



T4



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
INBETRIEBNAHME & MONTAGE	
– Absaugstutzen	7
– Ein- & Ausschalten	8
– Frästiefe	8
– Fräserwechsel	9
– Drehzahlregulierung	10
– Höhenfeineinstellung	10
– Befestigung für Frästisch	10
BEDIENUNG	
– Fräs- & Vorschubrichtung	11
– Naturholz fräsen	11
– Fräsen mit Fräsanschlag	12
– Fräsen mit Kopiering	13
– Schnitzfräsen und Schleifen	14
– Selbstführende Fräser	15
– Freihandfräsen	16
– Fräsen mit Anschlagleiste	16
WARTUNG & PFLEGE	17
UMWELTSCHUTZ	17
GARANTIE	17
ERSATZTEILE	
– Ersatzteilliste	18-19
– Explosionszeichnung	20

TECHNISCHE DATEN

Spannung:	230V
Stromstärke:	3.7A
Eingangsleistung:	850W
Leerlauf-Drehzahl:	11,500-32,000 min-1
Hubhöhe:	35mm
Spannzangen:	6.35mm (1/4") 6mm & 8mm
max. Fräserdurchm.	30mm
Dicke der Befestigungs- platte für Oberfräse	6,35 mm
Max. Werkstückhöhe	60 mm
Gewicht:	3.5kg
Sicherung:	230V 13A im Netz

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

BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH

Die Oberfräse ist konzipiert zum Fräsen von Nuten und Kanten, Profilen und Schlitzen, sowie Kopierfräsen in Holz, Holzwerkstoffen und Kunststoff. Mit einem geeigneten Fräs Werkzeug und reduzierter Geschwindigkeit können auch NE-Metalle bearbeitet werden.



Wenn Sie weitere Beratung bezüglich Sicherheit, technischer Information oder Fragen zu Ersatzteilen haben, rufen Sie uns an: 0049 (0) 8153-88180 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 Sicherheitsvorschriften.

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 anfasseln. 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. Arbeitsschuhe 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. Verwenden Sie nicht in Verwendung befindliche Werkzeuge an trockenem und verschonemem 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 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 Verschlussschrauben, Bolzen, Muttern und Knöpfe am Elektrowerkzeug, Vorsätzen und Fräserwerkzeuge 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 die mit dem Elektrowerkzeug, Vorsatz, Zubehör oder Fräserwerkzeug mitgelieferte Anleitung.
2. Halten Sie Ihre 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. Erfahren 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 Spindelarreterung zum Bremsen.
8. Die Richtung des Fräsvorschubs muss immer gegenläufig zur Drehrichtung des Fräsers sein.
9. Stellen Sie vor dem Fräsen sicher, dass keine Vermisse 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 Fräserwerkzeugs

1. 1. Fräserwerkzeuge sind scharf. Hanieren Sie mit den Fräsern vorsichtig. Lassen Sie keine Fräserwerkzeuge fallen und schlagen Sie sie nicht gegen harte Gegenstände. Mit kleinen Fräsern muss man mit besonderer Sorgfalt umgehen. Stecken Sie Fräserwerkzeuge 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 verdächtiges Fräs Werkzeug.
 7. Fräser sollten sauber gehalten werden. Leim- oder Harz aufbau 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 Fräs Werkzeugen auf einer Spindel stellen Sie sicher, dass die Schneidkanten versetzt montiert sind, um den Schnittschlag zu dämpfen.
 9. Der Schaft des Fräs Werkzeuges 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 Fräs Werkzeug muss so festgeklemmt sein, dass es sich nicht während des Betriebs lösen kann. Montieren Sie Fräser mit Sorgfalt und stellen Sie sicher, dass die Spannung am Schaft des Fräasers wirkt und dass die Schneiden nicht in Kontakt miteinander oder mit Spannelementen kommen können.
 12. Es wird empfohlen die Spannzange und Mutter regelmäßig zu kontrollieren. Eine beschädigte, verbogene oder verbrauchte Spannzange und Mutter kann Vibrationen verursachen und/oder den Schaft beschädigen. Überziehen Sie Mutter und Spannzange nicht.
 13. Fräsen Sie nicht zu tief in einem Schritt. Gehen Sie in mehreren Schritten vor und fräsen Sie nur mit geringem Zerspannungsvolumen und reduzieren Sie so die seitlich wirkenden Kräfte. Zu tiefe Fräsungen können die Oberfräse abwürgen.
 14. Im Falle unerwünschter Vibrationen schalten Sie die Fräse sofort aus und überprüfen Sie, ob der Fräser richtig zentriert gespannt wurde.
 15. Alle Befestigungselemente müssen mit dem dafür vorgesehenen Schlüssel und dem vom Hersteller angegebenen Drehmoment angezogen sein.
 16. Verlängerungen an den Schlüsseln oder Festziehen mittels Hammerschlägen ist nicht erlaubt.
 17. Klemmschrauben müssen nach den Vorschriften des Herstellers festgezogen werden. Sofern keine Anleitungen vorliegen, sollen Klemmschrauben vom Zentrum nach außen der Reihe nach festgezogen werden.
- größere als in der Bedienungsanleitung Ihrer Fräse oder Vorsatz angegeben ist.
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 Fräs Werkzeuges. 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 Fräs weg, 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 Kopierringen stellen Sie bitte sicher, dass genügend Freiraum zwischen Fräserschneide 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.

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 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 Fräsanschlags soweit wie möglich und sinnvoll zum Fräser geschoben

**EU
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**



Trend erklärt hiermit, dass diese Gerät
entsprechend den Richtlinien und Normen
EN 60745, EN 55014, EN 61000, in Verbindung mit den
Vorschriften 98/37/EC, /3/23/EEC, 89/336/EEC konzipiert
wurde.

Geräuschpegel gem. 86/188/EEC & 98/37/EC, gemessen
gem. EN 60745:

Lpa (Druckpegel) 91.1 db(A) 1

Lwa (Schallstärke) 104.1 db(A) 2

Radio und TV Entstörung in Erfüllung der Vorschriften
76/889/EEC und 82/499/EEC



**INFORMATION ÜBER
GERÄUSCHPEGEL /
VIBRATION**

Der Geräuschpegel kann während
des Gebrauchs 85 db(A) überschreiten.

Tragen Sie Gehörschutz !

Quadratischer Beschleunigungs-Mittelwert
gem. EN 60745: 3.0 m/s² (hand arm methode)

Geschäftsführer
Jeff Willcocks

Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.

LIEFERUMFANG

- 1 x Parallelanschlag mit Stangen
- 1 x Spannzange 6 mm
- 1 x Spannzange 6,35 mm (1/4")
- 1 x Spannzange 8 mm
- 1 x Kopierring 16 mm
- 1 x Gabelschlüssel SW 17 mm
- 1 x Gabelschlüssel SW 14 mm
- 1 x Winkelschlüssel SW 4 mm
- 1 x Absaugstutzen
- 1 x Bedienungsanleitung
- 1 x Garantiekarte

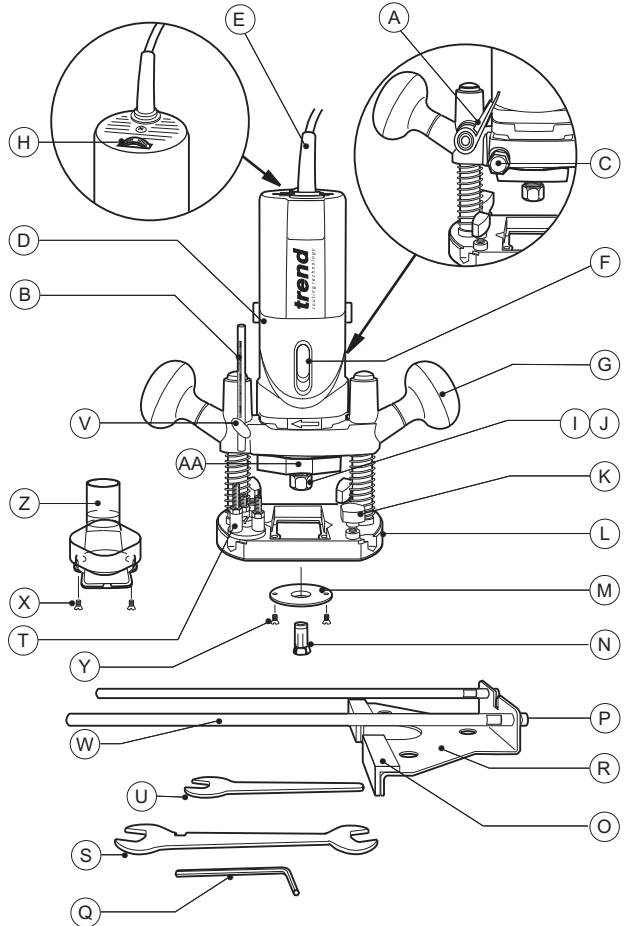
TYPENSCHILD

Die Etikette auf Ihrem Gerät kann die
folgenden Angaben enthalten:

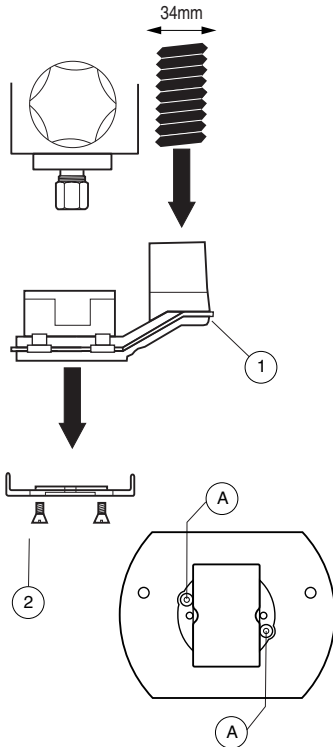
- V Volt
- Hz Hertz
- min Minuten
- Klasse II Konstruktion
- A Amper
- W Watt
- ~ Wechselstrom
- n₀ Leerlaufdrehzahl
- .../min Umdrehungen oder
Pendelbewegungen pro Minute

BESCHREIBUNG DER TEILE

- (A) Hubkorb-Fixierungshebel
- (B) Tiefenanschlag
- (C) Befestigungsbolzen
- (D) Motorgehäuse
- (E) Stromkabel
- (F) Ein-/Ausschalter
- (G) Handgriff
- (H) Stellrad Drehzahl
- (I) Spannzangenmutter
- (J) Spannzangenfeder (gesteckt hinter der Spannzange)
- (K) Befestigungsknopf Führungsstange
- (L) Grundplatte
- (M) Kopierring 16 mm
- (N) Spannzange
- (O) Anschlagbacke
- (P) Befestigungsschraube
- (Q) Winkelschlüssel
- (R) Grundkörper Fräsanschlag
- (S) Gabelschlüssel SW 14 mm
- (T) Revolveranschlag
- (U) Gabelschlüssel SW 17 mm
- (V) Befestigungsknopf
- (W) Führungsstange 300 mm
- (X) Schrauben Absaugstutzen
- (Y) Schrauben Kopierring
- (Z) Absaugstutzen
- (AA) Spindelarreterung



INBETRIEBNAHME & MONTAGE



Montage des Absaugstutzes

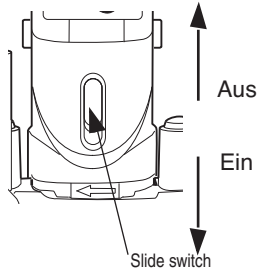
- Stecken Sie den Absaugstutzen (1) in die Basisplatte der Oberfräse.
- Schrauben Sie den Absaugstutzen von unten mit den Senkkopfschrauben (2) durch die Löcher (A) in den dafür vorge-sehene(n) Mutter(n) im Absaugstutzen fest.
- Entföerung in umgekehrter Reihenfolge.
- Der Absaugstutzen eignet sich zum direkten Anschluß an Saugschläuche mit 34 mm Durchmesser.



Verwenden Sie, wenn möglich, den Absaugstutzen immer mit einem passenden Schlauch.

Ein- & Ausschalten

- Ein Schiebeschalter an der Vorderseite wird zum Ein- und Ausschalten hin und hergeschoben. Stellen Sie bei der Montage des Motors im Hubkorb sicher, dass der Schalter nach vorne zeigt.

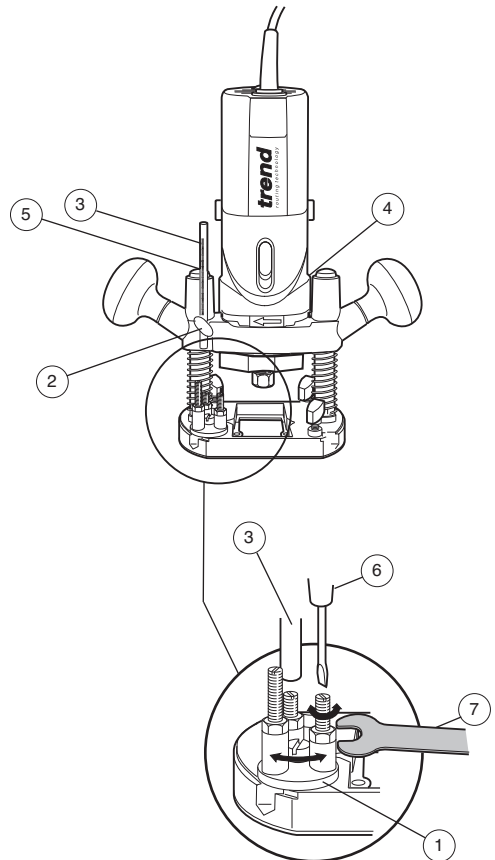


Einstellen der Frästiefe

- Setzen Sie die Maschine auf das Werkstück.
- Drehen Sie den Revolverschalter (1) in die gewünschte Position.
- Lösen Sie den Feststellknopf (2) des Tiefenanslags (3).
- Lösen Sie den Hubkorb-Feststellhebel (4).
- Drücken Sie die Maschine langsam herunter bis die Fräuserspitze das Werkstück berührt und ziehen Sie dann den Hebel (4) wieder AGA.
- Heben Sie den Tiefenanschlag an, bis die gewünschte Tiefe an der Skala (5) eingestellt ist und drehen Sie den Feststellknopf (2) fest.

Die so entstandene Lücke zwischen Tiefenanschlag und Revolverschaltung ergibt die Frästiefe.

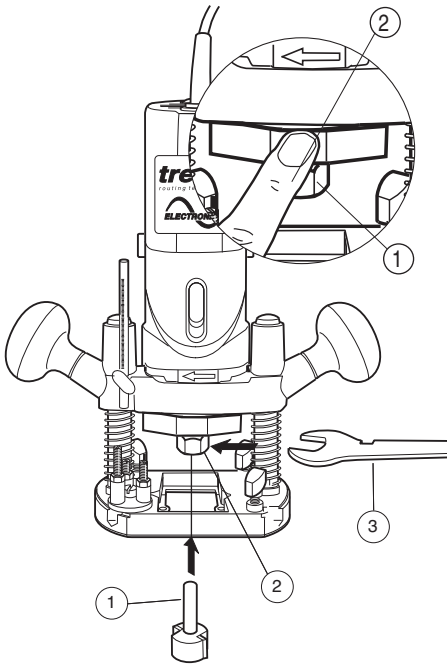
Der rotierbare Revolverschalter kann für drei verschiedene Frästiefen voreingestellt werden, in dem die Verstellschrauben mit einem Schraubendreher (6) und einem 8 mm Gabelschlüssel (7) in die gewünschte Höhe geschraubt werden.



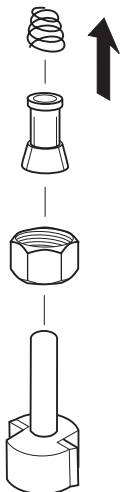
Durch Drehen kann der Revolverschalter in die gewünschte Position gebracht werden



Stellen Sie vor Montage immer sicher, das das Gerät ausgesteckt war und der Fräser nicht mehr dreht. Tiefere Schnitte sollten immer in mehreren Schritten gefräst werden.



Korrekte Reihenfolge der Montage der Feder, Spannzange und Mutter.



**Wechseln des Fräasers
Einspannen des Fräasers**



- Stecken Sie mindestens $\frac{3}{4}$ des Schaftes (1) in die Spannzange (2).
- Drücken Sie die Spindelarreterung (2) bis die Spindel arretiert (man muss ggf. die Spindel drehen, bis die Spindel einrastet).
- Ziehen die Mutter der Spannzange mit einem 17 mm Gabelschlüssel fest. Überziehen Sie die Mutter nicht.

Herausnehmen des Fräasers



- Drücken Sie die Spindelarreterung (2) bis die Frässpindel blockiert ist (man muss ggf. die Spindel drehen, bis sie einrastet).
- Lösen Sie die Mutter der Spannzange mit einem 17 mm Gabelschlüssel.
- Der Fräser sollte nun herausgleiten.
- Eine Feder hinter der Spannzange in der Spindel sorgt für leichtes Herausnehmen.
- Nach jedem Gebrauch den Fräser sicher aufbewahren.



Ziehen Sie die Mutter nicht ohne einen Fräser fest.

Verwenden Sie nur Fräser mit dem gleichen Schaftdurchmesser wie die Spannzange.

Verwenden Sie keine Fräser größer als 30 mm Durchmesser.

Elektronische Drehzahlregulierung

Die Geschwindigkeit ist stufenlos zwischen 8.000 und 32.000 U min⁻¹ mittels des Stellrads (1) einstellbar, um ideale Ergebnisse in allen Materialien wie Holz, Kunststoff und Aluminium zu erzielen.

- Stellen Sie das Stellrad auf die gewünschte Drehzahl ein. Das Rad ist beschriftet von MIN bis MAX; das entspricht einem Drehzahlbereich von 11.500 bis 32.000 U min⁻¹.



Es wird empfohlen die Drehzahl der Fräse auf 24.000 U min⁻¹ für Fräser bis 30 mm Durchmesser einzustellen.

- Grundsätzlich gilt, langsamere Geschwindigkeit je größer der Fräser, je kleiner um so schneller. Die richtige Drehzahl hängt auch von der Dichte des Materials, der Schnitttiefe und der Vorschubgeschwindigkeit ab. Ein Rückgang der Drehzahl weist auf eine Überlastung des Motors hin. In den meisten Fällen wird eine Drehzahl von rund 18.000 U min⁻¹ als langsame Geschwindigkeit für größere Fräser mit dünnen Schäften benötigt.

Gebrauch einer Höhenfeineinstellung

Falls eine Höhenfeinjustierung erforderlich sein sollte, wird die Höhenfeineinstellung (Art. Nr. FHA/009) zur Verwendung empfohlen. Besonders in Verbindung mit unserem Zinkenfräsgeräten und/oder unseren Frästischen.

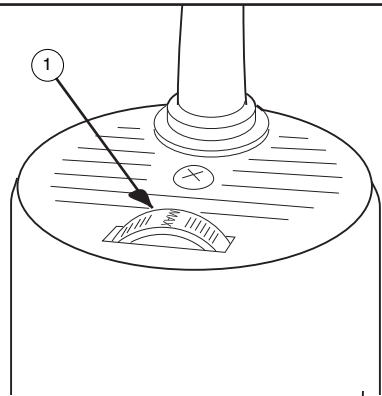
- Entfernen Sie den Tiefenanschlag und ersetzen Sie ihn durch die Höhenfeineinstellung.
- Lösen Sie den Feststellknopf und die Hubkorb feststellung und lassen Sie diese lose. Drehen Sie die Höhenfeineinstellung auf die längste der drei Schraubenstangen der Revolverschaltung.
- Stellen Sie die Frästiefe auf die korrekte Höhe ein, in dem Sie den Handgriff drehen bis die gewünschte Frästiefe erreicht ist. Dann schließen Sie den Hubkorbfeststellhebel.



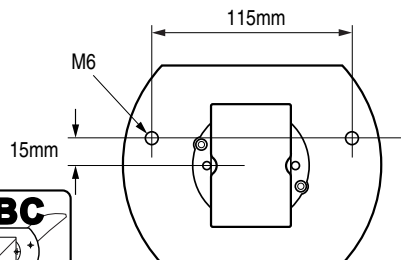
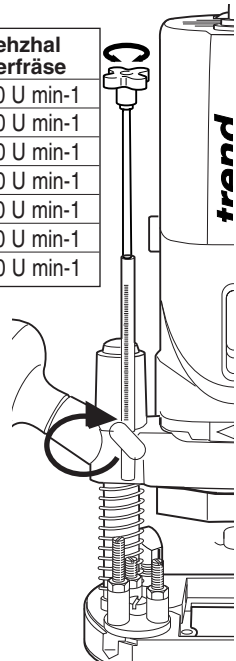
Denken Sie immer daran, den Hubkorbfeststellhebel zu lösen bevor Sie die Höhenfeineinstellung betätigen.

Befestigungspunkte für Frästisch

Die Oberfräse hat 2 Gewindebohrungen M6, um die Fräse an einem Tisch oder anderen Vorsatzgeräten oder Zubehör zu fixieren.



Stellrad No.	Drehzahl Oberfräse
MIN	11,500 U min ⁻¹
1	15,000 U min ⁻¹
2	18,300 U min ⁻¹
3	21,700 U min ⁻¹
4	25,000 U min ⁻¹
5	28,500 U min ⁻¹
MAX	32,000 U min ⁻¹



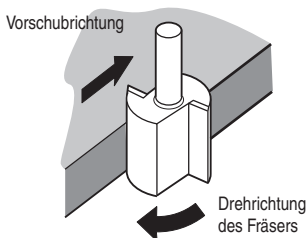
BEDIENUNG



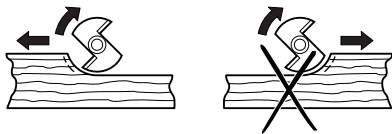
Fräsrichtung



Der Fräsvorschub muss immer entgegen der Drehrichtung des Fräsers vorgenommen werden, andernfalls gibt es das Risiko eines Rückschlags.



Vorschubrichtung



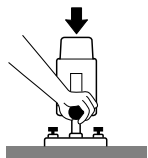
Wenn man entlang einer Kante fräst, sollte der Vorschub entgegen der Drehrichtung des Fräsers sein. Das schafft einen sauberen Schnitt und verhindert, dass die Fräse nach vorne schnappt. Mit der richtigen Drehrichtung des Fräsers gegen die Vorschubrichtung wird der Fräser auch besser zum Holz hingezogen, was unbeabsichtigte Abrutschen des Seitenanschlags vermeidet.

Vorschubgeschwindigkeit



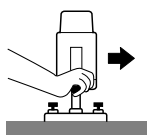
Zu schneller Vorschub kann zum Abwürgen des Motors führen, zu geringe Vorschubgeschwindigkeit führt zu Brandspuren an den Schnittkanten. Hören Sie auf die Motorgeräusche und lassen Sie sich dadurch bezüglich der Geschwindigkeit des Vorschubs beim Fräsen leiten.

Reihenfolge beim Eintauchen



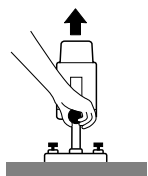
Erster Schritt

Drücken Sie herunter und schließen Sie den Hubkorb-feststellhebel.



Zweiter Schritt

Führen Sie den Fräsvorgang durch



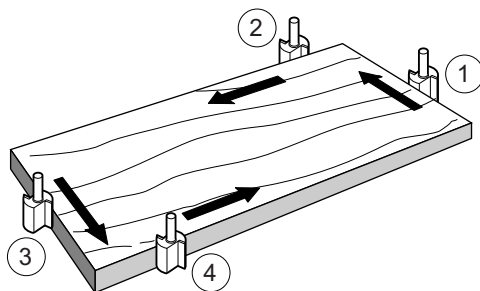
Dritter Schritt

Lösen Sie den Hubkorb-feststellhebel und der Motor hebt sich in seine ursprüngliche Position zurück.

Fräsen mit Naturholz

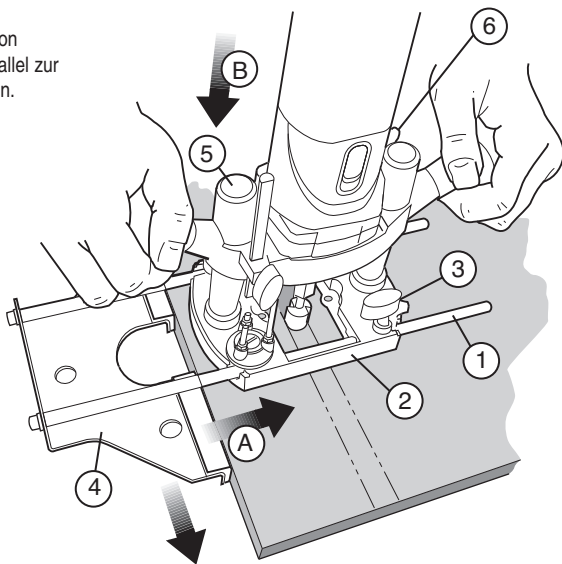


Beim Kantenfräsen von Naturhölzern, fräsen Sie immer erst die Stirnseite, dann entlang der Faser, die andere Stirnseite und zum Schluss wieder mit der Faser. Auf diese Weise stellen Sie sicher, falls es Ausbrüche geben sollte, dass diese sauber abgefräst werden.



Fräsen mit Seitenanschlag

Der Seitenanschlag wird als Führung beim Fräsen von Kanten oder Falzen, sowie Nuten im Werkstück, parallel zur Kante genutzt. Die Kante soll gerade und sauber sein.



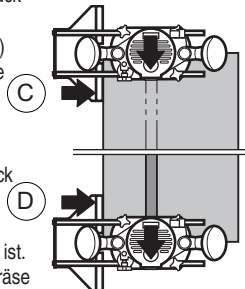
Montage & Gebrauch des Seitenanschlags

- Lösen Sie die Feststellknöpfe (3). Schieben Sie die Führungsstangen (1) in die Grundplatte.
- Stellen Sie den Seitenanschlag (4) auf den gewünschten Abstand ein und ziehen Sie die Feststellknöpfe (3) fest.
- Drücken Sie die Fräse herunter bis der Fräser fast das Werkstück berührt.
- Drücken Sie den Fräser auf das Werkstück und stellen Sie die Fräshöhe ein, in dem der Tiefenanschlag (5) mit dem gewünschten Anstand festgestellt wird.
- Schalten Sie die Fräse ein. Sobald der Fräser die eingestellte Drehzahl erreicht hat, drücken Sie die Fräse langsam bis in das Werkstück herunter und schließen Sie den Hubkorbfeststellknopf (6).
- Fahren Sie über das Holz mit etwas seitlichem Druck

(A) und stellen Sie so sicher, dass der Seitenanschlag immer mit der Kante in Berührung bleibt. Mit der Hand auf der innenliegenden Seite immer etwas Druck nach unten ausüben, um zu vermeiden, dass die Fräse kippt.

- Sobald die Fräsung zu Ende ist, Fräse nach oben fahren, Hubkorbfeststellknopf feststellen und Fräse ausschalten.

Beim Start der Fräsung Druck auf die Vorderseite des Seitenanschlags bringen (C) bis die hintere Seitenwange in Kontakt mit dem Werkstück kommt.



Am Ende des Schnitts Druck auf den hinteren Teil des Seitenanschlags ausüben (D) bis der Schnitt beendet ist. Dies vermeidet, dass die Fräse am Ende herumschwingt und die Ecke beschädigt.

Gebrauch der Kopierhülse

Die 16 mm Kopierhülse wird von unten in die Grundplatte der Fräse mit 2 M5 Senkkopfschrauben (2) befestigt.

Fräsen mit einer Schablone



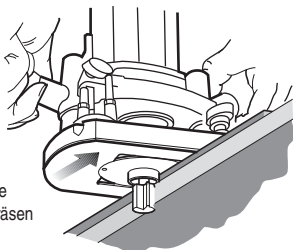
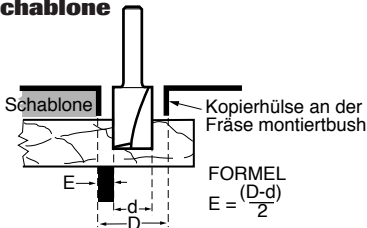
Die Kopierhülse wird in Verbindung mit einer Schablone verwendet, wenn die Fräsung mehrfach wiederholt werden muss, oder das Werkstück eine komplexe Form aufweist. Die Schablone wird auf der Oberseite des Werkstücks befestigt. Wählen Sie einen Fräser, der durch die Kopierhülse passt und genügend Raum für eine saubere Spanabfuhr lässt. Der Fräser kann gerade oder geformt sein. Die Fräse wird entlang der Schablone geführt, bis die gewünschte Form übertragen wurde.

Herstellung einer Schablone

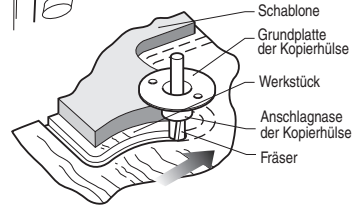
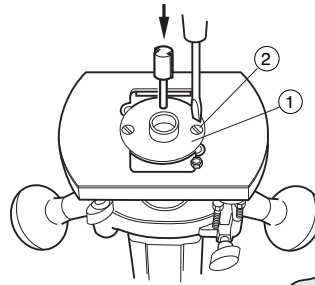


Die Schablone wird aus 6 mm oder 1/4" MDF, Sperrholz oder Kunststoff in der gewünschten Form ausgeschnitten. Ein Führungsabstand für die Kopierhülse muss berücksichtigt werden, wenn die Form der Schablone ausgeschnitten wird. Die Schablone muss um den Abstand zwischen der Außenkante der Kopierhülse und der Außenkante des Fräasers schmaler sein. Die Kante der Schablone darf keine Fehler aufweisen, da diese auf das endgültige Werkstück übertragen würden.

Berechnung des Führungsabstands der Schablone



Verwendung einer Schablone um eine Kante bündig zu fräsen



Alternativ kann man Kopierringe zum Fräsen von Formen und oder Nuten verwenden



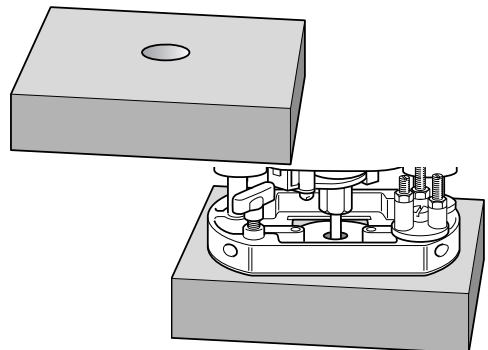
Bei der Verwendung einer T4 mit dem HINGE JIG wird die Grundplatte UNIBASE empfohlen.



Verwenden Sie einen Block zum Abstellen der Fräse, sollte der Fräser über den Rand der Kopierhülse herausragen.

Herstellung eines Standblocks für die Fräse

Bei der Verwendung von Kopierhülsen ist ein Standblock für die Fräse ein nützliches Hilfsmittel. Dies kann man aus einem einfachen Stück Abfallholz herstellen, in dem man ein großes Loch in die Mitte bohrt, das den hervorstehenden Fräser und die Kopierhülse aufnehmen kann. So wird die Fräse sicher zwischen zwei Fräsungen abgestellt.

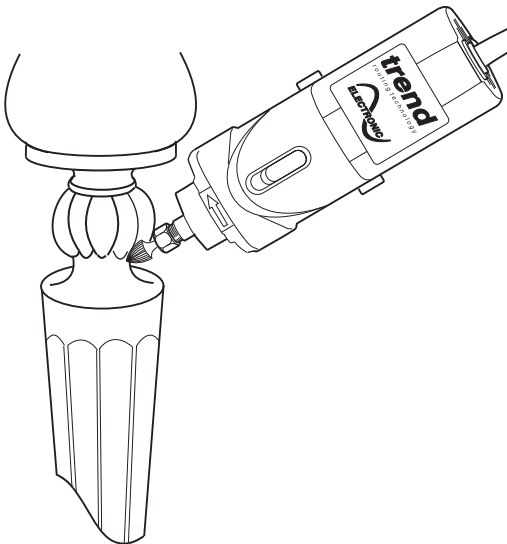


Schnitzen und Schleifen

Schnitz- oder Schleifarbeiten können mit der Fräse erledigt werden, wenn die Fräse vom Hubkorb getrennt wurde. Bei dieser Art der Anwendung verwenden Sie nur mehrspiralige Schnitz- oder Entgratwerkzeuge oder Feilen und Raspeln.



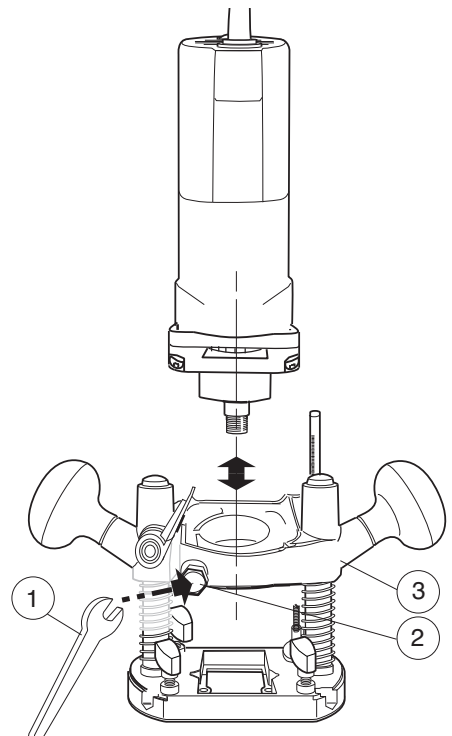
Verwenden Sie niemals Hochgeschwindigkeitsfräser für Schnitzarbeiten.



Stecken Sie immer zuerst die Fräse aus, wenn Sie den Fräsmotor aus dem Hubkorb nehmen.

Trennen des Fräsmotors vom Hubkorb

- Niemals die Fräse aus dem Hubkorb nehmen, solange ein Fräser in der Fräse montiert ist. Stecken Sie die Oberfräse immer aus, bevor Sie den Motor aus dem Hubkorb nehmen.
- Entfernen Sie die Mutter, Spannzange und Feder.
- Lösen Sie mit dem 14 mm Gabelschlüssel (1) die Feststellschraube (2) im Hubkorb soweit bis der Motor aus dem Hubkorb herausgenommen werden kann.
- Setzen Sie Feder, Spannzange und Mutter wieder ein.
- Für den Fräserwechsel wird der 14 mm und der 17 mm Gabelschlüssel benötigt, da die Spindelarreterung ohne den Hubkorb außer Kraft gesetzt ist.
- Beim Wiedereinsetzen des Motors im Hubkorb, stellen Sie sicher, dass der Schalter nach vorne zeigt und beim Fräsen zugänglich ist.
- Bitte die Feststellschraube am Hubkorb wieder anziehen, bevor Sie mit dem Fräsen beginnen.



Fräser mit Kugellager

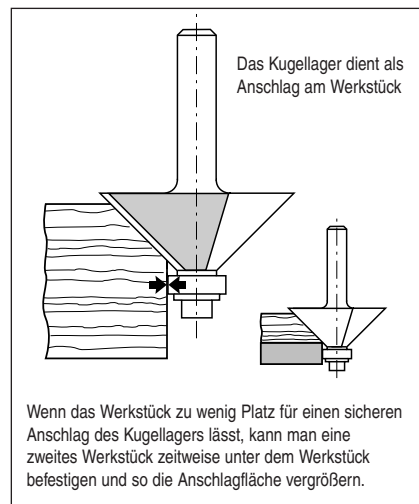
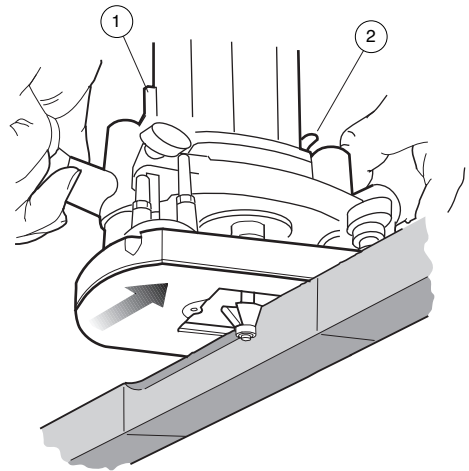
Kantenprofilfräser und Bündigfräser gibt es mit Kugellager an der Spitze oder am Schaft des Fräasers montiert.

Diese Fräser erlauben die Kante zu fräsen, ohne einen seitlichen Anschlag zu verwenden und somit komplexe Formen und Rundungen bearbeiten zu können.

Die führende Kante darf keine Fehler aufweisen, da sonst diese in die Fräsung übertragen werden. Oft werden Kugellager unterschiedlicher Durchmesser zur Montage angeboten, die das Fräs bild verändern.

Bei gewissen Formen, wie z. B. hier dem Fasefräser, sorgt eine tiefere Fräseinstellung für eine größere Fase.

- Stecken Sie den Fräser in die Spannzange.
- Stellen Sie die Fräse auf das Werkstück.
- Stellen Sie die gewünschte Fräshöhe unter Verwendung des Tiefenanschlags ein.
- Schalten Sie die Maschine ein.
- Nach dem Lösen des Hubkorb Feststellhebels (2), drücken Sie die Maschine langsam bis zum Anschlag des Tiefenanschlagstops herunter.
- Fräsen Sie mit dem Kugellager am Werkstück anschlagend entlang der Kante in der angezeigten Richtung.
- Kontinuierlicher Vorschub sollte gewährleistet sein, um Brandspuren an der erkstückkanten zu vermeiden. Ggf. in mehreren Schnitten fräsen, bis die gewünschte Frästiefe erreicht ist. Fräsvorgänge mit wenig Kraft sorgen für bessere Schnittergebnisse.
- Nach Beendigung der Fräsung, Hubkorb wieder nach oben fahren und feststellen.
- Fräse ausschalten.

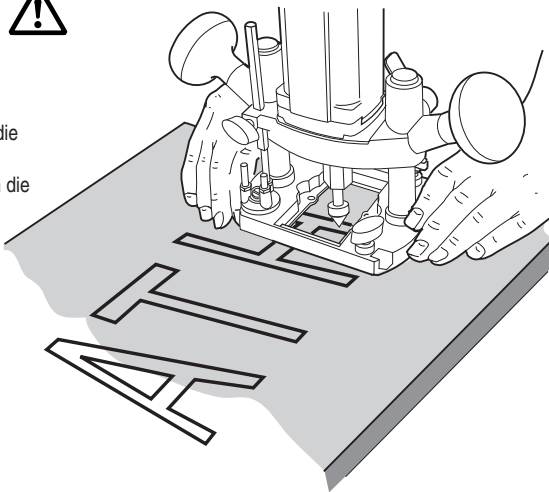
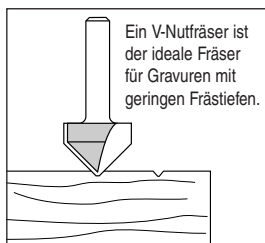


Sorgen Sie mit der innenliegenden Hand für ausreichend Druck nach unten, um ein Kippen der Fräse zu verhindern.

Freihand-Fräsen mit der Oberfräse

Die T4 kann auch für Schriftfräsen oder kreatives Freihandfräsen verwendet werden.

Mit gewisser Übung können Zahlen und Buchstaben, Namen, usw. freihand gefräst werden. Zeichnen Sie die gewünschte Form auf das Werkstück und fräsen Sie in kleinen Schritten die Zeichnung nach.



Fräsen mit Anschlaglineal

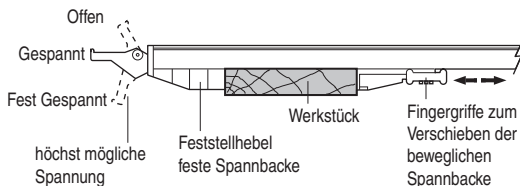
Wenn der Seitenanschlag nicht verwendet werden kann, empfiehlt es sich, ein selbstaufspannbares Führunglineal zu verwenden und entlang diesem zu fräsen.

Das Führunglineal ist die beste Lösung, wenn die Kanten des Werkstücks nicht ausreichend sauber für den Anschlag mit einem Kugellager sind, oder die Führungsstangen des Seitenanschlages nicht weit genug reichen.

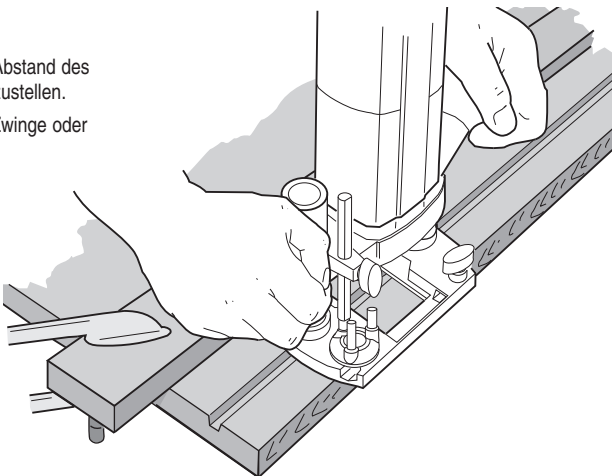
Verwenden Sie die Führungsstangen des Seitenanschlages der Fräse um den richtigen Abstand des Anschlaglineals zum Anschlag der Fräse festzustellen.

Stellen Sie immer sicher, dass keine Klemm Zwinde oder ähnliches den freien Fräsweg behindern.

Die Trend Führungsschienen haben integrierte Klemmbacken, die das Aufspannen des Führunglineals auf dem Werkstück erleichtern.



Führen Sie die Fräse wie gewohnt und drücken Sie gegen den Fräsanschlag, um eine Abwanderung der Fräse vom Werkstück zu verhindern.



WARTUNG & PFLEGE

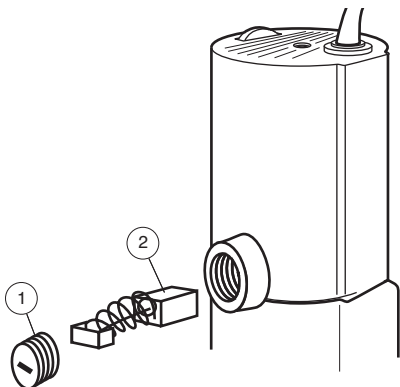
Reinigung

- Halten Sie die Maschine immer sauber. Einige Reinigungsmittel können Schäden am Kunststoff verursachen, besonders solche die Benzole, Trichlorethylen, Chlor oder Ammoniak enthalten.
- Verwenden Sie niemals ätzende Mittel um Plastikteile zu säubern.

Wechseln der Kohlebürsten



Stellen Sie sicher, dass die Maschine vom Stromnetz getrennt wurde.



- Entfernen Sie mit einem Flachsitz Schraubendreher die Kohlebürstenabdeckung (1)
- Entfernen Sie die Kohlebürste (2).
- Setzen Sie die neue Kohlebürste in der korrekten Richtung ein.
- Schließen Sie Abdeckung der Kohlebürste (1).
- Wiederholen Sie diesen Vorgang für die andere Kohlebürste.
- Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile.



Er wird angeraten, Kohlebürsten durch eine Fachwerkstatt wechseln zu lassen. Dabei wird die Fräse auch einer gründlichen Inspektion unterzogen.

Schmierung

- Die Kugellager der Maschine benötigen keine Schmierung. Es werden geschlossene Kugellager verwendet. Die beiden Hub stangen sollten von Zeit zu Zeit leicht geölt werden.
- Halten Sie die Lüftungsschlitze am Motorgehäuse stets sauber und frei. Blasen Sie Staub oder Schmutz fort.
- Überprüfen Sie die Kohlebürsten optisch. Falls die Kohlebürsten massiv Funken sprühen, müssen Sie ersetzt werden.
- Nach 40 Stunden Gebrauch wird eine Überprüfung der Fräse in einer Fachwerkstatt empfohlen.

UMWELTSCHUTZ

Recyceln Sie Rohmaterial anstelle von Entsorgung als Müll. 

Zubehör und Verpackung bitte nach Sorten getrennt entsorgen.

Dieses Produkt sollte nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden.



Lokale oder regionale Vorschriften können es erforderlich machen, dieses Gerät gesondert als Elektroschrott entsorgen lassen zu müssen. Rufen Sie in Zweifelsfällen den technischen Service von Trend an oder besuchen Sie folgende Website:
www.trend-uk.com/environmental

GARANTIE

Die Maschine unterliegt der Herstellergarantie unter den auf der Garantiekarte genannten Bedingungen.

Um eine geeignete Fachwerkstatt zu finden rufen Sie die Telefon-Nummer auf der Rückseite dieser Anleitung an.

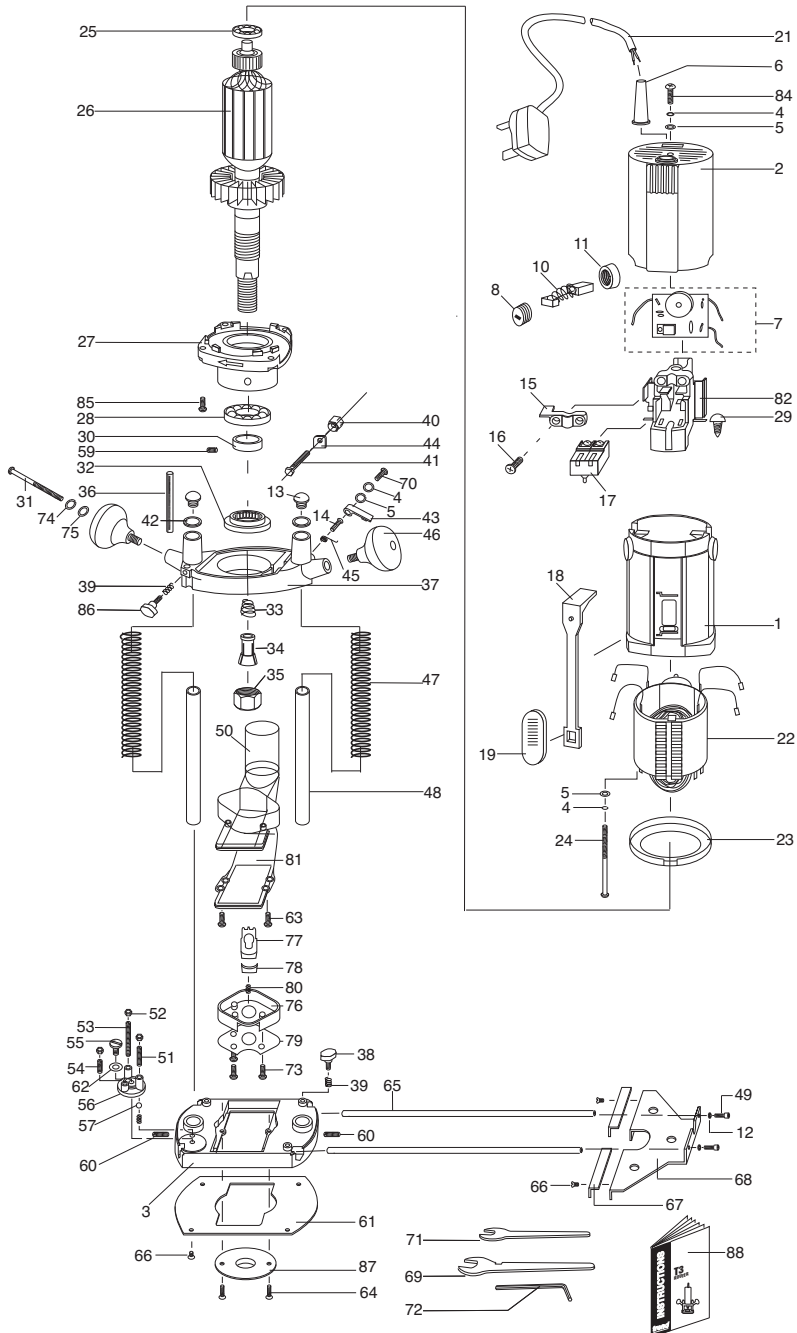
T4 - ERSATZTEILLISTE			v2.0 09/2007
Nr.	Stück	Beschreibung	Art. Nr.
1	1	Motorgehäuse Stator	WP-T4/001
2	1	Motorgehäuse Lüfter	WP-T4/002
3	1	Grundplatte Alu	WP-T4/003
4	1	Unterlegscheibe 4 mm	WP-T4/004
5	2	Unterlegscheibe 4 x 7 x 0,8 mm	WP-T4/005
6	1	Kabelschuh	WP-T4/006
7	1	Drehzahlregulierungsplatine 230 V T4E	WP-T4E/007
	1	Drehzahlregulierungsplatine 115 V T4EL	WP-T4EL/007
8	2	Abdeckung Kohlebürsten	WP-T4/008
9	-	-	-
10	1	Kohlebürste 230 V (1 Paar)	WP-T4E/010
	1	Kohlebürste 115 V (1 Paar)	WP-T4EL/010
11	2	Kohlebürstenhalter	WP-T4/011
12	2	Unterlegscheibe 5 mm	WP-WASH/29
13	2	Endkappe Hubstange	WP-T4/013
14	1	Schraube f. Hubkorbfeststellhebel	WP-T4/014
15	1	Kabelklemme	WP-T4/015
16	1	Selbstbohrschraube 4 x 12 mm	WP-T4/016
17	1	Schalter 230 V T4	WP-T4E/017
	1	Schalter 115 V T4EL	WP-T4EL/017
18	1	Schaltegestänge	WP-T4/018
19	1	An / Aus- Schalter	WP-T4/019
20	-	-	-
21	1	Kabel mit Stecker 230 V UK T4	WP-T4/021
	1	Kabel mit Stecker 230 V T4/EURO	WP-T4EURO/021
	1	Kabel mit Stecker 115 V UK T4EL	WP-T4L/021
22	1	Feld 240 V T4E	WP-T4E/022
	1	Feld 115 V T4EL	WP-T4EL/022
23	1	Blende	WP-T4/023
24	2	Schraube M4 x 63 mm	WP-T4/024
25	1	Kugellager oben	WP-T4/025
26	1	Anker 230 V mit Lüfter T4	WP-T4E/026
	1	Anker 115 V mit Lüfter T4EL	WP-T4EL/026
27	1	Unteres Kugellager Gehäuse	WP-T4/027
28	1	Unteres Kugellager 17 x 35 x 10 6003ZZ	WP-T4/028
29	1	Selbstbohrschraube 4 x 14 mm	WP-T4/029
30	1	Ring Linksgewinde	WP-T4/030
31	2	Schraube M6 x 55 mm	WP-T4/031
32	1	Kugellager Verschlußplatte	WP-T4/032
33	1	Feder f. Spannzange	WP-T4/033
34	1	Spannzange 6,35 mm (1/4")	CLT/T4/635
	1	Spannzange 6 mm	CLT/T4/6
	1	Spannzange 8 mm	CLT/T4/8
35	1	Mutter f. Spannzange	CLT/NUT/T4
36	1	Tiefenanschlagstopp	WP-T4/036
37	1	Mittlerer Rahmen	WP-T4/037

T4 - ERSATZTEILLISTE**v2.0 09/2007**

Nr.	Stück	Beschreibung	Art. Nr.
38	1	Motorrahmeneinheit	WP-T4/038
39	1	Drehknopf f. Führungsstange	WP-T4/039
40	1	Mutter für Motorträgereinheit	WP-T4/040
41	1	Bolzenschraube M6 x 48 mm	WP-T4/041
42	1	Seegering 17 mm	WP-T4/042
43	1	Hubkorbfeststellhebel	WP-T4/043
44	1	Abstandstück unteres Gehäuse	WP-T4/044
45	1	Feder 12 mm	WP-T4/045
46	2	Knopfgriffe	WP-T4/046
47	2	Hubfeder	WP-T4/047
48	2	Hubstange	WP-T4/048
49	2	Schraube M5 x 12 mm	WP-SCW/12
50	1	Absaugstutzen oben	WP-T4/050
51	1	Gewindestange M5 x 25 mm	WP-T4/051
52	3	Mutter M5	WP-NUT/05
53	1	Gewindestange M5 x35 mm	WP-T4/053
54	1	Gewindestange M5 x15 mm	WP-T4/054
55	1	Schraube M6	WP-T4/055
56	1	Revolverschalter	WP-T4/056
57	1	Kugel f. Revolverschalter	WP-T4/057
58	1	Feder f. Revolverschalter	WP-T4/058
59	1	Schlitzschraube M4 x 5 mm	WP-T4/059
60	2	Schlitzschraube M6 x 8 mm	WP-T4/060A
61	1	Kunststoffgleitplatte	WP-T4/061
62	1	Unterlegscheibe	WP-T4/062
63	2	Schlitzschraube M5 x 12 mm	WP-SCW/11
64	2	Schlitzschraube M5 x 8 mm	WP-SCW/09
65	1	Führungsstange 8 x 300 mm (Paar)	WP-T4/065
66	4	Schraube M4 x 6 mm	WP-SCW/66
67	1	Wangen f. Seitenanschlag (Paar)	WP-T4/067
68	1	Grundkörper f. Seitenanschlag	WP-T4/068
69	1	Spezial-Gabelschlüssel SW 17 mm	WP-T4/069
70	1	Schraube M4 x 12 mm	WP-T4/070
71	1	Gabelschlüssel SW 14 mm	WP-SPAN/14P
72	1	Winkelschlüssel SW 4 mm	WP-AP/04
73	3	Schraube M4 x 18 mm	WP-T4/073
74	2	Unterlegscheibe 6 x 11 x 0,8 mm	WP-T4/074
75	2	Unterlegscheibe 6 mm	WP-WASH/30
76	1	Gehäuse f. Spindelarretierung	WP-T4/076
77	1	Klammer f. Spindelarretierung	WP-T4/077
78	1	Knopf f. Spindelarretierung	WP-T4/078
79	1	Platte f. Spindelarretierung	WP-T4/079
80	1	Feder f. Spindelarretierung	WP-T4/080
81	1	Absaugstutzen unten	WP-T4/081
82	1	Basis f. Schalter	WP-T4/082
83	-	-	-
84	1	Schraube M4 x 14 mm	WP-T4/084
85	1	Selbstbohrschraube M4 x 20 mm	WP-T4/085
86	1	Knopfschraube f. Tiefenstop	WP-T4/086
87	1	Kopierhülse 16 mm	GB16/B
88	1	Bedienungsanleitung	MANU/T4DE

T4 - ERSATZTEIL - DIAGRAMM

v2.0 09/2007



MANU/T4/DE 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 2012. 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.