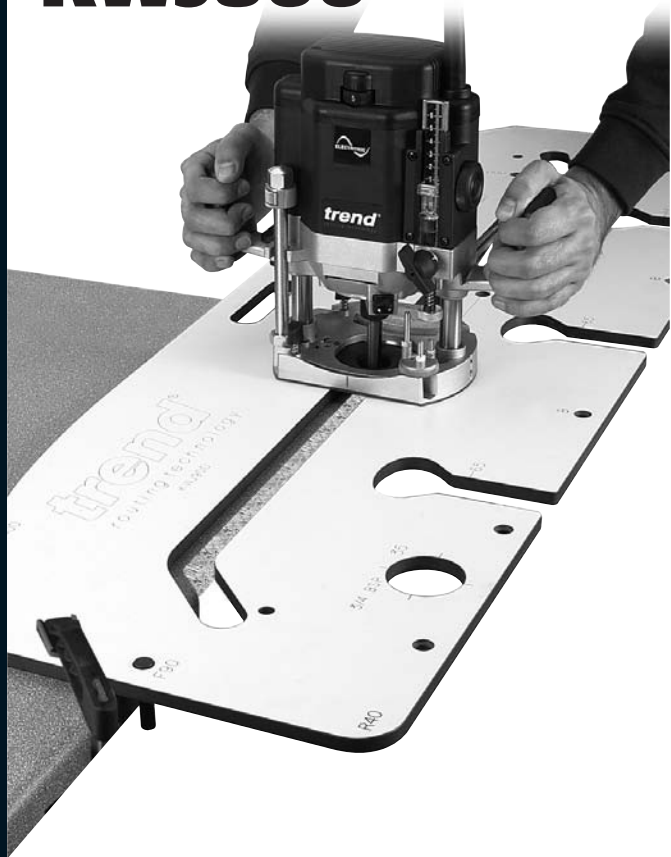


# KWJ900



***trend***<sup>®</sup>  
routing technology



Verehrter Kunde,

wir gratulieren zum Kauf dieses Trend-Produkts und hoffen, dass dieses Gerät Ihnen viele Jahre gute Dienste leisten wird.

Bitte denken Sie daran, uns Ihre Garantiekarte innerhalb von 14 Tagen nach Kauf zurück zuschicken.

## INHALTSVERZEICHNIS

Technische Daten	2
Sicherheitsvorkehrungen	3
– Pflege des Fräasers	3
– Nützliche Hinweise	3
Mitgelieferte Teile	4
Zubehör	5
– Empfohlene Fräser	5
– UNIBASE u. GB30	5
– Plattenverbindungs-schrauben	6
– Lamelloverbindungs-zubehör	6
– Schraubzwinde	6
Montage	7
– Bestimmung der Hülsenposition	7
– Verbindungsarten	7
– Abstand	7
– Vorbereitung zum Fräsen der Fugen	7
Schnittdiagramme	8
Betrieb	9
– 90°, RH, weibliche Fugenkante	9
– 90°, RH, männliche Fugenkante	10
– 90°, LH, weibliche Fugenkante	11
– 90°, LH, männliche Fugenkante	12
– 45°, RH, weibliche Fugenkante	13
– 45°, RH, männliche Fugenkante	14
– 45°, LH, weibliche Fugenkante	15
– 45°, LH, männliche Fugenkante	16
– Verstärken der Fuge	17
– Versiegeln der Fuge	17
– 45° Eckenschräge	17
– Eckenrundung	18
– Abgerundete Halbinsel	18
– Endfräsung 90°	19
– Fräsen von Löchern für Scharniere	19
Ersatzteile	20
– Ersatzteilliste und -zeichnung	20
Fehlerbehebung	21

## TECHNISCHE DATEN

Schablonenstärke		12mm
Fräserdurchmesser		2,7mm
Werkstücksstärke	max.	45mm
Werkstücksbreite	min.	400mm
	max.	900mm
Kopierhülse		30mm
Gewicht		7,7kg

Folgendes Symbol erscheint überall in dieser Betriebsanleitung:



### WICHTIG!

Bitte Hinweise beachten.



Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig durch und bewahren Sie sie bei Ihrer KWJ900 auf.



Technische Informationen oder Ersatzteile für dieses Gerät erhalten Sie bei unserem Technischen Kundendienst unter 08153-88180

## SICHERHEIT

1. Zum Wechseln oder Ändern der Einstellungen Gerät immer ausschalten und Netzstecker ziehen.
2. Beim Fräsen immer eine Schutzbrille tragen.
3. Bei längerem Fräsen Ohrenschützer tragen.
4. Immer eine Staubmaske tragen und möglichst einen Staubsauger benutzen.
5. Keine weite Kleidung tragen. Weite Ärmel aufrollen und Krawatte abnehmen.
6. Vor dem Einschalten der Fräse alles Werkzeug immer vom Werkstück nehmen.
7. Während des Fräsens Hände weg vom Fräser.
8. Versehentliches Einschalten der Fräse vermeiden. Gerät nur ans Stromnetz anschließen, wenn der Schalter auf 'Aus' steht.
9. Eingeschaltete Fräse immer im Auge behalten. Einstellungen nur verändern, wenn die Fräse zum Stillstand gekommen ist.
10. Fräse nicht einschalten, wenn der Fräser das Werkstück berührt.
11. Werkstück gut an einer Werkbank oder einem Brett befestigen, das sicher mit einer geeigneten Unterlage verbunden ist.
12. Regelmäßig prüfen, ob alle Muttern und Schrauben fest sind.

### **Pflege des Fräsers**

13. Fräser nicht fallen lassen oder an harte Gegenstände stoßen.
14. Fräser sauber halten. Harzrückstände regelmäßig mit Harzlöser entfernen. Ein trockenes Schmiermittel, z.B. Trendicote<sup>®</sup> PTFE Spray, beugt

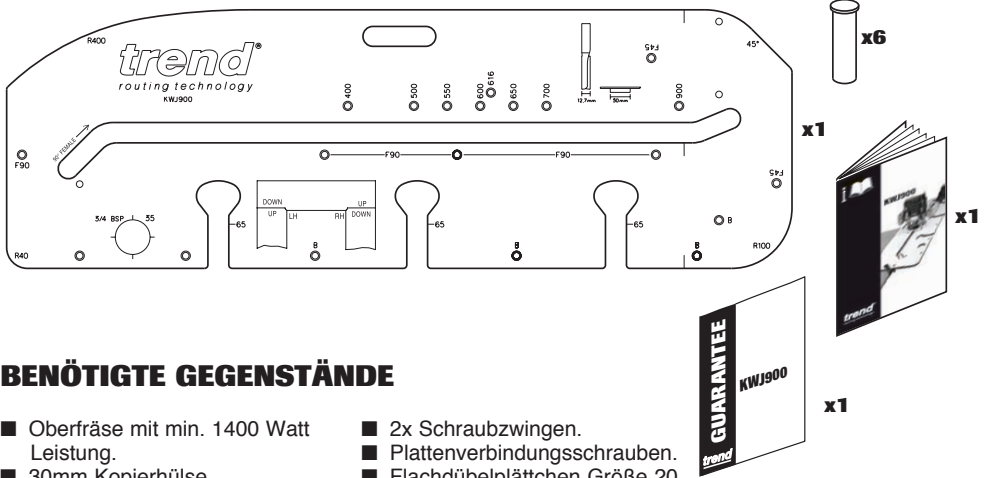
vor.

15. Mindestens 3/4 des Fräserschafts in die Spannzange schieben, damit sie nicht verbiegt. Verbogene Spannzangen wegwerfen: der Fräser könnte vibrieren und der Schaft Schaden nehmen.
16. Spannzange nicht zu fest ziehen. Kerben am Schaft können eine Schwachstelle bedeuten.
17. Es empfiehlt sich auch, die Spannzange regelmäßig auf Abnutzung zu überprüfen.

### **Nützliche Hinweise**

18. Vorschubgeschwindigkeit nach dem Motorgeräusch richten. Mit der Zeit bekommt man ein Gefühl für die Fräse und die richtige Geschwindigkeit stellt sich ein. Bei zu langsamem Vorschub können Brandflecken entstehen.
19. Lassen Sie die bei allen Elektrowerkzeugen übliche Vorsicht walten.
20. Der Hauptfehler beim Gebrauch von Fräsen ist Überlastung. Die Drehzahl sollte um nicht mehr als 20 % der vollen Umlaufgeschwindigkeit abfallen.
21. Der Fräsenmotor reagiert empfindlich auf Sägemehl und Holzsplitter und sollte häufig ausgeblasen oder ausgesaugt werden, damit er normal belüftet wird.
22. Weitere Einzelheiten zur Fräse und Sicherheitsvorkehrungen finden Sie in dieser Betriebsanleitung.
23. Vor Beginn eines Projekts sollten auf Abfallholz Probefräsungen gemacht werden.

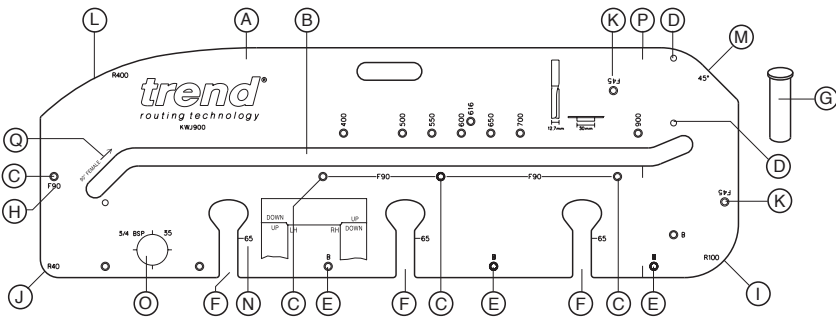
**MITGELIEFERTE TEILE**



**BENÖTIGTE GEGENSTÄNDE**

- Oberfräse mit min. 1400 Watt Leistung.
- 30mm Kopierhülse.
- Oberfräser mit 12,7mm Durchmesser x 50mm Arbeitlänge mit Schaft 12 mm.
- 2x Schraubzwingen.
- Plattenverbindingsschrauben.
- Flachdübelplättchen Größe 20.
- Leim, Silikon oder Dichtmasse.

**GERÄTDESCHEIBUNG**



- (A) Fräsplatte
- (B) Frässlitz für Konterung
- (C) Hülsenloch f. weibl. Fugenkante
- (D) Hülsenloch f. männl. Fugenkante
- (E) Hülsenloch f. Aussparung d. Plattenverbinder
- (F) Öffnung für Plattenverbinder
- (G) Positionshülse
- (H) Lochmarkierung
- (I) Eckenrundung R100
- (J) Eckenrundung R40
- (K) Hülsenloch f. 22,5 Gehrungsfuge
- (L) Abgerundete Halbinsel R400
- (M) 45° Eckschräge
- (N) 65 mm Sichtmarkierung für Plattenverbinder
- (O) 35mm Loch f. Scharniere u. 3/4" Rohre
- (P) Sichtmarkierung für Rechteckfräsung
- (Q) Vorschubrichtung

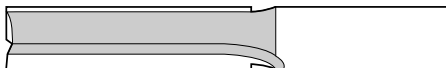
**ZUBEHÖR**

**Empfohlene Fräser**

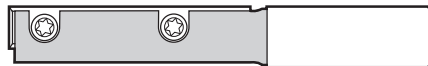
Benutzen Sie einen Fräser mit 12,7 mm Durchmesser, 50 mm Frästiefe und Eintauchgeignung.

Art. 3/83DX12MMTC, C153DX12MMTC oder RT/11X12MMTC

3/83, 3/83D



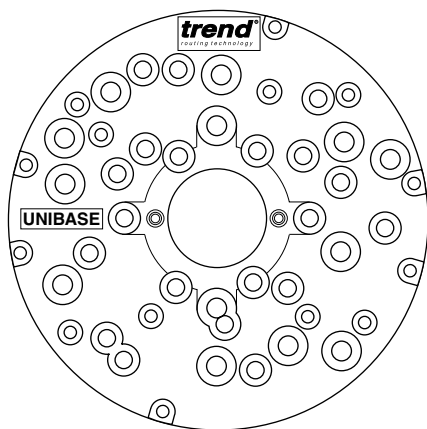
RT/11



Description  
RT/13 Spare blades

Order Ref.  
RB/H (1 off)  
RB/H/10 (10 off)

**Universalgrundplatte UNIBASE:**



Passt zu folgenden Fräsen:

- Atlas Copco OFSE2000
- Bosch GOF 1300ACE, 1600A, 1700ACE
- Casals FT2000VCE
- DeWalt DW625EK, 629
- Draper R1900V
- Elu MOF 31, 77, 98, 131, 177(E)
- Felisatti TP246(E), R346EC
- Festo OF2000E, OF1400, OF1010
- Freud FT2000E, FT2200VCE
- Hitachi M112V, M12SA, TR12
- Makita 3612BR, 3612(C)
- Metabo OF1612, OFE1812
- Performance Pro CLM1250R >11/2003, CLM2050R
- Ryobi RE600N, R600N, RE601, R500, R502
- Skil 1875U1
- T-TECH TT/R127
- Wadkin R500

**GB30 Führungshülse 30mm**

Ref. GB30



**Allgemeine Anleitung zum Einsetzen der Führungshülsen in die Fräse**

1. Führungshülse mit den mitgelieferten Schrauben in die Adapterplatte einsetzen.
2. Zentrierstift mit 12 mm Schaft in die Spannzange einsetzen. Fräse eintauchen, bis der Zentrierstift unten herausragt, und Eintauchtiefe einstellen.

Beschreibung  
Adapterplatte

Best.-Nr.  
UNIBASE

3. Adapterplatte mit Führungshülse auf Stift stecken.
4. Löcher ausrichten und Schrauben einsetzen, dann fest ziehen.
6. Führungshülse und Stift entfernen. Die Ausrichtung müsste jetzt stimmen. 30 mm Führungshülse und Fräser einsetzen.
7. Regelmäßig prüfen, ob Adapterplatte und Frässpindel konzentrisch sind.

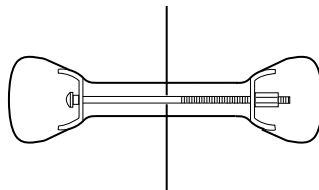
Beschreibung  
30 mm Führungshülse

Best.-Nr.  
GB30

### Plattenverbindungsschrauben

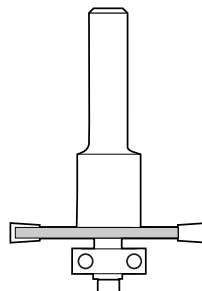
Verbindungsschrauben sind unerlässlich zum Verbinden von Arbeitsplatten. Sie passen in die Aussparung an der Unterseite der Platte und werden mit einem 10 mm Maulschlüssel fest gezogen. Die Schablone hat integrierte Schlitzte zum Fräsen der Aussparungen für die Schrauben in die Unterseite der Arbeitsplatte. Die Aussparungen sind länglich, damit der Maulschlüssel Platz hat. Es gibt zwei Arten von Schrauben: mit Kunststoffenden oder mit Metallenden. Kunststoffenden bieten besseren Halt.

Weitere Einzelheiten finden Sie im neuesten Trend Katalog.



### Flachdübelverbindungszubehör

Unten zu wenig abgestützte Arbeitsplatten finden mehr Halt durch Verbindung der Kanten mit Flachdübel. Mit dem Trend Flachdübelverbindungsset für die Fräse inkl. der Flachdübel Nr. 20 können die Platten nicht durchhängen oder sich wölben. Näheres siehe Trend Katalog.



#### Beschreibung

Hobbyklasse Flachdübel

Profiklasse Flachdübel

#### Best.-Nr.

C152x1/2TC

342x1/2TC

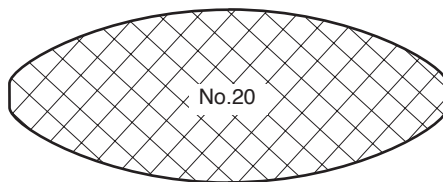
#### Flachdübel Nr. 20:

Menge 100

1000

BSC/20/100

BSC/20/1000

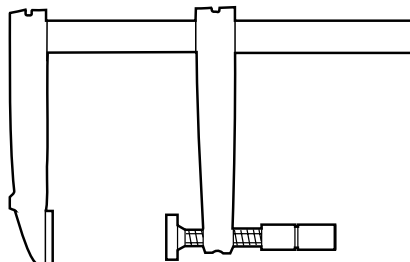


### Schraubzwinde



**Zwei Schraubzwingen mit mind. 100mm Backenlänge sind zur Befestigung des Geräts an der Arbeitsplatte nötig.**

**Darauf achten, dass die Zwingen die Fräse nicht behindern und richtig fest sind.**



#### Beschreibung

Hobbyklasse Flachdübel

#### Best.-Nr.

C152x1/2TC

## MONTAGE

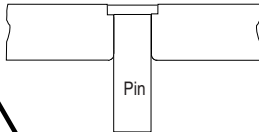
### Bestimmung der Hülseposition

Mit vier Positionshülsen in verschiedenen Löchern der Schablone wird die jeweils benötigte Schablonenöffnung auf der Platte ausgerichtet.

Zur besseren Unterscheidung sind die Löcher wie folgt markiert:

- F90** – weibliche Fugenkante
- M90** – männliche Fugenkante
- F45** – Gehrungsecke
- B** – Aussparung f. Schrauben

Die konischen Positionshülsen mit dem kleineren Ende der Hülse bei gleichzeitig leichtem Druck und Drehen in das Loch schieben. Die Hülsen müssen ganz im Loch sein. Sicherstellen, dass die Hülsen die Werkbank nicht beschädigen.

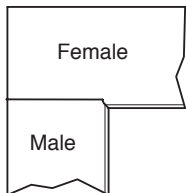


### WICHTIG!

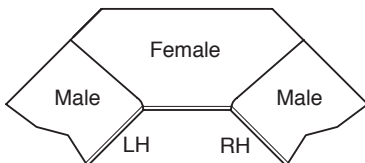
**Um Ausbrechen des Laminats zu vermeiden, müssen Fräserdrehung und Vorschub immer in die laminierte Kante hinein erfolgen.**

## VERBINDUNGSARTEN

### 90° Verbindung - linkshändig

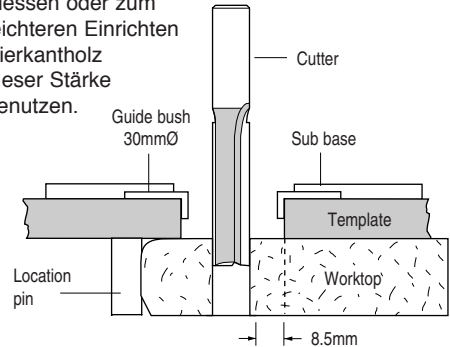


### 45° Gehrungsfuge



### Abstand

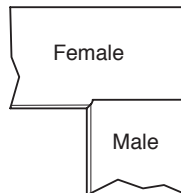
Beim Fugenfräsen 8,5mm Abstand lassen. Messen oder zum leichteren Einrichten Vierkantholz dieser Stärke benutzen.



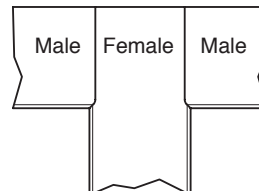
### Vorbereitung zum Fräsen

Beim Fugenfräsen sicherstellen, dass die Positionshülsen die laminierte Kante der Arbeitsplatte berühren. Für bestimmte Fugen muss die Platte umgedreht werden, so dass immer in die Kante gefräst wird und nicht aus ihr heraus. Beim Fräsen der Platte von oben kann das Schutzpapier auf der Unterseite ausfransen. Mit Sandpapier abschleifen.

### 90° Verbindung - rechtshändig



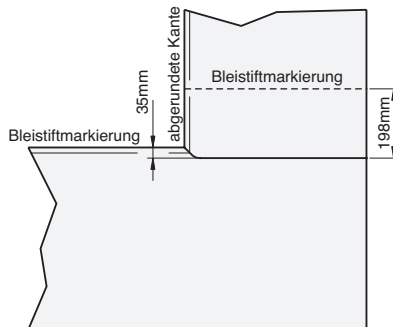
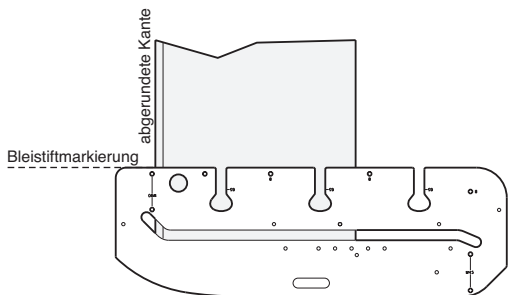
### Halbinsel



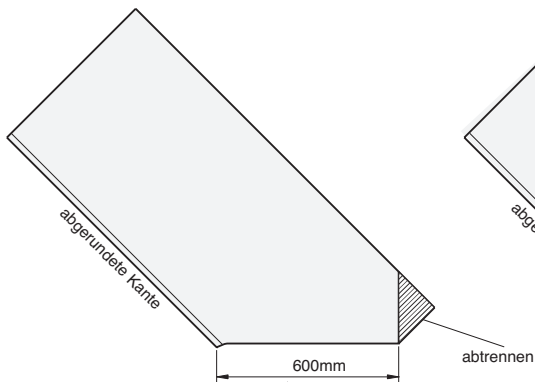


**SCHNITTDIAGRAMME**

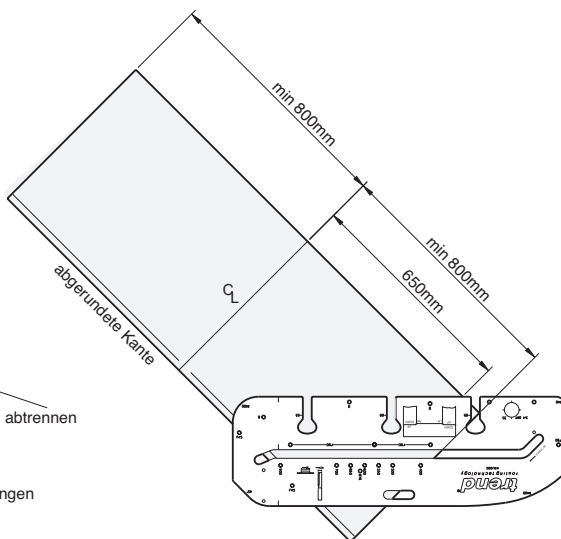
**90° Verbindungen**

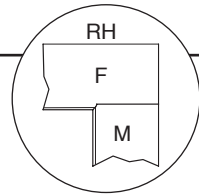


**45° Joints**



Achtung: Hier wird von einem 600mm breiten Platte ausgegangen





**BETRIEB**

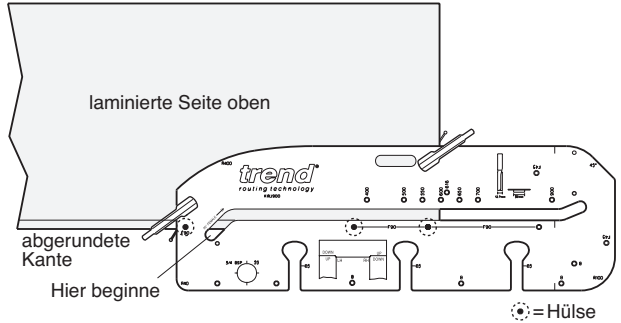


**90° VERBINDUNGEN - RECHTSHÄNDIG**  
**90° VERBINDUNGEN - RECHTSHÄNDIG**

Einstellen der Frässchablone für eine, rechtshändig zu fräsende, weibliche Fugenkante

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach oben gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Stecken Sie drei der Positionshülsen in die mit **F90** markierten Löcher.
- Die vierte Hülse, je nach Länge des zu bearbeitenden Werkstücks, in das letztmögliche Loch (**400, 450, 500, usw.**) stecken.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.



**Fräsen der weiblichen Fugenkante**



- Zu Beginn eine Frästiefe von **8-10mm** für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

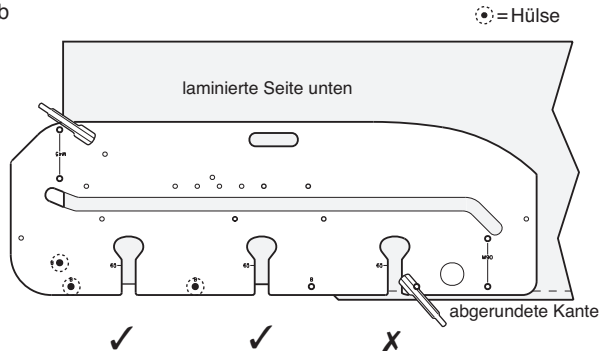


**Nach jedem Schnitt Hub der Fräse wieder zurückfahren.**

**Fräsen der Aussparungen bei einer weiblichen Fugenkante**



- Arbeitsplatte mit laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit **B** markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und 28mm bei einem 40mm starken Platte tief sein.

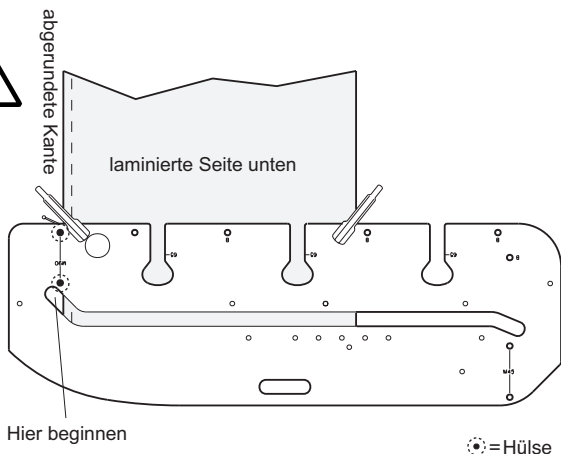


**Die besten Ergebnisse erzielt man, wenn die Mittellinie der Plattenverbinder mit der Mitte der Arbeitsplatte übereinstimmt. Und achten Sie darauf, die Schraubzwingen wirklich fest angezogen zu haben.**

### Einstellen der Frässhablone für eine, rechtshändig zu fräsende, 90°- Fugenkante - männlich

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Stecken Sie zwei Positionshülsen in die mit **M90** markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.

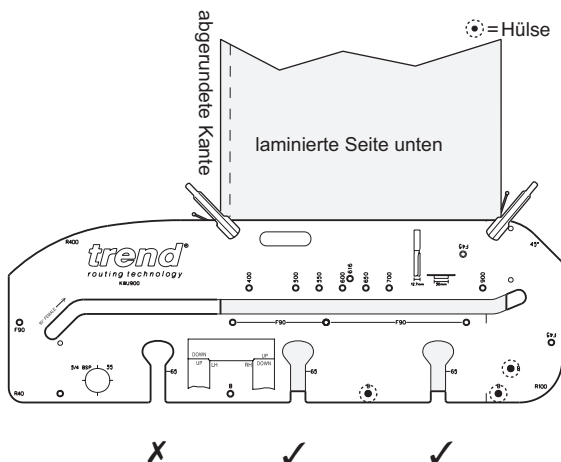


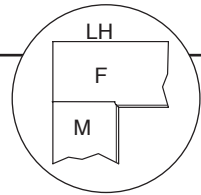
### Fräsen einer männlichen 90°- Fugenkante

- Zu Beginn eine Frästiefe von **8-10mm** für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

### Fräsen der Aussparungen bei einer männlichen 90°-Fugenkante

- Arbeitsplatte mit laminierte Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit **B** markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und 28mm bei einem 40mm starken Platte tief sein.



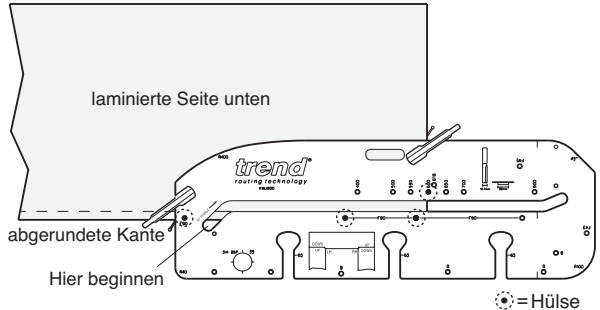


## 90° VERBINDUNGEN - LINKSHÄNDIG

### Einstellen der Frässhablone für eine, linkshändig zu fräsende, weibliche Fugenkante

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen.
- Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Stecken Sie drei der Positionshülsen in die mit F90 markierten Löcher.
- Die vierte Hülse, je nach Länge des zu bearbeitenden Werkstücks, in das letztmögliche Loch (400, 450, 500, usw.) stecken.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.

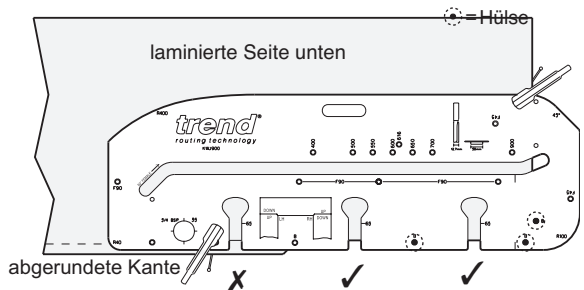



### Fräsen der weiblichen Fugenkante

- Zu Beginn eine Frästiefe von 8-10mm für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

### Fräsen der Aussparungen bei einer weiblichen Fugenkante

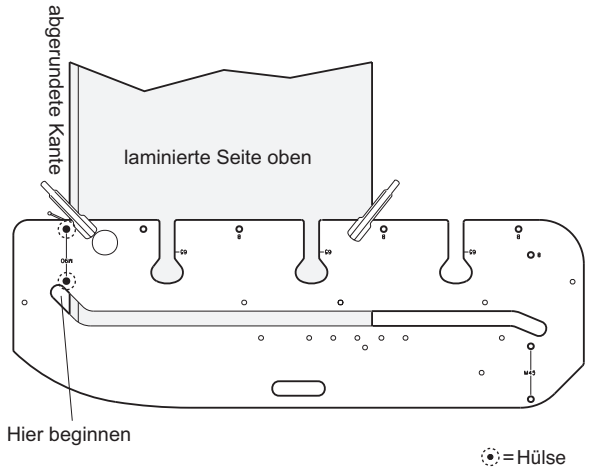
- Arbeitsplatte mit laminierte Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen.
- Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit B markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und 28mm bei einem 40mm starken Platte tief sein.



**Einstellen der Frässhablone für eine, linkshändig zu fräsende, 90°- Fugenkante - männlich** 

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach oben gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Stecken Sie zwei Positionshülsen in die mit **M90** markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.

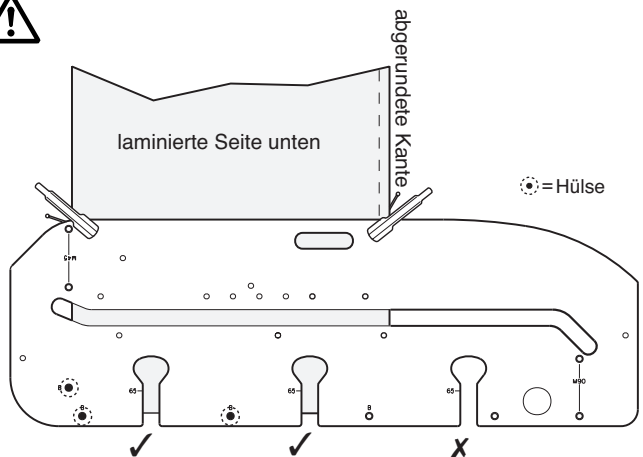


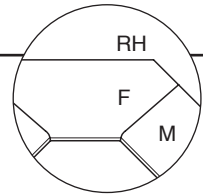
**Fräsen einer männlichen 90°-Fugenkante** 

- Zu Beginn eine Frästiefe von **8-10mm** für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

**Fräsen der Aussparungen bei einer männlichen 90°-Fugenkante** 

- Arbeitsplatte mit laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit **B** markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr **20mm** bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und **28mm** bei einem 40mm starken Platte tief sein.



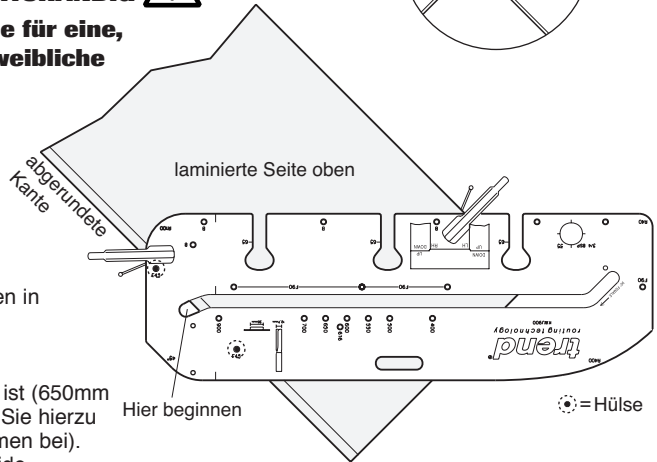


## 45° VERBINDUNGEN – RECHTSHÄNDIG

### Einstellen der Frässchablone für eine, rechtshändig zu fräsende, weibliche Fugenkante

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach oben gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen. Abgerundete Kante ebenfalls gemäß Abbildung.
- Stecken Sie zwei Positionshülsen in die mit **F45** markierten Löcher.
- Frässchablone so platzieren, dass deren Rücken an der Bleistiftmarkierung ausgerichtet ist (650mm von der Mittellinie aus – ziehen Sie hierzu Seite 7 mit den Schnittdiagrammen bei).
- Achten Sie darauf, dass nun beide Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.

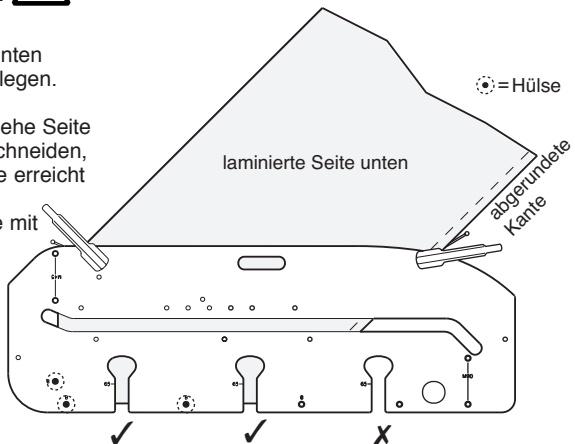


### Fräsen einer weiblichen Fugenkante

- Zu Beginn eine Frästiefe von **8-10mm** für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

### Fräsen der Aussparungen bei einer weiblichen Fugenkante

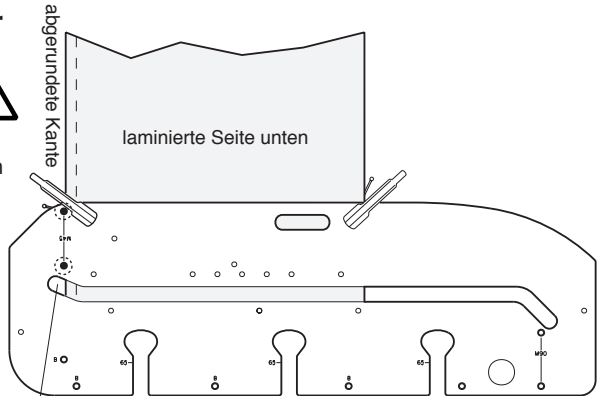
- Arbeitsplatte mit laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Schraffierter, abzutrennender Bereich (siehe Seite 7 mit den Schnittdiagrammen) so wegschneiden, dass die gewünschte Arbeitsplattenbreite erreicht wird.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit **B** markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und



**Einstellen der Frässhablone für eine, rechtshändig zu fräsende, 45°- Fugenkante - männlich** 

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Stecken Sie zwei Positionshülsen in die mit M45 markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.



**Fräsen einer männlichen 45°-Fugenkante** 

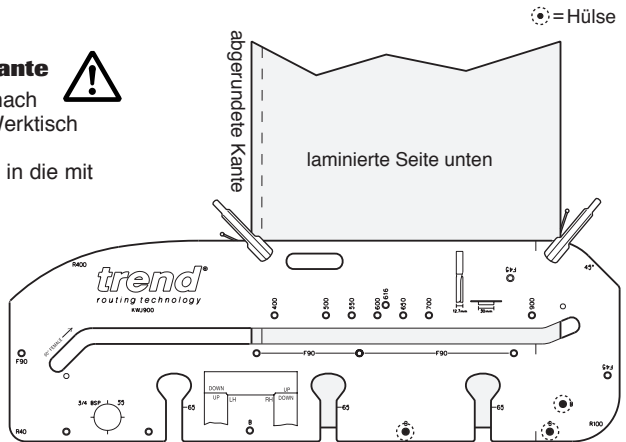
- Zu Beginn eine Frästiefe von 8-10mm für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

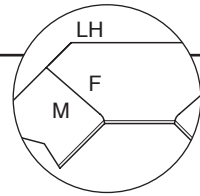
Hier beginnen

 = Hülse

**Fräsen der Aussparungen bei einer männlichen 90°-Fugenkante** 

- Arbeitsplatte mit laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit B markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und 28mm bei einem 40mm starken Platte tief sein.





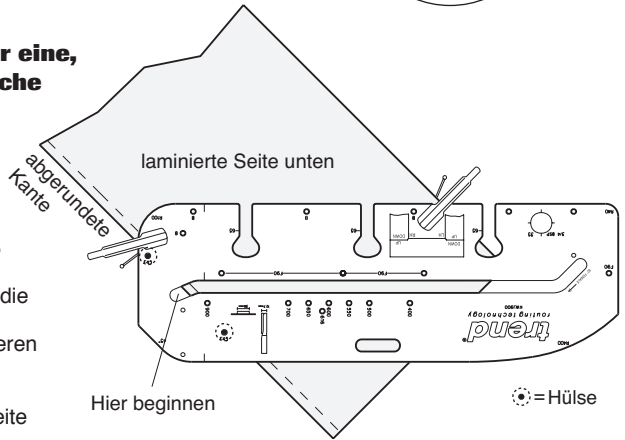
## 45° VERBINDUNGEN – LINKSHÄNDIG



### Einstellen der Frässchablone für eine, linkshändig zu fräsende, weibliche Fugenkante

Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen. Abgerundete Kante ebenfalls gemäß Abbildung.
- Stecken Sie zwei Positionshülsen in die mit F45 markierten Löcher.
- Frässchablone so platzieren, dass deren Rücken an der Bleistiftmarkierung ausgerichtet ist (650mm von der Mittellinie aus – ziehen Sie hierzu Seite 7 mit den Schnittdiagrammen bei).
- Achten Sie darauf, dass nun beide Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.

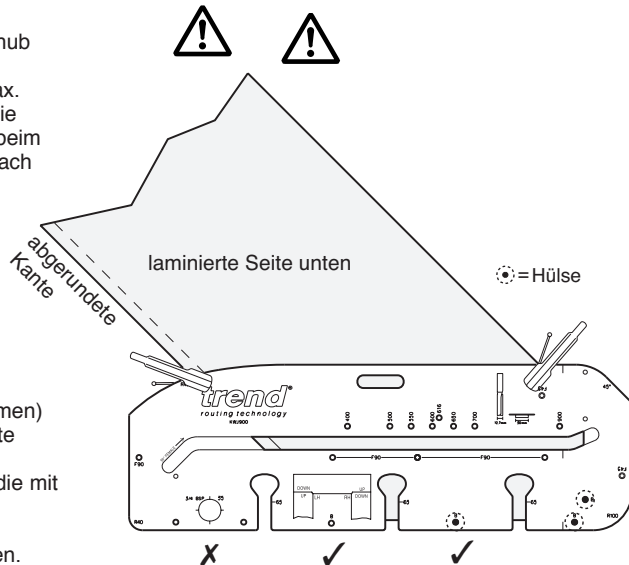


### Fräsen einer weiblichen Fugenkante

- Zu Beginn eine Frästiefe von 8-10mm für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

### Fräsen der Aussparungen bei einer weiblichen Fugenkante

- Arbeitsplatte mit laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werkstisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Schraffierter, abzutrennender Bereich (siehe Seite 7 mit den Schnittdiagrammen) so wegschneiden, dass die gewünschte Arbeitsplattenbreite erreicht wird.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit B markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und 28mm bei einem 40mm starken Platte tief sein.



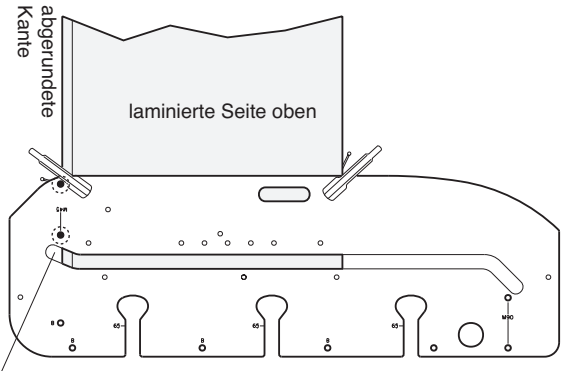


**Einstellen der Frässhablone für eine, linkshändig zu fräsende, 45°-Fugenkante - männlich**



Einstellung zuerst vornehmen:

- Arbeitsplatte mit der laminierten Seite nach oben gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen. Abgerundete Kante zeigt zu Ihnen.
- Stecken Sie zwei Positionshülsen in die mit M45 markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun beide Positionshülsen an der Arbeitsplatte anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.



**Fräsen einer männlichen 45°-Fugenkante**



Hier beginnen

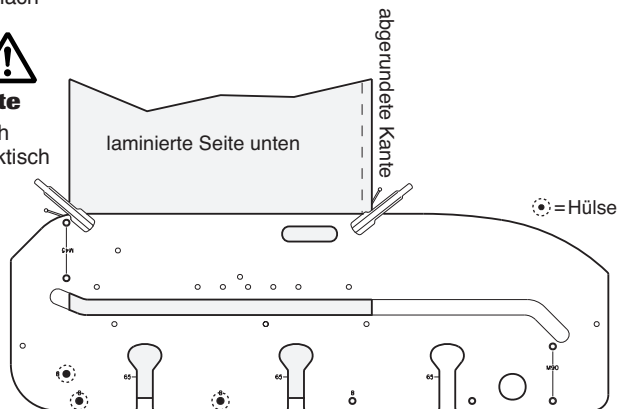
○ = Hülse

- Zu Beginn eine Frästiefe von 8-10mm für einen ersten Grobschnitt einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub jeweils von links nach rechts.
- Beim letzten Arbeitsdurchgang, bei max. Frästiefe, ruhig die Oberfräse gegen die von Ihnen aus weiter entfernte Kante beim Vorschub drücken. Wieder von links nach rechts agieren.

**Fräsen der Aussparungen bei einer männlichen 90°-Fugenkante**



- Arbeitsplatte mit laminierten Seite nach unten gemäß Abbildung auf den Werk Tisch auflegen.
- Platzieren Sie drei Positionshülsen in die mit B markierten Löcher.
- Achten Sie darauf, dass nun alle Positionshülsen am Werkstück anliegen.
- Dann ziehen Sie die Schraubzwingen fest.
- Die Aussparungen sollten ungefähr 20mm bei einem 30mm starken Arbeitsplatte und 28mm bei einem 40mm starken Platte tief sein.



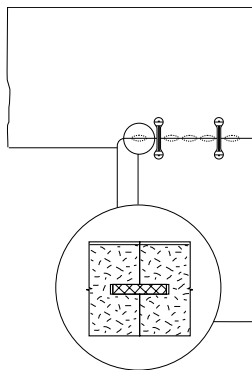
## Verstärkung der Fuge

Wenn die Fuge zwischen den Plattenteilen unten nicht abgestützt ist, kann sie mit der Zeit durchhängen. Um dies zu verhindern sollte die Fuge mit Lamellos verstärkt werden. Der entsprechende Fräser-Satz, Trend Nr. 342, passt in Handoberfräsen. Es sollte Lamello Nr. 20 verwendet werden.

**Best.-Nr. BSC/20/100** (100 Lamellos)

**Best.-Nr. BSC/20/1000** (1000 Lamellos)

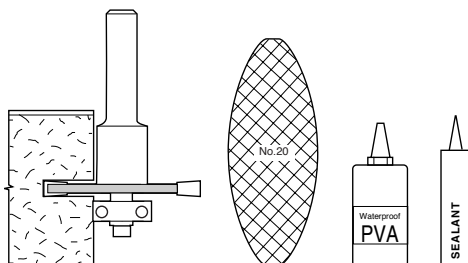
Bei einer 650 mm Arbeitsplatte werden mindestens 5 Lamellos benötigt.



## Versiegeln der Fuge

Die Schnittflächen der Fuge sollten vor dem Zusammenfügen mit einem wasserfesten Kleber oder Versiegeler bestrichen werden, damit keine Feuchtigkeit in die Platte eindringen kann; die Platte würde aufquellen und unansehnlich.

Mit feinem Sandpapier die Holzsplitter an beiden Fugenkanten abschleifen. Hierzu leicht an den Kanten der Spanplatten entlang fahren. So erhält man eine saubere Fuge.



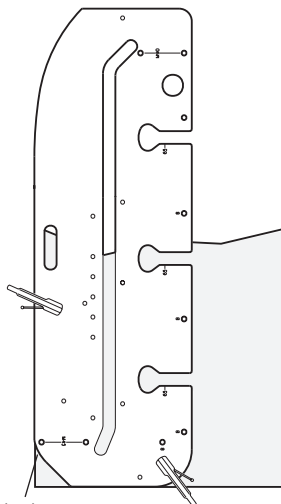
## 45° Eckenschräge

Die Schablone gemäß Abbildung auf die Platte legen; dabei sollten Sie einen Mindestabstand zur Kante von 8mm einhalten, um noch Platz für Fräser und Führungshülse zu haben.

Mit zwei Schraubzwingen festklemmen.

Es empfiehlt sich, die Tiefenanschläge zu benutzen und in drei oder vier Durchgängen zu fräsen. Fräsen von links nach rechts.

## Fräsen der 45° Eckenschräge



Hier beginnen



### WICHTIG!

**Um ein Ausbrechen des Laminats zu vermeiden, müssen Fräserdrehung und Vorschub immer in die laminierte Kante der Platte hinein erfolgen.**

**ECKENRUNDUNGEN**

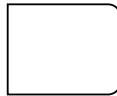
**R40mm und R100mm**



Besonderer Hinweis: Die Beschaffenheit dieses speziellen Kantenlaminats macht das Fräsen der Rundungen besonders schwierig. Schablone gemäß Abb. auf die Platte legen; dabei sollten Sie einen Mindestabstand zur Kante von 8mm einhalten, um noch Platz für Fräser und Führungshülse zu haben. Mit Schraubzwingen festklemmen.

Beim Fräsen der Rundungen die Fräsenführungshülse an die entsprechende Schablonenschlitzkante halten. Vorschub von links nach rechts.

Es empfiehlt sich, die Tiefenanschläge zu benutzen und drei oder vier Durchgänge zu fräsen.



Beim Fräsen Laminat unten

Beim Fräsen Laminat oben



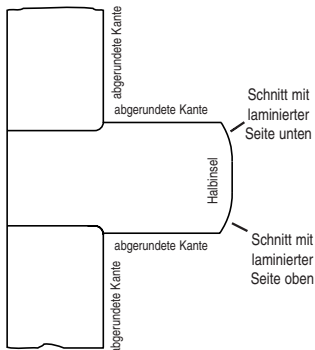
**Abgerundete Halbinsel**

Schablone gemäss Abbildung auf die Platte legen; dabei sollten Sie einen Mindestabstand zur Kante von 8mm einhalten, um noch Platz für Fräser und Führungshülse zu haben. Mit Schraubzwingen festklemmen.

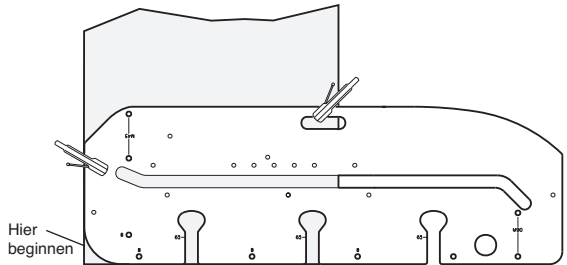
Beim Fräsen der Rundungen die Fräsenführungshülse an der Schablonenkante entlang führen. Fräsen von links nach rechts.

Es empfiehlt sich, die Tiefenanschläge zu benutzen und in mindestens drei oder vier Durchgängen zu fräsen.

**Halbinsel-Rundungen**

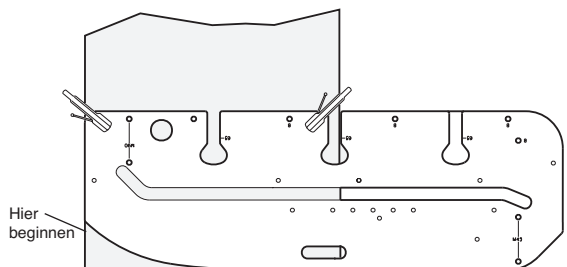


**Fräsen der Eckenrundungen**



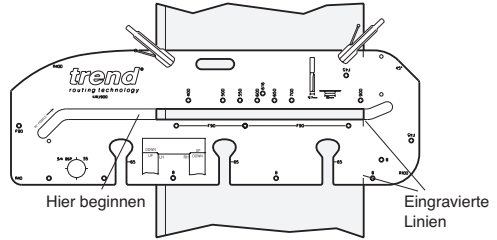
**Der in der Schablone eingravierte Radius ist der aus dem Gebrauch eines Fräasers mit Kopierring resultierende Radius.**

**Fräsen der abgerundeten Halbinsel**



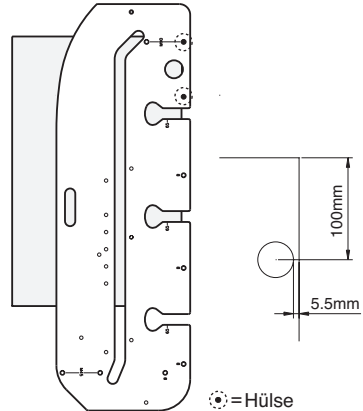
## Rechtwinkliges Fräsen

Bis zu 650 mm tiefe Arbeitsplatten können mit Hilfe des Mittelschützes der Schablone mit einer Oberfräse rechtwinklig abgeschnitten werden. Eingravierte Linien auf der Schablone helfen die Schablone rechtwinklig zu positionieren. Folgen Sie den vorangegangenen Anweisungen zum Abschneiden der Arbeitsplatte.



## Fräsen von 35mm Scharnieröffnungen

- markieren Sie die Position des Scharniers an der Türe. Die Mitte des Lochs sollte ca. 100 mm von der Oberkante der Türe entfernt sein.
- Stecken Sie 2 Positionshülsen in die dafür vorgesehenen Löcher der Schablone gem. Diagramm rechts.
- Positionieren Sie die Schablone wie im Diagramm angegeben und achten Sie dabei, dass die Hülsen an der Türkante anliegen.
- Klemmen Sie die Schalone mit Schraubzwingen fest.
- Frästiefe auf 10 mm einstellen.
- Fräsen Sie das Loch sauber in mehreren Durchgängen auch in der Mitte aus.



## Fräsen von 3/4" Wasserrohren

- Markieren Sie die Position für das Loch für die Wasserleitung auf der Arbeitsplatte.
- Positionieren Sie die Schablone so auf der Arbeitsplatte, dass die Löcher übereinstimmen.
- Klemmen die die Schablone mit Schraubzwingen fest.
- Frästiefe auf 8 bis 10 mm einstellen und fräsen Sie in mehreren Durchgängen das Loch.

## Wartung

**Die Schablone eignet sich für langfristigen Gebrauch mit einem Minimum an Wartung. Halten Sie die Schablone stets sauber.**

## Reinigung

Mit einem weichen Tuch regelmäßig reinigen.

## Schmierung

Die Schablone muss nicht regelmäßig geschmiert werden.

## Recycling

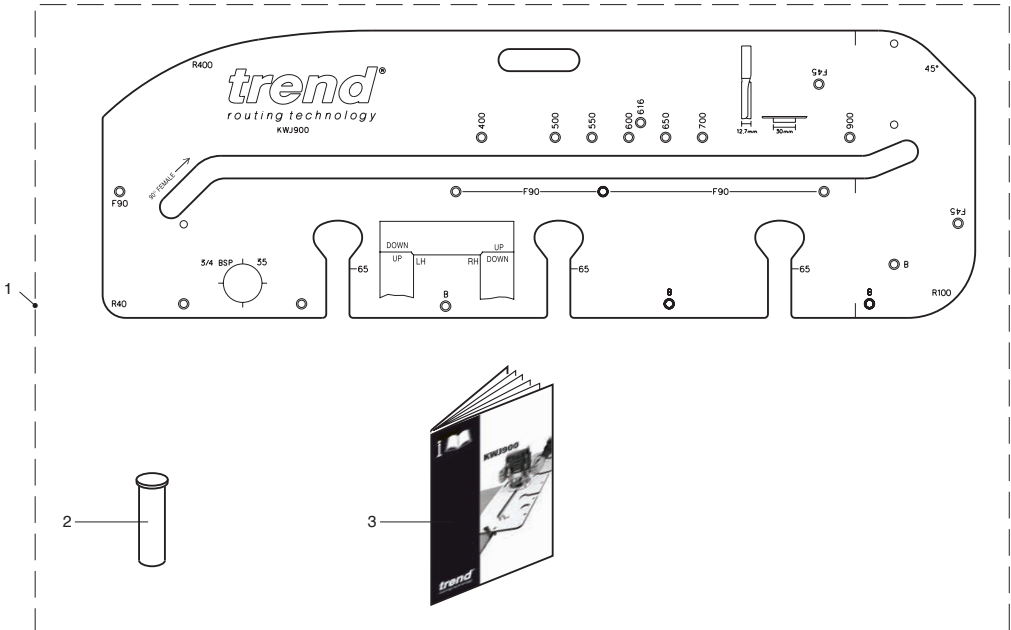
Gerät, Zubehör und Verpackung zur umweltfreundlichen Wiederverwertung bitte sortieren.

## Garantie

Das Gerät hat eine Herstellergarantie gemäß den Konditionen auf beiliegender Garantiekarte.

**KWJ900 – ERSATZTEILLISTE UND –ZEICHNUNG**

**v1.0 03/2005**



<b>KWJ900 - SPARE PARTS LIST</b>			<b>v1.0 03/2005</b>
<b>No.</b>	<b>Qty.</b>	<b>Desc.</b>	<b>Ref.</b>
1	1	KWJ900 Frässchablone	KWJ900
2	1	Kunststoff-Positionshülse 10mm (4er Packung)	KWJ/PIN/4
3	1	Bedienungsanleitung	MANU/KWJ900

## Fehlerbehebung

Fehler	Fehler	Behebung
Die Fuge passt im Radius nicht richtig	Fräser oder Führungshülse haben den falschen Durchmesser, oder Positionshülsen berühren nicht die Arbeitsplattenkante.	Prüfen, ob Fräser und Führungshülse konzentrisch sind. Fräser 12,7mm Δ mit Führungshülse 30mm Δ. Positionshülsen müssen Platte berühren.
Die Hinterkante der Fuge ist nicht gefluchtet.	Entweder war Längenanschlag oder Schablone nicht richtig positioniert, oder die Platte war beim Fräsen nicht am Längenanschlag.	Längenanschlag überprüfen und Fuge noch einmal fräsen.
Nach dem Zusammenfügen sind in der Fuge unregelmäßige Spalten.	Die Führungshülse ist beim Fräsen einer der beiden Fugenteile von der Schablonenkante abgeschwenkt oder aus der Spanplatte sind Holzsplitter herausgebrochen.	Mit einer geraden Kante prüfen, welche Fugenseite uneben ist, und noch einmal fräsen (dies ist nur am männl. Teil möglich), wobei die Führungshülse an der Schablone bleiben muss. Fräsen Sie von links nach rechts. Mit Sandpapier Holzsplitter entfernen.
Ausgesplittertes Laminat	Kann bei stumpfem Fräser passieren oder durch Ausfräsen von zu viel Material pro Durchgang oder Fräsen aus der laminierten Kante heraus.	Immer scharfe Fräser benutzen und beim Fräsen durch das Laminat nur 3-4mm Material pro Durchgang ausfräsen. Auf Vorschubrichtung achten: in die laminierte Kante hineinfräsen.
Schablone rutscht auf dem Material.	Zwingen sind locker oder Fräsung ist zu tief oder Fräser ist zu stumpf.	Zwingen abgenutzt?! Festziehen, flache Durchgänge fräsen, scharfe Fräser benutzen.
Die Fugenkanten sind nicht rechtwinklig.	Fräse wurde schräg gehalten oder es wurde zu fest aufgedrückt; dadurch wurde die Schablone verbogen.	Schablone muss abgestützt sein, nicht zu fest auf die Fräse drücken, flache Durchgänge fräsen. Das Gewicht der Fräse muss auf dem abgestützten Teil der Schablone und die Fräse senkrecht sein.
Fuge nicht bündig oder bogig.	Platte nicht gleichmäßig dick oder Fläche nicht flach (Kuhlen).	Platte muss gleichmäßig dick sein und darf keine Kuhlen haben.



MANU/KWJ900 v3.1



RECYCLABLE

**Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.**

Odhams Trading Estate St Albans Road  
Watford WD24 7TR England

**Enquiries:** \_\_\_\_\_ 0800 487363

**Technical Support:** \_\_\_\_\_ 0044 (0) 1923 224681

**Fax:** \_\_\_\_\_ 0044 (0) 1923 236879

**Email:** \_\_\_\_\_ enquiry@trendm.co.uk

**Web:** \_\_\_\_\_ www.trend-uk.com