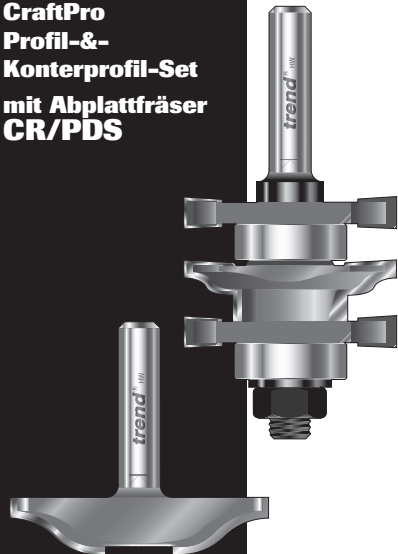




CraftPro Profil-& Konterprofil-Set mit Abplattfräser CR/PDS



INST/CR/PDS DE v1.0

trend[®]
routing technology

Profil-&Konterprofil-Set mit Abplattfräser (Artikel CR-PDS)

Wir danken Ihnen für den Kauf des Trend Konterprofilfräser-Sets mit Abplattfräser, das bei bestimmungsgemäßem Gebrauch nach dieser Bedienungsanleitung langlebige Nutzung verspricht.

Die folgenden Symbole werden in dieser Bedienungsanleitung benutzt:



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

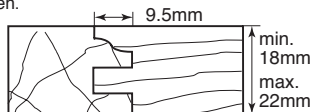


Verweis auf die Bedienungsanleitung Ihres genutzten Elektrowerkzeuges (Oberfräse).

Dieser Fräser darf erst in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass das genutzte Elektrowerkzeug den Anforderungen der Europäischen Richtlinie 2006/42/EC entspricht (Identifizierung über das CE-Kennzeichen auf dem Elektrowerkzeug).

VERWENDUNGSZWECK

Dieser Fräser ist dafür bestimmt, an einem Frästisch Rahmen und (Tür-) Füllungen aus Holz oder MDF herzustellen. Die Oberfräse sollte für die Anwendung in einer fixen Position sein oder an einer Tischvorrichtung angewendet werden. Es kann ebenfalls eine mobile Lösung sein, jedoch muss die Oberfräse fest an einem Tisch installiert sein. Die Fräse sollte eine Leistung von mindestens 750 Watt besitzen.



Wenn Sie mit der minimalen Werkstückdicke arbeiten, könnte es zur Folge haben, dass der Überstand auf der Oberseite der Füllung reduziert wird.

SICHERHEIT

Bitte lesen und beachten Sie die Sicherheitshinweise am Ende dieser Bedienungsanleitung sowie die Anleitung Ihres genutzten Elektrowerkzeuges vor Gebrauch.

Bitte bewahren Sie diese Bedienungsanleitung an einem sicheren Ort auf.

Anwender sollten ebenfalls den HSE/HSC Codex zum sicheren Gebrauch von Holzbearbeitungsmaschinen sowie deren Kommentierung lesen.

Anwender sollten sicher im Umgang mit Holzbearbeitungsmaschinen und –Zubehör sein, bevor sie das Produkt in Betrieb nehmen.

Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsposition angenehm ist und alle Bauteile sicher befestigt und angezogen sind. Bitte halten Sie Kinder und Unbefugte vom Arbeitsbereich fern. Um Gefahren zu minimieren, bitte alle Werkzeuge mit Sorgfalt benutzen.

Bitte beachten Sie ebenfalls die HSE Sicherheitsanweisungen für vertikale Fräseinrichtungen – Informationsblatt Nr. 18 und deren Aktualisierungen.

ERFORDERLICHE AUSSTATTUNG

- Oberfräse mit passender Spannzange
- Frästisch oder Fräsständer
- Handwerkzeug
- Zubehör und Material zur Herstellung von Schablonen
- Werkstückklemme

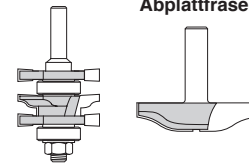


Bitte vergewissern Sie sich vor Gebrauch des Fräasers, ob er korrekt zusammengebaut und die Spannzange vollständig angezogen ist.

LIEFERUMFANG

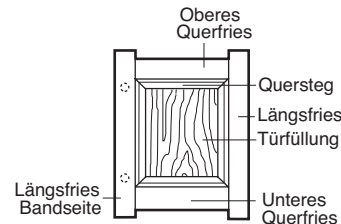
Profilfräser

Abplattfräser

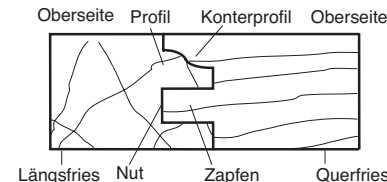


RAHMEN UND TÜR MIT FÜLLUNG

Bestandteile einer Tür mit Füllung



Die Verbindung

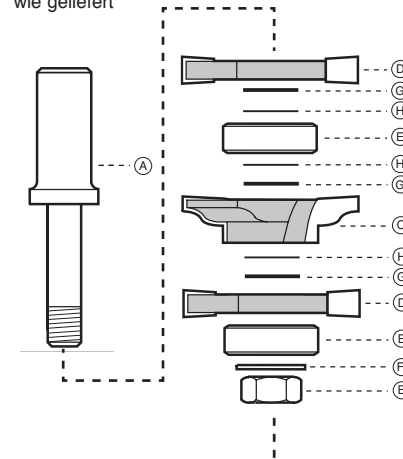


TEILEBESCHREIBUNG

- A. Aufnahmedorn **x1**
- B. Befestigungsmutter SW 13mm **x1**
- C. Profilmesser **x1**
- D. Nutscheibe **x2**
- E. Kugellager Ø 22 mm **x2**
- F. Unterlagscheibe **x1**
- G. Abstandsscheibe 0,1 mm **x3**
- H. Abstandsscheibe 0,05 mm **x3**
- I. Bedienungsanleitung **x1**

Aufbau des Fräasers

wie geliefert



PTO

UMWELTSCHUTZ

Verwenden Sie Rohstoffe erneut anstatt sie wegzuerwerfen.

Verpackungen sollten getrennt und umweltgerecht entsorgt werden. Das Produkt und sein Zubehör sollte am Ende seiner Lebensdauer getrennt und umweltgerecht entsorgt werden.

GARANTIE

Alle Trend-Produkte werden garantiert einwandfrei hinsichtlich Verarbeitung und Material geliefert. Ausgenommen sind solche Beschädigungen, die durch unsachgemäßen Gebrauch des Anwenders oder fehlerhafter Instandhaltung verursacht wurden.

© Trend Machinery & Cutting Tools Ltd. 2016 E&OE

® All trademarks acknowledged

DE Trend Vertrieb Deutschland
sauter GmbH Stritholzstraße 33 82211 Herrsching
Tel. 0049 (0) 8152 39588-0
Fax 0049 (0) 8152 39588-28
service@sautershop.de
www.sautershop.de

GB Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.
Odams Trading Estate St Albans Road
Watford WD24 7TR England
Tel: 0044(0)1923 249911
technical@trendm.co.uk
www.trend-uk.com



FRÄSER IN BETRIEB

Entfernen Sie vorsichtig das Schutzwachs von dem Fräser und entsorgen sie es umweltgerecht.

Setzen Sie den Fräser mindestens bis zur Markierungslinie am Schaft in die Spannzange. Dies stellt sicher, dass mindestens ¾ des Schaftes in der Spannzange befestigt ist.

Eine Änderung der Nutzlänge kann durch Hinzufügen oder Entfernen der Abstandsscheiben G + H erreicht werden. Das ist insbesondere nach dem Schärfen des Fräasers wichtig. Die Kugellager geben bereits automatisch die richtige Frästiefe vor.

Die Höhe des Fräasers muss lediglich angepasst werden, um das Holz zu nuten oder zu profilieren. Die korrekte Schnitttiefe ist automatisch durch die montierten Kugellager E vorgegeben.

Beim Kauf des Fräasers sind alle Schnittkanten in Linie ausgerichtet und sollten bei der Montage mit Versatz zusammengebaut werden, um die Schnittkanten nicht zu verletzen.



Bei der Nutzung aufeinander gestapelter Werkzeuge (Vielblattsäge, Hobel, Nuter etc.) auf einer Spindel, vergewissern Sie sich, dass die Schnittkanten mit einem Versatz montiert sind, um eine Verletzung der Schnittkanten zu vermeiden.

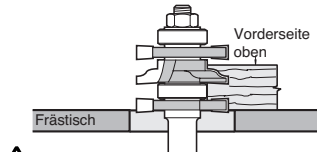
ANMERKUNG: Aus Gründen der Übersichtlichkeit sind die Schnittkanten auf der nebenstehenden Abbildung nicht mit Versatz angeordnet.

Fräsen des Konterprofils

Nutscheibe, Kugellager und Profilmesser, die am nächsten zum Schaft des Aufnahmedorns montiert sind, werden zum Fräsen der Rahmenverbindungen verwendet.

Wenn Sie auf einem Frästisch arbeiten, liegt das Werkstück mit Gesicht nach oben auf dem Frästisch. Verwenden Sie eine Werkstückklemme, um schmale Rahmenstücke an dem Parallelanschlag entlang zu führen. Dies hat zum Vorteil, dass das Fräsen des Rahmens sicherer und exakter wird.

Die Fräserhöhe sollte entsprechend der Materialstärke zwischen 18 mm und 22 mm eingestellt werden. Wenn Sie mit der minimalen Werkstückdicke arbeiten, könnte es zur Folge haben, dass der Überstand auf der Oberseite der Füllung reduziert wird.



Es sollte eine Vorrichtung zum Niederspannen des Werkstückes benutzt werden, wenn das Profil an schmalen Rahmenkanten vorgenommen wird.

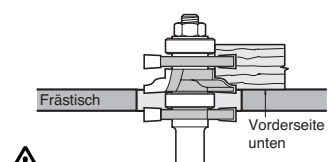


Empfohlene Fräsgeschwindigkeit:
Profilfräser – 18.000 U/min
Abplattfräser 50 mm Ø – 18.000 U/min
Abplattfräser 86 mm Ø – 12.000 U/min

Fräsen des Profils

Nachdem das Konterprofil gefräst wurde, stellen Sie die Höhe so ein, dass Nutscheibe, Kugellager und Profilmesser, die am nächsten zum Schaft des Aufnahmedorns montiert sind, zum Fräsen des Profils verwendet werden können.

Das Profil wird entlang des Holzes gefräst. Wenn Sie auf einem Frästisch arbeiten, liegt das Werkstück mit Gesicht nach unten auf dem Frästisch.



Für eine bessere Übersichtlichkeit wurde in der Abbildung auf Schutzeinrichtungen verzichtet.



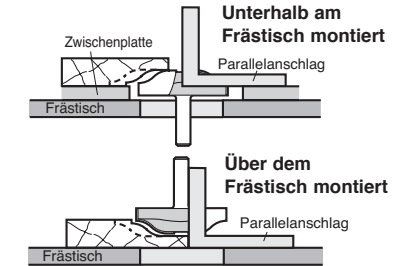
Fräsen Sie stets in mehreren Schritten, um das Ergebnis zu verbessern und die Lebensdauer des Fräasers zu verlängern.



Fräsen Sie immer gegen die Laufrichtung des Fräasers.

Herstellen der (Tür-) Füllung

CR/PDS1
Der Abplattfräser im CR-PDS1-Set wird ohne Kugellager geliefert. Daher ist unbedingt ein Parallelanschlag erforderlich, um das Werkstück über den Frästisch zu führen. Für eine Füllung mit geschwungenen Formen sind ein Freifräsanschlag-Pin sowie eine Schablone erforderlich.



Die Federlänge der Füllung kann verlängert werden, indem der Parallelanschlag vor dem 2. Frässchritt in der Tiefe verstellt wird.

CR/PDS2 & CR/PDS3
Die Abplattfräser in den Sets CR-PDS2 und CR-PDS3 werden mit Kugellager geliefert. Die Kugellager geben bereits automatisch die richtige Frästiefe vor. Fräsen Sie in mehreren Schritten, um den Spanabtransport zu minimieren.



Sollte der Fräser nicht durch Ihren Frästisch passen, ist eine Zwischenplatte aus MDF erforderlich, um die richtige Frästiefe zu erreichen.

ERSATZTEILE

Verwenden Sie ausschließlich Trend Original-Zubehör.

Teil	Stk	Beschreibung	Art. Nr.
A	1	Ersatz-Aufnahme-dorn Schaft 8 mm	33/31X8MM
B	1	Befestigungs-mutter	ANUT/33/30
C	1	Profilmesser	SP-C149A
D	1	Nutscheibe	SP-C149C
E	2	Kugellager Ø22mm	BB22
	1	Abstandsscheiben	SPACER/8

INSTANDHALTUNG

Durchgehend zufriedenstellende Nutzung des Fräasers ist abhängig von einem angemessenen Umgang und regelmäßiger Reinigung.

Reinigung

- Entfernen Sie regelmäßig Harzrückstände.
- Verwenden Sie einen Rostschutz für den Fräaserschaft. Tragen Sie keinen Rostschutz auf den Kugellagern auf.

Schmiermittel

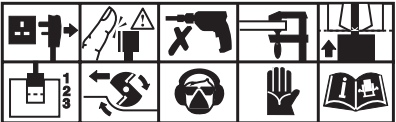
- Verwenden Sie ein Ölspray für das Werkzeug (PTFE).
- Verwenden Sie einen Rostschutz für den Fräaserschaft. Tragen Sie keinen Rostschutz auf den Kugellagern auf.

Aufbewahrung

- Legen Sie den Fräser nach Gebrauch wieder in seine Verpackung.

Sicherheitshinweise:

1. Trennen Sie Elektrowerkzeuge und Zubehörfteile von der Stromversorgung, wenn sie nicht in Gebrauch sind, wenn sie gewartet werden, wenn Einstellungen geändert werden und wenn Zubehör wie Fräser gewechselt werden. Vergewissern Sie sich, dass der Ausschalter in „OFF“-Position steht und der Fräser nicht mehr dreht.
2. Lesen und verstehen Sie die beigefügte Bedienungsanleitung für Elektrowerkzeuge, Zubehörfteile und Fräser.
3. Gesichts-, Gehör- und Atemschutz muss getragen werden. Halten Sie Hände, Haare und Kleidung vom Fräser fern.
4. Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, dass der Fräser scharf und frei von Schäden ist. Benutzen Sie keinen Fräser, der stumpf, gebrochen oder rissig ist oder Beschädigungen generell augenscheinlich sind.
5. Die Höchstgeschwindigkeit (n_{max}), die auf dem Fräser, auf der Verpackung oder in der Bedienungsanleitung des Fräasers aufgeführt sind, dürfen nicht überschritten werden. Wo aufgeführt, muss der zulässige Geschwindigkeitsbereich eingehalten werden.
6. Setzen Sie den Fräser mindestens bis zur Markierungslinie am Schaft in die Spannzange. Dies stellt sicher, dass mindestens ¾ des Schaftes in der Spannzange befestigt ist. Vergewissern Sie sich, dass die Oberfläche der Spannbacken sauber ist.
7. Prüfen Sie sämtliche Befestigungsschrauben, Muttern und Bolzen am Elektrowerkzeug, an Zubehörfteilen und Fräser. Prüfen Sie vor Gebrauch ebenfalls den korrekten und stabilen Aufbau des Setups sowie die richtige Drehzahl.
8. Stellen Sie sicher, dass alle Visiere, Schutzvorrichtungen und die Absaugung passend sind.
9. Fräsen Sie stets gegen die Laufrichtung des Fräskopfes.
10. Schalten Sie niemals das Elektrowerkzeug an, solange der Fräser das Werkstück berührt.
11. Probefräsen sollten immer mit Reststücken vorgenommen werden, bevor das eigentliche Projekt gestartet wird.
12. Reparaturen von Werkzeugen sind nur dann gestattet, wenn es gemäß der Herstelleranweisungen erfolgt.



Produktspezifikationen können sich ohne vorige Bekanntgabe ändern. Trend Machinery & Cutting Tools Ltd. kann jedoch nicht für unsachgemäßen Gebrauch oder für mittelbare Schäden verantwortlich gemacht werden.