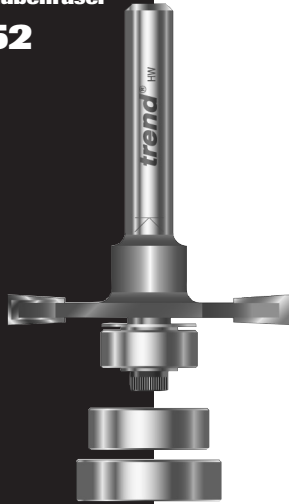




CraftPro Flachdübelfräser C152



INST/C152 DE v1.0

trend[®]
routing technology

Please
read carefully
before use

CRAFTPRO FLACHDÜBELFRÄSER ART. NR. C152

Vielen Dank dass Sie sich für diesen TREND FLACHDÜBELFRÄSER entschieden haben. Wir wünschen Ihnen jederzeit viel Erfolg bei der professionellen-, sowie kreativen Nutzung des Flachdübelfräasers.

Um langjährige und fachgerechte Benutzung zu garantieren, lesen Sie bitte die nachfolgende Bedienungsanleitung sorgfältig durch.



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



Verweis auf die Bedienungsanleitung Ihres genutzten Elektrowerkzeuges (Oberfräse).

Dieser Fräser darf erst in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass das genutzte Elektrowerkzeug den Anforderungen der Europäischen Richtlinie 98/37/EC entspricht (Identifizierung über das CE-Kennzeichen auf dem Elektrowerkzeug).

BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH/ VERWENDUNGSZWECK

Dieser Fräser ist für den Gebrauch in einer Fräsmaschine vorgesehen, um eine Flachdübel-Verbindung in Holz- oder Holzwerkstoffe zu fräsen.

SICHERHEIT

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

Bitte bewahren Sie diese Bedienungsanleitung an einem sicheren Ort auf.

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

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

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

ERFORDERLICHE AUSSTATTUNG

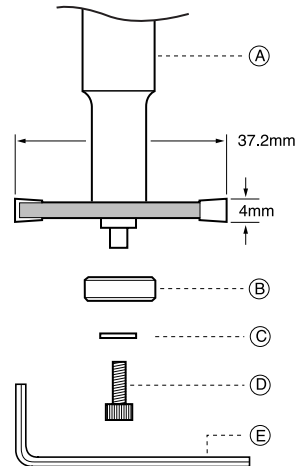
- Oberfräse mit passender Spannange.
- Handwerkzeug.



Bitte stellen Sie vor Benutzung des Fräasers sicher, dass dieser korrekt eingebaut wurde und die Überwurfmutter vorschriftsmäßig angezogen ist.

LIEFERUMFANG & TEILEBESCHREIBUNG

- A. Nutscheibe **x1**
- B. Kugellager:
12.7mm Durchmesser **x1**
15.9mm Durchmesser **x1**
19.1mm Durchmesser **x1**
- C. Beilagscheibe **x1**
- D. Schraube **x1**
- E. Sechskantschlüssel 2.5mm A/F **x1**
- F. Bedienungsanleitung **x1**



Das Set wird mit passenden Kugellagern geliefert. Abhängig vom benutzten Flachdübel ist darauf zu achten, das passende Kugellager auf den Fräser zu montieren. Das Kugellager sorgt dann automatisch für die passende Tiefe der Nut.

Übersicht Flachdübel

Dübel Größe 0

47.5mm x 15.5mm x 4mm

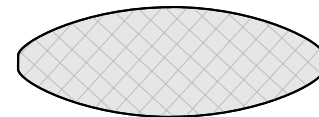
passend für 8mm – 12mm Werkstückstärke



Dübel Größe 10

53mm x 19mm x 4mm

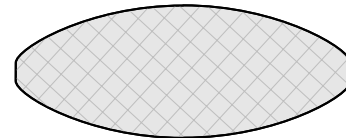
passend für 13mm – 18mm Werkstückstärke



Dübel Größe 20

60mm x 23mm x 4mm

passend für 19mm + Werkstückstärke



UMWELTSCHUTZ



Verwenden Sie Rohstoffe erneut anstatt sie wegzuerwerfen.

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

GARANTIE

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

© Trend Machinery & Cutting Tools Ltd. 2012, 2015 E&OE
© All trademarks acknowledged

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



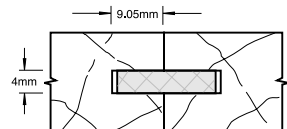
5 027654 318980 >

PTO

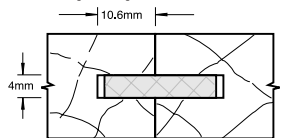


RECYCLABLE

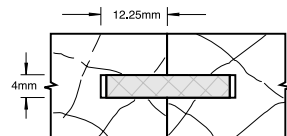
Querschnitt der Flachdübel-Verbindungen



Using bearing B19A



Using bearing B16A



Using bearing B127A

BETRIEB



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

Setzen Sie den Fräser mindestens bis zur Markierungslinie am Schaft in die Spannzange. Dies stellt sicher, dass mindestens $\frac{3}{4}$ des Schaftes in der Spannzange befestigt ist.

Halten Sie das Werkstück in benötigter Dicke bereit. Bauen Sie den Fräser, wie in der Bedienungsanleitung beschrieben, ein und stellen Sie sicher, dass Sie das passende Kugellager für die passende Dübelgröße verwenden.

! Empfohlene Drehzahl: 18.000 U/Min

Flächenverbindung **!**

Beim Freihand-Fräsen der Flachdübel führen Sie die Oberfräse auf der Oberseite des Werkstücks.

Es ist zu empfehlen die gewünschten Flachdübel-Positionen auf der Oberseite der Werkstücke mit einem Bleistift zu markieren.

Die Mitte jeder Dübelfräsung sollte zwischen 150mm bis 250mm auseinander liegen.

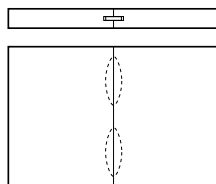
Die Dübel sollten nicht weniger als 50mm von der Kante des Werkstücks entfernt liegen.

Die Fräserhöhe sollte so eingestellt sein, dass auf der Mittellinie gefräst wird und der Fräser in das Werkstück eintaucht bis das Kugellager berührt wird.

Beim Fräsen der Nut sollte die Oberfräse soweit nach vorne bewegt werden, dass die Nutlänge ausreichend für den Flachdübel ist. Die gefräste Kante besitzt nun für jeden Flachdübel eine passende Nut.

Eine durchgängige Nut kann ebenfalls gefräst werden. Obwohl die Nut schneller zu fräsen ist, wird die Verbindung schwächer.

Beachten Sie, dass der Hubkorb der Oberfräse nach dem Fräsvorgang nicht nach oben gefahren wird, wenn die Fräseröffnung der Grundplatte kleiner



ist, als der Durchmesser des Fräasers. Dies könnte den Fräser beschädigen.

Falls Sie den Flachdübelfräser an einer Tischfräse benutzen, ist eine andere Längeneinstellung erforderlich.

Eine einfache Methode, um die Fräslänge der Dübelnut beim Fräsen an einer Tischfräse einzustellen, ist, die Fräslänge auf den Federklemmen zu markieren.

Eckverbindung **!**

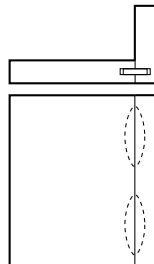
Für eine Eckverbindung wird die Nut in die Kante des einen Werkstückes sowie auf die Innenseite des anderen Werkstücks gefräst.

Die Eckverbindung wird in der Gleichen Vorgehensweise wie die Flächenverbindung ausgeführt.

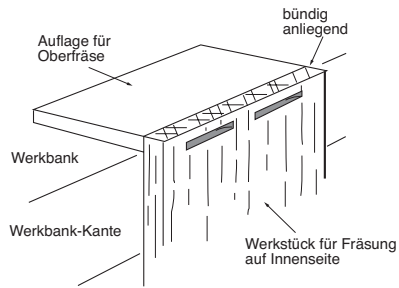
Um die Fräsung der Innenseite des Werkstücks vorzunehmen, spannen Sie es an die Kante Ihrer Werkbank und schieben Sie es an ein Probe-/Abfallstück.

Die Oberkante des Werkstücks muss bündig zu der Oberfläche mit dem Abfallstück sein.

Das Probe-/Abfallstück ermöglicht der Oberfräse eine bessere Auflage. Die Nuten werden anschließend auf die gleiche Weise gefräst wie die Werkstückkante.



Egal welcher Teil des Werkstücks die Oberseite des Werkstücks darstellt, stellen Sie sicher, dass die Tiefe der Nut nicht zu tief aber auch nicht zu flach gewählt wird, um die Festigkeit des Werkstücks nicht zu beeinträchtigen. Zudem sollten nur passende Flachdübel für die Verbindung verwendet werden.



Verleimen

Nachdem die Nuten gefräst sind, sollte das Werkstück sauber festgeklemt werden um die Nuttiefe zu überprüfen. Zum Verleimen der Flachdübel-Verbindung wird ein wasserbasierter Holzleim verwendet, der die Dübel aufquellen lässt. Die Einzelteile werden mit Zwingen zusammengeklemt, bis der Holzleim ausgehärtet ist.

ZUBEHÖRTEILE

Bitte nutzen Sie nur original Trend Zubehör.

Teil	Stk	Beschreibung	Art Nr.
B	1	Kugellager 12.7mm Durchmesser	B127A
B	1	Bearing 15.9mm dia. Durchmesser	B16A
B	1	Bearing 19.1mm dia. Durchmesser	B19A
D	1	Schraube	SP-J
C	1	Beilagscheibe	
E	1	Sechskantschlüssel 2.5mm A/F	
F	1	Instructions	INST/C152

INSTANDHALTUNG **!**

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

Reinigung

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

Schmiermittel

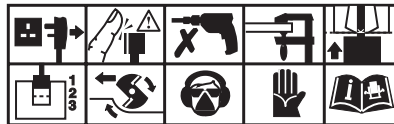
- Verwenden Sie ein Ölspray für das Werkzeug (PTFE).

Aufbewahrung

- Legen Sie den Fräser nach Gebrauch wieder in seine Verpackung

Sicherheitshinweise:

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



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