSHÄNDIG

Einstellen der Frässhablone für eine, rechtshändig zu fräsende, weibliche Fugenkante

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach oben gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Stecken Sie drei der Positionshülsen in die mit **F90** markierten Löcher.
- Die vierte Hülse, je nach Länge des zu bearbeitenden Werkstücks, in das letztmögliche Loch (**400, 450, 500, usw.**) stecken.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.



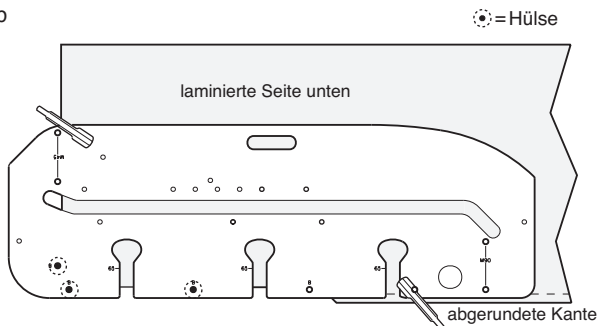
Fräsen der weiblichen Fugenkante



- Zu Beginn eine Frästiefe von **8-10mm** für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.



Nach jedem Schnitt Hub der Fräse wieder zurückfahren.



Fräsen der Aussparungen bei einer weiblichen Fugenkante



- Arbeitsplatte mit laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit **B** markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und 28mm bei einem 40mm starken Platte tief sein.



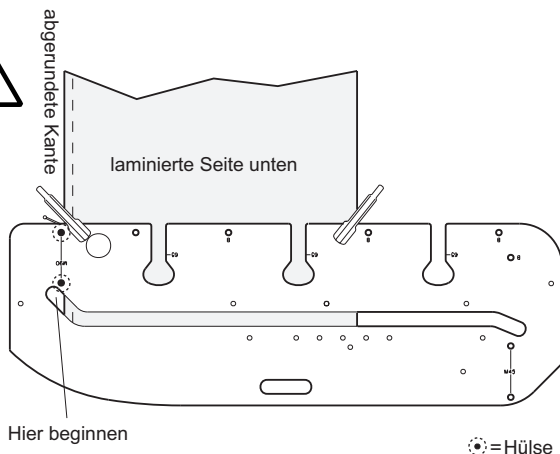
Die besten Ergebnisse erzielt man, wenn die Mittellinie der Plattenverbinder mit der Mitte der Arbeitsplatte übereinstimmt. Und achten Sie darauf, die Schraubzwingen wirklich fest angezogen zu haben.

Einstellen der Frässhablone für eine, rechtshändig zu fräsende, 90°- Fugenkante - männlich



Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Stecken Sie zwei Positionshülsen in die mit **M90** markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.



Fräsen einer männlichen 90°- Fugenkante

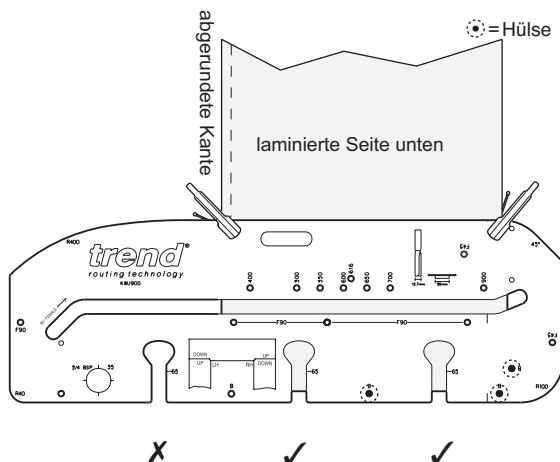


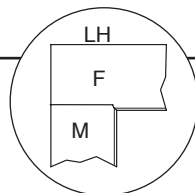
- Zu Beginn eine Frästiefe von **8-10mm** für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

Fräsen der Aussparungen bei einer männlichen 90°-Fugenkante



- Arbeitsplatte mit laminierte Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit **B** markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und 28mm bei einem 40mm starken Platte tief sein.





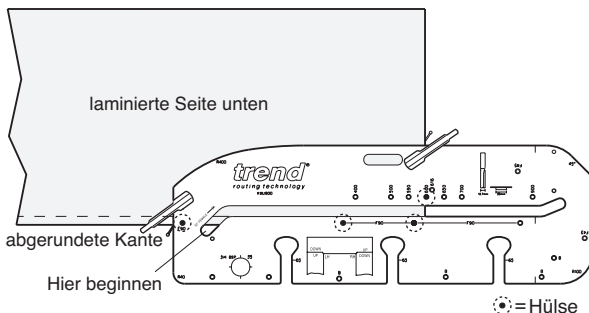
90° VERBINDUNGEN - LINKSHÄNDIG



Einstellen der Frässhablone für eine, linkshändig zu fräsende, weibliche Fugenkante

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Stecken Sie drei der Positionshülsen in die mit F90 markierten Löcher.
- Die vierte Hülse, je nach Länge des zu bearbeitenden Werkstücks, in das letztmögliche Loch (400, 450, 500, usw.) stecken.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.



Fräsen der weiblichen Fugenkante

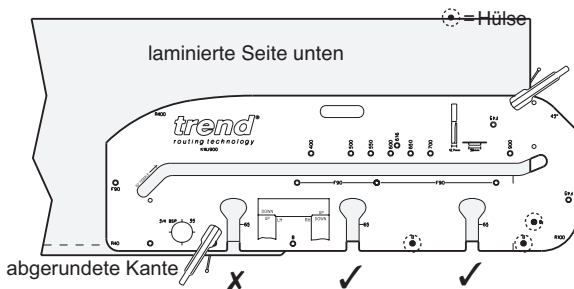


- Zu Beginn eine Frästiefe von 8-10mm für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

Fräsen der Aussparungen bei einer weiblichen Fu- genkante



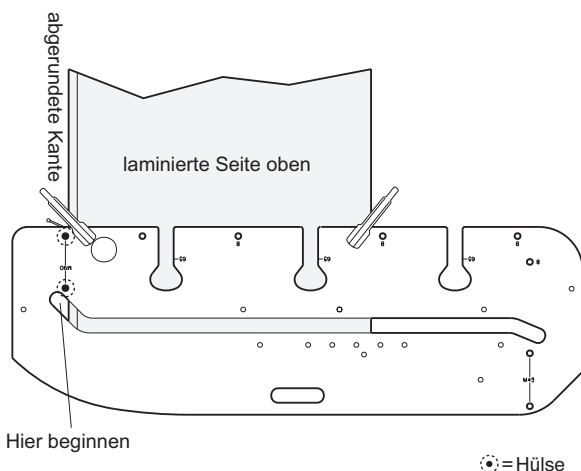
- Arbeitsplatte mit laminierte Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit B markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und 28mm bei einem 40mm starken Platte tief sein.



Einstellen der Frässhablone für eine, linkshändig zu fräsende, 90°- Fugenkante - männlich

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach oben gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Stecken Sie zwei Positionshülsen in die mit **M90** markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.

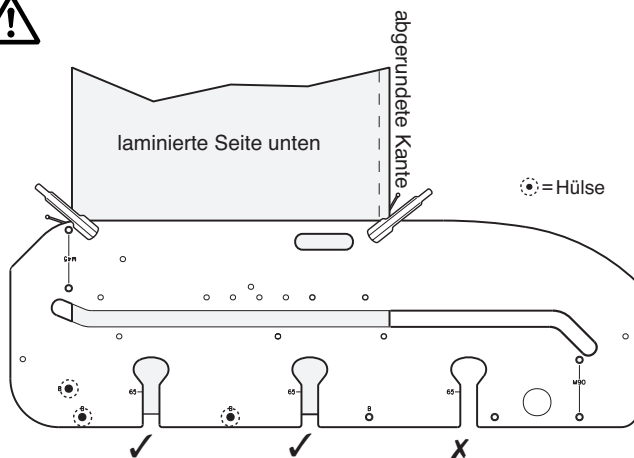


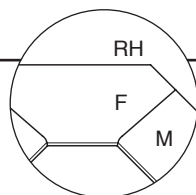
Fräsen einer männlichen 90°-Fugenkante

- Zu Beginn eine Frästiefe von **8-10mm** für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

Fräsen der Aussparungen bei einer männlichen 90°-Fugenkante

- Arbeitsplatte mit laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit **B** markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr **20mm** bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und 28mm bei einem 40mm starken Platte tief sein.



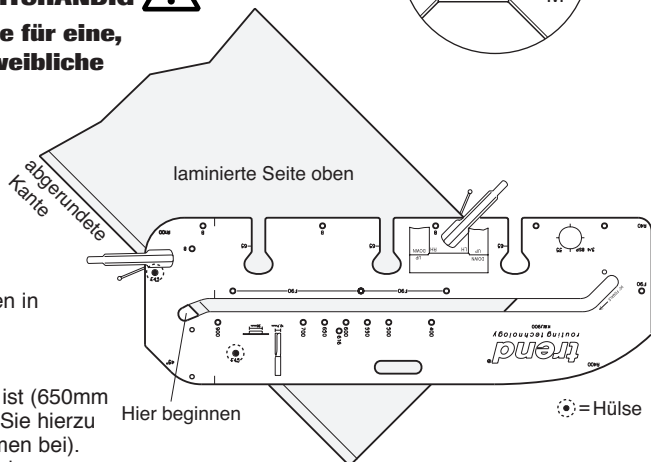


45° VERBINDUNGEN – RECHTSHÄNDIG

Einstellen der Frässhablone für eine, rechtshändig zu fräsende, weibliche Fugenkante

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach oben gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen. Abgerundete Kante ebenfalls gemäß Abbildung.
- Stecken Sie zwei Positionshülsen in die mit **F45** markierten Löcher.
- Frässhablone so platzieren, dass deren Rücken an der Bleistiftmarkierung ausgerichtet ist (650mm von der Mittellinie aus – ziehen Sie hierzu Seite 7 mit den Schnittdiagrammen bei).
- Achten Sie darauf, dass nun beide Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.

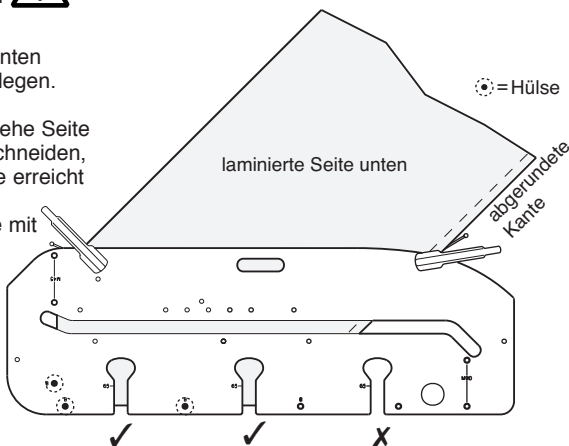


Fräsen einer weiblichen Fugenkante

- Zu Beginn eine Frästiefe von **8-10mm** für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

Fräsen der Aussparungen bei einer weiblichen Fugenkante

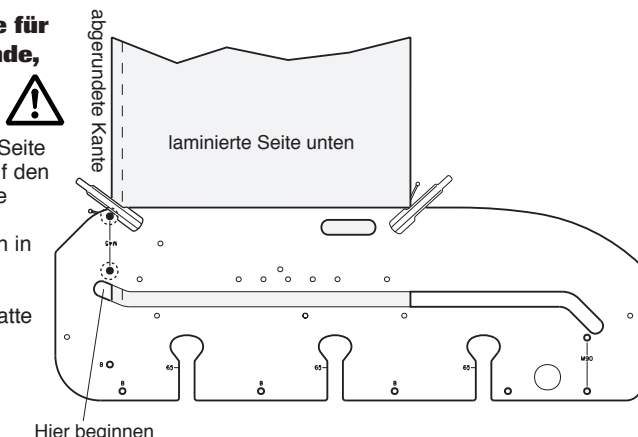
- Arbeitsplatte mit laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Schraffierter, abzutrennender Bereich (siehe Seite 7 mit den Schnittdiagrammen) so wegschneiden, dass die gewünschte Arbeitsplattenbreite erreicht wird.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit **B** markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und



Einstellen der Frässhablone für eine, rechtshändig zu fräsende, 45°- Fugenkante - männlich

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Stecken Sie zwei Positionshülsen in die mit M45 markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.



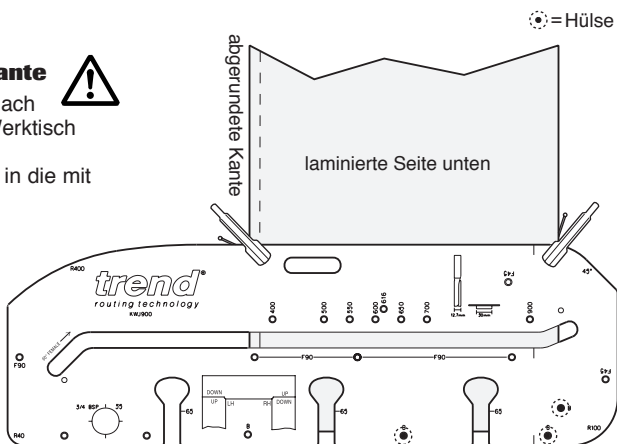
Fräsen einer männlichen 45°-Fugenkante

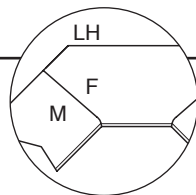
- Zu Beginn eine Frästiefe von 8-10mm für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

⊙ = Hülse

Fräsen der Aussparungen bei einer männlichen 90°-Fugenkante

- Arbeitsplatte mit laminiertem Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit B markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und 28mm bei einem 40mm starken Platte tief sein.





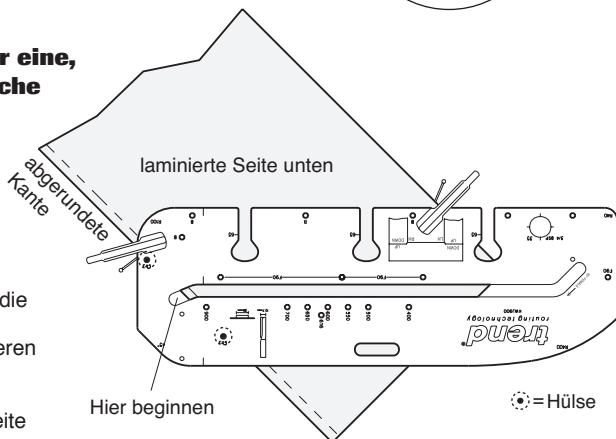
45° VERBINDUNGEN – LINKSHÄNDIG



Einstellen der Frässhablone für eine, linkshändig zu fräsende, weibliche Fugenkante

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen. Abgerundete Kante ebenfalls gemäß Abbildung.
- Stecken Sie zwei Positionshülsen in die mit F45 markierten Löcher.
- Frässhablone so platzieren, dass deren Rücken an der Bleistiftmarkierung ausgerichtet ist (650mm von der Mittellinie aus – ziehen Sie hierzu Seite 7 mit den Schnittdiagrammen bei).
- Achten Sie darauf, dass nun beide Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.

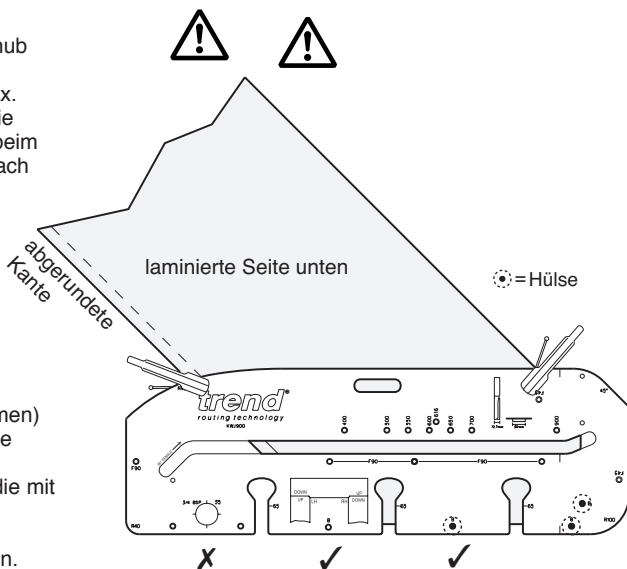


Fräsen einer weiblichen Fugenkante

- Zu Beginn eine Frästiefe von 8-10mm für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

Fräsen der Aussparungen bei einer weiblichen Fugenkante

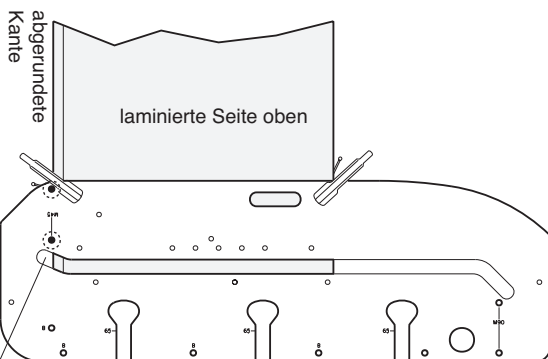
- Arbeitsplatte mit laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Schraffierter, abzutrennender Bereich (siehe Seite 7 mit den Schnittdiagrammen) so wegschneiden, dass die gewünschte Arbeitsplattenbreite erreicht wird.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit B markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und 28mm bei einem 40mm starken Platte tief sein.



Einstellen der Frässhablone für eine, linkshändig zu fräsende, 45°-Fugenkante - männlich

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach oben gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Stecken Sie zwei Positionshülsen in die mit M45 markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun beide Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.



Fräsen einer männlichen 45°-Fugenkante



Hier beginnen

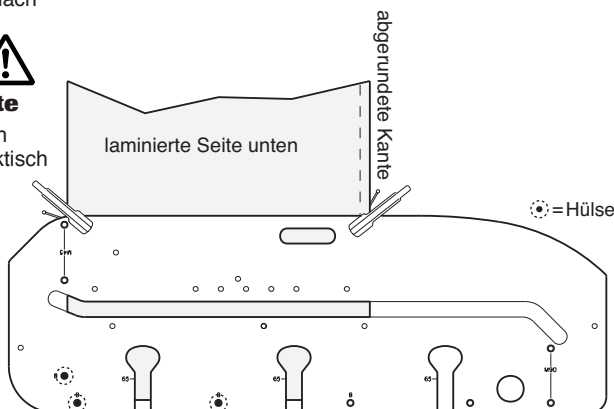
= Hülse

- Zu Beginn eine Frästiefe von 8-10mm für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

Fräsen der Aussparungen bei einer männlichen 90°-Fugenkante



- Arbeitsplatte mit laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit B markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und 28mm bei einem 40mm starken Platte tief sein.



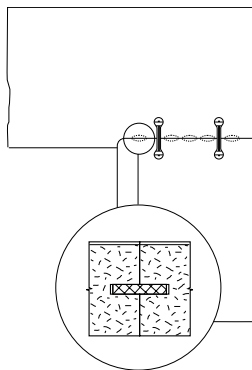
Verstärkung der Fuge

Wenn die Fuge zwischen den Plattenteilen unten nicht abgestützt ist, kann sie mit der Zeit durchhängen. Um dies zu verhindern sollte die Fuge mit Lamellos verstärkt werden. Der entsprechende Fräser-Satz, Trend Nr. 342, passt in Handoberfräsen. Es sollte Lamello Nr. 20 verwendet werden.

Best.-Nr. BSC/20/100 (100 Lamellos)

Best.-Nr. BSC/20/1000 (1000 Lamellos)

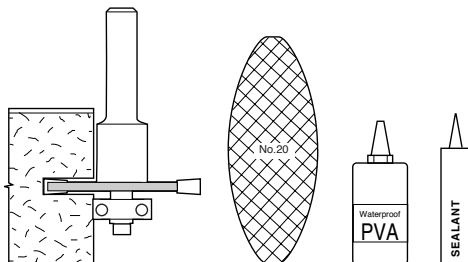
Bei einer 650 mm Arbeitsplatte werden mindestens 5 Lamellos benötigt.



Versiegeln der Fuge

Die Schnittflächen der Fuge sollten vor dem Zusammenfügen mit einem wasserfesten Kleber oder Versiegeler bestrichen werden, damit keine Feuchtigkeit in die Platte eindringen kann; die Platte würde aufquellen und unansehnlich.

Mit feinem Sandpapier die Holzsplitter an beiden Fugenkanten abschleifen. Hierzu leicht an den Kanten der Spanplatten entlang fahren. So erhält man eine saubere Fuge.



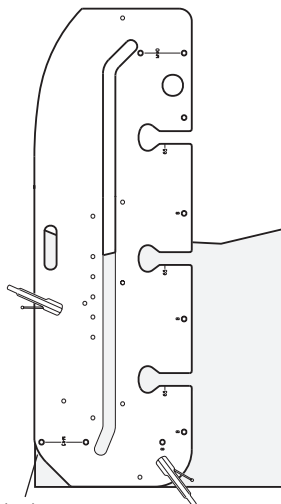
45° Eckenschräge

Die Schablone gemäß Abbildung auf die Platte legen; dabei sollten Sie einen Mindestabstand zur Kante von 8mm einhalten, um noch Platz für Fräser und Führungshülse zu haben.

Mit zwei Schraubzwingen festklemmen.

Es empfiehlt sich, die Tiefenanschläge zu benutzen und in drei oder vier Durchgängen zu fräsen. Fräsen von links nach rechts.

Fräsen der 45° Eckenschräge



Hier beginnen



WICHTIG!

Um ein Ausbrechen des Laminats zu vermeiden, müssen Fräserdrehung und Vorschub immer in die laminierte Kante der Platte hinein erfolgen.

ECKENRUNDUNGEN

R40mm und R100mm



Besonderer Hinweis: Die Beschaffenheit dieses speziellen Kantenlaminats macht das Fräsen der Rundungen besonders schwierig. Schablone gemäß Abb. auf die Platte legen; dabei sollten Sie einen Mindestabstand zur Kante von 8mm einhalten, um noch Platz für Fräser und Führungshülse zu haben. Mit Schraubzwingen festklemmen.

Beim Fräsen der Rundungen die Fräsenführungshülse an die entsprechende Schablonenschlitzkante halten. Vorschub von links nach rechts.

Es empfiehlt sich, die Tiefenanschläge zu benutzen und drei oder vier Durchgänge zu fräsen.



Beim Fräsen
Laminat unten

Beim Fräsen
Laminat oben



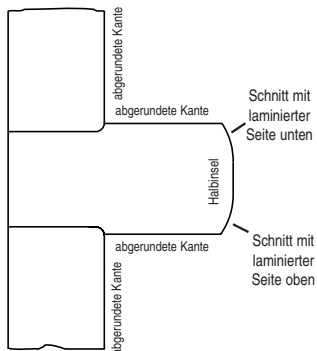
Abgerundete Halbinsel

Schablone gemäß Abbildung auf die Platte legen; dabei sollten Sie einen Mindestabstand zur Kante von 8mm einhalten, um noch Platz für Fräser und Führungshülse zu haben. Mit Schraubzwingen festklemmen.

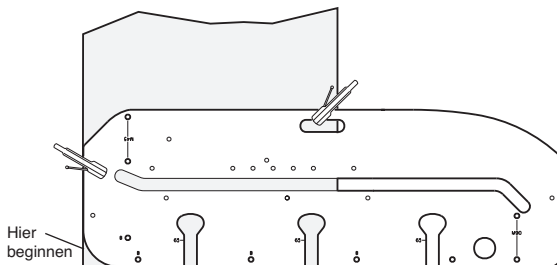
Beim Fräsen der Rundungen die Fräsenführungshülse an der Schablonenkante entlang führen. Fräsen von links nach rechts.

Es empfiehlt sich, die Tiefenanschläge zu benutzen und in mindestens drei oder vier Durchgängen zu fräsen.

Halbinsel-Rundungen

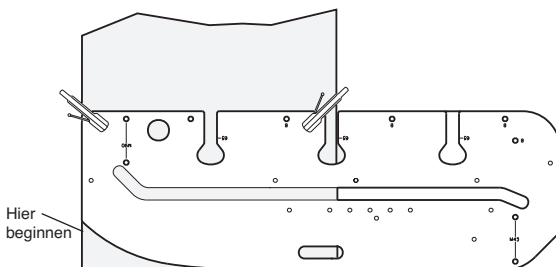


Fräsen der Eckenrundungen



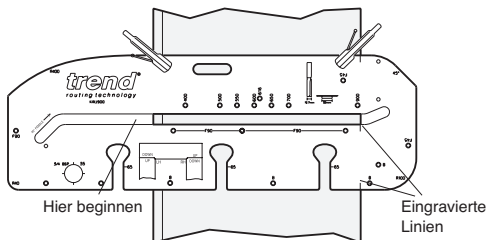
Der in der Schablone eingravierte Radius ist der aus dem Gebrauch eines Fräasers mit Kopiering resultierende Radius.

Fräsen der abgerundeten Halbinsel



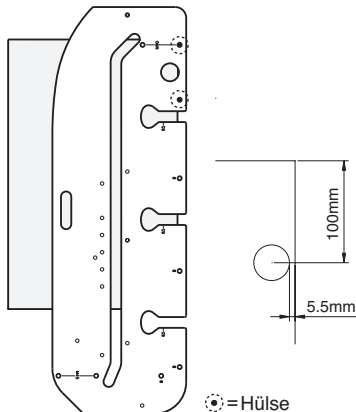
Rechtwinkliges Fräsen

Bis zu 650 mm tiefe Arbeitsplatten können mit Hilfe des Mittelschritzes der Schablone mit einer Oberfräse rechtwinklig abgeschnitten werden. Eingravierte Linien auf der Schablone helfen die Schablone rechtwinklig zu positionieren. Folgen Sie den vorangegangenen Anweisungen zum Abschneiden der Arbeitsplatte.



Fräsen von 35mm Scharnieröffnungen

- markieren Sie die Position des Scharniers an der Türe. Die Mitte des Lochs sollte ca. 100 mm von der Oberkante der Türe entfernt sein.
- Stecken Sie 2 Positionshülsen in die dafür vorgesehenen Löcher der Schablone gem. Diagramm rechts.
- Positionieren Sie die Schablone wie im Diagramm angegeben und achten Sie dabei, dass die Hülsen an der Türkante anliegen.
- Klemmen Sie die Schablone mit Schraubzwingen fest.
- Frästiefe auf 10 mm einstellen.
- Fräsen Sie das Loch sauber in mehreren Durchgängen auch in der Mitte aus.



Fräsen von 3/4" Wasserrohren

- Markieren Sie die Position für das Loch für die Wasserleitung auf der Arbeitsplatte.
- Positionieren Sie die Schablone so auf der Arbeitsplatte, dass die Löcher übereinstimmen.
- Klemmen die die Schablone mit Schraubzwingen fest.
- Frästiefe auf 8 bis 10 mm einstellen und fräsen Sie in mehreren Durchgängen das Loch.

Wartung

Die Schablone eignet sich für langfristigen Gebrauch mit einem Minimum an Wartung. Halten Sie die Schablone stets sauber.

Reinigung

Mit einem weichen Tuch regelmäßig reinigen.

Schmierung

Die Schablone muss nicht regelmäßig geschmiert werden.

Recycling

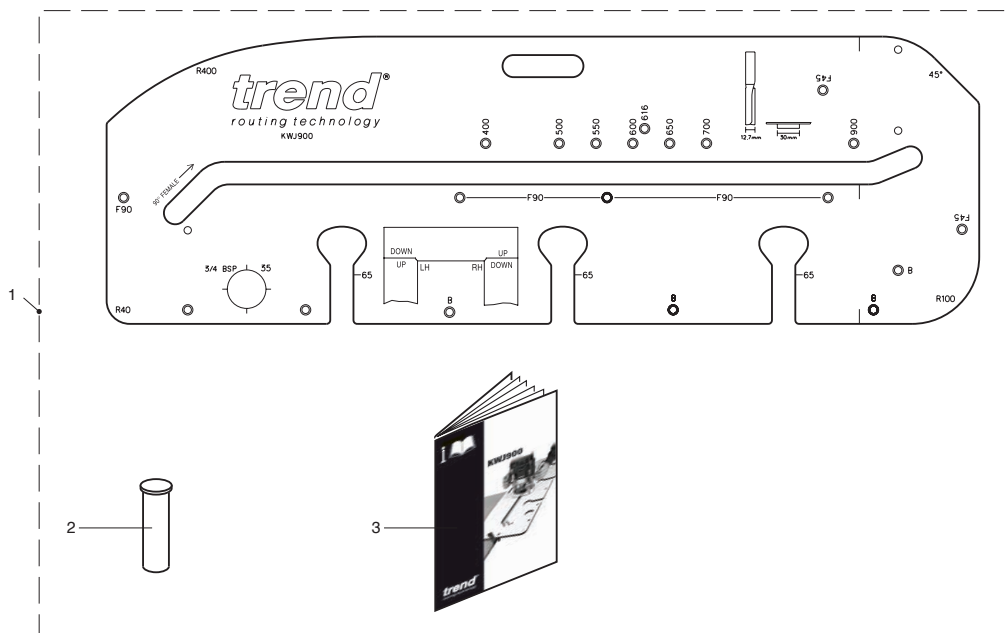
Gerät, Zubehör und Verpackung zur umweltfreundlichen Wiederverwertung bitte sortieren.

Garantie

Das Gerät hat eine Herstellergarantie gemäß den Konditionen auf beiliegender Garantiekarte.

KWJ900 – ERSATZTEILLISTE UND –ZEICHNUNG

v1.0 03/2005



KWJ900 - SPARE PARTS LIST			v1.0 03/2005
No.	Qty.	Desc.	Ref.
1	1	KWJ900 Frässhablone	KWJ900
2	1	Kunststoff-Positionshülse 10mm (4er Packung)	KWJ/PIN/4
3	1	Bedienungsanleitung	MANU/KWJ900

Fehlerbehebung

Fehler	Fehler	Behebung
Die Fuge passt im Radius nicht richtig	Fräser oder Führungshülse haben den falschen Durchmesser, oder Positionshülsen berühren nicht die Arbeitsplattenkante.	Prüfen, ob Fräser und Führungshülse konzentrisch sind. Fräser 12,7mm Δ mit Führungshülse 30mm Δ . Positionshülsen müssen Platte berühren.
Die Hinterkante der Fuge ist nicht gefluchtet.	Entweder war Längenanschlag oder Schablone nicht richtig positioniert, oder die Platte war beim Fräsen nicht am Längenanschlag.	Längenanschlag überprüfen und Fuge noch einmal fräsen.
Nach dem Zusammenfügen sind in der Fuge unregelmäßige Spalten.	Die Führungshülse ist beim Fräsen einer der beiden Fugenteile von der Schablonenkante abgeschwenkt oder aus der Spanplatte sind Holzsplitter herausgebrochen.	Mit einer geraden Kante prüfen, welche Fugenseite uneben ist, und noch einmal fräsen (dies ist nur am männl. Teil möglich), wobei die Führungshülse an der Schablone bleiben muss. Fräsen Sie von links nach rechts. Mit Sandpapier Holzsplitter entfernen.
Ausgesplittertes Laminat	Kann bei stumpfem Fräser passieren oder durch Ausfräsen von zu viel Material pro Durchgang oder Fräsen aus der laminierten Kante heraus.	Immer scharfe Fräser benutzen und beim Fräsen durch das Laminat nur 3-4mm Material pro Durchgang ausfräsen. Auf Vorschubrichtung achten: in die laminierte Kante hineinfräsen.
Schablone rutscht auf dem Material.	Zwingen sind locker oder Fräsung ist zu tief oder Fräser ist zu stumpf.	Zwingen abgenutzt?! Festziehen, flache Durchgänge fräsen, scharfe Fräser benutzen.
Die Fugenkanten sind nicht rechtwinklig.	Fräse wurde schräg gehalten oder es wurde zu fest aufgedrückt; dadurch wurde die Schablone verbogen.	Schablone muss abgestützt sein, nicht zu fest auf die Fräse drücken, flache Durchgänge fräsen. Das Gewicht der Fräse muss auf dem abgestützten Teil der Schablone und die Fräse senkrecht sein.
Fuge nicht bündig oder bogig.	Platte nicht gleichmäßig dick oder Fläche nicht flach (Kuhlen).	Platte muss gleichmäßig dick sein und darf keine Kuhlen haben.

MANU/KWJ900 v3.1



RECYCLABLE

Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.

Odhams Trading Estate St Albans Road
Watford WD24 7TR England

Enquiries: _____ 0800 487363

Technical Support: _____ 0044 (0) 1923 224681

Fax: _____ 0044 (0) 1923 236879

Email: _____ enquiry@trendm.co.uk

Web: _____ www.trend-uk.com