



VARIJIG

EN	<i>Original Instructions</i>	P. 6
DE	<i>Übersetzung Der Originalanleitung</i>	P. 7
FR	<i>Traduction Des Instructions Originales</i>	P. 8
NL	<i>Vertaling Van De Originele Instructies</i>	P. 9
DK	<i>Oversættelse Af De Originale Instruktioner</i>	P. 10
SE	<i>Översättning Av De Ursprungliga Instruktionerna</i>	P. 12
NO	<i>Oversettelse Av De Originale Instruksjonene</i>	P. 13
FI	<i>Alkuperäisten Ohjeiden Suomennos</i>	P. 14

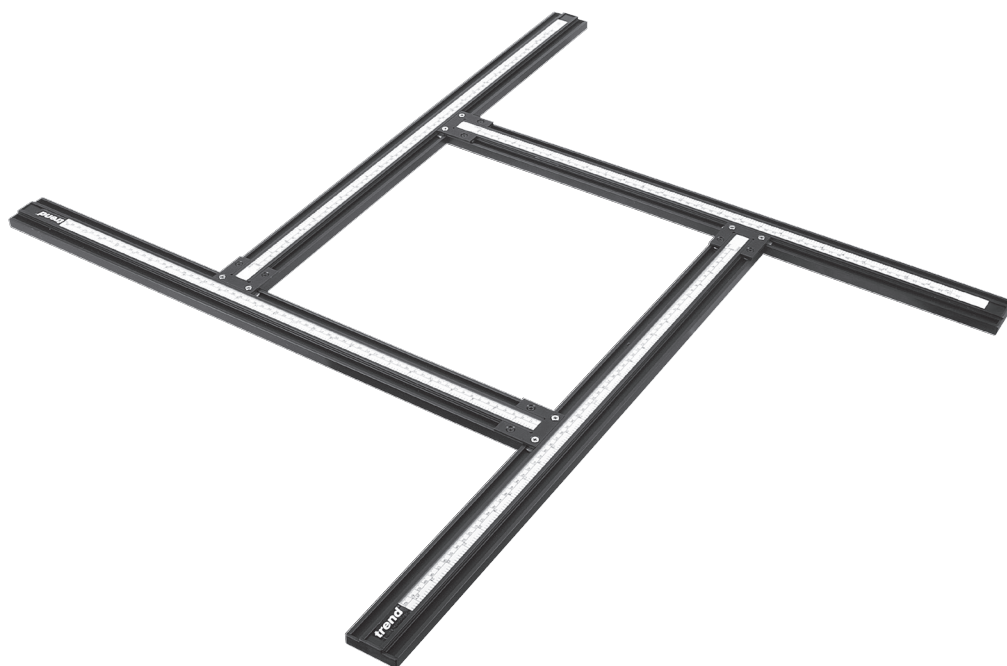


Fig. 1

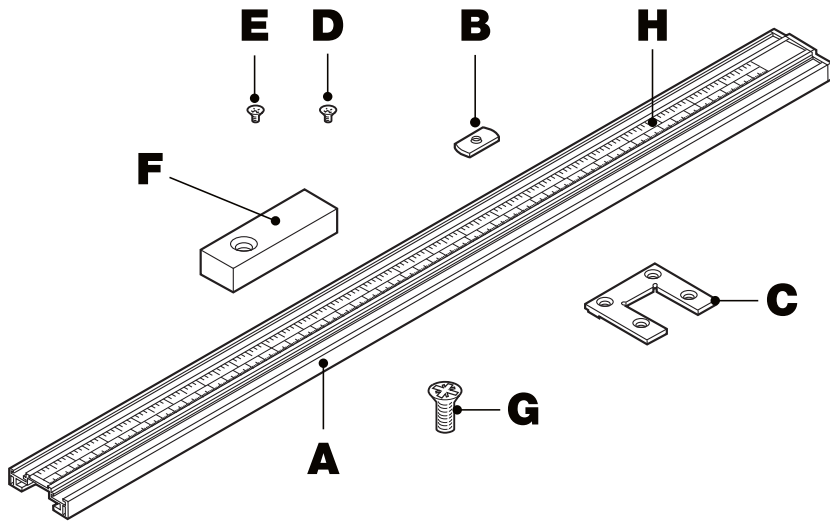


Fig. 2

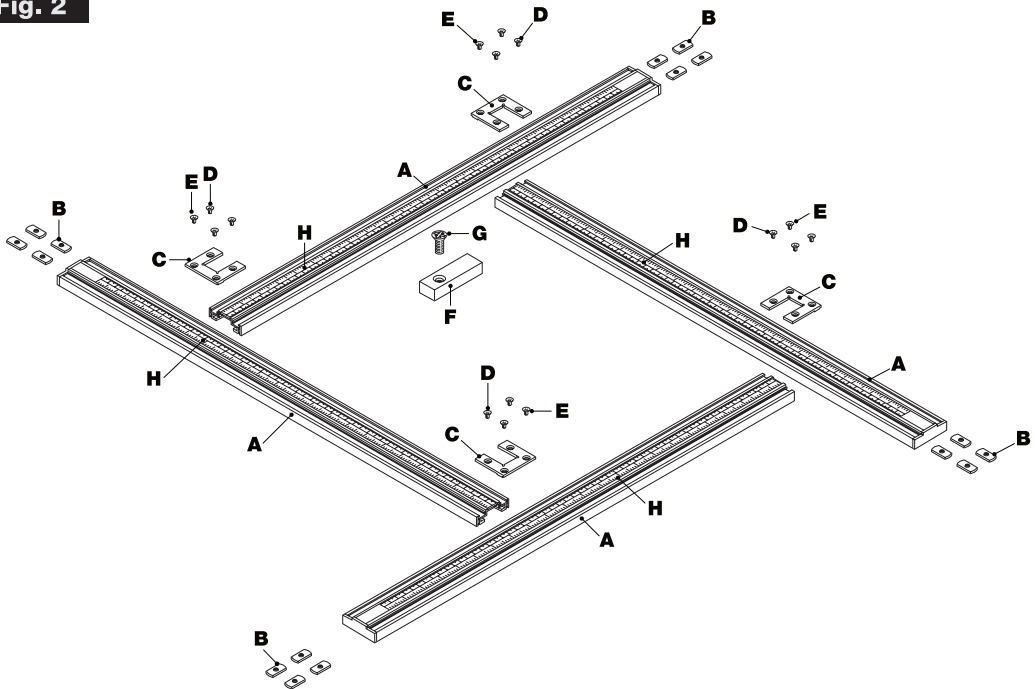


Fig. 3

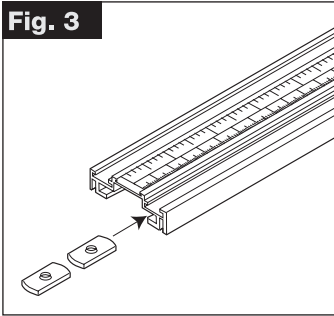


Fig. 4

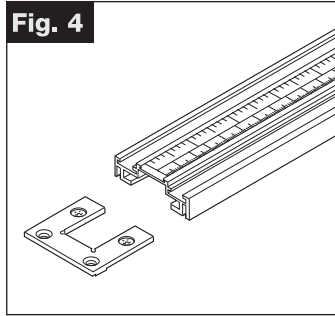


Fig. 5

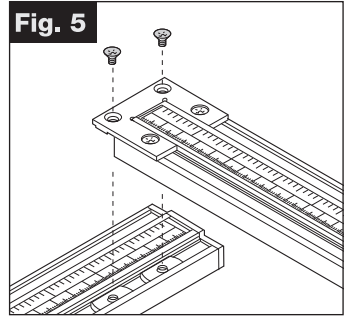


Fig. 6

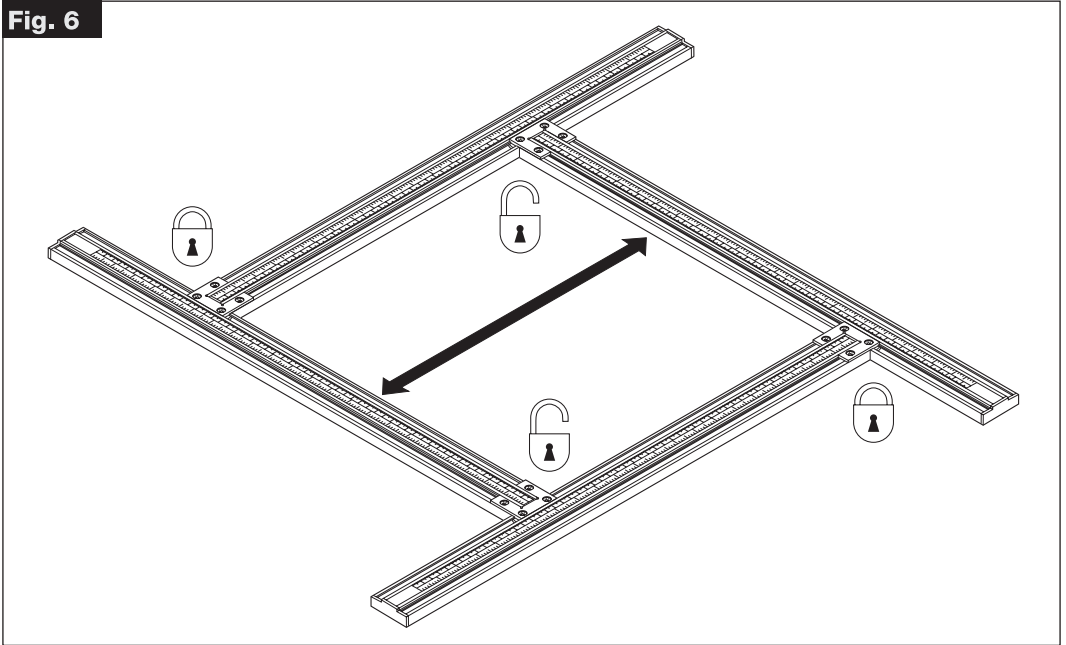


Fig. 7

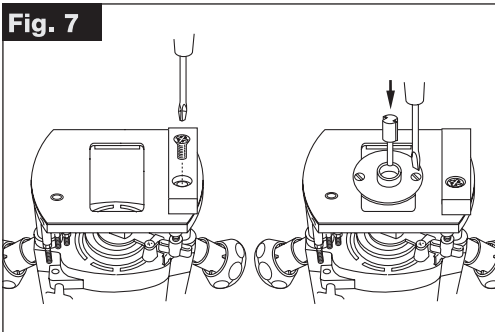


Fig. 8

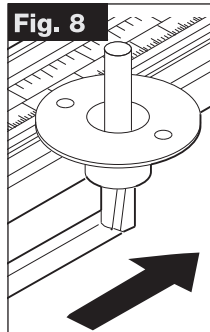


Fig. 9

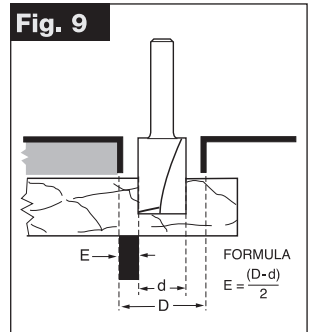


Fig. 10

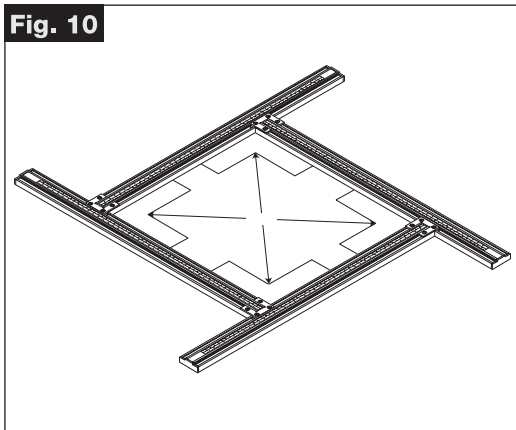


Fig. 11

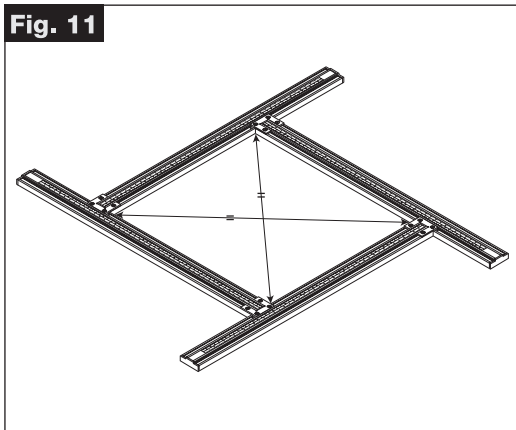


Fig. 12

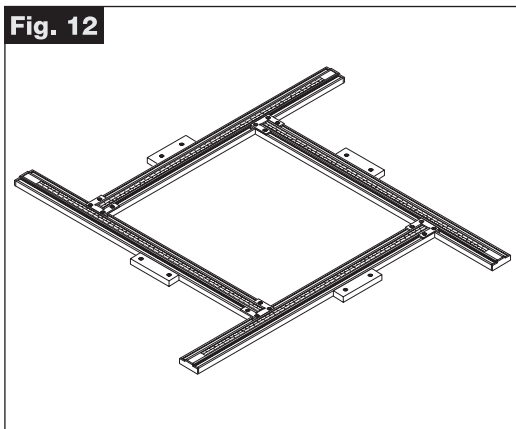


Fig. 13

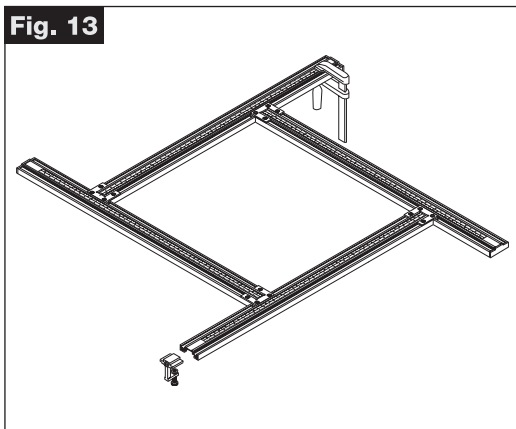


Fig. 14

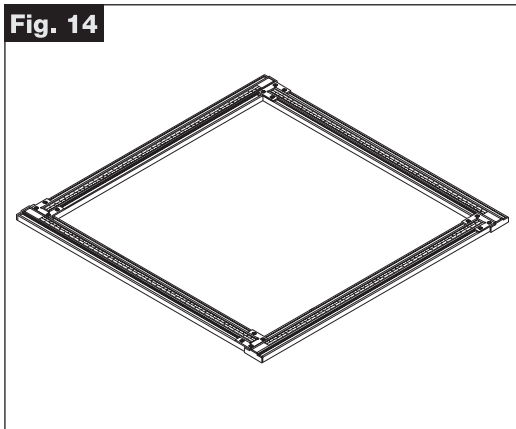


Fig. 15

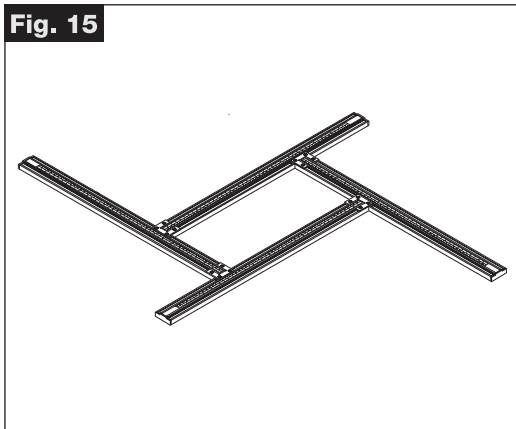


Fig. 16

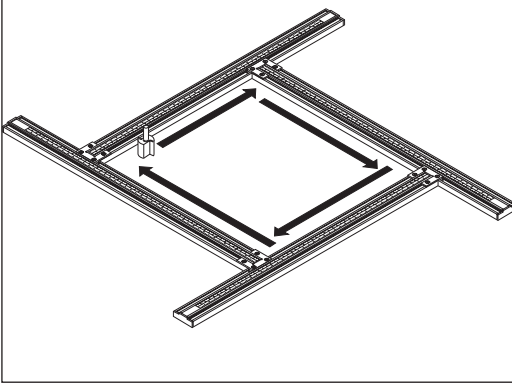


Fig. 17

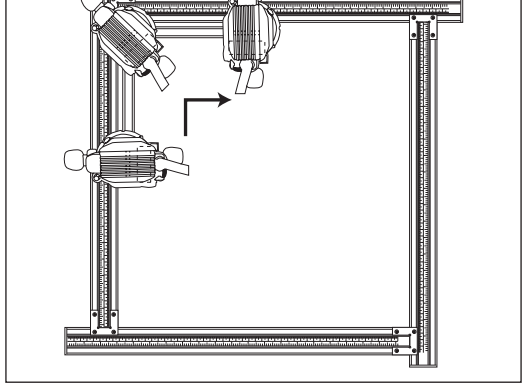


Fig. 18

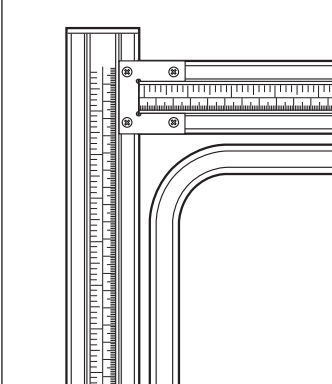


Fig. 19

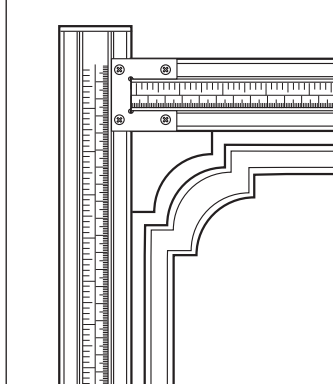


Fig. 20

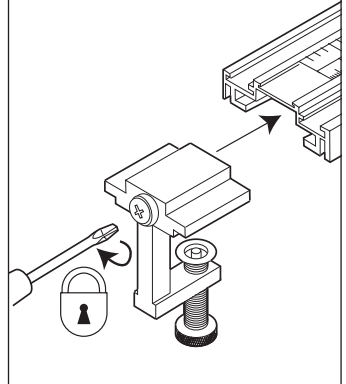


Fig. 21

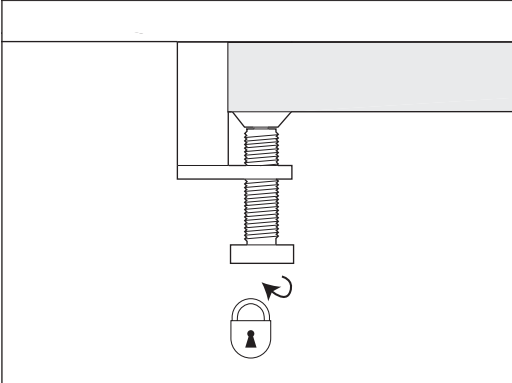
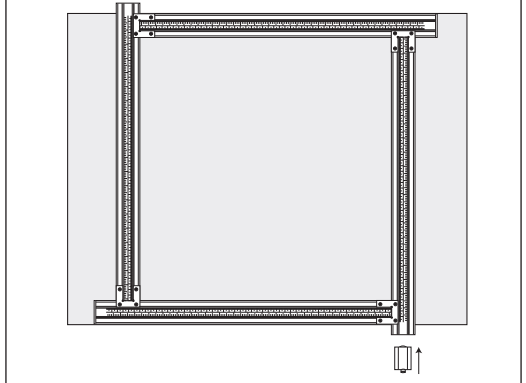


Fig. 22



EN - VARIJIG

Thank you for purchasing this Trend product, which should give lasting performance if used in accordance with these instructions.

TECHNICAL DATA

- Extrusion thickness 15.8mm (5/8")
- Extrusion width 54.0mm (2 1/8")
- Working area size max 600mm x 600mm (23 5/8 x 23 5/8")
- Guide bush spigot
- Length (min.) 8mm (5/16")
- Weight 2.1kg (4.6lbs)

The following symbols are used throughout this manual:



Refer to the instruction manual of your power tool.

⚠ Denotes risk of personal injury, loss of life or damage to the tool in case of non-observance of the instructions in this manual.

This unit must not be put into service until it has been established that the power tool to be connected to this unit is in compliance with 2006/42/EC (identified by the CE marking on the power tool).

INTENDED USE

The jig allows a variety of squares and rectangles to be routed with a portable plunge router with guide bush and suitable router cutter fitted.

SAFETY

Read and understand the safety points in these instructions as well as you power tool instructions.

PLEASE KEEP THESE INSTRUCTIONS IN A SAFE PLACE

Users must be competent in using woodworking equipment before using our products. Consider working environment before using tools. Ensure working position is comfortable and component is clamped securely. Please keep children and visitors away from tools and work area. All tools have a residual risk so must therefore be handled with caution.

ITEMS ENCLOSED & DESCRIPTION OF PARTS – (Fig.1 & 2)

- A** Alloy extrusion x 4
- B** T-nut x 16
- C** Corner bracket x 4
- D** Machine screw M5 (black-fixed) x 8
- E** Machine screw M5 (silver-adjustable) x 8
- F** Anti-tilt shoe x 1
- G** Anti-tilt shoe fixing screw x 1
- H** Scale x 4

ITEMS REQUIRED

- Plunge router with suitable guide bush fitted (minimum spigot projection 8mm, e.g. Ref. GB30/A).
- Suitable router cutter.
- No. 2 Phillips® screwdriver.
- Square or long rule/tape measure.
- Hand tools.
- Clamps x 2 (or Varijig accessory clamps).

Assembly & Adjustment – (Fig.3, 4 & 5)

- Do not remove the T-nuts held by the black screws onto the corner bracket.
- Certain extrusions are fitted with end caps for protection. These can be temporarily removed to allow accessories to be slid onto the extrusion but should always be refitted.

Adjustment – (Fig.6)

- The scale is self-adhesive backed. Only remove a 20mm section of the self-adhesive backing to ease positioning of the scale.

OPERATION

Fitting Anti-Tilt Shoe – (Fig.7)

Guiding The Router – (Fig.8)

- The router can be guided around the frame using a guide bush, a circular sub-base or shank mounted bearing guided router cutter. The best method is to use a guide bush fitted to the bottom of the router. The guide bush should have a spigot projection of minimum 8mm.
- When using the guide bush the router sits on top of the Varijig frame. Choose a cutter with a diameter which will pass through the centre of the guide bush leaving enough clearance. The cutter can be straight or shaped. The guide bush follows the inside edge of the frame and this guides the router around the Varijig frame so that the shape can be replicated.
- As the guide bush is bigger than the cutter there will be an offset. This offset will need to be calculated when setting frame size.
- Shank mounted bearing guided cutters can also be used, please note however that extra care must be taken as the cutting edge may scratch the frame edge. The router sits on top of the frame. If the router has a base smaller than 170mm diameter, the Unibase circular sub-base can be fitted to the router, and this can follow the inside edge of the router.

WARNINGS

Ensure the cutter diameter will pass through the guide bush leaving at least a 3mm clearance. – (Fig.9)

Ensure all fixing screws are tight.

The guide bush should have a projection of minimum 8mm. Suggested guide bushes are:

30mmØ Ref. GB30/A

40mmØ Ref. GB40/B

Ensure working position is comfortable when routing. Keep proper footing and balance at all times.

Adjusting Frame for Size – (Fig.10, 11 & 12)

- Ensure the jig is sitting correctly and clamped securely to the component. Ensure component is clamped properly.
- Only loosen silver screws to adjust frame. After every adjustment, the frame will need to be checked for squareness.

Clamping Varijig Frame – (Fig.13)

- When using battens ensure the pins do not

follow the path of router. The battens should have a thickness of maximum 12mm. Four battens will be needed.

Routing Squares and Rectangles

Square for Panels – (Fig.14)

Rectangle for Housing and Trenching – (Fig.15)

Feed Direction – (Fig.16)

Turning Corners with Anti-tilt Shoe Fitted – (Fig.17)

- Ensure the anti-tilt shoe is fitted and secure. Ensure guide bush and cutter is fitted to the router. Set the cutter depth.
- Place router onto Varijig with the anti-tilt shoe sitting on the component.
- Place router so that guide bush is touching the inside edge of the frame and switch on router. Plunge down and rout in a clockwise direction keeping the guide bush against the frame edge.
- At the corners carefully rotate the router so the anti-tilt shoe does not touch the frame, complete routing until routed square or rectangle is complete.
- After on one circuit, release plunge and switch off router. Repeat operation until final depth of cut is achieved. After use of the jig it is advisable to keep jig assembled and store safely.
- Please note corners will be rounded and not square due to rotary cutting action of the cutter. – (Fig.18)

Infill Corner Pieces – (Fig.19)

- MDF corner pieces can be user made and hot melt glued into the corner of the frame to allow decorative panel effects to be created. The corner pieces must be of a suitable thickness.

ACCESSORIES – (Fig.20, 21 & 22)

Please use only Trend original accessories.

Friction clamps are available. One clamp is fitted at either end of the extrusion. Tighten friction screw with No.2 Phillips® screwdriver.

Ref. VJS/CK

Ref. VJS/CK/L

Ref. VJS/PCK/L

Sliding friction clamp (pair). Clamping thickness 32mm (1-1/4").

Sliding friction clamp (pair). Clamping thickness 51mm (2").

Pivot head sliding friction clamp (pair). Clamping thickness 51mm (2").

MAINTENANCE

Please use only Trend original spare parts and accessories. The accessory has been designed to operate over a long period of time with minimum of maintenance. Continual satisfactory operation depends upon proper tool care and regular cleaning.

Cleaning

- Keep the grooves on the extrusion and knob threads clear of sawdust.
- Regularly clean with a soft cloth.

Lubrication

- Your accessory requires no additional lubrication.

Storage

- This jig should be stored safely on wall hooks after use.

Spare Parts

- See website for details.

ENVIRONMENTAL PROTECTION

Recycle raw materials instead of disposing as waste.

Packaging should be sorted for environmentally friendly recycling. This product and its accessories at the end of its life should be sorted for environmental-friendly recycling.

GUARANTEE

The jig carries a manufacturers guarantee in accordance with the conditions on the enclosed guarantee card.

DE – VARIJIG


Vielen Dank, dass Sie sich für dieses Produkt von Trend entschieden haben. Bitte beachten Sie diese Bedienungsanleitung. Nur so wird eine dauerhafte Leistung sichergestellt.


TECHNISCHE DATEN

- Profildicke 15,8mm
- Profilhöhe 54,0mm
- Arbeitsbereichsgröße maxn 600mm x 600mm
- Führungseinsatz
- Länge (min.) 8mm
- Gewicht 2,1kg

In diesem Handbuch werden die folgenden Symbole verwendet:



 Informationen hierzu finden sie in der bedienungsanleitung ihres elektrowerkzeugs.

 Bezeichnet die Gefahr von Personenschäden, Lebensgefahr oder Beschädigung des Werkzeugs bei Nichtbeachtung der Anweisungen in diesem Handbuch.

Dieses Gerät darf erst in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass das an dieses Gerät anzuschließende Elektrowerkzeug der Richtlinie 2006/42/EG (gekennzeichnet durch die CE-Kennzeichnung am Elektrowerkzeug) entspricht.

VERWENDUNGSZWECK

Die Vorrichtung ermöglicht das Fräsen einer Vielzahl von Quadraten und Rechtecken mit einer handgeführten Oberfräse mit Führungseinsatz und passendem Fräser.

SICHERHEIT

Bitte lesen und beachten Sie die sicherheitsrelevanten Hinweise in dieser Anleitung sowie in der Anleitung Ihres Elektrowerkzeugs.

BITTE BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AN EINEM SICHEREN ORT AUF

Vor der Verwendung unserer Produkte müssen die Benutzer mit Holzbearbeitungsmaschinen vertraut sein. Beachten Sie Ihre Arbeitsumgebung, bevor Sie Ihre Werkzeuge verwenden. Vergewissern Sie sich, dass die Arbeitsposition komfortabel ist und das Bauteil sicher eingespannt ist. Halten Sie Kinder und Besucher von Werkzeugen im Arbeitsbereich fern. Alle Werkzeuge besitzen ein Restrisiko und müssen daher mit Vorsicht behandelt werden.

LIEFERUMFANG UND ARTIKELBESCHREIBUNG – (Fig.1 & 2)

- A** Aluminiumprofil x 4
- B** T-Nutenstein x 16
- C** Winkelanschlag x 4
- D** Maschinenschraube M5 (schwarz, fixiert) x 8
- E** Maschinenschraube M5 (silber, verstellbar) x 8
- F** Abkippschutz x 1
- G** Befestigungsschraube für Abkippschutz x 1
- H** Skala x 1

ERFORDERLICHE ARTIKEL

- Oberfräse mit passender Führungsbuchse (minimaler Einsatzüberstand 8mm, z. B. Ref. GB30/A).
- Geeigneter Fräskopf.
- Kreuzschlitzschraubendreher Gr. 2.
- Quadratisches oder langes Lineal/Bandmaß.
- Handwerkzeuge.
- Klemmen x 2 (oder Varijig-Zubehörklemmen).

Montage und Einstellung

- Entfernen Sie die schwarzen Schrauben nicht, mit denen die T-Nutensteine am Winkelanschlag befestigt sind.
- Bestimmte Profile sind zum Schutz mit Endkappen versehen. Diese können vorübergehend entfernt werden, damit Zubehör auf das Profil geschoben werden kann. Anschließend müssen die Endkappen wieder angebracht werden.

Einstellung – (Fig.6)

- Die Skala besitzt eine selbstklebende Rückseite. Entfernen Sie nur einen 20mm Abschnitt der selbstklebenden Rückseite, um die Positionierung der Skala zu erleichtern.

BETRIEB

Abkippschutz anbringen – (Fig.7)

Führen des Fräasers – (Fig.8)

- Die Fräse kann mit einer Führungsbuchse, einem Kreisfräserersatz oder einem lagergeführten Fräser um die Schablone herum geführt werden. Am besten eignet sich eine Führungsbuchse, die an der Unterseite des Fräasers angebracht ist. Die Führungsbuchse sollte einen Einsatzüberstand von mindestens 8mm haben.
- Bei Verwendung der Führungsbuchse sitzt der Fräser auf der Varijig-Schablone. Wählen Sie einen Fräser mit einem Durchmesser, der durch die Mitte der Führungsbuchse

passt und genügend Spiel lässt. Der Fräser kann gerade oder geförmt sein. Die Führungsbuchse folgt der Innenkante der Schablone und führt den Fräser um die Varijig-Schablone herum, sodass die Form nachgebildet werden kann.

- Da die Führungsbuchse größer ist als der Fräser, gibt es einen Versatz. Dieser Versatz muss bei der Einstellung der Schablonegröße berechnet werden.
- Es können auch lagergeführte Fräser verwendet werden, jedoch ist besondere Vorsicht geboten, da die Schnittkante das Schabloneprofil zerkratzen kann. Der Fräser sitzt auf der Schablone auf. Wenn der Fräser einen Frästisch mit einem Durchmesser von weniger als 170mm hat, kann der runde Unibase-Frästisch an den Fräser montiert werden, der der Innenkante des Fräasers folgen kann.

WARNHINWEISE

Stellen Sie sicher, dass der Fräserdurchmesser durch die Führungsbuchse passt und mindestens 3mm Spielraum hat. – (Fig.9)

Vergewissern Sie sich, dass alle Befestigungsschrauben fest angezogen sind.

Die Führungsbuchse sollte einen Überstand von mindestens 8mm haben. Die empfohlenen Führungsbuchsen sind:

- 30mmØ, Ref. GB30/A**
- 40mmØ, Ref. GB40/B**

Achten Sie beim Fräsen auf eine angenehme und sichere Arbeitsposition. Achten Sie immer auf einen guten Stand und das Gleichgewicht.

Schablonegröße einstellen

- Vergewissern Sie sich, dass die Schablone richtig sitzt und fest mit dem Werkstück verbunden ist. Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück richtig gespannt ist.
- Lösen Sie nur die silbernen Schrauben, um die Schablone einzustellen.
- Nach jeder Einstellung muss die Schablone auf Rechtwinkligkeit überprüft werden.

Klemmen der Varijig-Schablone – (Fig.13)

- Achten Sie bei der Arbeit mit Anschlägen darauf, dass die Stifte nicht im Fräspfad der Fräse liegen. Die Anschläge sollten eine Stärke von maximal 12mm haben. Es werden vier Anschläge benötigt.

Fräsen von Quadraten und Rechtecken

Quadrat für Paneelen – (Fig.14)

Rechteck für Gehäuse und Nuten – (Fig.15)

Vorschubrichtung – (Fig.16)

Winkel fräsen mit Abkippschutz – (Fig.17)

- Vergewissern Sie sich, dass der Abkippschutz angebracht und gesichert ist.
- Vergewissern Sie sich, dass die Führungsbuchse und der Fräser an der