



CRT/MK3



trend[®]
routing technology



Bitte lesen Sie diese Anleitung vor der Inbetriebnahme

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 des Federklemmen	14-15
- Montage des Winkelanschlag und Schiebestock	16
- Montage Kabelführungsclips	16
BEDIENUNG	
- Schutzschalter	18
- Fräsanschlag Justierung	19
- Kanten und Nuten fräsen	20
- Formfräsen mit Stopper	21
- Gehrungswinkel Anschlag	22
- Frei-Fräs-Anschlag-Pin	23
- Hobeln mit Fräsanschlag	24
OPTIONALES ZUBEHÖR	25
WARTUNG	26
UMWELTSCHUTZ	26
GARANTIE	26
ERSATZTEILE	
- Ersatzteilliste	27-28
- Explosionszeichnung	IB

TECHNISCHE DATEN

Spannung:	230V
Ein-/Ausschalter:	Schutzschalter
Abmessungen:	610 x 405mm
Tischhöhe:	410mm
max. Fräser-Ø	86mm
Dicke der Befestigungsplatte für Oberfräse	6.35mm
Max. Werkstückhöhe	60mm
Gewicht:	15.6kg
Sicherung:	230V 10A in mains

Die folgenden Symbole werden in dieser Anleitung verwendet:



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



Hinweis für Risiko eines Stromschlags



Verweis auf die Bedienungsanleitung Ihres Elektrowerkzeugs.

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).

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.



Wenn Sie weitere Beratung bezüglich Sicherheit, technischer Information oder Fragen zu Ersatzteilen haben, rufen Sie Trend an oder besuchen Sie unsere Webseite:
www.trend-de.com

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 Vorschriften über sicheren Umgang mit Elektrowerkzeugen bieten, 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. Fräserwechsel. 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 rutschfestes 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 dampfhaltigen 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 trockenem und verschlossenem 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 Schutteinrichtungen 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 Fräserwerkzeuge 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, sofern 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 Verschlusschrauben, Bolzen, Muttern und Knöpfe am Elektrowerkzeug, Vorsätzen und Fräserwerkzeugen 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 Fräserwerkzeuge, 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 Fräserwerkzeug mitgelieferte Anleitung.
2. Halten Sie Ihren Hände, Haare oder Kleidung vom Fräserwerkzeug 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. Atemschutz. Tragen Sie eine Staubschutz- oder eine Atemschutzmaske. 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 Geschwindigkeit (n.max), markiert auf dem Schaft oder auf der Verpackung oder Anleitung darf nicht überschritten werden. Falls angegeben soll der Geschwindigkeitsbereich genau eingehalten werden. Empfohlene Geschwindigkeiten 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 Vorsatz 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 Harzaufbau soll in regelmäßigen Abständen mit einer geeigneten Reinigungsflüssigkeit entfernt werden. Die Verwendung von PTFE Spray verringert den Aufbau 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 $\frac{1}{2}$ 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 festgeklammt 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 Zerspanungsvolumen 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.

Stationäre 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 Schieblock, sofern die Fräsung kürzer als 300 mm ist oder wenn die letzten 300 mm einer längeren Fräsung vorgenommen werden.
4. Die Öffnung um den Fräser sollte mit den Einlegeringen möglichst klein gehalten werden, die Seitenwangen des Fräsenschlags 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 Kopierlingen stellen sie bitte sicher, dass genügend Freiraum zwischen Frärschneide 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. Toleranzen, die das sichere Einspannen gewährleisten, müssen eingehalten werden.
4. Reparaturen müssen unter Verwendung der vom Hersteller vorgegebenen Ersatzteile
5. Achten Sie sorgfältig darauf, dass Nachschärfen der Schneidkanten nicht zu einer Schwächung des Fräskörpers führt.



CRT/MK3

EU KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



Trend erklärt hiermit, dass diese 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.

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

Geschäftsführer
Jeff Willcocks

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

MAKIERUNGEN 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

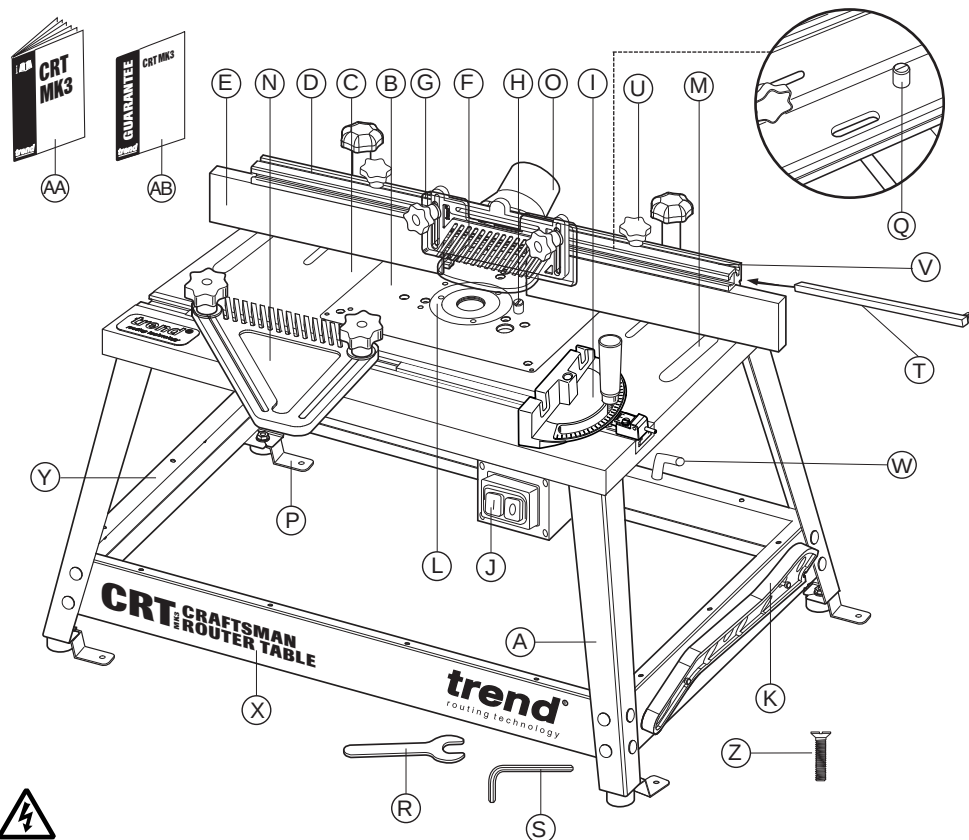
- 1 x Tischplatte
- 4 x Tischbeine und Befestigungsschrauben
- 4 x Verstärkungen
- 1 x Fräsanschlag
- 2 x Seitenwange
- 4 x Knopfschrauben für Seitenwangen
- 1 x Schutzschild, vertikale Federklemme und Befestigungsknopf
- 1 x Absaugstutzen und Befestigungsschrauben
- 2 x Befestigungsknöpfe für Fräsanschlag
- 1 x Horizontale Federklemme mit Befestigung
- 2 x Hobel-Unterstützungstangen
- 2 x Befestigungsknöpfe für Stangen
- 16 x Schrauben f. Verstärkungen
- 1 x Befestigungsplatte und Schrauben
- 1 x Schutzschalter und Befestigungsmaterial
- 1 x Gehrungswinkelanschlag
- 2 x Einlegeringe
- 1 x Frei-Fräs-Anschlag-Pin
- 1 x Schiebstock
- 2 x Skalen für Tisch (angebracht)
- 1 x Skala f. Fräsanschlag
- 4 x Bankbefestigungswinkel
- 2 x Bankbefestigungswinkel
- 1 x Gabelschlüssel SW 10 mm
- 1 x Winkelschlüssel SW 3 mm
- 1 x Oberfräse-Befestigungsset
- 1 x Bedienungsanleitung
- 1 x Garantiekarte

BENÖTIGTE TEILE

- Schraubendreher für Phillips #2.
- Oberfräse.
- Handwerkzeuge.
- eigene Werkbank.
- Gabelschlüssel SW 8 mm für Gehrungswinkelanschlag.
- Schlitzschraubendreher für Frei-Fräs-Anschlag-Pin

BESCHREIBUNG DER TEILE

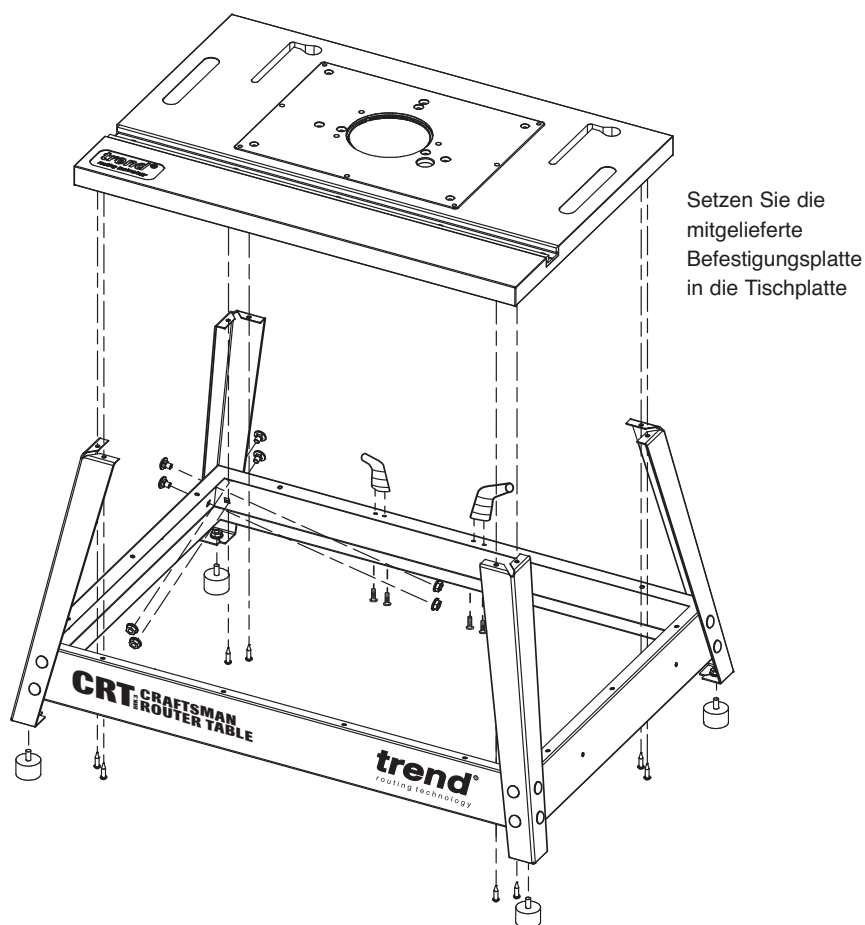
- | | | |
|----------------------------|--|--|
| (A) Beine | (K) Schiebestock | (T) Kantenfräsen |
| (B) Befestigungsplatte | (L) Einlegeringe | (U) Montage Kantenfräsen |
| (C) Tischplatte | (M) Skala Tisch | (V) Skala Fräsanschlag |
| (D) Fräsanschlag | (N) horizontale Führung | (W) Kabelführungsclips |
| (E) Anschlagbacken | (O) Absaugstutzen | (X) breite Versteifung |
| (F) vertikale Klemme | (P) Werkbankbefestigung | (Y) kurze Versteifung |
| (G) Schutzschild | (Q) Aufbewahrung für
Frei-Fräs-Anschlag-Pin | (Z) Befestigungsschrauben
für Oberfräse |
| (H) Frei-Fräs-Anschlag Pin | (R) Gabelschlüssel | (AA) Bedienungsanleitung |
| (I) Gehrungswinkelanschlag | (S) Winkelschlüssel SW 3 mm | (AB) Garantiekarte |
| (J) Schalfer | | |



**Entfernen Sie die Produktinformations-
Etiketten vom Fräsanschlag vor Inbetriebnahme**

AUFBAU

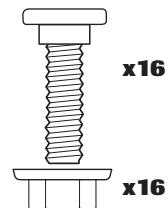
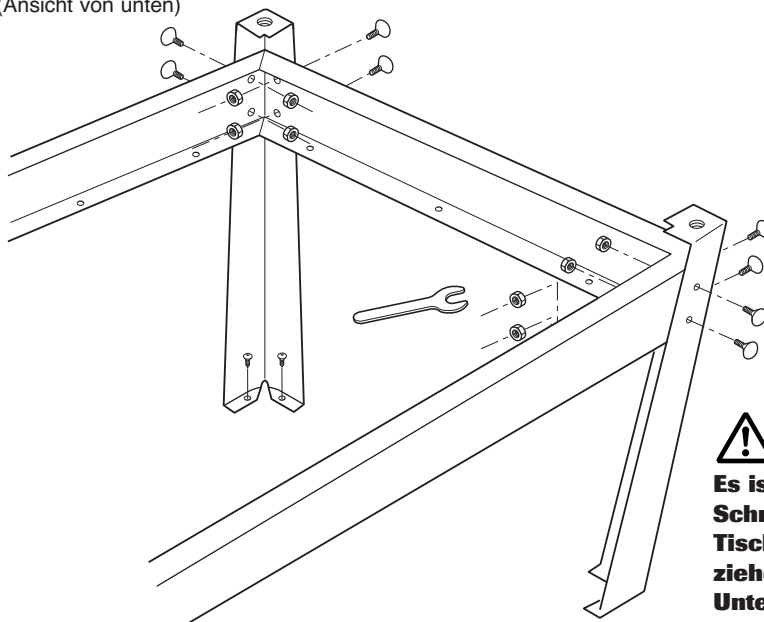
Aufbau des Tisches und des Untergestells (Überblick)



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

Montage Untergestell

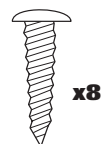
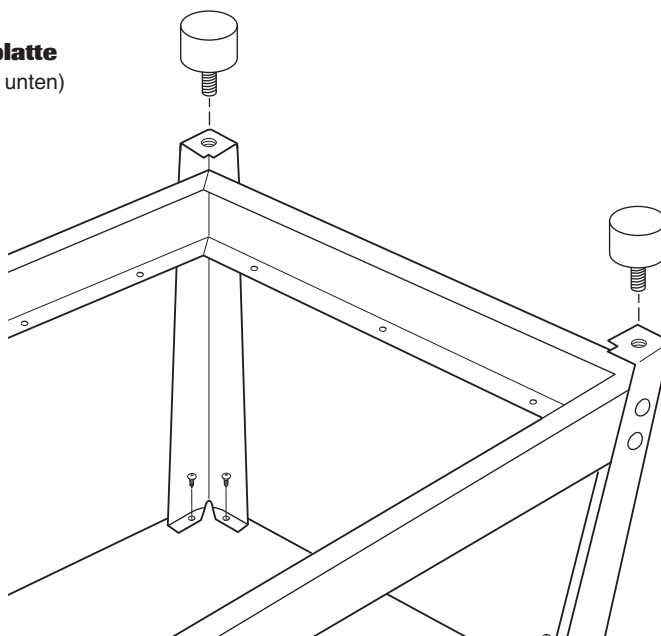
(Ansicht von unten)



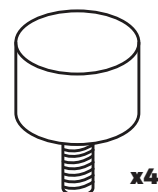
Es ist ratsam, die Schrauben an den Tischbeinen fest zu ziehen, nachdem das Untergestell an die Tischplatte montiert wurde.

Montage Frästischplatte

(Ansicht von unten)



Verwenden Sie bitte einen Schraubendreher für Phillips #2



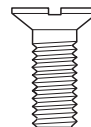
Kompatible Oberfräsen

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

Marke	Modell	Schrauben x Anzahl
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)	B X 2
TTECH	TT/R127	B X 3



B
M6x15mm



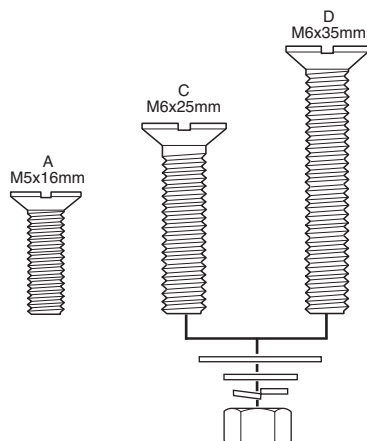
**Befestigen Sie keine anderen
Oberfräsen, die nicht hier
gelistet sind.**

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. Sehen Sie bitte hierzu unsere Webseite für weitere Details.

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.

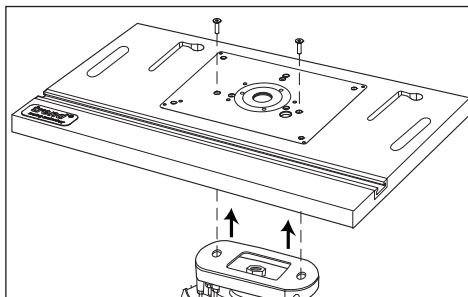


Senklochgrößen

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 kornen 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 Fotokopier oder der Umriss der Grundplatte verwendet werden.
- Richten Sie die Gleitplatte zentriert auf der Befestigungsplatte aus und klemmen Sie beide mit Schraubzwingen zusammen.
- Kornen 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 Verstrebungen 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.

Befestigung des Tisches auf einer Werkbank oder Platte

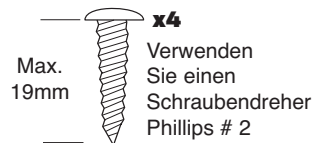
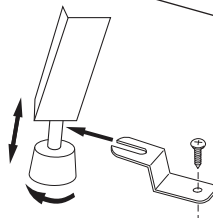
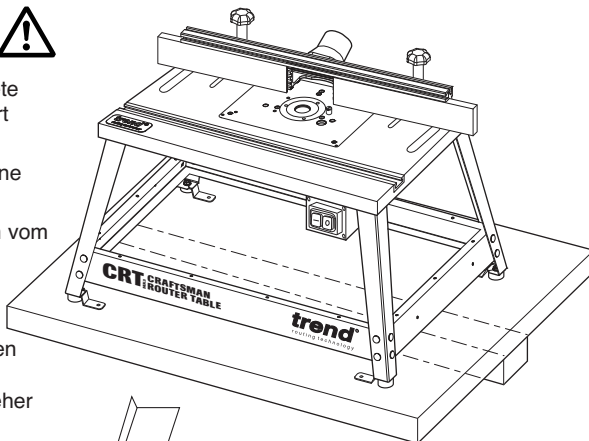
Der Frästisch kann auf eine geeignete Werkbank oder Arbeitsplatte montiert werden.

Stellen Sie sicher, dass die Tischbeine verstärkt sind und nicht überstehen.

Empfohlene Arbeitshöhe ist 900 mm vom Boden bis Tischkante.

Jedes Tischbein hat einen verstellbaren Fuß.

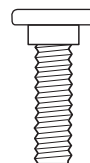
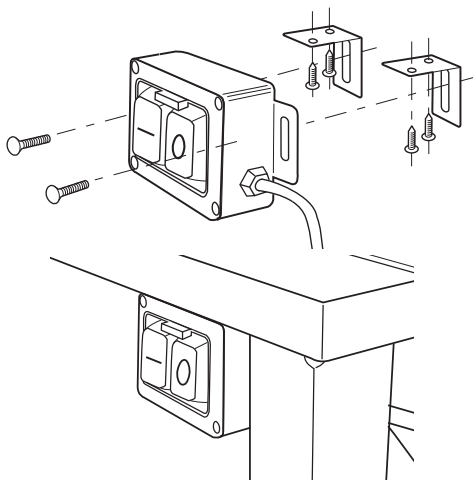
Schrauben Sie die Tischbeine mit den mitgelieferten Klemmen auf dem Untergrund mit einem Schraubendreher Phillips # 2 fest.



Montage des Schutzschalters

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

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



x2

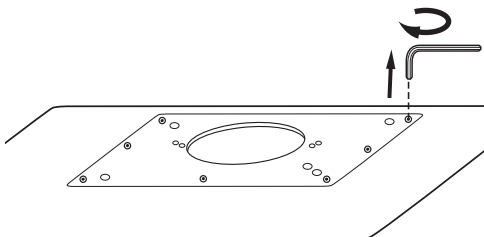


Stellen Sie sicher, dass Ihre Arbeitsposition angenehm ist und der Tisch gut befestigt und stabil steht.

Nivellierung der Befestigungsplatte

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

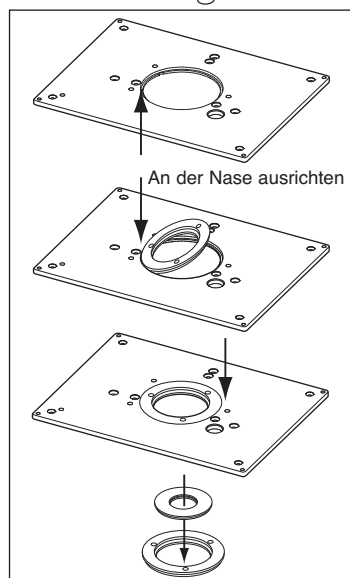
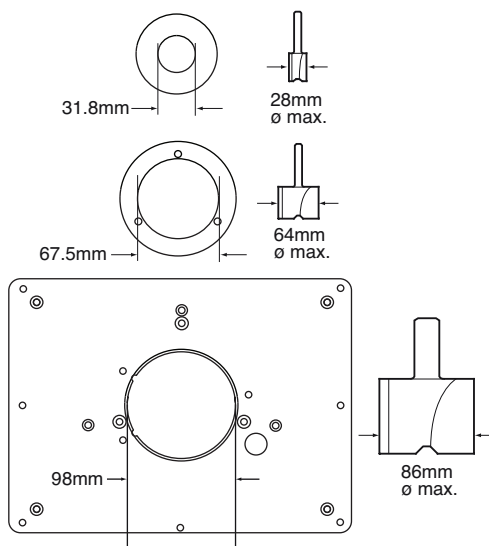
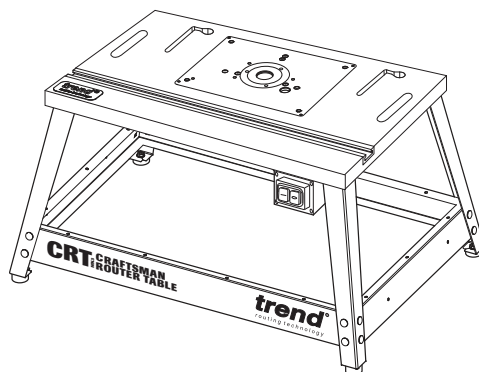
- Zum Nivellieren zunächst die 4 Schrauben zur Befestigung lösen.
- Drehen Sie die 7 Nivellierungsschrauben bis die Platte zur Tischoberfläche plan ist.
- Sobald die Platte nivelliert ist, ziehen Sie die Befestigungsschrauben wieder fest.
- Überprüfen Sie das Ergebnis und führen Sie bei Bedarf den Vorgang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



Befestigung der Einlegeringe



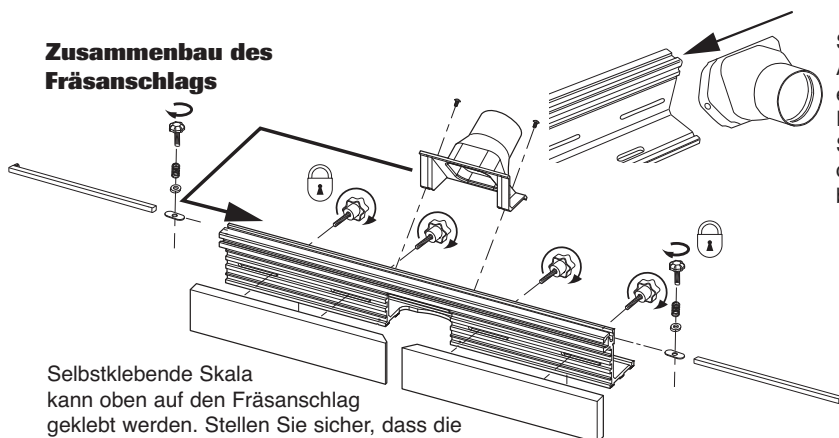
Stellen Sie stets sicher, dass die Einlegeringe fest in der Befestigungsplatte stecken. Ersetzen Sie beschädigte Ringe umgehend.



trend[®]
routing technology

CRT/MK3

Zusammenbau des Fräsanschlags



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.

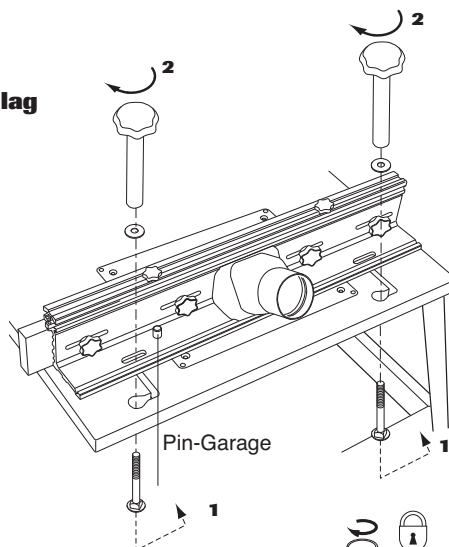
Schieben Sie den Absaugstutzen von einer Seite in das Profil bevor Sie die Seitenwangen mit den Knopfschrauben befestigen.



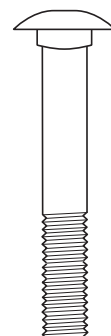
x2

Verwenden Sie Phillips #2 Schraubendreher.

Montage Fräsanschlag



Pin-Garage



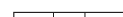
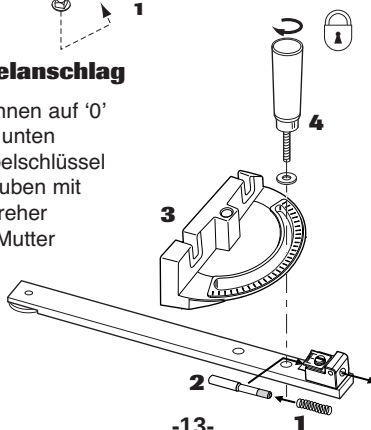
x2



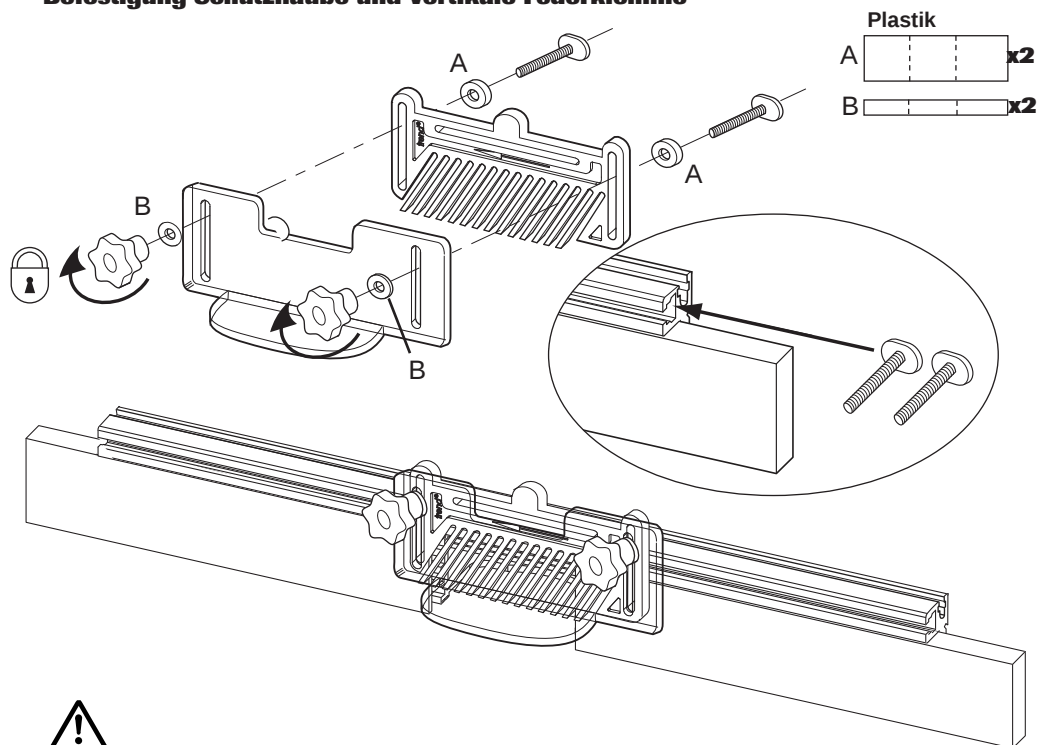
x2

Montage Gehrungswinkelanschlag

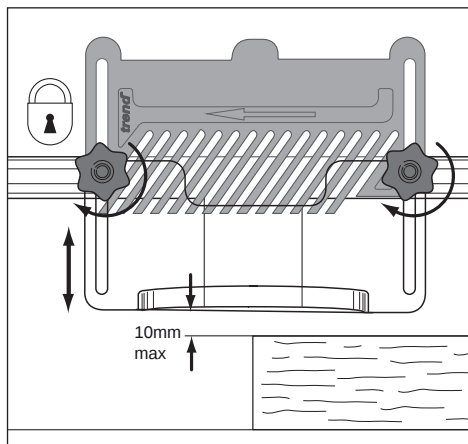
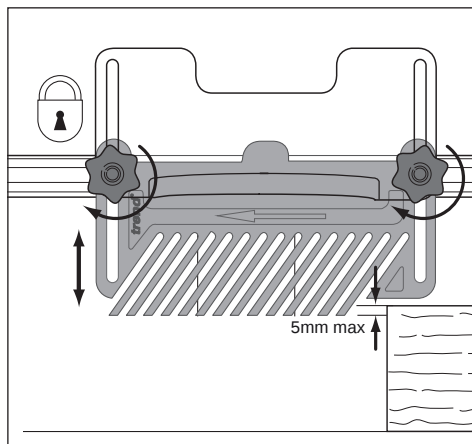
Die voreingestellten Winkel können auf '0' gesetzt werden, indem Sie die unten liegende Mutter mit einem Gabelschlüssel SW 8 mm lösen und die Schrauben mit einem Phillips # 2 Schraubendreher berichtigen. Anschließend die Mutter wieder festziehen.

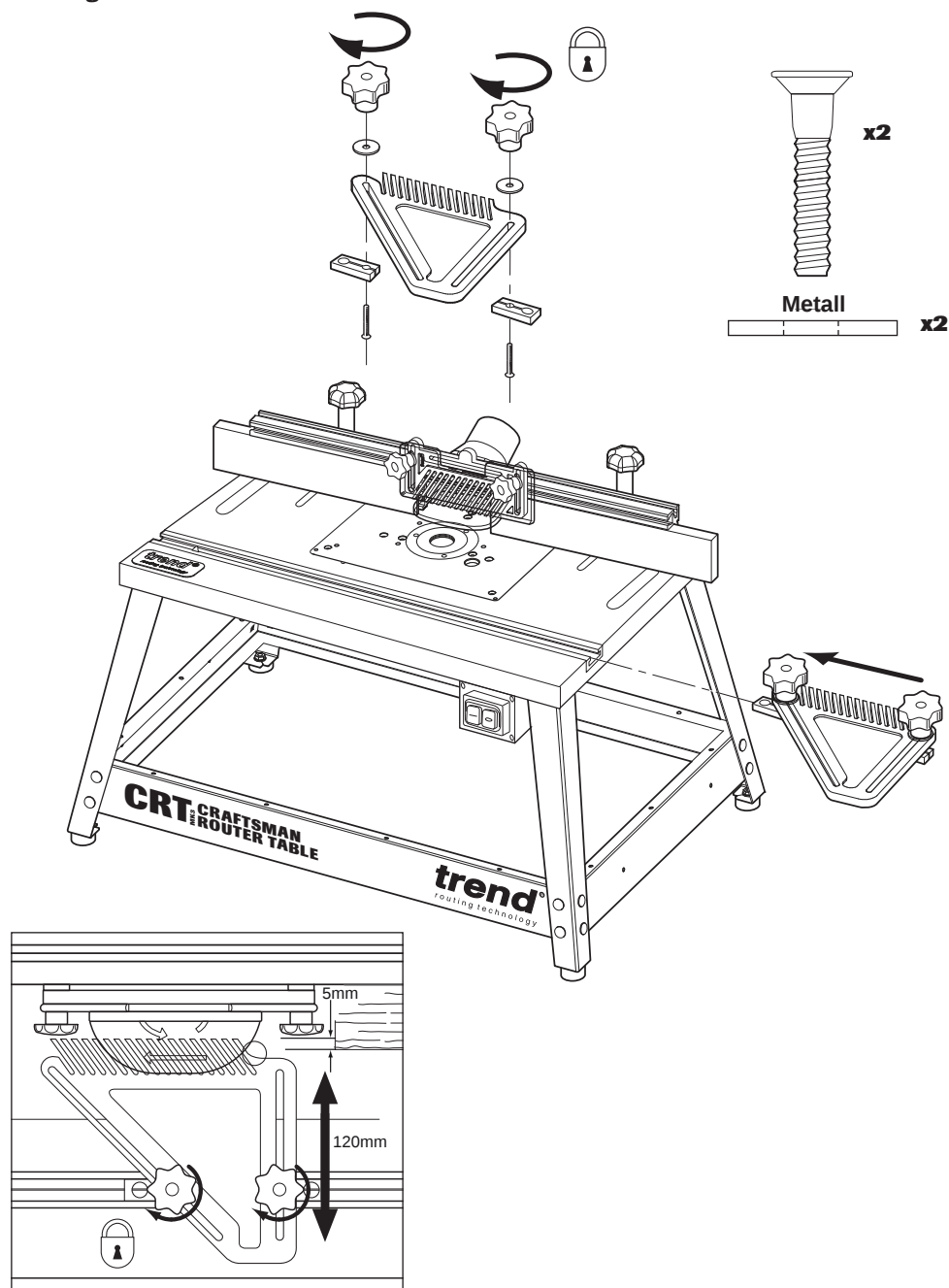


x1

Befestigung Schutzhaube und vertikale Federklemme


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

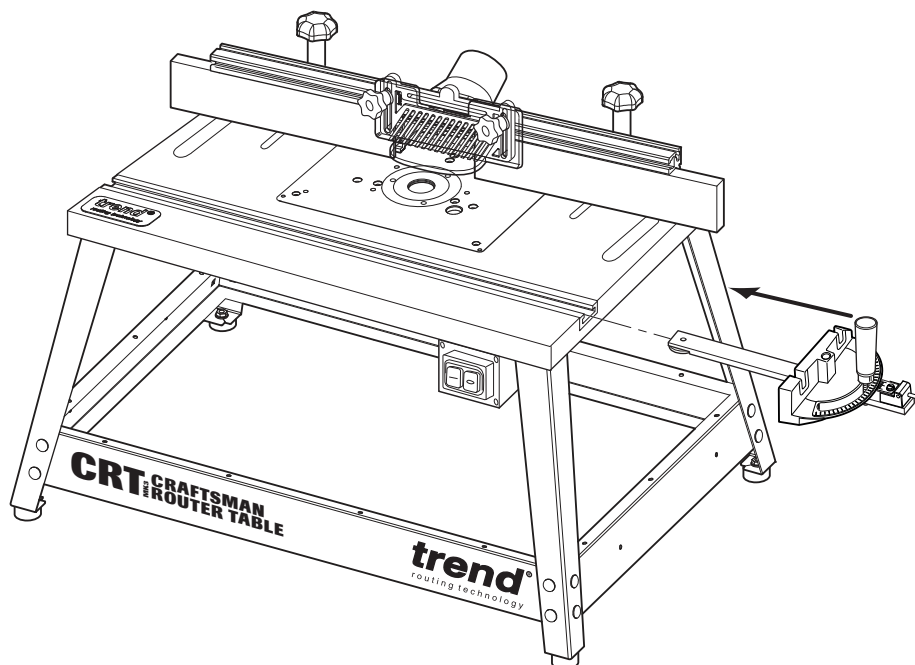


Montage der horizontalen Federklemme


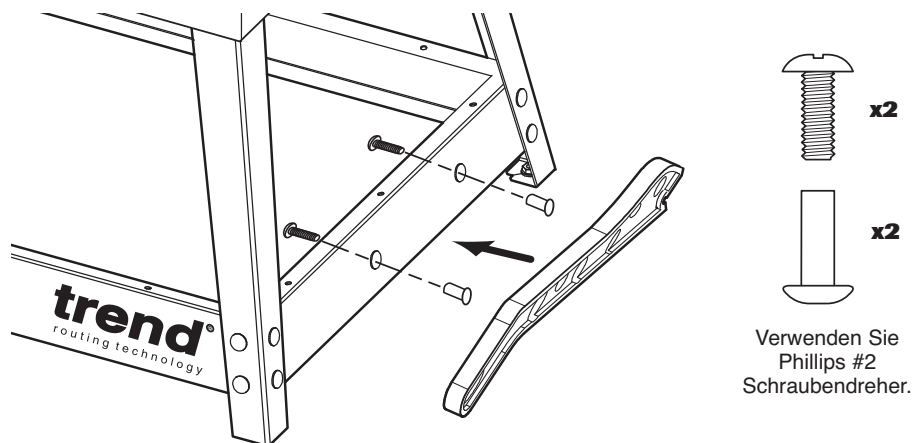
trend[®]
routing technology

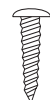
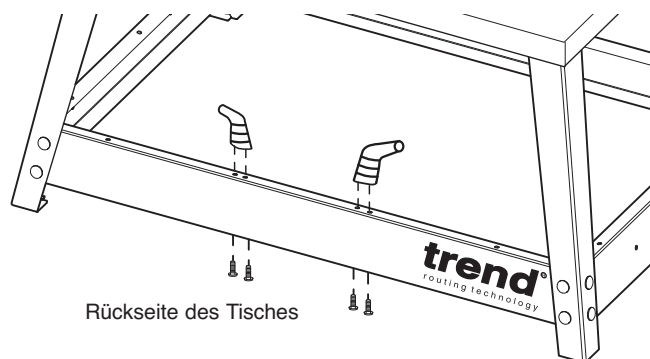
CRT/MK3

Montage Gehrungswinkelanschlag

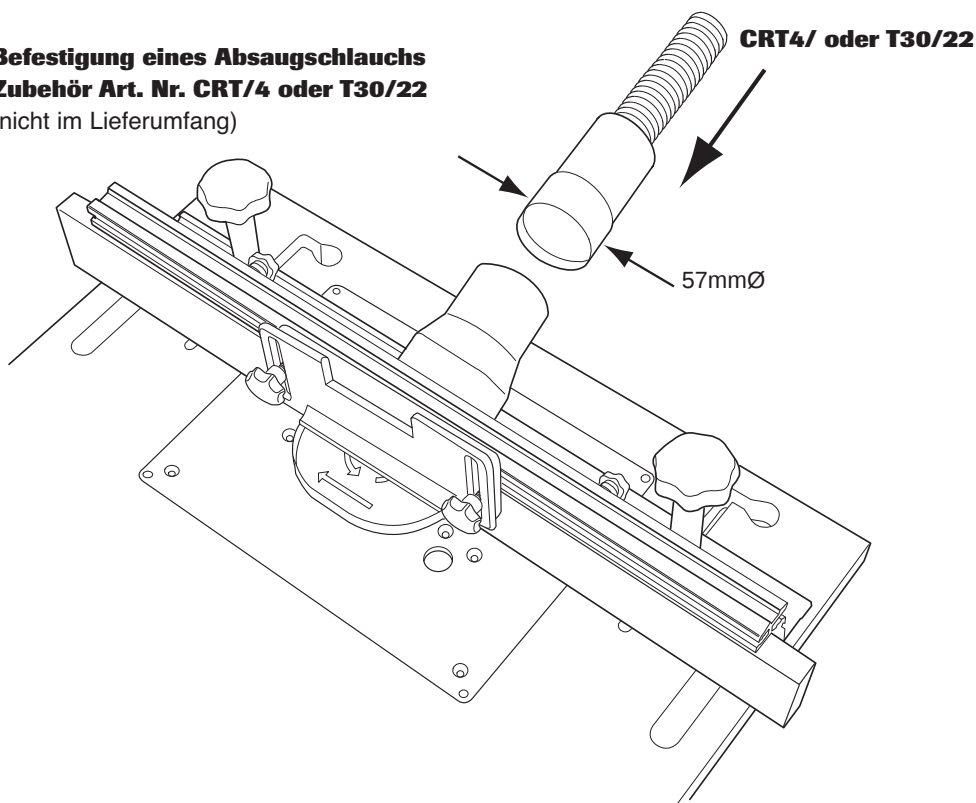


Montage der Garage für den Schiebstock



Befestigung der Kabelführungsclips

x4

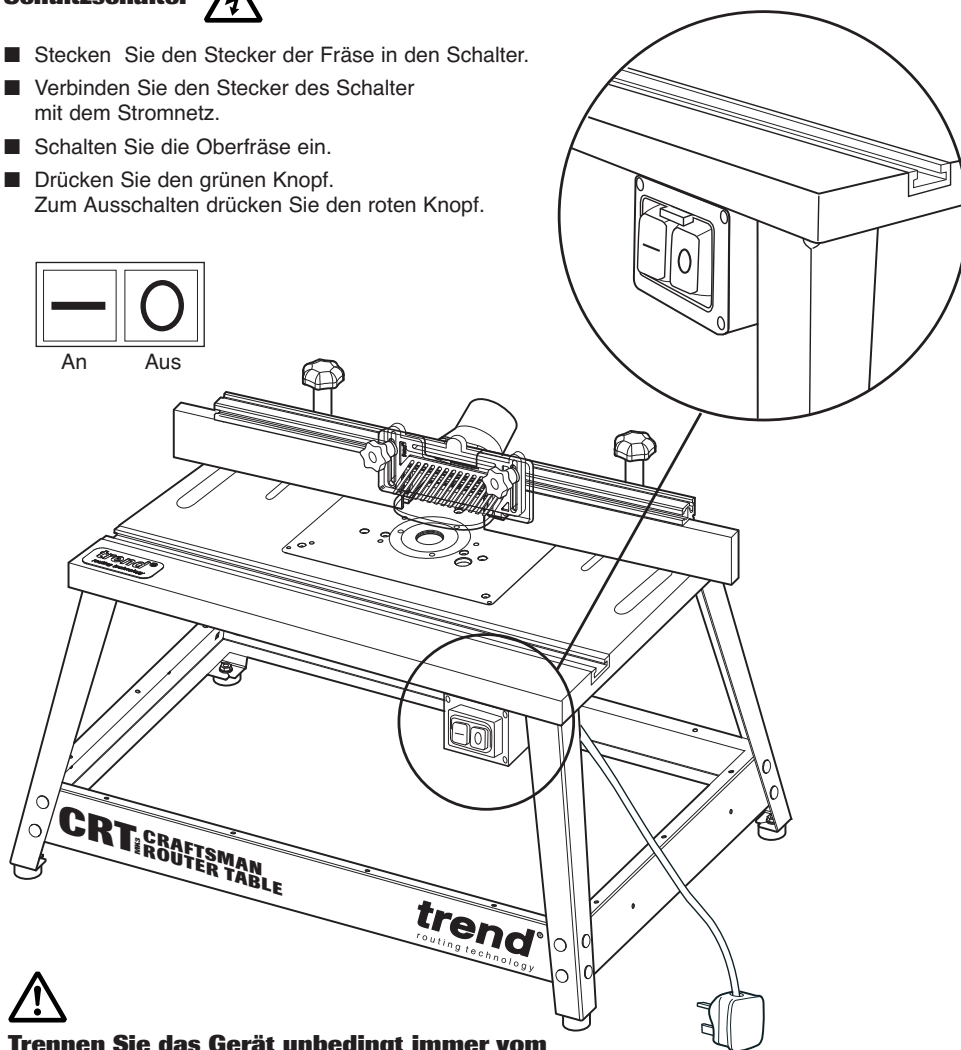
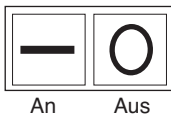
 Verwenden Sie
 Phillips #2
 Schraubendreher.

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


BEDIENUNG

Schaltzschalter

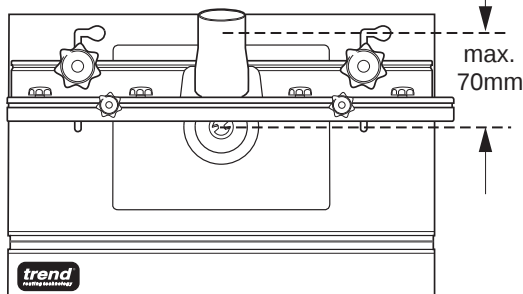

- Stecken Sie den Stecker der Fräse in den Schalter.
- Verbinden Sie den Stecker des Schalter mit dem Stromnetz.
- Schalten Sie die Oberfräse ein.
- Drücken Sie den grünen Knopf.
Zum Ausschalten drücken Sie den roten Knopf.



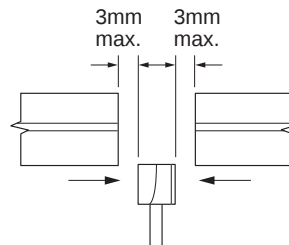
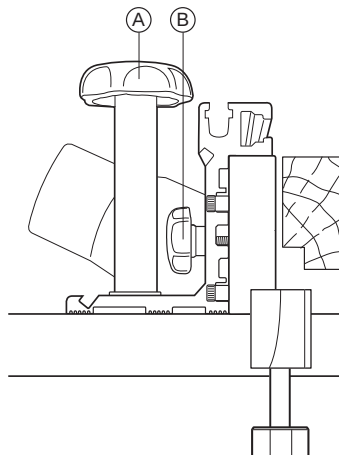
Trennen Sie das Gerät unbedingt immer vom Netz bevor Sie irgendwelche Anpassungen vornehmen.

Justierung des Fräsanschlags

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



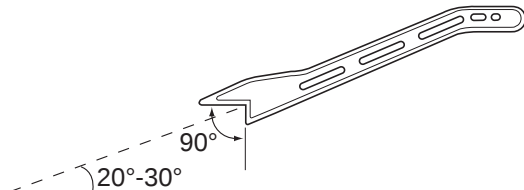
- Um die Anschlagwangen zu verändern, lösen Sie die 4 rückwärtigen Knopfschrauben (B). Schieben Sie die Wangen auf oder zu je nach Größe des Fräasers. Lassen Sie etwa einen 3 mm breiten Spalt zwischen der jeweiligen Wange und dem Fräser.
- Sichern Sie die Seitenwangen durch Zudrehen der Knopfschrauben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



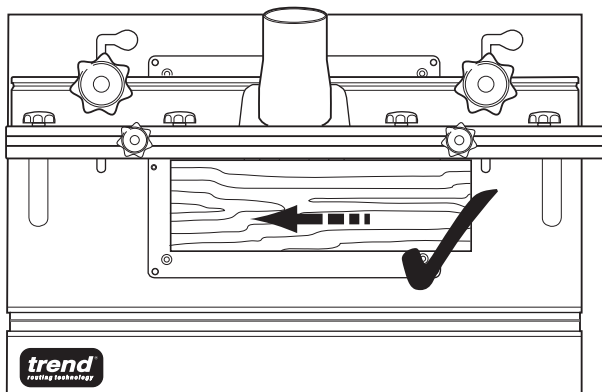
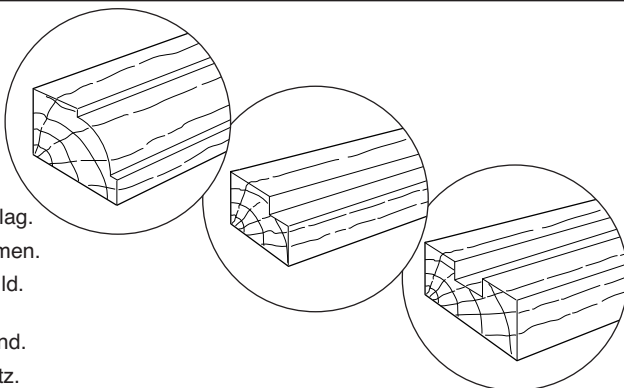
Nutzen Sie den Schiebestock nicht als Hebel oder zu anderen Aufgaben, als den vorgesehenen.



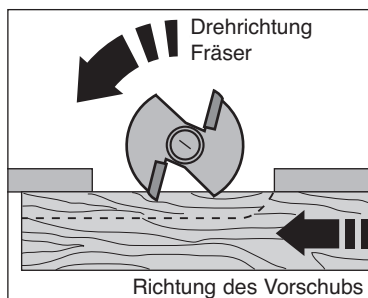
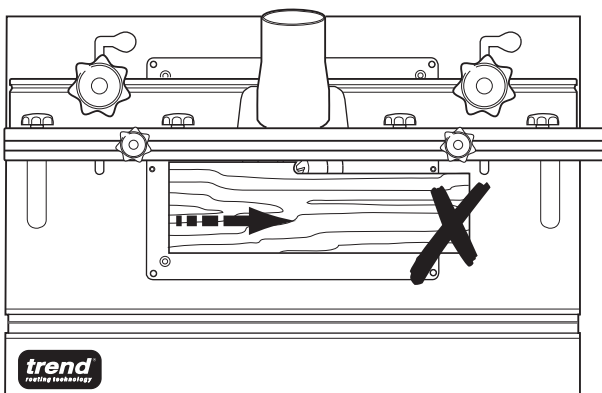
Nehmen Sie keine Veränderungen am Schiebestock vor, halten Sie die Sicherheitsvorschriften unbedingt ein.

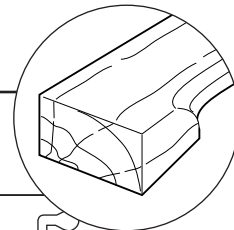
**Kanten und
Nuten fräsen**


- 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 in's Netz.
- Schalten Sie ein.
- Schieben Sie von rechts nach links.
- Schalten Sie aus.

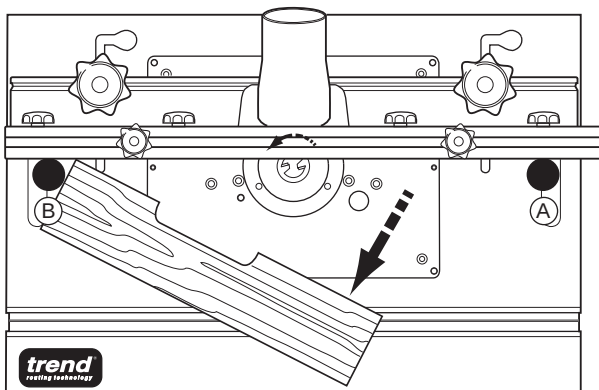
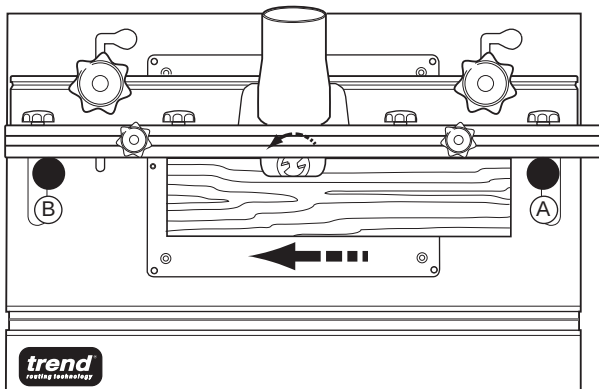
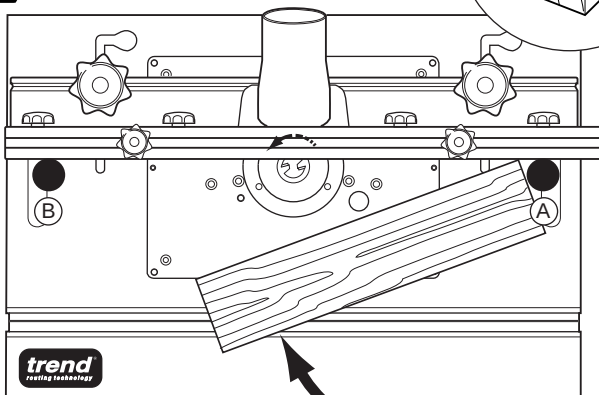

**Richtung der Zuführung
der Werkstücke**


- 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.



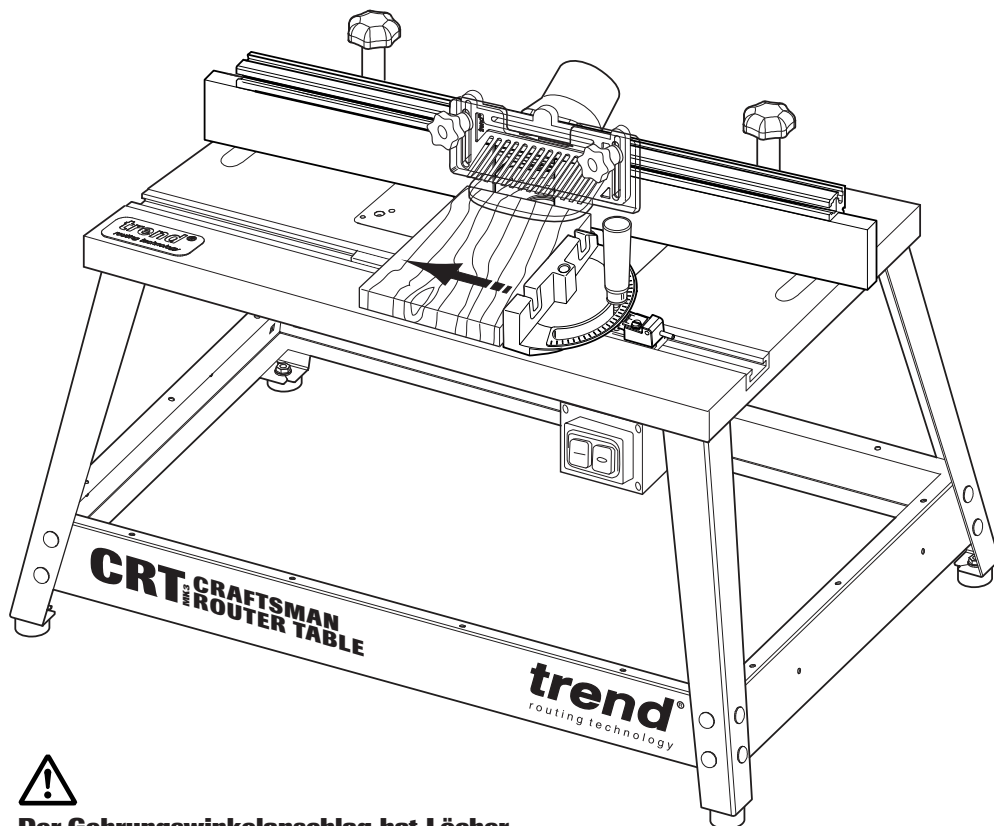

Formfräsen mit Stopper


- 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, dass alle Knopfschrauben fest gezogen sind.
- Stecken Sie den Stecker in's 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.



Gehrungswinkelanschlag

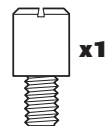
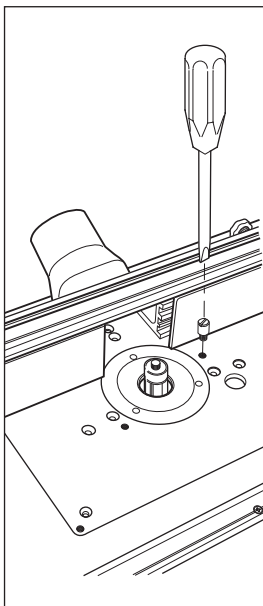
- Ziehen Sie den Netzstecker.
- Befestigen Sie den Fräser.
- Wählen Sie den gewünschten Winkel in dem Sie die Feststellschraube lösen und den Winkelkopf in die gewünschte Position gegenüber der Schieberichtung (Pfeil) drehen.
- Schlagen Sie das Werkstück am Anschlag an.
- Stecken Sie ein.
- Schieben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



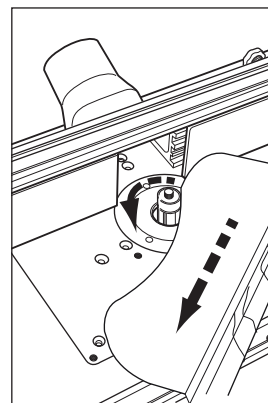
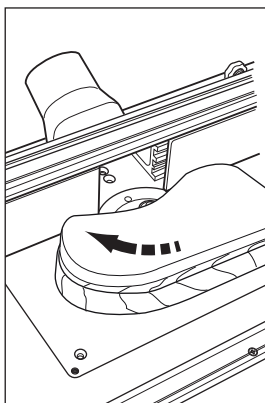
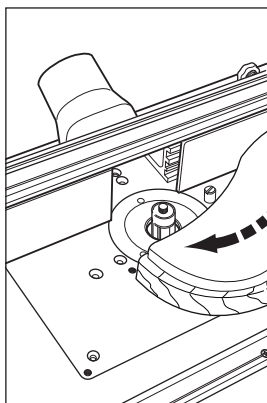
Der Gehrungswinkelanschlag hat Löcher, man kann eine Abschlagerbreiterung montieren (nicht mitgeliefert).

Frei-Fräs-Anschlag-Pin


- Netzstecker ziehen.
- Pin in das vorgesehene Gewinde mit einem Flachschritzschraubendreher 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.



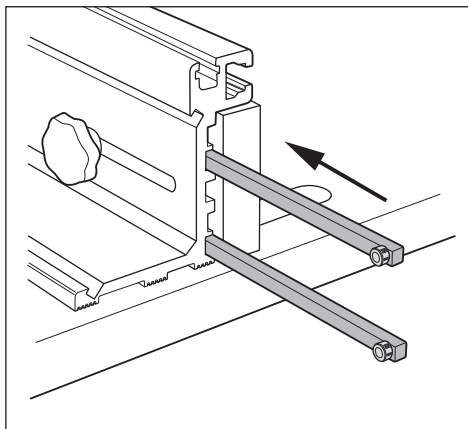
Entfernen des Schutzschields sorgt für bessere Sicht bei der Montage des Pins. Stellen Sie sicher, dass das Schutzschild wieder befestigt ist, wenn Sie mit selbstführenden Fräsern arbeiten (mit Kugellager an der Spitze).



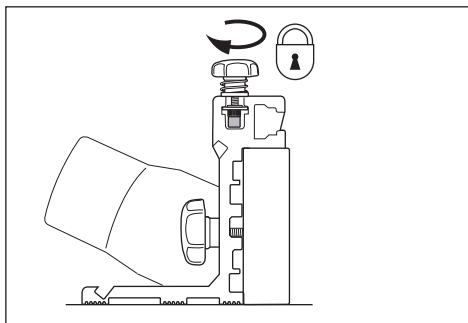
Der Frei-Fräs-Anschlag-Pin kann in dem Pin-Park-Garagen-Loch im rückwärtigem Fräsanschlag aufbewahrt werden.

Hobeln mit Anschlag

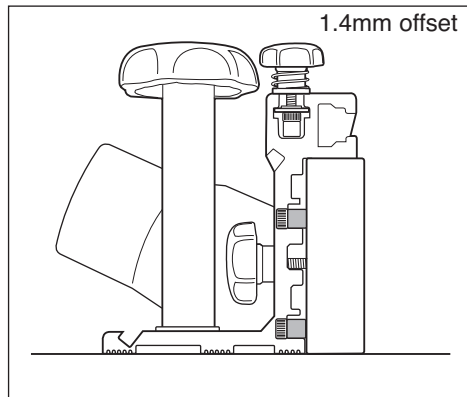

Der Fräsanschlag besitzt zwei unabhängig von einander justierbare Seitenwangen, die es ermöglichen, den Anschlag zum Hobeln von 1,4 bis 2,4 mm Tiefe zu verwenden. Um den Anschlag zum Hobeln einzustellen, entnehmen Sie bitte die beiden Stangen, die in der oberen Führungsnut des Anschlags stecken und schieben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



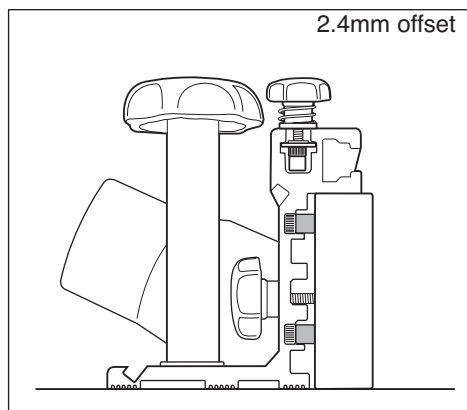
Die Stangen können in den t-Nuten oben im Fräsanschlag verwahrt werden. Die Stangen halten durch das Zudrehen der Knopfschrauben.



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



■ Nach Gebrauch den Tisch bitte ordentlich verwahren.

OPTIONALES ZUBEHÖR

Bitte benutzen Sie nur originales Trend Zubehör

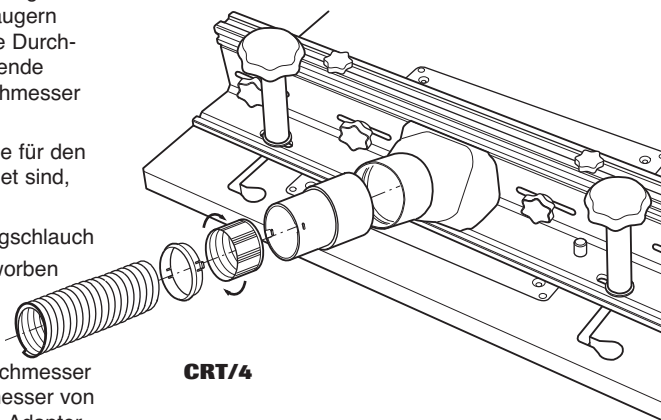
Schlauch und Adapter

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 "). Passende Anschlüsse mit 57 mm Aussendurchmesser gibt es für die meisten Geräte.

- 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.



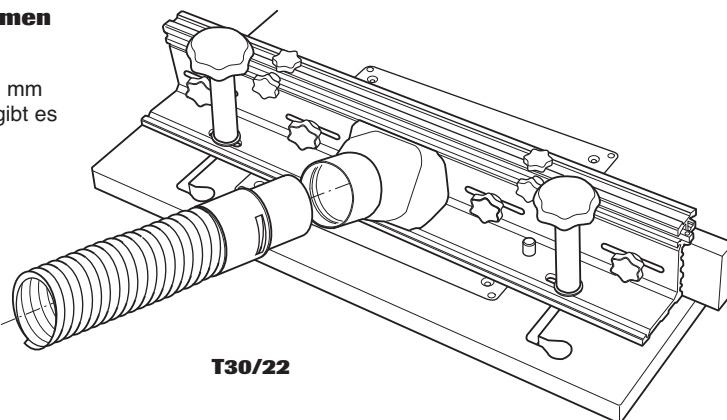
- Stecken Sie den Adapter auf das Ende des Schlauchs wie angezeigt und stecken ihn in den Fräsanschlag.
- Schließen Sie das andere Ende an Ihren Sauger an.

Schlauch für großes Volumen

Art. Nr. T30/22

Einen größeren Schlauch mit 57 mm Durchmesser und 1,5 m lang gibt es unter der Art. Nr. T30/22 zur Verwendung mit dem Frästisch CRT/MK3 und dem Trend Industriesauger T30AF. Dieser Schlauch erhöht durch seinen größeren Querschnitt die Effektivität.

- Der Schlauch wird einfach auf den Absaugstutzen des Fräsanschlags aufgesteckt.



WARTUNG

Dieser Frästisch wurde für langjährigen Gebrauch und einem Minimum an Wartung entwickelt. Dauerhaft einwandfreie Nutzung hängt von sorgsamer Behandlung 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 Entsorgungstationen 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

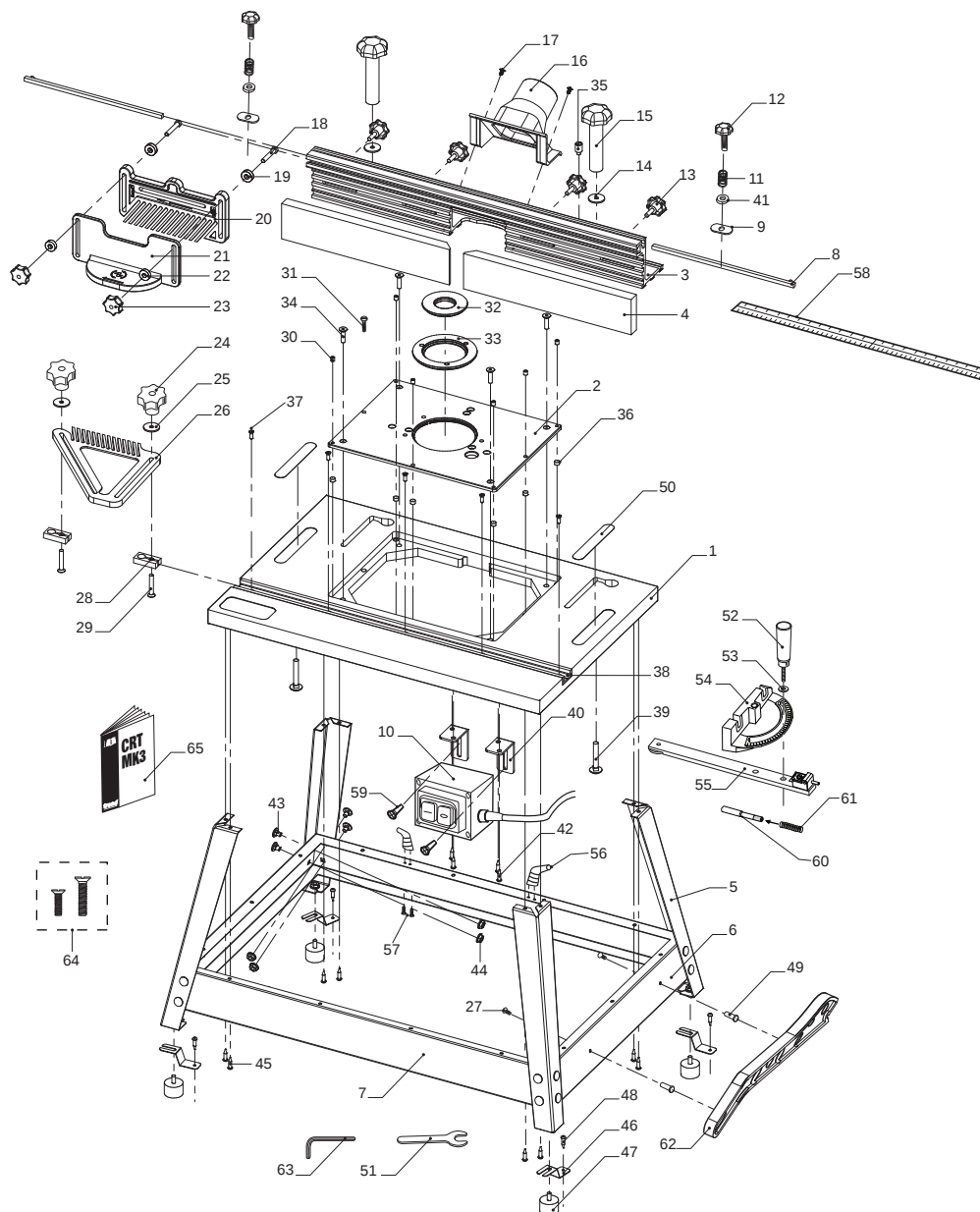
Dieses Gerät unterliegt der Herstellern Garantie in Verbindung mit den Regelungen der beigelegten Garantiekarte.

Ihren zuständigen Trend-Service-Partner finden Sie auf unserer Webseite oder rufen Sie uns an: 0049 (0) 8153-88180.

Verwenden Sie bitte nur Original-Ersatzteile von Trend.

CRT/MK3 - ERSATZTEILLISTE			v1.0 03/2011
Nr.	St.	Beschreibung	Art. Nr.
1	1	Tischplatte	WP-CRTMK3/01
2	1	Befestigungsplatte	WP-CRTMK3/02
3	1	Fräsanschlag	WP-CRTMK3/03
4	2	Seitenwange	WP-CRTMK3/04
5	4	Tischbein	WP-CRTMK3/05
6	2	Versteifung kurz	WP-CRTMK3/06
7	2	Versteifung lang	WP-CRTMK3/07
8	2	Hobel-Stange	WP-CRTMK3/08
9	2	T-Mutter	WP-CRTMK3/09
10	1	Schutzschalter 230V EURO Plug	NVRS/2/230V/E
11	2	Feder für Knopf	WP-CRTMK3/11
12	2	Knopf	WP-CRTMK3/12
13	4	Knopf für Seitenwange	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	Schraube für Schiebstock-Garage	WP-CRTMK3/27
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	Frei-Fräs-Anschlag-Pin	WP-CRTMK3/35
36	7	Magnet 8mm x 5mm	WP-CRTMK3/36
37	5	Selbstbohrende Schraube	WP-CRTMK3/37
38	1	Führungsnut Gehrungswinkelanschlag	WP-CRTMK3/38
39	2	Bolzen	WP-CRTMK3/39
40	2	Winkel für Schalter	WP-CRTMK3/40

CRT/MK3 - ERSATZTEILLISTE			v1.0 03/2011
Nr.	St.	Beschreibung	Art. Nr.
41	2	Beilagscheibe	WP-CRTMK3/41
42	8	Selbstbohrende Schraube 4 x 16 mm	WP-CRTMK3/42
43	16	Schraube M6x10 mm	WP-CRTMK3/43
44	16	Mutter M6	WP-CRTMK3/44
45	8	Selbstbohrende Schraube 4x19 mm	WP-CRTMK3/45
46	4	Tischbefestigungswinkel	WP-CRTMK3/46
47	4	Fuß	WP-CRTMK3/47
48	4	Selbstbohrende Schraube 4.8 x 16 mm	WP-CRTMK3/48
49	2	Mutter für Schiebestock-Garage	WP-CRTMK3/49
50	2	Skala-Etikette	WP-CRTMK3/50
51	1	Gabelschlüssel SW10 mm	WP-CRTMK3/51
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-CRTMK3/58
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	1	Schiebestock	PUSHSTICK/1
63	1	Winkelschlüssel SW 3 mm	WP-AP/03
64	1	Oberfräsen Schrauben-Befestigungsset	FIX/KIT/2
65	1	Bedienungsanleitung	MANU/CRT/MK3DE

CRT/MK3/EURO – EXPLOSIONSZEICHNUNG
v1.0 03/2011


MANU/CRT/MK3DE v1.0



RECYCLABLE

Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.

Odhams Trading Estate St Albans Road
Watford WD24 7TR England
Tel: 0044(0)1923 249911
technical@trendm.co.uk
www.trend-uk.com

Trend Vertrieb Deutschland

sauter GmbH Gautinger Str. 48
82234 Wessling
Tel. 0049 (0) 8153 8818-0
Fax 0049 (0) 8153 8818-28
service@sautershop.de
www.sautershop.de

© Copyright Trend 2011. Diese Betriebsanleitung darf nicht - auch nicht auszugsweise - reproduziert, 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. E&OE

® Alle Warenzeichen sind anerkannt.