

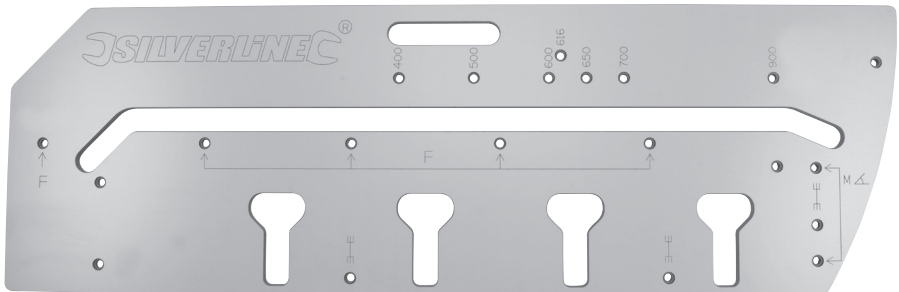
# SILVERLINE<sup>®</sup>

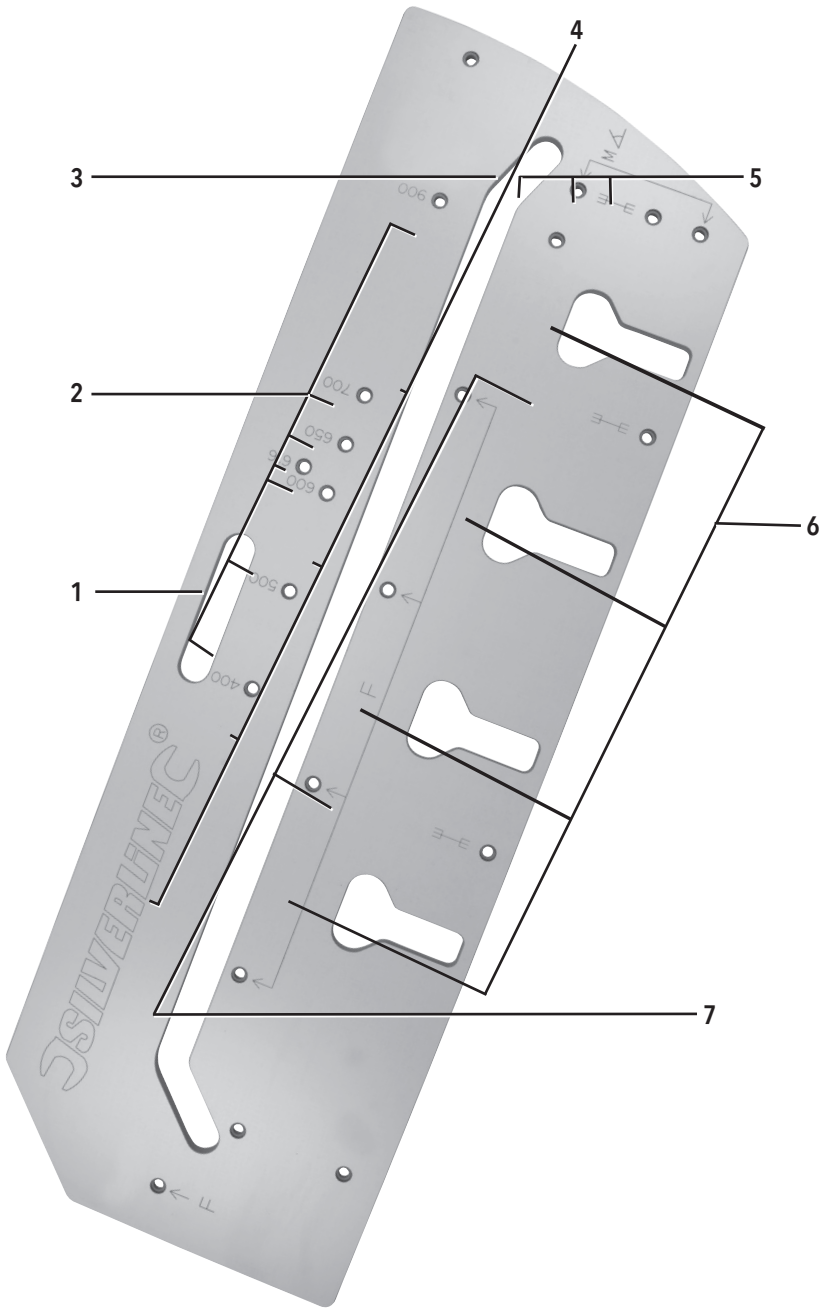
## Worktop Jig 900mm

- FR** Gabarit de profilage pour plans de travail  
**DE** Frässhablone für Arbeitsplattenverbindungen  
**ES** Plantilla para el fresado de encimeras  
**IT** Dima per piano di lavoro  
**NL** Werkblad freesmal  
**PL** Szablon do łączenia blatów



Register online: [silverlinetools.com](http://silverlinetools.com)





<b>English .....</b>	<b>4</b>
<b>Français .....</b>	<b>8</b>
<b>Deutsch.....</b>	<b>12</b>
<b>Español.....</b>	<b>16</b>
<b>Italiano .....</b>	<b>20</b>
<b>Nederlands .....</b>	<b>24</b>
<b>Polski .....</b>	<b>28</b>

## Introduction

Thank you for purchasing this Silverline tool. This manual contains information necessary for safe and effective operation of this product. This product has unique features and, even if you are familiar with similar products, it is necessary to read this manual carefully to ensure you fully understand the instructions. Ensure all users of the tool read and fully understand this manual.

## 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:

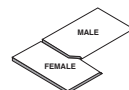
- ½" router - minimum 1600W motor
- Non-bevelled worktop jig guide bush with 30mm outer diameter
- Tungsten carbide router cutter - 12.7 x 50mm
- One pair of G-clamps

**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.

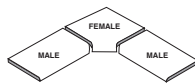
## Product Familiarisation

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



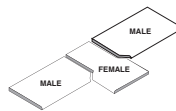
90° STANDARD LEFT HAND JOINT



CORNER JOINT



90° STANDARD RIGHT HAND JOINT

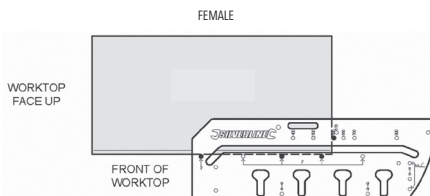


PENINSULAR JOINT

## 90° Left Hand Joint

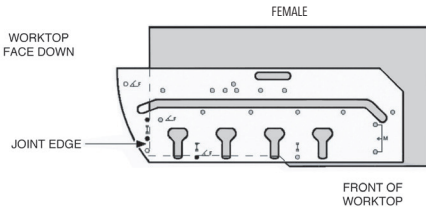
### Left Hand Female Cut

- 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



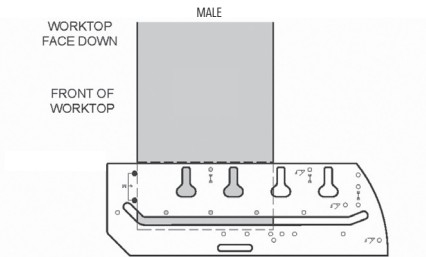
## Left Hand Female Bolt Slots

- 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



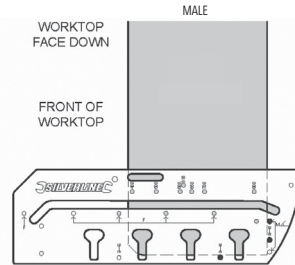
## Left Hand Male Cut

- 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

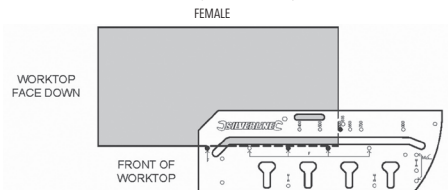
- Keep the worktop face down
- Place the jig face up with two plastic pegs in the countersunk Male Peg Holes (5)
- Place the remaining two pegs in the Bolt Peg Holes (7)
- Position the jig over the worktop, before securing the jig in position with G-clamps
- The bolt slots need to be cut to a depth of 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

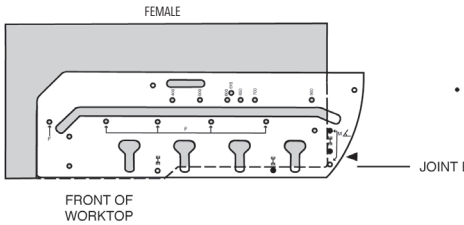
- Place the worktop face down with the post-formed (front) edge facing you
- With the jig facing up, place two plastic pegs in the countersunk Female Peg Holes (4) which are indicated by an 'F'
- Place another peg in the relevant hole. This will depend on the width of the worktop being used
- Position 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



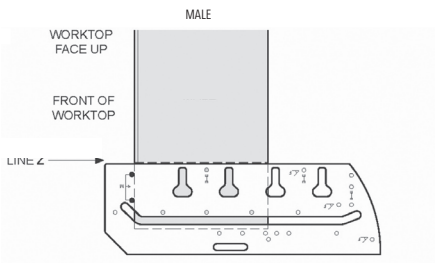
- The bolt slots need to be cut to a depth of 20mm. Do not exceed 8mm cutting depth with each cut
- Follow the pattern, making one extra pass across the cut to clean off excess material

## 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

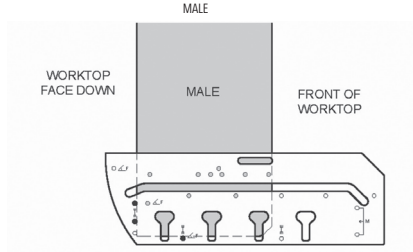
**NOTE:** Before clamping, ensure the jig is positioned correctly, so that the worktop will not be cut too short for the joint.

- 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, make 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](http://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](http://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 1WJ, 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.

## Introduction

Nous vous remercions d'avoir choisi cet équipement Silverline. Ces instructions contiennent les informations nécessaires pour vous en garantir un fonctionnement efficace et en toute sécurité. Veuillez lire attentivement ce manuel pour vous assurer de tirer pleinement avantage des caractéristiques uniques de votre nouvel équipement.

Gardez ce manuel à portée de main et assurez-vous que tous les utilisateurs l'aient lu et bien compris avant toute utilisation. Conservez-le pour toute référence ultérieure.

## 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 masque respiratoire  
Port de casque



Port de gants



Lire le manuel d'instructions

## Consignes 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 :

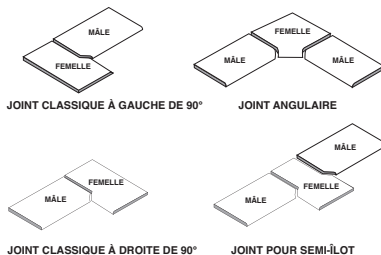
- Défonceuse 1/2" - moteur de 1 600 W minimum
- Bague de guidage de gabarit non biseauté présentant un diamètre externe de 30 mm, pour plan de travail
- Fraise de défonceuse au carbure de tungstène - 12,7 x 50 mm
- Une paire de serre-joints en G

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

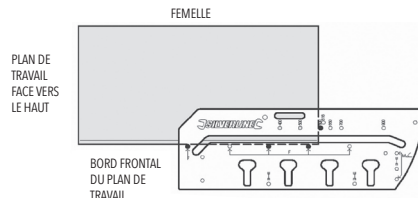
## Types de coupes



## Joint à gauche à 90°

### Découpe femelle gauche

- Placer 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'

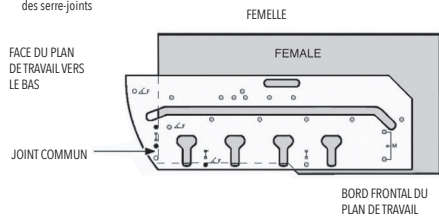




- Placez une autre cheville dans le trou correspondant. Ce trou dépend de la largeur du plan de travail
- Positionnez le gabarit sur le rebord du plan de travail (comme indiqué) avant de le fixer en place au moyen des serre-joints
- Commencez en plaçant la fraise du côté gauche. Veillez à toujours découper 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



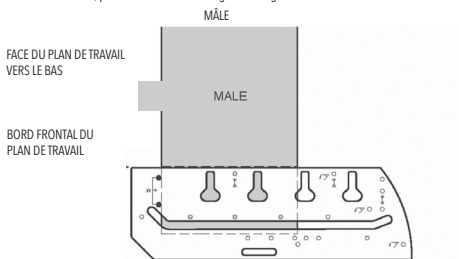
- Les fentes de boulonnage doivent être découpées à une profondeur de 20 mm. Ne dépassez pas 8 mm de profondeur de coupe à chaque passe
- Suivez le gabarit, faites une passe supplémentaire sur la découpe pour éliminer l'excédent de matériau

## 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.

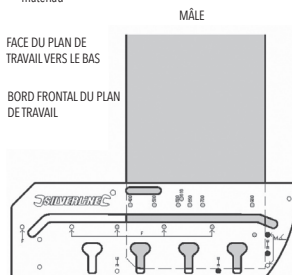
- Une fois le gabarit en place, fixez-le fermement au moyen des serre-joints
- Pour commencer, placez la fraise sur le côté gauche du gabarit



- 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

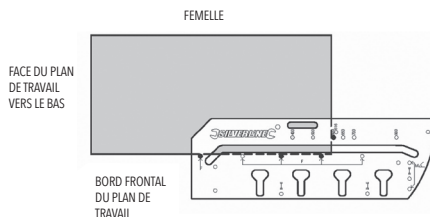
- Maintenez le plan de travail face supérieure vers le bas
- La face du gabarit étant orientée vers le bas, placez deux chevilles de plastique dans les trous de chevilles pour découpes mâles (5)
- Placez les deux autres chevilles dans les trous de chevilles pour découpe de boulonnage (7)
- Positionnez 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

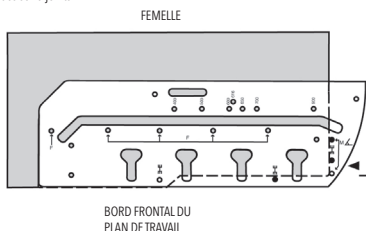
- Placez le plan de travail face supérieure vers le bas et le bord frontal du plan de travail orienté vers vous
- La face du gabarit étant orientée vers le haut, placez deux chevilles de plastique dans les trous de cheville pour découpes femelles (4) fraisés indiqués par un 'F'
- Placez une autre cheville 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

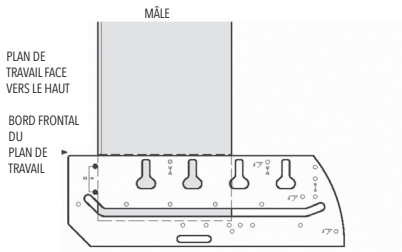


- Les fentes de boulonnage doivent être découpées à une profondeur de 20 mm. Ne dépassez pas 8 mm de profondeur de coupe à chaque passe
- Suivez le gabarit, faites une passe supplémentaire sur la découpe pour éliminer l'excédent de matériau

## 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

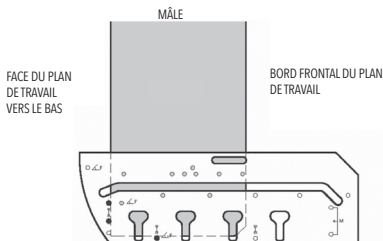
**REMARQUE:** Avant de fixer le gabarit avec les serre-joints, vérifiez qu'il est correctement positionné pour que le plan de travail ne soit pas coupé trop court pour le joint.



- 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 des outils Silverline

### Ce produit Silverline bénéficie d'une garantie à vie.

Enregistrez votre produit en ligne sur [www.silverlinetools.com](http://www.silverlinetools.com) dans un délai de 30 jours suivant la date d'achat. La période de garantie débute à la date indiquée sur votre preuve d'achat.

### Enregistrement de votre achat

Rendez-vous sur [silverlinetools.com](http://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 article.

## Conditions générales

La période de garantie prend effet à compter de la date de l'achat en magasin indiquée sur votre facture.

### VEUILLEZ CONSERVER VOTRE PREUVE 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 1WJ, 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 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 devaient 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 des lames, des balais de charbon, des courroies, des ampoules, des 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.

## Einführung

Vielen Dank, dass Sie sich für dieses Silverline-Werkzeug entschieden haben. Diese Anleitung enthält wichtige Informationen für das sichere und effektive Arbeiten mit diesem Produkt. Selbst wenn Sie bereits mit ähnlichen Produkten vertraut sind, lesen Sie diese Anleitung bitte sorgfältig durch, um den größtmöglichen Nutzen aus diesem Werkzeug ziehen zu können. Bewahren Sie diese Anleitung griffbereit auf und sorgen Sie dafür, dass alle Benutzer dieses Geräts sie gelesen und verstanden haben.

## Symbolerklärung

Auf dem Typenschild 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



Bedienungsanleitung sorgfältig lesen

## Allgemeine 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 Elektrowerkzeug stets von der Spannungsversorgung, bevor Sie Ihre Einstellungsänderungen, Zubehörwechsel 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 entsprechend geeignete persönliche Schutzausrüstung einschließlich Schutzbrille, Gehörschutz und Atemschutzmaske.
- 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 Fräse muss von der Schablone ferngehalten werden und ausreichend lang sein.
- Schalten Sie die Fräse niemals ein, wenn der Fräser das Werkstück berührt.
- Schieben Sie die Fräse 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 Fräse von der Schablone nehmen.
- Achten Sie darauf, dass die Fußplatte der Fräse 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 abgescrägt)

Hartmetall-Fräser, 12,7 x 50 mm

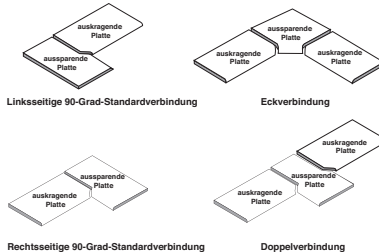
Ein Paar Schraubzwingen

**Hinweis:** Stellen Sie sicher, dass eine Kopierhülse an Ihrer Oberfräse angebracht wurde, die über einen Außendurchmesser von 30 mm verfügt. Informationen über Zubehör und die Installation von Kopierhülsen entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung der Oberfräse.

## 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

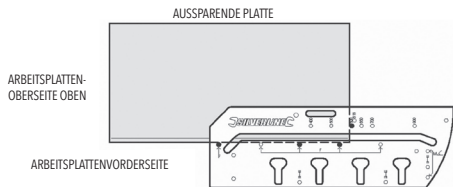
### Linksseitiger aussparender Schnitt

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.

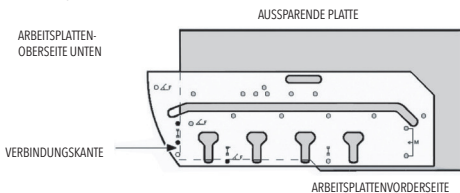
### Linksseitige Plattenverbinderschlitze in der aussparenden Platte

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 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.

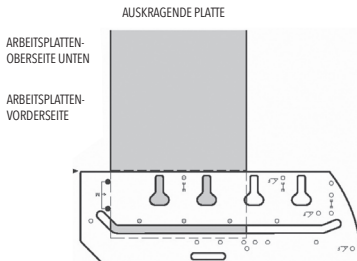
Folgen Sie dem Schablonenmuster und entfernen Sie das überschüssige Material mit einem abschließenden Schnitt.

### Linksseitiger ausragender 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 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.

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.

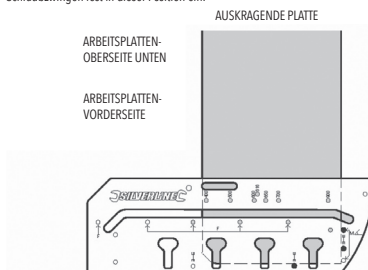
### Linksseitige Plattenverbinderschlitze in der ausragenden Platte

Die Arbeitsplatte muss mit der Oberseite nach unten zeigen.

Legen Sie die Schablone mit der Oberseite nach oben auf und führen Sie zwei Kunststoff-Fixierstifte in die 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.

## Rechtsseitige 90-Grad-Verbindung

### Rechtsseitiger aussparender Schnitt

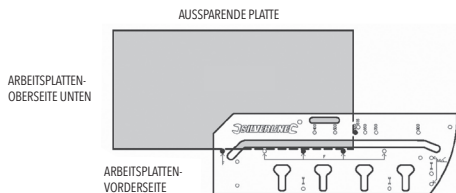
Die Arbeitsplatte muss mit der Oberseite nach unten zeigen und mit der nachgeformten Kante (Vorderkante) Ihnen zugewandt sein.

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.

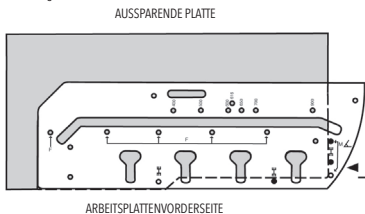
### Rechtsseitige Plattenverbinderschlitze in der aussparenden Platte

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 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.



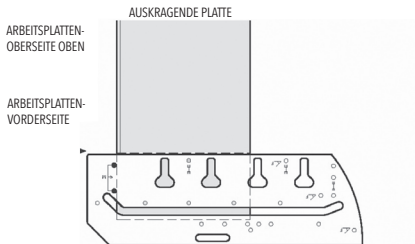
Die Plattenverbinderschlitze müssen 20 mm tief ausgefräst werden. Jeder einzelne Schnitt darf dabei höchstens 8 mm Frästiefe betragen.

Folgen Sie dem Schablonenmuster und entfernen Sie das überschüssige Material mit einem abschließenden Schnitt.

### Rechtsseitiger auskragender 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 auskragende Platten (5) ein. Drücken Sie die Schablone fest gegen die nachgeformte Kante

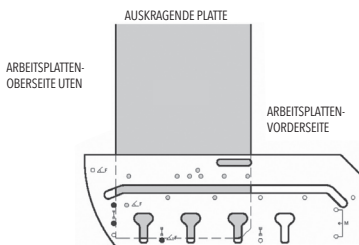
**HINWEIS:** Vergewissern Sie sich vor dem Einspannen, dass die Schablone richtig positioniert ist, damit die Arbeitsplatte nicht zu kurz für die Plattenverbindung geschnitten wird.



- Wenn die Schablone richtig aufliegt, spannen Sie sie mit Schraubzwingen fest 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 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 versenkten 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

## Silverline-Tools-Garantie

### Für dieses Silverline-Produkt ist eine zeitlich unbegrenzte Garantie erhältlich

Produkt innerhalb von 30 Tagen nach Kauf auf [www.silverlinetools.com](http://www.silverlinetools.com) registrieren, um von der unbefristeten Garantie zu profitieren. Die Garantiezeit beginnt mit dem Datum auf dem Kaufbeleg.

### Registrierung Ihres Kaufs

Gehen Sie auf [silverlinetools.com](http://silverlinetools.com), klicken Sie auf „Registrierung“ und geben Sie Folgendes ein:

- Ihre persönlichen Angaben
- Produktdetails und Kaufinformationen

Sobald dieser Artikel registriert worden ist, wird Ihre Garantiebescheinigung im PDF-Format erzeugt. Bitte drucken Sie sie aus und bewahren Sie sie zusammen mit Ihrem Produkt auf.

## Garantiebedingungen

Der Garantiezeitraum beginnt mit dem Kaufdatum im Einzelhandel, das auf dem Kaufbeleg angegeben ist.

### BITTE BEWAHREN SIE DEN KAUFBELEG AUF!

Falls dieser Artikel innerhalb von 30 Tagen nach dem Kauf einen Defekt aufweisen sollte, bringen Sie es bitte mit Ihrem Kaufbeleg zu dem Fachhändler, bei dem es gekauft wurde, und informieren Sie ihn über die Mängel. Das Gerät wird daraufhin ersetzt oder der Kaufpreis zurückerstattet.

Falls dieser Artikel nach Ablauf von 30 Tagen nach dem Kauf einen Mangel aufweist, senden Sie es bitte an:

**Silverline Tools Service Centre**

**PO Box 2988**

**Yeovil**

**BA21 1WU, Großbritannien**

Der Garantieanspruch muss während der Garantiezeit gestellt werden.

Sie müssen den Originalkaufbeleg mit Angabe des Kaufdatums einreichen und Ihren Namen und Ihre Adresse sowie den Ort des Kaufs angeben, bevor etwaige Arbeiten durchgeführt werden können.

Sie müssen genaue Angaben über den zu behebenden Defekt machen.

Alle innerhalb der Garantiefrist gemachten Forderungen werden von Silverline Tools daraufhin überprüft werden, ob es sich bei den Mängeln um einen Material- oder Fertigungsfehler handelt.

Versandkosten werden nicht zurückerstattet. Alle Artikel sollten sich in sauberem und sicherem Zustand befinden und sorgfältig verpackt zur Reparatur eingeschickt werden, um Schäden oder Verletzungen während des Transports zu vermeiden. Die Annahme unangemessener oder unsicherer Lieferungen kann von uns verweigert werden.

Alle Arbeiten werden von Silverline Tools oder seinen autorisierten Reparaturwerkstätten durchgeführt.

Die Reparatur oder der Ersatz des Artikels führt nicht zur Verlängerung des Garantiezeitraums. Mängel, bei denen unsere Prüfung ergibt, dass sie unter die Garantie fallen, werden durch kostenlose Reparatur des Werkzeugs (ohne Versandkosten) oder Ersatz durch ein Werkzeug in einwandfreiem Zustand behoben.

Einbehaltene Werkzeuge oder Teile, die ersetzt wurden, gehen in den Besitz von Silverline Tools über.

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

### Durch die Garantie abgedeckt ist:

Die Reparatur des Artikels, nachdem zur Zufriedenheit von Silverline Tools nachgewiesen wurde, dass der Defekt durch fehlerhaftes Material oder mangelhafte Arbeitsausführung bedingt ist und in den Garantiezeitraum fällt.

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

Verwendung des Artikels innerhalb der EU.

### Durch die Garantie nicht abgedeckt ist:

Silverline Tools garantiert keine Reparaturen, die durch Folgendes erforderlich geworden sind:

Normale Verschleißerscheinungen, die trotz Verwendung entsprechend der Bedienungsanleitung entstehen, z.B. an Messern, Bürsten, Riemen, Glühbirnen, Batterien usw.

Ersatz von mitgeliefertem Zubehör wie etwa Bohrspitzen, Klingen, Schleifblättern, Schneidscheiben und anderen zugehörigen Teilen.

Unfallschäden und Fehler, die durch unsachgemäße Verwendung oder Wartung, Missbrauch, Nachlässigkeit oder fahrlässige Bedienung oder Handhabung des Artikels entstanden sind.

Verwendung des Artikels für andere als normale Haushaltszwecke.

Jegliche Veränderungen oder Modifikationen des Artikels.

Die Verwendung von Teilen oder Zubehör, die keine Originalkomponenten von Silverline Tools sind.

Fehlerhafte Montage (außer, wenn von Silverline Tools vorgenommen).

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

Ansprüche, die über die Rechte zur Behebung von Mängeln an dem in diesen Garantiebedingungen genannten Werkzeug hinausgehen.

nicht auf natürliche Abnutzung oder Schäden infolge von Unfällen, unsachgemäßer Verwendung oder Zweckentfremdung.

## Introducción

Gracias por haber elegido esta herramienta Silverline. Estas instrucciones contienen la información necesaria para utilizar este producto de forma segura y eficaz. Lea atentamente este manual para obtener todas las ventajas y características únicas de su nueva herramienta. Conserve este manual a mano y asegúrese de que todas las personas que utilicen esta herramienta lo hayan leído y entendido correctamente.

## Descripción de los símbolos

Los símbolos siguientes pueden aparecer en la placa de características de su herramienta. Estos 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 en 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.

## Requerimientos

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

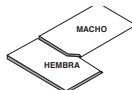
- Fresadora de 1/4" - motor con potencia mínima de 1600 W;
- Casquillo copiador para encimera / no achaflanado con diámetro externo de 30 mm
- Fresa al carburo de tungsteno de 12,7 x 50 mm
- Un par de sargentos

**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.

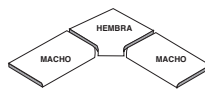
## Características del producto

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

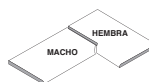
## Tipos de cortes



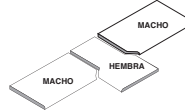
JUNTA ESTÁNDAR A 90° A LA IZQUIERDA



JUNTA EN ESQUINAS



JUNTA ESTÁNDAR A 90° A LA DERECHA

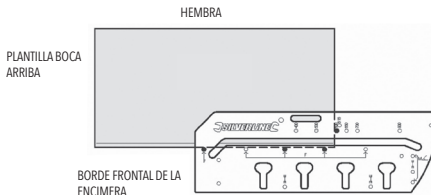


JUNTA RECTA

## 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 como se muestra en la imagen), antes de sujetar la plantilla con los sargentos.

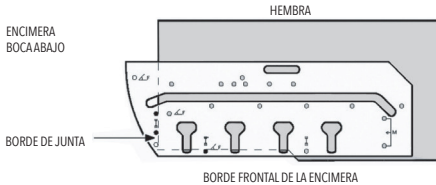




- Coloque la fresadora en el lado izquierdo. Asegúrese de realizar el corte siempre de izquierda a derecha.
- Corte solamente a una profundidad de 8 mm en cada pasada. Repita el procedimiento hasta finalizar el corte.

### 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.

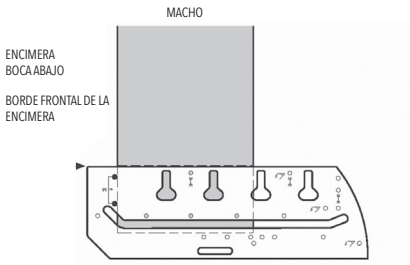


- Las ranuras para los pernos deben ser cortadas a una profundidad de 20 mm. No exceda la profundidad de corte de 8 mm en cada pasada.
- Siga el mismo patrón y efectúe una pasada adicional para retirar el exceso de material.

### 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 el borde.

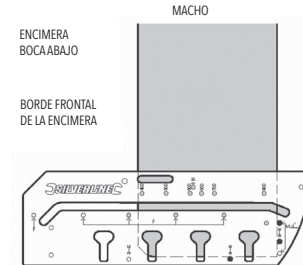
**NOTA:** Antes de sujetarla, asegure que la plantilla esté posicionada correctamente para que la junta no sea demasiado corta.



- 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 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 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.

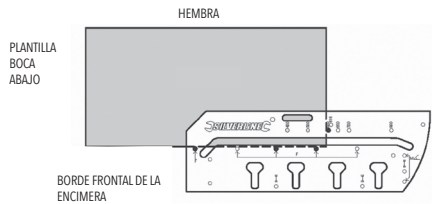


- Siga el patrón y efectúe una pasada adicional para retirar el exceso de material.

### Junta derecha a 90°

#### Corte hembra derecho

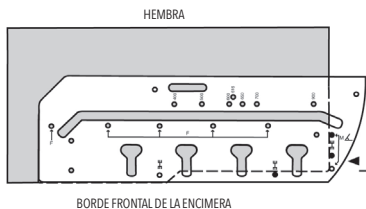
- Coloque la encimera boca abajo con el borde frontal llevando el acabado final orientado hacia usted.
- Con la plantilla boca arriba, coloque dos pinzas de plástico en las ranuras para cortes hembra (4), las cuales se indican con una 'F'.
- Coloque la otra pinza en el siguiente agujero. Esto dependerá 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.

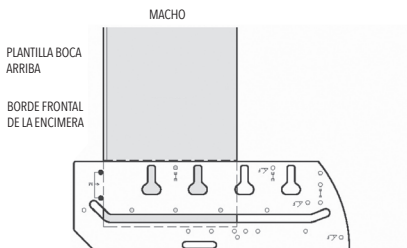
## Ranuras para pernos hembra derechos

- 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 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.
- Efectúe una pasada adicional para retirar el exceso de material.



## Corte macho derecho

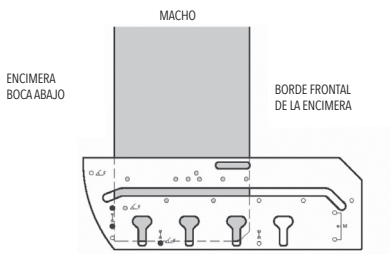
- Coloque la encimera boca arriba.
  - Con la plantilla boca arriba, inserte dos pinzas de plástico en las ranuras para juntas macho (5) y empuje la plantilla firmemente contra al borde.
- NOTA:** Antes de sujetarla, asegure que la plantilla esté posicionada correctamente para que la junta no sea demasiado 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 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.
- Efectúe una pasada adicional para retirar el exceso de material.

## Garantía

### Este producto Silverline dispone de garantía de por vida.

Registre el producto en [www.silverlinetools.com](http://www.silverlinetools.com) antes de que transcurran 30 días a partir de la fecha de compra para validar la garantía de por vida. El periodo de garantía será válido desde la fecha indicada en su recibo de compra.

### Registro del producto

Visite: [silverlinetools.com](http://silverlinetools.com), seleccione el botón de registro e introduzca:

- 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 a partir de la fecha indicada en el recibo de compra.

### GUARDE EL RECIBO DE COMPRA

Si el producto se ha averiado antes de que transcurran 30 días desde la fecha de compra, deberá devolverlo a su lugar de compra, junto con el recibo de compra y los detalles de la avería. En este caso, le sustituiremos el producto o le reembolsaremos el importe.

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

**Servicio Técnico Silverline Tools**

**PO Box 2988**

**Yeovil**

**BA21 1WU, Reino Unido.**

La reclamación siempre 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 para averiguar si las deficiencias son consecuencia de los materiales o de la mano de obra del producto.

Los gastos de transporte no son reembolsables. Los productos enviados deben estar limpios y en buenas condiciones para su reparación, deberán empaquetarse cuidadosamente con el fin de evitar que se produzcan daños durante el transporte. Silverline Tools se reserva el derecho de rechazar envíos incorrectos o inseguros.

Todas las reparaciones serán realizadas por Silverline Tools o por un servicio técnico autorizado.

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

Si la avería está cubierta por la garantía, la herramienta será reparada sin cargo alguno (salvo los gastos de envío), o bien la sustituiremos por una herramienta en perfecto estado de funcionamiento.

Las herramientas o piezas 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:

Silverline Tools deberá comprobar si 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 con las mismas características.

Uso del producto en la Unión Europea.

### Qué no está cubierto:

Silverline Tools no garantiza las reparaciones causadas por:

Desgaste normal por uso adecuado de la herramienta, 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.

Utilizar del producto para una finalidad distinta.

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 servicios técnicos no autorizados por Silverline Tools.

Las reclamaciones distintas a las indicadas en las presentes condiciones de garantía no estarán cubiertas.

## Introduzione

Grazie per aver acquistato questo utensile Silverline. Queste istruzioni contengono informazioni utili per il funzionamento sicuro ed affidabile del prodotto. Per essere sicuri di utilizzare al meglio il potenziale dell'utensile si raccomanda pertanto di leggere a fondo questo manuale. Conservare il manuale in modo che sia sempre a portata di mano e accertarsi che l'operatore dell'elettrotensile lo abbia letto e capito a pieno.

## Descrizioni dei simboli

La targhetta sul vostro utensile può mostrare simboli. Questi rappresentano informazioni importanti riguardanti il prodotto o istruzioni sul suo utilizzo.



Indossare la protezione acustica  
Indossare occhiali di protezione  
Indossare una protezione per la respirazione  
Indossare il casco



Indossare la protezione delle mani



Leggere il manuale di istruzioni

## Istruzioni di sicurezza

### Prima del taglio

- È fondamentale familiarizzare 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 pezzi di scarto o altri materiali per familiarizzare 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.
- Scolligare 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 residua dopo ogni taglio per evitare che l'area di lavoro diventi scivolosa.
- Accertarsi sempre del fatto 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 del fatto che la dima sia saldamente bloccata alla superficie del piano di lavoro.
- Accertarsi del fatto che l'area di lavoro sia completamente libera in modo che ci sia il massimo spazio possibile disponibile.
- I tagli vanno effettuati da sinistra verso destra.
- La fresa deve entrare sempre dall'estremità anteriore, tranne quando si effettuano fori per perni.
- Quando si abbassa la fresa, accertarsi del fatto 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 taglio.

### Durante il taglio

- Indossare sempre adeguati dispositivi di protezione, inclusa una protezione per gli occhi, una protezione per le orecchie e una mascherina antipolvere, durante la configurazione e l'utilizzo di una fresatrice e di altri elettrotensili
- Accertarsi del fatto che il percorso della fresatrice sia libero da ostacoli
- Accertarsi del fatto che i perni siano saldamente posizionati e che non sporgano dalla superficie della dima
- Accertarsi del fatto che il cavo di alimentazione della fresatrice non tocchi alcuna parte della dima e che abbia una lunghezza sufficiente
- Evitare di avviare la fresatrice quando la fresa si trova a contatto con il pezzo da lavoro
- Non esercitare pressione sulla fresatrice affinché tagli più rapidamente. Questo darà luogo a finiture di qualità scadente, oltre a causare il danneggiamento della fresa della fresatrice
- Non rimuovere la fresatrice dalla dima mentre si trova in movimento. Accertarsi che la fresa sia arrestata completamente
- Mantenere sempre la base della fresatrice appoggiata sulla superficie della dima, altrimenti i giunti potrebbero non combaciare
- Evitare di sporgersi, tenere sempre i piedi saldamente ancorati al suolo

## Accessori necessari

Per utilizzare questa dima da banco, sarà necessario utilizzare TUTTI gli accessori elencati qui di seguito:

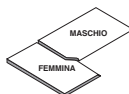
- Fresatrice di 1/2" (motore con una potenza minima di 1600 W)
- Bussola di guida non smussata per dima da banco con 30 mm di diametro esterno
- Fresa al carburo di tungsteno - 12,7 x 50 mm
- Un paio di morsetti

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

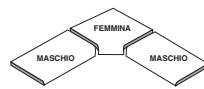
## Familiarizzazione con il prodotto

1.	Ansa di trasporto
2.	Fori per supportare la dima su diverse superfici di lavoro
3.	Scanalatura centrale
4.	Fori per giunzione femmina
5.	Fori per giunzione maschio
6.	Fori per bullonatura
7.	Fori per perni

## Tipi di taglio



Giunzione sinistra standard di 90°



Giunzione angolare



Giunzione destra standard di 90°

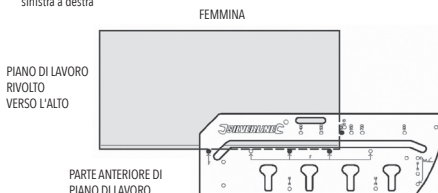


Giunzione peninsulare

## Giunzione sinistra standard di 90°

### Taglio femmina lato sinistro

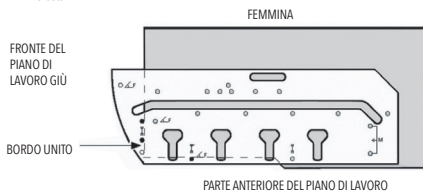
- Il piano di lavoro deve essere posizionato con la superficie rivolta verso l'alto (l'estremità frontale orientata verso l'utente)
- Con la dima rivolta verso l'alto, posizionare due perni in fuori delle giunzioni femmina (4) che sono indicati con una "F".
- Posizionare un altro perno nel foro seguente. 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
- Posizionare la fresatrice sul lato sinistro come indicato. Accertarsi di effettuare i tagli sempre 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 per perni femmina lato sinistro

- Posizionare il piano di lavoro rivolto verso il basso
- Con la dima rivolta verso il basso, posizionare due perni di plastica nei fori delle giunzioni maschio (5), indicati con una "M"
- Inserire i perni rimanenti nelle scanalature per fori per perni (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



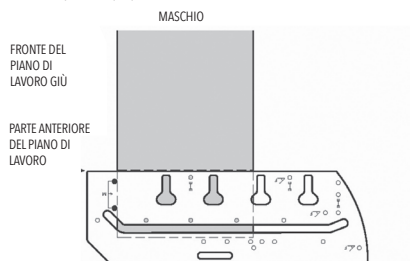
- Le scanalature dei perni devono essere tagliate fino ad una profondità di 20 mm. Non eccedere la profondità di taglio di 8 mm
- Seguire il disegno, fare una passata in più sul taglio per rimuovere l'eccedenza di materiale

### Taglio maschio lato sinistro

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

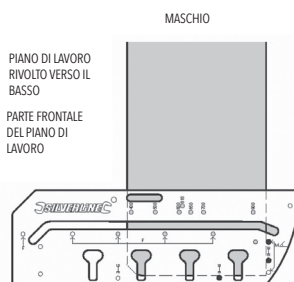
**NB:** Prima di fissarla, accertarsi che la dima sia posizionata correttamente in modo che la giunzione non sia troppo corta

- Una volta che la dima è posizionata, fissarla saldamente con i morsetti
- 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 per rimuovere l'eccedenza di materiale



### Scanalature per perni maschio lato sinistro

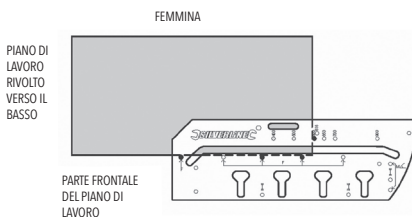
- Posizionare il piano di lavoro rivolto verso il basso
- Con la dima rivolta verso l'alto, posizionare i due perni di plastica nei fori per giunzione maschio (5)
- Posizionare le due perni restanti attraverso i fori per perni (7)
- Posizionare la dima sul piano di lavoro (come indicato), prima di fissare la dima in posizione con i morsetti
- Le scanalature dei perni devono essere tagliate fino ad una profondità di 20 mm. Non eccedere la profondità di taglio di 8 mm
- Seguire il disegno accertandosi di rimuovere l'eccesso di materiale con un altro taglio



### Giunzione destra standard di 90°

#### Taglio femmina lato destro

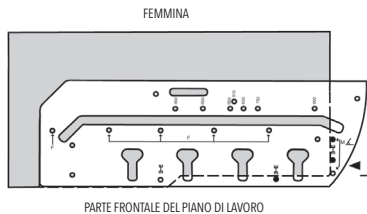
- Il piano di lavoro deve essere posizionato con la superficie rivolta verso il basso e l'estremità frontale orientata verso l'utente
- Con la dima rivolta verso l'alto, posizionare i due perni di plastica nei fori delle giunzioni femmina (4), indicati con una "F"
- Inserire un altro perno nel foro relativo. 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 in posizione con i morsetti
- Posizionare la fresatrice sul lato sinistro come indicato. Accertarsi di effettuare i tagli sempre 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 per rimuovere l'eccedenza di materiale

## Scanalature per perni femmina lato destro

- Posizionare il piano di lavoro rivolto verso il basso
- Con la dima rivolta verso il basso, posizionare i due perni di plastica nei fori per giunzione maschio (5), indicati con una "M"
- Mettere i due perni rimasti nei fori per perni (7), indicati con una "B"
- Posizionare la dima sul piano di lavoro (come indicato), prima di fissare la dima in posizione con i morsetti

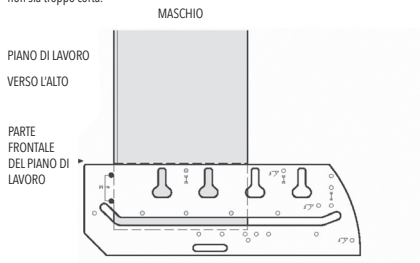


- Le scanalature per perni devono essere tagliate fino ad una profondità di 20 mm. Non eccedere la profondità di taglio di 8 mm in ciascun taglio
- Seguire il disegno, fare una passata in più per rimuovere l'eccedenza di materiale

## Taglio maschio lato destro

- Posizionare il piano di lavoro rivolto verso l'alto
- Con la dima rivolta verso il basso, posizionare i due perni di plastica nei fori per giunzione maschio (5) e pressare saldamente la dima verso il bordo

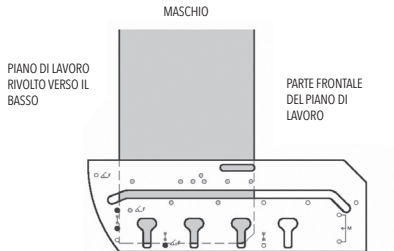
**NB:** Prima di fissarla, accertarsi che la dima sia posizionata correttamente in modo che la giunzione non sia troppo corta.



- Una volta che la dima è posizionata, fissarla saldamente con i morsetti
- 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 per rimuovere l'eccedenza di materiale

## Scanalature per perni maschio lato destro

- Posizionare il piano di lavoro rivolto verso il basso
- Con la dima rivolta verso il basso, posizionare i perni di plastica nei fori per giunzione maschio (5)
- Posizionare i perni restanti nei fori per perni (7)
- Posizionare la dima sul piano di lavoro (come indicato), prima di fissare la dima in posizione con i morsetti



- Le scanalature dei perni 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 coperto da una garanzia a vita

Registra il prodotto su [www.silverlinetools.com](http://www.silverlinetools.com) entro 30 giorni dall'acquisto per avere diritto alla garanzia a vita. Il periodo di garanzia ha inizio a partire dalla data di acquisto indicate sulla ricevuta.

### Registrazione dell'acquisto

Accedere al sito: [silverlinetools.com](http://silverlinetools.com) e selezionare il tasto registra per inserire:

- Dati personali
- Informazioni sul prodotto

Una volta che queste informazioni sono state inserite, il vostro certificato di garanzia sarà inviato per posta elettronica nel formato PDF. Si prega di stampare e conservare il Certificato insieme alla ricevuta d'acquisto.

## Termini e condizioni

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, indicando 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.

Richieste diversi dal diritto alla correzione degli errori con lo strumento denominato in queste condizioni di garanzia non sono coperti dalla garanzia.

## Inleiding

Hartelijk dank voor de aanschaf van dit Silverline gereedschap. Deze instructies bevatten informatie die u nodig hebt voor een veilige en doeltreffende bediening van dit product. Dit product heeft unieke kenmerken. Zelfs als u bekend bent met gelijksortige producten dient u deze handleiding zorgvuldig door te lezen, zodat u in staat bent alle voordelen te benutten. Houd deze handleiding bij de hand en zorg ervoor dat alle gebruikers van dit gereedschap de handleiding hebben gelezen en volledig hebben begrepen.

## Beschrijving symbolen

Op het gegevensplaatje van uw gereedschap kunnen zich symbolen bevinden. Deze vertegenwoordigen belangrijke productinformatie en gebruiksinstructies.



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 freesmal voor u met het frezen begint
- Voor het gebruik van het freesmal raden wij aan eerst een aantal hoekverbindingen uit afvalmateriaal van werkbladen te maken om te oefenen en vertrouwd te raken met de freesmal
- Houd kinderen en huisdieren op een veilige afstand van de werkruimte. Zorg ervoor dat uw werkruimte kindveilig is
- Ontkoppel de machine van de stroombron voor het opzetten van de machine, het verwisselen 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 uitgliden 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 freesmal 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 frezen

- 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 freesmal bevinden
- Zorg ervoor dat het snoer van de bovenfrees niet met de freesmal 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 freesmal nadat hij volledig tot stilstand is gekomen
- Houd de voetplaat van de bovenfrees altijd plat op het oppervlak van de freesmal. 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 werkblad freesmal:

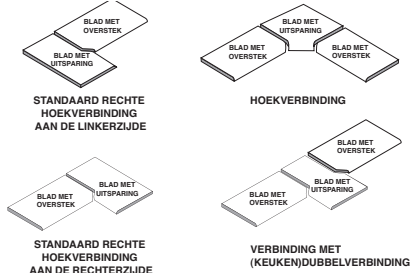
- 1/2" bovenfrees - minimaal vermogen 1600 W
- 30 mm niet afgeschuinde leibus
- Wolfram carbid frees bit - 12,7 x 50 mm
- Eén paar G-spanklemmen

**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 blad verbinder
7.	Pinboringen voor bladverbinder uitsparing

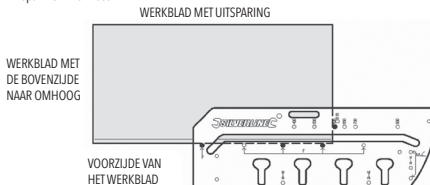
## Soorten sneden



## 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 freesmal 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 freesmal op de rand van het werkblad (zie afbeelding) en klem het met de spanklemmen vast

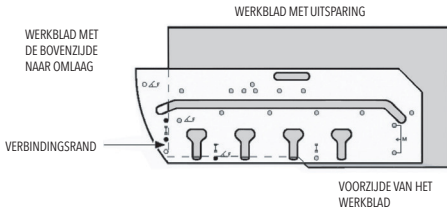




- Plaats de bovenfrees in de linkerzijde van de uitloop (3). Frees altijd van links naar rechts
- Frees niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg. Herhaal deze stappen totdat de gewenste diepte is bereikt.
- Maak één extra gang langs de snede om het overtollige materiaal te verwijderen

### Uitsparingen voor bladverbinders in het linkerblad

- Plaats het werkblad met de bovenzijde omlaag
- Draai de bovenzijde van de freesmal 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 freesmal, zoals afgebeeld op het werkblad en klem het met de spanklemmen vast



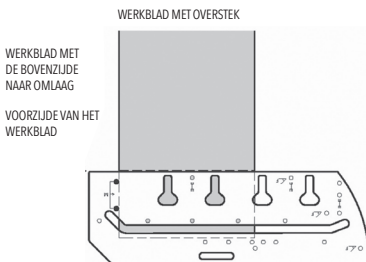
- Frees de uitsparingen voor de bladverbinders op 20 mm diepte uit, maar frees niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg.
- Volg het patroon en maak daarna één extra gang langs de snede om het overtollige materiaal te verwijderen

### Overstek van het rechterblad

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

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

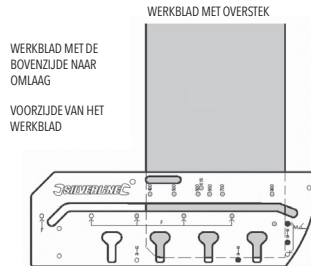
- Klem de freesmal, wanneer deze op de juiste plaats ligt, met de spanklemmen stevig vast



- 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 rechterblad

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

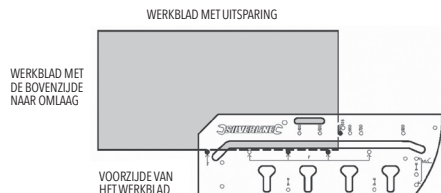


- Frees de uitsparingen voor de bladverbinders op 20 mm diepte uit, maar frees niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg.
- Volg het patroon en maak daarna één extra gang langs de snede om het overtollige materiaal te verwijderen.

## 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 freesmal 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 freesmal op de rand van het werkblad (zie afbeelding) en klem het met de spanklemmen vast
- Plaats de bovenfrees in de linkerzijde van de uitloop (3). Frees altijd van links naar rechts

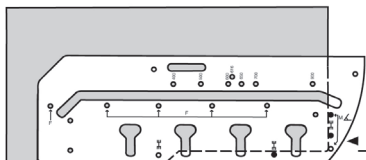


- Frees niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg. Herhaal deze stappen totdat de gewenste diepte is bereikt
- Maak één extra gang langs de snede om het overtollige materiaal te verwijderen

## Uitsparingen voor bladverbinders in het rechterblad

- Plaats het werkblad met de bovenzijde omlaag
- Draai de bovenzijde van de freesmal 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 freesmal, zoals afgebeeld op het werkblad en klem het met de spanklemmen vast

WERKBLAD MET UITSPARING



VOORZIJDE VAN HET WERKBLAD

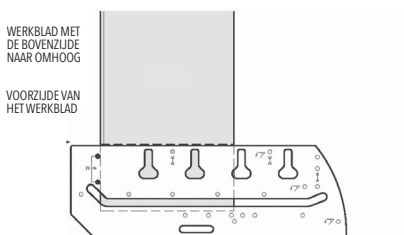
- Free de uitsparingen voor de bladverbinders op 20 mm diepte uit, maar frees niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg.
- Volg het patroon en maak daarna één extra gang langs de snede om het overtollige materiaal te verwijderen.

## Overstek van het linkerblad

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

**OPMERKING:** Controleer of de freesmal zich op de juiste plaats bevindt voor u het vastklemt, zodat u het werkblad niet te kort affrees voor deze verbinding

WERKBLAD MET OVERSTEK

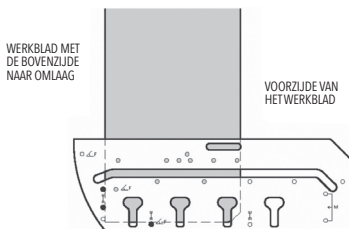


- Klem de freesmal, wanneer deze op de juiste plaats ligt, met de spanklemmen stevig vast
- Plaats de bovenfrees in de linkerzijde van de uitloop
- Free niet meer dan 8 mm materiaal per gang weg. Herhaal deze stappen totdat de gewenste diepte is bereikt.
- Maak één extra gang langs de snede om het overtollige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

## Uitsparingen voor bladverbinders in het linkerblad

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

WERKBLAD MET OVERSTEK



- Free 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 heeft een eindeloze garantie

Registreer dit product op [www.silverlinetools.com](http://www.silverlinetools.com) binnen 30 dagen na aankoop om in aanmerking te komen voor de eindeloze garantie. Garantieperiode begint volgens de datum op uw aankoop bon.

### Het gekochte product registreren

Ga naar: [silverlinetools.com](http://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. Ongesichte 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.

## Wprowadzenie

Dziękujemy za zakup narzędzia marki Silverline. Zalecamy zapoznać się z niniejszymi instrukcjami: zawierają one informacje niezbędne dla bezpiecznej i wydajnej obsługi produktu. Produkt posiada serię unikalnych funkcji, dlatego też, nawet, jeśli jesteś zaznajomiony z podobnymi produktami, przeczytanie instrukcji obsługi umożliwi Ci pełne wykorzystanie tego wyjątkowego projektu. Przechowuj niniejsze instrukcje w zasięgu ręki i upewnij się, że użytkownicy narzędzia przeczytali i w pełni zrozumieli wszystkie zalecenia.

## Opis symboli

Tabela znamiennowa zawiera symbole dotyczące narzędzia. Stanowią one istotne informacje o produkcie lub instrukcje dotyczące jego stosowania.



Należy nosić środki ochrony słuchu  
Należy nosić okulary ochronne  
Należy nosić środki ochrony dróg oddechowych  
Należy używać kasku ochronnego



Należy nosić rękawice ochronne



Należy w całości przeczytać instrukcję obsługi

## Instrukcja bezpieczeństwa

### Przed przystąpieniem do cięcia

- Należy koniecznie w pełni się zapoznać z prawidłowymi procedurami dotyczącymi ustawiania przyrządu przed przystąpieniem do cięcia
- Przed rzeczywistym przystąpieniem do pracy, zaleca się wykonanie paru próbnych łączy z tego samego materiału, na którym ma być ono wykonane, bądź podobnego, w celu zapoznania się z przyrządem
- Dzieci i zwierzęta muszą się znajdować w bezpiecznej odległości od miejsca pracy. Należy zadbać o to by Twoje miejsce pracy było zabezpieczone przed dziećmi
- Zawsze należy pamiętać o tym, aby wyłączyć urządzenie od zasilania przed przystąpieniem do zmiany ustawień, zmian akcesoriów, bądź innego konserwacji
- Należy zawsze podłączyć frezarkę, bądź inne elektronarzędzie do systemu odsysania pyłu, aby utrzymać czyste i bezpieczne środowisko pracy
- Zmieć resztki strużyn powstałych po poprzednim cięciu, zanim powierzchnia stanie się śliska i niebezpieczna
- Należy zawsze się upewnić, że szablón jest odpowiednio wsparty i solidnie zabezpieczony do stołu roboczego bądź podkładu przed przystąpieniem do cięcia
- Należy się upewnić, że obszar pracy jest kompletnie czysty i dostępna jest wystarczająca powierzchnia robocza wymagana do pracy
- Każde cięcie powinno być wykonywane od lewej do prawej strony
- Frez należy zawsze wprowadzać do prostych krawędzi od przodu, z wyjątkiem produkowania połączeń na śruby
- Podczas zagłębiania frezarki, należy się upewnić, że każde frezowanie jest maksymalnie głębokie do 8 mm
- Nie należy stosować tępego frezu, ponieważ będzie to wpływać, na jakość produkowanych łączy

### Podczas cięcia

- Podczas ustawiania i korzystania z frezarki i innych elektronarzędzi należy zawsze stosować osobiste wyposażenie ochronne takie jak, okulary ochronne, maskę przeciwpyłową, nasznik przeciwhałasowe oraz rękawice
- Należy się upewnić, że linia frezarki jest utrzymywana w czystości od wszelkich zabrudzeń
- Upewnij się, że kolki są solidnie umieszczone w miejscu
- Należy się ponadto upewnić, że przewód zasilający frezarkę znajduje się z daleka od niej i jest odpowiedniej długości
- Upewnij się, że frez nie dotyka powierzchni obrabianego przedmiotu podczas uruchamiania frezarki
- Nie należy przeciągać frezarki, zbyt szybko pracą. Spowoduje to kiepską, jakość wykończenia i może doprowadzić do uszkodzenia frezu
- Odczekaj, aż frezarka zupełnie się zatrzyma przed zdjęciem jej z szablónu
- Zawsze utrzymuj podstawę frezarki płasko na powierzchni przyrządu. Niezastosowanie się do tego może spowodować, że łączenia będą niedopasowane
- Nie wolno przeciągać szablónu. Należy zachować stabilną postawę w każdej sytuacji

## Wymagania dotyczące sprzętu

W celu korzystania z powyższego produktu, wszystkie wypisane poniżej wymagania są niezbędne do skorzystania z szablónu :

- Frezarka 1/2" - silnik o mocy minimum 1600 W
- Tuleja prowadząca o średnicy 30 mm do szablónu (nienachylona)
- Frez z węglika wolframu - 12,7 x 50 mm
- Jedna para zacisków

**Uwaga:** Upewnij się, że masz zamontowaną tuleję prowadzącą na frezarce, która ma zewnętrzną średnicę 30 mm. Zapoznaj się z instrukcją producenta frezarki oraz zaleceniami dotyczącymi akcesoriów oraz montażu tulei.

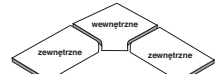
## Представление продукта

1.	Uchwyt do przenoszenia
2.	Otwory kółkowe dla blatów o różnym rozmiarze
3.	Środkowa szczelina
4.	Wewnętrzne otwory kółkowe
5.	Zewnętrzne otwory kółkowe
6.	Śrubowe Otwory połączeniowe
7.	Śrubowe otwory kółkowe

## Rodzaje cięcia



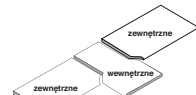
Standardowe 90°  
połączenie lewostronne



Połączenie narożnikowe



Standardowe 90°  
połączenie prawostronne

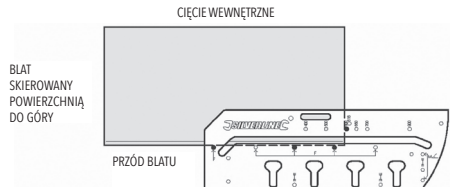


Połączenie w kształcie litery T

## Lewostronne połączenie 90°

### Cięcie lewostronne, wewnętrzne

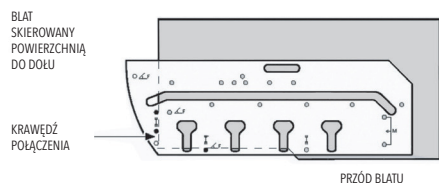
- Blat należy ustawić powierzchnią do góry z uformowaną krawędzią skierowaną do siebie
- Z przyrządem skierowanym nadrukami do góry, umieść dwa plastikowe kolki w stożkowych wewnętrznych otworach kółkowych (4) oznaczonych „F”
- Kolejny kolek umieść w korespondującym otworze. Wszystko to zależy od wykorzystanej szerokości blatu
- Ustaw szablón na krawędzi blatu (jak przedstawiono na rysunku), przed zabezpieczeniem przyrządu przez zaciski śrubowe typu C
- Ustaw frezarkę po lewej stronie. Zawsze rozpoczynaj cięcie od lewej do prawej strony



- Przy każdym przejściu należy zachować 8 mm głębokości cięcia. Należy, zatem powtórzyć proces cięcia do uzyskania żądanej głębokości
- Na koniec należy wykonać dodatkowe cięcie, w celu usunięcia nadmiaru materiału

### Lewostronne, wewnętrzne szczeliny śrubowe

- Umieść blat powierzchnią do dołu
- Ustaw szablon nadrukiem do dołu z dwoma plastikowymi kulkami w stożkowych zewnętrznych otworach (5), które zostały oznaczone „M”
- Umieść dwa pozostałe kulki w śrubowych otworach kółkowych (7), oznaczonych „B”
- Ustaw szablon na obrabianym blacie (jak przedstawiono na rysunku), przed zabezpieczeniem przyrządu przez zaciski śrubowe typu C



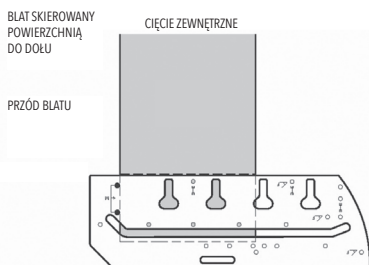
- Szczeliny śrubowe, muszą zostać wycięte na głębokość 20 mm. Należy pamiętać, że podczas pojedynczego cięcia nie należy przekraczać 8 mm głębokości cięcia
- Podążaj zgodnie za wzorem, wykonaj na koniec dodatkowe cięcie w celu usunięcia nadmiaru materiału

### Cięcie lewostronne, zewnętrzne

- Umieść blat powierzchnią do dołu
- Ustaw szablon nadrukiem do dołu z dwoma plastikowymi kulkami w stożkowych zewnętrznych otworach (5), po czym przyczynij szablon mocno do uformowanej krawędzi blatu

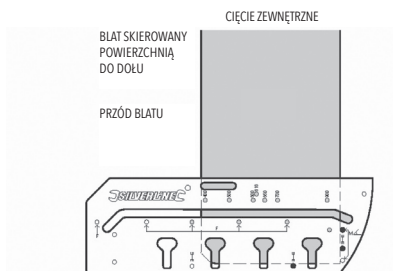
**UWAGA:** Przed zabezpieczeniem blatu zaciskami, należy się upewnić, że został prawidłowo ustawiony, dzięki temu nie zostanie przycięty zbyt krótko do utworzenia połączenia.

- Po poprawnym ustawieniu szablonu, użyj zacisków śrubowych typu C
- Przed rozpoczęciem, umieść frezarkę po lewej stronie szablonu
- Przy każdym przejściu należy zachować 8 mm głębokości cięcia. Należy, zatem powtórzyć proces cięcia do uzyskania żądanej głębokości
- Wykonaj dodatkowe cięcie, w celu usunięcia nadmiaru materiału



### Lewostronne, zewnętrzne szczeliny na śruby

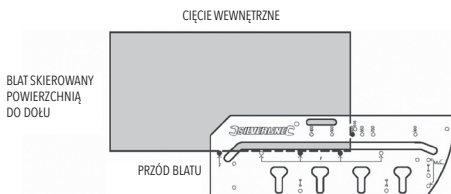
- Umieść blat powierzchnią do dołu
- Z przyrządem skierowanym nadrukiem do góry, z dwoma plastikowymi kulkami w stożkowych zewnętrznych otworach (5)
- Umieść dwa pozostałe kulki w śrubowych otworach kółkowych (7)
- Ustaw szablon na blacie, po czym użyj zacisków śrubowych typu C
- Szczeliny śrubowe, muszą zostać wycięte na głębokość 20 mm. Należy pamiętać, że podczas pojedynczego cięcia nie należy przekraczać 8 mm głębokości cięcia
- Podążaj zgodnie za wzorem, wykonaj na koniec dodatkowe cięcie w celu usunięcia nadmiaru materiału



### Prawostronne połączenia 90°

#### Cięcie prawostronne, wewnętrzne

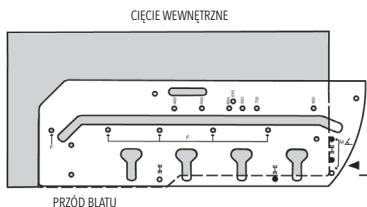
- Umieść blat powierzchnią do dołu z uformowaną krawędzią skierowaną do siebie
- Z szablonem skierowanym nadrukiem do góry, umieść dwa plastikowe kulki w stożkowych wewnętrznych otworach kółkowych (4) oznaczonych „F”
- Kolejny kolek umieść w korespondującym otworze. Wszystko to zależy od wykorzystanej szerokości blatu
- Ustaw szablon na krawędzi blatu (jak przedstawiono na rysunku), przed zabezpieczeniem przyrządu przez zaciski śrubowe typu C
- Ustaw frezarkę po lewej stronie. Zawsze rozpoczynaj cięcie od lewej do prawej



- Przy każdym przejściu należy zachować 8 mm głębokości cięcia. Należy, zatem powtórzyć proces cięcia do uzyskania żądanej głębokości
- Na koniec należy wykonać dodatkowe cięcie, w celu usunięcia nadmiaru materiału

## Prawostronne, wewnętrzne szczeliny śrubowe

- Umieść blat powierzchnią do dołu
- Ustaw szablon nadrukiem do dołu, z dwoma plastikowymi kółkami w stożkowych zewnętrznych otworach (5), które zostały oznaczone „M”
- Umieść dwa pozostałe kółki w śrubowych otworach kółkowych (7), oznaczonych „B”
- Ustaw szablon na obrabianym blacie (jak przedstawiono na rysunku), przed zabezpieczeniem przyrządu przez zaciski śrubowe typu C



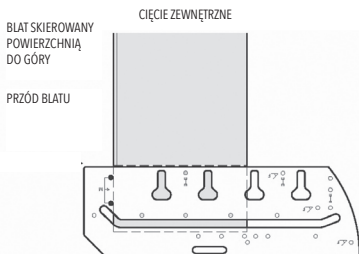
- Szczeliny śrubowe, muszą zostać wycięte na głębokość 20 mm. Należy pamiętać, że podczas pojedynczego cięcia nie należy przekraczać 8 mm głębokości cięcia
- Podążaj zgodnie za wzorem, wykonaj na koniec dodatkowe cięcie w celu usunięcia nadmiaru materiału

## Cięcie prawostronne, zewnętrzne

- Umieść blat powierzchnią do góry
- Ustaw szablon nadrukiem do dołu, z dwoma plastikowymi kółkami w stożkowych zewnętrznych otworach (5), po czym przyciśnij szablon mocno do uformowanej krawędzi blatu

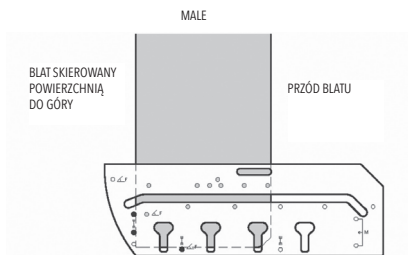
**UWAGA:** Przed zabezpieczeniem blatu zaciskami, należy się upewnić, że został prawidłowo ustawiony, dzięki temu nie zostanie przycięty zbyt krótko do utworzenia połączenia.

- Po poprawnym ustawieniu szablonu, użyj zacisków śrubowych typu C
- Przed rozpoczęciem, umieść frezarkę po lewej stronie szablonu. Należy rozpocząć cięcie od lewej do prawej
- Przy każdym przejściu należy zachować 8 mm głębokości cięcia. Należy, zatem powtórzyć proces cięcia do uzyskania żądanej głębokości
- Wykonaj dodatkowe cięcie, w celu usunięcia nadmiaru materiału



## Prawostronne, zewnętrzne szczeliny śrubowe

- Umieść blat powierzchnią do dołu
- Ustaw szablon nadrukiem do dołu, z dwoma plastikowymi kółkami w stożkowych zewnętrznych otworach (5)
- Umieść dwa pozostałe kółki w śrubowych otworach kółkowych (7)
- Ustaw szablon na obrabianym blacie (jak przedstawiono na rysunku), przed zabezpieczeniem przyrządu przez zaciski śrubowe typu C



- Szczeliny śrubowe, muszą zostać wycięte na głębokość 20 mm. Należy pamiętać, że podczas pojedynczego cięcia nie należy przekraczać 8 mm głębokości cięcia
- Podążaj zgodnie za wzorem, wykonaj na koniec dodatkowe cięcie w celu usunięcia nadmiaru materiału

## Gwarancja narzędzi Silverline

### Niniejszy produkt Silverline posiada dożywotnią gwarancję.

Aby zakwalifikować się do uzyskania powyższej gwarancji należy zarejestrować niniejszy produkt na stronie [www.silverlinetools.com](http://www.silverlinetools.com) w ciągu 30 dni od daty zakupu. Okres gwarancji rozpoczyna się w zależności od daty zakupu na paragonie.

### Rejestracja produktu

Rejestracji produktu można dokonać na stronie [www.silverlinetools.com](http://www.silverlinetools.com), wybierając przycisk „Rejestracja”. Należy wprowadzić:

- Dane osobowe
- Szczegóły dotyczące produktu oraz informacje dotyczące zakupu

Po wprowadzeniu tych informacji zostanie utworzony certyfikat gwarancji niniejszego produktu, jako dokument w formie PDF, który należy wydrukować i zachować wraz z dowodem zakupu.

## Zasady i warunki

Okres gwarancji zaczyna obowiązywać od daty zakupu detalicznego znajdującej się na paragonie.

### PROSIMY O ZACHOWANIE PARAGONU

Jeśli produkt wykáže jakiegokolwiek usterki w ciągu 30 dni od daty zakupu, należy go zwrócić do dystrybutora/sklepu, w którym towar zakupiono, od którego został zakupiony okazując przy tym dowód zakupu.

Jeśli usterka pojawi się po 30 dniach, należy zwrócić produkt do:

**Silverline Tools Service Centre**

**PO Box 2988**

**Yeovil**

**BA21 1WU, UK**

Roszczenia gwarancyjne należy zgłaszać w okresie gwarancji. Należy dostarczyć dowód zakupu, swoje imię i nazwisko, adres miejsca zakupu przed wykonaniem jakichkolwiek napraw.

Należy podać dokładne dane usterki wymagające naprawy.

Wnioski złożone w okresie gwarancji będą weryfikowane przez Silverline Tools, do ustalenia czy usterki są związane z materiałem lub wyrobem produktu.

Koszty transportu nie zostaną pokryte. Produkt przeznaczony do zwrotu musi być starannie oczyszczony. Należy zapakować produkt prawidłowo i bezpiecznie tak, aby nie został uszkodzony podczas transportu do nas. Możemy odrzucić roszczenia niewłaściwie dostarczonych produktów.

Wszystkie naprawy będą przeprowadzone przez firmę Silverline Tools lub agencję upoważnioną do tego.

Naprawa lub wymiana produktu nie przedłuży okresu gwarancyjnego.

Usterki uznane przez nas, jako objęte gwarancją będą poddane naprawie bezpłatnie (bez kosztów transportowych) lub poprzez wymianę na narzędzie pracujące w idealnym stanie.

Narzędzia lub części zamienne, do których wydano zamiennik staną się własnością Silverline Tools.

Naprawa lub wymiana produktu w ramach gwarancji zapewnią korzyści, które są dodatkiem i nie wpływają w żaden sposób na ustawowe prawa konsumenta.

### Gwarancja pokrywa:

Naprawę produktu (w okresie gwarancji), jeśli zostanie on zakwalifikowany zgodnie z wymogami Silverline Tools w związku z usterekami, które wynikły z wad materiałowych lub wad związanych z produkcją.

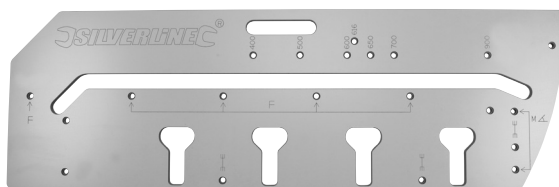
Jeżeli jakaś część zastępcza nie jest już dostępna lub wycofana z produkcji, Silverline Tools zastąpi ją funkcjonalnym zamiennikiem.

Produkty używane w EU.

### Czego nie pokrywa gwarancja:

Silverline Tools nie pokrywa napraw powstałych w wyniku:

- normalnego zużycia spowodowanego przez normalne użytkowanie zgodne z instrukcją obsługi, np.: noże, szczotki, pasy, żarówki akumulatory itp.
- wymiany dowolnego dołączonego wyposażenia np.: noży, wiertła, papieru ściernego, tarcz do cięcia i innych podobnych elementów.
- przypadkowego uszkodzenia spowodowanego niewłaściwym użytkowaniem lub zaniedbaniem, nieostrożnym działaniem lub niestaranym obchodzeniem się z produktem.
- stosowania produktu do innych celów.
- zmiany lub modyfikacji produktu w jakikolwiek sposób.
- usterek wynikających z wykorzystania części zamiennych i akcesoriów, które nie są oryginalnymi elementami Silverline Tools.
- niewłaściwej instalacji (z wyjątkiem instalacji przeprowadzonej przez Silverline Tools).
- naprawy lub modyfikacji przeprowadzonej przez osoby inne niż z Centrum Usług Silverline Tools lub autoryzowanych punktów serwisowych.
- rozszczelnienia innych niż związanych z usterekami ujętymi w gwarancji produktu.



**GB Guaranteed Forever.** Register online within 30 days. Terms and Conditions apply.

**FR Garantie à vie.** Enregistrez votre produit en ligne dans un délai de 30 jours suivant la date d'achat. Des conditions générales s'appliquent.

**DE Unbegrenzte Garantie.** Innerhalb von 30 Tagen online registrieren. Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

**ES Garantía de por vida.** Registre su producto online durante los primeros 30 días. Se aplican términos y condiciones.

**IT Garanzia a vita.** Registra il tuo prodotto on-line entro 30 giorni dall'acquisto. Vengono applicati i termini e le condizioni generali.

**NL Levenslange garantie.** Registreer uw product binnen 30 dagen online. Algemene voorwaarden zijn van toepassing

**PL Gwarancja dożywotnia.** Zarejestruj się online w ciągu 30 dni. Obowiązują Zasady i Warunki

[silverlinetools.com](https://www.silverlinetools.com)