

GUARANTEED
FOREVER
REGISTER ONLINE*

SILVERLINE[®]

Worktop Jig

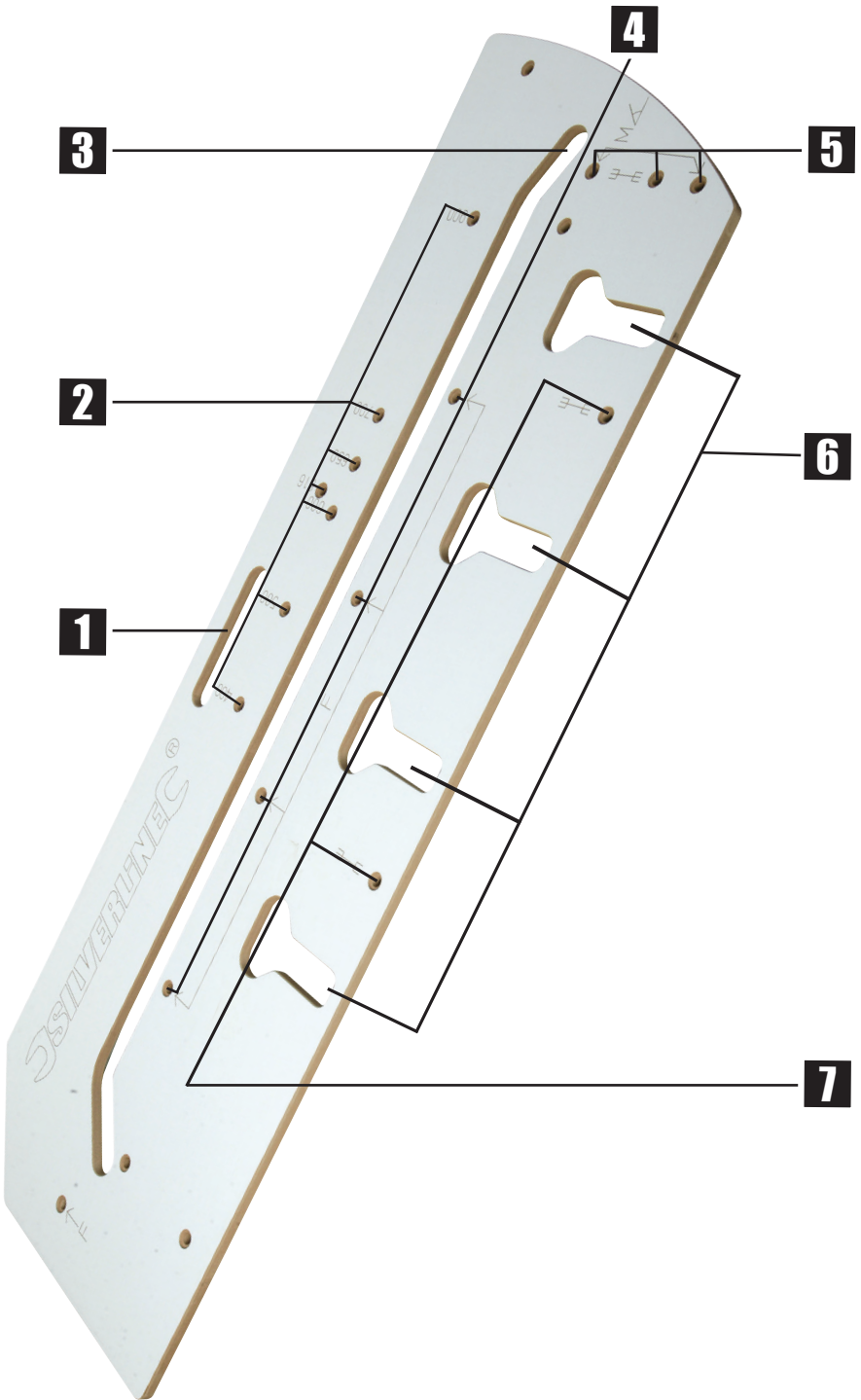
900mm



- GB** Worktop Jig
- F** Gabarit de profilage pour plans de travail
- D** Frässhablone für Arbeitsplatten-Verbindungen
- ESP** Plantilla para el fresado de encimeras
- I** Dima per piano di lavoro
- NL** Werkblad freessjabloon



www.silverlinetools.com





SILVERLINE[®]

Worktop Jig

900mm

English	4
Français	8
Deutsch	12
Español	16
Italiano	20
Nederlands.....	24

Description of Symbols

The rating plate on your tool may show symbols. These represent important information about the product or instructions on its use.



Wear hearing protection
Wear eye protection
Wear breathing protection
Wear head protection



Wear hand protection



Read instruction manual

Safety Instructions Before Cutting

- It is essential to familiarise yourself fully with the correct procedure for setting up the jig before attempting to start the cut
- Before using this jig we recommend that you perform a few practice joints with off-cuts of worktops or other materials to familiarise yourself with the jig
- Children and animals should always be kept at a safe distance from your work. Make your work area child proof
- Always unplug your power tools from the mains power supply before setting up, changing accessories, making adjustments or maintenance
- Always connect your router and other power tools to a dust extraction system, to maintain a safe and clean work environment
- Sweep away residual saw dust after each cut to prevent the work area from becoming slippery
- Always ensure that the worktop is supported properly and secured firmly to a bench or trestle before cutting
- Ensure that the jig is firmly clamped to the surface of the work top
- Make sure the work area is completely clear so that there is the maximum amount of workspace available
- Each cut should be made from left to right
- The cutter must always enter through the post-formed (front) edge, except when producing the bolt holes
- When plunging the router, make sure each cut is a maximum of 8mm deep
- Do not use a blunt router cutter as this will severely affect the quality of the final joint

During Cutting

- Always wear adequate personal protection equipment, including eye protection, ear defenders and a dust mask, when setting up and using a router and other power tools
- Make sure that the path of the router is kept clear of any obstructions
- Make sure that the pegs are firmly in position and are not proud of the jig's surface
- Ensure that the power cable of the router is clear of the jig and is of sufficient length
- Always ensure the cutter is not touching the workpiece when starting the router
- Do not force the router to work too fast. This will result in a poor quality finish and can damage the router cutter
- Allow the cutter to come to a complete stop before removing the router from the jig
- Always keep the router base flat on the jig's surface. Failure to do so could result in the joints not matching up
- Do not over-reach the jig. Keep a stable footing at all times

Equipment Required

In order to use this worktop jig, ALL of the following items are required:

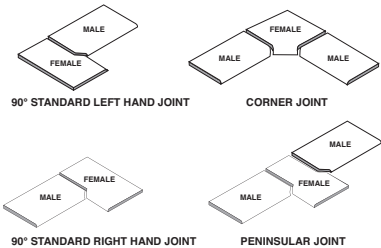
- ½" router – minimum 1600W motor
- Non-bevelled worktop jig guide bush with 30mm outer diameter
- Tungsten carbide router cutter – 12.7 x 50mm
- One pair of G-clamps

Note: Ensure that you have mounted a guide bush on your router that has an outer diameter of 30mm. Refer to the manual of the router manufacturer for advice on accessories and guide bush installation.

Product Familiarisation

1	Carry Handle
2	Peg Holes For Different Worktop Sizes
3	Centre Slot
4	Female Peg Holes
5	Male Peg Holes
6	Joint Bolt Holes
7	Bolt Peg Holes

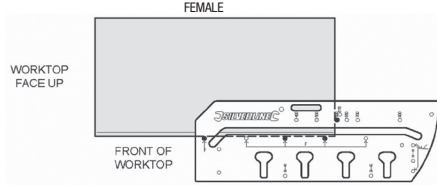
Types of Cut



90° Left Hand Joint

Left Hand Female Cut

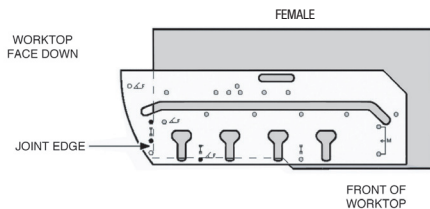
- The worktop must be placed with the surface face up and the post-formed (front) edge facing you
- With the jig facing up, place two plastic pegs in the countersunk Female Peg Holes (4) which are indicated by an 'F'
- Place another peg into the relevant hole. This will depend on the width of the worktop being used
- Position the jig over the worktop edge (as shown), before securing the jig into position with G-clamps
- Place the router on the left hand side. Always cut from left to right



- Only cut to an 8mm depth with each pass. Repeat the process until the cut is complete
- Make one extra pass across the cut to clean off excess material

Left Hand Female Bolt Slots

- Place the worktop face down
- Place the jig face down with two plastic pegs in the countersunk Male Peg Holes (5) which are indicated by an 'M'
- Place the remaining two pegs in the Bolt Peg Holes (7) which are indicated by a 'B'
- Position the jig over the worktop as shown, before securing the jig into position with G-clamps



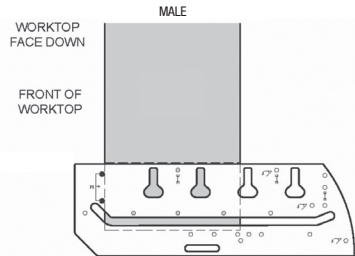
- The bolt slots need to be cut to a depth of 20mm. Do not exceed 8mm cutting depth with each cut
- Follow the pattern, make one extra pass across the cut to clean off excess material

Left Hand Male Cut

- Place the worktop face down
- Place the jig face down with two plastic pegs in the countersunk Male Peg Holes (5) and push the jig firmly against the post formed edge

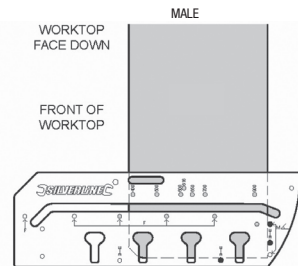
NOTE: Before clamping, ensure the jig is positioned correctly so that the worktop will not be cut too short for the joint.

- Once the jig is in position secure firmly with G-clamps
- To start, place the router on the left hand side of the jig
- Only cut to an 8mm depth with each pass. Repeat the process until the cut is complete
- Make one extra pass across the cut to clean off excess material



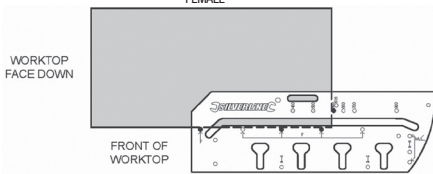
Left Hand Male Bolt Slots

- Keep the worktop face down
- Place the jig face up with two plastic pegs in the countersunk Male Peg Holes (5)
- Place the remaining two pegs in the Bolt Peg Holes (7)
- Position the jig over the worktop, before securing the jig in position with G-clamps
- The bolt slots need to be cut to a depth of 20mm. Do not exceed 8mm cutting depth with each cut
- Follow the pattern, removing any excess material by performing a final cut



90° Right Hand Joint Right Hand Female Cut

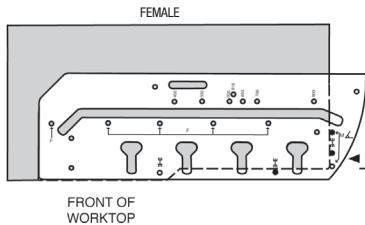
- Place the worktop face down with the post-formed (front) edge facing you
- With the jig facing up, place two plastic pegs in the countersunk Female Peg Holes (4) which are indicated by an 'F'
- Place another peg in the relevant hole. This will depend on the width of the worktop being used
- Position the jig over the worktop edge (as shown), before securing the jig in position with G-clamps
- Place the router on the left hand side. Always cut from left to right



- Only cut to an 8mm depth with each pass. Repeat the process until the cut is complete
- Make one extra pass across the cut to clean off excess material

Right Hand Female Bolt Slots

- Place the worktop face down
- Place the jig face down with two plastic pegs in the countersunk Male Peg Holes (5) which are indicated by an 'M'
- Place the remaining two pegs in the Bolt Peg Holes (7) which are indicated by a 'B'
- Position the jig over the worktop as shown, before securing the jig in position with G-clamps

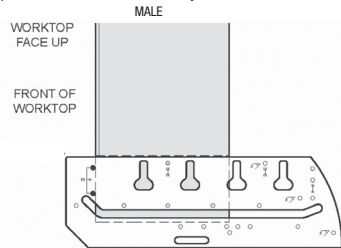


- The bolt slots need to be cut to a depth of 20mm. Do not exceed 8mm cutting depth with each cut
- Follow the pattern, making one extra pass across the cut to clean off excess material

Right Hand Male Cut

- Place the worktop face up
- Place the jig face down with two plastic pegs in the countersunk Male Peg Holes (5) and push the jig firmly against the post formed edge

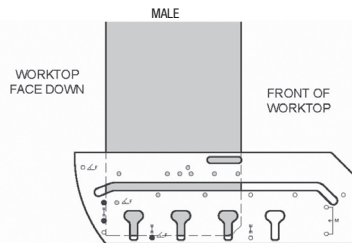
NOTE: Before clamping, ensure the jig is positioned correctly, so that the worktop will not be cut too short for the joint.



- Once the jig is in position secure firmly with G-clamps
- To start, place the router on the left hand side of the jig. Always cut from left to right
- Only cut to an 8mm depth with each pass. Repeat the process until the cut is complete
- Make one extra pass across the cut to clean off excess material

Right Hand Male Bolt Slots

- Place the worktop face down
- With the jig facing down, place two plastic pegs in the Male Peg Holes (5)
- Place the remaining two pegs in the Bolt Peg Holes (7)
- Position the jig over the worktop as shown, before securing the jig into position with G-clamps



- The bolt slots need to be cut to a depth of 20mm. Do not exceed 8mm cutting depth with each cut
- Follow the pattern, making one extra pass across the cut to clean off excess material

Silverline Tools Guarantee

This Silverline product comes with a forever guarantee

Register this product at www.silverlinetools.com within 30 days of purchase in order to qualify for the forever guarantee. Guarantee period begins according to the date of purchase on your sales receipt.

Registering your purchase

Registration is made at silverlinetools.com by selecting the Guarantee Registration button. You will need to enter-

- Your personal details
- Details of the product and purchase information

Once this information is entered your guarantee certificate will be created in PDF format for you to print out and keep with your purchase.

Terms & Conditions

Guarantee period becomes effective from the date of retail purchase as detailed on your sales receipt.

PLEASE KEEP YOUR SALES RECEIPT

If this product develops a fault within 30 days of purchase, return it to the stockist where it was purchased, with your receipt, stating details of the fault. You will receive a replacement or refund.

If this product develops a fault after the 30 day period, return it to:

Silverline Tools Service Centre
PO Box 2988
Yeovil
BA21 1WU, UK

The guarantee claim must be submitted during the guarantee period.

You must provide the original sales receipt indicating the purchase date, your name, address and place of purchase before any work can be carried out.

You must provide precise details of the fault requiring correction.

Claims made within the guarantee period will be verified by Silverline Tools to establish if the deficiencies are related to material or manufacturing of the product.

Carriage will not be refunded. Items for return must be in a suitably clean and safe state for repair, and should be packaged carefully to prevent damage or injury during transportation. We may reject unsuitable or unsafe deliveries.

All work will be carried out by Silverline Tools or its authorized repair agents.

The repair or replacement of the product will not extend the period of guarantee

Defects recognised by us as being covered by the guarantee shall be corrected by means of repair of the tool, free of charge (excluding carriage charges) or by replacement with a tool in perfect working order.

Retained tools, or parts, for which a replacement has been issued, will become the property of Silverline Tools.

The repair or replacement of your product under guarantee provides benefits which are additional to and do not affect your statutory rights as a consumer.

What is covered:

The repair of the product, if it can be verified to the satisfaction of Silverline Tools that the deficiencies were due to faulty materials or workmanship within the guarantee period.

If any part is no longer available or out of manufacture, Silverline Tools will replace it with a functional replacement part.

Use of this product in the EU.

What is not covered:

Silverline Tools does not guarantee repairs required as a result of:

Normal wear and tear caused by use in accordance with the operating instructions eg blades, brushes, belts, bulbs, batteries etc.

The replacement of any provided accessories drill bits, blades, sanding sheets, cutting discs and other related items.

Accidental damage, faults caused by negligent use or care, misuse, neglect, careless operation or handling of the product.

Use of the product for anything other than normal domestic purposes.

Change or modification of the product in any way.

Use of parts and accessories which are not genuine Silverline Tools components.

Faulty installation (except installed by Silverline Tools).

Repairs or alterations carried out by parties other than Silverline Tools or its authorized repair agents.

Claims other than the right to correction of faults on the tool named in these guarantee conditions are not covered by the guarantee.

Description des symboles

La plaque signalétique figurant sur votre outil peut présenter des symboles. Ces symboles constituent des informations importantes relatives au produit ou des instructions concernant son utilisation.



Port de protection auditive
Port de lunettes de sécurité
Port de masques respiratoires
Port du casque



Port de gants



Lire le manuel d'instructions

Instructions de sécurité

Avant de procéder à la découpe

- Il est impératif de se familiariser avec la procédure correcte de mise en place du gabarit avant d'entreprendre toute découpe.
- Avant la première découpe, il est recommandé de s'entraîner sur des chutes de plans ou autres matériaux pour se familiariser avec le gabarit.
- Maintenir les enfants et animaux à distance de votre zone de travail. Vérifiez que votre zone de travail n'est pas accessible aux enfants.
- Toujours débrancher les outils électroportatifs de leur source d'alimentation avant de faire des réglages, changer d'accessoires, ou effectuer un entretien de l'appareil.
- Toujours brancher un système d'extraction de la poussière sur les outils électroportatifs utilisés afin de maintenir une zone de travail plus propre et sûre.
- Balayer la sciure après chaque découpe pour empêcher que la zone de travail devienne glissante
- Vérifier toujours que le plan de travail soit correctement soutenu et bien fixé sur un établi ou des tréteaux avant de commencer la découpe
- Vérifier que le gabarit soit bien maintenu sur la surface du plan de travail par un serre-joint
- Vérifier que la zone de travail ne contienne aucun obstacle pour donner le maximum d'espace
- Chaque découpe doit être effectuée de gauche à droite
- La fraise doit toujours pénétrer par le bord frontal du plan de travail sauf lors de la réalisation des trous de boulonnage
- pour une utilisation avec une défonceuse, vérifier que chaque découpe fasse 8 mm de profondeur maximum.
- Ne jamais utiliser une fraise émoussée car cela aurait des conséquences graves sur la qualité finale du joint.

Pendant la découpe

- Porter toujours les équipements de sécurité adéquats, comme les protections oculaires, casques antibruit et masque anti poussière.
- Vérifier que la trajectoire de la défonceuse ne comporte aucun obstacle
- Vérifier que les chevilles soient bien en place et ne dépassent pas de la surface du gabarit
- Vérifier que le câble d'alimentation de la défonceuse ne passe pas sur le gabarit et qu'il soit suffisamment long
- Ne jamais mettre la défonceuse en route lorsque la fraise est en contact avec la pièce de travail
- Ne pas pousser la défonceuse à fonctionner trop vite. Le résultat sera de mauvaise qualité et la fraise de la défonceuse risque de s'endommager
- Ne jamais enlever la défonceuse du gabarit avant qu'elle ne se soit immobilisée. Laisser la fraise s'arrêter complètement.
- Garder toujours la base de la fraise à plat à la surface du gabarit. Dans le cas contraire, il est probable que la jointure soit de mauvaise qualité

- Conserver une position de travail commode et stable lors du travail sur le gabarit

Matériel nécessaire

L'utilisation de ce gabarit pour plan de travail demande que l'on se munisse du matériel suivant:

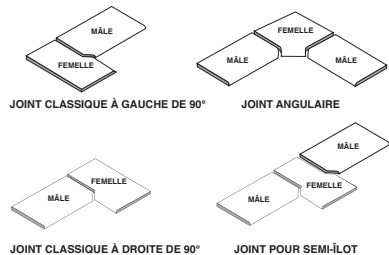
- L'utilisation de ce gabarit pour plan de travail demande que l'on se munisse du matériel suivant:
- Défonceuse de ½" – moteur de 1600 W minimum
- Bague de guidage de gabarit non biseauté de diamètre extérieur de 30 mm, pour plan de travail
- Fraise de défonceuse au carbure de tungstène – 12,7 x 50 mm
- Une paire de serre-joints G

Remarque : Vérifier d'installer une bague de guidage d'un diamètre extérieur de 30 mm. Se référer au manuel d'utilisation du fabricant de la défonceuse pour installer les accessoires et de la bague de guidage.

Se familiariser avec le produit

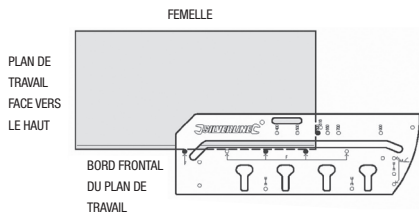
1	Poignée de transport
2	Trous de chevilles pour plans de travail de différentes largeurs
3	Fente centrale
4	Trous de chevilles pour découpe femelle
5	Trous de chevilles pour découpe mâle
6	Trous de boulonnage des joints
7	Trous de chevilles pour découpe de boulonnage

Types de coupes



Joint à gauche à 90° Découpe femelle gauche

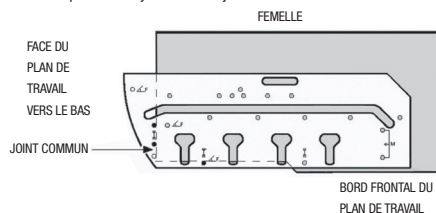
- Placez le plan de travail face supérieure vers le haut, le bord frontal portant la finition étant situé vers vous
- La face du gabarit étant orientée vers le haut, placez deux chevilles de plastique dans les trous de cheville pour découpes femelles (4) fraisés indiqués par un ' F '
- Placez une autre cheville dans le trou correspondant. Ce trou dépend de la largeur du plan de travail
- Positionnez le gabarit sur le rebord du plan de travail (comme indiqué) avant de le fixer en place au moyen des serre-joints
- Commencez en plaçant la fraise du côté gauche. Veillez à toujours découper de gauche à droite



- Effectuez uniquement des fraisages à 8 mm de profondeur à chaque passe. Répétez ces étapes jusqu'à ce que la découpe soit terminée
- Faites une passe supplémentaire sur la découpe pour éliminer l'excédent de matériau

Fentes de boulonnage sur les découpes femelles à gauche

- Placez le plan de travail face supérieure vers le bas
- La face du gabarit étant orientée vers le bas, placez deux chevilles de plastique dans les trous de cheville pour découpes mâles (5) fraisés indiqués par un ' M '
- Placez les deux chevilles restantes dans les trous de chevilles pour découpe de boulonnage (7) indiqués par un ' B '
- Positionnez le gabarit sur le plan de travail (comme indiqué) avant de le fixer en place au moyen des serre-joints

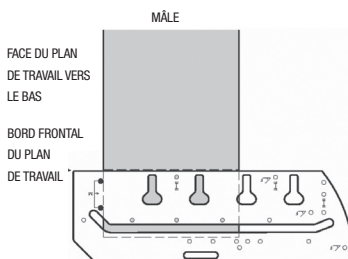


- Les fentes de boulonnage doivent être découpées à une profondeur de 20 mm. Ne dépassez pas 8 mm de profondeur de coupe à chaque passe
- Suivez le gabarit, faites une passe supplémentaire sur la découpe pour éliminer l'excédent de matériau

Découpe mâle gauche

- Placez le plan de travail face supérieure vers le bas
- La face du gabarit étant orientée vers le bas et deux chevilles de plastique étant insérées dans les trous de cheville pour découpes mâles (5) fraisés, poussez fermement le gabarit contre le bord frontal du plan de travail

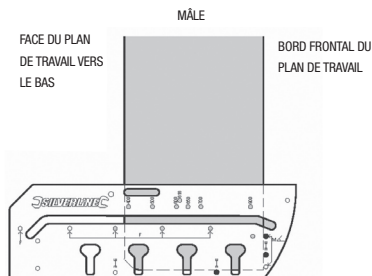
- REMARQUE:** Avant de fixer le gabarit avec les serre-joints, vérifiez qu'il est correctement positionné pour que le plan de travail ne soit pas coupé trop court pour le joint.
- Une fois le gabarit en place, fixez-le fermement au moyen des serre-joints
- Pour commencer, placez la fraise sur le côté gauche du gabarit



- Effectuez uniquement des fraisages à 8 mm de profondeur à chaque passe. Répétez ces étapes jusqu'à ce que la découpe soit terminée
- Faites une passe supplémentaire sur la découpe pour éliminer l'excédent de matériau

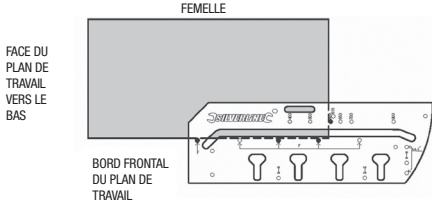
Fentes de boulonnage sur les découpes mâles à gauche

- Maintenez le plan de travail face supérieure vers le bas
- La face du gabarit étant orientée vers le bas, placez deux chevilles de plastique dans les trous de chevilles pour découpes mâles (5)
- Placez les deux autres chevilles dans les trous de chevilles pour découpe de boulonnage (7)
- Positionnez le gabarit sur le plan de travail (comme indiqué) avant de le fixer en place au moyen des serre-joints
- Les fentes de boulonnage doivent être découpées à une profondeur de 20 mm. Ne dépassez pas 8 mm de profondeur de coupe à chaque passe
- Suivez le gabarit, faites une passe supplémentaire sur la découpe pour éliminer l'excédent de matériau



Joint à droite à 90° Découpe femelle droite

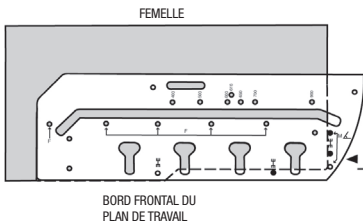
- Placez le plan de travail face supérieure vers le bas et le bord frontal du plan de travail orienté vers vous
- La face du gabarit étant orientée vers le haut, placez deux chevilles de plastique dans les trous de cheville pour découpes femelles (4) fraisés indiqués par un ' F '
- Placez une autre cheville dans le trou correspondant. Ce trou dépend de la largeur du plan de travail
- Positionnez le gabarit sur le rebord du plan de travail (comme indiqué) avant de le fixer en place au moyen des serre-joints
- Commencez en plaçant la fraise du côté gauche. Veillez à toujours découper de gauche à droite



- Effectuez uniquement des fraisages à 8 mm de profondeur à chaque passe. Répétez ces étapes jusqu'à ce que la découpe soit terminée
- Faites une passe supplémentaire sur la découpe pour éliminer l'excédent de matériau

Fentes de boulonnage sur les découpes femelles à droite

- Placez le plan de travail face supérieure vers le bas
- La face du gabarit étant orientée vers le bas, placez deux chevilles de plastique dans les trous de cheville pour découpes mâles (5) fraisés indiqués par un ' M '
- Placez les deux chevilles restantes dans les trous de chevilles pour découpe de boulonnage (7) qui sont indiqués par un ' B '
- Positionnez le gabarit sur le plan de travail (comme indiqué) avant de le fixer en place au moyen des serre-joints

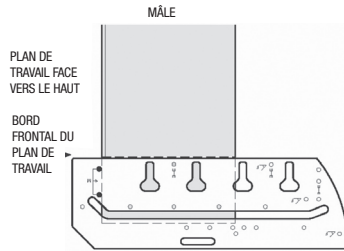


- Les fentes de boulonnage doivent être découpées à une profondeur de 20 mm. Ne dépassez pas 8 mm de profondeur de coupe à chaque passe
- Suivez le gabarit, faites une passe supplémentaire sur la découpe pour éliminer l'excédent de matériau

Découpe mâle droite

- Placez le plan de travail face supérieure vers le haut
- La face du gabarit étant orientée vers le bas, et deux chevilles de plastique étant insérées dans les trous de cheville pour découpes mâles (5) fraisés, poussez fermement le gabarit contre le bord frontal du plan de travail

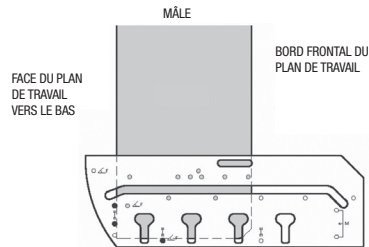
REMARQUE: Avant de fixer le gabarit avec les serre-joints, vérifiez qu'il est correctement positionné pour que le plan de travail ne soit pas coupé trop court pour le joint.



- Une fois le gabarit en place, fixez-le fermement au moyen des serre-joints
- Pour commencer, placez la fraise sur le côté gauche du gabarit
- Effectuez uniquement des fraisages à 8 mm de profondeur à chaque passe. Répétez ces étapes jusqu'à ce que la découpe soit terminée
- Faites une passe supplémentaire sur la découpe pour éliminer l'excédent de matériau

Fentes de boulonnage sur les découpes mâles à droite

- Placez le plan de travail face supérieure vers le bas
- La face du gabarit étant orientée vers le haut, placez deux chevilles de plastique dans les trous de chevilles pour découpes mâles (5)
- Placez les deux autres chevilles dans les trous de chevilles pour découpe de boulonnage (7)
- Positionnez le gabarit sur le plan de travail (comme indiqué) avant de le fixer en place au moyen des serre-joints.



- Les fentes de boulonnage doivent être découpées à une profondeur de 20 mm. Ne dépassez pas 8 mm de profondeur de coupe à chaque passe
- Suivez le gabarit, faites une passe supplémentaire sur la découpe pour éliminer l'excédent de matériau

Garantie Silverline Tools

Ce produit Silverline bénéficie d'une garantie à vie

Enregistrez ce produit sur www.silverlinetools.com dans les 30 jours suivant l'achat afin de bénéficier de la garantie à vie. La garantie prend effet à partir de la date d'achat figurant sur votre reçu.

Enregistrement de votre achat

Visitez silverlinetools.com, sélectionnez le bouton d'enregistrement et saisissez :

- Vos informations personnelles
- Les informations concernant le produit et l'achat

Vous recevrez le Certificat de garantie en format PDF. Veuillez l'imprimer et le conserver avec votre achat.

Conditions de Garantie des Outils Silverline

La période de garantie prend effet à compter de la date de l'achat en magasin, comme indiqué sur votre facture d'achat.

VEUILLEZ CONSERVER VOTRE FACTURE D'ACHAT.

Si ce produit est défectueux pendant les 30 jours qui suivent l'achat, retournez-le au magasin où vous l'avez acheté, avec votre facture, en expliquant en détail le problème. Le produit sera remplacé ou vous serez remboursé(e).

Si ce produit est défectueux après cette période de 30 jours, retournez-le à :

Silverline Tools Service Centre
PO Box 2988
Yeovil

BA21 1WU, Royaume Uni

Toute demande de service sous garantie doit être soumise pendant la période de garantie.

Avant toute intervention sous garantie, vous devez présenter la facture d'achat originale sur laquelle doivent figurer la date d'achat, votre nom, votre adresse et le lieu d'achat.

Vous devez expliquer en détail la défaillance nécessitant réparation.

Les demandes de service sous garantie faites pendant la période de garantie seront vérifiées par Silverline Tools pour établir si la défaillance du produit est liée à un vice de matériau ou de fabrication.

Les frais de port ne seront pas remboursés. Les articles retournés doivent être convenablement propres et sûrs pour être réparés et devraient être emballés soigneusement pour éviter tout dommage ou toute blessure pendant le transport. Nous pouvons refuser les livraisons qui ne sont pas convenables ou sûres.

Toute intervention sera effectuée par Silverline Tools ou ses agents de réparation agréés.

La réparation ou le remplacement du produit ne dépassera pas la période de garantie.

Les anomalies que nous reconnaissons être couvertes par la garantie seront rectifiées par la réparation de l'outil, sans frais (hormis les frais de port) ou par son remplacement par un outil en parfait état de fonctionnement.

Les pièces ou les outils remplacés deviendront la propriété de

Silverline Tools.

La réparation ou le remplacement de votre produit sous garantie vous apporte des avantages ; ces avantages s'ajoutent à vos droits statutaires en tant que consommateur sans les affecter aucunement.

La présente garantie couvre:

La réparation du produit, s'il peut être vérifié, à la satisfaction de Silverline Tools, que les défaillances du produit ont été provoquées par un vice de matériau ou de fabrication au cours de la période de garantie.

Si une pièce n'est plus disponible ou n'est plus fabriquée, Silverline Tools la remplacera par une pièce de rechange opérationnelle.

Utilisation de ce produit dans l'UE.

La présente garantie ne couvre pas:

Silverline Tools ne garantit pas les réparations nécessaires du produit engendrées par :

L'usure normale provoquée par l'utilisation conforme aux instructions d'utilisation, par exemple les lames, les charbons, les courroies, les ampoules, les batteries, etc.

Le remplacement de tout accessoire fourni tel que les forêts, les lames, les feuilles abrasives, les outils de coupes et les autres articles associés.

Les dommages et les défaillances accidentels causés par une utilisation ou un entretien négligent, une mauvaise utilisation, un manque d'entretien ou une utilisation ou une manipulation imprudente du produit.

L'utilisation du produit à des fins autres que son utilisation domestique normale.

Le moindre changement ou la moindre modification du produit.

L'utilisation de pièces et d'accessoires qui ne sont pas des composants véritables de Silverline Tools.

Une installation défectueuse (sauf si l'installation a été réalisée par Silverline Tools).

Les réparations ou les modifications réalisées par des tiers autres que Silverline Tools ou ses agents de réparation agréés.

Les demandes de service autres que le droit de rectifier les défaillances de l'outil indiquées dans ces conditions de garantie ne sont pas couvertes par cette garantie.

Beschreibung der Symbole

Auf dem Leistungsschild des Werkzeugs sind möglicherweise Symbole abgebildet. Sie vermitteln wichtige Informationen über das Produkt oder dienen als Gebrauchsanweisung.



Gehörschutz tragen
Augenschutz tragen
Atemschutz tragen
Kopfschutz tragen



Schutzhandschuhe tragen



Handbuch sorgfältig lesen

Sicherheitshinweise

Vor dem Fräsen

- Es ist unerlässlich, sich vor dem Fräsen mit dem richtigen Gebrauch der Schablone vertraut zu machen
- Es empfiehlt sich daher, vor Verwendung der Schablone zur Übung mehrere Verbindungsstücke aus Arbeitsplattenverschnitt oder sonstigen Reststücken anzufertigen, um Sicherheit im Umgang mit der Schablone zu gewinnen
- Kinder und Tiere müssen einen sicheren Abstand zum Arbeitsbereich einhalten. Machen Sie Ihren Arbeitsbereich kindersicher
- Trennen Sie Ihr Elektrowerkzeuge stets von der Spannungsversorgung, bevor Sie einrichten, Zubehör wechseln, Einstellungen oder Wartungsarbeiten vornehmen.
- Verbinden Sie Ihre Oberfräse stets mit einem Staubabsaugsystem, um den Arbeitsplatz sicher und sauber zu halten.
- Fegen Sie nach jedem Arbeitsgang die restlichen Sägespäne auf, damit der Arbeitsbereich nicht rutschig werden kann
- Achten Sie stets darauf, dass die Arbeitsplatte stabil gelagert und fest in einer Werkbank oder an einem Stützbock eingespannt ist
- Vergewissern Sie sich, dass die Schablone fest an der Oberseite der Arbeitsplatte eingespannt ist
- Der Arbeitsbereich muss vollkommen frei von Hindernissen sein, damit möglichst viel freier Platz zum Arbeiten zur Verfügung steht
- Jeder Schnitt muss von links nach rechts durchgeführt werden
- Außer beim Erstellen der Plattenverbinderschlitze muss der Fräser immer von der nachgeformten Kante (Vorderkante) aus eingeführt werden
- Überschreiten Sie beim Eintauchen des Fräasers niemals eine Frästiefe von 8 mm pro Schnitt
- Arbeiten Sie keinesfalls mit einem stumpfen Fräser, denn dadurch leidet die Qualität des hergestellten Verbindungsstücks

Während des FräSENS

- Tragen Sie bei der Arbeit mit Oberfräsen und anderen Werkzeugen stets geeignete persönliche Schutzausrüstung, inkl. Schutzbrille, Gehörschutz und Staubmaske.
- Sorgen Sie dafür, dass der Fräsweg vollkommen hindernisfrei bleibt
- Die Positionsbolzen müssen fest eingeführt sein und dürfen nicht aus der Schablonenoberfläche herausragen
- Das Stromkabel der Fräsmaschine muss von der Schablone ferngehalten werden und ausreichend lang sein
- Schalten Sie die Fräsmaschine niemals ein, wenn der Fräser das Werkstück berührt
- Schieben Sie die Fräsmaschine nicht zu rasch vor, da dies zu mangelhaften Arbeitsergebnissen führt und der Fräser beschädigt werden kann
- Warten Sie immer, bis der Fräser zum vollständigen Stillstand gekommen ist, bevor Sie die Fräsmaschine von der Schablone nehmen

- Achten Sie darauf, dass die Fußplatte der Fräsmaschine stets auf der Schablonenoberseite aufliegt. Andernfalls besteht die Gefahr, dass die Verbindungskanten nicht bündig geschnitten werden
- Reichen Sie nicht über die Schablone hinaus und achten Sie stets auf einen festen Stand

Benötigtes Zubehör

Zur Verwendung dieser Frässhablone wird folgendes benötigt:

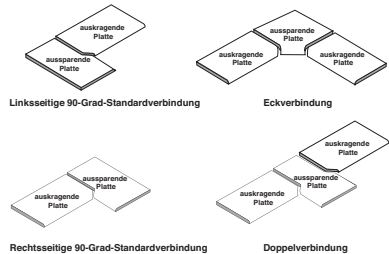
- ½ -Zoll-Oberfräse mit mindestens 1600-W-Motor
- Kopierhülse mit einem Außendurchmesser von 30 mm für Arbeitsplattenschablonen (d.h. nicht abgeschragt)
- Hartmetall-Fräser, 12,7 x 50 mm
- Ein Paar Schraubzwingen

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass eine Kopierhülse an Ihrer Oberfräse angebracht wurde, die über einen Außendurchmesser von 30 mm verfügt. Konsultieren Sie für Informationen über Zubehör und die Installation von Kopierhülsen die Bedienungsanleitung des Oberfräsenherstellers.

Geräteübersicht

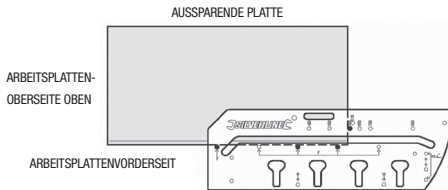
1	Tragegriff
2	Fixierstiftlöcher für verschiedene Arbeitsplattenbreiten
3	Mittiger Schlitz
4	Fixierstiftlöcher für aussparende Platten
5	Fixierstiftlöcher für auskragende Platten
6	Schlitze für die Plattenverbinder
7	Fixierstiftlöcher für die Plattenverbinderschlitze

Schnittvarianten



Linksseitige 90-Grad-Verbindung Linksseitiger aussparender Schnitt

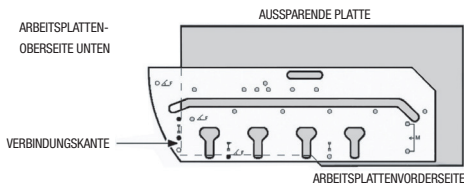
- Die Arbeitsplatte muss mit der Oberseite nach oben zeigen und mit der nachgeformten Kante (Vorderkante) Ihnen zugewandt sein
- Legen Sie die Schablone mit der Oberseite nach oben auf und führen Sie zwei Kunststoff-Fixierstifte in die versenkten Fixierstiftlöcher für aussparende Platten (4) ein, die mit einem „F“ gekennzeichnet sind
- Führen Sie gegebenenfalls einen weiteren Fixierstift in das entsprechende Loch ein, je nach Breite der zu bearbeitenden Arbeitsplatte
- Setzen Sie die Schablone wie dargestellt an der Arbeitsplattenkante an und spannen Sie sie dann mit Schraubzwingen fest in dieser Position ein



- Setzen Sie die Oberfräse auf der linken Seite an. Fräsen Sie immer von links nach rechts
- Fräsen Sie bei jedem einzelnen Schnitt höchstens 8 mm tief. Wiederholen Sie den Vorgang, bis der Schnitt fertig ist
- Entfernen Sie das überschüssige Material mit einem abschließenden Schnitt

Linksseitige Plattenverbinderschlitze in der aussparenden Platte

- Die Arbeitsplatte muss mit der Oberseite nach unten zeigen
- Legen Sie die Schablone mit der Oberseite nach unten auf und führen Sie zwei Kunststoff-Fixierstifte in die versenkten Fixierstiftlöcher für auskragende Platten (5) ein, die mit einem „M“ gekennzeichnet sind
- Stecken Sie die beiden übrigen Fixierstifte in die Fixierstiftlöcher für die Plattenverbinderschlitze (7), die mit einem „B“ gekennzeichnet sind
- Setzen Sie die Schablone wie dargestellt an der Arbeitsplatte an und spannen Sie sie dann mit Schraubzwingen fest in dieser Position ein

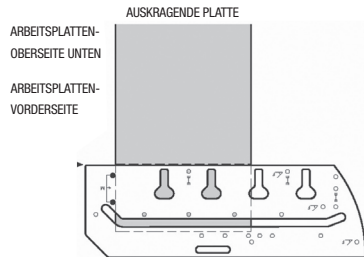


- Die Plattenverbinderschlitze müssen 20 mm tief ausgefräst werden. Jeder einzelne Schnitt darf dabei höchstens 8 mm Frästiefe betragen
- Folgen Sie dem Schablonenmuster und entfernen Sie das überschüssige Material mit einem abschließenden Schnitt

Linksseitiger auskragender Schnitt

- Die Arbeitsplatte muss mit der Oberseite nach unten zeigen
- Legen Sie die Schablone mit der Oberseite nach unten auf und führen Sie zwei Kunststoff-Fixierstifte in die versenkten Fixierstiftlöcher für auskragende Platten (5) ein. Drücken Sie die Schablone fest gegen die nachgeformte Kante

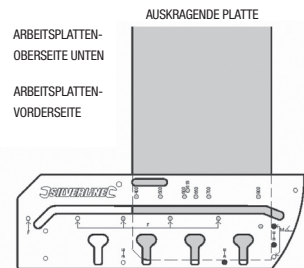
HINWEIS: Vergewissern Sie sich vor dem Einspannen, dass die Schablone richtig positioniert ist, damit die Arbeitsplatte nicht zu kurz für die Plattenverbindung geschnitten wird.



- Wenn die Schablone richtig aufliegt, spannen Sie sie mit Schraubzwingen fest
- Beginnen Sie, indem Sie die Oberfräse auf der linken Seite der Schablone ansetzen
- Fräsen Sie bei jedem einzelnen Schnitt höchstens 8 mm tief. Wiederholen Sie den Vorgang, bis der Schnitt fertig ist
- Entfernen Sie das überschüssige Material mit einem abschließenden Schnitt

Linksseitige Plattenverbinderschlitze in der auskragenden Platte

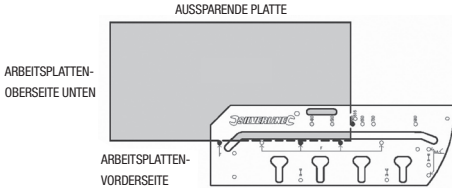
- Die Arbeitsplatte muss mit der Oberseite nach unten zeigen
- Legen Sie die Schablone mit der Oberseite nach unten auf und führen Sie zwei Kunststoff-Fixierstifte in die Fixierstiftlöcher für auskragende Platten (5) ein



- Stecken Sie die beiden übrigen Fixierstifte in die Fixierstiftlöcher für die Plattenverbinderschlitze (7)
- Setzen Sie die Schablone wie dargestellt an der Arbeitsplatte an und spannen Sie sie dann mit Schraubzwingen fest in dieser Position ein
- Die Plattenverbinderschlitze müssen 20 mm tief ausgefräst werden. Jeder einzelne Schnitt darf dabei höchstens 8 mm Frästiefe betragen
- Folgen Sie dem Schablonenmuster und entfernen Sie das überschüssige Material mit einem abschließenden Schnitt

Rechtsseitige 90-Grad-Verbindung Rechtsseitiger aussparender Schnitt

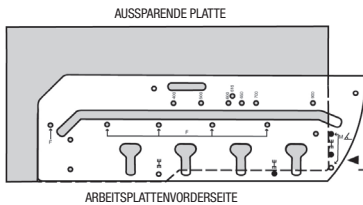
- Die Arbeitsplatte muss mit der Oberseite nach unten zeigen und mit der nachgeformten Kante (Vorderkante) Ihnen zugewandt sein
- Legen Sie die Schablone mit der Oberseite nach oben auf und führen Sie zwei Kunststoff-Fixierstifte in die versenkten Fixierstiftlöcher für aussparende Platten (4) ein, die mit einem „F“ gekennzeichnet sind
- Führen Sie gegebenenfalls einen weiteren Fixierstift in das entsprechende Loch ein, je nach Breite der zu bearbeitenden Arbeitsplatte
- Setzen Sie die Schablone wie dargestellt an der Arbeitsplattenkante an und spannen Sie sie dann mit Schraubzwingen fest in dieser Position ein
- Setzen Sie die Oberfräse auf der linken Seite an. Fräsen Sie immer von links nach rechts
- Fräsen Sie bei jedem einzelnen Schnitt höchstens 8 mm tief. Wiederholen Sie den Vorgang, bis der Schnitt fertig ist



- Entfernen Sie das überschüssige Material mit einem abschließenden Schnitt

Rechtsseitige Plattenverbinderschlitze in der aussparenden Platte

- Die Arbeitsplatte muss mit der Oberseite nach unten zeigen
- Legen Sie die Schablone mit der Oberseite nach unten auf und führen Sie zwei Kunststoff-Fixierstifte in die versenkten Fixierstiftlöcher für ausragende Platten (5) ein, die mit einem „M“ gekennzeichnet sind
- Stecken Sie die beiden übrigen Fixierstifte in die Fixierstiftlöcher für die Plattenverbinderschlitze (7), die mit einem „B“ gekennzeichnet sind
- Setzen Sie die Schablone wie dargestellt an der Arbeitsplatte an und spannen Sie sie dann mit Schraubzwingen fest in dieser Position ein

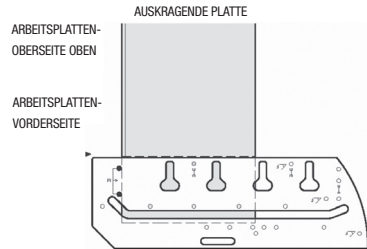


- Die Plattenverbinderschlitze müssen 20 mm tief ausgefräst werden. Jeder einzelne Schnitt darf dabei höchstens 8 mm Frästiefe betragen
- Folgen Sie dem Schablonenmuster und entfernen Sie das überschüssige Material mit einem abschließenden Schnitt

Rechtsseitiger ausragender Schnitt

- Die Arbeitsplatte muss mit der Oberseite nach oben zeigen
- Legen Sie die Schablone mit der Oberseite nach unten auf und führen Sie zwei Kunststoff-Fixierstifte in die versenkten Fixierstiftlöcher für ausragende Platten (5) ein. Drücken Sie die Schablone fest gegen die nachgeformte Kante

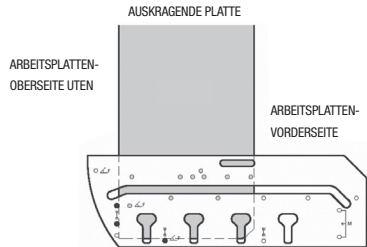
HINWEIS: Vergewissern Sie sich vor dem Einspannen, dass die Schablone richtig positioniert ist, damit die Arbeitsplatte nicht zu kurz für die Plattenverbindung geschnitten wird.



- Wenn die Schablone richtig aufliegt, spannen Sie sie mit Schraubzwingen fest in dieser Position ein
- Beginnen Sie, indem Sie die Oberfräse auf der linken Seite der Schablone ansetzen. Fräsen Sie immer von links nach rechts
- Fräsen Sie bei jedem einzelnen Schnitt höchstens 8 mm tief. Wiederholen Sie den Vorgang, bis der Schnitt fertig ist
- Entfernen Sie das überschüssige Material mit einem abschließenden Schnitt

Rechtsseitige Plattenverbinderschlitze in der ausragenden Platte

- Die Arbeitsplatte muss mit der Oberseite nach unten zeigen
- Legen Sie die Schablone mit der Oberseite nach unten auf und führen Sie zwei Kunststoff-Fixierstifte in die versenkten Fixierstiftlöcher für ausragende Platten (5) ein
- Stecken Sie die beiden übrigen Fixierstifte in die Fixierstiftlöcher für die Plattenverbinderschlitze (7)
- Setzen Sie die Schablone wie dargestellt an der Arbeitsplatte an und spannen Sie sie dann mit Schraubzwingen fest in dieser Position ein



- Die Plattenverbinderschlitze müssen 20 mm tief ausgefräst werden. Jeder einzelne Schnitt darf dabei höchstens 8 mm Frästiefe betragen
- Folgen Sie dem Schablonenmuster und entfernen Sie das überschüssige Material mit einem abschließenden Schnitt

Silverline Tools Garantie

Dieses Silverline-Produkt wird mit einer lebenslangen Garantie angeboten

Registrieren Sie dieses Produkt unter www.silverlinetools.com innerhalb von 30 Tagen nach dem Kauf, um die lebenslange Garantie zu aktivieren. Der Garantiezeitraum beginnt mit dem Kaufdatum auf Ihrem Kaufbeleg.

Registrieren Sie Ihren Kauf

Gehen Sie zu: silverlinetools.com, wählen Sie den Link Registrierung und geben Sie Folgendes ein:

- Ihre persönlichen Angaben
- Produktdetails und Kaufinformationen

Das Garantiezertifikat wird Ihnen im PDF-Format zugeschickt. Bitte drucken Sie es aus und bewahren Sie es zusammen mit Ihrem Produkt auf.

Garantiebedingungen für Silverline Tools

Die Garantiezeit beginnt mit dem Datum des auf dem Kaufbeleg angegebenen Einzelhandelskaufs.

BITTE BEWAHREN SIE IHREN KAUFBELEG AUF

Falls dieses Produkt innerhalb von 30 Tagen nach dem Kauf einen Defekt aufweisen sollte, bringen Sie es bitte mit Ihrem Kaufbeleg und unter Angabe des Fehlers zu dem Fachhändler, bei dem es gekauft wurde, zurück. Sie erhalten einen Ersatz oder eine Erstattung.

Falls dieses Produkt nach den 30 Tagen nach dem Kauf einen Defekt aufweist, schicken Sie es zurück an:

Silverline Tools Service Centre
PO Box 2988

Yeovil
BA21 1WU, U.K.

Der Garantieanspruch muss während der Garantiezeit gestellt werden. Sie müssen den Originalkaufbeleg mit Angabe des Kaufdatums einreichen, Ihren Namen und Ihre Adresse sowie den Ort des Kaufs angeben, bevor Schritte eingeleitet werden können.

Sie müssen genaue Einzelheiten des zu behebbenden Defekts angeben.

Ansprüche, die während der Garantiezeit gestellt werden, werden von Silverline Tools überprüft, um nachzuweisen, dass der Defekt durch fehlerhaftes Material oder Herstellung des Produkts bedingt ist.

Transportkosten werden nicht erstattet. Eingereichte Produkte sollten sich in einem zur Reparatur geeigneten sauberen und sicheren Zustand befinden und sorgfältig verpackt werden, damit es beim Transport nicht zu Schäden oder Verletzungen kommen kann. Wir können die Annahme ungeeigneter oder unsicherer Lieferungen verweigern.

Alle Arbeiten werden von Silverline Tools oder den von Silverline Tools ernannten Reparaturbeauftragten durchgeführt.

Die Reparatur oder der Ersatz des Produkts wird die Garantiezeit nicht verlängern.

Defekte, die von uns als unter die Garantie fallend erachtet werden, werden entweder durch kostenlose Reparatur des Werkzeugs (exklusive Transportkosten) oder durch Ersatz durch ein Werkzeug in einwandfreiem Zustand behoben.

Einbehaltene Werkzeuge oder Teile, für die ein Ersatz abgegeben wurde, werden zu Eigentum von Silverline Tools.

Die Reparatur bzw. der Ersatz Ihres Produkts unter dieser Garantie erfolgt zusätzlich zu Ihren gesetzlichen Rechten als Verbraucher und hat keine nachteiligen Folgen auf diese.

Was abgedeckt ist:

Die Reparatur des Produkts, nachdem zur Zufriedenheit von Silverline Tools nachgewiesen wurde, dass der Defekt durch fehlerhaftes Material oder mangelhafte Arbeitsausführung während der Garantiezeit bedingt ist.

Wenn ein Ersatzteil nicht mehr erhältlich ist oder nicht mehr hergestellt wird, kann Silverline Tools es gegen einen funktionellen Ersatz austauschen.

Gebrauch des Produkts in der EU.

Was nicht abgedeckt ist:

Silverline Tools garantiert keine Reparaturen, die erforderlich sind aufgrund von:

Normale Verschleißerscheinungen, die durch einen der Bedienungsanleitung entsprechenden Gebrauch entstehen, z.B. an Messern, Bürsten, Riemen, Glühbirnen, Batterien usw.

Der Ersatz von mitgeliefertem Zubehör wie etwa Bohrspitzen, Messer, Sandpapier, Schneidscheiben und anderen zugehörigen Artikeln.

Unfallschäden, Defekte verursacht durch: unsachgemäßen Gebrauch, unzureichende Wartung oder nachlässige Bedienung bzw. Handhabung des Produkts.

Verwendung des Produkts für andere als normale häusliche Zwecke.

Produktänderungen oder -modifikationen jeglicher Art.

Durch den Gebrauch von Zubehörteilen, die keine echten Silverline Tools-Teile sind, entstandene Defekte.

Fehlerhafte Installation (außer, wenn von Silverline Tools installiert).

Reparaturen oder Änderungen, die von anderen als Silverline Tools oder seinen autorisierten Reparaturbeauftragten durchgeführt wurden.

Forderungen anderer Art als dem Recht auf Behebung von Defekten des Produkts im Rahmen dieser Bedingungen fallen nicht unter die Garantie.

Descripción de los símbolos

Los símbolos siguientes pueden aparecer en la placa de características de su herramienta. Éstos representan información importante sobre el producto o instrucciones relativas a su uso.



Lleve protección auditiva



Lleve protección ocular



Lleve protección respiratoria



Lleve un casco de seguridad



Lleve guantes de seguridad

Lea el manual de instrucciones

Instrucciones de seguridad

Antes de cortar

- Es esencial familiarizarse totalmente con el procedimiento correcto para configurar la plantilla antes de efectuar el corte.
- Antes de usar la plantilla le aconsejamos efectuar algunas juntas de práctica con recortes de encimeras u otros materiales para familiarizarse con ella.
- Los niños y los animales domésticos deben mantenerse siempre a una distancia de seguridad del área de trabajo.
- Asegúrese de que el área de trabajo no sea peligrosa para los niños.
- Desconecte siempre su herramienta de la red eléctrica antes de instalar, desinstalar accesorios o realizar tareas de mantenimiento.
- Siempre que pueda, utilice un sistema de extracción de polvo con su herramienta eléctrica, de esta forma obtendrá un entorno más limpio y seguro.
- Después de cada corte proceda a barrer el aserrín del área de trabajo para impedir que las personas puedan resbalarse.
- Antes de iniciar el corte asegure siempre que la encimera esté correctamente apoyada y firmemente sujeta a un banco o caballete.
- Asegure que la plantilla permanezca firmemente sujeta a la encimera.
- Asegure que el área de trabajo esté totalmente despejada de modo que ofrezca la mayor cantidad de espacio disponible.
- Cada corte debe ser llevado a cabo desplazándose de izquierda a derecha.
- La fresa debe entrar siempre por el borde frontal, salvo cuando realice agujeros para pernos.
- Al fresar, asegúrese de que cada corte tenga una profundidad máxima de 8 mm.
- No utilice una fresa dañada, ya que esto afectaría considerablemente a la calidad del corte.

Durante el corte

- Asegúrese de llevar siempre equipo de seguridad necesario, incluida protección ocular, protección auditiva y máscara antipolvo.
- Asegure que el recorrido de la fresadora permanezca libre de obstrucciones.
- Asegure que las pinzas de la plantilla queden encajadas firmemente en su sitio y que no sobresalgan por la superficie de la plantilla.
- Asegure que el cable de alimentación de la fresadora esté alejado de la plantilla y que tenga suficiente longitud.
- No encienda nunca la fresadora cuando la fresa esté en contacto con la pieza de trabajo.
- No fuerce la fresadora para que corte con demasiada rapidez. Esto provocará un acabado de mala calidad y podría dañar la fresa.
- No retire nunca la fresadora de la plantilla mientras todavía esté en movimiento. Espere a que la fresa se detenga completamente.

- Mantenga siempre la base de la fresadora plana sobre la superficie de la plantilla, ya que de lo contrario las juntas no coincidirán.
- No se aleje demasiado de la plantilla, mantenga el equilibrio en todo momento.

Equipos requeridos

A fin de poder utilizar esta plantilla para encimera, se requieren TODOS los elementos siguientes:

- Fresadora de ½" – motor con potencia mínima de 1600 W;
- Casquillo copiador para encimera / no achafanado con diámetro externo de 30 mm
- Fresa al carburo de tungsteno de 12,7 x 50 mm
- Un par de sargentos

Nota: Asegúrese de que el casquillo copiador de su fresadora disponga de un diámetro exterior de 30 mm. Lea siempre las instrucciones indicadas por el fabricante de su fresadora sobre el uso e instalación de casquillos copiadores.

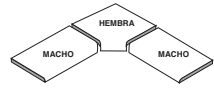
Presentación del producto

1	Asa de transporte
2	Agujeros para sujetar la plantilla en diferentes encimeras
3	Ranura central
4	Ranuras para juntas hembra
5	Ranuras para juntas macho
6	Ranuras para juntas con agujeros
7	Ranuras para agujeros para pernos

Tipos de cortes



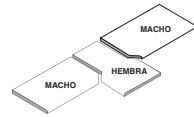
JUNTA ESTÁNDAR A 90° A LA IZQUIERDA



JUNTA EN ESQUINAS



JUNTA ESTÁNDAR A 90° A LA DERECHA

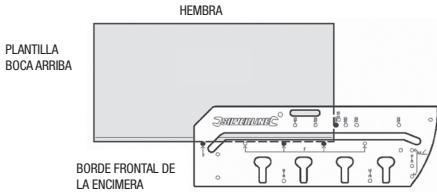


JUNTA RECTA

Junta izquierda a 90°

Corte hembra izquierdo

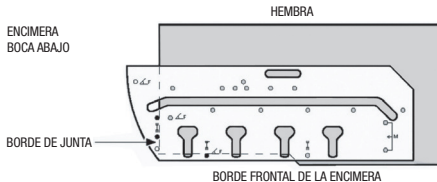
- Coloque la encimera boca arriba con el borde frontal llevando el acabado final orientado hacia usted.
- Con la plantilla boca arriba, coloque dos pinzas de plástico en las ranuras para juntas hembra (4) las cuales están marcadas con una letra 'F'.
- Coloque la otra pinza el siguiente agujero. Esto dependerá del grosor de la encimera que se esté utilizando.
- Coloque la plantilla sobre el borde de la encimera (tal y cómo se muestra en la imagen), antes de sujetar la plantilla con los sargentos.



- Coloque la fresadora en el lado izquierdo. Asegúrese de realizar el corte siempre de izquierda a derecha.
- Corte solamente a una profundidad de 8 mm en cada pasada. Repita el procedimiento hasta finalizar el corte.

Ranuras para agujeros hembra izquierda

- Coloque la encimera boca abajo.
- Con la plantilla boca abajo, coloque dos pinzas de plástico en las ranuras para juntas macho (5) las cuales están marcadas con una letra 'M'.
- Coloque las dos pinzas siguientes en ranuras para agujeros para pernos (7), marcadas con una letra 'B'.
- Coloque la plantilla sobre el borde de la encimera (tal y cómo se muestra en la imagen), antes de sujetar la plantilla con los sargentos.

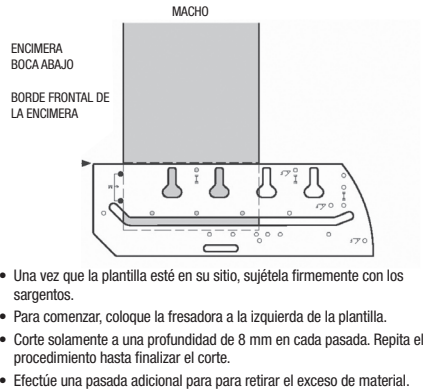


- Las ranuras para los pernos deben ser cortadas a una profundidad de 20 mm. No exceda la profundidad de corte de 8 mm en cada pasada.
- Siga el mismo patrón y efectúe una pasada adicional para retirar el exceso de material.

Corte macho izquierdo

- Coloque la encimera boca abajo.
- Coloque la plantilla boca abajo con las ranuras para juntas macho (5) y empuje la plantilla firmemente contra al borde.

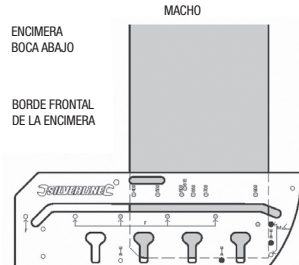
NOTA: Antes de sujetarla, asegure que la plantilla esté posicionada correctamente para que la junta no sea demasiado corta.



- Una vez que la plantilla esté en su sitio, sujétela firmemente con los sargentos.
- Para comenzar, coloque la fresadora a la izquierda de la plantilla.
- Corte solamente a una profundidad de 8 mm en cada pasada. Repita el procedimiento hasta finalizar el corte.
- Efectúe una pasada adicional para para retirar el exceso de material.

Ranuras para pernos macho izquierdos

- Mantenga la encimera boca abajo.
- Con la plantilla boca arriba, inserte dos pinzas de plástico en las ranuras para juntas macho (5).
- Inserte las dos pinzas restantes en Ranuras para agujeros para pernos (7)
- Coloque la plantilla sobre la encimera tal cómo se ilustra, antes de sujetar la plantilla en su sitio con los sargentos.
- Los agujeros para los pernos deben ser cortados a una profundidad de 20 mm. No exceda la profundidad de corte de 8 mm en cada pasada.

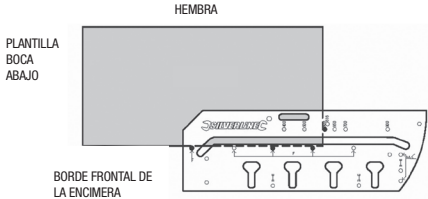


- Siga el patrón y efectúe una pasada adicional para retirar el exceso de material.

Junta derecha a 90°

Corte hembra derecho

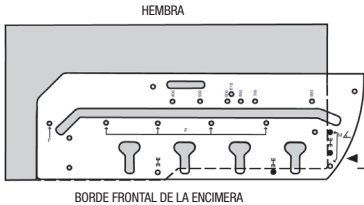
- Coloque la encimera boca abajo con el borde frontal llevando el acabado final orientado hacia usted.
- Con la plantilla boca arriba, coloque dos pinzas de plástico en las ranuras para cortes hembra (4), las cuales se indican con una "F".
- Coloque la otra pinza en el siguiente agujero. Esto dependerá del grosor de la encimera que se esté utilizando.
- Coloque la plantilla sobre el borde de la encimera (tal y cómo se muestra en la imagen), antes de sujetar la plantilla con los sargentos.



- Coloque la fresadora en el lado izquierdo. Asegúrese de realizar el corte siempre de izquierda a derecha.
- Corte solamente a una profundidad de 8 mm en cada pasada. Repita el procedimiento hasta finalizar el corte.
- Efectúe una pasada adicional para retirar el exceso de material.

Ranuras para pernos hembra derechos

- Mantenga la encimera boca abajo.
- Con la plantilla boca arriba, inserte dos pinzas de plástico en las ranuras para juntas macho (5) indicados con la letra "M".
- Inserte las dos pinzas restantes en ranuras para agujeros para pernos (7), indicadas con la letra "B".
- Coloque la plantilla sobre la encimera tal como se ilustra, antes de sujetar la plantilla en su sitio con los sargentos.
- Los agujeros para los pernos deben ser cortados a una profundidad de 20 mm. No exceda la profundidad de corte de 8 mm en cada pasada.
- Efectúe una pasada adicional para retirar el exceso de material.

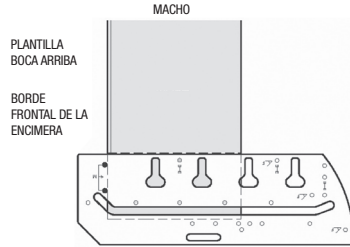


Corte macho derecho

- Coloque la encimera boca arriba.
- Con la plantilla boca arriba, inserte dos pinzas de plástico en las ranuras para juntas macho (5) y empuje la plantilla firmemente contra al borde.

NOTA: Antes de sujetarla, asegure que la plantilla esté posicionada correctamente para que la junta no sea demasiado corta.

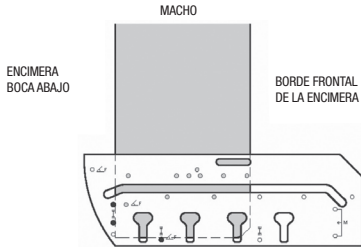
- Una vez que la plantilla esté en su sitio sujétela firmemente los sargentos.



- Coloque la fresadora en el lado izquierdo. Asegúrese de realizar el corte siempre de izquierda a derecha.
- Corte solamente a una profundidad de 8 mm en cada pasada. Repita el procedimiento hasta finalizar el corte.
- Efectúe una pasada adicional para retirar el exceso de material.

Ranuras para pernos macho derechos

- Coloque la encimera boca abajo.
- Con la plantilla boca abajo, inserte dos pinzas de plástico en las ranuras para juntas macho (5) .
- Inserte las dos pinzas restantes en ranuras para agujeros para pernos (7).
- Coloque la plantilla sobre la encimera tal como se ilustra, antes de sujetar la plantilla en su sitio con los sargentos.



- Los agujeros para los pernos deben ser cortados a una profundidad de 20 mm. No exceda la profundidad de corte de 8 mm en cada pasada.
- Efectúe una pasada adicional para retirar el exceso de material.

Garantía de Silverline Tools

Este producto Silverline tiene una garantía de por vida

Registre el producto en www.silverlinetools.com antes de los 30 días siguientes a la fecha de compra para poder acogerse a la garantía de por vida. El periodo de garantía comienza en la fecha de compra que consta en el recibo

Registro de la compra

Visite: silverlinetools.com y seleccione el botón de registro, introduciendo:

- Sus datos personales
- Detalles del producto e información de compra

El Certificado de Garantía le será enviado en formato PDF. Imprímalo y guárdelo con el producto.

Condiciones

El periodo de garantía entra en vigor en la fecha de compra que consta en el recibo de ventas.

GUARDE EL RECIBO DE VENTAS

En caso de que el producto se averíe antes de que transcurran 30 días desde la fecha de compra, devuélvalo al distribuidor donde lo compró, junto con el recibo y los detalles de la avería. Recibirá una sustitución o un reembolso.

Si el producto se avería después de que transcurran 30 días desde la fecha de compra, devuélvalo a:

Centro de Servicio de Silverline Tools

PO Box 2988

Yeovil

BA21 1WU, Reino Unido

La reclamación bajo garantía debe presentarse durante el periodo de garantía.

Antes de poder realizar cualquier trabajo de reparación, deberá entregar el recibo de compra original en el que se indica la fecha de compra, su nombre, dirección y el lugar donde lo adquirió.

También deberá indicar claramente los detalles del fallo a reparar.

Las reclamaciones presentadas dentro del periodo de garantía deberán ser verificadas por Silverline Tools con el fin de establecer si las deficiencias son consecuencia de los materiales o de la mano de obra del producto.

Los gastos de transporte no son reembolsables. Todo producto a devolver deberá estar en un estado limpio y seguro para su reparación, debiendo empaquetarse cuidadosamente con el fin de prevenir daños o lesiones durante el transporte. Nos reservamos el derecho a rechazar envíos incorrectos o inseguros.

Todas las reparaciones serán realizadas por Silverline Tools o sus agentes de reparación autorizados.

La reparación o sustitución del producto no prolongará el periodo de garantía.

Los defectos reconocidos por nosotros como cubiertos por la garantía serán corregidos reparando la herramienta, sin cargo alguno (salvo los gastos de envío), o bien sustituyéndola por una herramienta en perfecto estado de funcionamiento.

Las herramientas o piezas retenidas que hayan sido sustituidas serán propiedad de Silverline Tools.

La reparación o sustitución del producto bajo garantía aporta beneficios adicionales a sus derechos legales como consumidor, sin afectarlos.

Qué está cubierto:

La reparación del producto, si se puede comprobar a satisfacción de Silverline Tools que las deficiencias se deben a materiales o mano de obra defectuosos dentro del periodo de garantía.

En caso de que cualquier pieza no estuviera disponible o estuviera fuera de fabricación, Silverline Tools la sustituirá por una pieza funcional.

Uso del producto en la Unión Europea.

Qué no está cubierto:

Silverline Tools no garantiza las reparaciones necesarias como consecuencia de:

Desgaste normal por uso en cumplimiento de las instrucciones de por ejemplo hojas, escobillas, correas, bombillas, baterías, etc...

La sustitución de cualquier accesorio suministrado: brocas, hojas, papel de lija, discos de corte y otras piezas relacionadas.

Daño accidental, averías debidas a uso o cuidado negligente, uso incorrecto, negligencia, funcionamiento o manejo indebido del producto.

El uso del producto para un fin distinto al normal doméstico.

Cualquier cambio o modificación del producto.

El uso de piezas y accesorios que no sean recambios originales de Silverline Tools.

Instalación incorrecta (excepto si fue realizada por Silverline Tools).

Reparaciones o alteraciones realizadas por agentes distintos a Silverline Tools o sus agentes de reparación autorizados.

Las reclamaciones distintas al derecho a corrección de fallos en la herramienta indicados en las presentes condiciones de garantía no están cubiertas por ella.

Descrizione dei simboli

La targhetta identificativa del vostro elettrotensile potrebbe riportare dei simboli. Tali simboli sono una rappresentazione grafica che mira a evidenziare importanti informazioni sul prodotto o istruzioni per il suo utilizzo corretto e sicuro.



Indossare protezioni per l'udito
Indossare protezioni per gli occhi
Indossare una protezione per le vie respiratorie
Indossare una protezione per la testa



Indossare protezioni per le mani



Leggere il manuale d'uso

Istruzioni di Sicurezza

Prima del taglio

- È fondamentale che si familiarizzi completamente con la corretta procedura per l'installazione della dima prima di iniziare a tagliare
- Prima di utilizzare questa dima si consiglia di fare alcuni tagli di pratica con ritagli di piani di lavoro o altri materiali per familiarizzarsi con la dima
- Si raccomanda di tenere bambini ed animali a distanza di sicurezza dall'area di lavoro. Creare un'area di lavoro a prova di bambini
- Scollegare sempre gli elettrotensili dalla rete elettrica prima di montare, cambiare gli accessori, effettuare regolazioni o manutenzione
- Collegare sempre la fresatrice e gli altri elettrotensili ad un sistema di aspirazione, per mantenere un ambiente di lavoro sicuro e pulito
- Spazzare via la segatura residuo dopo ogni taglio per evitare che l'area di lavoro diventi scivolosa
- Accertarsi sempre che il piano di lavoro sia supportato in modo adeguato e saldamente fissato a un banco o a un cavalletto prima di iniziare a tagliare
- Accertarsi che la dima sia saldamente bloccata alla superficie del piano di lavoro
- Accertarsi che l'area di lavoro sia completamente libera in modo che ci sia il massimo possibile di spazio disponibile
- Ciascun taglio deve essere fatto da sinistra a destra
- La fresa deve essere sempre inserita attraverso l'estremità anteriore postformata, tranne quando si producono fori di bulloni
- Quando si abbassa la fresa, accertarsi che ciascun taglio abbia un massimo di 8 mm di profondità
- Non utilizzare una fresa che ha perso il filo poiché influenzerà severamente la qualità finale del giunto

Durante Il taglio

- Indossare sempre adeguati dispositivi di protezione, inclusa la protezione degli occhi, protezione per le orecchie e una mascherina antipolvere, durante la configurazione e l'utilizzo di una fresatrice e di altri elettrotensili
- Accertarsi che il percorso della fresatrice sia libero da ostruzioni
- Accertarsi che le spine siano saldamente posizionate e che non sporgano dalla superficie della dima
- Accertarsi che il cavo di alimentazione della fresatrice non tocchi alcuna parte della dima e che abbia una lunghezza sufficiente
- Evitare di avviare la fresatrice con la fresa toccando il piano di lavoro
- Non esercitare pressione sulla fresatrice per lavorare troppo rapido. Questo darà luogo a finiture di qualità scadente, oltre a causare il danneggiamento della fresa della fresatrice
- Evitare di rimuovere la fresatrice dalla dima mentre si trova in movimento. Accertarsi che la fresa si sia arrestata completamente

- Mantenere sempre la base della fresatrice appoggiata sulla superficie della dima, altrimenti può succedere che i giunti non combacino
- Evitare sporgersi, tenere sempre i piedi saldamente ancorati al suolo

Attrezzature necessarie

Per utilizzare questa dima per piani di lavoro, si necessitano TUTTI gli articoli seguenti:

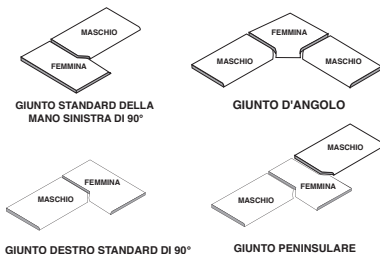
- Fresatrice di ½" – potenza minima di motore 1600 W
- Bussola di guida non smussata per dima a piano di lavoro con 30 mm di diametro esterno
- Fresa di carburo di tungsteno – 12,7 x 50 mm
- Un paio di morsetti C

NB: Assicurarsi di aver montato una bussola sulla fresatrice che ha un diametro esterno di 30 mm. Consultare il manuale del produttore della fresatrice per un consiglio su accessori e sull'installazione di una bussola di guida.

Familiarizzarsi con il Prodotto

1	Maniglia per il trasporto
2	Fori spine per diverse larghezze del piano di lavoro
3	Scanalatura centrale
4	Fori spine per taglio femmina
5	Fori spine per taglio maschio
6	Fori per bulloni di giuntura
7	Fori spine per tagli bulloni

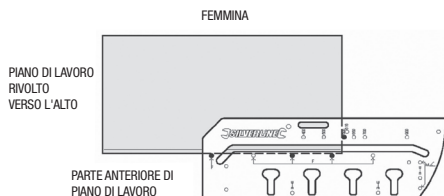
Tipi di tagli



Giunto lato sinistro 90°

Taglio femmina lato sinistro

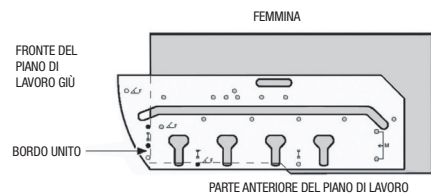
- Il piano di lavoro deve essere posizionato con la superficie rivolta verso l'alto e il bordo postformato di fronte all'utente
- Con la dima rivolta verso l'alto, posizionare due spine di plastica nei fori delle spine femmine svasate (4) che sono indicate con una "F".
- Posizionare un'altra spina dentro del foro relativo. Questo dipenderà dalla larghezza dal piano di lavoro che si sta utilizzando
- Posizionare la dima sul bordo del piano di lavoro (come indicato), prima di fissare la dima in posizione con i morsetti C
- Posizionare la fresatrice sul lato sinistro come indicato. Accertarsi di fare sempre i tagli da sinistra a destra



- Tagliare soltanto fino ad una profondità di 8 mm in ogni passata. Ripetere la procedura fino a completare il taglio
- Fare una passata in più sul taglio per rimuovere l'eccedenza di materiali

Scanalature bulloni femmina lato sinistro

- Posizionare il piano di lavoro rivolto verso il basso
- Con la dima rivolta verso il basso, posizionare due spine di plastica nei fori delle spine maschio svasate (5) che sono indicate con una "M"
- Mettere le due spine rimaste nei fori spina bullone (7) che sono indicate con una "B"
- Posizionare la dima sul piano di lavoro (come indicato), prima di fissare la dima in posizione con i morsetti C



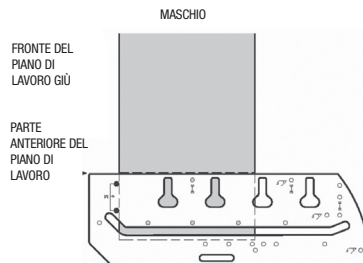
- Le scanalature dei bulloni devono essere tagliate fino ad una profondità di 20 mm. Non eccedere la profondità di taglio di 8 mm in ciascun taglio
- Seguire il disegno, fare una passata in più sul taglio per rimuovere l'eccedenza di materiale

Taglio maschio lato sinistro

- Posizionare il piano di lavoro rivolto verso il basso
- Con la dima rivolta verso il basso, posizionare due spine di plastica nei fori delle spine maschio svasate (5) e pressare saldamente la dima verso il bordo postformato

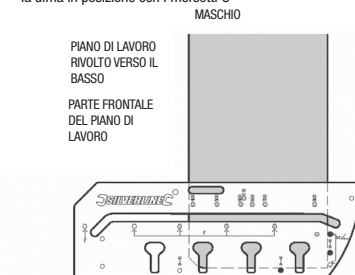
NOTA: Prima di fissarla, accertarsi che la dima sia posizionata correttamente in modo che il piano di lavoro non sia tagliato troppo corto per il giunto.

- Una volta che la dima è posizionata, fissarla saldamente con i morsetti C
- Prima di tutto, posizionare la fresatrice sul lato sinistro della dima come indicato
- Tagliare soltanto fino ad una profondità di 8 mm in ogni passata. Ripetere la procedura fino a completare il taglio
- Fare una passata in più attraverso il taglio per rimuovere l'eccedenza di materiale



Scanalature bulloni maschio lato sinistro

- Posizionare il piano di lavoro rivolto verso il basso
- Con la dima rivolta verso l'alto, posizionare le due spine di plastica nei fori delle spine maschio (5)
- Posizionare le due spine restanti attraverso i fori delle spine dei bulloni (7)
- Posizionare la dima sul piano di lavoro (come indicato), prima di fissare la dima in posizione con i morsetti C

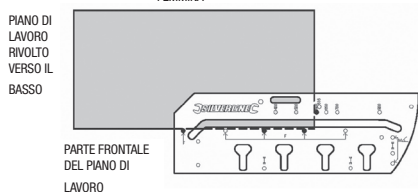


- Le scanalature dei bulloni devono essere tagliate fino ad una profondità di 20 mm. Non eccedere la profondità di taglio di 8 mm in ciascun taglio
- Seguire il disegno accertandosi di rimuovere l'eccesso di materiale con un altro taglio

Giunto lato destro 90°

Taglio femmina lato destro

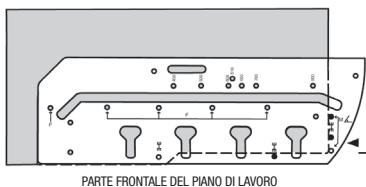
- Il piano di lavoro deve essere posizionato con la superficie verso il basso e il bordo postformato di fronte all'utente
- Con la dima rivolta verso l'alto, posizionare due spine di plastica nei fori delle spine femmine svasate (4) che sono indicate con una "F"
- Posizionare un'altra spina dentro del foro interessato. Questo dipenderà dalla larghezza del piano di lavoro che si sta utilizzando
- Posizionare la dima sul bordo del piano di lavoro (come indicato), prima di fissare la dima nella posizione con i morsetti C
- Posizionare la fresatrice sul lato sinistro come indicato. Accertarsi di fare sempre i tagli da sinistra a destra



- Tagliare soltanto fino ad una profondità di 8 mm in ogni passata. Ripetere la procedura fino a completare il taglio
- Fare una passata in più attraverso il taglio per rimuovere l'eccedenza di materiale

Scanalature bulloni femmina lato destro

- Posizionare il piano di lavoro rivolto verso il basso
- Con la dima rivolta verso il basso, posizionare due spine di plastica nei fori delle spine maschio svasate (5) che sono indicate con una "M"
- Mettere le due spine rimaste nei fori spina bullone (7) che sono indicate con una "B"
- Posizionare la dima sul piano di lavoro (come indicato), prima di fissare la dima in posizione con i morsetti C
- Le scanalature dei bulloni devono essere tagliate fino ad una profondità di 20 mm. Non eccedere la profondità di taglio di 8 mm in ciascun taglio



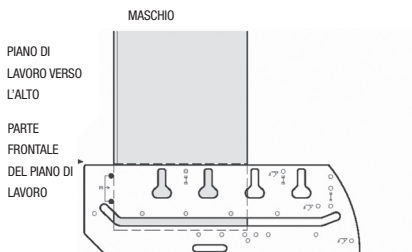
- Seguire il disegno, fare una passata in più sul taglio per rimuovere l'eccedenza di materiale

Taglio maschio lato destro

- Posizionare il piano di lavoro rivolto in alto
- Con la dima rivolta verso il basso, posizionare due spine di plastica nei fori delle spine maschio svasate (5) e pressare saldamente la dima verso il bordo postformato

NOTA: Prima di fissare la dima con i morsetti C, accertarsi che sia posizionata correttamente in modo che il piano di lavoro non sia tagliato troppo corto per il giunto.

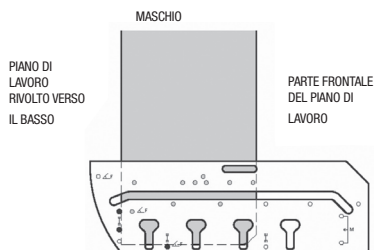
- Una volta che la dima è posizionata, fissarla saldamente con i morsetti C
- Prima di tutto, posizionare la fresatrice sul lato sinistro della dima come indicato



- Tagliare soltanto fino ad una profondità di 8 mm in ogni passata. Ripetere la procedura fino a completare il taglio
- Fare una passata in più attraverso il taglio per rimuovere l'eccedenza di materiale

Scanalature bulloni maschio lato destro

- Posizionare il piano di lavoro rivolto in basso
- Con la dima rivolta verso il basso, posizionare le due spine di plastica nei fori delle spine maschio (5)
- Posizionare le due spine restanti attraverso i fori delle spine dei bulloni (7)
- Posizionare la dima sul piano di lavoro (come indicato), prima di fissare la dima in posizione con i morsetti C



- Le scanalature dei bulloni devono essere tagliate fino ad una profondità di 20 mm. Non eccedere la profondità di taglio di 8 mm in ciascun taglio
- Seguire il disegno, fare una passata in più sul taglio per rimuovere l'eccedenza di materiale

Garanzia Silverline Tools

Questo prodotto Silverline è protetto da una garanzia a vita

Per attivare la garanzia a vita è necessario registrare il prodotto sul sito www.silverlinetools.com entro 30 giorni dalla data d'acquisto. La data d'inizio del periodo di garanzia corrisponde alla data d'acquisto riportata sullo scontrino di vendita.

Registrazione dell'acquisto

Accedere al sito: silverlinetools.com e selezionare il tasto Registrazione per inserire:

- Informazioni personali
- Dettagli del prodotto e informazioni sull'acquisto

Il Certificato di Garanzia sarà inviato per posta elettronica nel formato PDF. Si prega di stampare e conservare il Certificato insieme alla ricevuta d'acquisto.

Condizioni Della Garanzia

Il periodo di garanzia decorre dalla data dell'acquisto presso il rivenditore indicata sulla ricevuta d'acquisto.

SI PREGA DI CONSERVARE LA RICEVUTA D'ACQUISTO

Nel caso in cui il prodotto risultasse difettoso entro 30 giorni dalla data d'acquisto, sarà necessario restituirlo al punto vendita presso cui è stato acquistato, presentando la ricevuta e spiegando chiaramente la natura del difetto riscontrato. Il prodotto difettoso sarà sostituito o sarà rimborsato l'importo d'acquisto.

Nel caso in cui il prodotto risultasse difettoso dopo 30 giorni dalla data d'acquisto, sarà necessario inviare una richiesta di indennizzo in garanzia a:

Silverline Tools Service Centre
PO Box 2988
Yeovil
BA21 1WU, GB

Le richieste di indennizzo devono essere presentate durante il periodo della garanzia.

Affinché la richiesta sia approvata, è necessario presentare anche la ricevuta d'acquisto originale, indicante il luogo e la data dell'acquisto del prodotto e il proprio nome e indirizzo.

Sarà necessario inoltre fornire una descrizione dettagliata del guasto riscontrato.

Le richieste effettuate durante il periodo di garanzia saranno verificate da Silverline Tools per stabilire se il difetto del prodotto è dovuto a problemi di materiali o di lavorazione.

Le spese di spedizione non saranno rimborsate. Tutti i prodotti devono essere spediti puliti e in condizioni tali da garantire l'esecuzione della riparazione in modo sicuro. I prodotti devono essere imballati con cura per evitare danni o lesioni durante il trasporto. Silverline Tools si riserva il diritto di non accettare prodotti spediti in condizioni non idonee o non sicure.

Le riparazioni saranno eseguite da Silverline Tools o da un centro di riparazione autorizzato.

La riparazione o la sostituzione del prodotto non estende o rinnova il periodo di garanzia.

Nel caso in cui determini che il prodotto e il difetto riscontrato sono coperti dalla garanzia, Silverline Tools provvederà a riparare l'utensile

gratuitamente (esclusi i costi di spedizione) o, a propria discrezione, a sostituirlo con un nuovo utensile.

Gli utensili o le parti trattenuti da Silverline Tools in cambio di un prodotto o componente sostitutivo diventano proprietà di Silverline Tools.

La riparazione o la sostituzione di un prodotto in garanzia estende i diritti del consumatore previsti per legge, senza modificarli.

Cosa copre la garanzia:

La riparazione del prodotto, nel caso in cui Silverline Tools determini che il problema sia dovuto a difetti dei materiali o difetti di lavorazione riscontrati durante il periodo della garanzia.

Nel caso in cui un componente non sia più disponibile o fuori produzione, Silverline Tools si riserva il diritto di sostituirlo con un componente adeguato.

Prodotti acquistati e utilizzati all'interno dell'Unione Europea.

Cosa non copre la garanzia:

La Garanzia Silverline Tools non copre le riparazioni se il difetto è stato causato da:

La normale usura dei componenti per via dell'utilizzo del prodotto come indicato nelle istruzioni d'uso (ad esempio, lame, spazzole, cinghie, lampadine, batterie, ecc.).

La sostituzione di accessori forniti a corredo, come ad esempio punte, lame, fogli abrasivi, dischi di taglio e altri componenti correlati.

I danni accidentali, causati dall'uso improprio, dall'abuso e dalla manipolazione, conservazione e cura inadeguata dell'utensile da parte del proprietario.

L'uso del prodotto per fini non domestici.

La modifica o alterazione del prodotto.

Difetti causati dall'uso di parti e accessori che non siano componenti originali Silverline Tools.

Installazione difettosa (fatto salvo quando l'installazione viene eseguita da Silverline Tools).

Riparazioni o alterazioni eseguite da terze parti che non siano la Silverline Tools o i centri di riparazione autorizzati da quest'ultima.

Silverline Tools non fornisce alcuna garanzia per le richieste formulate per la correzione dei difetti dell'utensile oggetto della garanzia fatto salvo per quanto previsto nelle condizioni di cui sopra.

Beschrijving symbolen

Op het typeplaatje van uw gereedschap kunnen zich symbolen bevinden. Deze symbolen belangrijke informatie over het product of instructies voor het gebruik.



Draag gehoorbescherming

Draag een veiligheidsbril

Draag een stofmasker

Draag een veiligheidshelm



Draag handschoenen



Lees de handleiding

Veiligheidsvoorschriften Alvorens te frezen

- Het is belangrijk dat u volledig vertrouwd bent met de juiste gebruikwijze van de freessjabloon voor u met het frezen begint
- Voor het gebruik van het sjabloon raden wij aan eerst een aantal hoekverbindingen uit afvalmateriaal van werkbladen te maken om te oefenen en vertrouwd te raken met de sjabloon
- Houd kinderen en huisdieren op een veilige afstand van de werkruimte. Zorg ervoor dat uw werkruimte kinderveilig is
- Ontkoppel de machine van de stroombron voor het opzetten van de machine, het vervisselen van accessoires, het maken van aanpassingen of het uitvoeren van onderhoud
- Sluit de machine te allen tijde op een stof-ontginningssysteem aan voor het behouden van een veilige en schone werkruimte
- Veeg het stof na elke snede weg, om de kans op uitglijden te voorkomen
- Zorg ervoor dat het werkblad goed ondersteund is en stevig op een werkbank of schraag vast staat voor u met frezen begint
- Zorg ervoor dat de sjabloon stevig aan het oppervlak van het werkblad is vastgeklemd
- Ruim uw werkruimte op zodat u over maximale ruimte kunt beschikken
- Elke snede moet van links naar rechts uitgevoerd worden
- Begin steeds te frezen vanaf de afgewerkte (voor) zijde van het werkblad, behalve bij het maken van uitsparingen voor blad verbinders
- Zorg er bij het frezen voor dat elke snede maximaal 8 mm diep is
- Gebruik geen botte frees aangezien dit de kwaliteit van de eindverbinding aanzienlijk beïnvloedt

Tijdens Het Snijden

- Draag tijdens het opzetten en het gebruik van een bovenfrees de benodigde beschermingsmiddelen waaronder een veiligheidsbril, gehoorbeschermers en een stofmasker
- Zorg ervoor dat de te frezen lijn te allen tijde zichtbaar is
- Zorg ervoor dat de pinnen stevig op hun plaats zitten en zich op gelijke hoogte met het oppervlak van de sjabloon bevinden
- Zorg ervoor dat het snoer van de bovenfrees niet met de sjabloon in contact komt en lang genoeg is
- Houd de bovenfrees van het werkstuk weg wanneer u hem start
- Forceer de bovenfrees niet door het materiaal. Dit zorgt voor een lage kwaliteit in afwerking en kan uw bovenfrees beschadigen
- Haal de bovenfrees enkel uit de sjabloon nadat hij volledig tot stilstand is gekomen
- Houd de voetplaat van de bovenfrees altijd plat op het oppervlak van de sjabloon. Wanneer u dit niet doet kan het zijn dat de verbindingen niet overeenkomen
- Reik niet te ver. Zorg dat u altijd stevig staat

Benodigd gereedschap

U heeft al het volgende nodig bij het gebruik van dit freessjabloon:

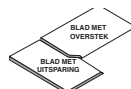
- ½" bovenfrees – minimaal vermogen 1600 W
- 30 mm niet afgeschuinde leibus
- Wolfram carbid frees bit – 12,7 x 50 mm
- Één paar G-spanklennen

Let op: Zorg ervoor dat u een leibus met een buitendiameter van 30 mm op uw bovenfrees heeft gemonteerd. Verwijs naar de bovenfrees handleiding voor meer informatie betreft accessoires en leibusinstallatie.

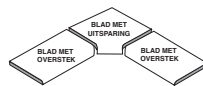
Productbeschrijving

1	Draagbeugel
2	Pinboringen voor werkbladen met verschillende afmetingen
3	Center uitloop
4	Pinboringen uitsparing
5	Pinboringen overstek
6	Uitsparing voor bladverbinder
7	Pinboringen voor bladverbinder uitsparing

Soorten sneden



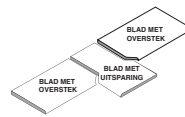
STANDAARD RECHTE HOEKVERBINDING AAN DE LINKERZIJDE



HOEKVERBINDING



STANDAARD RECHTE HOEKVERBINDING AAN DE RECHTERZIJDE

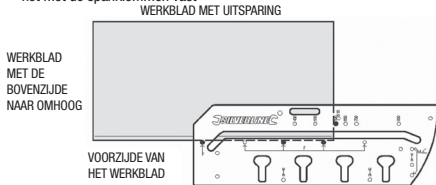


VERBINDING MET (KEUKEN)DUBBELVERBINDIN

90° hoekverbinding aan de linkerzijde

Uitsparing in het linkerblad

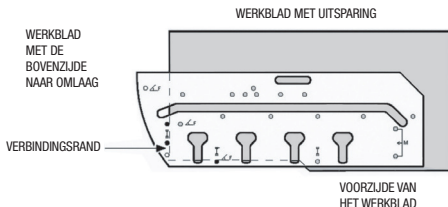
- Plaats het werkblad met de bovenzijde omhoog en de afgewerkte (voor) zijde naar u toe
- Draai de bovenzijde van de sjabloon omhoog en druk twee plastic pinnen door de verzonken pinboringen voor het frezen van uitsparingen (4), aangeduid met 'F'
- Plaats een pin door de meest geschikte boring, afhankelijk van de breedte van het werkblad
- Plaats de sjabloon op de rand van het werkblad (zie afbeelding) en klem het met de spanklampen vast



- Plaats de bovenfrees in de linkerzijde van de uitloop (3). Frees altijd van links naar rechts
- Frees niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg. Herhaal deze stappen totdat de gewenste diepte is bereikt
- Maak één extra gang langs de snede om het overtollige materiaal te verwijderen

Uitsparingen voor bladverbinders in het linkerblad

- Plaats het werkblad met de bovenzijde naar omlaag
- Draai de bovenzijde van de sjabloon naar omlaag en druk twee plastic pinnen door de verzonken pinboringen voor het frezen van overstek (5), aangeduid met 'M'
- Druk de resterende twee pinnen door pinboringen voor bladverbinderuitsparingen (7) aangeduid met 'B'
- Plaats de sjabloon, zoals afgebeeld op het werkblad en klem het met de spanklampen vast

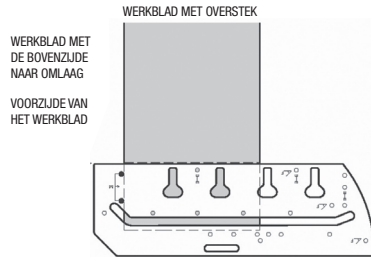


- Frees de uitsparingen voor de bladverbinders uit op 20 mm diepte, maar frees niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg.
- Volg het patroon en maak daarna één extra gang langs de snede om het overtollige materiaal te verwijderen

Overstek van het rechterblad

- Plaats het werkblad met de bovenzijde naar omlaag
- Plaats de sjabloon met de bovenzijde omlaag en druk twee plastic pinnen door de verzonken pinboringen voor het frezen van overstek (5), en druk de sjabloon stevig tegen de afgewerkte rand aan

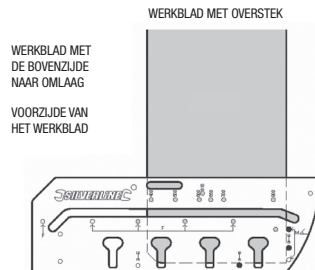
OPMERKING: Controleer of de sjabloon zich op de juiste plaats bevindt voor u hem vastklemt, zodat u het werkblad niet te kort afrees voor deze verbinding.



- Klem de sjabloon, eens hij zich op de juiste plaats bevindt, met de spanklampen stevig vast
- Plaats de bovenfrees in de linkerzijde van de uitloop
- Frees niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg. Herhaal deze stappen totdat de gewenste diepte is bereikt
- Maak één extra gang langs de snede om het overtollige materiaal te verwijderen

Uitsparingen voor bladverbinders in het rechterblad

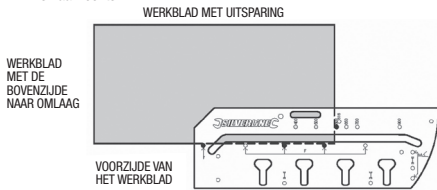
- Houdt het werkblad met de bovenzijde omlaag
- Draai de bovenzijde van de sjabloon naar omhoog en druk twee plastic pinnen door de pinboringen voor het frezen van overstek (5)
- Druk de resterende twee pinnen door pinboringen voor bladverbinderuitsparingen (7)
- Plaats de sjabloon zoals afgebeeld op het werkblad en klem hem met de spanklampen vast



- Frees de uitsparingen voor de bladverbinders op 20 mm diepte uit, maar frees niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg
- Volg het patroon en maak daarna één extra gang langs de snede om het overtollige materiaal te verwijderen

90° hoekverbinding aan de rechterzijde Uitsparing in het rechterblad

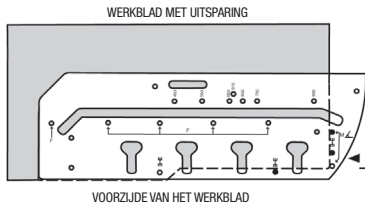
- Plaats het werkblad met de bovenzijde omlaag en de afgewerkte (voor)zijde naar u toe
- Draai de bovenzijde van de sjabloon omhoog en druk twee plastic pinnen door de verzonken pinboringen voor het frezen van uitsparingen (4), aangeduid met 'F'
- Plaats een pin door de meest geschikte boring, afhankelijk van de breedte van het werkblad
- Plaats de sjabloon op de rand van het werkblad (zie afbeelding) en klem hem met de spanklemmen vast
- Plaats de bovenfrees in de linkerzijde van de uitloop (3). Frees altijd van links naar rechts



- Frees niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg. Herhaal deze stappen totdat de gewenste diepte is bereikt
- Maak één extra gang langs de snede om het overtollige materiaal te verwijderen

Uitsparingen voor bladverbinders in het rechterblad

- Plaats het werkblad met de bovenzijde naar omlaag
- Draai de bovenzijde van de sjabloon omlaag en druk twee plastic pinnen door de verzonken pinboringen voor het frezen van overstek (5), aangeduid met 'M'
- Druk de resterende twee pinnen door bout pinboringen (7) aangeduid met 'B'
- Plaats de sjabloon, zoals afgebeeld op het werkblad en klem hem met de spanklemmen vast

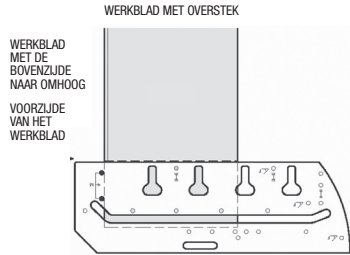


- Frees de uitsparingen voor de bladverbinders op 20 mm diepte uit, maar frees niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg
- Volg het patroon en maak daarna één extra gang langs de snede om het overtollige materiaal te verwijderen

Overstek van het linkerblad

- Plaats het werkblad met de bovenzijde omhoog
- Draai de bovenzijde van de sjabloon omlaag en druk twee plastic pinnen door de verzonken pinboringen voor het frezen van overstek (5), en druk de sjabloon stevig tegen de afgewerkte rand aan.

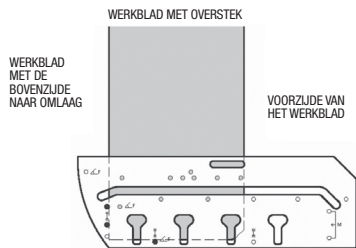
OPMERKING: Controleer of de sjabloon zich op de juiste plaats bevindt voor u hem vastklemt, zodat u het werkblad niet te kort afreest voor deze verbinding



- Klem de sjabloon, eens hij zich op de juiste plaats bevindt, met de spanklemmen stevig vast
- Plaats de bovenfrees in de linkerzijde van de uitloop
- Frees niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg. Herhaal deze stappen totdat de gewenste diepte is bereikt
- Maak één extra gang langs de snede om het overtollige materiaal te verwijderen

Uitsparingen voor bladverbinders in het linkerblad

- Plaats het werkblad met de bovenzijde omlaag
- Draai de bovenzijde van de sjabloon omhoog en druk twee plastic pinnen door de pinboringen voor het frezen van overstek (5)
- Druk de resterende twee pinnen door pinboringen voor bladverbinderuitsparingen (7)
- Plaats de sjabloon zoals afgebeeld op het werkblad en klem hem met de spanklemmen vast



- Frees de uitsparingen voor de bladverbinders op 20 mm diepte uit, maar frees niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg
- Volg het patroon en maak daarna één extra gang langs de snede om het overtollige materiaal te verwijderen

Silverline Tools Garantie

Dit Silverline product komt met een levenslange garantie.

U heeft recht op levenslange garantie als u dit product binnen 30 dagen na aankoop op silverlinetools.com registreert. De garantieperiode gaat in vanaf de aankoopdatum op het ontvangstbewijs.

Het gekochte product registreren

Ga naar: silverlinetools.com, kies Registration (registratie) en voer het volgende in:

- Uw persoonlijke gegevens
- De gegevens van het product en de aankoop

U ontvangt het garantiebewijs in PDF-vorm. Druk het af en bewaar het bij het product.

Voorwaarden

De garantieperiode gaat in vanaf de datum van aankoop op het ontvangstbewijs.

BEWAAR HET ONTVANGSTBEWIJS OP EEN VEILIGE PLAATS

Als dit product binnen 30 dagen van de aankoopdatum een fout heeft, breng het dan naar de winkelier waar u het heeft gekocht, met uw ontvangstbewijs, en met vermelding van de details van de storing. U kunt om een nieuwe vragen of om uw geld terug.

Als dit product na de periode van 30 dagen een fout heeft, stuur het dan naar:

Silverline Tools Service Centre

PO Box 2988

Yeovil

BA21 1WU, GB

Alle claims moeten binnen de garantieperiode worden ingediend.

U moet het originele ontvangstbewijs geven met de datum van aankoop, uw naam, adres en plaats van aankoop voordat er aan kan worden gewerkt.

U moet nauwkeurige gegevens verschaffen van de fout die verholpen moet worden.

Claims die binnen de garantieperiode worden ingediend, worden door Silverline Tools nagelopen om te kijken of het probleem een kwestie is van de materialen of de fabricage van het product.

De verzendkosten worden niet vergoed. De geretourneerde items moeten voor de reparatie in een redelijk schone en veilige staat verkeren en moeten zorgvuldig worden verpakt om schade en letsel tijdens het vervoer te voorkomen. Ongeschikte en onveilige leveringen kunnen worden afgewezen.

Al het werk wordt uitgevoerd door Silverline Tools of een officiële reparatiedienst.

De garantieperiode wordt niet door de reparatie of vervanging van het product verlengd.

Defecten waarvan wij beschouwen dat ze onder de garantie vallen, worden verholpen door middel van gratis reparatie van het gereedschap (exclusief verzendingskosten) of door vervanging door een gereedschap in perfecte staat van werking.

De ingehouden gereedschappen of onderdelen die zijn vervangen, worden het eigendom van Silverline Tools.

De reparatie of vervanging van het product onder garantie zijn voordelen die bijkomstig zijn aan uw wettelijke rechten als consument, en hebben daar geen invloed op.

Wat is gedekt:

De reparatie van het product, mits naar tevredenheid van Silverline Tools kan worden vastgesteld dat de gebreken het gevolg zijn van defecte materialen of fabrieksfouten binnen de garantieperiode.

Onderdelen die niet meer verkrijgbaar zijn en die niet meer worden vervaardigd worden door Silverline Tools vervangen door een functionele vervanging.

Gebruik van dit product in de EU.

Wat niet is gedekt:

Silverline Tools geeft geen garantie op reparaties als gevolg van:

Normale slijtage veroorzaakt door gebruik in overeenstemming met de bedieningsinstructies zoals zaagbladen, borstels, riemen, gloeilampen, batterijen enz.

De vervanging van geleverde accessoires zoals boortjes, zaagbladen, schuurvellen, snijschrijven en aanverwante producten.

Accidentele schade, storingen veroorzaakt door nalatigheid in gebruik of verzorging, misbruik, verwaarlozing, onvoorzichtige bediening en hantering van het product.

Gebruik van het product voor andere doeleinden dan normaal huishoudelijk gebruik.

Alle soorten wijzigingen en modificaties van het product.

Gebruik van andere onderdelen en accessoires dan de originele onderdelen van Silverline Tools.

Defecte installatie (behalve wanneer geïnstalleerd door Silverline Tools).

Reparaties of wijzigingen die zijn uitgevoerd door anderen dan Silverline Tools of diens officiële reparatiediensten.

Behalve claims voor het recht op correctie van fouten van het gereedschap volgens de bepalingen van deze garantie zijn geen andere claims gedekt.



Guaranteed Forever

*Register online within 30 days. Terms & Conditions apply



Garantie à vie

*Enregistrez votre produit en ligne dans les 30 jours. Sous réserve des Conditions Générales d'utilisation



Lebenslange Garantie

*Registrieren Sie sich innerhalb von 30 Tagen online. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen



Garantía de por vida

*Regístrese online dentro de 30 días. Se aplican los términos y condiciones



Garanzia a vita

*Registrarsi on-line entro 30 giorni. Termini e Condizioni si applicano



Levenslange garantie

*Registreer online binnen 30 dagen. Algemene voorwaarden van toepassing

www.silverlinetools.com