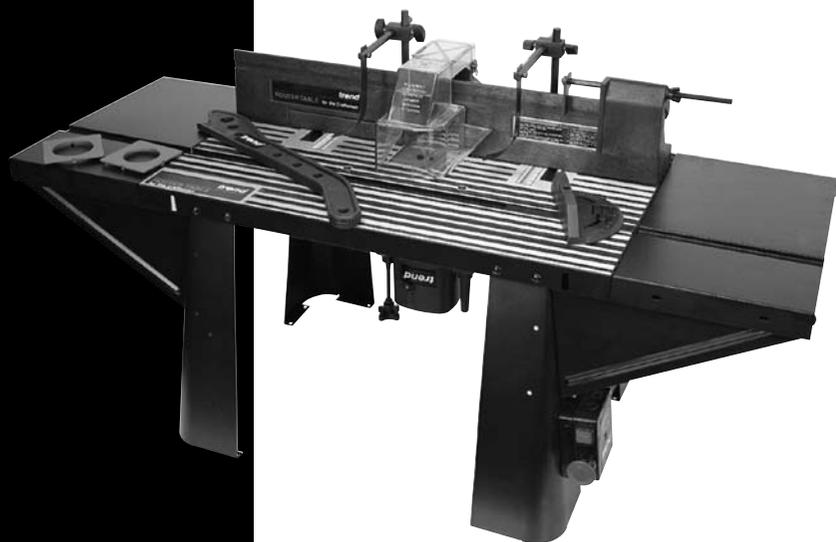




HANDWERKER- FRÄSTISCH MK2



trend[®]
routing technology

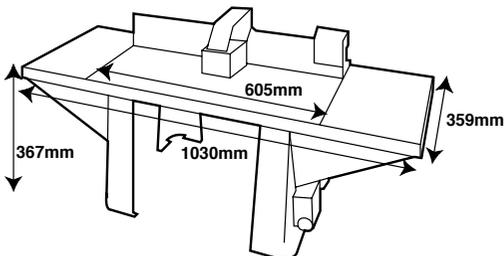
Inhalt

Mitgelieferte Teile _____	2
Beschreibung der Teile _____	2
Sicherheitsvorkehrungen	
- Pflege des Fräasers _____	3
- Nützliche Hinweise _____	3
Montage _____	4-13
- Löcher zur Montage der Fräse am Tisch _____	6
- Montieren auf die Befestigungsplatten _____	6-7
CRT/MK2 Befestigungsplatten _____	8-9
Einstellung	
- Einstellung des Anschlags _____	14
- Werkstückstütze _____	14
- Frästiefe/Fräshöhe _____	14
Zusatzrüstung _____	15-19
Betrieb	
- Kantenfräsen mit dem Hinteranschlag _____	20
- Hohlkehlenfräsen mit dem Hinteranschlag _____	21
- Gesamte Kante fräsen _____	21
- Quer zur Maserung mit Gehrungsanschlag _____	22
- Fräsen mit Begrenzungsanschlägen _____	22
- Zapfenfräsen _____	23
- Fräsen ohne Hinteranschlag _____	24
- Einsetzen eines Führungsstiftes _____	24
- Profilfräsvorgang _____	24-25
Anfertigung eines Schildes _____	26-27
Ersatzteile	
- Ersatzteilliste _____	28-30
- Ersatzteilzeichnung _____	31-34
Wartung und Reinigung _____	35



Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig durch und bewahren Sie sie bei Ihrem Frästisch auf.

Spezifikation



Arbeitshöhe mit Fußbodenständer

- 1000 mm

Höhe des Hinteranschlags

- 100 mm

Durchmesser des Absaugeranschlusses

- 58 mm

Durchmesser der Löcher in der Tischplatte

- 57 mm

Schieblock - max. Zapfenstärke

- 110 mm

Gewicht (ohne Zubehör)

ca. 10 kg

Vorgesehene Verwendung

Der Tisch ist für den stationären Einsatz von Fräsen vorgesehen.

Bitte schicken Sie Ihre Garantiekarte innerhalb von 14 Tagen ab Kaufdatum an uns ein.

Folgende Symbole werden in dieser Betriebsanleitung verwendet:



WICHTIG!

Bedeutet mögliche Verletzungsgefahr oder Gefahr der Beschädigung des Geräts im Falle der Nichtbeachtung der Anleitungen in diesem Heft.



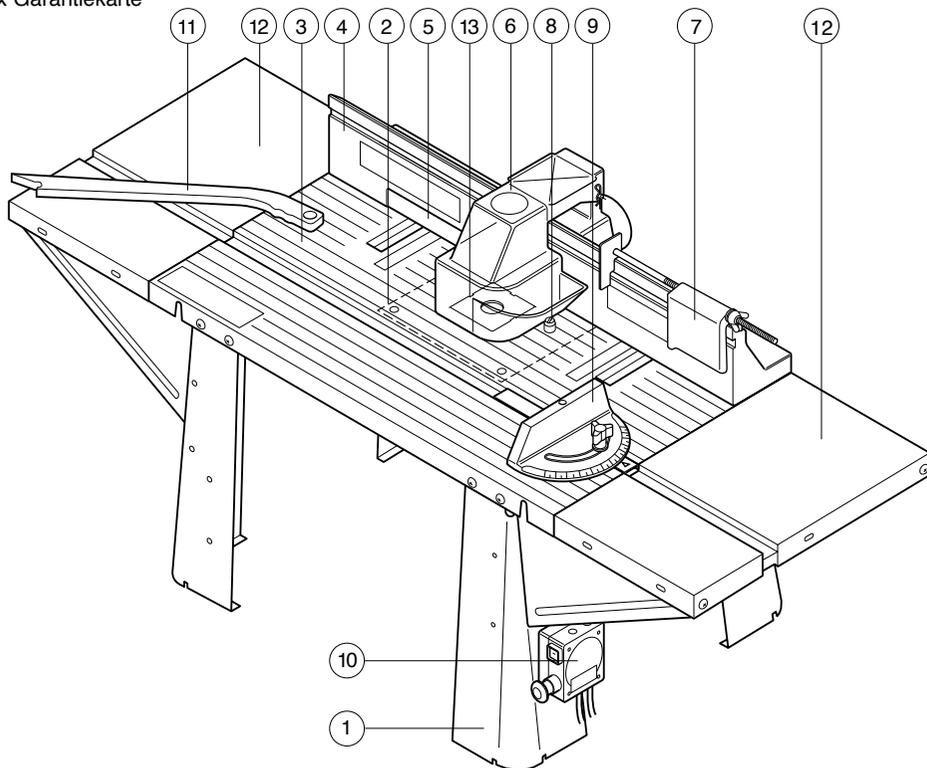
Sollten Sie für diesen Frästisch weitere technische Informationen oder Ersatzteile benötigen, rufen Sie bitte unseren technischen Kundendienst (+44 01923 224681) oder Ihren Fachhändler an.

MITGELIEFERTE TEILE

- 1 x Tischplatte
- 4 x Beine
- 1 x Hinteranschlag und Zubehör
- 1 x Werkstückstütze und Zubehör
- 1 x Schiebblock und Zubehör
- 1 x Schutzabdeckung und Zubehör
- 1 x Gehrungsanschlag
- 1 x 0-Volt Sicherheitsschalter
- 3 x Locheinsätze
- 2 x Tischauszüge
- 1 x Führungsstift
- 1 x Maulschlüssel (9,5 mm S/W)
- 1 x Satz Montageschrauben
- 1 x Schieber
- 1 x Betriebsanleitung
- 1 x Garantiekarte

Beschreibung der Teile

- ① Beine
- ② Befestigungsplatte
- ③ Tischplatte
- ④ Hinteranschlag
- ⑤ Werkstückstütze
- ⑥ Schutzabdeckung
- ⑦ Zapfenschiebblock
- ⑧ Führungsstift
- ⑨ Gehrungsanschlag
- ⑩ Schalter
- ⑪ Schieber
- ⑫ Tischauszüge
- ⑬ Locheinsätze



SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

- Zum Fräserwechseln oder Ändern der Einstellungen Gerät immer ausschalten und Netzstecker ziehen.
- Beim Fräsen immer Schutzbrille tragen.
- Bei längerem Fräsen Ohrschützer tragen.
- Immer eine Staubmaske tragen und möglichst einen Staubabsauger benutzen.
- Keine weite Kleidung tragen. Weite Ärmel hochkrempeln und Krawatte abnehmen.
- Vor dem Einschalten der Fräse Maulschlüssel und Imbusschlüssel vom Werkstück nehmen.
- Während des Fräsens Hände weg vom Fräser.
- Versehentliches Einschalten der Fräse vermeiden. Gerät nur ans Stromnetz anschließen wenn Schalter auf 'Aus' steht.
- Eingeschaltete Fräse immer im Auge behalten. Einstellungen nur verändern, wenn Fräse zum Stillstand gekommen ist.
- Fräse nicht einschalten, wenn der Fräser das Werkstück berührt.
- Frästisch gut an einer Werkbank befestigen.
- Regelmäßig prüfen, ob alle Muttern und Schrauben fest sind.

Pflege des Fräasers

- Fräser nicht fallen lassen oder gegen harte Gegenstände stoßen.
- Fräser sauber halten. Harzrückstände regelmäßig mit Harzlöser entfernen. Ein trockenes Schmiermittel, z.B. Trendicote[®] PTFE-Spray hilft vorbeugen. PTFE-Spray nicht für Plastikteile verwenden.
- Mindestens 3/4 des Fräserschafts in die Spannzange schieben, damit sie nicht verbiegt. Verbogene Spannzange wegwerfen: der Fräser könnte vibrieren und der Schaft Schaden nehmen.
- Spannzange nicht zu fest anziehen; durch Kerben am Schaft kann eine Schwachstelle entstehen.
- Es empfiehlt sich, die Spannmutter regelmäßig auf Abnutzung zu überprüfen.

Nützliche Hinweise

- Vorschubgeschwindigkeit nach dem Motorgeraus richten. Mit der Zeit bekommt man ein Gefühl für die Fräse, und die richtige Geschwindigkeit stellt sich ein. Bei zu langsamem Vorschub können Brandflecke entstehen.
- Lassen Sie die bei allen Elektrowerkzeugen übliche Vorsicht walten.
- Der Hauptfehler beim Gebrauch von Fräsen ist Überlastung. Motto: 'Drehzahl hochhalten'. Die Drehzahl sollte um nicht mehr als 20 % der normalen Umlaufgeschwindigkeit abfallen.
- Der Fräsenmotor reagiert empfindlich auf Sägemehl und Holzsplitter und sollte häufig ausgeblasen oder ausgesaugt werden, damit er normal belüftet wird.
- Weitere Einzelheiten und Sicherheitsvorschriften finden Sie in dieser Betriebsanleitung.
- Vor Beginn eines Projekts sollten auf Holz Probefräsungen gemacht werden.
- Fräse nicht auf den Fußboden legen, denn Holzsplitter, Nägel oder Schmutz könnten in die Lüftung geraten.

WICHTIG!

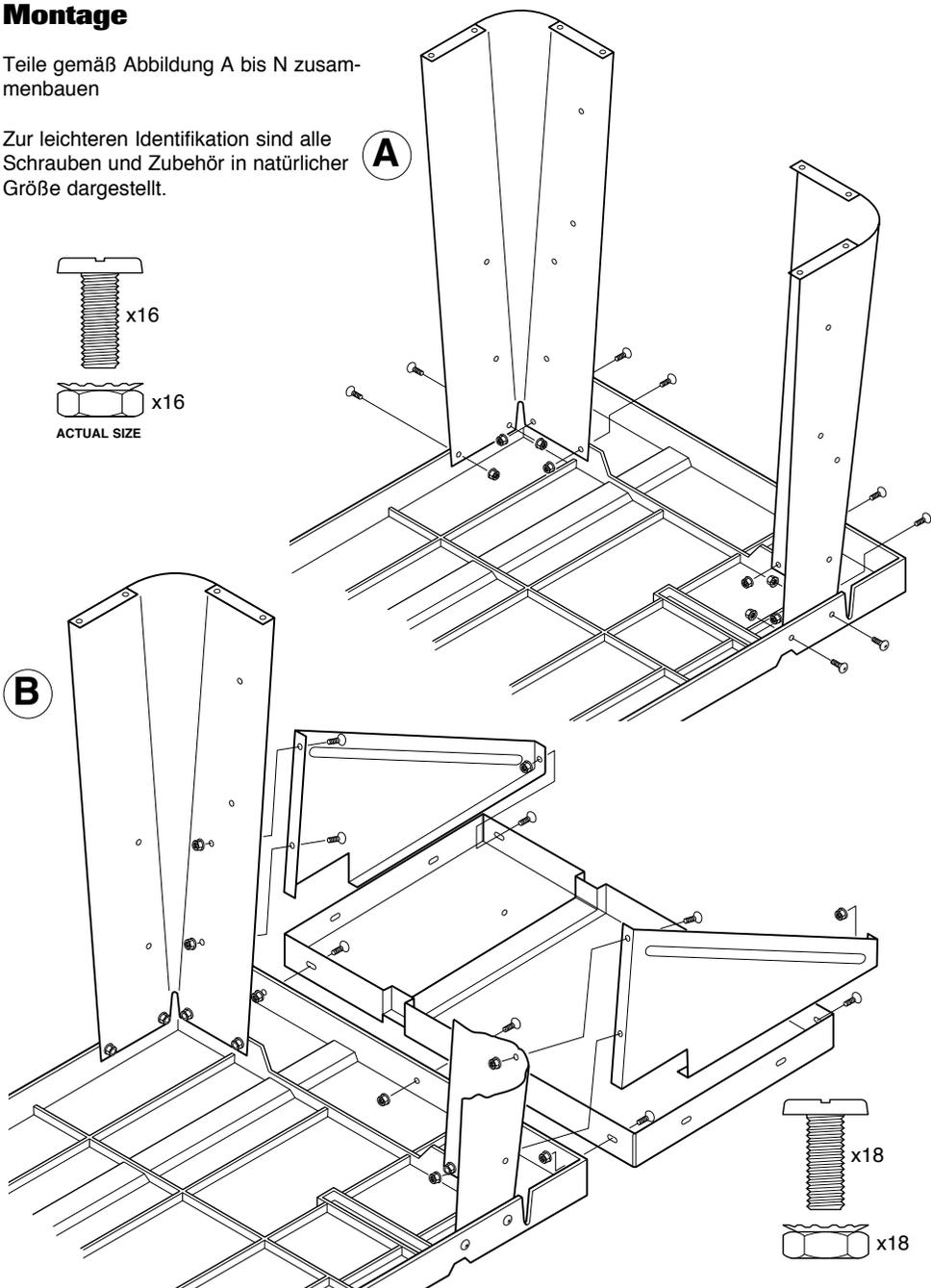
Um den Tisch mit dem Ständer zu bewegen, bitte anheben, nicht ziehen.

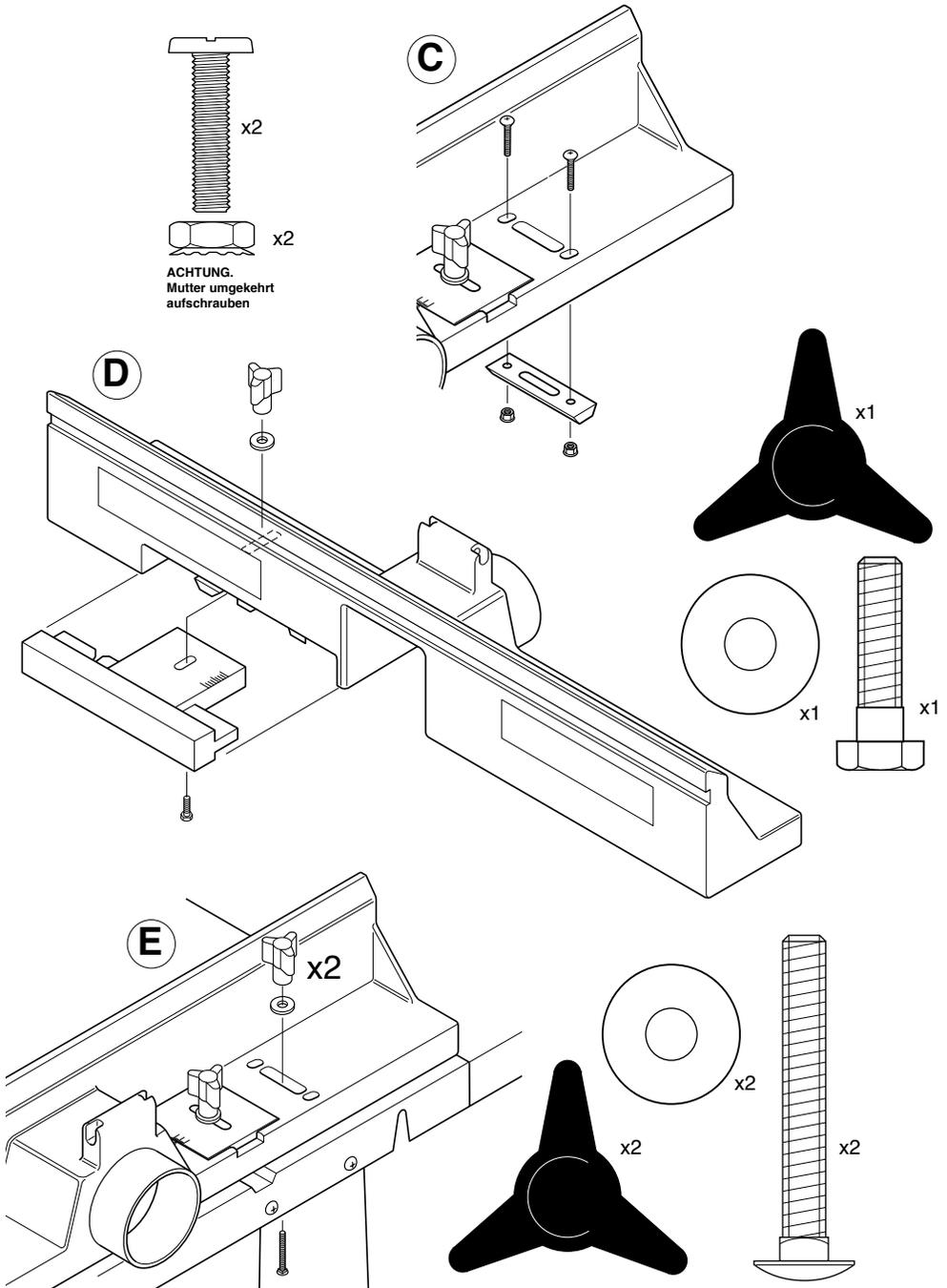


Montage

Teile gemäß Abbildung A bis N zusammenbauen

Zur leichteren Identifikation sind alle Schrauben und Zubehör in natürlicher Größe dargestellt.





Zuordnung der Löcher und Schrauben zwecks Montage der Fräse

- Feststellen, welche Löcher und Schrauben (inkl. Scheiben und Muttern, falls in der Fräsenbasis neue Bohrungen nötig sind) zum Anschrauben Ihrer Fräse gebraucht werden.
- Prüfen, ob in der Fräse oder der Befestigungsplatte neue Bohrungen nötig sind.
- Fräse mit Knöpfen und Griffen nach vorn zuerst an die Befestigungsplatte und dann an den Tisch schrauben.
- Die Befestigungsplatte ist symmetrisch und kann mit aufgeschraubter Fräse in vier Positionen am Frästisch befestigt werden. Die Ausrichtung der Platte hängt von der Fräse ab. Am besten die Platte so ausrichten, daß die Geschwindigkeits- und Höhenkontrollen gut zugänglich sind.

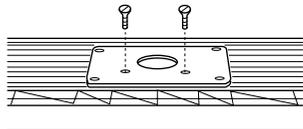


WICHTIG!

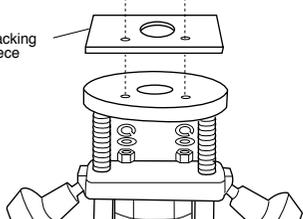
Bei manchen Fräsen muß vor dem Anschrauben an die Platte evtl. der Plastikgleiter entfernt werden.

Hinweis zu Bosch POF-Fräsen

Für die Bosch-POF-Serie von DIY-Fräsen muß aus 3-6 mm Sperrholz oder MDF ein Ab-standshalter hergestellt werden. Er kommt zwischen die Plattenunterseite im Tisch und die Fräsenbasis. Dann die Befestigungsschrauben einsetzen. Bei Benutzung von Werkzeug mit großem Durchmesser evtl. die Öffnung in der Fräsenbasis vergrößern.



Packing piece



WICHTIG!

Die folgenden Neubohrungen nur vornehmen, falls nötig.

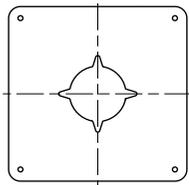
Neubohrungen nur in Fräsenbasis

- Fräse auf einer geeigneten Oberfläche auf den Kopf stellen.
- Befestigungsplatte umgekehrt auf die Fräsengrundplatte legen.
- Löcher 1 und 2 oder 3 in Befestigungsplatte identifizieren (Ref. CRT/FP/A s.S.8).
- Einen großen Fräser einsetzen (max. 53 mm Ø) und Spannzange anziehen.
- Absenkmechanismus zurückziehen und blockieren, so daß der Fräser aus der Grundplatte herausragt.
- Befestigungsplatte verschieben, bis Fräser im Loch zentriert ist. Fräser nicht beschädigen und Schneiden nicht berühren.
- Vorsicht! Die in der Basis zu bohrenden Löcher dürfen nicht andere Funktionsteile der Fräse beeinträchtigen. Evtl. Platte leicht drehen.
- Lochmitten auf der Fräsengrundplatte markieren.
- Platte entfernen und mit einem Körner die Lochmitten markieren.
- An diesen Markierungen mit einem 6 mm Bohrer Löcher bohren.
- Lochränder glätten, falls dies nötig sein sollte.

Neubohrungen nur in der Befestigungsplatte

- Plastikteil von der Fräsenbasis abnehmen oder Fotokopie oder Zeichnung davon anfertigen.
- Auf dem Plastikteil der Fräse sich kreuzende Linien ziehen.
- Mit einem Bleistift auf der Befestigungsplatte ebenfalls solche Linien ziehen. Diese Linien müssen alle Seiten der Platte halbieren.

- Linien auf der Befestigungsplatte und dem Plastikteil zur Deckung bringen und Platte am Plastikteil befestigen.



- Mit einem Körner die Lochmitten markieren.
- Löcher in der erforderlichen Größe mit einem Metallbohrer bohren. Die besten Ergebnisse erzielt man mit einer Bohrmaschine im Ständer.
- Mit einem Versenkbohrer die Löcher so weit ansenken, daß die Schraubenköpfe etwas unter der Oberfläche liegen. Raue Kanten glätten.



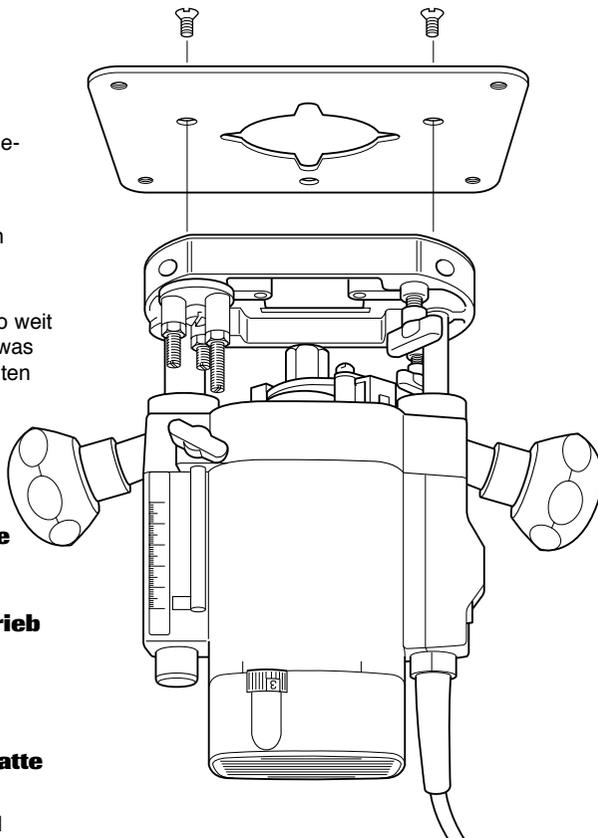
WICHTIG!
Sollten Sie für diese
Arbeiten nicht die
nötigen
Werkzeuge besitzen, lassen
Sie sie von einem Fachbetrieb
ausführen.

Neubohrungen in Befestigungsplatte und Fräsengrundplatte

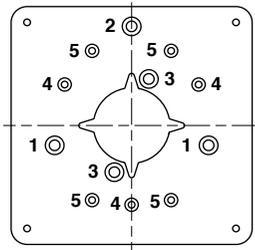
- Stellen Sie die Fräse auf den Kopf und legen Sie die Befestigungsplatte auf die Grundplatte.
- Mit zwei Schraubzwingen halten Sie Befestigungsplatte und Grundplatte zusammen.
- Ohne Funktionsteile an der Fräsenbasis zu beschädigen, bohren Sie mit einem 6 mm Metallbohrer in die Befestigungsplatte und durch die Fräsengrundplatte zwei Löcher in

ca. 75 mm Abstand.

- Lösen Sie die Schraubzwingen.
- Senken Sie die Löcher in der Befestigungsplatte mit einem Senkbohrer so weit an, daß die Schraubenköpfe etwas unter der Oberfläche liegen. Raue Kanten an der Befestigungsplatte und der Fräsenbasis glätten.



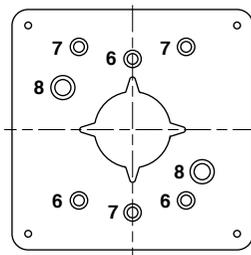
**CRT/MK2
BEFESTIGUNGSPLATTEN**



CRT/FP/A

			
TREND	T5	1	E x 2
TREND	T9	1 & 2	E x 3
AEG	OF450S, OF500S, OFE710	3 ●	G x 2
ATLAS COPCO	OFS720, OFSE850, OFS50		
	OFSE1000, OF500S	3 ●	G x 2
B&D	KW779, 780(E), 800(E)		
	BD780(E)	4	A x 3
B&D	SR100, DN67, BD66	3 ●	G x 2
BOSCH	POF400, 500A, 600ACE	3	F x 2
BOSCH	GOF1600A, 1700ACE	1 & 2	F x 3
DEWALT	DW613	1	E x 2
DEWALT	DW620, 621	1	E x 2
DEWALT	DW625EK	1 & 2	F x 3
EINHELL	EOF850SP	3 ●	G x 2
ELU	MOF96(E) MK1	3 ●	G x 2
ELU	MOF96(E) MK2	1	E x 2
ELU	OF97(E)	1	E x 2
ELU	MOF131, 177(E)	1 & 2	F x 3
FELISATTI	R346EC	1 & 2	F x 3
FELISATTI	TP246(E)	■ ●	G x 2
FERM	FBF-6E, FBF-8E	3 ●	G x 2
FESTO	OF900(E), 1000(E), 1010EBC, 2000(E)	1 & 2 ●	H x 3
HITACHI	M8(V)	5	B x 4
HITACHI	FM8, ZK2008	3 ●	H x 2
HOLZHER	2335, 2355, 2356	■ ●	G x 2
KANGO	R8550S	3 ●	G x 2
KINZO	250C44	■	F x 2
KRESS	FM6955	3 ●	G x 2
LYNX	RT-800-A	3 ●	G x 2
MAFELL	LO50E, 65E	1 & 2 ●	H x 3
MAKITA	RP0910, 1110C	1	E x 2
METABO	OF528	3 ●	G x 2
METABO	OF1028, OFE1229	■ ●	G x 2
METABO	OF1612, OFE1812	■ ●	G x 2
NUTOOL	NPT850	3 ●	G x 2
PERLES	OF808(E) pre 1999	3 ●	G x 2
PERLES	OF808(E) post 1999	1	E x 2
PERFORMANCE POWER	1020W	3 ●	G x 2
POWER DEVIL	PDW5026	3 ●	G x 2
ORTER CABLE	100, 690, 693	3 ●	H x 2
POWER DEVIL	PDW5027	3 ●	G x 2
RYOBI	R500, R502	1 & 2 ●	H x 3
SPARKY	X52E	3 ●	G x 2
STAYER	PR50	3 ●	G x 2
VIRUTEX	FR77C, 78C, 66F	3 ●	H x 2
WADKIN	R500	1 & 2 ●	H x 3
WICKES	900W	3 ●	G x 2

CRT/FP/B



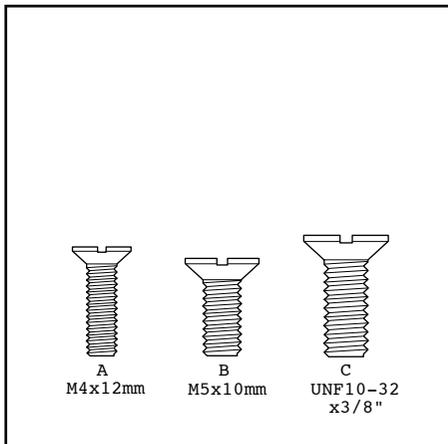
			
BOSCH	GOF900A, 900ACE, POF800ACE	6	H x 3
BOSCH	GOF1300ACE	7	H x 3
RYOBI	RE600N, R600N, RE601, R601	8	I x 2



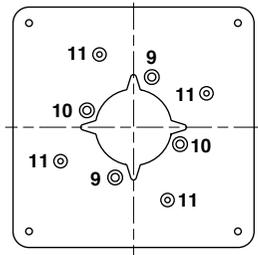
WICHTIG!

Bei manchen Fräsen vor Anbringen an der Befestigungsplatte Plastikgleiter entfernen.

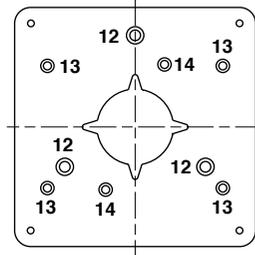
- Neubohrungen an Fräsenbasis erforderlich
- Neubohrungen an Locheinsatz erforderlich
- * 3 mm Abstandshalter erforderlich



CRT/FP/C

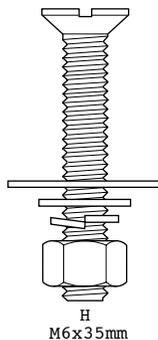
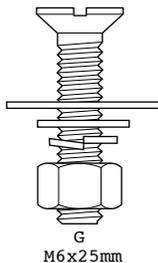
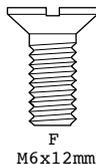
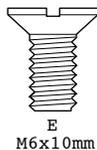
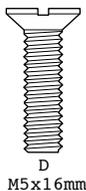


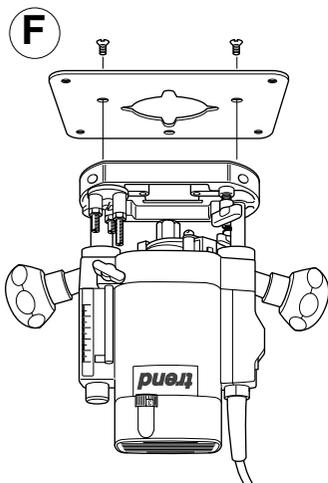
CRT/FP/D



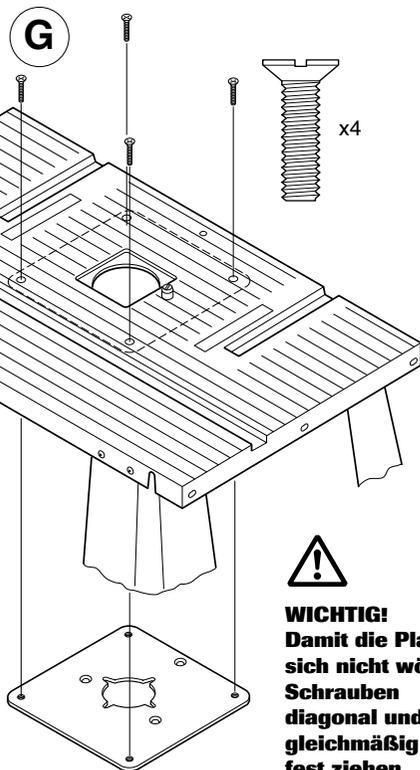
			
MAKITA 3620		10	D x 2
MAKITA 3612(C)		9	D x 2
		11	A x 4
MAKITA 3612BR		10	D x 2
		11	A x 4
MAKITA 3600B		■	D x 2
		■	A x 4

			
ATLAS COPCO OFSE2000		12	F x 3
CASALS FT750, 1000E, FT2000VCE		12	F x 3
DRAPER R1900V		12	F x 3
FREUD FT1000E, FT2000E		12	F x 3
HITACHI M12SA, M12V		13	B x 4
HITACHI TR12		■	B x 4
RYOBI RE120, R150, R151, RE155K		14	D x 2
PEUGEOT DF55E, DEF570E		14	B x 2
SKIL 1835, 1875U1		■	C x 3





Vor Einbau in den Frästisch Befestigungsplatte an die Fräsenbasis anschrauben.



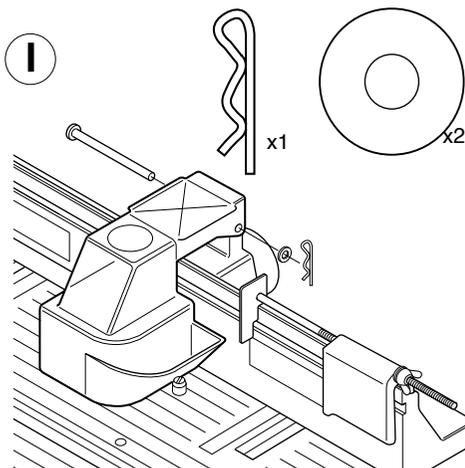
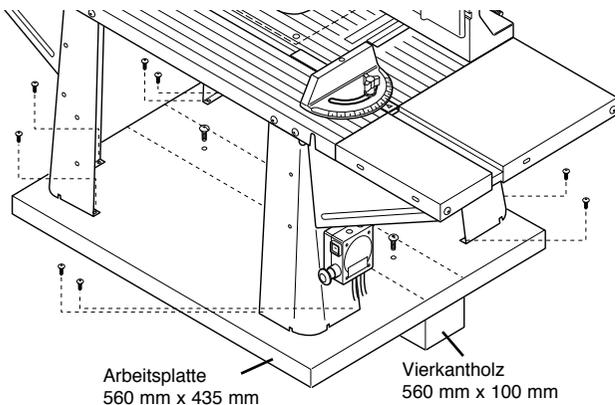
WICHTIG!
Damit die Platte
sich nicht wölbt,
Schrauben
diagonal und
gleichmäßig
fest ziehen.

H Montieren des Tisches auf eine Werkbank oder Arbeitsplatte

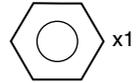
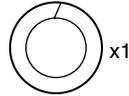
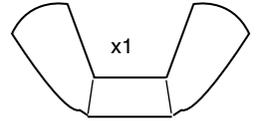
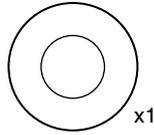
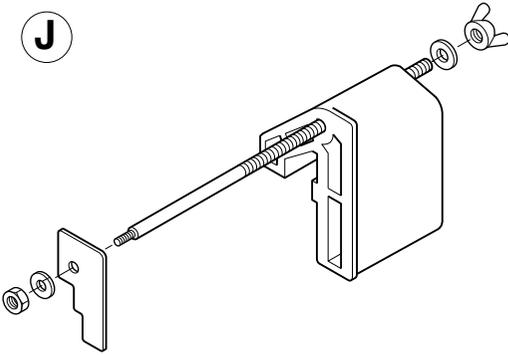
Der Frästisch muß entweder auf den optionalen Fußbodenständer oder eine Werkbank oder Arbeitsplatte montiert werden.

Jedes Tischbein hat vier Löcher am unteren Ende. Tisch an einer Werkbank oder Arbeitsplatte mit gewindefurchenden Schrauben (nicht mitgeliefert) fest montieren.

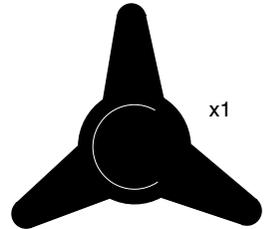
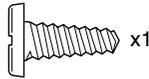
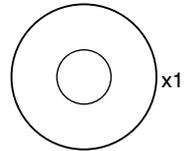
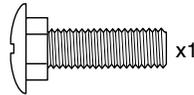
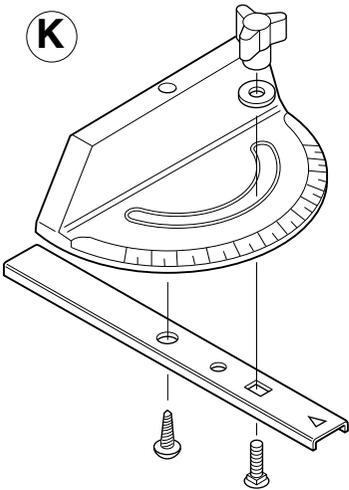
Eine Arbeitsplatte kann mit Schraubzwingen schnell an einer Werkbank angebracht und wieder entfernt werden. Bei Verwendung eines Schraubstocks kann ein Vierkantholz angebracht und in den Backen des Schraubstocks eingeklemmt werden.



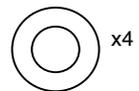
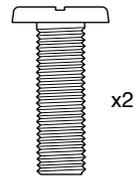
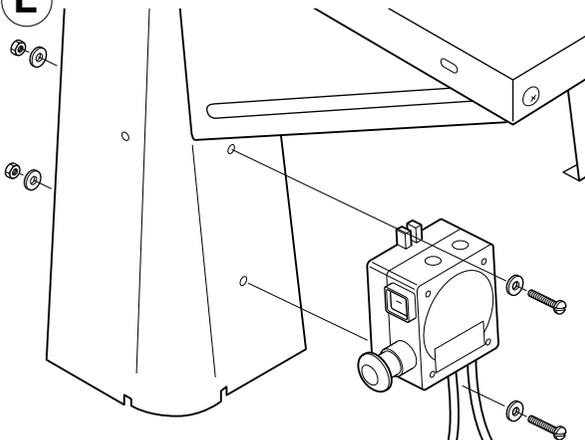
J



K

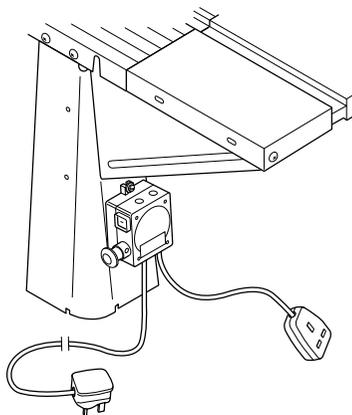


L



Montieren des 0-Volt Schutzschalters

- Dieser Schalter dient als Einschaltenschutz. Wenn die Fräse ans Stromnetz angeschlossen und der Ein/Aus-Knopf gedrückt ist, läuft die Fräse erst nach Drücken des grünen Knopfes an.
- Mit dem roten Knopf Fräse ausschalten.
- Den 0-Volt Schutzschalter mit den beiliegenden Schrauben am Tischbein befestigen.
- Fräse ans Stromnetz anschließen.



WICHTIG!
Vor Arbeiten an
der Fräse immer **den**
Netzstecker des Schutz-
schalters ziehen.

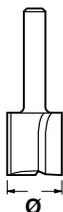
M

Locheinsätze

- Für Fräserdurchmesser bis 55 mm können Locheinsätze angebracht werden. Dadurch hält man die Öffnung zwischen dem Werkzeug und dem Frästisch so klein wie möglich.
- Der Lochdurchmesser sollte ca. 4 mm größer sein als der Fräserdurchmesser.

Max. Fräsergröße ohne Locheinsatz:

- 53 mm Ø max.



Max. Fräsergröße mit Locheinsatz:



= 28mm Ø max.

32mm



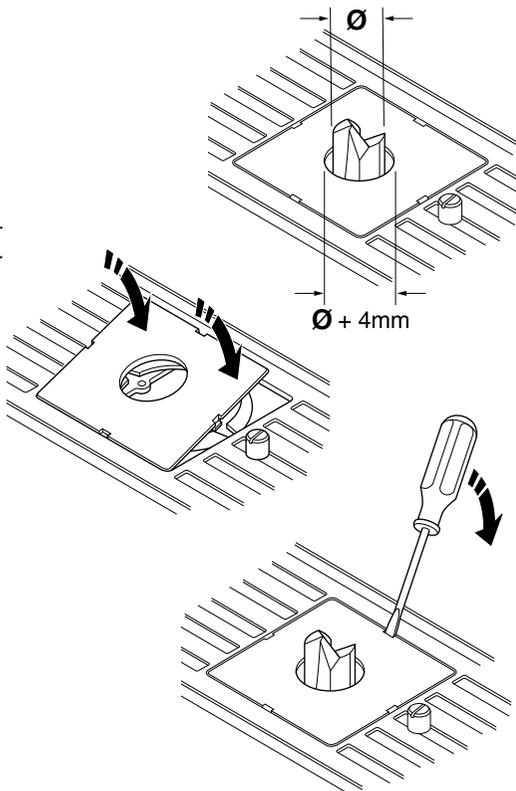
= 44mm Ø max.

48mm



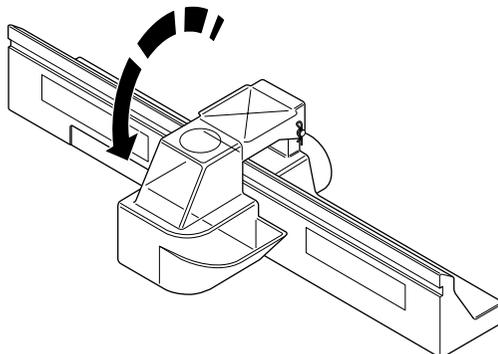
= 50mm Ø max.

54mm



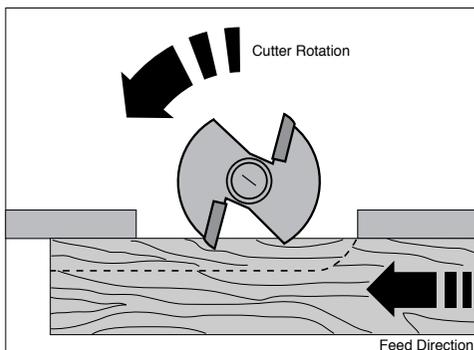
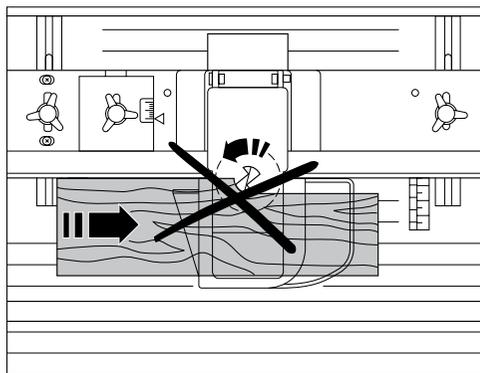
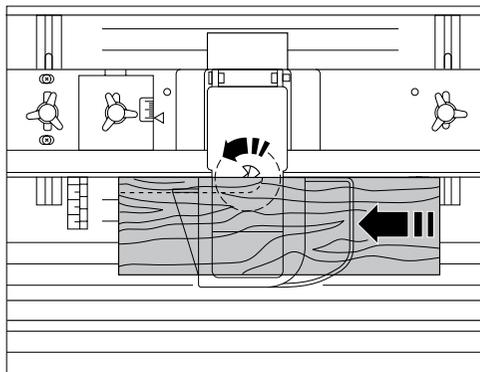
Schutzabdeckung

Beim Fräsen mit der Schutzabdeckung nie unter diese greifen oder sie wegdrehen. Die Abdeckung darf nicht vom Hinteranschlag entfernt werden und muß immer abgesenkt sein.



Vorschubrichtung

- Immer mit konstanter, mittlerer Geschwindigkeit arbeiten. Zu langsamer Vorschub führt zu Brandflecken und Überhitzung des Fräasers.
- Gute Ergebnisse erzielt man durch Ausfräsen von wenig Material in mehreren Durchgängen.
- Werkstück immer entgegen der Umlaufrichtung des Fräasers vorschieben.

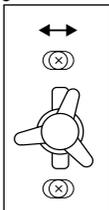


EINSTELLUNG

Einstellungen des Anschlags

Seitliche Verschiebung des Hinteranschlags:

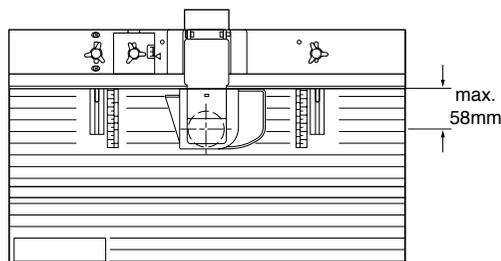
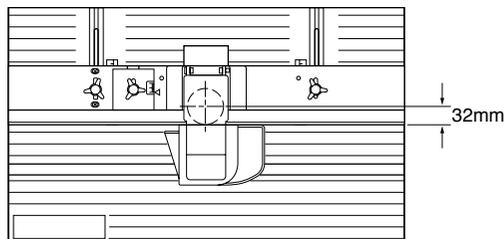
- Knopf des Hinteranschlags lösen.
- Die zwei Schrauben, die den verstellbaren Keil halten, lockern.
- Position ändern und Schrauben wieder anziehen.
- Anschlagsknopf wieder festziehen.



Der Hinteranschlag kann nach vorn und hinten verschoben werden; mit Hilfe der Skala Frästiefe einstellen.

Zum Kantenfräsen den Anschlag mit den Befestigungsbolzen am vorderen Schlitzende positionieren.

Zum Hohlkehlenfräsen (an beliebiger Stelle auf dem Werkstück außer Kanten) müssen die Befestigungsbolzen am hinteren Ende der Löcher und Schlitzende sitzen.

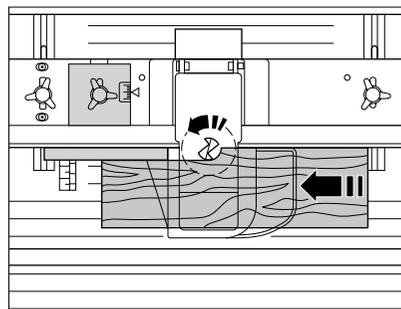


Werkstückstütze

Die Werkstückstütze garantiert sicheres Führen des Werkstücks, wenn eine ganze Kante gefräst wird.

Verstellweite:

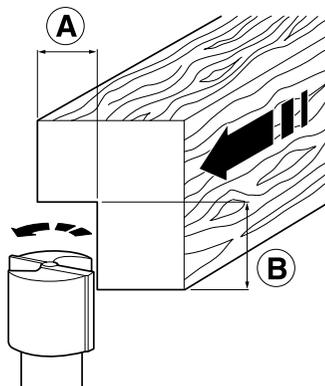
0 bis 12,7 mm (1/2")



Frästiefe/Fräshöhe

Vor Beginn der Arbeit:

- Frästiefe (A) durch Verschieben des Hinteranschlags einstellen.
- Fräshöhe (B) durch Anheben oder Absenken des Fräfers mittels Höhenfeineinsteller (falls vorhanden) einstellen. Die Höhe kann auch mit einer Absenkvorrichtung schnell verändert werden.



OPTIONALES ZUBEHÖR

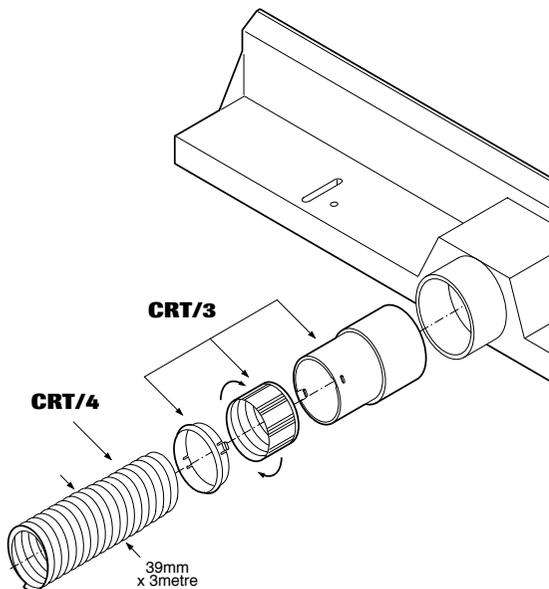
Schlauch und Verbindungsstück - CRT/3 & CRT/4

Am Hinteranschlag befindet sich ein Absaugerschluß. Der Innendurchmesser ist 58 mm. Passende Anschlußstücke mit 58 mm Außendurchmesser sind für die meisten Absauger erhältlich.

- Nur einen für den Werkstattgebrauch empfohlenen Absauger verwenden.
- Einen geeigneten Absauger mit Schlauch gibt es als optionales Zubehör zu kaufen.

Der Schlauch (Best.Nr. CR/4) hat einen Außen-Ø von 39 mm und einen InnenØ von 32 mm. Der Schlauchadapter (Best.Nr. CRT/3) besteht aus drei Teilen und erlaubt freies Schwenken des Schlauchs.

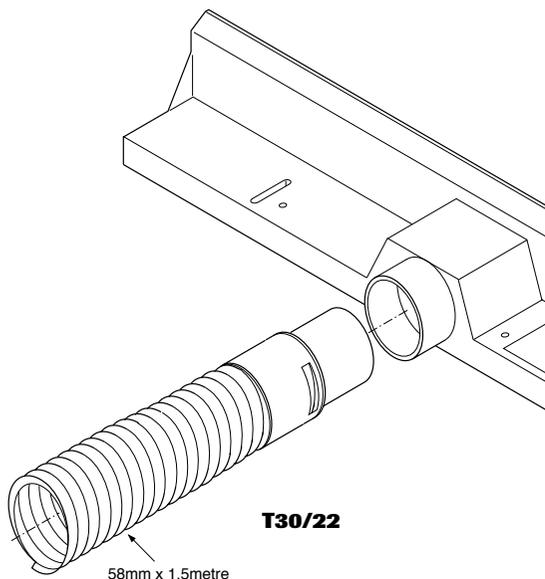
- Schlauchadapter gemäß Abbildung auf das Ende des Schlauchs montieren und in den Hinteranschlag einsetzen.
- Das andere Ende des Schlauchs an den Absauger anschließen.



Dicker Absaugerschlauch - T30/22

Es gibt einen dickeren Schlauch, 58 mm Ø und 1,5 m lang (Best.Nr. T30/22), der an den CRT und den Trend-Absauger T20A paßt. Dieser Schlauch läßt mehr Luft durch und besitzt dadurch eine höhere Saugkraft.

- Schlauch einfach in den Anschluß am Hinteranschlag schieben.



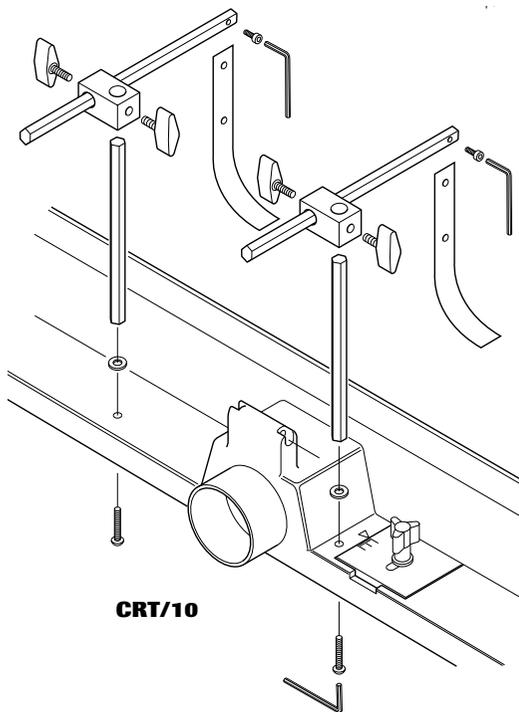
Druckfederklemmen - CRT/10

Die optionalen Druckfederklemmen können an den Hinteranschlag montiert werden. Sie werden entsprechend der Breite und Dicke des Werkstücks eingestellt und halten es fest, so daß es akkurat gefräst werden kann.

- Hinteranschlag vom Tisch abnehmen und Klemmen gemäß Abbildung montieren.

Einstellung

- Die Druckfederklemmen müssen entsprechend der Breite und Höhe des zu fräsenden Werkstücks justiert werden.
- Der Druck der Federn muß so stark sein, daß das Werkstück sich nicht von der Tischoberfläche abheben kann, aber nicht so stark, daß Reibung entsteht und es nicht mehr frei gleiten kann.
- Die horizontalen Stangen mit den Druckfedern können ggf. von den senkrechten Säulen abgenommen werden. Die senkrechten Säulen behindern den Schiebepblock nicht.



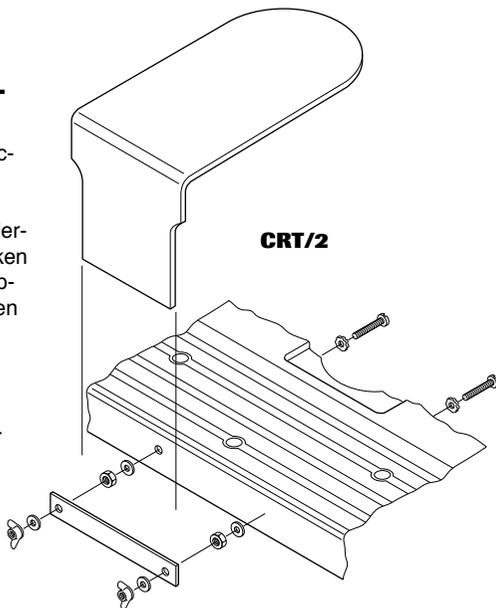
CRT/10

Schutzabdeckung zum Profilfräsen - CRT/2

- Hinteranschlag entfernen und Schutzabdeckung zum Profilfräsen montieren, s. Abb.

Die Verwendung der Schutzabdeckung (Sonderzubehör) wird zum Profilfräsen von Werkstücken mit stift- oder kugellagergeführtem Fräser empfohlen. Sie verhindert versehentliches Berühren des Fräasers mit den Fingern bei gleichzeitig guter Sicht.

Seite 26 und 27 zeigen eine typische Anwendung eines Fräasers mit Kugellagerführung zur Herstellung eines Schildes.

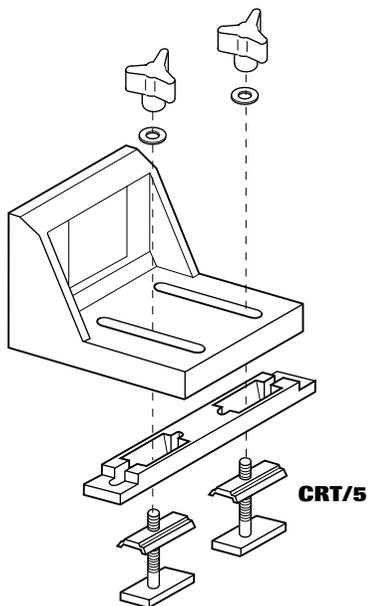


CRT/2

Vertikalstütze - CRT/5

Für gefahrloses Fräsen von schmalen Paneelen gibt es eine Vertikalstütze.

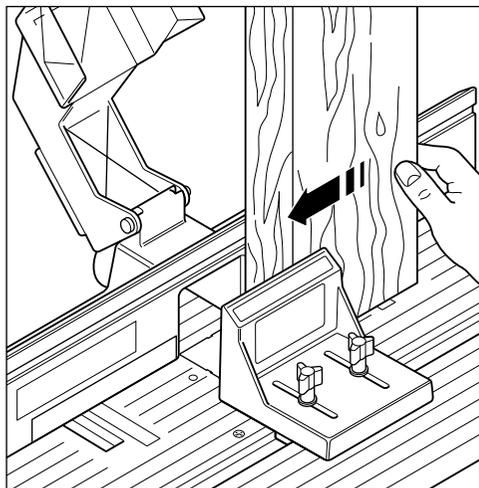
- Stütze gemäß Abbildung zusammenbauen.
- Frästiefe und Fräserhöhe einstellen, wobei der Netzstecker muß gezogen sein muß.
- Vertikalstütze so einstellen, daß das Werkstück geführt wird, aber auch ungehindert geiten kann.
- Unbedingt prüfen, ob das Werkstück sich über seine volle Länge zwischen Anschlag und Stütze bewegen läßt, ohne zu klemmen. Dazu einfach das Werkstück hochheben, so daß der Fräser frei ist, und Werkstück einmal durch die Fräszone schieben.
- Wenn die Vertikalstütze richtig eingestellt ist, schraubt man sie fest, so daß sie sich nicht bewegen kann.



WICHTIG!

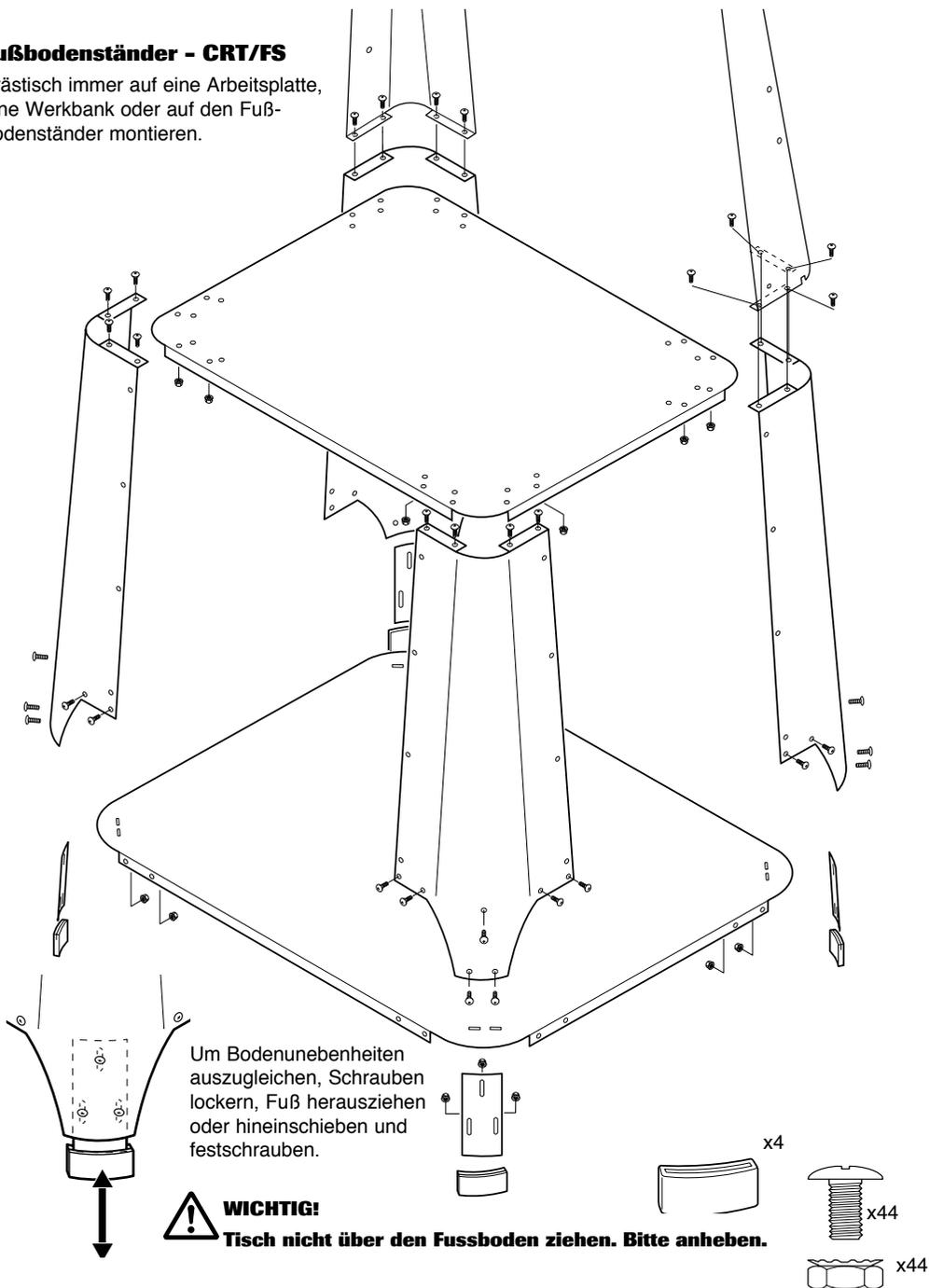
Flügelschrauben nicht zu anziehen, sie

fest könnten Schaden nehmen.



Fußbodenständer - CRT/FS

Frästisch immer auf eine Arbeitsplatte, eine Werkbank oder auf den Fußbodenständer montieren.



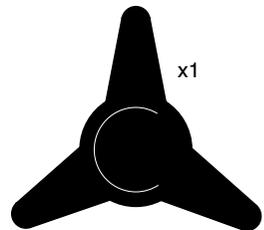
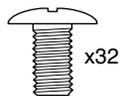
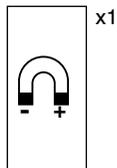
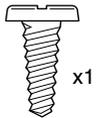
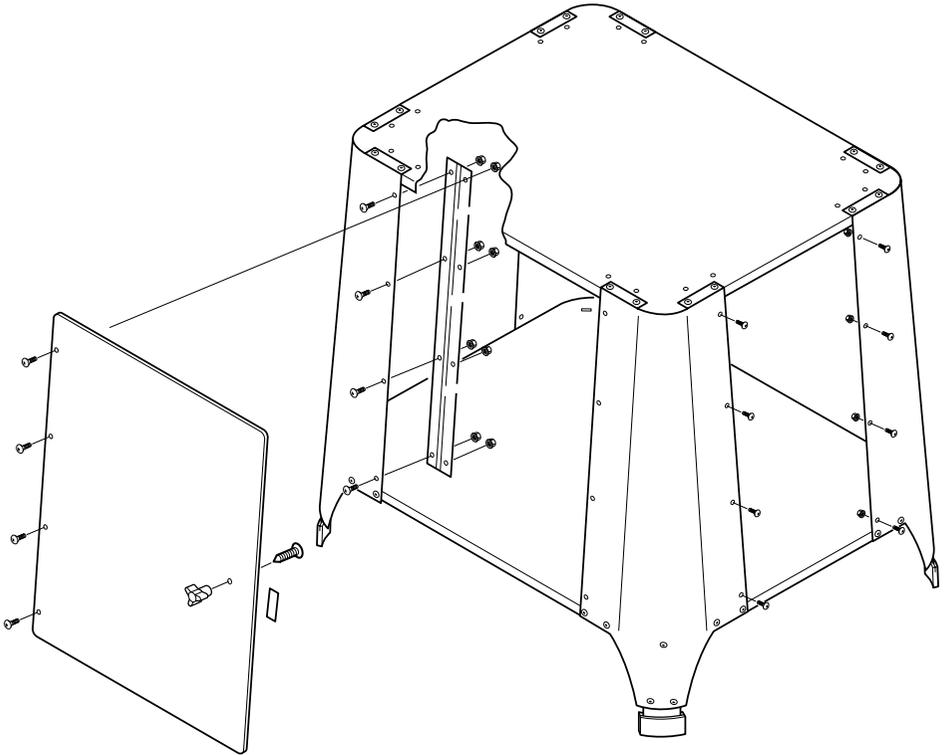
Um Bodenunebenheiten auszugleichen, Schrauben lockern, Fuß herausziehen oder hineinschieben und festschrauben.



WICHTIG! Tisch nicht über den Fussboden ziehen. Bitte anheben.

-  x4
-  x44
-  x44

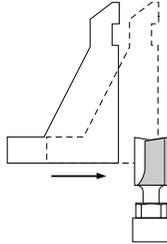
Verkleidung - CRT/EK



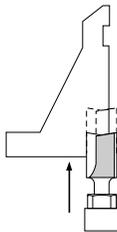
BETRIEB

Kantenfräsen mit dem Hinteranschlag

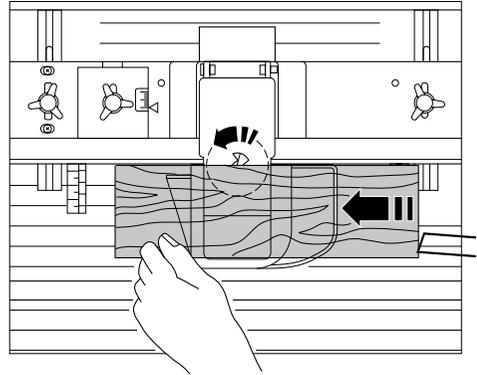
- Gewünschte Fräsbreite und -tiefe auf dem Werkstückende anzeichnen und Werkstück an den Anschlag schieben.
- Anschlagbefestigungsbolzen lockern und Position für die nötige Fräsbreite verändern.



Bei Verwendung von stift- oder kugellagergeführten Fräsern Anschlag bündig mit der Führung oder etwas weiter hinten setzen. Er ist eine bessere Stütze und mit der abnehmbaren Abdeckung und Druckfedervorrichtung ausgestattet.



- Anschlagbefestigungsbolzen anziehen.
- Absenkmechanismus lösen und mit Höhenfeineinsteller oder Absenksäule Frästiefe einstellen.
- Absenkmechanismus feststellen.
- Abdeckung absenken und prüfen, ob Werkstück sich frei bewegen kann.
- Druckfederklemmen auf die Dicke und Breite des Werkstücks einstellen.
- Plastikschieber in Reichweite haben.
- Fräse einschalten und Werkstück gleichmäßig über den Fräser schieben.
- Werkstück immer gleichmäßig auf den Tisch und gegen den Hinteranschlag drücken.



WICHTIG:
Vor dem Einstellen Fräse und Volt-Schalter vom Netz nehmen.



Immer darauf achten, daß Hände nie in die Nähe des Fräasers kommen.

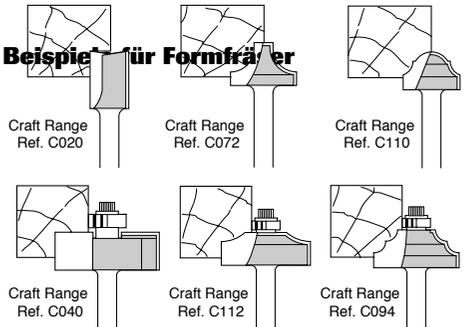


Bei schmalen Werkstücken immer den Plastikschieber verwenden.

Nützlicher Hinweis

Vor dem Fräsen am Werkstück auf Abfallholz eine Probefräsung machen.

Beispiel für Formfräser



Hohlkehlenfräsen mit Hinteranschlag

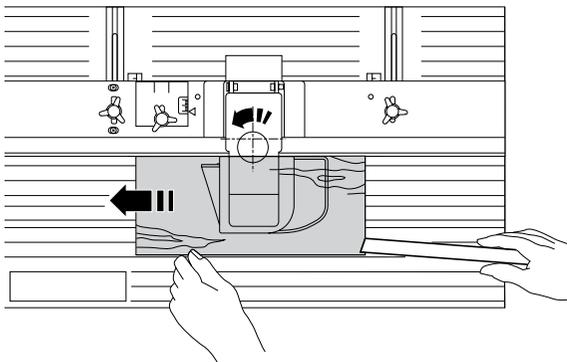
Mit dem Frästisch kann man in beliebiger Entfernung von der Kante fräsen, z.B. Hohlkehlen, Nuten, Äderung etc.

Werkstück immer gegen die Umlaufrichtung des Fräasers vorschieben. Die richtige Richtung ist auf dem Hinteranschlag angezeigt.

Um höchste Genauigkeit zu erzielen, muß eine Kante des Werkstücks (die Kante am Anschlag) winkeltreu und gerade sein.

Hinteranschlag folgendermaßen anbringen:

- Schutzabdeckung herausnehmen und an den Absaugerschluß anlehnen.
- Anschlag für die gewünschte Frästiefe (Entfernung der Fräsung von der Werkstückkante) hinter dem Fräser positionieren.
- Anschlagsbolzen festziehen und Schutzabdeckung wieder einsetzen.
- Zum Fräsen die gerade Werkstückkante an den Anschlag schieben. Platikschieber benutzen, wie abgebildet.



WICHTIG!

Kleine oder schmale Werkstücke nie per Hand am Fräser vorbeischieben. Immer irgend etwas als Schieber benutzen.



Immer mit abgesenktem Schutz arbeiten.

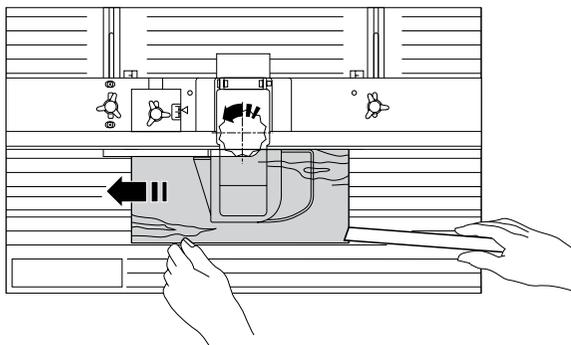


Fräshöhe und -tiefe nur bei gezogenem Netzstecker und völligem Stillstand des Fräasers einstellen.

Volle Kantenfräsung mit der Werkstückstütze

Die Werkstückstütze kann zum Hobeln einer Kante verwendet werden.

- Der Abstand zwischen Fräser und Anschlag muß etwa 2 mm betragen.
- Fräsen, bis die gehobelte Kante auf den seitlichen Begrenzungsanschlag trifft.
- Werkstück vom Fräser weg ziehen und Fräse ausschalten.
- Werkstück wieder einsetzen und Werkstückstütze verschieben, bis sie es berührt.
- Schraube anziehen und weiter fräsen.

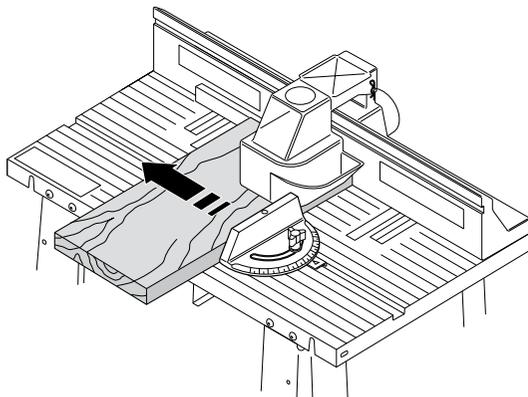


Fräsen gegen die Maserung mit dem Gehrungsanschlag

Der Gehrungsanschlag bietet eine zusätzliche Stütze beim Fräsen von kleinen Werkstücken oder von Enden großer Stücke.

Um Ausbrechen der Maserung zu verhindern, empfiehlt es sich, ein Stück Holz am oder hinter dem Gehrungsanschlag anzubringen.

Wird der Gehrungsanschlag zum Abschneiden des Werkstückendes benutzt, kann man zum Abstützen des Materials nach dem Fräsen die Werkstückstütze mit dem Fräser vorschieben.



WICHTIG!

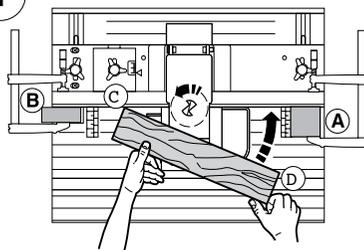
Hinteranschlag mit dem Schlitz im Gehrungsanschlag fluchten.

Fräsen mit Begrenzungsanschlügen

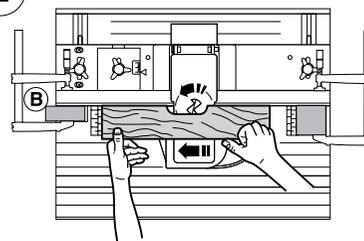
Rechten Anschlag (A) und linken (B) aus Abfallholz mit Zwingen am Hinteranschlag befestigen. Diese Anschläge begrenzen die Bewegung des Werkstücks und müssen entsprechend der gewünschten Länge der Fräsung gesetzt werden.

1. Werkstück um die Ecke (C) drehen und Kante (D) am rechten Anschlag (A) halten, bis der Fräser ins Werkstück eintaucht.
2. Fräsen Sie die gesamte Länge des Werkstücks, bis es den linken Anschlag (B) berührt.
3. Drehen Sie die Kante (D) um die Ecke (C) vom Fräser weg.

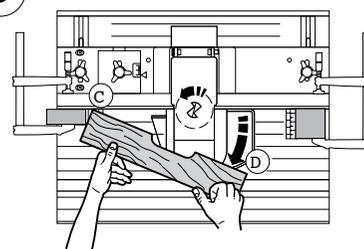
1



2



3



WICHTIG!

Ohne diese Anschläge besteht Rückstoßgefahr.

Zapfenfräsen mit dem Schieblock

Die Schieblockvorrichtung ist ideal zur Herstellung von Zapfen und Schwalbenschwänzen.

WICHTIG!

Der abnehmbare Schutz kann für Arbeiten mit dem Schieblock nicht verwendet werden. Daher besonders aufpassen, daß die Hände nicht in die Nähe des Fräasers geraten.

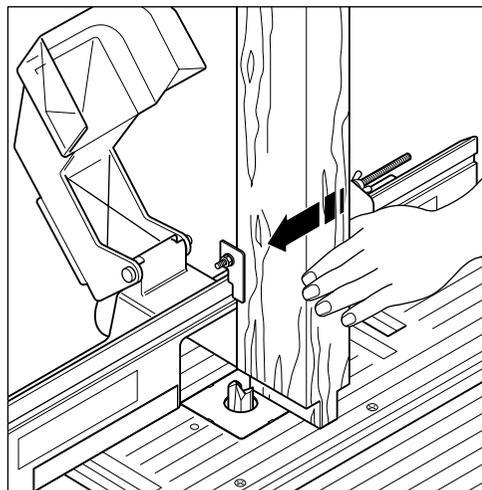
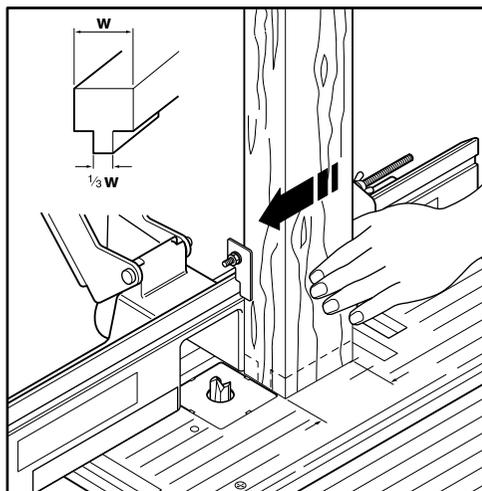


- Das Werkstück muß gerade und das Ende winkeltreu und glatt sein.
- Schieblockvorrichtung am Hinteranschlag anbringen.
- Höhe und Tiefe des Fräasers je nach gewünschter Fräsung einstellen.
- Werkstück zwischen Klemmplatte und Schieblock einsetzen, so daß die Seite am Hinteranschlag anliegt und das zu fräsende Ende auf dem Tisch steht. Werkstück durch Festziehen der Flügelmutter an der Klemmstange einspannen, wobei die Klemmplatte auf das Werkstück ausgerichtet sein muß.
- Schieblock und Werkstück in Ausgangsposition schieben. Werkstück immer gegen die Drehrichtung des Fräasers vorschieben.
- Fräse einschalten und Schieblock mit beiden Händen am Anschlag entlangführen; Finger in sicherer Entfernung vom Fräser halten.
- Fräse ausschalten, Werkstück lösen und Schieblock in die Ausgangsstellung zurückschieben.
- Beide Enden nacheinander aufsetzen und festklemmen und Fräsvorgang wiederholen.

Nützlicher Hinweis

Beim Aufsetzen bringt ein Stück Papier zwischen Werkstück und Tischoberfläche genügend Abstand für gutes Gleiten.

Um Ausbrechen der Kanten zu vermeiden, ein Stück Holz hinter das Werkstück schieben.



Fräsen mit Hinteranschlag

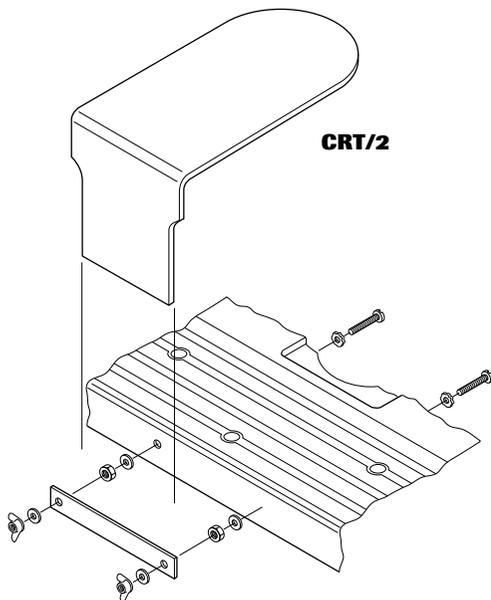


WICHTIG!
Es besteht erhöhte Verletzungsgefahr, weil der Fräser von allen Seiten frei zugänglich ist.



Schutzabdeckung zum Profilfräsen und Führungsstift gegen Ausbrechen montieren.

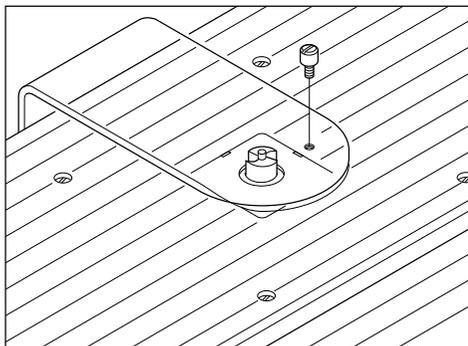
- Nur Fräser mit Kugellager oder Stiftführung verwenden.
- Immer gegen die Umlaufrichtung des Fräasers vorschieben.



Montieren eines Führungsstiftes

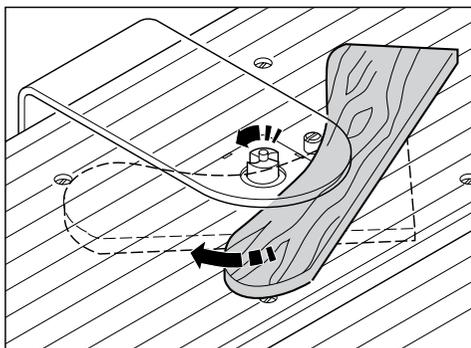
- Führungsstift in die Tischplatte schrauben (s. Abb.) und mit Schraubendreher festziehen.

Der Stift dient als Führung für das Werkstück beim Fräsen. Genaue Befolgung des Arbeitsablaufs ist äußerst wichtig besonders bei Verwendung von Fräsern mit großem Ø.



Vorgehen beim Profilfräsen

- Fräse einschalten und volle Umlaufgeschwindigkeit abwarten
- Werkstück an den Führungsstift anlegen (s. Abb.). Es darf den Fräser nicht berühren.
- Werkstück langsam zum Fräser drehen, bis es oder die Schablone die Kugellager- oder die Stiftführung berührt.
- Werkstück gegen die Umlaufrichtung des Fräasers vorschieben und gleichzeitig vom Führungsstift wegdrehen. Von da an wird es vom Kugellager geführt.
- Ohne Unterbrechung Werkstück mit

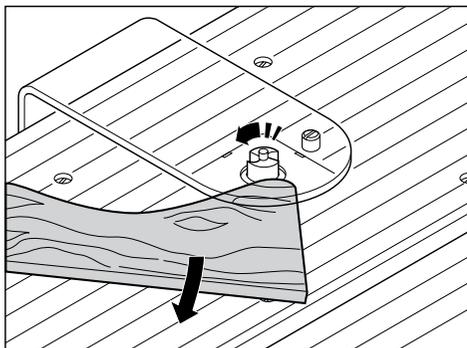
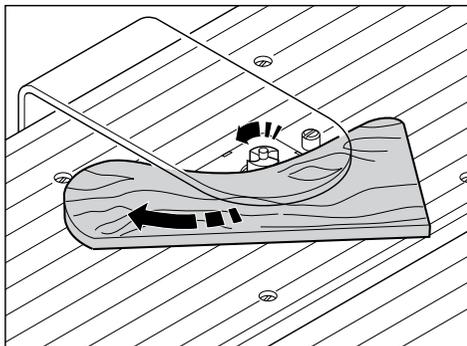


Schablone im Gegenuhrzeigersinn vorschieben; es muß immer mit der Kugellagerführung Kontakt haben.

- Nach dem Fräsen der gesamten Werkstückkante das Werkstück vom Fräser wegschieben.
- Sollten Sie mit der Prozedur nicht vertraut sein, üben Sie die Technik vor dem Einschalten der Fräse.

Nützliche Hinweise

- Um Brandflecke zu vermeiden, Werkstück immer ganz gleichmäßig vorschieben.
- Werkstück nie loslassen. Werkstück immer gleichmäßig gegen das Kugellager drücken. Nicht zu viel Druck ausüben.
- Wenn Sie mitten in einem Arbeitsgang unterbrechen wollen, vor dem Ausschalten der Fräse Werkstück einfach vom Fräser wegdrehen.
- Entfernt sich das Werkstück versehentlich von der Kugellagerführung und wird dadurch nicht richtig weiter gefräst, nicht anhalten. Arbeitsgang zu Ende führen und Vorgang für die betreffende Kante wiederholen.
- Es empfiehlt sich im allgemeinen, den Vorgang zu wiederholen, um ein besseres Ergebnis zu erzielen.
- Selbst wenn der Schutz zur größeren Sicherheit montiert ist, Hände immer weg vom Fräser.
- Bei Bearbeitung von Naturholz zur Vermeidung des Ausbrechens genau überlegen, wo mit dem Fräsen am besten begonnen werden sollte.



Anwendungsbeispiel

Herstellung eines Schildes

- Fertigen Sie nach dem Muster eine Schablone aus 6 mm MDF oder Sperrholz. Sie muß genau und ohne 'Macken' sein.
- Schablone auf der Rückseite des Werkstücks mit Schrauben oder doppelseitigem Klebeband befestigen.
- Mit einer Band- oder Laubsäge Werkstück grob nach der Schablonenform mit 2-3 mm Überstand aussägen.
- Trimmfräser mit Kugellagerführung einsetzen.
- Werkstück (mit Schablone) umgekehrt auf den Tisch legen. Fräserhöhe einstellen. Die Kugellagerführung muß die Schablone berühren, die Schneidekante des Fräasers muß die volle Höhe der Werkstückkante fräsen.
- Schutzabdeckung zum Profilträsen einsetzen und Höhe so einstellen, daß zwischen der Fräuserspitze und der Schablonenunterseite 6 mm Platz bleiben.
- Fräse einschalten und Werkstück an den Führungsstift anlegen (s. Abb.). Es darf den Fräser nicht berühren.
- Schild/Schutz (?) fräsen, wie auf den vorangegangenen Seiten beschrieben.

Nützlicher Hinweis

Bei Bearbeitung von Naturholz zur Vermeidung des Ausbrechens genau überlegen, wo mit dem Fräsen begonnen werden sollte.

Ausformen des Schildes

Zum Ausformen des Schildes einen Fräser mit Kugellagerführung benutzen.

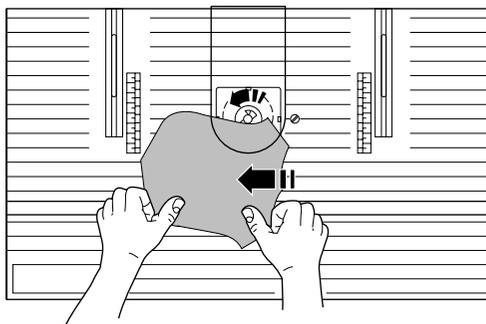
- Formfräser einsetzen und Fräserhöhe für die gewünschte Form einstellen.
- Soll die ganze Kante des Werkstücks gefräst werden, Schablone als Führung für das Kugellager am Werkstück lassen. Andernfalls kann die Schablone entfernt werden, sofern genügend Kante als Führung für das Kugellager vorhanden ist.
- Der Fräsvorgang ist der gleiche wie vorher.

Muß für das benötigte Profil besonders viel Material ausgefräst werden, empfehlen sich zwei Durchgänge mit dem Fräser. Zuerst die aus dem Tisch herausragende Fräserhöhe und damit das ausgefräste Material reduzieren oder eine große Kugellagerführung einsetzen, falls verfügbar.

Beim zweiten Durchgang kann dann das gewünschte Endergebnis erzielt werden.

Solch eine zweistufige Fräsoperation hat folgende Vorteile:

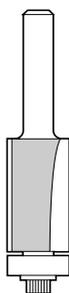
- Verbessertes Endergebnis am Werkstück.
- Weniger Belastung für Fräser und Fräse.
- Wesentlich geringere Gefahr, daß das Werkstück wegspringt.



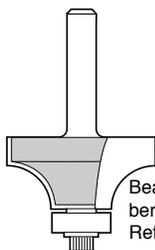
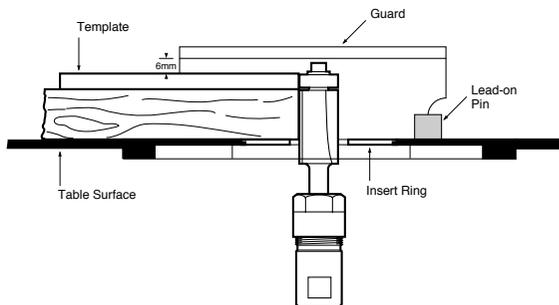
Was heißt 'Wegspringen'?

Der Fräser erfaßt das Werkstück und schleudert es aus der Umdrehungsrichtung. Das Werkstück wird dem Bearbeiter aus der Hand gerissen und aus dem Arbeitsbereich geschleudert. Dies kann gefährlich werden, wenn die Hände zu nahe am Fräser sind. Auch der Fräser kann beschädigt werden.

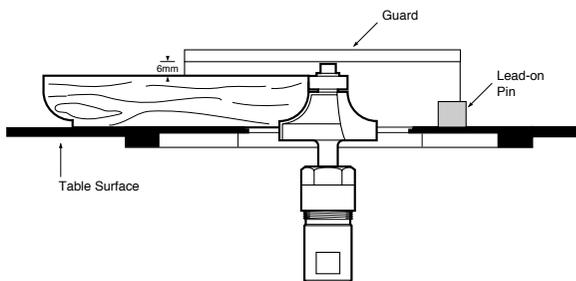
Zur Vermeidung von potentiell gefährlichen Situationen empfehlen sich folgende Vorsichtsmaßnahmen:



Bearbeitungs-
bereich
Ref. C116



Bearbeitungs-
bereich
Ref. C078



- Zum Schutz der Finger beim Profilfräsen Schutzabdeckung einsetzen.
- Immer entgegen der Umlaufrichtung des Fräasers vorschieben. Fräsen in Umlaufrichtung nennt man rückwärts fräsen. Das Werkstück springt weg.
- Führungsstift als Stütze für das Werkstück zu Beginn der Arbeit benutzen. Dies stellt auch sicher, daß man sich dem Fräser von der richtigen Seite nähert.
- Bei tiefen Fräsungen oder wenn das Material besonders dicht ist, in zwei oder drei Durchgängen fräsen.
- Sicherstellen, daß der Fräser immer scharf ist.

Nützliche Hinweise

- Den Druck auf das Werkstück nicht verringern und es nicht loslassen. Immer beide Hände am Werkstück behalten und gleichmäßig gegen das Kugellager drücken.
- Zu hohe Vorschubgeschwindigkeit vermeiden. Das Absinken der Drehzahl der Fräse ist ein sicheres Zeichen dafür, daß die Fräsung zu tief und/oder der Fräser stumpf ist. Deshalb Frästiefe reduzieren und/oder Fräser schärfen.

Bei Beachtung dieser Hinweise ist Profilfräsen mit kugellagergeführtem Fräser sicher und macht Spaß. Für Neulinge im Fräsen ist es je-doch ratsam, keine Fräser mit größeren Durch-messern zu benutzen, bis sie mit der beschrie-benen Technik vertraut sind. Auf keinen Fall sollte man diese Art Arbeiten mit Fräsern ohne Kugellagerführung oder Führungsstift ausführen.

CRT/MK2 & ZUBEHÖR - ERSATZTEILLISTE			v1.0 08/1999
Teil-Nr.	Anzahl	Beschreibung	Best. Nr.
1	1	Tischplatte	WP-CRTMK2/01
2	2	Tischbein	WP-CRTMK2/02
3	4	U-Scheibe 7,2 mm X 19 mm X 1,5 mm	WP-CRT/03
4	2	Bolzenschlitten UNC1/4"-20 X 1,3/4"	WP-CRT/04
5	34	Mutter/Sternscheibe UNF10-30	WP-CRTMK2/05
6	1	Gehrungsanschlagsstange	WP-CRTMK/06
7	34	Maschinenschraube UNF10-32 X 1/2" PH	WP-CRTMK2/07
8	1	Keil für Hinteranschlag	WP-CRTMK2/08
9	4	Maschinenschraube Csk UNF10-32 X 3/4" PH	WP-CRTMK2/09
10	1	Gehrungsanschlagskopf	WP-CRTMK2/10
11	1	Gehrungsanschlagsschraubkopf UNC10-24	WP-CRT/11
12	1	Stütze für Tischauszug links	WP-CRTMK2/12
13	1	Stütze für Tischauszug rechts	WP-CRTMK2/13
14	1	Tischauszug links	WP-CRTMK2/14
15	1	U-Scheibe 5,2 mm X 14,2 mm X 1 mm	WP-CRT/15
16	1	Tischauszug rechts	WP-CRTMK2/16
17	1	Hinteranschlag	WP-CRTMK2/17
18	1	Schutzabdeckung	WP-CRTMK2/18
19	1	Drehbolzen für Schutzabdeckung	WP-CRTMK2/19
20	1	Werkstückstütze	WP-CRT/20
21	1	Schiebeblock	WP-CRT/21
22	1	Klemmstange UNC5/16"-18	WP-CRT/22
23	1	Klemmplatte	WP-CRT/23
24	1	6-Kant-Bolzen UNC1/4"-20 X 1"	WP-CRT/24
25	1	Drehbolzenklammer f. Schutzabdeckung	WP-CRTMK2/25
26	1	Flügelmutter UNC 5/16"-18	WP-CRT/26
27	1	U-Scheibe 9 mm X 17,5 mm X 1,5 mm	WP-CRT/27
28	2	Skala metrisch/britisch	WP-CRTMK2/28
29	1	Federscheibe UNF1/4"	WP-CRT/29
30	3	Schraubkopf UNC1/4"-20	WP-CRTMK2/30
32	1	Tischplattenetikett	WP-CRTMK2/32
33	1	Trend-Etikett f. Anschlag	WP-CRTMK2/33
34	1	Warnschild	WP-CRTMK2/34
35	2	Maschinenschraube UNF10-32 X 7/8" PH	WP-CRTMK2/35
36	1	6-Kant-Mutter UNF1/4"-28	WP-CRT/36
37	1	Gewindefurchende Schraube 4.8 mm x 12.7 mm PH	WP-CRTMK2/37
38	1	Führungsstift	WP-CRTMK2/38
39	1	Locheinsatz 32 mm ID	WP-CRTMK2/39
40	1	Locheinsatz 48 mm ID	WP-CRTMK2/40
41	1	Locheinsatz 54 mm ID	WP-CRTMK2/41
42	1	Satz Befestigungsschrauben für Platte A	WP-CRTMK2/42

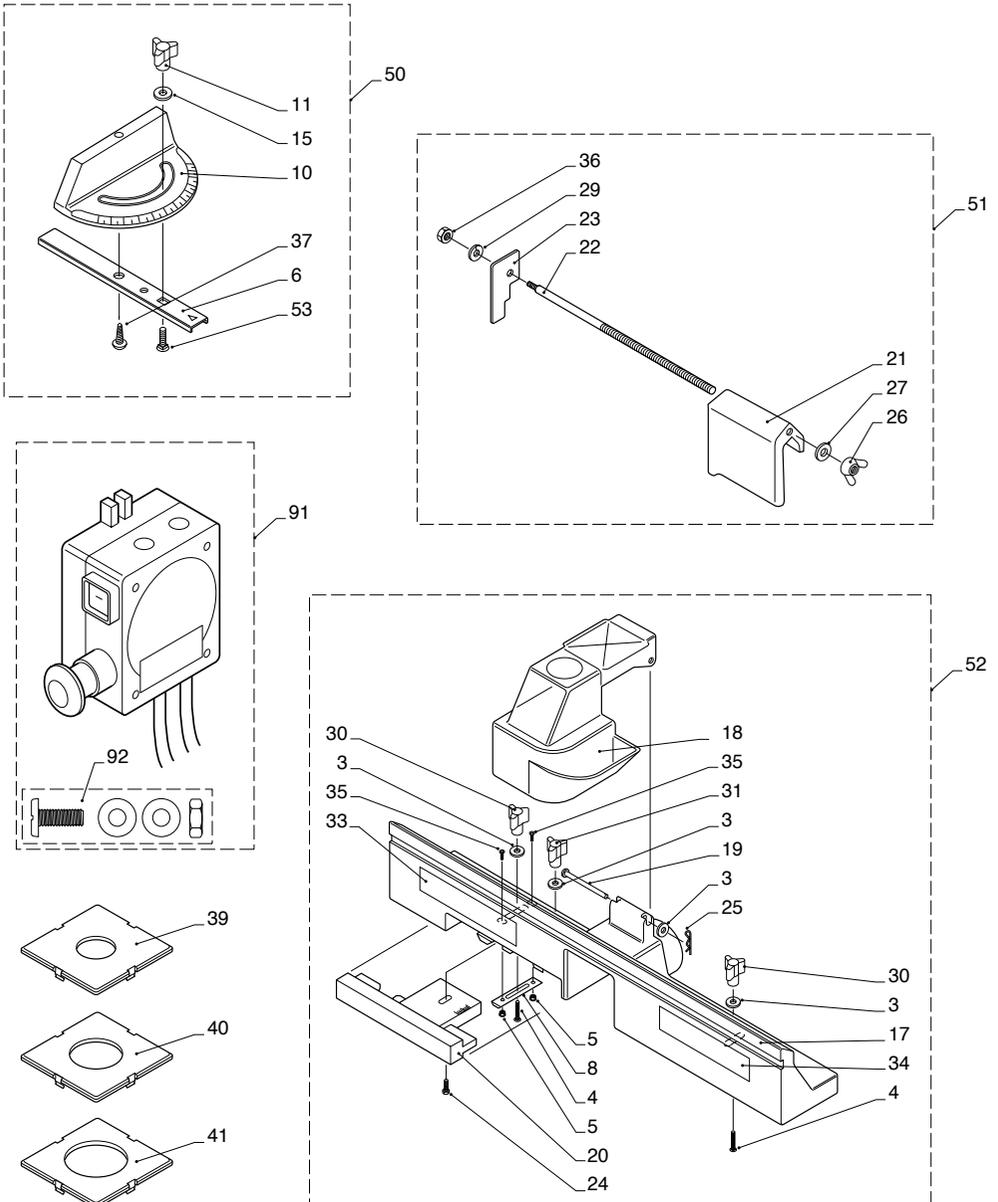
CRT/MK2 & ZUBEHÖR- ERSATZTEILLISTE			v1.0 08/1999
Teil-Nr.	Anzahl	Beschreibung	Best. Nr.
43	1	Satz Befestigungsschrauben f. Platte B	WP-CRTMK2/43
44	1	Satz Befestigungsschrauben f. Platte C	WP-CRTMK2/44
45	1	Satz Befestigungsschrauben f. Platte D	WP-CRTMK2/45
46	0	Befestigungsplatte A mit Schrauben	CRT/FP/A
47	0	Befestigungsplatte B mit Schrauben	CRT/FP/B
48	0	Befestigungsplatte C mit Schrauben	CRT/FP/C
49	0	Befestigungsplatte D mit Schrauben	CRT/FP/D
50	0	Gehrungsanschlag komplett	WP-CRTMK2/50
51	0	Schiebeblock komplett	WP-CRT/51
52	0	Hinteranschlag komplett	WP-CRTMK2/52
53	1	Bolzenschlitten UNC10-24 X 3/4"	WP-CRTMK2/53
91	1	0-Volt Schutzschalter 230v UK-Stecker	NVRS/230V
	0	0-Volt Schutzschalter 230v Euro-Stecker	NVRS/230V/EUR
92	0	Satz Befestigungsschrauben f. Schalter	WP-NVRS/01
93	1	Maulschlüssel 9,5 mm S/W Preßstahl	WP-SPAN/95P
94	1	Betriebsanleitung	MANU/CRT
96	1	Plastikschieber	PUSHSTICK/1
CRT/EK			
5	32	Mutter/Sternscheibe UNF10-30	WP-CRTMK2/05
37	1	Gewindefurchende Schraube 4,8 mm X 12,7 mm PH	WP-CRTMK2/37
80	1	Verkleidung Türblatt	WP-CRTMK2/80
81	2	Verkleidung Seitenwand	WP-CRTMK2/81
82	1	Verkleidung Scharnier	WP-CRTMK2/82
83	1	Verkleidung Rückwand	WP-CRTMK2/83
85	8	Maschinenschraube UNC10-32 X 3/8" PH	WP-CRTMK2/85
86	1	Verkleidung Türknopf	WP-CRTMK2/86
87	1	Magnetverschluß	WP-CRTMK2/87
CRT/FS			
5	44	Mutter/Sternscheibe UNF10-30	WP-CRTMK2/05
7	44	Maschinenschraube UNF10-32 X 1/2" PH	WP-CRTMK2/07
75	4	Ständerbein	WP-CRTMK2/75
76	1	Ständer Deckplatte	WP-CRTMK2/76
77	1	Ständer Bodenplatte	WP-CRTMK2/77
78	4	Ständer verstellbarer Fuß	WP-CRTMK2/78
79	4	Ständer Gummifuß	WP-CRTMK2/79
CRT/2			
54	2	U-Scheibe 5,3 mm X 9,8 mm X 1,0 mm	WP-WASH/09
55	2	Flügelmutter M5	WP-NUT/11

CRT/MK2 & ZUBEHÖR - ERSATZTEILLISTE
v1.0 08/1999

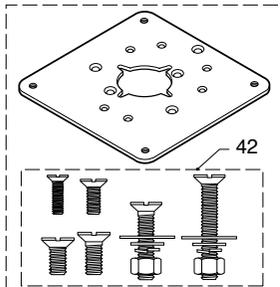
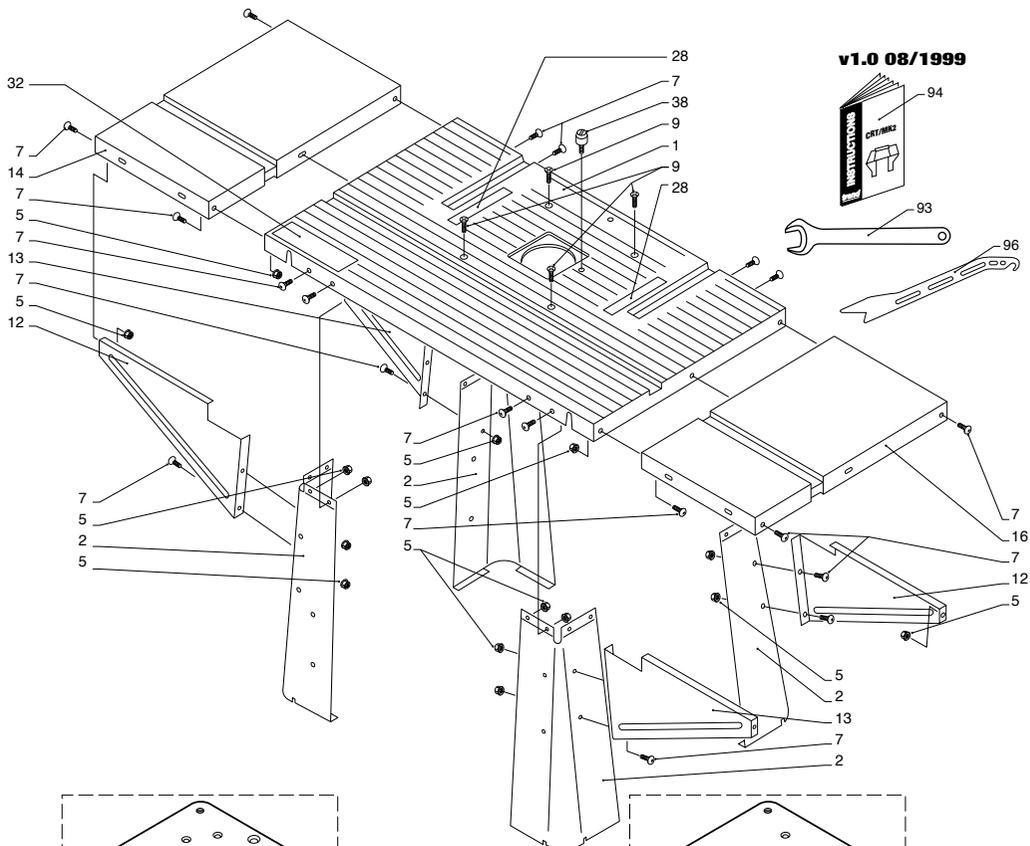
Teil-Nr.	Anzahl	Beschreibung	Best. Nr.
57	1	Klemmplatte	WP-CRT/57
58	2	6-Kant-Mutter M5	WP-NUT/05
59	2	Federscheibe M5	WP-WASH/29
60	2	Sternscheibe M5	WP-WASH/39
61	2	Maschinenschraube M5 X 20 mm Schlitz	WP-SCW/16
62	1	Durchsichtige Schutzabdeckung	WP-CRT/62
CRT/3			
97	1	Adapter Staubabsaugeranschluß	WP-CRT/97
98	1	Adaptoreinsatz	WP-CRT/98
99	1	Adapterschelle	WP-CRT/99
CRT/5			
3	2	U-Scheibe 7,2 mm x 19 mm x 1,5 mm	WP-CRT/03
31	1	Werkstückstütze Flügelschraubknopf UNC1/4"-20	WP-CRT/31
71	1	Vertikalstütze nur Grundelement	WP-CRT/71
72	1	Führungsschiene f. Vertikalstütze	WP-CRT/72
73	2	Keil f. Vertikalstütze	WP-CRT/73
74	2	Bolzen f. Führungsschiene Vertikalstütze UNC1/4"-20 X 1,3/8"	WP-CRT/74
95	1	Anleitung f. CRT/5	INST/CRT/5
CRT/10			
56	2	Maschinenschraube Imbus M5 X 10 mm	WP-SCW/20
63	2	Maschinenschraube Imbus M6 X 20 mm	WP-SCW/29
64	2	U-Scheibe M6	WP-WASH/50
65	2	Vertikalsäule	WP-CRT/65
66	2	Verbindungsblock	WP-CRT/66
67	4	Schraubknopf M6 X 10mm	WP-KNOB/01
68	2	Horizontalstange	WP-CRT/68
70	2	Druckfeder	WP-CRT/70
88	1	Imbusschlüssel 4 mm S/W	WP-AP/04
89	1	Imbusschlüssel 3 mm S/W	WP-AP/03

CRT/MK2 & Zubehör - ERSATZTEILZEICHUNG

v1.0 08/1999

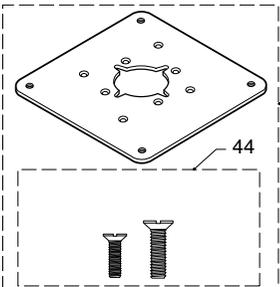


v1.0 08/1999



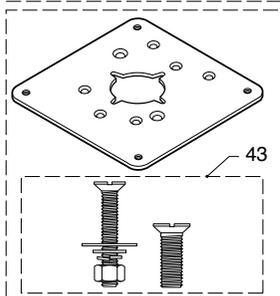
46

CRT/FP/A



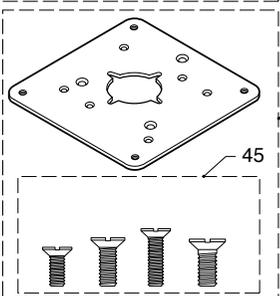
48

CRT/FP/C



47

CRT/FP/B

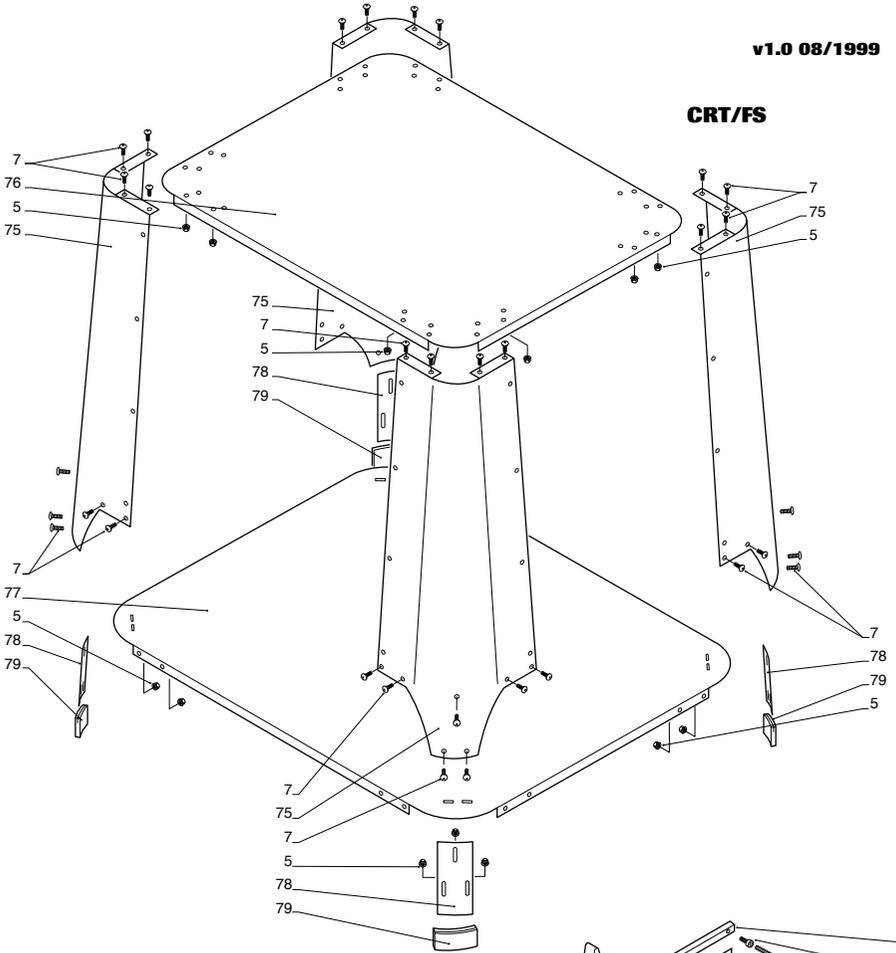


49

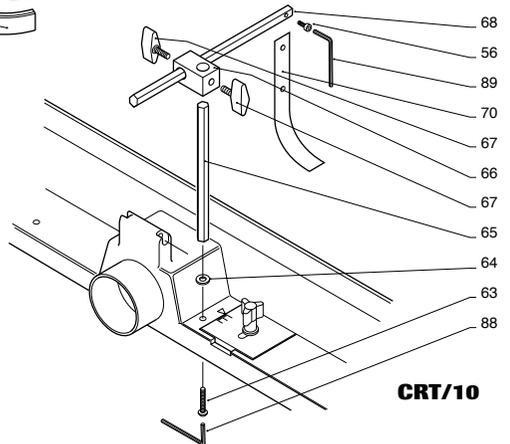
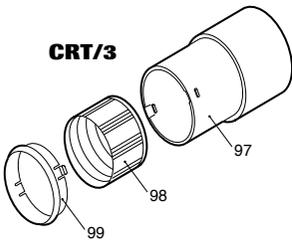
CRT/FP/D

v1.0 08/1999

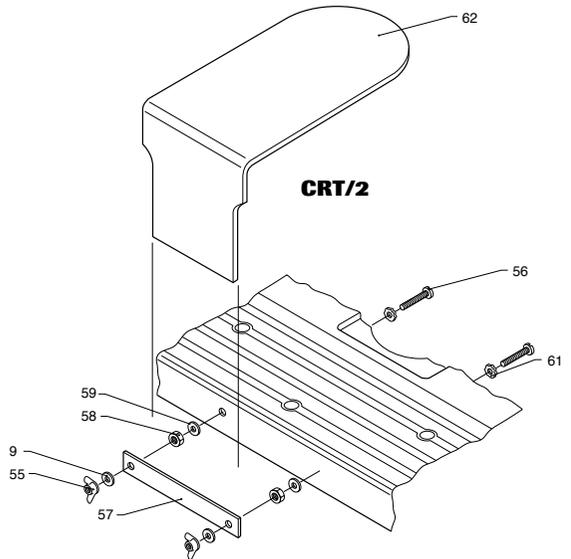
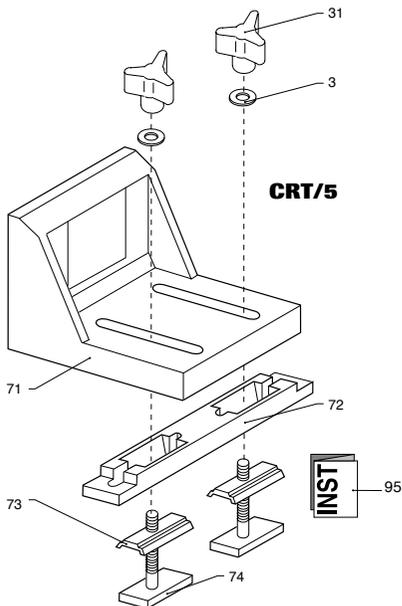
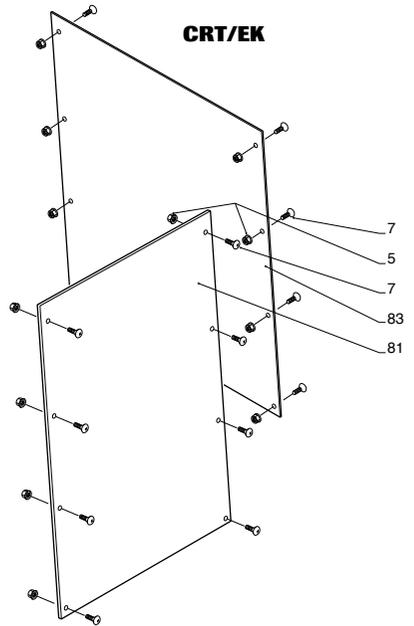
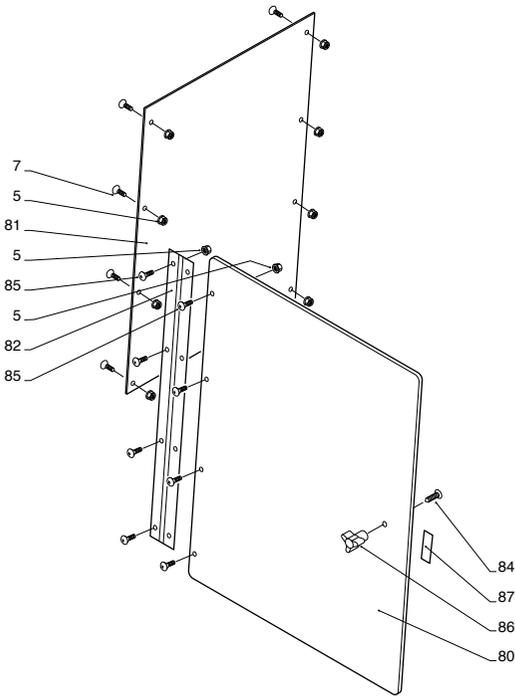
CRT/FS



CRT/3



CRT/10



Wartung und Reinigung

Vor Beginn der Arbeiten am Frästisch Netzstecker ziehen, nicht aber Fräsenkabel aus dem 0-Volt-Schutzschalter ziehen.

Tisch immer sauber halten. Nach Benutzung Tisch von Holzspänen, Staub und Abfall reinigen.

PTFE-Spray nicht auf Plastikteile des Tisches sprühen.

Garantie

- Der Frästisch hat eine Herstellergarantie gemäß den Konditionen auf der beiliegenden Garantiekarte.

Recycling

- Frästisch, Zubehör und Verpackung für umweltfreundliche Wiederverwertung bitte sortieren.

Notizen:

MANU/CRT v1.0



Trend Machinery & Cutting Tools Ltd.

Unit 6 Odhams Trading Estate

Watford WD2 5TR England

Anfragen: _____ 0800 487363

Technischer Support: __ 01923 224681

Fax: _____ 01923 236879

Email: _____ mailserver@trendm.co.uk

WWW: _____ www.trendm.co.uk