

Sehr geehrter Kunde,

wir danken Ihnen für den Kauf dieses Trend Produktes und hoffen, dass Sie viele Jahre Freude an der kreativen und produktiven Nutzung haben werden.

Bitte denken Sie daran, die ausgefüllte Garantiekarte innerhalb von 28 Tagen nach dem Kauf an uns zurückzuschicken.

Bitte lesen Sie diese Anleitung vor Inbetriebnahme.

INHALT

TECHNISCHE DATEN	1
SICHERHEIT	2-3
LIEFERUMFANG	4
BESCHREIBUNG DER TEILE	5
ZUBEHÖR	6
MONTAGE & EINSTELLUNG	7
– Montage der Schablonenplatte	8
– Auswahl Fräser & Kopierhülse	9
– Montage Kopierhülse	10
– Montage Absaugeinheit (optional)	11
VORBEREITUNG DES HOLZES & ANREISSEN	
– Anreißen des Zapfens	12
IN BETRIEB	
– Einstellen der Werkstückhöhe	13
– Einstellen der Zapfenlänge	14
– Einstellen der Mittellinie	15
– Fräsvorgang	16
– Seitlich abgewinkelter Zapfen	17
– Vorne abgewinkelter Zapfen	18
– Einstellung für Schlitzfräsung	19
– Fräsen des Schlitzes	20
– Rechteckige Schlitz und Zapfen	21
– Dübelverbindungen	22-23
WARTUNG	23
UMWELTSCHUTZ	23
GARANTIE	23
ERSATZTEILE	
– Ersatzteilliste	24
– Explosionszeichnung	25



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

TECHNISCHE DATEN

Materialdicke:	min.	12mm
	max.	47mm
Zapfendicke:	min.	4.8mm
	max.	16mm

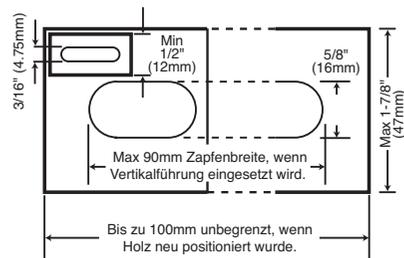
Einsatz der Vertikalführung:		
Zapfenbreite:	max.	90mm ⁺
Schlitzlänge:	max.	90mm ⁺⁺

Einstellbare Winkel:	-10° bis 45°
Gewicht:	6kg

⁺ Bis zu 100mm breites Material

⁺⁺ unbegrenzt wenn die Vertikalführung entfernt und das Holz neu positioniert wurde.

Min/Max Größe von Schlitz und Zapfen



Die folgenden Symbole werden in dieser Bedienungsanleitung verwendet:



Weist auf Verletzungs- oder Lebensgefahr, sowie mögliche Beschädigungen des Werkzeuges 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 sicher gestellt ist, dass das Gerät mit den geltenden EU-Vorschriften übereinstimmt, 2006/42/EC (zu erkennen an der CE-Kennzeichnung auf dem Gerät).

Verwendungszweck

Diese Frässhablone ist dafür gedacht, mit einer Oberfräse, einem geeigneten Fräser und einem passenden Kopierring Schlitz und Zapfen in Echtholz zu fräsen.

SICHERHEIT



Warnung:

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

BEWAHREN SIE DIESE VORSCHRIFTEN SICHER AUF.

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

WICHTIGER HINWEIS:

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

Sicher Fräsen.

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

6. 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 Spindelarreterierung zum Bremsen.
8. Die Richtung des Fräsvorschubs muss immer gegenläufig zur Drehrichtung des Fräasers sein.
9. Stellen Sie vor dem Fräsen sicher, dass keine Hemmnisse auf dem Weg der Fräse sind. Versichern Sie sich, dass sich kein Hindernis unter dem Werkstück befindet, wenn Sie über die gesamte Dicke des Werkstücks fräsen, und dass die Auflagefläche beschädigt werden darf.

Sicherheit des Fräswerkzeugs

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

den Schnittschlag zu dämpfen.

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

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 Schiebblock, sofern die Fräsung kürzer als 300mm ist oder wenn die letzten 300mm einer längeren Fräsung vorgenommen werden.
4. Die Öffnung um den Fräser sollte mit den Einlegeringen möglichst klein

gehalten werden, die Seitenwangen des 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.

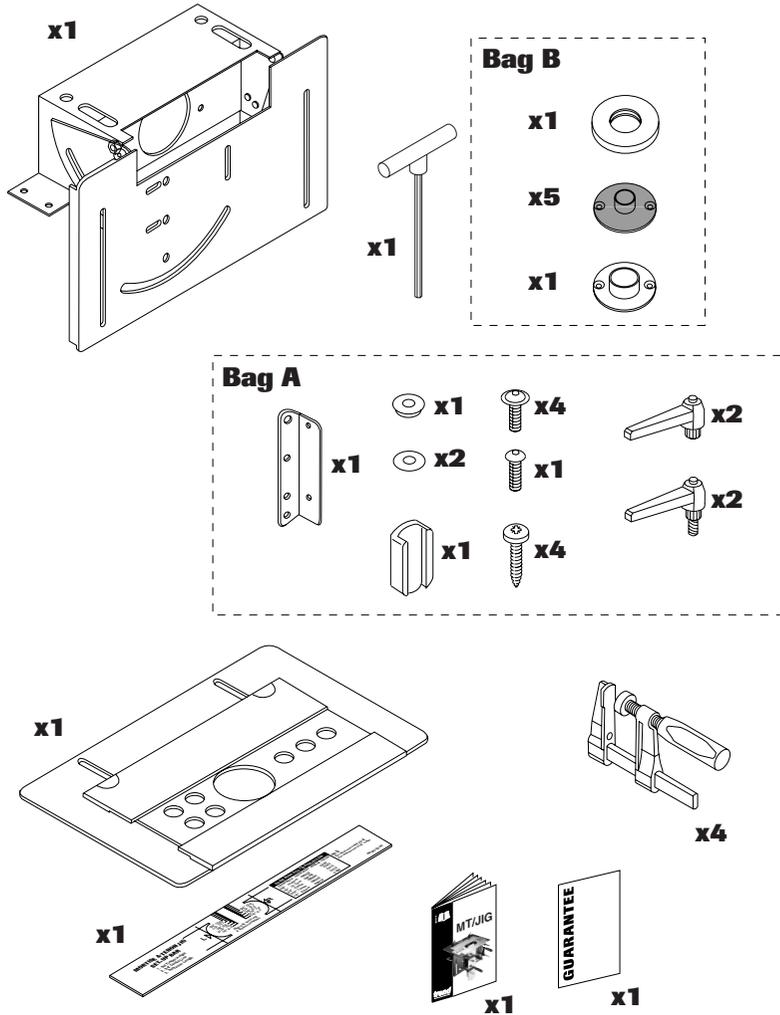
Nützliche Hinweise zum Fräsen

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 Höhenfeinjustierung empfohlen.
4. Bei der Verwendung von Kopierlingen stellen Sie bitte sicher, dass genügend Freiraum zwischen Fräterschneide und der Innenseite des Rings zur Spanabfuhr besteht.

Oberfräser Reparatur / Wartung

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

LIEFERUMFANG

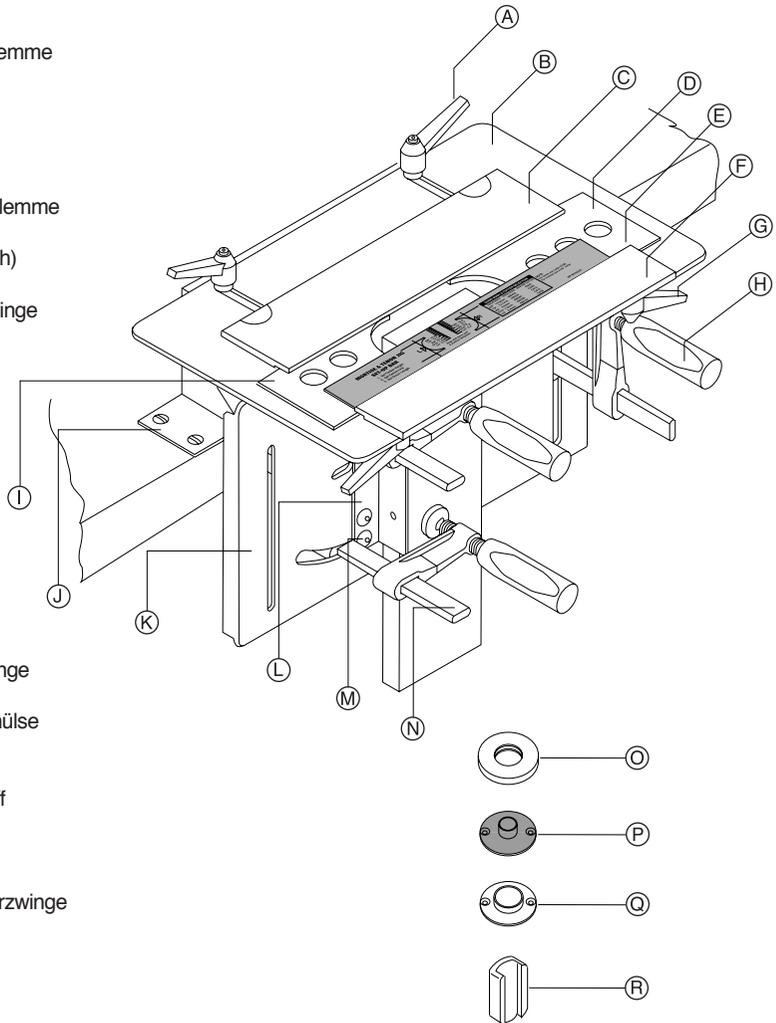


Benötigte Teile:

- Oberfräse mit passender Spannzange
- Fräser-Set Best.Nr. SET/MT1 (Zoll) oder Best. Nr. SET/MT2 (metrisch)
- Handwerkzeug
- Mausschlüssel 10mm

**BESCHREIBUNG
DER TEILE**

- Ⓐ Einstellhebel (weiblich)
- Ⓑ Schablonentisch
- Ⓒ Hintere Schablonenklemme
- Ⓓ Lange Schablone
- Ⓔ Einstelleiste
- Ⓕ Vordere Schablonenklemme
- Ⓖ Einstellhebel (männlich)
- Ⓗ Handgriff der Fixierzwinge
- Ⓘ Kurze Schablone
- Ⓝ Grundgestell
- Ⓚ Schwenkbare Spannplatte
- Ⓛ Vertikalführung
- Ⓜ Maschinenschraube (geflanscht)
- Ⓝ Schiene der Fixierzwinge
- Ⓞ Zusatzring für Kopierhülse (30-54mm)
- Ⓟ Kopierhülse Kunststoff
- Ⓠ Kopierhülse Metall
- Ⓡ Schutzkappe für Fixierzwinge



Zubehör

Bitte verwenden Sie ausschließlich Originalzubehör von Trend.

Passende Fräser

Alle herkömmlichen Fräser mit dem passenden Durchmesser können verwendet werden. Zusätzlich ist ein 5-teiliges Fräseset mit langer Tauchtiefe und 1/4"- oder 8 mm-Schaft erhältlich. Für ein verbessertes Ergebnis können Spiralnutfräser verwendet werden.

Zöllisches Fräseset: Best. Nr.
SET/MT1X1/4TC oder SET/MT1X8MMTC

D	Best. Nr.	Best. Nr. Set
6.3mm (1/4")	C008	SET/MT1
7.9mm (5/16")	C012	
9.5mm (3/8")	C015	
12.7mm (1/2")	C022	
15.8mm (5/8")	C026	
Weitere Fräser für alternative Zapfengrößen		
4.8mm (3/16")	C003	
11.1mm (7/16")	C018A	
14.3mm (9/16")	C024	

Metrisches Fräseset: Best. Nr.
SET/MT2X8MMTC

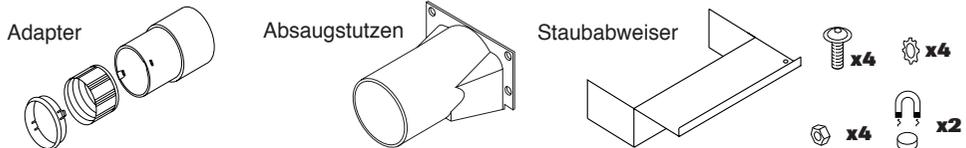


D	Best. Nr.	Best. Nr. Set
6mm	C005A	SET/MT2
8mm	C012A	
10mm	C016B	
12mm	C171	
16mm	C025B	
Weitere Fräser für alternative Zapfengrößen		
14mm	C023B	

Diese Fräser sind auch einzeln erhältlich.

Optionale Staubabsaugvorrichtung

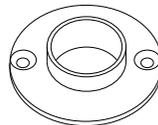
Die Absaugvorrichtung erlaubt staubfreies Arbeiten und kann an einen 39 mm oder 58 mm Schlauch angeschlossen werden. Der Staubabweiser kommt nur bei dem Fräsen von 90°-Zapfen zum Einsatz. Best.-Nr. MT/DUSTKIT



Metallkopierhülsen

Als Ersatz für die mitgelieferten Kunststoffhülsen oder für andere Zapfengrößen erhältlich.

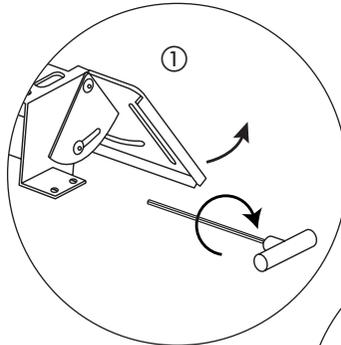
ZOLL	
D.	Best. Nr.
15.9mm (5/8")	GB158
22.2mm (7/8")	GB222
23.8mm (15/16")	GB238
27mm (1 1/16")	GB27
28.6mm (1 3/8")	GB286
30.2mm (1 3/16")	GB302
31.8mm (1 1/4")	GB318
33.3mm (1 5/16")	GB333



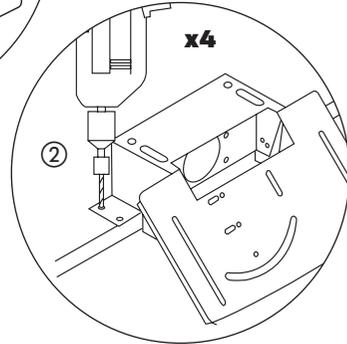
METRISCH	
Dia.	Best. Nr.
15.9mm	GB158
22mm	GB22
26mm	GB26
28mm	GB28
30mm	GB30
32mm	GB32

MONTAGE & EINSTELLUNG

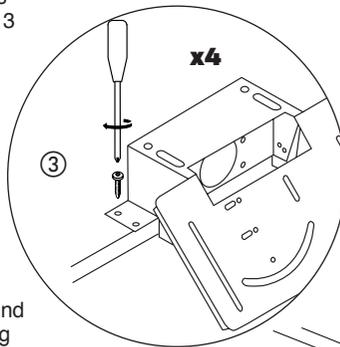
① Stellen Sie die schwenkbare Spannplatte mithilfe der beiden Innensechskantschrauben in 45°-Position fest.



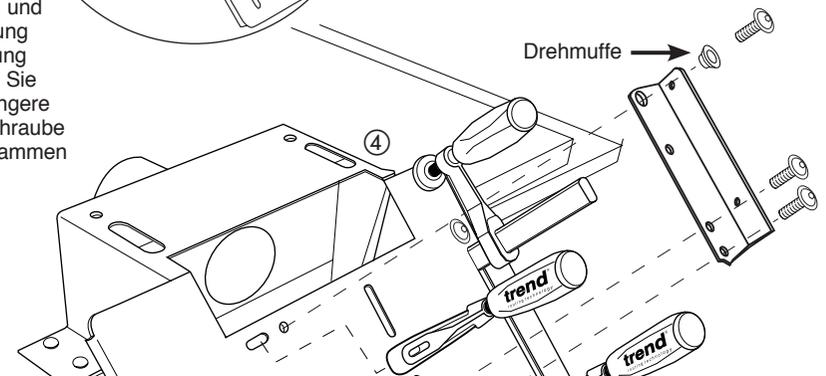
② Richten Sie das Grundgestell an der Kante der Werkbank oder der Arbeitsplatte aus und bohren Sie vier 3 mm-Löcher mit 15 mm Tiefe.



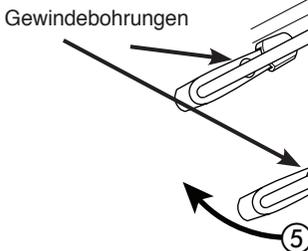
③ Schrauben Sie den MT/JIG mit den 4 Holzschrauben und einem Schraubendreher PZ Nr. 2 fest.



④ Befestigen Sie die drei Fixierzwingen und die vertikale Führung wie in der Zeichnung gezeigt. Beachten Sie dabei, dass die längere Innensechskantschraube ohne Flansch zusammen mit der Drehmuffe verwendet wird.



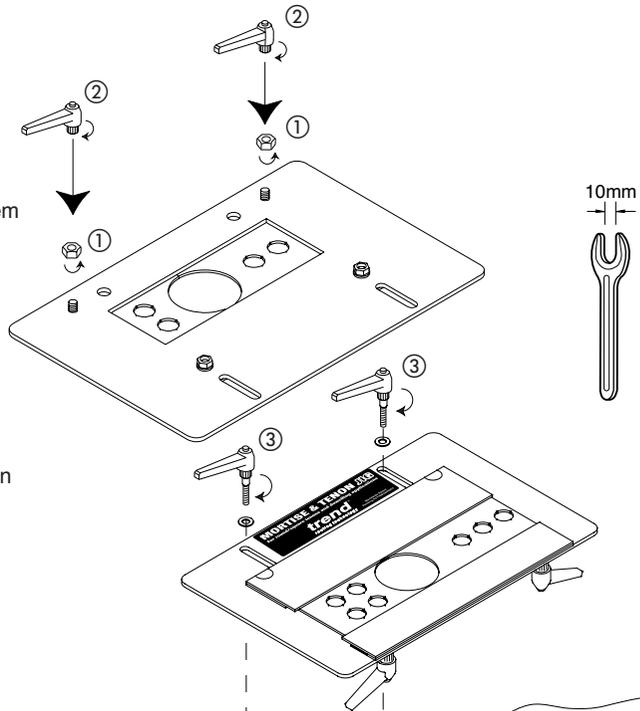
⑤ Schwenkbare Spannplatte in 0°-Position zurückschwenken und feststellen.



Vergewissern Sie sich, dass die Schablone sicher an der Werkbank befestigt ist.

Montage der Schablonenplatte

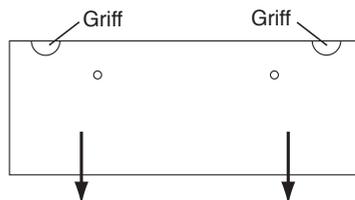
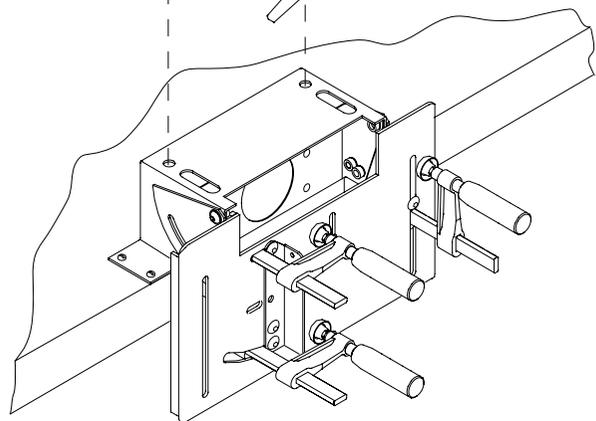
- ① Entfernen Sie die Schraubenmutter mit einem 10 mm Maulschlüssel und entsorgen Sie diese.
- ② Die beiden Einstellhebel (weiblich) einsetzen. Für die Montage der Staubabsaugvorrichtung (Zubehör) siehe Seite 11.
- ③ Schablonenplatte umdrehen und mit den beiden Einstellhebeln (männlich) und den Beilegscheiben befestigen.



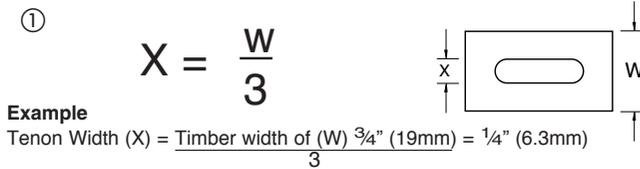
Vergewissern Sie sich, dass sich die Schablone auf einer angenehmen Arbeitshöhe befindet.



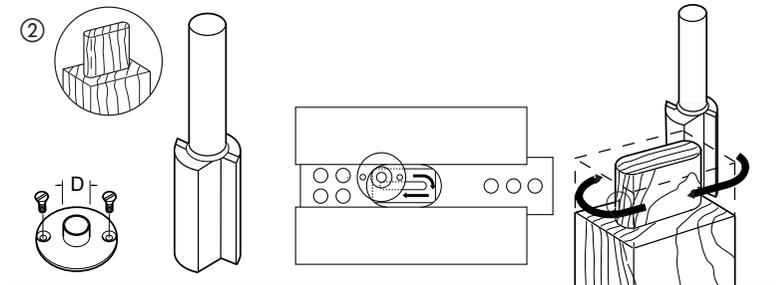
Um die Spannung der Schablone einzustellen, lösen Sie die Schraubenmutter auf der Schablonenplatte. Halten Sie die Klemmen an den Einkerbungen fest und schlagen Sie vorsichtig auf die Platte, um sie neu zu positionieren. Ziehen Sie die Mutter wieder an.



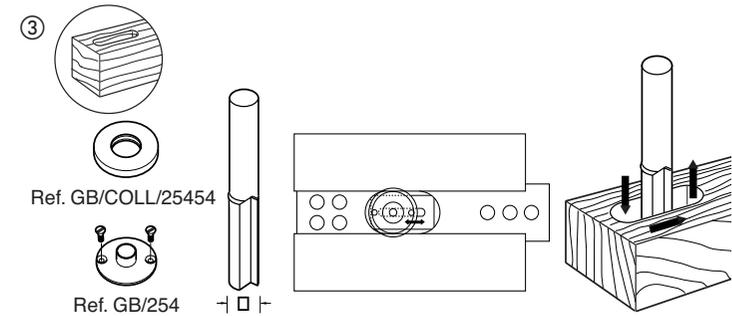
Auswahl des Fräasers und der Kopierhülse



① Berechnen Sie eine geeignete Zapfenbreite 'X' für die Breite 'W' der Leiste, zum Beispiel X = 6,3 mm (1/4"), und wählen Sie die am nächsten liegende Zapfenbreite aus der untenstehenden Tabelle.



② Für den Zapfen wählen Sie einen geeigneten Kopierhülsen-Durchmesser 'D' entsprechend der Zapfenbreite aus der untenstehenden Tabelle, z. B. 1 1/4". Gefräst wird der Zapfen immer mit dem Fräser Best.-Nr. C026.



③ Zum Fräsen des Schlitzes wählen Sie den zur Zapfenbreite 'X' passenden Fräser, z. B. C008. Die Kopierhülse dafür ist immer die Metallhülse GB254 mit aufgesetztem Aufsteckring.

Schablone in Zoll

ZAPFEN BREITE metrisch (Zoll) X	ZAPFEN		SCHLITZ	
	Kopierhülsen Durchmesser (Best.-Nr.)	Fräser (Best.-Nr.)	Kopierhülsen Durchmesser Dia (Best.-Nr.)	Fräser (Best.-Nr.)
1/4" (6.3mm)	1 1/4" (GB318)	Für alle	Für alle	C008
5/16" (7.9mm)	1 3/16" (GB302)	Zapfen	Schlitz	C012
3/8" (9.5mm)	1 1/8" (GB286)	C026	1" (GB254)	C015
1/2" (12.7mm)	1" (GB254)	verwenden	mit Aufsteckring	C022
5/8" (15.8mm)	7/8" (GB222)		verwenden	C026
Weitere mögliche Größen (Kopierhülsen nicht im Lieferumfang enthalten):				
3/16" (4.8mm)	1 5/16" (GB333)			C003
7/16" (11.1mm)	1 1/4" (GB27)			C018A
9/16" (14.3mm)	1 5/16" (GB238)			C024

Schablone metrisch

ZAPFEN BREITE metrisch (Zoll) X	ZAPFEN		SCHLITZ	
	Kopierhülsen Durchmesser (Best.-Nr.)	Fräser (Best.-Nr.)	Kopierhülsen Durchmesser Dia (Best.-Nr.)	Fräser (Best.-Nr.)
6mm	32mm (GB32)	Für alle	Für alle	C005A
8mm	30mm (GB30)	Zapfen	30mm (GB30)	C012A
10mm	28mm (GB28)	C025B	und Kragen	C016B
12mm	26mm (GB26)	verwenden	Best. Nr.	C171
16mm	22mm (GB22)		GB/COLL/3054	C025B
Weitere mögliche Größen (Kopierhülsen nicht im Lieferumfang enthalten):				
14mm)	24mm (GB24)			C023B

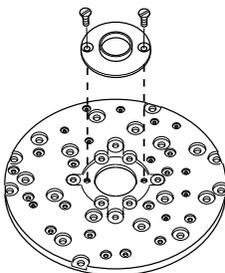
**Passende
Kopierhülsen**

Die Kopierhülsen im Lieferumfang sind mit den folgenden TBC Oberfräsen kompatibel:



TREND T3, T5, T5MK2, T9, T10, T11
AEG OF450S, 500S, OFE710
ATLAS COPCO OFS50, 720, OFSE850, 1000
AXMINSTER AW635R
BLACK&DECKER SR100, BD780(E),
 KW779, 780(E), 800(E), 850ET
CHAMPION CPR850
CHALLENGE 1020W
CHALLENGE EXTREME MR5757
CLARKE CR1
DEWALT DW613, 614, 615
DRAPER R850V
EINHELL EOF850SP
ELU MOF96(E) Mk2, MOF69
FERM FBF-6E, 8E

FELISATTI R346EC
HOLZHER 2335, 2336, 2356
JCBP PR, 1217
KANGO R8550S
KRESS FM6955
NUTOOL NPT850, 102
PERFORMANCE POWER 1020W
PERLES OF808(E), OF2-808(E)
POWER DEVIL PDW5026, 5027, 5037PRA
POWER MASTER 710W
SILVERLINE SL762
STAYER PR50
VIRUTEX FR77C, 78C, 66F
WICKES 900W, 1200W



Ref. UNIBASE

Best. Nr. UNIBASE Die Adapterplatte UNIBASE ist für folgende Oberfräsen erforderlich:

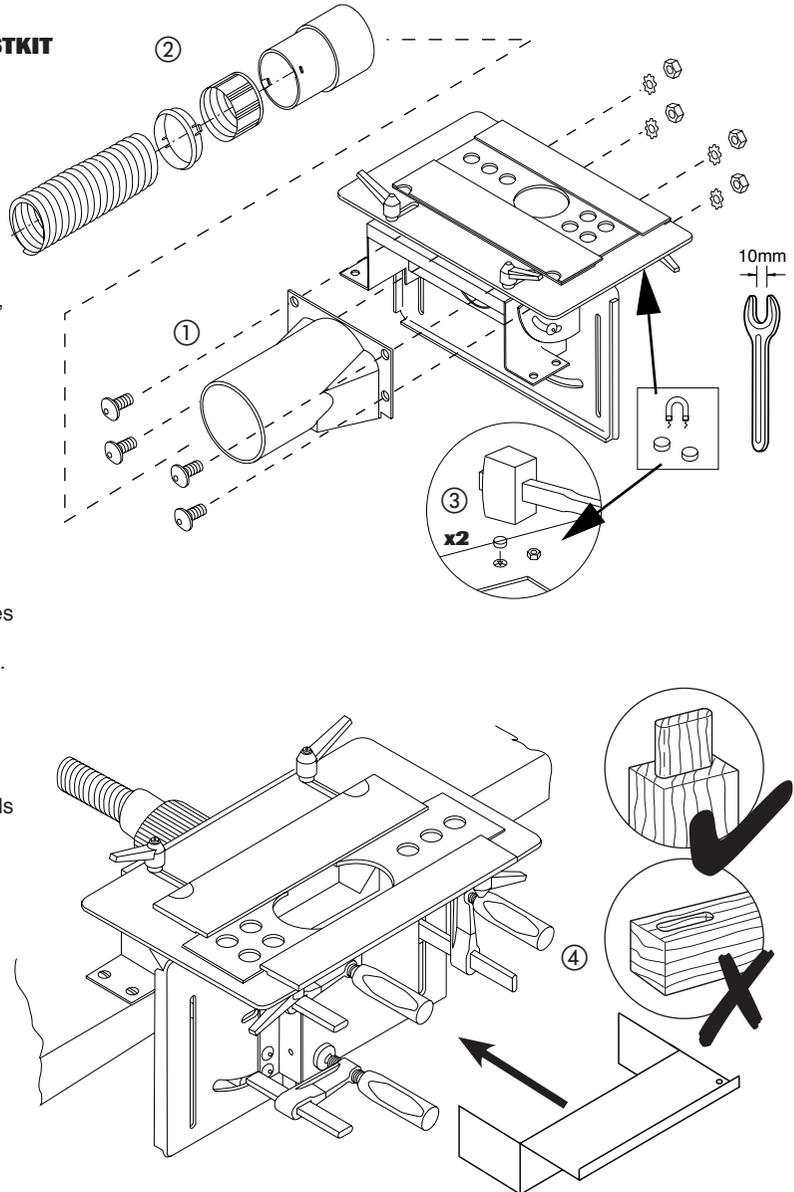
ATLAS COPCO OFSE2000
B&D BD780(E), KW779, 780(E), 800(E), SR100
BOSCH POF52A, 400A, 500A, 600ACE,
 800ACE, GOF900A, 900ACE, 1300ACE,
 1600A, 1700ACE
CASALS FT750,1000E, 2000VCE
DEWALT DW620, 621, 624, 625EK, 629
DRAPER R1900V
ELU OF97E, 131, 177(E) MK2
FESTO OF900E, 1000E, 1010EBC, 2000E
FREUD FT1000(E), 2000(E)
FELISATTI TP246(E)

HITACHI FM8, ZK2008, M8, 8V, 12(V), M12SA
MAFELL LO50E
MAKITA RP0910, 1110C, 3600B, 3620,
 3612BR, 3612(C)
MAX PRO MIR-KW02-12
METABO OF528, 1028, 1612, OFE1229, 1812
PEUGEOT DEF570E, DF55E
RYOBI R150, 151, 155, 500, 502, 600, 600N,
 RE120, RE155K, RE600(N), RE601,
SKIL 1835U, 1875U1
SPARKY X52E
WADKIN R500

**Montage der
Staubabsaugvorrichtung
(Zubehör)**

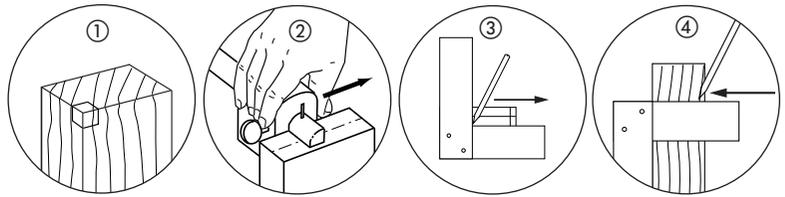
Best.-Nr. MT/DUSTKIT

- ① Absaugstutzen mit den vier Schrauben, Zahnscheiben und Muttern befestigen.
- ② Falls erforderlich, Ring, Passstück und Adapter am 39 mm-Schlauch anbringen.
- ③ Die beiden Magnete mit einem Holzhammer vorsichtig in die Vorderkante an der Unterseite des Arbeitstisches einschlagen, bis sie bündig sitzen.
- ④ Der Staubabweiser sollte nur beim Fräsen von 90°-Zapfen mittels der Magnete angebracht werden.



**VORBEREITUNG DES HOLZES
& ANREISSEN**

Anreißen des Zapfens



- ① Es ist sehr wichtig, dass das Werkstück vollständig im Winkel ist.

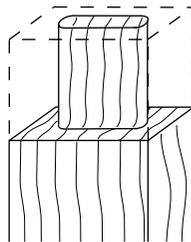
Finden Sie anhand der Zeichnungen die gewünschte Zapfenart für die Berechnung der Mittellinie und der Endmarkierungen des Zapfens.

- ② Reißen Sie die Mittellinie an der Stirnseite des ersten Werkstücks mithilfe eines Streichmaßes an.

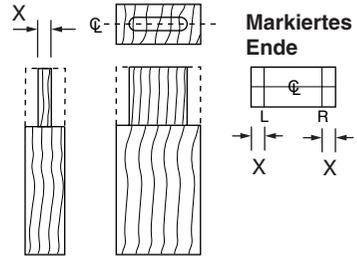
- ③ Markieren Sie die Zapfenenden mit einem Winkel.

- ④ Markieren Sie die Länge des Zapfens.
Hinweis: Halten Sie den Zapfen so lang wie möglich, um die Leimoberfläche zu vergrößern.

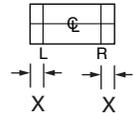
gerader Zapfen



Draufsicht

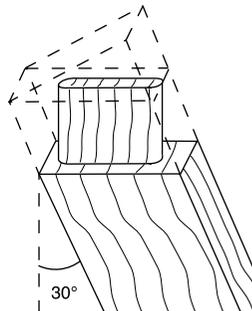


Markiertes Ende

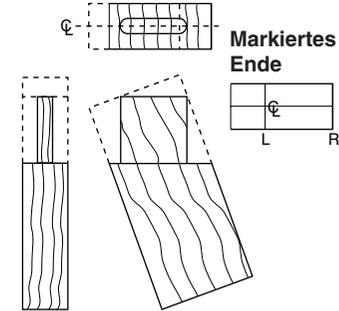


Seitenansicht Frontalansicht

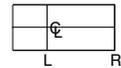
30° seitlich gewinkelter Zapfen



Draufsicht



Markiertes Ende

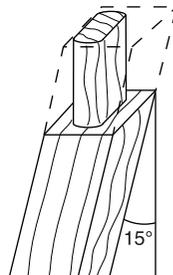


Seitenansicht Frontalansicht

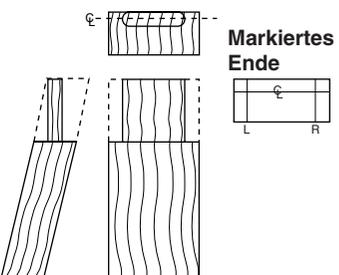


Beim Einsetzen des Holzes in das Gerät sollte die Sichtseite zum Gerät zeigen

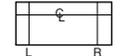
15° frontal gewinkelter Zapfen



Draufsicht

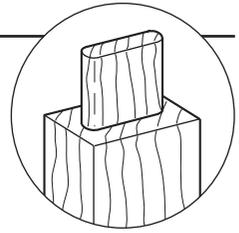


Markiertes Ende



Seitenansicht Frontalansicht

IN BETRIEB



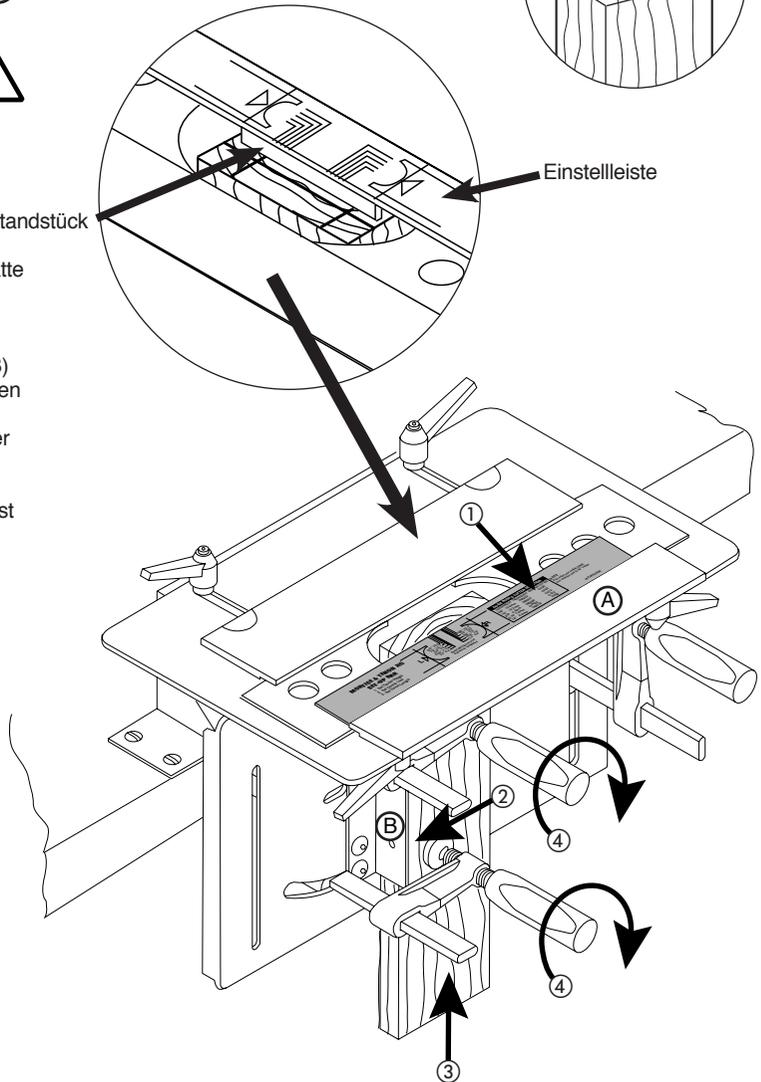
Einstellen der Werkstückhöhe



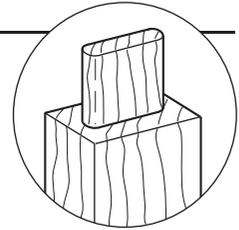
- ① Einstelleiste auf die Schablonen auflegen und Abstandstück gegen die Schablonenklemmplatte (A) drücken.
- ② u. ③ Werkstück an die Vertikalführung (B) anlegen und nach oben schieben, bis es an dem Abstandstück der Einstelleiste anliegt.
- ④ Fixierzwingengriffe fest anziehen.

Abstandstück

Einstelleiste

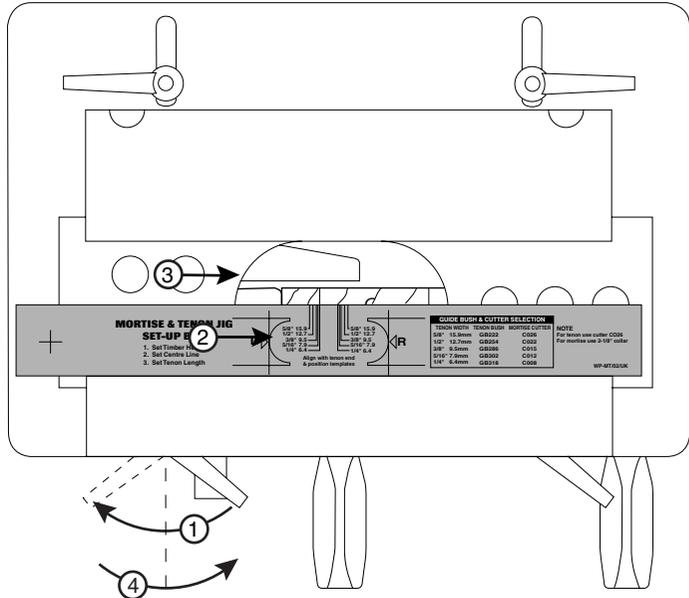
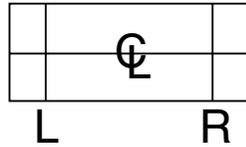


Sorgen Sie für eine komfortable Arbeitshaltung und vergewissern Sie sich, dass Sie stets einen stabilen Stand haben.



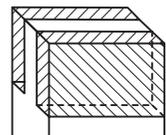
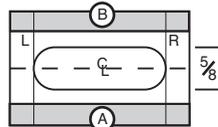
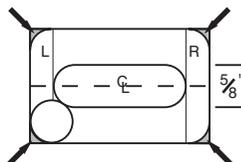
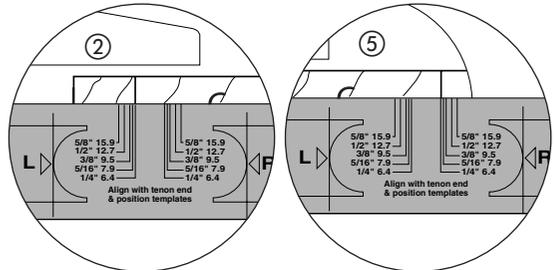
Einstellen der Zapfenlänge

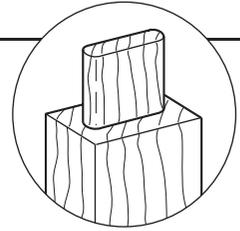
- ① Einstellhebel lösen.
- ② Markierung an der Einstelleiste mit der entsprechenden linken Zapfenmarkierung ausrichten. Bei Bearbeitung eines 3/4" Werkstücks beispielsweise die 1/4"-Markierung.
- ③ Linke Schablone nach rechts schieben, bis sie an dem Abstandstück der Leiste anliegt.
- ④ Einstellhebel festziehen.
- ⑤ Vorgänge ① bis ④ für die rechte Schablone mit der entsprechenden rechten Markierung an der Einstelleiste wiederholen.



Mögliche Probleme könnten bei 5/8" Zapfen auftreten, wenn an den Ecken des Holzes nach dem Fräsen Rückstände bleiben. Dies kann damit gelöst werden, indem Sie Material A und B fräsen, bevor Sie den Zapfen fräsen.

Zunächst bewegen Sie die Schablonenplatte ca. 1/4" nach vorne und fräsen das Material A ab. Dann bewegen Sie die Schablonenplatte 1/4" zurück zur Mitte des Zapfens und fräsen Material B ab. Dann fahren Sie fort, indem Sie die Schablonenplatte einstellen und wie gewohnt fräsen.

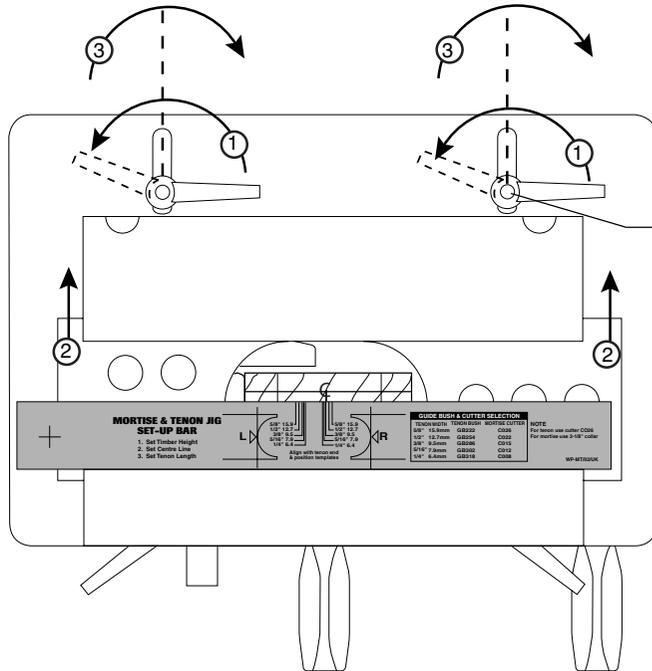




Einstellen der Mittellinie

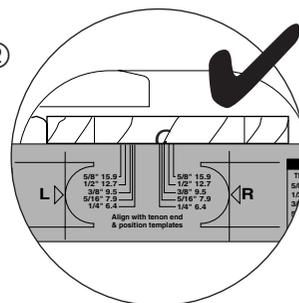
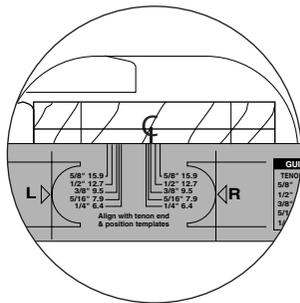


- ① Einstellhebel lösen.
- ② Position der Schablonenplatte einstellen bis das Abstandstück der Einstellleiste mit der Mittellinie fluchtet.
- ③ Einstellhebel festziehen.



HINWEIS:
Beim Fräsen eines langen Schlitzes in ein Werkstück mit maximaler Größe könnte es notwendig sein, den rechten Einstellhebel (männlich) zu entfernen und diesen durch eine nicht genutzte Maschinenschraube (geflanscht) zu ersetzen.

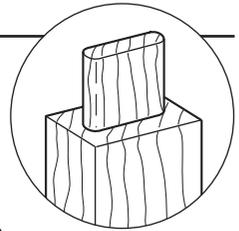
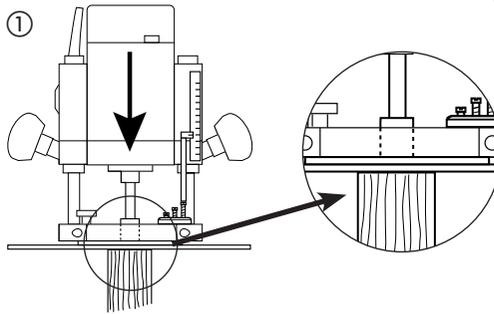
Best. Nr. WP-SCW/73.



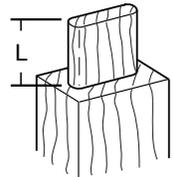
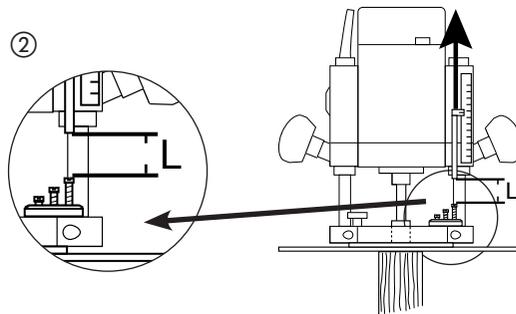
**Fräsvorgang
Zapfen**



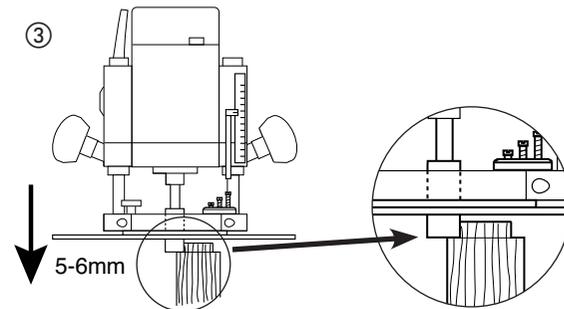
① Nach dem Einsetzen des C026 Fräasers und der geeigneten Kopierhülse (siehe Tabelle auf Seite 9) Fräser bis auf die Stirnseite des Holzes absenken und die Fräse in dieser Position feststellen.



② Den Tiefenanschlag auf die Länge des Zapfens einstellen und fixieren.



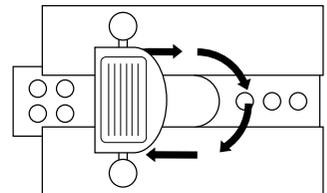
③ Fräser eintauchen und im Uhrzeigersinn in mehreren Durchgängen mit einer Eintauchtiefe von nicht mehr als 5-6mm fräsen, bis die am Tiefenanschlag eingestellte Tiefe erreicht ist. Stets darauf achten, dass die Kopierhülse fest gegen die Kreisbögen der Schablonen und die Kanten der Klemmplatten gedrückt bleibt.

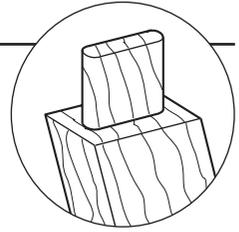


Lassen Sie den Fräser wieder vollständig zurück in die Grundplatte tauchen, bevor Sie die Oberfräse von der Schablone nehmen.



Fahren Sie vorsichtig und langsam über Unebenheiten und benutzen Sie einen scharfen Fräser, um ruckartiges und unsauberes Fräsen zu vermeiden.

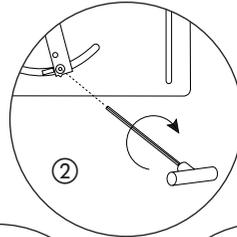
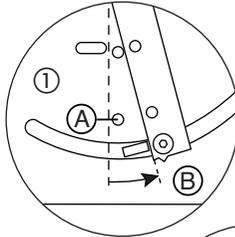




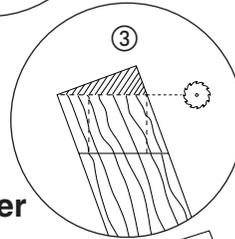
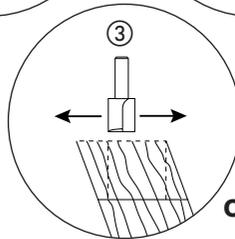
**Seitlich
abgewinkelter
Zapfen**



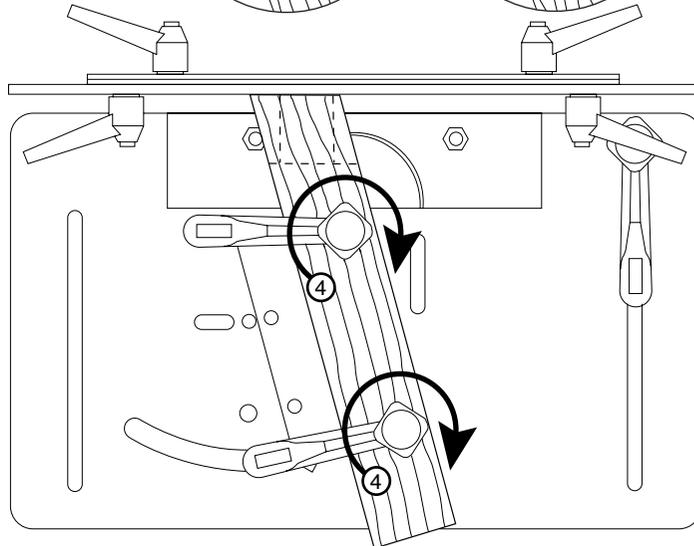
① Ziehen Sie Stift A heraus. Entnehmen Sie Stift B. Kopf der unteren Fixierzwinge entfernen und die Vertikalführung auf den erforderlichen Winkel einstellen.



② Ziehen Sie Stift B mit dem Inbusschlüssel fest und setzen Sie den Kopf der Fixierzwinge wieder auf.



③ Stirnseite des Werkstücks parallel zum Gerätetisch fräsen oder mit einer Kappsäge entsprechend schneiden.

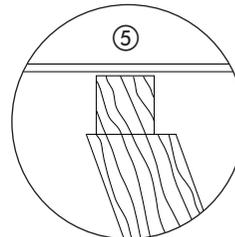
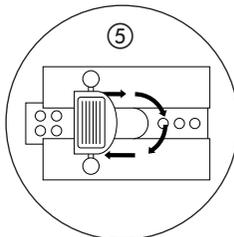


④ Werkstück mittels der Einstelleiste, wie auf Seite 13 gezeigt, in die richtige Position bringen und fest einspannen.

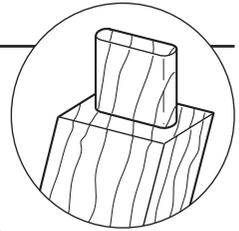
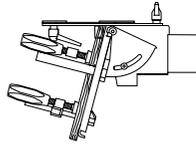
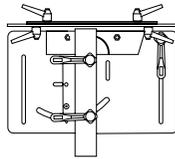
Position des Gerätetisches gemäß der Darstellung auf Seite 14 einstellen.

Schablonen wie auf Seite 13 gezeigt einstellen.

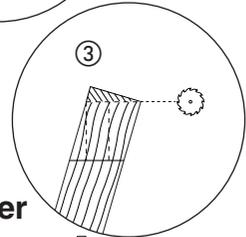
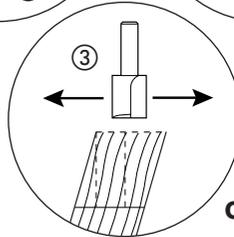
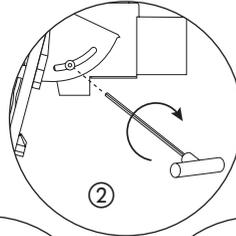
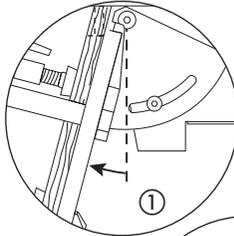
⑤ Frästiefe einstellen und in mehreren Durchgängen fräsen. Empfohlen ist eine stufenweise Tiefenzustellung von max. 5-6mm.



**Vorne
abgewinkelter
Zapfen**



- ① Entfernen Sie die zwei seitlichen Stifte. Positionieren Sie die schwenkbare Spannplatte in die erforderliche Positionen.
- ② Ziehen Sie beide seitlichen Stifte mit dem Inbusschlüssel fest.
- ③ Stirnseite des Werkstücks parallel zum Gerätetisch fräsen oder mit einer Kappsäge entsprechend schneiden.
- ④ Werkstück mittels der Einstelleiste, wie auf Seite 13 gezeigt, in die richtige Position bringen und fest einspannen.

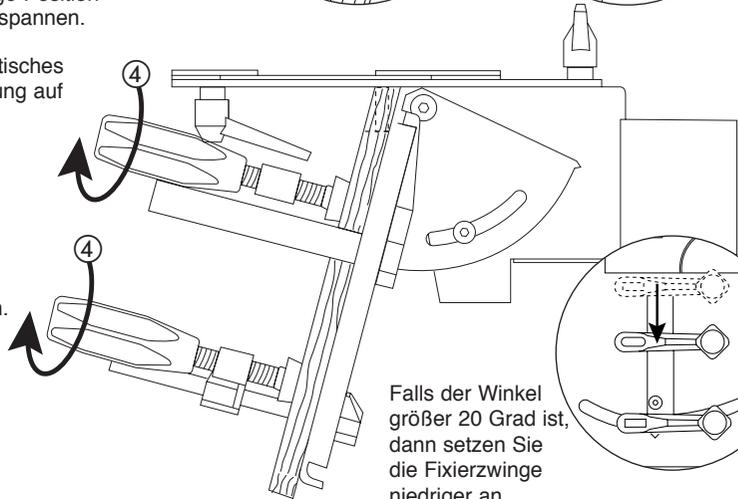


oder

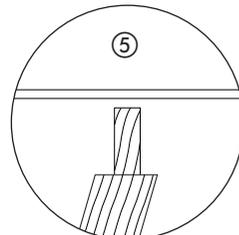
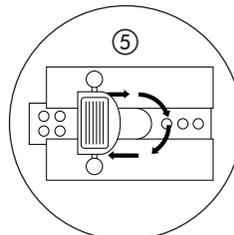
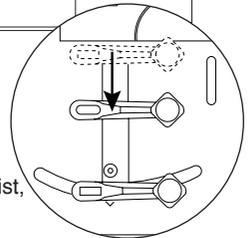
Position des Gerätetisches gemäß der Darstellung auf Seite 14 einstellen.

Schablonen wie auf Seite 13 gezeigt einstellen.

- ⑤ Frästiefe einstellen und in mehreren Durchgängen fräsen. Empfohlen ist eine stufenweise Tiefenzustellung von max. 5-6mm.



Falls der Winkel größer 20 Grad ist, dann setzen Sie die Fixierzwinde niedriger an.



Einstellung für die Schlitzfräsung



(A)
(1) Werkstück für die Schlitzfräsung horizontal bündig unter dem Gerätetisch einspannen.

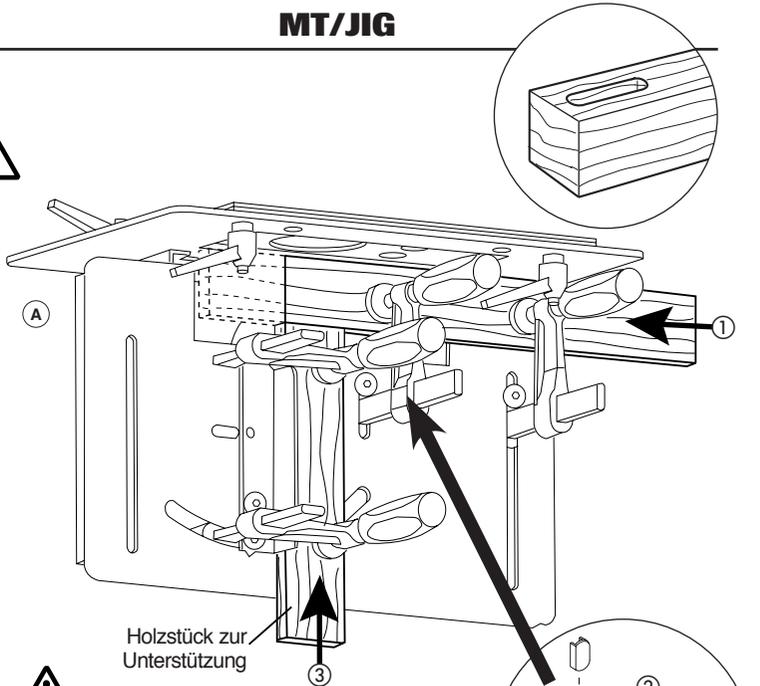
(2) Bei der Bearbeitung von schmalen Leisten und wenn der Schlitz am Ende des Werkstücks ist, kann die vierte Fixierzwinde zum Einspannen verwendet werden. Der Kunststoffschutz sollte wie dargestellt aufgesteckt werden.

(3) Ein Stück Restholz kann vertikal zur Unterstützung und als Positionierhilfe des horizontalen Werkstücks eingespannt werden.

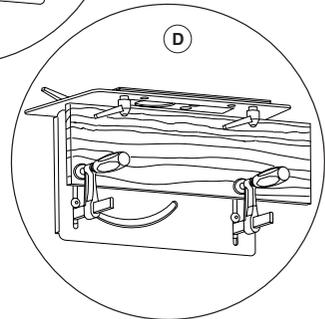
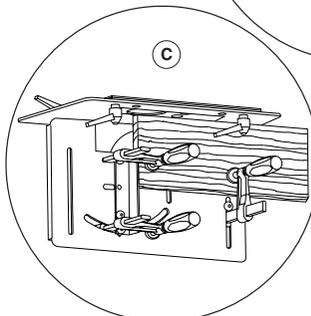
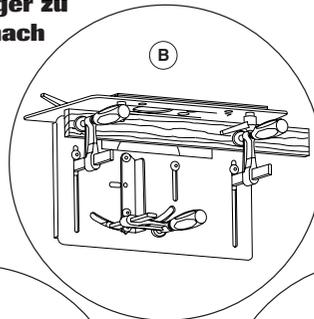
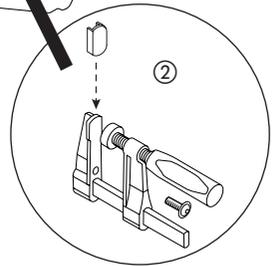
(B) Alternative Anordnung, bei der die vierte Fixierzwinde an dem linken Schlitz der schwenkbaren Spannplatte eingesetzt ist.

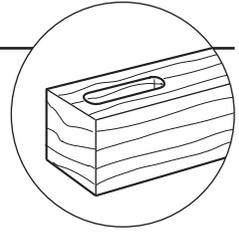
(C) Breitere Werkstücke können auch durch Verwendung der oberen Zwinde der Vertikalführung aufgespannt werden.

(D) Oder Vertikalführung und Zwingen werden abgenommen und eine Zwinde in den linken Schlitz der schwenkbaren Spannplatte eingesetzt.



Beim Fräsen am Ende des Werkstücks ist es hilfreich, ein zusätzliches Holzstück als Unterstützung zu verwenden oder alternativ das Werkstück länger zu belassen und nach dem Fräsen abzulängen.

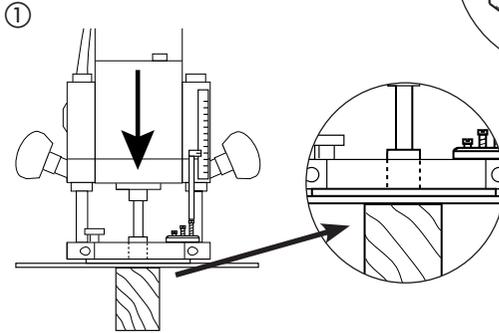




Fräsen des Schlitzes

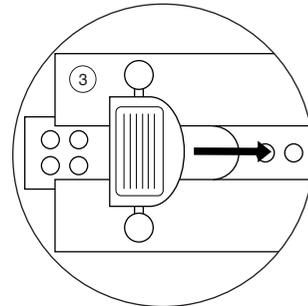
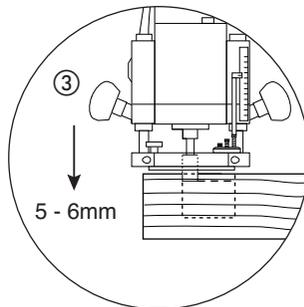
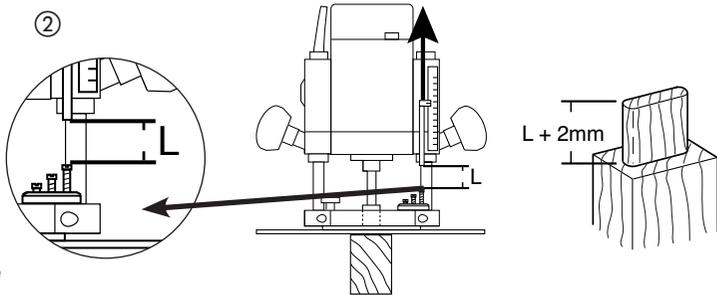


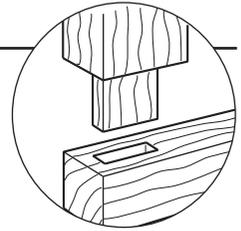
① Nach dem Einsetzen des geeigneten Fräasers und der 1" Kopierhülse (GB254) mit Aufsteckring (siehe Tabelle auf Seite 9) Fräser bis auf die Stirnfläche des Holzes absenken und die Fräse in dieser Position feststellen.



② Den Tiefenanschlag auf die Länge des Zapfens plus 2 mm einstellen und fixieren.

③ Fräser eintauchen und in mehreren Durchgängen mit einer Eintauchtiefe von nicht mehr als 5-6 mm vor und zurück fräsen, bis die eingestellte Tiefe erreicht ist.

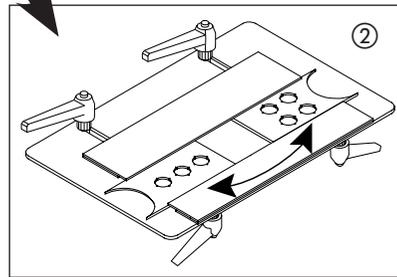
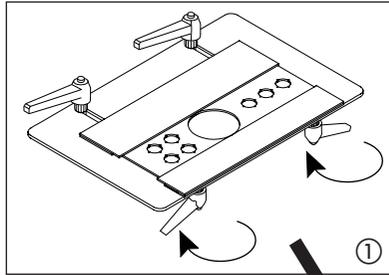




Rechteckige Schlitz- und Zapfenverbindung 

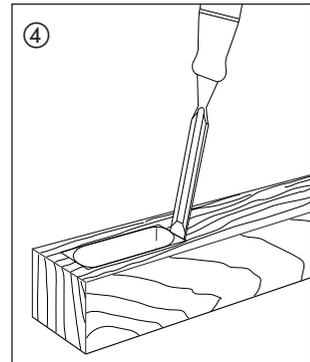
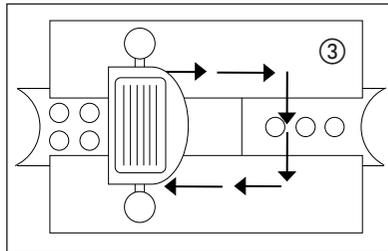
Zapfen

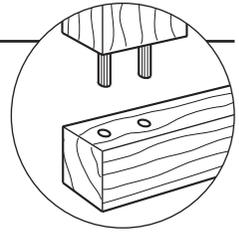
- ① Einstellhebel lösen.
- ② Die beiden Schablonen umdrehen. Die Einstellpositionen des Arbeitstisches und der Schablonen entsprechen denen für runde Zapfen.
- ③ Im Uhrzeigersinn entlang der Schablonen fräsen.



Schlitz

- ④ Der Schlitz wird in derselben Weise gefräst. Die Ecken des Schlitzes mit einem geeigneten Stechbeitel ausstemmen.

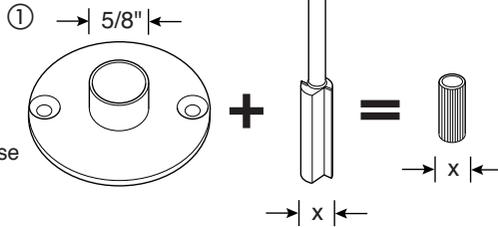




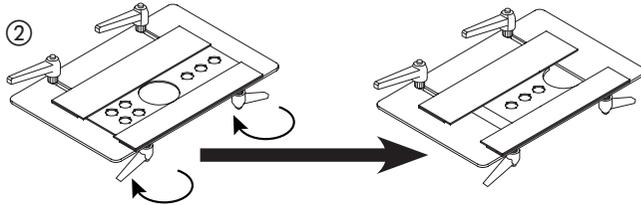
**Dübelverbindung
(Stirnseite)**



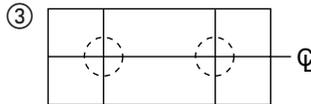
① Kunststoffkopierhülse 5/8" und einen Nutfräser mit passendem Durchmesser für die verwendeten Dübel einsetzen.



② Je nach Anordnung der gewünschten Dübellöcher die kurze oder lange Schablone auswählen.

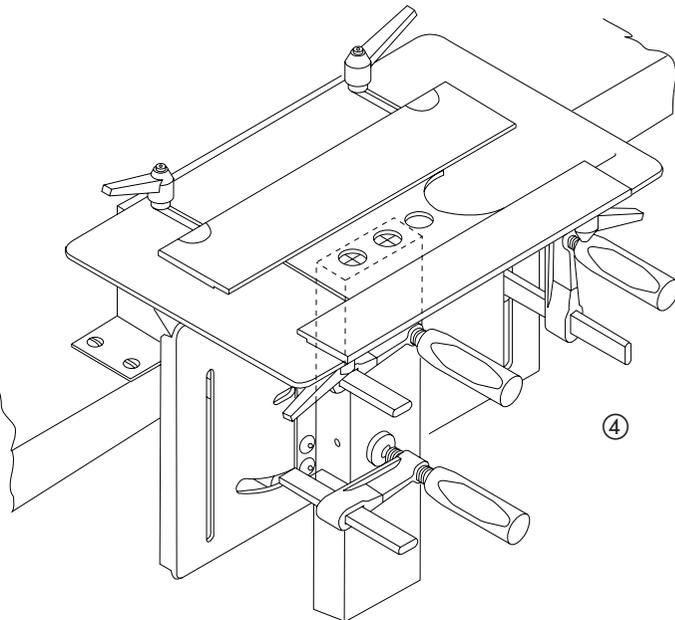


③ Mittellinie und Dübelpositionen an der Stirnseite des Werkstücks anreißern. Der Mittenabstand der Schablonenlöcher beträgt 25 mm.



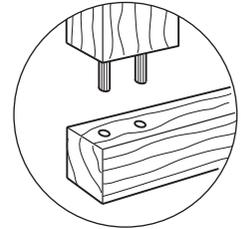
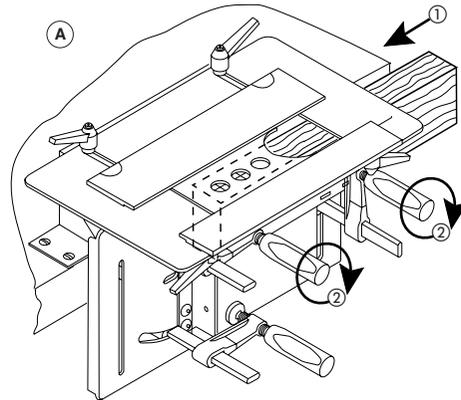
④ Werkstück wie für Schlitz- und Zapfenbearbeitung einrichten. Den Gerätetisch jedoch anhand der Mittellinienkerben an den Schablonenlöchern ausrichten. Eintauchtiefe des Fräsers etwas größer als die Dübellänge einstellen.

Kopierhülse in jedes Loch einsetzen und die Dübellöcher in mehreren Tauchvorgängen fräsen, um eine optimale Spanabfuhr zu gewährleisten.

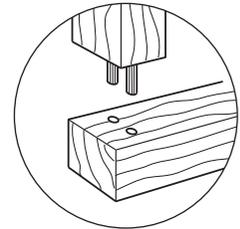
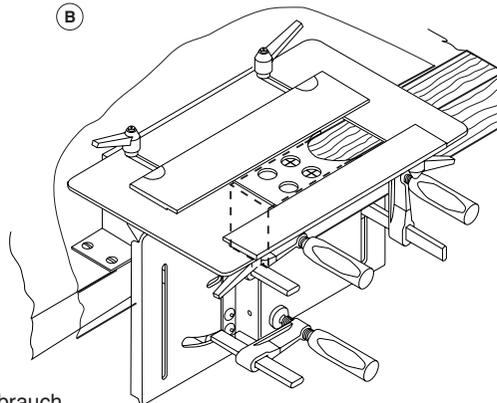


Dübelverbindung (Längsholz) 

- A** ① Horizontales Werkstück dicht an der Unterseite des Gerätetisches anlegen.
- ② Bei Bedarf mit einem vertikalen Holzstück als Unterstützung, wie auf Seite 19 beschrieben, fest einspannen.
- ③ Dübellöcher wie vorstehend beschrieben fräsen.



- B** Für andere Lochanordnung kurze Schablone verwenden.



WARTUNG 

Dieser Frästisch wurde für einen langjährigen Gebrauch und ein Minimum an Wartung

entwickelt. Dauerhaft einwandfreie Nutzung hängt von sorgsamer Behandlung und regelmäßiger Pflege ab.

Reinigung

- Reinigen Sie die Schablone regelmäßig mit einem weichen Tuch.

Schmierung

- Ihre Frässhoblone benötigt keine zusätzliche Schmierung.

Lagerung

- Das Gerät sollte nach Gebrauch in seiner Verpackung verwahrt werden.

UMWELTSCHUTZ 

Recyceln Sie Rohmaterial anstelle von Entsorgung als Abfall.

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

GARANTIE

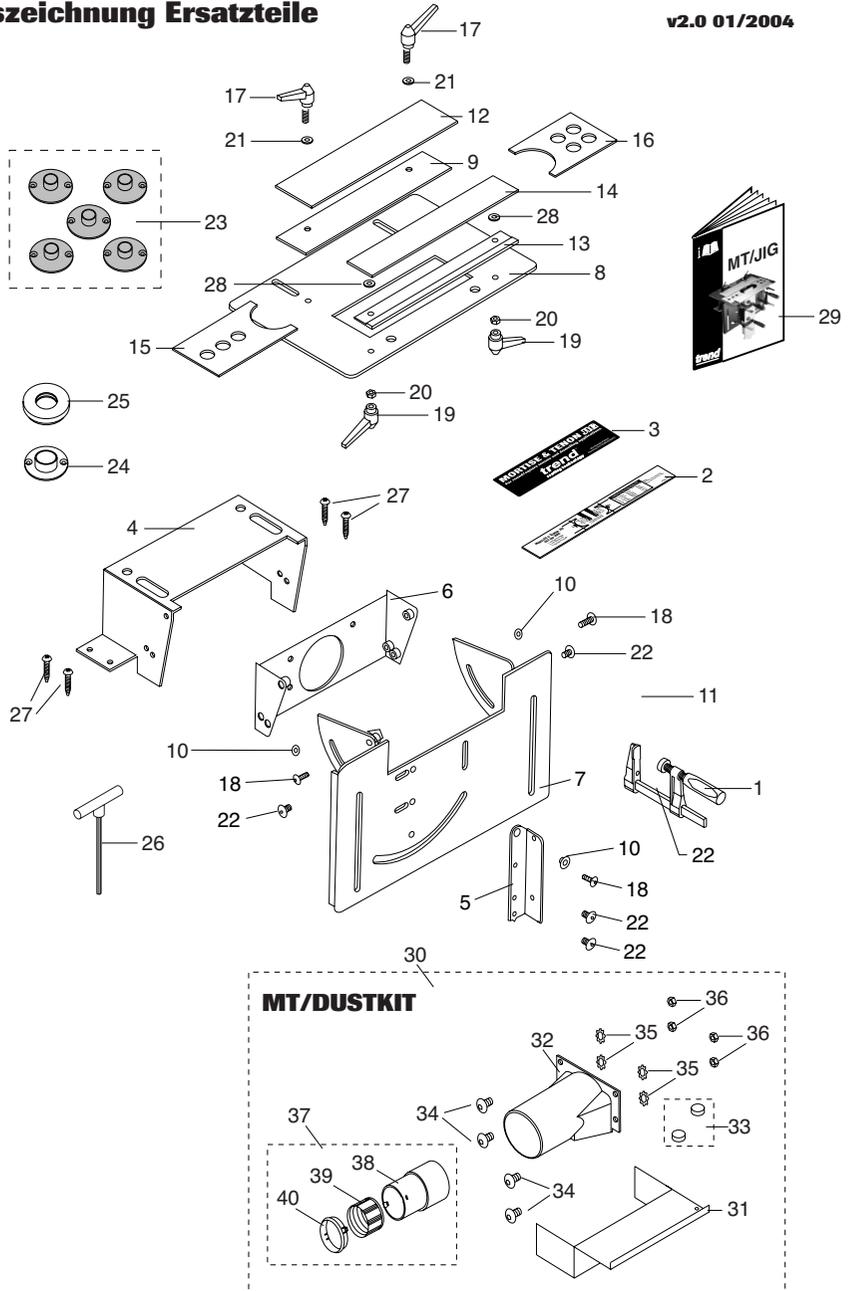
Dieses Gerät unterliegt der Herstellergarantie in Verbindung mit den Regelungen der beigefügten Garantiekarte.

Verwenden Sie bitte ausschließlich Trend Originalersatzteile.

MT/JIG - ERSATZTEILLISTE			v2.0 01/2004
Nr.	Anzahl	Beschreibung	Best.-Nr.
1	4	fixierzwinge für mt/jig	WP-MT/01
2	1	mt/jig einstellleiste uk	WP-MT/02/UK
	1	mt/jig einstellleiste euro	WP-MT/02/EURO
3	1	aufkleber mt/jig	WP-MT/03
4	1	grundgestell	WP-MT/04
5	1	vertikalführung	WP-MT/05
6	1	innengestell	WP-MT/06
7	1	schwenkb. aufspannplatte	WP-MT/07
8	1	gerätetisch	WP-MT/08
9	1	befestigungsleiste f. aufspannpl.	WP-MT/09
10	3	lagerbuchse	WP-MT/10
11	1	schutzkappe f. fixierzwinge	WP-MT/11
12	1	hintere klemmplatte	WP-MT/12
13	1	befestigung f. vord. klemmplatte	WP-MT/13
14	1	vordere klemmplatte	WP-MT/14
15	1	schablone lang	WP-MT/15
16	1	schablone kurz	WP-MT/16
17	2	cr/kb/8 einstellhebel m6x15mm	CR/KB/PK8
18	3	m6 x 16 inbus-rundkopfschraube	WP-SCW/75
19	2	cr/kb/9 einstellhebel m6 weibl.	CR/KB/PK9
20	2	mutter m6	WP-NUT/06
21	2	scheibe m6 form c	WP-WASH/12
22	6	m6 x 12 inbus-flanschschaube	WP-SCW/73
23	1	kopierhülzensatz kst. zoll (TBC)	WP-MT/23/UK
	1	kopierhülzensatz kst. metr. (TBC)	WP-MT/23/EURO
	1	kopierhülzensatz mess. zoll	WP-MT/23/EURO
24	1	kopierhülse 25.4mm (1 zoll) durchm.	GB254
	1	kopierhülse 30mm durchmesser	GB30
25	1	aufsteckring 25.4mm auf 54mm	GB/COLL/25454
	1	aufsteckring 30mm auf 54mm	GB/COLL/3054
26	1	inbus Schlüssel t-griff 4mm x 150mm	HK/T/04
27	4	nr. 10 x 3/4 selbstschn. schraube pozi	WP-SCW/108
28	2	ausgleichsstück klemmplatte	WP-MT/28
29	1	bedienungsanl	MANU/MT
STAUBABSAUGVORRICHTUNG (optional)			
30	1	Staubabsaugung Set komplett	MT/DUSTKIT
31	1	staubabweiser	WP-MT/31
32	1	absaugstutzen	WP-SRT/16
33	1	magnetset vier magnete 10mm x3mm	MAG/PACK/2
34	4	m6 x 12 inbus-flanschschaube	WP-SCW/73
35	4	m6 zahnscheibe	WP-WASH/31
36	4	mutter m6	WP-NUT/06
37	0	schlauchadapter 58mm auf 39mm	CRT/3
38	1	adapterkörper für crt/3	WP-CRT/97
39	1	adapterpassstück für crt/3	WP-CRT/98
40	1	adapterring für crt/3	WP-CRT/99
FRÄSERSETS (optional)			
41	0	Fräseset 5-teilig UK (Zoll)	SET/MT1
	0	Fräseset 5-teilig EURO (metrisch)	SET/MT2

MT/JIG
Explosionszeichnung Ersatzteile

v2.0 01/2004



MANU/MT DE V1.0



RECYCLABLE

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

Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.

Odhams Trading Estate St Albans Road
Watford WD24 7TR England

Tel: 0044(0)1923 249911

technical@trendm.co.uk

www.trend-uk.com

© Copyright Trend 2015. No part of this publication may be reproduced, stored or transmitted in any form without prior permission. Our policy of continuous improvement means that specifications may change without notice. Trend Machinery and Cutting Tools cannot be held liable for any material rendered unusable or any form of consequential loss. E&OE

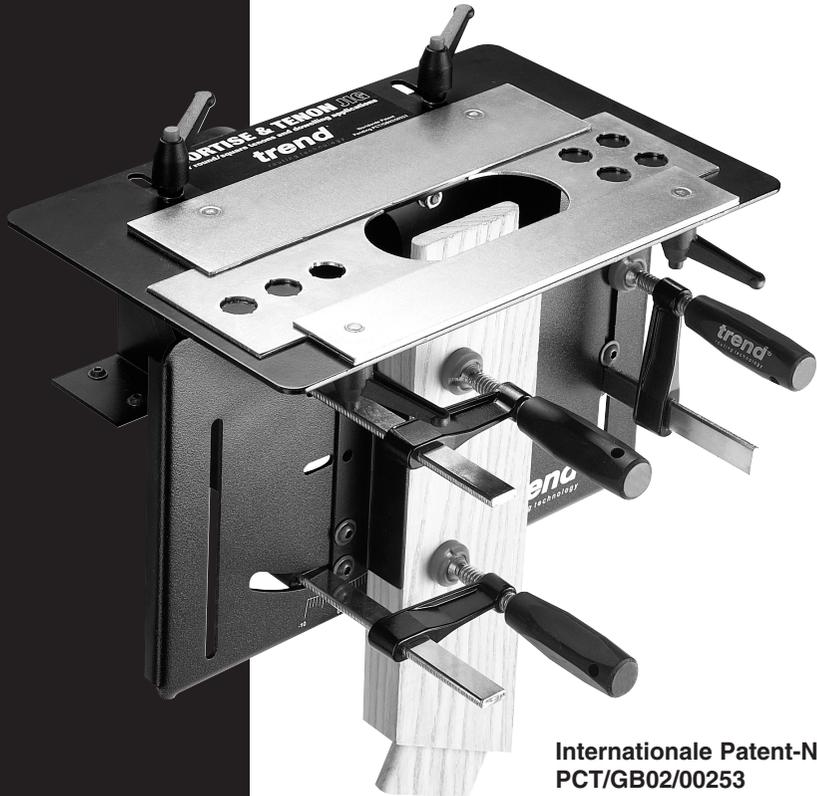
®All trademarks acknowledged.

i



Zapfenverbindungssystem

MT/JIG



Internationale Patent-Nr.:
PCT/GB02/00253

trend[®]
routing technology



! Bitte lesen Sie diese Anleitung vor Inbetriebnahme.