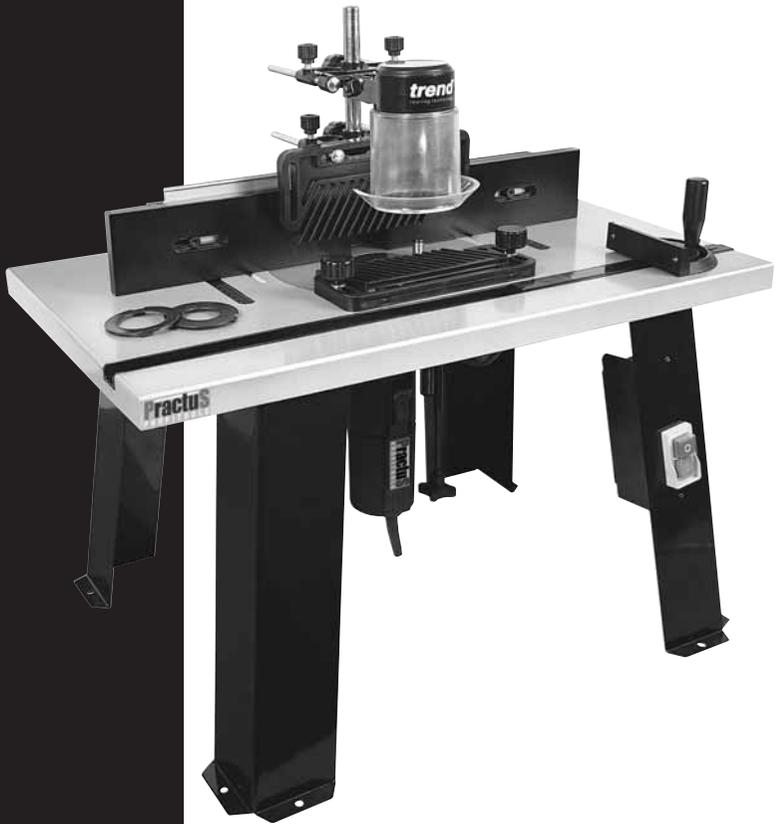


SRT



Den neuesten TREND-Katalog erhalten Sie bei Ihren Händler oder rufen Sie uns an: 08105 - 7749 733.

Wir beglückwünschen Sie zum Kauf dieses Produkts und wünschen Ihnen damit viel Erfolg.

**Schicken Sie bitte Ihre
Garantiekarte innerhalb von 14
Tagen ausgefüllt an uns zurück.**

Das folgende Symbol wird in dieser Bedienungsanleitung verwendet:



VORSICHTSMASSNAHMEN

- Fräse immer zuerst ausschalten und ausstecken bevor Sie Fräser wechseln oder Einstellungen verändern.
- Tragen Sie immer eine Schutzbrille.
- Gehörschutz wird empfohlen, wenn Sie längere Zeit fräsen.
- Tragen Sie immer eine Atemschutzmaske. Benutzen Sie eine Staubabsaugung, wenn immer möglich.
- Tragen Sie keine lose Kleidungsstücke. Rollen Sie weite Ärmel auf und nehmen Sie Krawatten ab.
- Entfernen Sie Klemmen und Schlüssel vom Werkstück bevor Sie die Fräse einschalten.
- Halten Sie Ihre Hände vom Fräser entfernt.
- Vermeiden Sie unbeabsichtigtes Einschalten der Fräse. Stellen Sie sicher, dass der Schalter in Position AUS/OFF steht, bevor Sie die Fräse einstecken.
- Lassen Sie die Fräse nie unbeaufsichtigt, solange Sie eingesteckt ist. Warten Sie immer solange, bis die Fräse völlig zum Stillstand gekommen ist, bevor Sie Einstellungen verändern.
- Schalten Sie die Fräse niemals ein, wenn der Fräser das Werkstück berührt.
- Befestigen Sie den Frästisch sicher auf einer Werkbank.

- Prüfen Sie bitte regelmässig den Sitz und die Festigkeit aller Befestigungen und Schrauben.

Fräserpflege

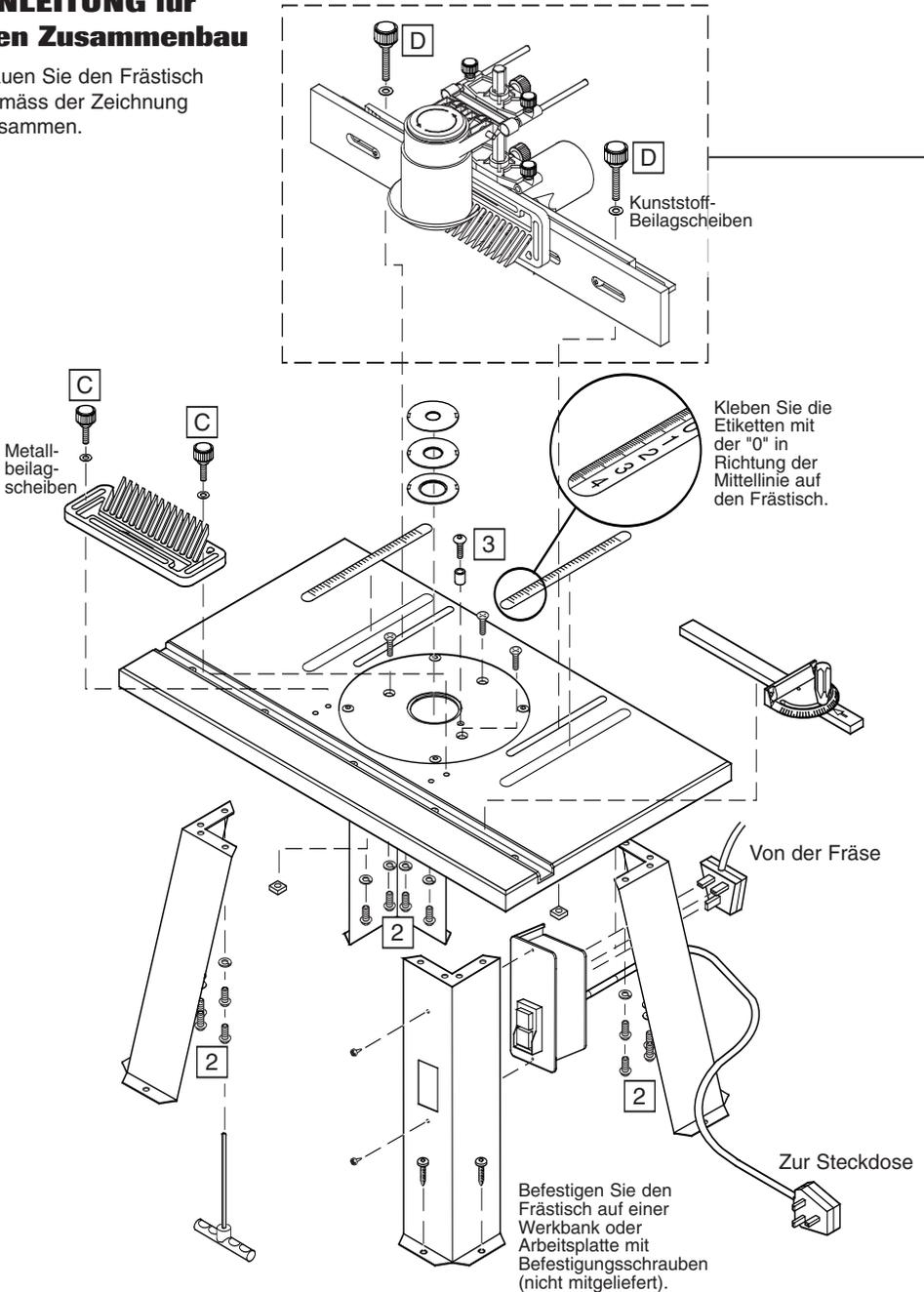
- Bitte lassen Sie keine Fräser fallen und schlagen Sie sie nicht gegen harte Gegenstände.
- Fräser sollten sauber gehalten werden. Leim- und Harzrückstände sollten regelmässig mit Reiniger entfernt werden. Der Einsatz einer Trockenkonservierung, Trendicote PTFE Spray, wird zur Vorsorge empfohlen. Verwenden Sie kein PTFE Spray auf Kunststoffbasis.
- Fräserschäfte müssen mit mindestens 3/4 der Schaftlänge in die Spannzange gesteckt werden, um Bruch zu vermeiden. Eine beschädigte Spannzange muss sofort ausgetauscht werden, weil sie Vibrationen oder Beschädigung des Schafts verursachen kann.
- Spannmutter für Spannzange nicht zu fest anziehen. Der Schaft könnte beschädigt werden.
- Die Mutter der Spannzange sollte regelmässig überprüft werden.

Nützliche Hinweise

- Achten Sie auf das Motorgeräusch in Bezug auf Ihre Vorschubgeschwindigkeit. Im Laufe der Zeit entwickelt der Anwender ein Gefühl für die Fräse und für die richtige Vorschubgeschwindigkeit. Eine zu geringe Vorschubgeschwindigkeit kann zu Verbrennungsspuren am Werkstück führen.
- Die Hauptaussfallursache für Fräsen ist die Tendenz der Anwender, die Fräse zu überlasten. Sorgen sie dafür, dass die eingestellte Umdrehungsgeschwindigkeit der Fräse nicht unter 80 % der eingestellten Leerlaufdrehzahl absinkt.
- Der Motor der Fräse kann Staub und Holzpartikel anziehen, und sollte daher regelmässig ausgeblasen oder abgesaugt werden, um die normale Motorkühlung zu gewährleisten.
- Beachten Sie die Einstellungs- und Sicherheitshinweise in der Bedienungsanleitung Ihrer Fräse.
- Versuchsschnitte an Abfallmaterial sollten immer vor Beginn eines Projekts gemacht werden.
- Bewahren Sie den Frästisch nicht mit eingebautem Motor auf, da Staub, Holzpartikel oder Schmutz in die Lüftungsschlitze des Motor gelangen können.

**ANLEITUNG für
den Zusammenbau**

Bauen Sie den Frästisch
gemäß der Zeichnung
zusammen.

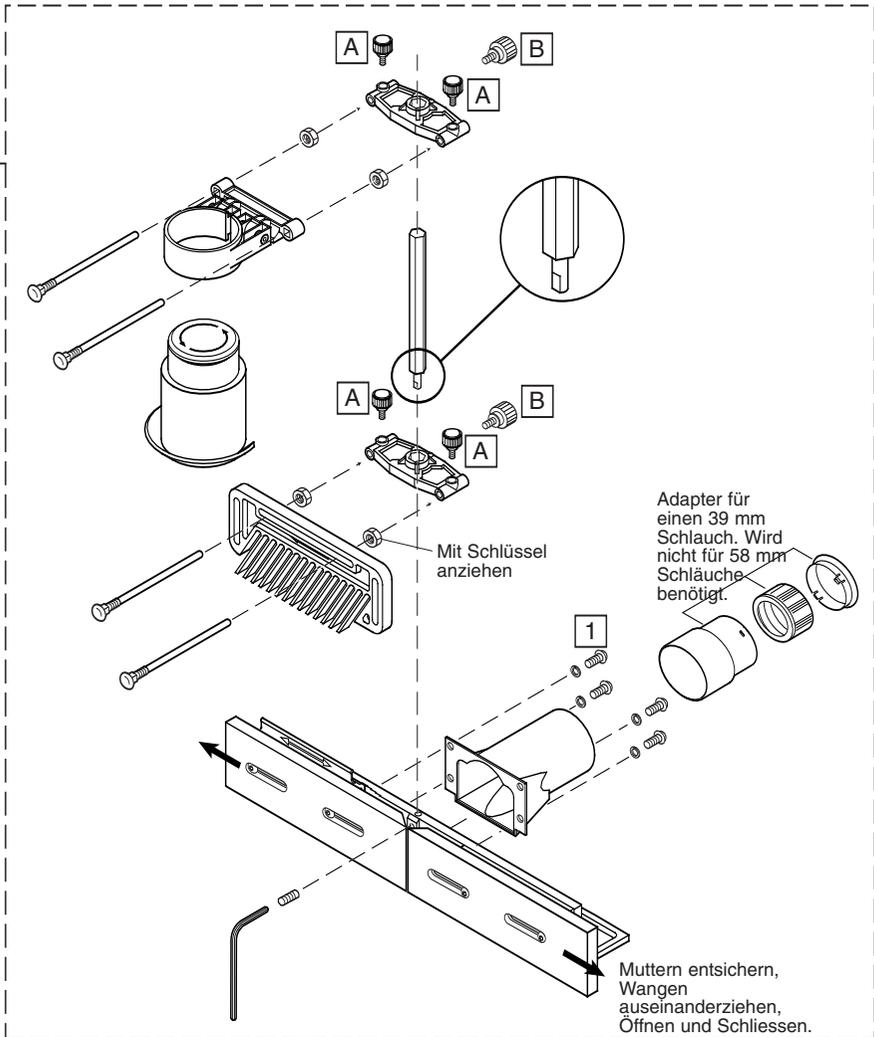


Kleben Sie die
Etiketten mit
der "0" in
Richtung der
Mittellinie auf
den Frästisch.

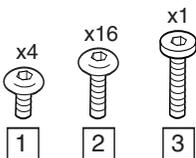
Von der Fräse

Zur Steckdose

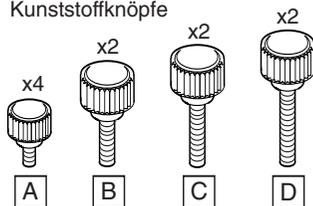
Befestigen Sie den
Frästisch auf einer
Werkbank oder
Arbeitsplatte mit
Befestigungsschrauben
(nicht mitgeliefert).



M6 Maschinenschrauben



Kunststoffknöpfe



SCHRAUBEN f. FRÄSEN Beachten Sie die umseitigen Illustrationen zu den Maschinenschrauben
3 verschiedene Maschinenschrauben (F) werden geliefert

Schraube	Hersteller	Modell x St.
TREND	T3, T5	F X 2
DEWALT	DW613, 614, 615	F X 2
DRAPER	PT1200V	F X 2
ELU	MOF96(E) MK2	F X 2
MAKITA	RP0910, 1110C	F X 2
PERLES	OF 808 (E) ab 1999, OF2 808 (E)	F X 2



Für die folgenden Geräte wird ein Maschinenschraubenzusatzpaket benötigt, Art. Nr. FIX/KIT/2 (nicht mitgeliefert).

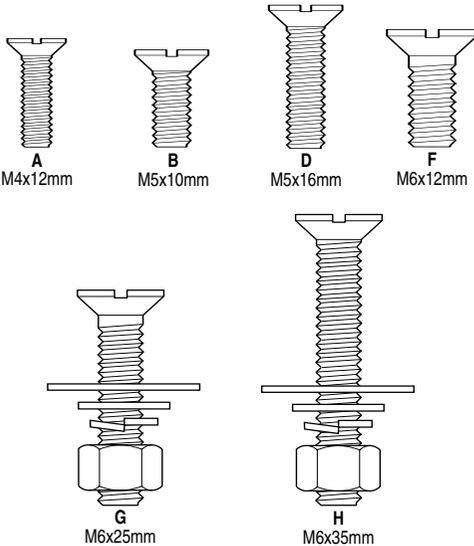
Hersteller	Modell	Schraube x St.	Grösse & Loch
AEG	OF450S●, 500S●, OFSE850●, OFS50●	G X 2	13MM X 6MM
ATLAS COPCO	OFS720●, OFSE850●, 1000●, OFS50●, OFE710●	G X 2	13MM X 6MM
B&D	KW779●, 780(E)●, BD780(E)●, 800(E)●	A X 3	9.5MM X 4MM
B&D	SR100●, DN67●, BD66●	G X 2	13MM X 6MM
BOSCH	POF400●+, 500A●+, 600ACE●+, 800A●	F X 2	13MM X 6MM
BOSCH	GOF900ACE●, 1300A●	H X 3	13MM X 6MM
CASALS	FT750■, 1000E■	F X 3	13MM X 6MM
CHAMPION	CPR850●	G X 2	13MM X 6MM
CK LEKTRO	LRT700■+	F X 2	13MM X 6MM
DRAPER	R850V■	G X 2	13MM X 6MM
EINHELL	EOF850SP●	G X 2	13MM X 6MM
ELU	MOF96(E) MK1●	G X 2	13MM X 6MM
FELISATTI	TP245(E)●	G X 2	13MM X 6MM
FERM	FBF-6E●, FBF-8E●, R346/EC●	G X 2	13MM X 6MM
FESTO	OF900(E)●, 1000(E)●, 1010EB●,	G X 2	13MM X 6MM
FREUD	FT1000E■	F X 3	13MM X 6MM
HITACHI	FM8●, ZK2008●	G X 2	13MM X 6MM
HITACHI	M8(V)■	B X 4	10MM X 5MM
HOLZHER	2335●, 2355●, 2356●	G X 2	13MM X 6MM
JCBP	PR●	G X 2	13MM X 6MM
KANGO	R8550S●	G X 2	13MM X 6MM
KRESS	FM6955●	G X 2	13MM X 6MM
LYNX	RT-800-A●+	G X 2	13MM X 6MM
MAFELL	LO50E●	G X 2	13MM X 6MM
MAKITA	3620●,	D X 2	10MM X 5MM
METABO	OF528●, 1028●, OFE1229●	G X 2	13MM X 6MM
MILWAUKEE	OFSE1000●	G X 2	13MM X 6MM
NUTOOL	NPT850●	G X 2	13MM X 6MM
PERLES	OF808(E) <1998●	G X 2	13MM X 6MM
PEUGEOT	DF55E●, DEF570E●	B X 2	10MM X 5MM
POWER DEVIL	PDW5026●, 5027●	G X 2	13MM X 6MM
PERFORMANCE POWER	1020W●	G X 2	13MM X 6MM
POWERBASE	1020W●	G X 2	13MM X 6MM
RYOBI	RE120■, R150■, R151■, RE155K■	D X 2	10MM X 5MM
SKIL	1835■	C X 3	10MM X 5MM
SPARKY	X52E●	G X 2	13MM X 6MM
STAYER	PR50V●	G X 2	13MM X 6MM
VIRUTEX	FR77C●, 78C●, 66F●	H X 2	13MM X 6MM
WICKES	900W●	G X 2	13MM X 6MM

■ Bohrung der Basisplatte der Fräse durch Anwender erforderlich

● Bohrung der Adapterplatte durch Anwender erforderlich

+ 3 mm Beilagscheibe erforderlich

SCHRAUBENAUSWAHL



Befestigung der Fräse an der Adapterplatte

Schrauben für Fräsen gem. Liste werden geliefert. Für andere Modelle, Bohrungen in Adapterplatte oder Basisplatte der Fräse sind erforderlich. Entsprechend passende Schrauben werden benötigt, siehe links.

Bohrungen der Basisplatte

- Stellen Sie Ihre Fräse auf den Kopf.
- Legen Sie die Befestigungsplatte auf die Basisplatte Ihrer Fräse.
- Zentrieren Sie die Befestigungsplatte gegenüber der Basisplatte.
- Versichern Sie sich, dass die Löcher, die Sie in die Basisplatte Ihrer Fräse bohren wollen, nicht mit Eigenschaften Ihrer Fräse oder Verbindungsstreben in der Basisplatte kollidieren. Gegebenenfalls die Befestigungsplatte leicht drehen, um Kollisionen zu vermeiden.
- Markieren Sie die zu bohrenden Löcher in der Basisplatte Ihrer Fräse.
- Entfernen Sie die Befestigungsplatte und kören Sie die Löcher vor.
- Bohren Sie die Löcher mit einem 6 mm Bohrer.
- Entgraten Sie die Löcher falls nötig.

Bohrungen der Befestigungsplatte

- Entfernen Sie die Kunststofffläche auf der Basisplatte Ihrer Fräse. Alternativ eine Fotokopie oder eine Strichzeichnung von Ihrer Basisplatte anfertigen.
- Zentrieren Sie die Befestigungsplatte gegenüber der Basisplatte Ihrer Fräse und befestigen Sie beide zusammen.
- Mit einem Körner die Löcher markieren.
- Bohren Sie die Löcher mit einem geeigneten Metallbohrer. Am besten spannen Sie Ihren Bohrer in einen Bohrständer.
- Senken Sie Ihre Löcher so weit an, dass die Schraubenköpfe leicht unterhalb der Oberfläche verschwinden. Entgraten Sie die Löcher falls nötig.

Bohrungen der Befestigungsplatte und der Basisplatte

- Stellen Sie Ihre Fräse auf den Kopf und legen Sie die Befestigungsplatte auf die Basisplatte Ihrer Fräse.
- Klemmen Sie die Basisplatte und die Befestigungsplatte mit Klemmzwingen fest zusammen.
- Versichern Sie sich, dass die Bohrung keine Beschädigung an Vertreibungen oder Befestigungen in der Basisplatte verursachen kann und bohren Sie mit einem 6 mm Metallbohrer 2 Löcher in einem ungefähren Abstand von 75 mm durch beide Platten.
- Lösen Sie die Befestigungsklemmen.
- Versenken Sie die Bohrlöcher, so dass die Schraubenköpfe leicht unter der Oberfläche der Befestigungsplatte verschwinden. Entgraten Sie die Löcher falls nötig.

Wartung und Reinigung

Bevor Sie irgendwelche Einstellungen verändern, ziehen Sie bitte den Hauptnetzstecker und nicht nur den Stecker aus dem Sicherheitsschalter des Frästisches.

Halten Sie den Frästisch stets sauber. Nach jeder Arbeit entfernen Sie bitte Staub, Hozpartikel und Schmutz vom Tisch.

ERSATZTEILLISTE			v1.0 02/2004
No.	St.	Beschreibung	Art. Nr.
1	1	Tischplatte	WP-SRT/01
2	1	Befestigungsplatte	SRT/PLATE/A
3	1	Metrische Skala rechts	WP-SRT/03
4	1	Metrische Skala links	WP-SRT/04
5	3	Fuss 330mm x 76mm	WP-SRT/05
6	1	Fuss 330mm x 76mm Schalter	WP-SRT/06
7	1	Fräsanschlag	WP-SRT/07
8	1	Abstandseinleger	WP-SRT/08
9	1	Abstandseinleger	WP-SRT/09
10	1	Schutzschalter 230 V	WP-SRT/10
11	1	Schiene für Fräsanschlag	WP-SRT/11
12	3	Selbstbohrende Schrauben 3 x 13 mm PH	WP-SRT/12
13	1	Schiebeschlitzen für Winkelanschlag	WP-SRT/13
14	1	Winkelmesser	WP-SRT/14
15	1	Feststellknopf M6 x 17 mm	WP-SRT/15
16	1	Absaugstutzen 57mm	WP-SRT/16
17	2	Rückwärtige Wangen für Fräsanschlag	WP-SRT/17
18	2	Werkstückfingerklemmen 197 x 82 x 12,7 mm	PRESSURE/1
19	1	6-Kantstab 160 x 13 mm	WP-SRT/19
20	1	Klarsicht-Schutzhaube	WP-SRT/20
21	1	Ring für Schutzhaube	WP-SRT/21
22	2	Spange	WP-SRT/22
23	1	Scharnier	WP-SRT/23
24	1	Deckel für Schutzhaube	WP-SRT/24
25	4	Bolzenschrauben M7 x 20 x 125 mm	WP-SRT/25
26	1	Einlegering 40 mm Innendurchmesser	WP-SRT/26
27	1	Einlegering 30 mm Innendurchmesser	WP-SRT/27
28	1	Einlegering 20 mm Innendurchmesser	WP-SRT/28
29	1	Freifräspin 10 x 12,7 mm	WP-SRT/29
30	16	6-Kantschraube M6 x 12 mm	WP-SRT/30
31	2	Selbstbohrende Schraube 3 x 7 mm PH	WP-SRT/31
32	2	Feststellknopf 21 mm Dia M6 x 8 mm	WP-SRT/32
33	4	Feststellknopf 15 mm Dia M5 x 5 mm	WP-SRT/33
34	2	Feststellknopf 21 mm Dia M6 x 25 mm	WP-SRT/34

SRT - SPARE PARTS LIST			v1.0 02/2004
No.	St.	Beschreibung	Art Nr.
35	3	Beilagscheibe M6	WP-SRT/35
36	1	Bolzenschraube M 6 x 75 mm	WP-SRT/36
37	4	6-Kantschraube M6 x 35 mm	WP-SRT/37
38	4	6-Kantschraube M6 x 12 mm	WP-SRT/38
39	2	Feststellknopf 21 mm Dia M 6 x 40 mm	WP-SRT/39
40	3	Rechteckmutter M6	WP-SRT/40
41	4	Feststellmutter 21 mm Dia M6	WP-SRT/41
42	3	Schlitzschraube M6 x 12 mm	WP-SCW/25
43	1	Schraube für Freifräsanschlag	WP-SRT/43
44	6	Nylon-Beilagscheibe M6	WP-SRT/44
45	3	Mutter M7	WP-SRT/45
46	1	Logo-Etikette TREND	WP-SRT/46
47	1	Schraube M6 x 8 mm	WP-SRT/47
48	20	Beilagscheibe 6 mm	WP-SRT/48
49	0	Schlauchadapter 58 mm auf 39 mm	CRT/3
50	1	Adapterstück f. Schlauch CRT/3	WP-CRT/97
51	1	Adapterring für CRT/3	WP-CRT/98
52	1	Adaptersicherung für CRT/3	WP-CRT/99
53	0	Fräsanschlag komplett	WP-SRT/53
54	0	Winkelanschlag komplett	WP-SRT/54
55	0	Schutzhauben-Set, komplett	WP-SRT/55
56	4	6-Kantschraube M6 x 8 mm	WP-SRT/56
57	1	T-Schlüssel 6-Kant SW 4 x 150 mm	HK/T/04
58	1	6-Kantschlüssel SW 3 mm	WP-AP/03
59	1	Bedienungsanleitung deutsch	MANU/SRT/GE

Garantie

- Der Frätsch gewährleistet die Herstellergarantie entsprechend den Bedingungen aus der Garantiekarte.

Recycling

- Der Frätsch, Zubehör, sowie das Verpackungsmaterial sollten sortiert und umweltgerecht entsorgt werden.

MANU/PRAC/SRT v1.0



RECYCLABLE

© Trend Machinery & Cutting Tools Ltd 2004 E&OE
10 Jahre PRACTUS Garantie auf Material- & Herstellungsfehler

QVC eDistribution Inc.
- Kundendienst -
Porschestraße 7
41836 Hückelhoven
Germany

Copyright Trend 2002. Keine Vervielfältigung, Abdruck oder ähnliches ohne vorherige schriftliche Genehmigung von Trend. Unsere Politik der ständigen Verbesserung kann ohne vorherige Ankündigung zu Veränderungen an unseren Produkten führen. Trend kann nicht für unsachgemässen Gebrauch oder Folgeschäden in Anspruch genommen werden. Alle Warenzeichen sind anerkannt.