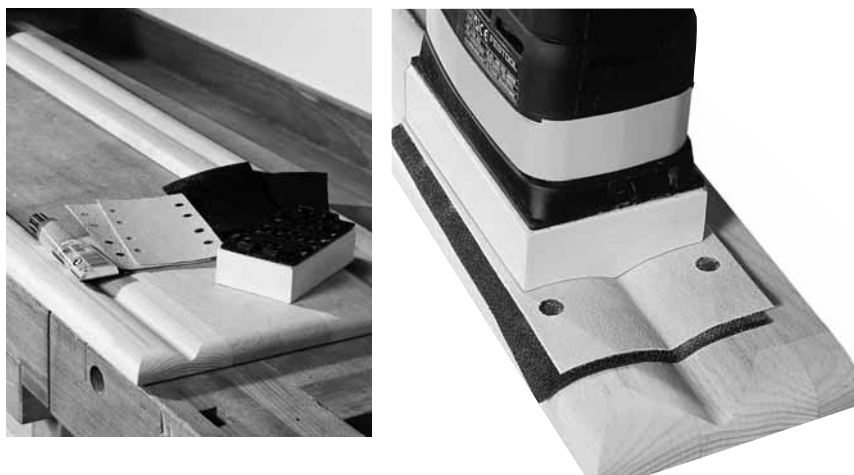
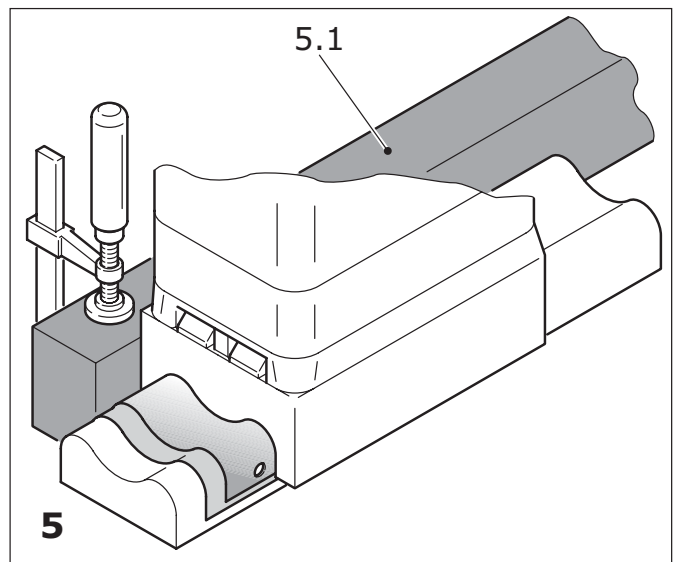
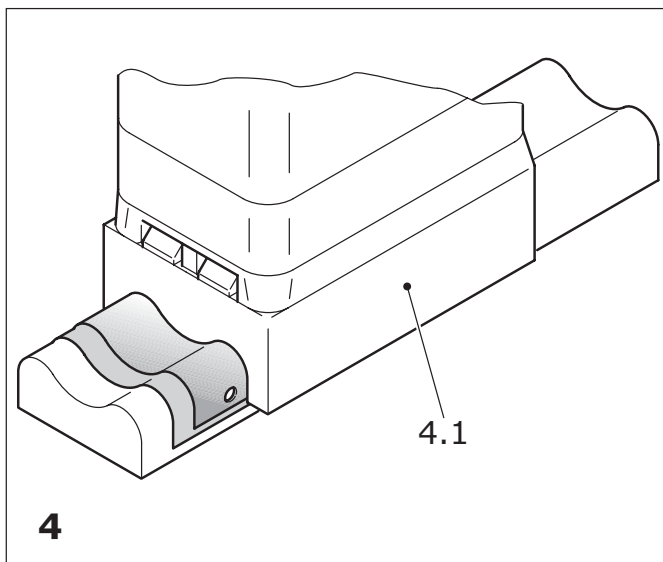
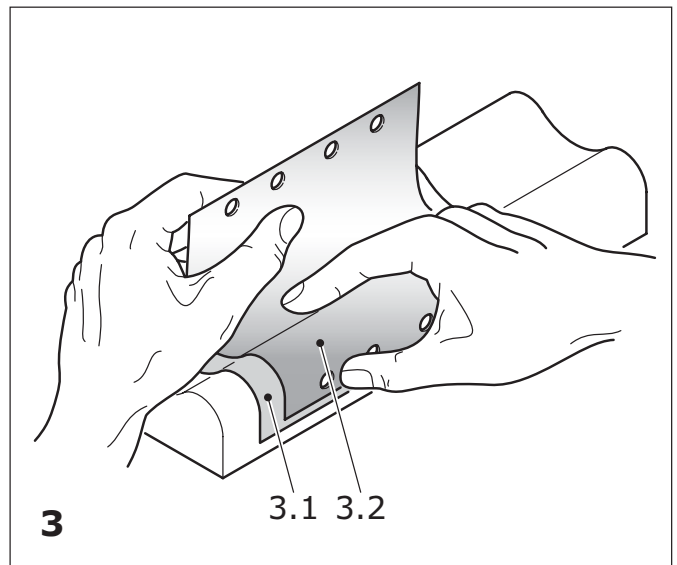
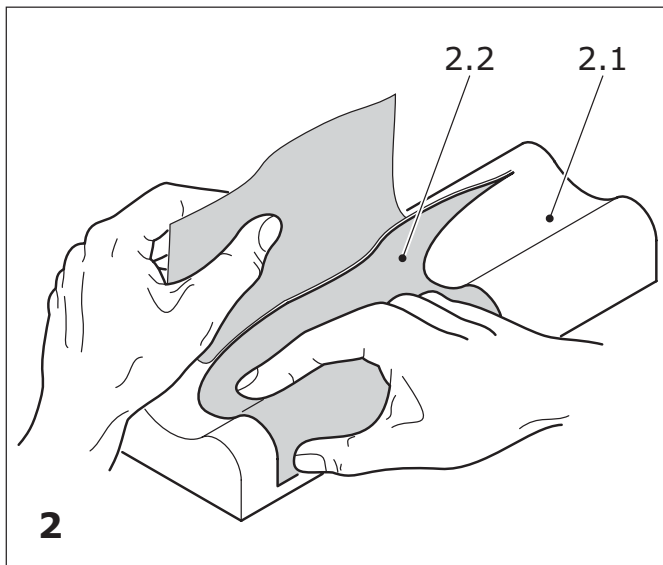
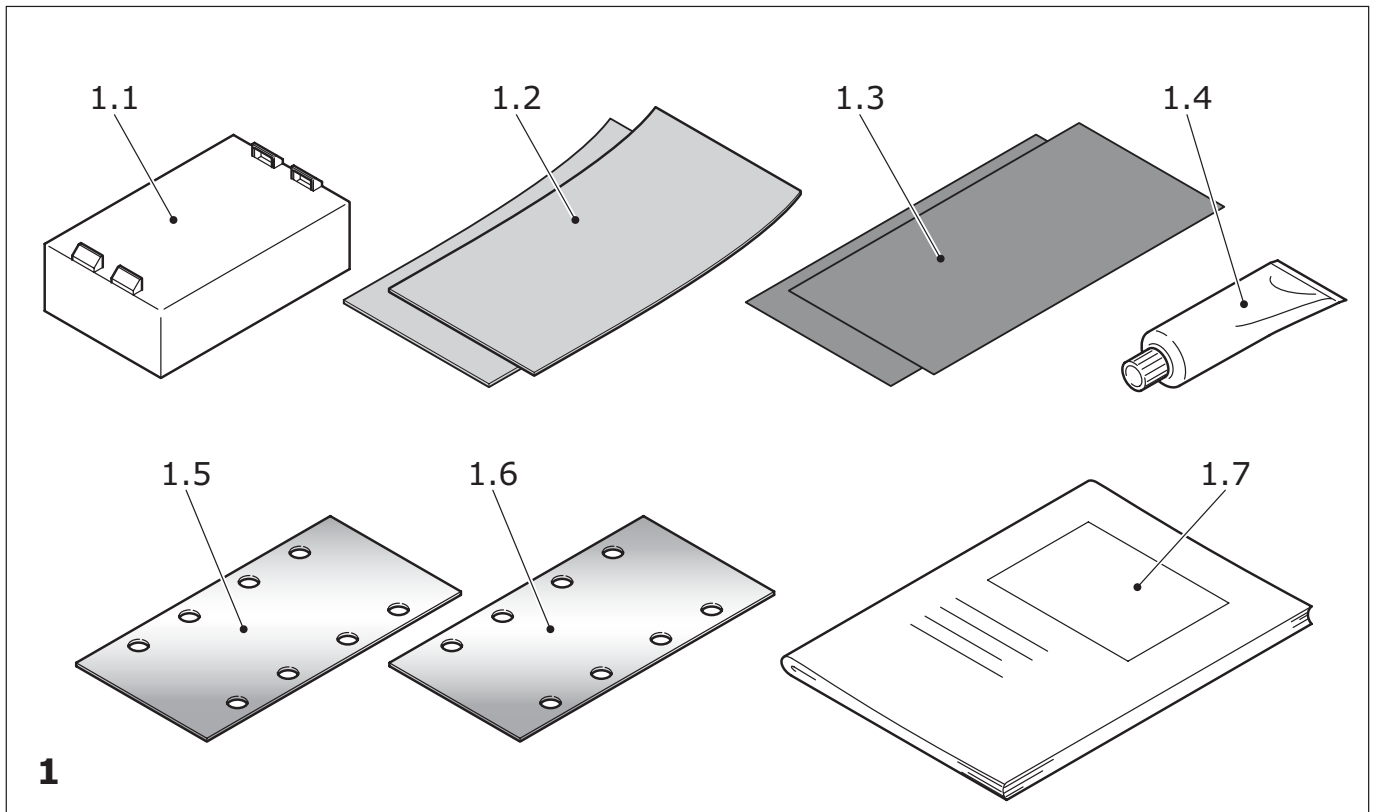
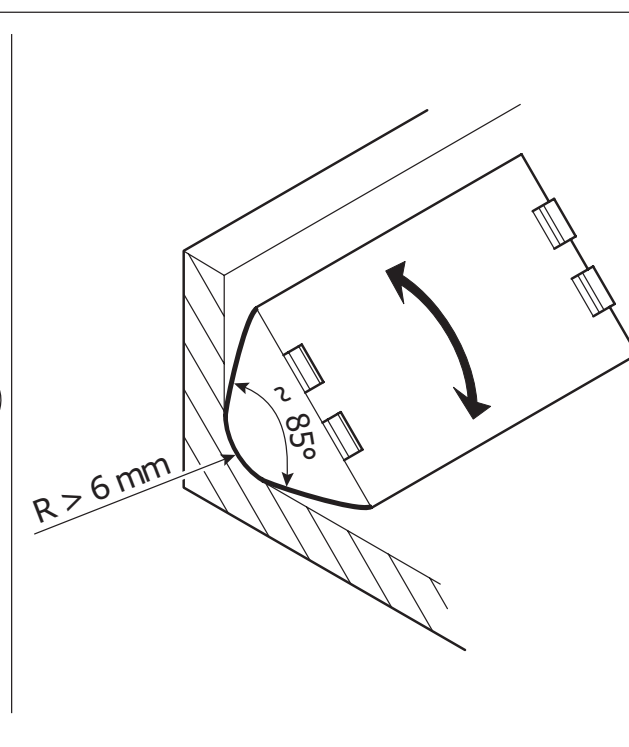
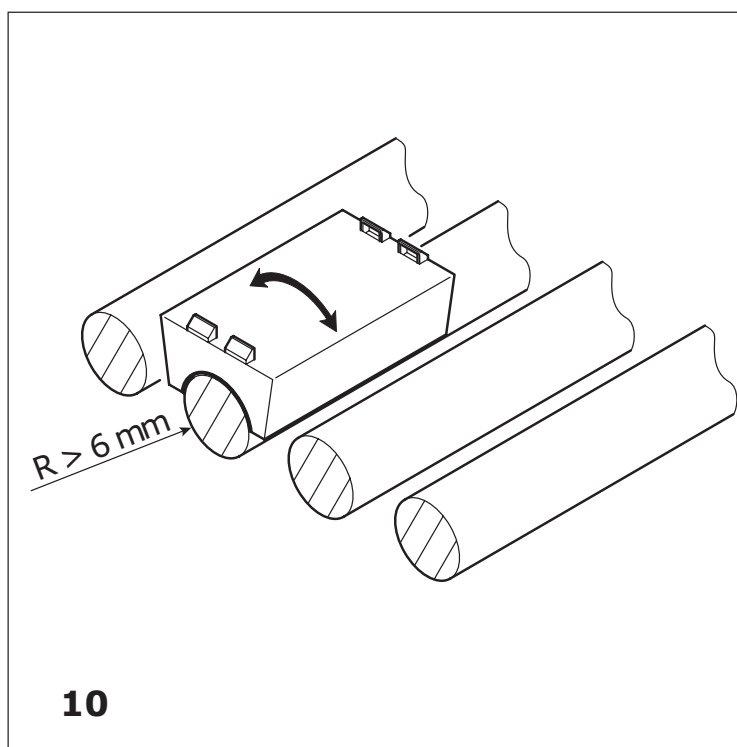
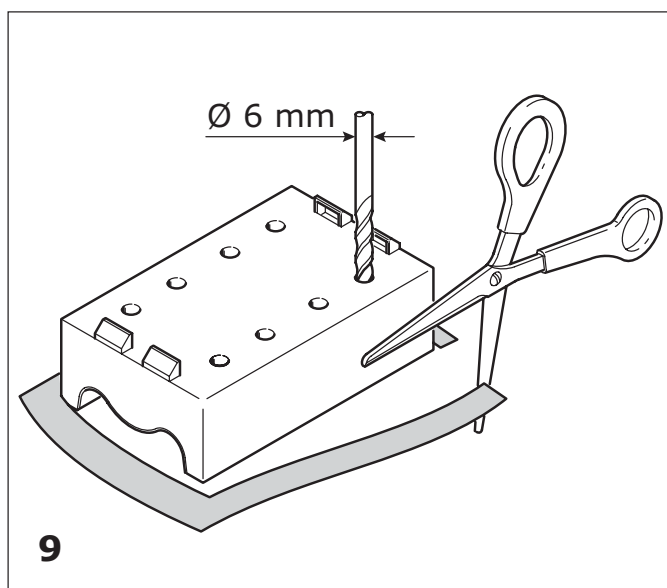
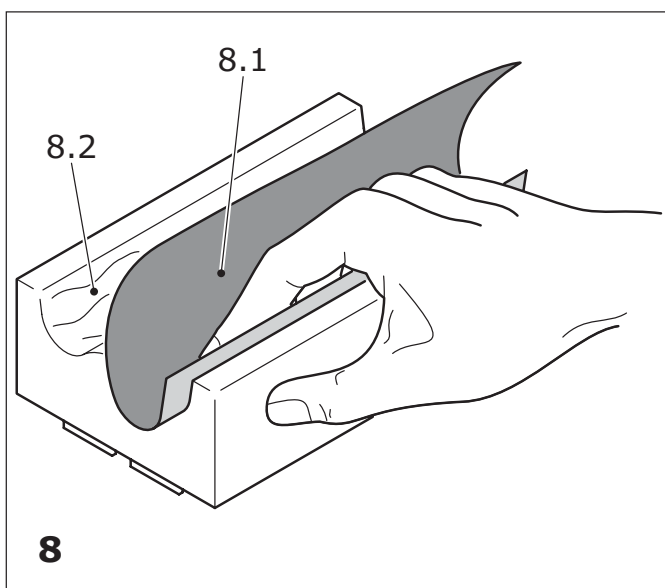
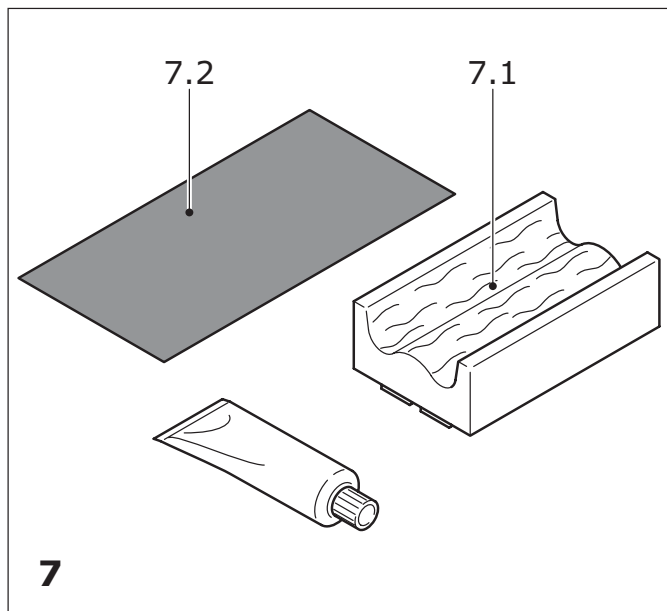
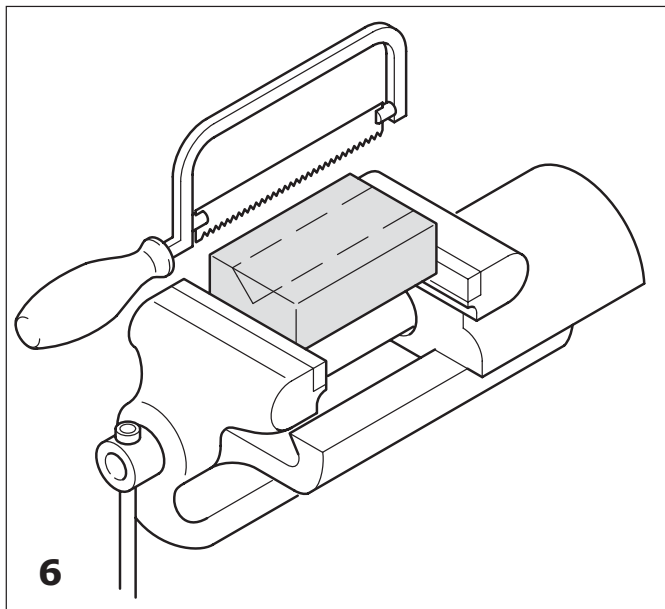


SSH-STF-LS130-Kit

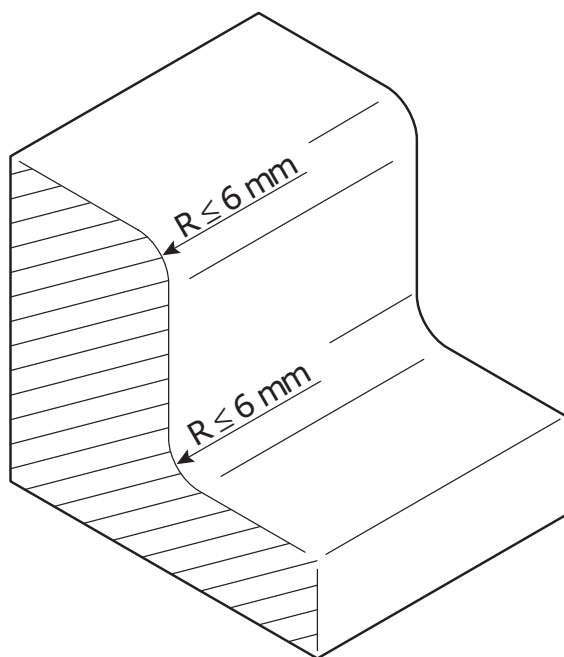


(D)	Bedienungsanleitung Selbstbau-Kit LS 130	5 - 6
(GB)	Operating Instructions LS 130 Self-Assembly Kit	7 - 8
(F)	Mode d'emploi Kit LS 130 à monter soi-même	9 - 10
(E)	Instrucciones de servicio Kit de montaje propio LS 130	11 - 12
(I)	Istruzioni d'uso Kit „fai da te“ LS 130	13 - 14
(NL)	Gebruiksaanwijzing Bouwpakket LS 130	15 - 16
(S)	Bruksanvisning Självtillverkningsserie LS 130	17
(FIN)	Käyttöohje Itserakennussarja LS 130	18 - 19
(DK)	Driftsvejledning Selvbyggesæt LS 130	20 - 21
(N)	Bruksanvisning Selvbyggersett LS 130	22
(P)	Instruções de uso Jogo de faça você LS 130	23 - 24
(RUS)	Руководство по эксплуатации Набор «Сделай сам» LS 130	25 - 26
(CZ)	Návod k obsluze Samosestavná sada LS 130	27
(PL)	Instrukcja obsługi Kit LS 130	28 - 29
(BG)	Ръководство по обслужването Комплект „Направи си сам“ LS 130	20 - 31
(EST)	Kasutusjuhend Koostekomplekt LS 130	32
(HR)	Uputa za uporabu Garnitura za samogradnju LS 130	33 - 34
(LV)	Lietošanas instrukcija Montāžas komplekts LS 130	35 - 36
(LT)	Naudojimo instrukcija Meistravimo komplektas LS 130	37 - 38
(SLO)	Navodila za uporabo „Naredi sam“-komplet LS 130	39
(H)	Kezelési utasítás LS 130 „Csináld magad“ készlet	40 - 41
(GR)	Οδηγία λειτουργίας Κιτ ιδιοκατασκευής LS 130	41 - 42

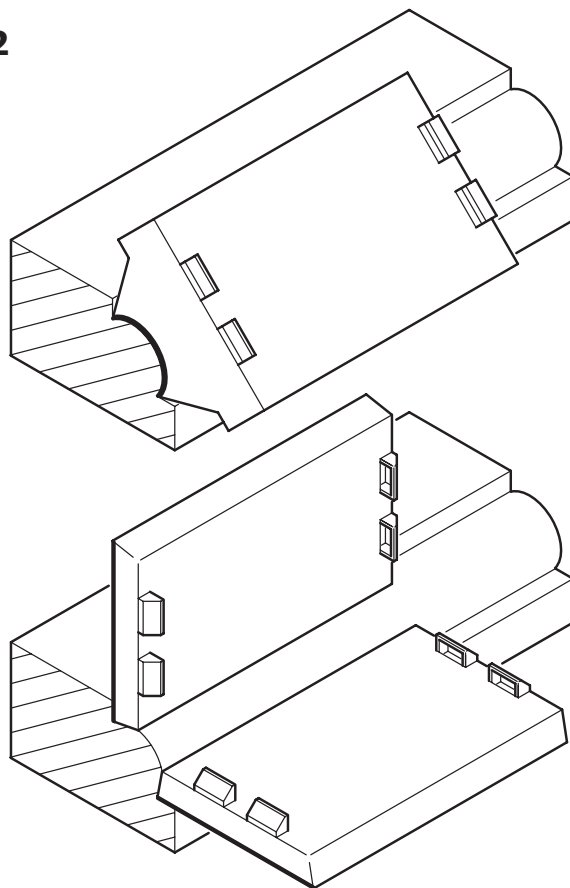




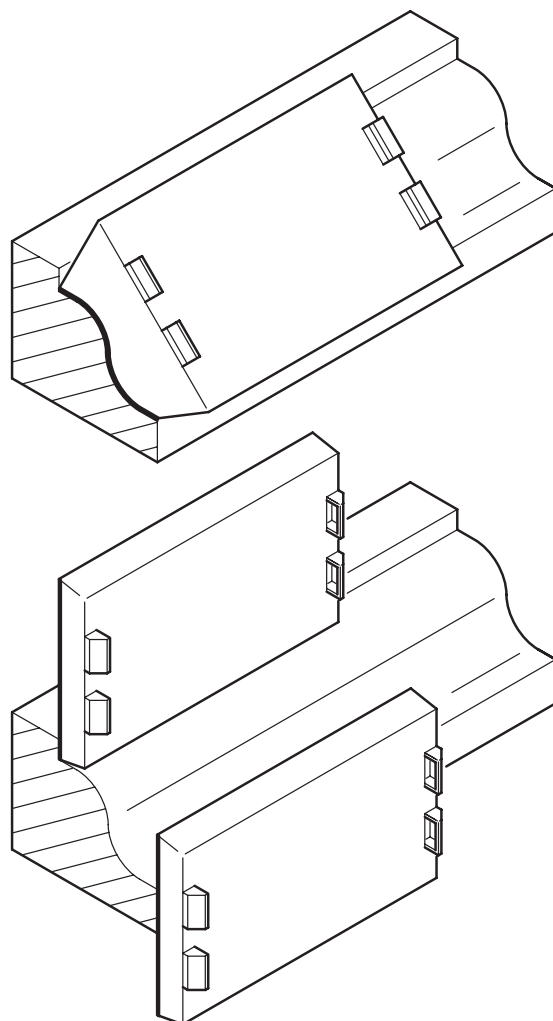
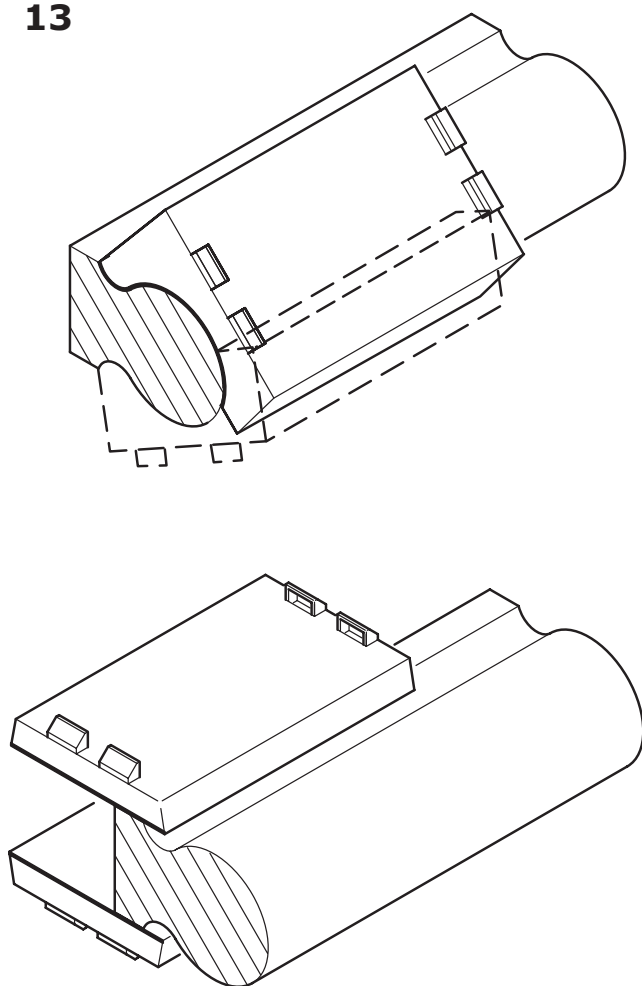
11



12



13



1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Selbstbau-Kit LS 130 ist bestimmungsgemäß vorgesehen für die Herstellung von Profilschleifschuhen, die mit dem Linearschleifer Duplex LS 130 EQ eingesetzt werden.

2 Sicherheitshinweise



Beachten Sie beim Arbeiten mit dem Linearschleifer Duplex LS 130 EQ die der Maschine beiliegenden Sicherheitshinweise.

3 Lieferumfang (Bild 1)

- (1.1) 1 Schleifschuh-Rohling
- (1.2) 2 selbstklebende Kletten (rot)
- (1.3) 2 Kletten (schwarz)
- (1.4) 1 Tube Kontaktkleber
- (1.5) 1 Schleifpapier Brilliant P 60
- (1.6) 1 Schleifpapier Brilliant P 120
- (1.7) 1 Bedienungsanleitung

4 Profilschleifschuh herstellen (Bild 2 - 9)

Um einen Profilschleifschuh herstellen zu können, benötigen Sie eine Positiv-Form (2.1) des gewünschten Profils. Diese Positiv-Form belegen Sie mit einer Klette und einem Schleifpapier und arbeiten damit das Profil als Negativ-Form im Schleifschuh-Rohling heraus.

Gehen Sie dabei wie folgt vor:

- Kleben Sie die selbstklebende Klette (2.2) auf das Profil (2.1).



Das Profil muss trocken, fett- und staubfrei sein!

- Belegen Sie die selbstklebende Klette (3.1) mit dem Schleifpapier Brilliant P 60 (3.2).
- Befestigen Sie den Schleifschuh-Rohling (4.1) auf dem Linearschleifer Duplex LS 130 EQ.
- Schließen Sie den Linearschleifer Duplex LS 130 EQ an eine Absaugung an und stellen Sie die Drehzahlstufe 6 ein.
- Schalten Sie den Linearschleifer Duplex LS 130 EQ ein. Setzen Sie den Schleifschuh-Rohling mit geringem Druck auf das Schleifpapier auf und schleifen Sie die Profilkontur vollständig ein.

Hinweis: Eine Führungsleiste (5.1) erleichtert das exakte Einschleifen des Schleifschuh-Rohlings.

Hinweis: Um das Einschleifen des Schleifschuh-Rohlings zu beschleunigen, kann das Profil mit einer Handsäge vorgesägt werden (Bild 6).

- Belegen Sie die selbstklebende Klette (3.1) mit dem Schleifpapier Brilliant P 120 und schleifen Sie die Profilkontur nach.
- Streichen Sie die fertige Profilkontur (7.1) des Schleifschuh-Rohlings und die glatte Seite der schwarzen Klette (7.2) vollflächig mit Kontaktkleber ein. Lassen Sie den Kleber ca. 15 min trocknen.
- Kleben Sie die schwarze Klette (8.1) auf die Profilkontur (8.2) des Schleifschuh-Rohlings. Beginnen Sie dabei von der Seite und drücken Sie die Klette präzise in die Profilkontur ein.



Die Teile lassen sich nach dem ersten Kontakt nicht mehr verschieben. Für die Festigkeit der Klebeverbindung ist der Anpressdruck entscheidend, nicht die Anpressdauer.

- Schneiden Sie den überstehenden Teil der Klette bündig ab.
- Bohren Sie die Absauglöcher des Schleifschuhs durch die Klette (Bild 9).

Auf dem fertigen Profilschleifschuh lassen sich nun Festool Stickfix-Schleifmittel befestigen. Bestellnummern siehe Festool-Katalog oder Internet www.festool.com.

5 Anwendungshinweise

5.1 Radien größer 6 mm schleifen (Bild 10)

Mit Profilschleifschuhen lassen sich nur Radien größer 6 mm herstellen (kleinere Radien siehe Kapitel 5.2).

Außenradien (z. B. Röhrenheizkörper, Stacheln) und Innenradien können durch geringes Schwenken des Duplex LS 130 EQ um den Mittelpunkt des Profils optimal geschliffen werden.

Hinweis: Schaffen Sie die notwendigen Freiräume für die Schwenkbewegung.

Hinweis: Achten Sie bei Innenradien darauf, dass der Spitzenwinkel des Profilschleifschuhs kleiner als 90° ist (empfohlen: 85°).

5.2 Ecken und Radien kleiner 6 mm schleifen (Bild 11)

Ecken und Radien kleiner 6 mm werden mit dem Standard-Flächenschleifschuh (Bestell-Nr. 490161) geschliffen.

Hinweis: Das Herstellen scharfkantiger Ecken ist bei Holzwerkstücken nicht möglich. Statt dessen wird empfohlen, die Kanten leicht abzurunden (Kanten „brechen“).

5.3 Profile schleifen (Bild 12)

Schleifen Sie die Rundungen mit einem Profilschleifschuh und die ebenen Flächen mit dem Standard-Flächenschleifschuh (Bestell-Nr. 490161).

5.4 Handlauf schleifen (Bild 13)

Schleifen Sie die Rundungen mit einem Profilschleifschuh, und die ebenen Flächen mit dem Standard-Flächenschleifschuh (Bestell-Nr. 490161).

1 Intended use

The LS 130 self-assembly kit is designed specifically for making profile sanding moulds for use with Duplex LS 130 EQ linear sanders.

2 Safety instructions



Please observe the safety instructions included with the machine when using the Duplex LS 130 EQ linear sander.

3 Scope of delivery (fig. 1)

- (1.1) 1 x profile sanding mould blank
- (1.2) 2 x self-adhesive velcro strips (red)
- (1.3) 2 x velcro strips (black)
- (1.4) 1 x tube of contact adhesive
- (1.5) 1 x Brilliant P 60 sandpaper
- (1.6) 1 x Brilliant P 120 sandpaper
- (1.7) 1 x operating instructions

4 Making profile sanding moulds (fig. 2 - 9)

You will need a positive mould (2.1) of the required profile section in order to be able to produce a profile sanding mould. Attach the velcro strip and sandpaper to this positive mould and form the profile as a negative mould in the sanding mould blank.

Proceed as follows:

- Attach the self-adhesive velcro strip (2.2) to the profile section (2.1).



The profile section must be dry and free of grease and dust!

- Attach Brilliant P 60 sandpaper (3.2) to the self-adhesive velcro strip (3.1).
- Fasten the sanding mould blank (4.1) onto the Duplex LS 130 EQ linear sander.
- Connect the Duplex LS 130 EQ linear sander to an extractor and set rotational speed setting to 6.
- Switch the Duplex LS 130 EQ linear sander on. Using slight pressure, press the sanding mould blank onto the sandpaper and grind out the profile section contour completely.
- NB:** Using a guide rail (5.1) makes grinding the sanding mould blanks easier.
- NB:** The profile section can be pre-sawn with a hand saw to alleviate grinding the sanding mould blank (fig. 6).
- Attach the Brilliant P 120 sandpaper to the self-adhesive velcro strip (3.1) and

finish-grind the profile section contour.

- Coat the finished profile section contour (7.1) of the sanding mould blank and the smooth side of the black velcro strip (7.2) completely with contact adhesive. Allow the adhesive to set for about 15 min.
- Glue the black velcro strip (8.1) onto the profile section contour (8.2) of the sanding mould blank. Start at the side and press the velcro strip exactly into the profile section contour.



The parts cannot be moved any more after initial contact. The pressing force, and not its duration, is decisive for the strength of the glue connection.

- Cut off flush any overlapping parts of the velcro strip.
- Drill the extraction holes of the sanding mould through the velcro strip (fig. 9). Festool StickFix abrasives can now be attached to the finished profile sanding mould. Order numbers see Festool catalogue or Internet „www.festool.com“.

5 Instructions for use

5.1 Grinding radiuses larger than 6 mm (fig. 10)

Only radiuses larger than 6 mm can be manufactured using profile sanding moulds (see chapter 5.2 for smaller radiuses).

Optimum grinding of outer radiuses (e.g. pipe radiators, slats) and inner radiuses can also be achieved by slight swivelling of the Duplex LS 130 EQ around the centre-point of the profile section.

NB: Create the necessary free space for the swivel movement.

NB: With inner radiuses, make sure that tip angle of the profile sanding mould is smaller than 90° (recommendation: 85°).

5.2 Grinding corners and radiuses smaller than 6 mm (fig. 11)

Corners and radiuses smaller than 6 mm are ground with the standard surface sanding mould (order no. 490161).

NB: Manufacturing sharp-edged corners is not possible with wooden work-pieces. Instead, we recommend rounding off the edges slightly.

5.3 Grinding profile sections (fig. 12)

Grind the rounded surfaces with a profile sanding mould and the flat surfaces with the standard surface sanding mould (order no. 490161).

5.4 Grinding handrails (fig. 13)

Grind the rounded surfaces with a profile sanding mould and the flat surfaces with the standard surface sanding mould (order no. 490161).

1 Utilisation conforme

Le kit LS 130 à monter soi-même est conçu pour la fabrication de patins de ponçage utilisés avec la ponceuse à mouvement linéaire Duplex LS 130 EQ.

2 Informations de sécurité



Respecter les consignes de sécurité fournies avec la machine pour travailler avec la ponceuse à mouvement linéaire Duplex LS 130 EQ.

3 Éléments fournis (figure 1)

- (1.1) 1 ébauche de patin de ponçage
- (1.2) 2 bandes Velcro autocollantes (rouges)
- (1.3) 2 bandes Velcro (noires)
- (1.4) 1 tube de colle de contact
- (1.5) 1 papier-émeri Brilliant P 60
- (1.6) 1 papier-émeri Brilliant P 120
- (1.7) 1 mode d'emploi

4 Fabrication d'un patin de ponçage (figures 2 - 9)

Pour réaliser un patin de ponçage, il vous faut un modèle positif (2.1) du profil voulu. Dotez ce modèle positif d'une bande Velcro et d'un papier-émeri et usinez ainsi le profil en tant que forme négative dans l'ébauche du patin de ponçage.

Procédez alors de la manière suivante :

- Collez la bande Velcro autocollante (2.2) sur le profil (2.1).



Le profil doit être sec et exempt de graisse et de poussière !

- Dotez la bande Velcro autocollante (3.1) du papier-émeri Brilliant P 60 (3.2).
- Fixez l'ébauche du patin de ponçage (4.1) sur la ponceuse à mouvement linéaire Duplex LS 130 EQ.
- Raccordez la ponceuse à mouvement linéaire Duplex LS 130 EQ à un système d'aspiration et réglez la vitesse 6.
- Enclenchez la ponceuse à mouvement linéaire Duplex LS 130 EQ. Posez l'ébauche du patin avec une faible pression sur le papier-émeri et poncez complètement le contour du profil.

Remarque: un listel de guidage (5.1) facilite le ponçage exact de l'ébauche du patin.

Remarque: pour accélérer le ponçage de l'ébauche du patin, le profil peut être prédécoupé avec une scie à main (figure 6).

- Dotez la bande Velcro autocollante (3.1) d'un papier-émeri Brilliant P 120 et rectifiez le contour du profil.
- Enduisez complètement le contour du profil terminé (7.1) de l'ébauche du patin ainsi que la partie lisse de la bande Velcro noire (7.2) de colle de contact et laissez cette dernière sécher pendant 15 mn environ.
- Collez la bande Velcro noire (8.1) sur le contour du profil (8.2) du patin en commençant par le côté et enfoncez la bande Velcro avec précision dans le contour du profil.



Après le premier contact, les pièces ne se laissent plus déplacer. C'est la pression exercée et non la durée de la pression qui est décisive pour la solidité de l'assemblage collé.

- Coupez à ras bord le bout de bande Velcro qui dépasse.
- Percez les trous d'aspiration du patin de ponçage au travers de la bande Velcro (figure 9).

Les produits abrasifs Stickfix de Festool peuvent être alors fixés sur le patin de meule de forme.

Consulter le catalogue Festool ou le site Internet www.festool.com pour obtenir les références.

5 Recommandations pour l'utilisation

5.1 Ponçage de rayons supérieurs à 6 mm (figure 10)

Les patins de ponçage ne permettent de réaliser que des rayons supérieurs à 6 mm (pour les rayons plus petits, voir le chapitre 5.2).

Les rayons extérieurs (par ex. radiateurs tubulaires, picots) ainsi que les rayons intérieurs peuvent être poncés de façon optimale en faisant pivoter légèrement la Duplex LS 130 EQ autour de l'axe du profil.

Remarque: faites en sorte de disposer des espaces libres nécessaires au mouvement de pivotement.

Remarque: dans le cas des rayons intéri-

eurs, veillez à ce que l'angle de pointe du patin de meule de force soit inférieur à 90° (recommandation : 85°).

5.2 Ponçage d'angles et rayons inférieurs à 6 mm (figure 11)

Les angles et rayons inférieurs à 6 mm sont poncés à l'aide du patin standard de rectification de surface (référence 490161).

Remarque: il n'est pas possible de réaliser des angles à arêtes vives sur les pièces en bois. On conseille dans ce cas d'arrondir légèrement les arêtes (chanfreiner).

5.3 Ponçage de profils (figure 12)

Poncez les arrondis avec un patin de ponçage et les surfaces planes avec le patin standard de rectification de surface (référence 490161).

5.4 Ponçage de mains courantes (figure 13)

Poncez les arrondis avec un patin de ponçage et les surfaces planes avec le patin standard de rectification de surface (référence 490161).

1 Uso conforme a la destinación

El kit de montaje propio LS 130 ha sido concebido para la elaboración de zapatas de lijado de perfiles, que se aplican con la lijadora lineal Duplex LS 130 EQ.

2 Instrucciones de seguridad



Al trabajar con la lijadora lineal Duplex LS 130 EQ, es imprescindible observar las instrucciones en razón de la seguridad adjuntadas a la máquina.

3 Dotación de suministro (figura 1)

- (1.1) 1 pieza bruta de zapata de lijado
- (1.2) 2 elementos (tiras) de velcro autoadhesivos (rojos)
- (1.3) 2 elementos de velcro (negros)
- (1.4) 1 tubo de envase de pegamento de contacto
- (1.5) 1 papel de lija Brillant P 60
- (1.6) 1 papel de lija Brillant P 120
- (1.7) 1 instrucciones de servicio

4 Elaboración de una zapata de lijado de perfiles (figuras 2 - 9)

A fin de poder elaborar una zapata de lijado de perfiles necesita una plantilla positiva (2.1) del perfil deseado. Esta plantilla positiva la tiene que cubrir con un elemento o tira de velcro y un papel de lija para así poder elaborar el perfil como plantilla negativa en la pieza bruta de la zapata de lijado.

Para ello deberá proceder de la manera siguiente:

- Pegue el elemento de velcro (2.2) autoadhesivo sobre el perfil (2.1).



¡El perfil tiene que estar seco y exento de grasa y de polvo!

- Cubra el elemento de velcro (3.1) autoadhesivo con el papel de lija Brillant P 60 (3.2).
- Fije ahora la pieza bruta de zapata de lijado (4.1) sobre la lijadora lineal Duplex LS 130 EQ.
- Conecte la lijadora lineal Duplex LS 130 EQ a un sistema de aspiración y ajuste el escalón del número de revoluciones 6.
- Conecte la lijadora lineal Duplex LS 130 EQ. Coloque la pieza bruta de zapata de lijado presionando ligeramente sobre el papel de lija y lije completamente el contorno del perfil.

Indicación: Una regleta de guía (5.1) simplifica el lijado exacto de la pieza bruta.

Indicación: A fin de acelerar el lijado de la pieza bruta de zapata de lijado, se puede serrar anteriormente el perfil con una sierra de mano (figura 6).

- Aplique ahora el papel de lija Brillant P 120 sobre el elemento de velcro autoadhesivo (3.1) y realice ahora el lijado preciso del contorno del perfil.
- Unte ahora con pegamento de contacto toda la superficie del contorno del perfil acabado (7.1) de la pieza bruta de zapata de lijado y la parte lisa del velcro negro (7.2). El pegamento tiene que secarse ahora durante unos 15 minutos.
- Pegue el velcro negro (8.1) sobre el contorno del perfil (8.2) de la pieza bruta de zapata de lijado. Comience para ello por el lado y presione con precisión el velcro sobre el contorno del perfil.



Tras el primer contacto ya no es posible corregir la posición de las piezas. Para la resistencia de la unión pegada es decisiva la presión de apriete y no la duración de apriete.

- Corte la parte saliente del elemento de velcro, de manera que quede enrasado.
- Perfore ahora a través del velcro los orificios de aspiración de la zapata de lijado (figura 9).

Sobre la zapata de lijado de perfiles acabada se pueden fijar ahora los medios abrasivos Festool Stickfix. Consultar los números de pedido en el catálogo Festool o en la página de internet www.festool.es.

5 Indicaciones para el uso

5.1 Lijado de radios mayores que 6 mm (figura 10)

Con las zapatas de lijado de perfiles solamente se pueden elaborar radios mayores que 6 mm (para los radios más pequeños véase el capítulo 5.2).

Los radios exteriores (p.ej. en radiadores tubulares, estacas) y los radios interiores pueden lijarse óptimamente girando ligeramente la lijadora Duplex LS 130 EQ en torno al centro del perfil.

Indicación: Procure que disponga de suficiente espacio libre para el movimiento de giro.

Indicación: Al trabajar los radios interiores, observe que el ángulo de punta de la zapata de lijado de perfiles sea menor que 90° (se recomiendan: 85°).

5.2 Lijado de ángulos y radios de menos de 6 mm (figura 11)

Los ángulos y radios de menos de 6 mm se lijan con ayuda de la zapata de lijado de superficies estándar (N° de pedido 490161).

Indicación: En el caso de piezas de madera no es posible realizar ángulos (cantos) agudos. En su lugar, se recomienda redondear ligeramente los cantos („achaflanar“ cantos).

5.3 Lijado de perfiles (figura 12)

Realice el lijado de las superficies redondeadas con ayuda de una zapata de lijado de perfiles y las superficies planas con ayuda de la zapata de lijado de superficies estándar (N° de pedido 490161).

5.4 Lijado de pasamanos (figura 13)

Realice el lijado de las superficies redondas con una zapata de lijado de perfiles, y las superficies planas con ayuda de la zapata de lijado de superficies estándar (N° de pedido 490161).

1 Utilizzo conforme

L'uso regolamentare previsto del kit „fai da te“ LS 130 è quello per la realizzazione di pattini profilatori impiegati nella levigatrice lineare Duplex LS 130 EQ.

2 Informazioni per la sicurezza



Per il lavoro con la levigatrice lineare Duplex LS 130 EQ osservare le avvertenze di sicurezza fornite insieme alla macchina.

3 Dotazione (fig. 1)

- (1.1) 1 spezzone di pattino
- (1.2) 2 lappole autoadesive (rosse)
- (1.3) 2 lappole (nere)
- (1.4) 1 tubo di adesivo per contatto
- (1.5) 1 foglio di carta abrasiva Brilliant P 60
- (1.6) 1 foglio di carta abrasiva Brilliant P 120
- (1.7) 1 manuale di istruzioni

4 Realizzazione del pattino profilatore (fig. 2 - 9)

Per poter realizzare un pattino profilatore occorre una forma positiva (2.1) del profilo desiderato. Su questa forma positiva vengono applicati una lappola ed un foglio di carta abrasiva, con i quali si realizza il profilo come forma negativa nello spezzone di pattino.

Per farlo, procedere nel modo seguente:

- Applicare la lappola autoadesiva (2.2) sul profilo (2.1).



Il profilo deve essere asciutto e privo di polvere e grasso!

- Applicare il foglio di carta abrasiva Brilliant P 60 (3.2) sulla lappola autoadesiva (3.1).
- Fissare lo spezzone di pattino (4.1) alla levigatrice lineare Duplex LS 130 EQ.
- Collegare la levigatrice lineare Duplex LS 130 EQ ad un sistema di aspirazione e regolare sul livello di numero di giri 6.
- Accendere la levigatrice lineare Duplex LS 130 EQ. Collocare lo spezzone di pattino sul foglio di carta abrasiva esercitando

una leggera pressione e levigare completamente il contorno del profilo.

Avvertenza: Un listello di guida (5.1) facilita la levigatura dello spezzone di pattino.

Avvertenza: per accelerare la fase di levigatura dello spezzone di pattino, il profilo può essere segato con una sega a mano (fig. 6).

- Applicare il foglio di carta abrasiva Brilliant P 120 sulla lappola autoadesiva (3.1) e rilevigare il contorno del profilo.
- Applicare l'adesivo per contatto sull'intera superficie del contorno del profilo finito (7.1) dello spezzone di pattino e sull'intera superficie della lappola nera (7.2). Far asciugare l'adesivo per circa 15 minuti.
- Incollare la lappola nera (8.1) sul contorno del profilo (8.2) dello spezzone di pattino iniziando di lato e premendo la lappola con precisione nel contorno del profilo.



Dopo il primo contatto, le parti non possono essere più spostate. Per la resistenza dell'incollaggio è decisiva la pressione esercitata e non la durata di applicazione della pressione.

- Tagliare a filo la parte sporgente della lappola.
- Realizzare i fori di aspirazione del pattino forando attraverso la lappola (fig. 9).

Sul pattino profilatore si possono fissare solo mezzi di levigatura Festool Stickfix.

N. di ordine, vedere catalogo Festool oppure Internet www.festool.com.

5 Avvertenze applicative

5.1 Levigatura di raggi maggiori di 6 mm (fig. 10)

Con i pattini profilatori si possono realizzare raggi maggiori di 6 mm (per raggi minori consultare il capitolo 5.2).

I raggi esterni (ad esempio radiatori a tubi) e raggi interni possono essere levigati in maniera ottimale ruotando leggermente la Duplex LS 130 EQ intorno al centro del profilo.

Avvertenza: prevedere lo spazio libero necessario per poter ruotare l'apparecchio.

Avvertenza: per i raggi interni, l'angolo di punta del pattino profilatore deve essere minore di 90° (suggerimento: 85°).

5.2 Levigatura di spigoli e raggi minori di 6 mm (fig. 11)

Gli spigoli ed i raggi minori di 6 mm vengono levigati con il pattino standard per la levigatura in piano (no. d'ord. 490161).

Avvertenza: La realizzazione di spigoli vivi non è possibile per pezzi di legno. Si suggerisce di arrotondare leggermente gli spigoli („rottura“ degli spigoli).

5.3 Levigatura di profili (fig. 12)

Levigare gli arrotondamenti con un pattino profilatore e le superfici piane con un pattino standard per levigatura in piano (no. d'ord. 490161).

5.4 Levigatura di corrimano (fig. 13)

Levigare gli arrotondamenti con un pattino profilatore e le superfici piane con un pattino standard per levigatura in piano (no. d'ord. 490161).

1 Reglementair gebruik

Het bouwpakket LS 130 is volgens voorschrift bedoeld voor het maken van profielslijpschoenen, die voor de lineaire schuurmachine Duplex LS 130 EQ worden gebruikt.

2 Veiligheidsinstructies



Houd bij het werken met de lineaire schuurmachine Duplex LS 130 EQ rekening met de bij de machine geleverde veiligheidsvoorschriften.

3 Leveromvang (afb. 1)

- (1.1) 1 ruwe slijpschoen
- (1.2) 2 zelfklevende stroken klittenband (rood)
- (1.3) 2 stroken klittenband (zwart)
- (1.4) 1 tube contactlijm
- (1.5) 1 schuurpapier Brilliant P 60
- (1.6) 1 schuurpapier Brilliant P 120
- (1.7) 1 gebruiksaanwijzing

4 Profielslijpschoen maken (afb. 2 - 9)

Om een profielslijpschoen te kunnen maken, heeft u een positieve vorm (2.1) van het gewenste profiel nodig. Deze positieve vorm bekleedt u met klittenband en een stuk schuurpapier en gebruikt daarbij het profiel als een negatieve vorm in de ruwe slijpschoen.

Ga daarbij als volgt te werk:

- Plak de zelfklevende klittenband (2.2) op het profiel (2.1).



Het profiel moet droog, vet- en stofvrij zijn!

- Bekleedt de zelfklevende klittenband (3.1) met het schuurpapier Brilliant P 60 (3.2).
 - Bevestig de ruwe slijpschoen (4.1) op de lineaire schuurmachine Duplex LS 130 EQ.
 - Sluit de lineaire schuurmachine Duplex LS 130 EQ aan op een afzuigvoorziening en stel het toerental op stand 6 in.
 - Schakel de lineaire schuurmachine Duplex LS 130 EQ in. Plaats de ruwe slijpschoen met geringe druk op het schuurpapier en slijp de profielcontour precies op maat.
- Opmerking:** Een geleidingsstrip (5.1) vergemakkelijkt het exacte op maat slij-

pen van de ruwe slijpschoen.

Opmerking: Om het op maat slijpen van de ruwe slijpschoen te versnellen kan het profiel met een handzaag worden voorgezaagd (afb. 6).

- Bekleed de zelfklevende klittenband (3.1) met het schuurpapier Brilliant P 120 en schuur de profielcontour bij.
- Strijk de uiteindelijke profielcontour (7.1) van de ruwe slijpschoen en smeer de gladde zijde van de zwarte klittenband (7.2) helemaal in met contactlijm. Laat de lijm ca. 15 min drogen.
- Plak nu de zwarte klittenband (8.1) op de profielcontour (8.2) van de ruwe slijpschoen. Begin daarbij vanaf de zijkant en druk de klittenband precies in de profielcontour.



De delen kunnen na het eerste contact niet meer worden verschoven. Voor een sterke lijmverbinding is de aandrukkracht bepalend en niet de aandrukduur.

- Knip het overstekende deel van de klittenband langs de rand af.
 - Boor de afzuigopeningen van de slijpschoen door de klittenband (afb. 9).
- Op de uiteindelijk profielslijpschoen kunt u dan Festool Stickfix-schuurpapier bevestigen.

Zie voor bestelnummers de Festool-catalogus of Internet www.festool.com.

5 Toepassingen

5.1 Radii groter dan 6 mm schuren (afb. 10)

Met de profielslijpschoenen kunnen alleen radii groter dan 6 mm worden geschuurd (voor kleinere radii zie hoofdstuk 5.2). Buitenradii (bijv. verwarmingsbuizen, balustrades) en binnenradii kunnen optimaal worden geschuurd door de Duplex LS 130 EQ iets om het middelpunt van het profiel te zwenken.

Opmerking: Zorg wel voor de noodzakelijke vrije ruimte voor de zwenkbeweging.

Opmerking: Let er bij binnenradii op dat de neushoek van de profielslijpschoen kleiner dan 90° is (aanbevolen: 85°).

5.2 Hoeken en radii kleiner dan 6 mm schuren (afb. 11)

Hoeken en radii kleiner dan 6 mm worden met een normale vlakschuurschoen (bestelnr. 490161) geschuurd.

Opmerking: Er kunnen geen scherpgekan-te hoeken bij houten werkstukken worden gemaakt. In plaats daarvan wordt gead-viseerd om de hoeken iets af te ronden (randen „breken“).

5.3 Profielen schuren (afb. 12)

Schuur de rondingen met een profiels-lijpschoen en de gewone vlakken met een normale vlakschuurschoen (bestelnr. 490161).

5.4 Handlijst schuren (afb. 13)

Schuur de rondingen met een profiels-lijpschoen en de gewone vlakken met een normale vlakschuurschoen (bestelnr. 490161).

1 Bestämmelser för maskinens användning

Med hjälp av självtillverkningsserien LS 130 kan man föreskriftsenligt tillverka profilslipningsskor, vilka kan användas i linjärslip Duplex LS 130 EQ.

2 Säkerhetsanvisningar



Vid arbeten med linjärslip Duplex LS 130 EQ måste de medlevererade säkerhetsföreskrifterna följas.

3 Medföljande delar (figur 1)

- (1.1) 1 halvfabrikat för slipsko
- (1.2) 2 självhäftande kardborrebitar (röda)
- (1.3) 2 kardborrebitar (svarta)
- (1.4) 1 tub kontaktlim
- (1.5) 1 slippapper Brilliant P 60
- (1.6) 1 slippapper Brilliant P 120
- (1.7) 1 bruksanvisning

4 Tillverkning av en profilslipningssko (figurerna 2 - 9)

För tillverkning av en profilslipningssko behövs en positivform (2.1) som har den önskade profilen. På denna positivform fästs en kardborrebit och ett slippapper, och därefter bearbetar man en negativform i halvfabrikatet för slipskon.

Detta sker på följande sätt:

- Limma den självhäftande kardborrebiten (2.2) på profilen (2.1).



Profilen måste vara torr och fri från fett och damm!

- Fäst ett slippapper Brilliant P 60 (3.2) på den självhäftande kardborrebiten (3.1).
- Fäst halvfabrikatet för slipskon (4.1) i linjärslipen Duplex LS 130 EQ.
- Anslut linjärslipen Duplex LS 130 EQ till en bortsugningsanordning och ställ in varvtalsområde 6.
- Starta linjärslipen Duplex LS 130 EQ. Lägg halvfabrikatet för slipskon med en lätt tryckning mot slippappret och slipa in profilkonturen fullständigt. **Tips:** En styrlist (5.1) underlättar den exakta inslipningen av halvfabrikatet för slipskon. **Tips:** För att göra inslipningen av halvfabrikatet för slipskon snabbare, kan profilen med en handsåg grovsågas till sin form (figur 6).
- Fäst ett slippapper Brilliant P 120 på den självhäftande kardborrebiten (3.1) och finslipa profilformen färdig.
- Bred ut kontaktlim över hela på den fär-

diga profilformens (7.1) och den svarta kardborrebitens (7.2) blanka yta. Låt limmet torka ca. 15 min.

- Limma den svarta kardborrebiten (8.1) på slipskohalvfabrikatets profilform (8.2). Börja limningen från sidan och tryck kardborrebiten exakt in enligt profilformen.



Delarna kan efter den första beröringen inte mera förskjutas gentemot varandra. Avgörande för limningens hållfasthet är hoppresningstrycket, däremot inte hoppresningstiden.

- Skär bort den överflödiga delen av kardborrebiten längs kanten.
- Borra slipskons uppsugningshål genom kardborrebiten (figur 9).

På den färdiga profilslipskon kan man nu fästa Festool Stickfix-slippapper.

Beställningsnummer, se Festool-katalogen eller gå in på Internet www.festool.com.

5 AnvändningsTips

5.1 Slipning av radier över 6 mm (figur 10)

Med profislipskor kan endast radier med ett mått över 6 mm slipas (för mindre radier, se kapitel 5.2). Yttre radier (t.ex. rörvärmebatterier, staketstolpar) och inre diametrar kan slipas optimalt genom att en aning svänga Duplex LS 130 EQ -slipen runt profilens mittpunkt. **Tips:** Ordna med tillräckligt fritt utrymme för svängningsrörelsen. **Tips:** Se vid inre radier till, att profilskons spetsvinkel är mindre än 90° (rekommendation: 85°).

5.2 Slipning av kanter och radier under 6 mm (figur 11)

Slipning av hörn och radier under 6 mm sker med hjälp av en planslipsko av standardmodell (beställnr. 490161). **Tips:** Skarpa kanter kan inte åstadkommas i arbetsstycken av trä. Däremot rekommenderar vi, att kanterna lätt avrundas („brytning“ av kanterna).

5.3 Slipning av profiler (figur 12)

Rundningarna slipas med hjälp av en profislipsko och de plana ytorna med hjälp av en planslipsko av standardmodell (490161).

5.4 Handslipning (figur 13)

Rundningarna slipas med hjälp av en profislipsko och de plana ytorna med hjälp av en planslipsko av standardmodell (490161).

1 Käyttötarkoituksen mukainen käyttö

Itserakennussarjan LS 130 avulla voidaan ohjeidenmukaisesti valmistaa profiilihiontapaloja, jotka voidaan käyttää lineaarihiomakoneessa Duplex LS 130 EQ.

2 Turvallisuusohjeita



Työskenneltäessä lineaarihiomakoneella Duplex LS 130 EQ on noudatettava sen mukana toimitettavia turvaohjeita.

3 Toimituslaajuus (kuva 1)

- (1.1) 1 hiontapalan puolivalmiste
- (1.2) 2 itsekiinnittyvää tarraa (punaiset)
- (1.3) 2 tarraa (mustat)
- (1.4) 1 putkilo kontaktiliimaa
- (1.5) 1 hiontapaperi Brilliant P 60
- (1.6) 1 hiontapaperi Brilliant P 120
- (1.7) 1 käyttöohje

4 Profiilihiontapalan valmistaminen (kuvat 2 - 9)

Profiilihiontapalan valmistamiseen tarvitaan halutun profiilin muotoinen positiivimuotti (2.1). Tähän positiivimuottiin asetetaan tarra ja hiontapaperi ja työstetään sen avulla negatiivimuotti hiontapalan puolivalmisteseen.

Tämä tapahtuu seuraavasti:

- Liimaa itsekiinnittyvä tarra (2.2) profiiliin (2.1).



Profiilin on oltava kuiva sekä rasvaton ja pölytön!

- Kiinnitä hiontapaperi Brilliant P 60 (3.1) itsekiinnittyvään tarraan (3.2).
- Kiinnitä hiontapalan puolivalmiste (4.1) lineaarihiomakoneeseen Duplex LS 130 EQ.
- Liitä lineaarihiomakone Duplex LS 130 EQ poistoimulaitteistoon ja valitse kierros-lukualue 6.
- Käynnistä lineaarihiomakone Duplex LS 130 EQ. Aseta hiontapalan puolivalmiste hieman painaen hiomapaperiin ja hio profiilimuoto siihen täysin sisään.
Vihje: Ohjauslista (5.1) helpottaa hiontapalan puolivalmisteen tarkkaa muotoon hiomista.
Vihje: Hiontapalan puolivalmisteen muotoon hiomisen nopeuttamiseksi voidaan profiili sahata karkeasti muotoonsa käsisahalla (kuva 6).

- Kiinnitä hiontapaperi Brilliant P 120 itsekiinnittyvään tarraan (3.1) ja hio profiilimuoto valmiiksi.
- Levitä koko valmiin puolivalmisteen profiilimuodon (7.1) ja mustan tarran (7.2) paljaaseen pintaan kontaktiliimaa. Anna liiman kuivua noin 15 min.
- Liimaa musta tarra (8.1) puolivalmisteen profiilimuotoon (8.2). Aloita liimaaminen laidasta ja paina tarra paikoilleen täsmälleen profiilimuodon mukaan.



Osia ei enää ensimmäisen kosketuksen jälkeen voi liikuttaa toisiinsa nähden. Liimauksen lujuuteen vaikuttaa ainoastaan puristusaine, ei puristuksen kesto.

- Leikkaa reunaa myöten ylimääräinen tarraosa pois.
- Poraa hiomapalan imureiät tarran läpi (kuva 9).

Valmiiseen profiilihiontapalaan voidaan nyt kiinnittää Festool Stickfix-hiontapaperia. Tilausnumerot katso Festool-luettelo tai internet-sivu www.festool.com.

5 Käyttövihjeitä

5.1 Yli 6 mm olevien säteiden hionta (kuva 10)

Profiilihiontapaloilla voidaan hioa vain sellaisia säteitä, joiden mitta on yli 6 mm (pienempiä säteitä varten, katso luku 5.2).

Ulkosäteitä (esim. putkilämpöpattereita, aidanpylväitä) ja sisäsäteitä voidaan hioa erittäin hyvin kääntämällä Duplex LS 130 EQ -konetta hieman profiilin keskipisteen ympäri.

Vihje: Järjestä tarvittava tila kääntöliikettä varten.

Vihje: Sisäsäteiden kohdalla on profiilihiontapalan kärkikulman oltava pienempi kuin 90° (suositus: 85°).

5.2 Alle 6 mm kulmien ja säteiden hionta (kuva 11)

Alle 6 mm kulmien ja säteiden hionta tapahtuu vakiomallisen tasohiontapalan (tilausno. 490161) avulla.

Vihje: Terävien kulmien aikaansaaminen puutyökappaleisiin ei ole mahdollista. Sen sijaan suosittelemme reunojen kevyttä pyöristämistä (reunojen „murtamista”).

5.3 Profiilien hionta (kuva 12)

Pyöristykset hiotaan profiilihiontapalan avulla ja tasaiset pinnat vakiomallisen tasoiontapalan (tilausnro. 490161) avulla.

5.4 Käsihionta (kuva 13)

Pyöristykset hiotaan profiilihiontapalan avulla ja tasaiset pinnat vakiomallisen tasoiontapalan (tilausnro. 490161) avulla.

1 Bestemmelsesmæssig anvendelse

Selvbyggesættet LS 130 er beregnet til fremstilling af profilslibesko, der anvendes sammen med lineær sliber Duplex LS 130 EQ.

2 Sikkerhedshenvisninger



De sikkerhedshenvisninger, der er vedlagt maskinen, skal overholdes når der arbejdes med lineær sliber Duplex LS 130 EQ.

3 Leveringsomfang (billede 1)

- (1.1) 1 slibesko-råemne
- (1.2) 2 selvklæbende velcrobånd (rød)
- (1.3) 2 velcrobånd (sort)
- (1.4) 1 tube kontaktklim
- (1.5) 1 stk. slibepapir Brilliant P 60
- (1.6) 1 stk. slibepapir Brilliant P 120
- (1.7) 1 driftsvejledning

4 Fremstilling af profilslibesko (billede 2 - 9)

For at kunne fremstille en profilslibesko, har De brug for en positiv form (2.1) af det ønskede profil. Denne positive form belægges med et velcrobånd og et slibepapir og anvendes til at fremstille profilets negative form i slibesko-råemnet.

Dette gøres på følgende måde:

- Klæb det selvklæbende velcrobånd (2.2) på profilet (2.1).



Profilet skal være tørt og fedt- og støvfrit!

- Belæg det selvklæbende velcrobånd (3.1) med slibepapiret Brilliant P 60 (3.2).
- Monter slibesko-råemnet (4.1) på lineær sliber Duplex LS 130 EQ.
- Tilslut lineær sliber Duplex LS 130 EQ til en udsugning og indstil den på hastighedsstrin 6.
- Tænd lineær sliber Duplex LS 130 EQ. Sæt slibesko-råemnet på slibepapiret med et ringe tryk og slib profilkonturen fuldstændigt ind.

Henvisning: Montering af en styreliste (5.1) gør det nemmere at foretage en nøjagtig indslibning af slibesko-råemnet.

Henvisning: For at gøre det hurtigere at indslibe profilet i slibesko-råemnet kan profilet forskæres med en håndsav (billede 6).

- Belæg det selvklæbende velcrobånd (3.1) med slibepapiret Brilliant P 120 og efter-slib profilkonturen.
- Smør hele fladen på den færdige profilkontur (7.1) på slibesko-råemnet og den glatte side af det sorte velcrobånd (7.2) med kontaktklim. Lad limen tørre i ca. 15 min.
- Klæb det sorte velcrobånd (8.1) på slibesko-råemnets profilkontur (8.2). Begynd fra den ene side og pres velcrobåndet præcist ind i profilkonturen.



Delene kan ikke forskydes i forhold til hinanden efter den første kontakt. Klæbeforbindelsens styrke er afhængig af det tryk hvormed der klæbes, ikke af trykkets varighed.

- Skær velcrobåndets overskydende del af langs med slibeskoen.
- Bor udsugningshullerne i slibeskoen igennem velcrobåndet (billede 9).

Nu kan Festool Stickfix-slibemiddel fastgøres på den færdige profilslibesko. Bestillingsnumrene findes i Festool-kataloget eller på internettet under www.festool.com.

5 Brugsvejledning

5.1 Slibning af radier større end 6 mm (billede 10)

Der kan med profilslibesko kun fremstilles radier større end 6 mm (se afsnit 5.2 for mindre radier).

Udvendige radier (f.eks. rørradiatorer, stakitter) og indvendige radier kan slibes optimalt ved at svinge Duplex LS 130 EQ en smule omkring profilets midterpunkt.

Henvisning: Sørg for at der er det nødvendige frirum til svingbevægelsen.

Henvisning: Sørg ved slibning af indvendige radier for, at profilslibeskoens spidsvinkel er mindre end 90° (anbefalet: 85°).

5.2 Slibning af hjørner og radier mindre end 6 mm (billede 11)

Hjørner og radier mindre end 6 mm slibes med standard-planslibeskoen (bestillingsnr. 490161).

Henvisning: Det er ikke muligt at fremstille skarpkantede hjørner på træemner. Det anbefales i stedet for at afrunde kanterne en smule („brække“ kanterne).

5.3 Slibning af profiler (billede 12)

Slib rundingerne med en profilslibesko og de plane flader med standard-planslibeskoen (bestillings-nr. 490161).

5.4 Slibning af håndlister (billede 13)

Slib rundingerne med en profilslibesko og de plane flader med standard-planslibeskoen (bestillings-nr. 490161).

1 Forskriftsmessig bruk

Selvbyggersettet LS 130 er godkjent for produksjon av profilslipesko som brukes sammen med linjær-slipemaskinen Duplex LS 130 EQ.

2 Sikkerhetshenvisninger



Overhold sikkerhetsreglene som følger med linjær-slipemaskinen Duplex LS 130 EQ.

3 Innholdet i esken (Bild 1)

- (1.1) 1 slipesko-emne
- (1.2) 2 selvklebende borrar (rød)
- (1.3) 2 borrar (svarte)
- (1.4) 1 tube kontaktlim
- (1.5) 1 slipepapir briljant P 60
- (1.6) 1 slipepapir briljant P 120
- (1.7) 1 bruksanvisning

4 Å lage en profilslipesko (bilde 2 - 9)

For å kunne lage en profilslipesko trenger du en positiv-form (2.1) av den ønskede profilen. Denne positiv-formen belegger du med en borre og et slipepapir, og med denne utarbeider du profilen som negativ-form i slipesko-emnet.

Gå fram som følger:

- Lim den selvklebende borren (2.2) på profilen (2.1).



Profilen må være tørr, samt fett- og støvfri!

- Belegg den selvklebende borren (3.1) med slipepapiret briljant P 60 (3.2).
- Fest slipesko-emnet (4.1) på linjær-slipemaskinen Duplex LS 130 EQ.
- Koble linjær-slipemaskinen Duplex LS 130 EQ til et avsug og still inn rotasjonstrinn 6.
- Slå på linjær-slipemaskinen Duplex LS 130 EQ. Sett slipesko-emnet med lavt trykk på slipepapiret og slip profilkonturen inn fullstendig.

Råd: En føringslist (5.1) forenkler eksakt innsliping av slipesko-emnet.

Råd: For å fremskynde innslipningen av slipesko-emnet, kan profilen forhåndssages med en håndsag (bilde 6).

- Belegg den selvklebende borren (3.1) med slipepapir briljant P 120 og slip profilkonturen etter den.
- Gni hele flaten på den ferdige profilkonturen (7.1) til slipesko-emnet og den glatte

siden av den svarte borren (7.2) inn med kontaktlim. La limet tørke ca. 15 min.

- Lim den svarte borren (8.1) på profilkonturen (8.2) til slipesko-emnet. Begynn så fra siden og trykk borren grundig inn i profilkonturen.



Delene lar seg ikke forskyve etter første kontakt. Anleggstrykket er avgjørende for at limforbindelsen skal holde, ikke varigheten av trykket.

- Skjær av den overfløydige delen av borren helt inntil.
- Bor avsughullene til slipeskoen gjennom borren (bilde 9).

På den ferdige profilslipeskoen festes nå Festool Stickfix slipemiddel.

Se Festool-katalogen eller Internett www.festool.com for bestillingsnummer.

5 Råd om bruk

5.1 Sliping av radier større enn 6 mm (bilde 10)

Med profilslipesko er det bare mulig å slippe radier større enn 6 mm (for mindre radier, se kapittel 5.2). Ytre radier (f. eks. radiatorer, stakittgjerder) og indre radier kan slipes optimalt ved at man dreier Duplex LS 130 EQ om midtpunktet av profilen.

Råd: Etabler nødvendig friareal for dreiebevegelsen.

Råd: Ved indre radier må du passe på at spissvinkelen til profilslipeskoen er mindre enn 90° (anbefalt: 85°).

5.2 Sliping av hjørner og radier mindre enn 6 mm (bilde 11)

Hjørner og radier mindre enn 6 mm slipes med standard planslipesko (bestillingsnr. 490161).

Råd: Sliping av skarpkantete hjørner er ikke mulig på tre-emner. I stedet for anbefales å avrunde kantene lett („bryte“ kantene).

5.3 Sliping av profiler (bilde 12)

Slip buone med en profilslipesko og de jevne flatene med standard planslipesko (bestillingsnr. 490161).

5.4 Sliping av gelender (bilde 13)

Slip buone med en profilslipesko og de jevne flatene med standard planslipesko (bestillingsnr. 490161).

1 Utilização em conformidade

A finalidade projectada do jogo fação você LS 130 é a produção de patins perfilados lixadores, a serem empregues na lixadeira linear Duplex LS 130 EQ.

2 Avisos de segurança



Ao trabalhar com a lixadeira linear Duplex LS 130 EQ, respeite os avisos de segurança anexos à máquina.

3 Âmbito de fornecimento (ilustração 1)

- (1.1) 1 Patim lixador em bruto
- (1.2) 2 Velcros autocolantes (vermelho)
- (1.3) 2 Velcros (preto)
- (1.4) 1 Bsnaga de adesivo de contacto
- (1.5) 1 Papel de lixa Brilliant P 60
- (1.6) 1 Papel de lixa Brilliant P 120
- (1.7) 1 Instruções de serviço

4 Compor o patim perfilado lixador (ilustrações 2 - 9)

Para poder fazer um patim perfilado lixador, precisase de uma matriz positiva (2.1) com o perfil desejado. Um velcro e um papel de lixa são colocados nesta matriz positiva, e com isto o perfil é lavrado no patim lixador em bruto, na forma negativa.

Procedese da seguinte maneira:

- Ponha o velcro autocolante (2.2) no perfil (2.1).



O perfil deve estar seco, e isento de graxa e poeira!

- Coloque o papel de lixa Brilliant P 60 (3.2) no velcro autocolante (3.1).
- Segure o patim lixador em bruto (4.1) na lixadeira linear Duplex LS 130 EQ.
- Prenda a lixadeira linear Duplex LS 130 EQ a um sistema de exaustão e seleccione o escalão de número de rotações de 6.
- Ligue a lixadeira linear Duplex LS 130 EQ. Posicione o patim lixador em bruto no papel de lixa, exercendo uma ligeira pressão, e faça o lixamento dos contornos inteiros do perfil.

Nota: Uma barra guia (5.1) facilita o lixamento preciso do patim lixador em bruto.

Nota: No intuito de apressar o lixamento do patim lixador em bruto, o perfil pode ser cortado previamente por meio de uma serra manual (ilustração 6).

- Cubra o velcro autocolante (3.1) com o papel de lixa Brilliant P 120 e faça um lixamento de acabamento nos contornos do perfil.
- Passe o adesivo de contacto sobre a extensão inteira das superfícies dos contornos prontos do perfil (7.1) do patim lixador em bruto, e do lado liso do velcro preto (7.2). Deixe o adesivo secar por aprox. 15 min.
- Cole o velcro preto (8.1) nos contornos do perfil (8.2) do patim lixador em bruto. Comece no lado e pressione o velcro nos contornos do perfil com toda a precisão.



É impossível deslocar as peças após o primeiro contacto. A resistência da junção colada é determinada pela pressão aplicada, e não pela duração da pressão exercida.

- Corte rente a parte do velcro que está a sobressair.
- Faça os furos de aspiração do patim lixador através do velcro (ilustração 9).

Agora os meios abrasivos Festool Stickfix podem ser montados no patim perfilado lixador. Números de encomenda, ver catálogo Festool ou na Internet em www.festool.com.

5 Instruções sobre o emprego

5.1 Lixar raios maiores que 6 mm (ilustração 10)

Apenas raios maiores que 6 mm podem ser produzidos mediante os patins perfilados lixadores (para raios menores, veja capítulo 5.2).

Os raios externos (por ex. radiadores tubulares, estacas semi-redondas) e os raios internos podem ser lixados com óptimos resultados, pivotando o Duplex LS 130 EQ um pouco pelo centro.

Nota: Providencie os espaços livres necessários para o movimento giratório.

Nota: Tratandose de raios internos, assegure-se que o ângulo de ponta do patim perfilado lixador seja inferior a 90° (recomendase: 85°).

5.2 Lixar cantos e raios com menos de 6 mm (ilustração 11)

Os cantos e raios menores que 6 mm são lixados com o patim perfilado lixador padrão (nº de encomenda 490161).

Nota: É impossível a criação de arestas vivas em peças trabalhadas em madeira. Em vez disso, recomendase arredondar ligeiramente os cantos („quebrar as arestas“).

5.3 Lixar perfis (ilustração 12)

Faça o lixamento das partes arredondadas por meio de um patim perfilado lixador, e das partes planas por meio de um patim lixador para superfícies planas padrão (nº de encomenda 490161).

5.4 Lixar um corrimão (ilustração 13)

Faça o lixamento das partes arredondadas por meio de um patim perfilado lixador, e das partes planas por meio de um patim lixador para superfícies planas padrão (nº de encomenda 490161).

1 Применение по назначению

Набор «Сделай сам» LS 130 при применении по назначению предусмотрен для изготовления профильных контактных башмаков, которые используются с линейной шлифовальной машинкой Duplex LS 130 EQ.

2 Указания по технике безопасности



При работе с линейной шлифовальной машинкой Duplex LS 130 EQ соблюдайте прилагаемые к машинке указания по технике безопасности.

3 Комплект поставки (рис. 1)

- (1.1) 1 заготовка контактного башмака
- (1.2) 2 самоклеящиеся наклейки (красные)
- (1.3) 2 наклейки (черные)
- (1.4) 1 тюбик контактного клея
- (1.5) 1 шлифовальная бумага Brilliant P 60
- (1.6) 1 шлифовальная бумага Brilliant P 120
- (1.7) 1 инструкция по эксплуатации

4 Изготовление профильного контактного башмака (рис. 2 - 9)

Для того чтобы иметь возможность изготовить профильный контактный башмак, Вам требуется позитивная форма (2.1) желаемого профиля. На эту позитивную форму уложите наклейку и шлифовальную бумагу и с их помощью выработайте профиль в виде негативной формы в заготовке контактного башмака.

Действуйте при этом следующим образом:

- Наклейте самоклеящуюся наклейку (2.2) на профиль (2.1).



Профиль должен быть сухим, обезжиренным и без пыли!

- На самоклеящуюся наклейку (3.1) уложите шлифовальную бумагу Brilliant P 60 (3.2).

- Закрепите заготовку контактного башмака (4.1) на линейной шлифовальной машинке Duplex LS 130 EQ.
- Подключите линейную шлифовальную машинку Duplex LS 130 EQ к пылеотсасывающему устройству и переключитесь на диапазон числа оборотов 6.

- Включите линейную шлифовальную машинку Duplex LS 130 EQ. Установите заготовку контактного башмака на шлифовальную бумагу с легким нажимом и полностью шлифуйте контур профиля.

Указание: направляющая рейка (5.1) облегчает точное вышлифовывание заготовки контактного башмака.

Указание: для ускорения шлифования заготовки контактного башмака можно предварительно прорезать профиль с помощью ручной пилы (рис. 6).

- Уложите на самоклеящуюся наклейку (3.1) шлифовальную бумагу Brilliant P 120 и проведите чистовое шлифование контура профиля.
- Нанесите контактный клей на всю поверхность готового контура профиля (7.1) заготовки контактного башмака и на всю поверхность гладкой стороны черной наклейки (7.2). Оставьте клей сохнуть в течение прибл. 15 мин.
- Приклейте черную наклейку (8.1) на контур профиля (8.2) заготовки контактного башмака. Начинайте при этом со стороны и вдавливайте наклейку точно в контур профиля.



Детали после первого контакта не возможно переместить друг относительно друга. Для прочности клеевого соединения решающим является усилие прижима, а не продолжительность прижима.

- Обрежьте заподлицо выступающую часть наклейки.
- Просверлите пылеотсасывающие отверстия контактного башмака через наклейку (рис. 9).

Теперь на готовом профильном контактом башмаке можно закреплять абразивные изделия Festool Stickfix.

Номера для заказа см. в каталоге Festool или на сайте www.festool.com.

5 Указания по применению

5.1 Шлифование радиусов размером более 6 мм (рис. 10)

С помощью профильных контактных башмаков можно получать радиусы только более 6 мм (в отношении меньших радиусов смотри раздел 5.2).

Внешние радиусы (например, трубчатых нагревателей, штакетника) и внутренние радиусы можно оптимально шлифовать путем качательного движения Duplex LS 130 EQ вокруг центра профиля.

Указание: создайте необходимое свободное пространство для качательного движения.

Указание: в случае внутренних радиусов учитывайте, что угол при вершине профильного контактного башмака меньше 90° (рекомендуется: 85°).

5.2 Шлифование углов и радиусов размером менее 6 мм (рис. 11)

Углы и радиусы менее 6 мм шлифуются с помощью стандартного контактного башмака для плоскостей (номер заказа 490161).

Указание: изготовление углов с острыми кромками у деревянных заготовок не возможно. В место этого рекомендуется слегка закруглить кромки („притупить“ кромки).

5.3 Шлифование профилей (рис. 12)

Шлифуйте скругления с помощью профильного контактного башмака, а плоские поверхности стандартным контактным башмаком для плоскостей (номер заказа 490161).

5.4 Шлифование поручня перил (Рис. 13)

Шлифуйте скругления с помощью профильного контактного башмака, а плоские поверхности стандартным контактным башмаком для плоскостей (номер заказа 490161).

1 Používání k určenému účelu

Samosestavná sada LS 130 je ustanoveně použitelná pro zhotovení profilových brusných patek, které se používají u lineární brusky Duplex LS 130 EQ.

2 Bezpečnostní pokyny



Při pracích s lineární bruskou Duplex LS 130 EQ dbejte bezpečnostních předpisů přiložených stroji.

3 Rozsah dodávky (Obr. 1)

- (1.1) 1 hrubý kus brusné patky
- (1.2) 2 samolepící suché zipy (červené)
- (1.3) 2 suché zipy (černé)
- (1.4) 1 tuba kontaktního lepidla
- (1.5) 1 brusný papír Brillant P 60
- (1.6) 1 brusný papír Brillant P 120
- (1.7) 1 návod k použití

4 Zhotovení profilové brusné patky (Obr. 2 - 9)

Pro zhotovení profilové brusné patky potřebujete pozitivní formu (2.1) žádaného profilu. Na tuto pozitivní formu přiložte suchý zip a brusný papír a vypracujte tím profil negativní formy v brusné patce hrubého kusu.

Postupujte přitom následovně:

- Nalepte samolepící suchý zip (2.2) na profil (2.1).



Profil musí být suchý, nemastný a bezprašný!

- Uložte na samolepící suchý zip (3.1) brusný papír Brillant P 60 (3.2).
- Upevněte hrubý kus brusné patky (4.1) na lineární brusce Duplex LS 130 EQ.
- Připojte lineární brusku LS 130 EQ na odsávání a nastavte otáčkový stupeň 6.
- Zapněte lineární brusku Duplex LS 130 EQ. Nasadte hrubý kus brusné patky mírným tlakem na brusný papír a celkově vybruste obrys profilu.

Upozornění: Vodící lišta (5.1) usnadňuje přesný výbrus hrubého kusu brusné patky.

Upozornění: K urychlení vybroušení hrubého kusu brusné patky se může profil předřezat ruční pilou (Obr. 6).

- Položte na samolepící suchý zip (3. 1) brusný papír Brillant P 120 a dobruste obrys profilu.
- Natřete plnoplošně hotový obrys profilu (7.1) brusné patky hrubého kusu a hladkou stranu černého suchého zipu (7.2) kontaktním lepidlem. Lepidlo nechejte asi

15 minut schnout.

- Nalepte černý suchý zip (8.1) na obrys profilu (8.2) brusné patky hrubého kusu. Začněte přitom ze strany a zatlačte suchý zip přesně do obrysu profilu.



Po prvním kontaktu se už jednotlivé části nedají posunout. Pro pevnost spojení není rozhodující délka doby přitlačení, ale vynaložený tlak přitlačení.

- Přestávající část suchého zipu srovnejte odstřihnutím.
- Navrtejte odsávací díry brusné patky skrz suchý zip. (Obr. 9).

Poté se dají upevnit na hotové patce brusné prostředky Stickfix Festool.

Objednací čísla viz katalog Festool nebo internetové stránky www.festool.com.

5 Pokyny k použití

5.1 Broušení větších poloměrů než 6 mm (Obr. 10)

Pomocí profilových brusných patek se dají zhotovit pouze poloměry větší než 6 mm (menší poloměry viz kapitola 5.2).

Vnější poloměry (např. trubkové topné radiátory, laťky dřevěných oplocení) a vnitřní poloměry mohou být optimálně broušené pomocí nepatrného pootočení brusky Duplex LS 130 EQ okolo vlastní osy profilu.

Upozornění: Opatřte si patřičný nutný prostor pro pohyb pootočení

Upozornění: U vnitřních poloměrů dbejte na to, aby byl ostrý úhel brusné profilové patky menší než 90° (doporučený 85°).

5.2 Broušení hran a poloměrů menších než 6 mm (Obr. 11)

Hrany a poloměry menší než 6 mm se brousí standardní plošnou brusnou patkou (čís. obj. 490161). **Upozornění:** Zhotovení ostrohranných rohů u obrobků ze dřeva není možné. Místo toho se doporučuje lehké zbroušení hran (zaoblení).

5.3 Broušení profilů (Obr. 12)

Bruste zaoblení profilovou brusnou patkou a rovné plochy standardní plošnou brusnou patkou (čís. obj. 490161).

5.4 Broušení zábradlí (Obr. 13)

Bruste zaoblení profilovou brusnou patkou a rovné plochy standardní plošnou brusnou patkou (čís. obj. 490161).

1 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Kit LS 130 przeznaczony jest do samodzielnego wykonywania kształtowych butów szlifierskich, które stosowane są do szlifowania szlifierką liniową Duplex LS 130 EQ.

2 Uwagi dotyczące bezpieczeństwa



Przy pracy szlifierką liniową Duplex LS 130 EQ należy przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa, które dołączone są do maszyny.

3 Zakres dostawy (rysunek 1)

- (1.1) 1 półfabrykat buta szlifierskiego
- (1.2) 2 rzepy samoprzylepne (czerwone)
- (1.3) 2 rzepy (czarne)
- (1.4) 1 tubka kleju kontaktowego
- (1.5) 1 papier ścierny Brilliant P 60
- (1.6) 1 papier ścierny Brilliant P 120
- (1.7) 1 instrukcja obsługi

4 Sposób wykonania kształtowego buta szlifierskiego (rysunek 2 - 9)

Do wykonania kształtowego buta szlifierskiego konieczna jest forma pozytywowa (2.1) pożądanego kształtu. Formę pozytywową obłożyć rzepem i papierem ściernym i wyszlifować profil w półfabrykacie buta szlifierskiego jako formę negatywową.

Proszę postępować w sposób opisany niżej:

- Rzep samoprzylepny (2.2) nakleić na profil (2.1).



Profil musi być suchy, o czystej powierzchni (bez zanieczyszczeń tłuszczem lub pyłem)!

- Rzep samoprzylepny (3.1) obłożyć papierem ściernym Brilliant P 60 (3.2).
- Półfabrykat buta szlifierskiego (4.1) zamocować na szlifierce liniowej Duplex LS 130 EQ.
- Szlifierkę liniową Duplex LS 130 EQ podłączyć do odkurzacza przemysłowego i nastawić liczbę obrotów na zakres 6.
- Włączyć szlifierkę liniową Duplex LS 130 EQ. Półfabrykat buta szlifierskiego przyłożyć z lekkim naciskiem na papier ścierny i wyszlifować całkowicie kontur profilu.

Wskazówka: Zastosowanie listwy jako prowadnicy (5.1) ułatwi dokładne szlifowanie

wanie półfabrykatu buta szlifierskiego.

Wskazówka: Szlifowanie półfabrykatu buta szlifierskiego można przyspieszyć, jeżeli wytniemy najpierw profil piłą ręczną (rysunek 6).

- Rzep samoprzylepny (3. 1) obłożyć papierem ściernym Brilliant P 120 i doszlifować kontur profilu.
- Gotowy kontur profilu (7.1) półfabrykatu buta szlifierskiego i gładką stronę czarnego rzepu (7.2) posmarować na całej powierzchni klejem kontaktowym. Posmarowane powierzchnie pozostawić ok. 15 min do wyschnięcia.
- Czarny rzep (8.1) przykleić na kontur profilu (8.2) półfabrykatu buta szlifierskiego. Proszę zacząć z boku i wciskać rzep precyzyjnie do konturu profilu.



Po pierwszym zetknięciu części nie da się już przesunąć, dlatego należy wykonać to dokładnie. O wytrzymałości miejsca sklejenia decyduje siła docisku, a nie czas trwania docisku.

- Wystającą część rzepa obciąć przy krawędzi.
 - W bucie szlifierskim przewiercić przez rzep otwory zasysania pyłu (rysunek 9).
- Na gotowym kształtowym bucie szlifierskim można teraz zamocować materiały ścierne na rzepy typu Festool Stickfix. Numery do zamówienia patrz katalog firmy Festool lub w Internecie pod adresem www.festool.com.

5 Wskazówki dla użytkownika

5.1 Szlifowanie powierzchni wyokrąglonych o promieniu większym niż 6 mm (rysunek 10)

Kształtowym butem szlifierskim można wykonać wyokrąglenia o promieniach większych niż 6 mm (mniejsze promienie patrz rozdział 5.2).

Promienie zewnętrzne (np. rurki grzejników, sztachety) i promienie wewnętrzne można szlifować optymalnie poprzez nieznaczne obroty szlifierki Duplex LS 130 EQ wokół punktu środkowego profilu.

Wskazówka: Proszę zapewnić wystarczającą przestrzeń do wykonania ruchów obrotowych szlifierką.

Wskazówka: Przy szlifowaniu promieni wewnętrznych zwracać uwagę, aby kąt

ostry profilowego buta szlifierskiego był mniejszy niż 90° (zalecenie: 85°).

5.2 Szlifowanie rogów i promieni mniejszych niż 6 mm (rysunek 11)

Rogi i promienie mniejsze niż 6 mm szlifuje się standardowym płaskim butem szlifierskim (nr katalogowy 490161).

Wskazówka: W obróbce drewna uzyskanie rogów o ostrych krawędziach nie jest możliwe. Zamiast tego zaleca się łagodne zaokrąglenie krawędzi („złamanie” krawędzi).

5.3 Szlifowanie kształtowe (rysunek 12)

Wyokrąglenia szlifować kształtowym butem szlifierskim, a płaskie powierzchnie standardowym płaskim butem szlifierskim (nr katalogowy 490161).

5.4 Szlifowanie poręczy (rysunek 13)

Wyokrąglenia szlifować kształtowym butem szlifierskim, a płaskie powierzchnie standardowym płaskim butem szlifierskim (nr katalogowy 490161).

1 Използване по предназначението

Комплектът „Направи си сам“-Kit LS 130 е предназначен за изработването на профилни шлифовъчни накладки, които могат да бъдат използвани с линейната ръчна шлифовачка Duplex LS 130 EQ.

2 Указания за безопасност



При работа с линейната ръчна шлифовачка Duplex LS 130 EQ спазвайте приложените към машината указания за техника на безопасност.

3 Обем на доставката (фиг. 1)

- (1.1) 1 Заготовка на шлифовъчната накладка
- (1.2) 2 самозалепващи елементи тип „Velcro“ (червени)
- (1.3) 2 самозалепващи елементи тип „Velcro“ (черни)
- (1.4) 1 туба контактно лепило
- (1.5) 1 шлифовъчна хартия Brilliant P 60
- (1.6) 1 шлифовъчна хартия Brilliant P 120
- (1.7) 1 ръководството за обслужване

4 Изработване на профилна шлифовъчна накладка (фиг. 2 - 9)

За да можете да изработите една профилна шлифовъчна накладка, първо Ви трябва една позитивна форма (2.1) на искания профил. Поставете върху позитивната форма един елемент тип „Velcro“ и една шлифовъчна хартия и изработете с тях в заготовката на шлифовъчната накладка профила като негативна форма.

При това работете по следния начин:

- Залепете самозалепващите се елементи тип „Velcro“ (2.2) върху профила (2.1).



Профилът трябва да е сух, без смазка или прах по него!

- Поставете върху самозалепващия елемент тип „Velcro“ (3.1) шлифовъчната хартия Brilliant P 60 (3.2).
- Закрепете заготовката на шлифовъчната накладка (4.1) в линейната ръчна шлифовачка Duplex LS 130 EQ.

- Присъединете линейната ръчна шлифовачка Duplex LS 130 EQ към прахоизсмукване и регулирайте на степен на обороти 6.

- Включете линейната ръчна шлифовачка Duplex LS 130 EQ. Поставете заготовката на шлифовъчната накладка с лек натиск върху шлифовъчната хартия и изшлифовайте напълно профила на контура.

Указание: Една направляваща планка (5.1) облекчава точното пришлифване на заготовката на шлифовъчната накладка.

Съвет: За да ускорите пришлифване на заготовката на шлифовъчната накладка Вие можете предварително да изрежете профила с ръчен трион (фиг. 6).

- Поставете върху самозалепващия елементи тип „Velcro“ (3.1) шлифовъчната хартия Brilliant P 120 и шлифовайте профила по контура.
- Намажете с контактно лепило по цялата повърхност профила на контура (7.1) на заготовката на шлифовъчната накладка и гладката страна на черния елемент тип „Velcro“ (7.2). Оставете на лепилото да изсъхне припл. 15 минути.
- Залепете черния елементи тип „Velcro“ (8.1) върху профила на контура (8.2) на заготовката на шлифовъчната накладка. При това започнете отстрани и натиснете елемента тип „Velcro“ точно в профила на контура.



След първия контакт частите повече не могат да бъдат премествани. За да има здравина залепването е решаващо значение големината на натиска, а не неговата продължителност.

- Изрежете до подравняване издадената част на елемента тип „Velcro“.
- Пробийте отвори за изсмукване на шлифовъчната накладка през елемента тип „Velcro“ (фиг. 9).

Върху готовата профилна шлифовъчна накладка сега могат да бъдат закрепване шлифовъчните материали Stickfix на Festool.

номер за поръчка виж каталога на Festool или в Интернет www.festool.com.

5 Наставления за приложение

5.1 Шлифование на радиуси по-големи от 6 мм (фиг. 10)

С профилните шлифовъчни накладки могат да бъдат изработвани само радиуси по-големи от 6 мм (за по-малки радиуси виж раздел 5.2).

Външни радиуси (например тръбни радиатори, вертикални пръти на парпети) и вътрешни радиуси могат да бъдат шлифовани оптимално, като за тази цел Duplex LS 130 EQ леко се завърта около центъра на профила.

Съвет: Внимавайте да има достатъчно свободно място за завъртащото движение.

Съвет: Внимавайте при вътрешни радиуси ъгъла на върха на профилната шлифовъчна накладка да е по-малък от 90°(за препоръчване: 85°).

5.2 Шлифование на ъгли и радиуси по-малки 6 мм (фиг. 11)

Ъгли и радиуси, които са по-малки от 6 мм, се шлифват със стандартната шлифовъчна накладка за повърхности (номер за поръчка 490161).

Съвет: Изработването на ъгли с остри ръбове е по дървени части не е възможно. Вместо това е за препоръчване ръбове да бъдат леко закръглени („пречупване“ на ръбовете).

5.3 Шлифование на профили (фиг. 12)

Шлифвайте закръгленията с една профилна шлифовъчна накладка и гладките повърхности със стандартната шлифовъчна накладка за повърхности (номер за поръчка 490161).

5.4 Шлифование на парпети (фиг. 13)

Шлифвайте закръгленията с една профилна шлифовъчна накладка и гладките повърхности със стандартната шлифовъчна накладка за повърхности (номер за поръчка 490161).

1 Ettenähtud kasutusotstarve

Koostekomplekt LS 130 on ette nähtud profiillihvtaldade valmimistamiseks, mida kasutatakse lineaarlihvmasinaga Duplex LS 130 EQ.

2 Ohutusjuhised



Lineaarlihvmasinaga Duplex LS 130 EQ töötades järgige seadmega kaasasolevaid ohutuslaseid juhiseid.

3 Tarnekomplekt (joonis 1)

- (1.1) 1 lihvtalla toorik
- (1.2) 2 isekleepuvat takjapaberit (punased)
- (1.3) 2 takjapaberit (mustad)
- (1.4) 1 tuub kontaktliimi
- (1.5) 1 lihvpaber Brilliant P 60
- (1.6) 1 lihvpaber Brilliant P 120
- (1.7) 1 kasutusjuhend

4 Profiillihvtalla valmistamine (joonised 2 - 9)

Profiillihvtalla valmistamiseks läheb vaja soovitud profiili positiiv-vormi (2.1). Katke positiiv-vorm takjapaberi ja lihvpaberiga ja valmistage selle abil lihvtalla toorikus profiil negatiiv-vormina.

Seejuures toimige järgmiselt:

- Kinnitage isekleepuv takjapaber (2.2) profiilile (2.1).



Profiil peab olema kuiv, puhas rasvast ja tolmust!

- Katke isekleepuv takjapaber (3.1) lihvpaberiga Brilliant P 60 (3.2).
- Kinnitage lihvtalla toorik (4.1) lineaarlihvmasinale Duplex LS 130 EQ.
- Ühendage lineaarlihvmasin Duplex LS 130 EQ tolmuimejaga ja reguleerige pöörlemiskiirus astmele 6.
- Lülitage lineaarlihvmasin Duplex LS 130 EQ sisse. Asetage lihvtalla toorik vähese survega lihvpaberile ja lihvide profiilikontuur täielikult sisse.

Juhis: Juhtliist (5.1) kergendab lihvtalla tooriku täpset sisselihvimist.

Juhis: Lihvtalla tooriku sisselihvimise kiirendamiseks võib profiili käsisaega ette saagida (joonis 6).

- Katke isekleepuv takjapaber (3.1) lihvpaberiga Brilliant P 120 ja lihvide profiilikontuur täpselt.

- Katke lihvtalla tooriku valmis profiilikontuur (7.1) ja musta takjapaberi sile külg (7.2) terve pinna ulatuses kontaktliimiga. Laske liimil umbes 15 min kuivada.

- Liimige must takjapaber (8.1) lihvtalla tooriku profiilikontuurile (8.2). Seejuures alustage küljelt ja suruge paber profiilikontuuri täpselt sisse.



Detaile ei saa pärast esimest kontakti enam nihutada. Liimühenduse tugevuse määrab avaldatava surve tugevus, mitte surve aeg.

- Lõigake paberi üleulatuv serv maha.
- Puurige läbi takjapaberi lihvtalla tolmuimemisavad (joonis 9).

Valmis profiillihvtallale saab nüüd kinnitada Festooli Stickfix-lihvimistarkivid.

Tellimisnumbreid vt Festooli kataloogist või Internetist aadressil www.festool.com.

5 Tööjuhised

5.1 Üle 6 mm raadiuste lihvimine (joonis 10)

Profiillihvtaldadega on võimalik valmistada vaid üle 6 mm raadiusi (väiksemate raadiuste kohta vt punkti 5.2).

Välisraadiusi (nt toruküttekehasid) ja siseradiusi saab optimaalselt lihvida, kui keera seadet Duplex LS 130 EQ veidi ümber profiili keskpunkti.

Juhis: Veenduge, et keeramisliigutuse jaoks oleks piisavalt vaba ruumi.

Juhis: Siseraadiuste puhul jälgige, et profiillihvtalla teravnurk oleks väiksem kui 90° (soovitavalt: 85°).

5.2 Nurkade ja alla 6 mm raadiuste lihvimine (joonis 11)

Nurki ja alla 6 mm raadiusi saab lihvida standardlihvtallaga (tellimisnumber 490161). **Juhis:** Puittoorikute puhul ei saa teravaservalisi nurki valmistada. Selle asemel on soovitatav servad kergelt ümardada (servad „murda“).

5.3 Profiilide lihvimine (joonis 12)

Kumerad pinnad lihvide profiillihvtallaga ja ühetasased pinnad standardlihvtallaga (tellimisnumber 490161).

5.4 Käsipuu lihvimine (joonis 13)

Kumerad pinnad lihvide profiillihvtallaga ja ühetasased pinnad standardlihvtallaga (tellimisnr 490161).

1 Namjenska uporaba

Garnitura za samogradnju LS 130 predviđena je namjenski za izradu profilnih brusnih postolja koja se mogu upotrebljavati na linearnoj brusilici Duplex LS 130 EQ.

2 Sigurnosne upute



Kod radova sa linearnom brusilicom Duplex LS 130 EQ obratite pažnju na sigurnosna upozorenja koja se prilažu uz stroj.

3 Opseg isporuke (sliku 1)

- (1.1) 1 pripremak za brusno postolje
- (1.2) 2 samoljepljiva čička (crvena)
- (1.3) 2 čička (crna)
- (1.4) 1 tuba kontaktnog ljepila
- (1.5) 1 brusni papir Brilliant P 60
- (1.6) 1 brusni papir Brilliant P 120
- (1.7) 1 naputak za posluživanje

4 Izrada profilnog brusnog postolja (slika 2 - 9)

Da bi mogli izraditi profilno brusno postolje, potreban vam je pozitivan kalup (2.1) profila koji želite. Na taj pozitivni kalup stavite čičak i brusni papir i time razradite profil kao negativan kalup u pripreмку za brusno postolje.

Pri tome postupate na sljedeći način:

- Nalijepite samoljepljivi čičak (2.2) na profil (2.1).



Profil mora biti suh, na istome ne smije biti masnoće ili prašine!

- Stavite na samoljepljivi čičak (3.1) brusni papir Brilliant P 60 (3.2).
- Pričvrstite pripremak za brusno postolje (4.1) na linearnu brusilicu Duplex LS 130 EQ.
- Priključite linearnu brusilicu Duplex LS 130 EQ na uređaj za usisavanje i namjestite isti na stupanj broja okretaja 6.
- Uključite linearnu brusilicu Duplex LS 130 EQ. Stavite pripremak za brusno postolje uz neznatan pritisak na brusni papir i izbrusite obrise profila u cijelosti.

Napomena: Vodicica (5.1) olakšava precizno brušenje profila u pripremak za brusno postolje.

Napomena: Radi ubrzavanja brušenja profila u pripremak za brusno postolje može se profil prethodno ispiliti ručnom pilom (slika 6).

- Stavite na samoljepljivi čičak (3.1) brusni papir Brilliant P 120 i izbrusite obrise profila.
- Premažite gotov obris profila (7.1) na pripreмку za brusno postolje i nehrapavu stranu crnog čička (7.2) kontaktnim ljepilom po cijeloj površini. Ostavite ljepila da se suši otpr. 15 min.
- Nalijepite crni čičak (8.1) na obris profila (8.2) na pripreмку za brusno postolje. Počnite pri tome od strane i utisnite čičak precizno u obris profila.



Nakon prvog kontakta nije više moguće izvršiti pomak elemenata. Za čvrstoću ljepljenog spoja presudna je sila tlačenja, ne trajanje tlačenja.

- Odrežite višak čička tako da su oblici podjednaki.
- Izbušite usisne rupe brusnog postolja kroz čičak (slika 9).

Sada se na gotovom profilnom brusnom postolju mogu pričvršćivati Festoolova sredstva za brušenje Stickfix.

Kkatalogske brojeve vidi u Festoolovom katalogu ili internet www.festool.com.

5 Upute za uporabu

5.1 Brušenje polumjera većih od 6 mm (slika 10)

Profilnim brusnim postoljima mogu se izraditi samo polumjeri koji su veći od 6 mm (manje polumjere vidi poglavlje 5.2).

Vanjski polumjeri (npr. cijevasta tijela grijala, okrugle šipke za ograde) i unutarnji polumjeri mogu se optimalno izbrusiti zaokretanjem stroja Duplex LS 130 EQ oko središnjice profila.

Napomena: Stvorite nužne slobodne prostore za zaokretno gibanje.

Napomena: Vodite kod unutarnjih polumjera računa o tome da je vršni kut profilnog brusnog postolja manji od 90° ist (preporučeno: 85°).

5.2 Brušenje uglova i polumjera manjih od 6 mm (slika 11)

Brušenje uglova i polumjera manjih od 6 mm vrši se standardnim brusnim postoljem za plohe (katalogski br. 490161).

Napomena: Kod izradaka od drva nije moguće izraditi oštrobriđne uglove. Umjesto toga se preporučuje da se bridi malo zaoble (bridi „prelomiti“).

5.3 Brušenje profila (slika 12)

Vršite brušenje zaobljenja profilnim brusnim postoljem, a ravnih površina standardnim brusnim postoljem za plohe (kataloški br. 490161).

5.4 Brušenje rukohvata (slika 13)

Vršite brušenje zaobljenja profilnim brusnim postoljem, a ravnih površina standardnim brusnim postoljem za plohe (kataloški br. 490161).

1 Izmantošana atbilstoši pielietojamībai

Montāžas komplekts LS 130 atbilstoši tā izmantošanas mērķim ir paredzēts profilu slīpēšanas kluču izgatavošanai, kas tiek izmantoti ar lineāro slīpmašīnu Duplex LS 130 EQ.

2 Drošības norādījumi



Strādājot ar lineāro slīpmašīnu Duplex LS 130 EQ, ievērojiet tās lietošanas instrukcijā minētos drošības norādījumus.

3 Piegādes apjoms (1. attēlu)

- (1.1) 1 slīpēšanas kluča sagatave
- (1.2) 2 pašlīmējošas uzlikas (sarkanā krāsā)
- (1.3) 2 uzlikas (melnā krāsā)
- (1.4) 1 kontaktlīmes tūbiņa
- (1.5) 1 slīpēšanas papīra Brilliant P 60 loksne
- (1.6) 1 slīpēšanas papīra Brilliant P 120 loksne
- (1.7) 1 lietošanas instrukcija

4 Profila slīpēšanas kluča izgatavošana (2. - 9. zīm.)

Lai varētu izgatavot profila slīpēšanas kluči, jums ir vajadzīgs nepieciešamā profila paraugs (2.1). Uz šī parauga jāuzliek uzlika un slīpēšanas papīrs un slīpēšanas klučī ar to jāizveido profila negatīvā forma.

Tas jā dara šādi:

- Uzlīmējiet uz profila (2.1) pašlīmējošo uzliku (2.2).



Profilam jābūt sausam, attaukotam un bez putekļiem!

- Pārklājiet pašlīmējošo uzliku (3.1) ar slīpēšanas papīru Brilliant P 60 (3.2).
- Iestipriniet slīpēšanas kluča sagatavi (4.1) lineārajā slīpmašīnā Duplex LS 130 EQ.
- Pievienojiet lineāro slīpmašīnu Duplex LS 130 EQ pie nosūces iekārtas un uzstādiet 6. līmeņa apgrieziena skaitu.
- Ieslēdziet lineāro slīpmašīnu Duplex LS 130 EQ. Uzlieciet slīpēšanas kluča sagatavi uz smilšpapīra, izmantojot nelielu spiedienu, un pilnībā izslīpējiet profila formu.

Norādījums: Vadlīstes (5.1) izmantošana atvieglo precīzu slīpēšanas kluča sagataves izslīpēšanu.

Norādījums: Lai paātrinātu slīpēšanas kluča sagataves izslīpēšanu, profilu iepriekš var izzāģēt ar rokas zāģi. (6. zīm.).

- Pārklājiet pašlīmējošo uzliku (3.1) ar smilšpapīru Brilliant P 120 un pārslīpējiet profila formu.
- Pārklājiet ar kontaktlīmi visu gatavo slīpēšanas kluča sagataves profila virsmu (7.1), kā arī melnās uzlikas (7.2) gludo pusi. Ļaujiet līmei nožūt aptuveni 15 min.
- Uzlīmējiet melno uzliku (8.1) uz slīpēšanas kluča sagataves profila virsmas (8.2). Tas jāveic, sākot no vienas puses un piespiežot uzliku precīzi profila virsmai.



Pēc līmējuma daļu saskares to savstarpējo novietojumu vairs nevar mainīt. Līmējuma izturība ir atkarīga nevis no piespiešanas ilguma, bet gan piespiešanas spēka.

- Apgrieziet lieko uzlikas pārkari līdz ar sagataves malu.
 - Izurbiet slīpēšanas klučī cauri uzlikai nosūkšanas caurumus (9. zīm.).
- Pēc tam pie gatavā profila slīpēšanas kluča var piestiprināt abrazīvās apstrādes piederumus „Festool Stickfix”.

Pasūtījuma numurus skatīt Festool katalogā vai internetā www.festool.com.

5 Lietošanas norādījumi

5.1 Profilu slīpēšana, kuru liekuma rādiuss pārsniedz 6 mm (10. zīm.)

Ar profila slīpēšanas klučiem var izgatavot tikai tādus profilus, kuru liekuma rādiuss pārsniedz 6 mm (par mazāku rādiusu sk. 5.2. punktu).

Ārējās liekuma virsmas (piemēram, cauruļveida sildelementu, kāpņu margu) un iekšējās liekuma virsmas optimāli pieslīpēt var, nedaudz grozot mašīnu Duplex LS 130 EQ ap profila liekuma viduspunktu.

Norādījums: Nodrošiniet grozīšanai nepieciešamo brīvo vietu.

Norādījums: Apstrādājot iekšējo liekuma virsmu, ņemiet vērā to, ka profila slīpēšanas kluča smailes leņķis ir mazāks nekā 90° (ieteicamais leņķis: 85°).

5.2 Stūru un liekumu slīpēšana, kuru rādiuss ir mazāks nekā 6 mm (11. zīm.)

Stūri un liekumi, kuru rādiuss ir mazāks nekā 6 mm, jāslīpē ar standarta virsmu slīpēšanas kluci (kataloga nr. 490161).

Norādījums: Asu šķautņu izveidošana koka sagatavēm nav iespējama. Tā vietā ieteicams šķautnes nedaudz noapaļot (notrulināt).

5.3 Profilu slīpēšana (12. zīm.)

Slīpējiet apaļojumus ar profila slīpēšanas kluci un taisnas virsmas ar standarta virsmu slīpēšanas kluci (kataloga nr. 490161).

5.4 Margu rokturu slīpēšana (13. zīm.)

Slīpējiet apaļojumus ar profila slīpēšanas kluci un taisnas virsmas ar standarta virsmu slīpēšanas kluci (kataloga nr. 490161).

1 Naudojimas pagal paskirtį

Meistravimo komplektas LS 130 yra skirtas pasigaminti profilinius šlifavimo padus, naudojamus kartu su linijiniu šlifukuoliu Duplex LS 130 EQ.

2 Saugos reikalavimai



Dirbdami su linijiniu šlifukuoliu Duplex LS 130 EQ, laikykitės su šia mašina pateiktų saugos nurodymų.

3 Patiekiamas komplektas (1 iliustracija)

- (1.1) 1 šlifavimo pado ruošinys
- (1.2) 2 lipnūs kibūs lakštai (raudoni)
- (1.3) 2 kibūs lakštai (juodi)
- (1.4) 1 tūbelė kontaktinių klijų
- (1.5) 1 šlifavimo popierius Brilliant P 60
- (1.6) 1 šlifavimo popierius Brilliant P 120
- (1.7) 1 naudojimo instrukcija

4 Profilinio šlifavimo pado gaminimas (2 - 9 pav.)

Kad galėtumėte pasigaminti profilinį šlifavimo padą, jums reikia turėti pageidaujamo profilio pozityvinę formą (2.1). Ant šios pozityvinės formos uždėkite kibų lakštą bei šlifavimo popierių ir jais šlifavimo pado ruošinyje iššlifukuokite profilį - negatyvinę formą.

Norėdami tai atlikti, darykite taip:

- ant profilio (2.1) užklijuokite lipnų kibų lakštą (2.2).



Profilis turi būti sausas, ant jo neturi būti tepalų ir dulkių!

- Ant lipnaus kibaus lakšto (3.1) uždėkite šlifavimo popierių Brilliant P 60 (3.2).
- Šlifavimo pado ruošinį (4.1) pritvirtinkite prie linijinio šlifukuolio Duplex LS 130 EQ.
- Linijinį šlifukuolį Duplex LS 130 EQ prijunkite prie nusiurbimo įrenginio ir įjunkite 6 sukimosi greitį.
- Įjunkite linijinį šlifukuolį Duplex LS 130 EQ. Šlifavimo pado ruošinį uždėkite ant šlifavimo popieriaus ir, nestipriai spausdami, iššlifukuokite visą profilio kontūrą.

Nurodymas: kreipiančioji (5.1) padeda šlifavimo pado ruošinį nušlifuoti tiksliai.

Nurodymas: norėdami pagreitinti šlifavimo pado ruošinio nušlifavimą, profilį galite iš anksto apipjauti rankiniu pjūkleliu (6 pav.).

- Ant lipnaus kibaus lakšto (3.1) uždėkite šlifavimo popierių Brilliant P 120 baikite šlifuoti profilio kontūrą.
- Nušlifuoatą šlifavimo pado ruošinio profilio kontūrą (7.1) ir juodojo kibaus lakšto (7.2) lygiąją pusę per visą plotą ištepkite kontaktiniais kljais. Kljams leiskite padžiūti apie 15 minučių.
- Juodąjį kibų lakštą (8.1) užklijuokite ant šlifavimo pado ruošinio profilio kontūro (8.2). Pradėję tai daryti nuo krašto, kibų lakštą tiksliai įspauskite į profilio kontūrą.



Kai tik kljuojamos detalės susilies, jų perstumti viena kitos atžvilgiu nebus galima. Tokio kljuoto sujungimo tvirtumą lemia ne suspaudimo trukmė, o suspaudimo jėga.

- Išsikišusį kibaus lakšto kraštą nupjaukite pagal ruošinio kontūrą.
- Per šlifavimo pado nusiurbimo skyles atitinkamai pragręžkite skyles ir kibiajame lakšte (9 pav.).

Dabar ant pagaminto profilinio šlifavimo pado galima tvirtinti Festool Stickfix šlifavimo priemonės.

Užsakymo numerių ieškokite „Festool“ kataloge arba internete adresu www.festool.com.

5 Naudojimo nurodymai

5.1 Didesnių nei 6 mm spindulių šlifavimas (10 pav.)

Profiliniais šlifavimo padais galima šlifuoti tik didesnius nei 6 mm spindulius (apie mažesnius spindulius žr. skyrelyje 5.2).

Išoriniai spinduliai (pvz., vamzdiniai šildymo radiatoriai, strypai) ir vidiniai spinduliai optimaliai šlifuojami, nežymiai sukanant mašiną Duplex LS 130 EQ apie profilio vidurinį tašką.

Nurodymas: tokiam sukanamajam judesiui atlikti iš anksto pasidarykite laisvos erdvės.

Nurodymas: šlifuodami vidinius spindulius, atkreipkite dėmesį, kad profilinio šlifavimo pado viršūnės kampas būtų mažesnis nei 90° (rekomenduojama 85°).

5.2 Kampų ir mažesnių nei 6 mm spindulių šlifavimas (11 pav.)

Kampai ir mažesni nei 6 mm spinduliai šlifuojami standartiniu plokštumų šlifavimo padu (užsakymo Nr. 490161).

Nurodymas: medžio gaminiuose negalima nušlifuoti aštrių kampų. Vietoje to rekomenduojama šias briaunas kiek užapvalinti (briaunas „nulausti“).

5.3 Profilių šlifavimas (12 pav.)

Apvalumus šlifukite profiliniu šlifavimo padu, o plokščius paviršius - standartiniu plokštumų šlifavimo padu (užsakymo Nr. 490161).

5.4 Turėklų šlifavimas (13 pav.)

Apvalumus šlifukite profiliniu šlifavimo padu, o plokščius paviršius - standartiniu plokštumų šlifavimo padu (užsakymo Nr. 490161).

1 Uporaba v skladu z namembnostjo

„Naredi sam“-komplet LS 130 je predviden za izdelavo profilnih brusnih čevljev za uporabo z linearnim brusilnikom Duplex LS 130 EQ.

2 Varnostna opozorila



Pri uporabi linearnega brusilnika Duplex LS 130 EQ upoštevajte varnostna opozorila, ki so dobavljena skupaj s strojem.

3 Obseg dobave (slika 1)

- (1.1) 1 surov brusni čevljev
- (1.2) 2 samolepilna trakova (rdeča)
- (1.3) 2 trakova (črna)
- (1.4) 1 tuba kontaktnega lepila
- (1.5) 1 brusni papir Brilliant P 60
- (1.6) 1 brusni papir Brilliant P 120
- (1.7) 1 navodila za uporabo

4 Izdelava profilnega brusnega čevlja (slike 2 - 9)

Za izdelavo profilnega brusnega čevlja potrebujete pozitivni model (2.1) želenega profila. Ta pozitivni model obložite s trakom in brusnim papirjem ter z njegovo pomočjo iz surovega brusnega čevlja izdelajte profil kot negativni model.

Postopajte, kot sledi:

- Prilepite samolepilni trak (2.2) na profil (2.1).



Profil mora biti suh ter očiščen masti in prahu!

- Samolepilni trak (3.1) obložite z brusnim papirjem Brilliant P 60 (3.2).
- Pritrdite surovi brusni čevljev (4.1) na linearni brusilnik Duplex LS 130 EQ.
- Priključite linearni brusilnik Duplex LS 130 EQ na odsesavanje in nastavite 6. stopnjo števila vrtljajev.
- Vključite linearni brusilnik Duplex LS 130 EQ. Z rahlim pritiskom nastavite surovi brusni čevljev na brusni papir in izbrusite celotni profil.

Nasvet: Z vodilno letvijo (5.1) si boste olajšali natančno brušenje surove brusne plošče.

Nasvet: Za hitrejše brušenje surove brusne plošče lahko vnaprej izžagate grobi profil z ročno žago (slika 6).

- Obložite samolepilni trak (3.1) z brusnim papirjem Brilliant P 120 in izbrusite profil.

- Namažite celo površino končanega profila (7.1) surovega brusnega čevlja in gladko stran črnega traku (7.2) s kontaktnim lepilom. Lepilo naj se suši pribl. 15 minut.
- Prilepite črni trak (8.1) na profil (8.2) surovega brusnega čevlja. Začnite ob strani in natančno vtisnite trak na profil.



Po prvem stiku delov ni več možno premikati. Za trdnost lepljenega spoja je odločilnega pomena sila pritiska in ne trajanje pritiska.

- Natančno odrežite odvečni trak.
- Izvrtajte luknje za odsesavanje brusnega čevlja v trak (slika 9).

Na končani profilni brusni čevljev je možno pritrditi samo brusilna sredstva Festool Stickfix. Kataloške številke lahko najdete v katalogu Festool ali na internetu na naslovu www.festool.com.

5 Navodila za uporabo

5.1 Brušenje polmerov, večjih od 6 mm (slika 10)

Profilni brusni čevlji omogočajo samo izdelavo polmerov, večjih od 6 mm (za manjše polmere glejte poglavje 5.2). Zunanje polmere (npr. pri cevni radiatorjih, ograjnih palicah) in notranje polmere lahko optimalno obrusite z rahlim vrtenjem orodja Duplex LS 130 EQ okoli središča profila.

Nasvet: Poskrbite, da boste imeli zadosti prostora za vrtenje.

Nasvet: Pri notranjih polmerih pazite na to, da bo kot konice profilnega brusnega čevlja manjši od 90° (priporočeno: 85°).

5.2 Brušenje kotov in polmerov, manjših od 6 mm (slika 11)

Kote in polmere, manjše od 6 mm, brusimo s standardnim površinskim brusnim čevljem (kat. št. 490161).

Nasvet: Pri lesenih obdelovancih ni možno izdelovati ostrorobnih kotov. Priporočamo vam, da robove nekoliko zaokrožite.

5.3 Brušenje profila (slika 12)

Zaokrožitve brusite s profilnim brusnim čevljem, ravne površine pa s standardnim površinskim brusnim čevljem (490161).

5.4 Brušenje stopniščnih ograj (sl. 13)

Zaokrožitve brusite s profilnim brusnim čevljem, ravne površine pa s standardnim površinskim brusnim čevljem (490161).

1 Rendeltetésszerű felhasználás

Az LS 130 „Csináld magad” készlet rendeltetésszerűen a Duplex LS 130 EQ típusú lineáris csiszolóra szerelt csiszolótalp készítésére való.

2 Biztonsági utasítások



A Duplex LS 130 EQ lineáris csiszolóval végzett munkáknál ügyeljenek a géphez mellékelt biztonsági tudnivalókra.

3 Szállítási terjedelem (1. kép)

- (1.1) 1 db csiszolótalp nyersdarab
- (1.2) 2 db öntapadó kapocs (vörös)
- (1.3) 2 db kapocs (fekete)
- (1.4) 1 tubus kontakt ragasztó
- (1.5) 1 db Brilliant P 60-as csiszolópapír
- (1.6) 1 db Brilliant P 120-as csiszolópapír
- (1.7) 1 db kezelési utasítás

4 Alakos csiszolótalp készítése (2 - 9-es képek)

Az alakos csiszolótalp előállításához a kívánt alak pozitív formájára (2.1) van szükség. Erre a pozitív formára egy kapcsot és csiszolópapírt kell helyezni és az alakot a csiszolótalp nyersdarab negatív formájaként ezzel kell kimunkálni.

A műveletnél az alábbiak szerint kell eljárni:

- Az öntapadó kapcsot (2.2) a profilra (2.1) kell ragasztani.



A profilnak száraznak, zsír- és pormentesnek kell lennie!

- Az öntapadó kapcsot (3.1) a Brilliant P 60-as csiszolópapírral (3.2) be kell burkolni.
- A csiszolótalp nyersdarabot (4.1) a Duplex LS 130 EQ lineáris csiszolóra rögzíteni kell.
- A Duplex LS 130 EQ lineáris csiszolóhoz elszívót kell kapcsolni és a 6-os fordulatszám fokozatot be kell állítani.
- A Duplex LS 130 EQ lineáris csiszolót be kell kapcsolni. A csiszolótalp nyersdarabot kis nyomással a csiszolópapírra kell nyomni és a profil körvonalat teljesen be kell csiszolni.

Tudnivaló: A csiszolótalp nyersdarab pontos becsiszolása vezetőléccel (5.1) megkönnyíthető.

Tudnivaló: A csiszolótalp nyersdarab becsiszolásának gyorsítása érdekében a

profil kézfűrésszel előfűrészelhető (6-os kép).

- Az öntapadó kapcsot (3. 1) a Brilliant P 120-as csiszolópapírral be kell burkolni és a profil körvonalat után kell csiszolni.
- A csiszolótalp nyersdarab kész profil körvonalát (7.1) és a fekete kapocs sima oldalát (7.2) teljes felületén kontakt ragasztóval be kell kenni. A ragasztót kb. 15 percig száradni kell hagyni.
- A fekete kapcsot (8.1) a csiszolótalp nyersdarab profil körvonalára (8.2) kell ragasztani. Oldalról kell kezdeni és a kapcsot pontosan a profil körvonalba kell nyomni.



A részek az első érintkezés után már nem tolhatók el. A ragasztott kötés szilárdságát az összeszorítási nyomás határozza meg döntően - nem az összeszorítási idő.

- A kapocs kiálló részét le kell vágni.
- A csiszolótalp elszívó furatait a kapcspon átki kell fúrni (9-es kép).

A kész profil csiszolótalpra így Festool Stickfix csiszolóanyagok erősíthetők.

A rendelési számok a Festool-katalógusban vagy a www.festool.com internetcímen található.

5 Használati tudnivalók

5.1 6 mm-nél nagyobb sugarak csiszolása (10-es kép)

A profil csiszolótalppal csak 6 mm-nél nagyobb sugarak állíthatók elő (kisebb sugarak: lásd 5.2 bekezdés).

A külső sugarak (pl. csöves fűtőtesteknél, lemeztüskékénél) és a belsők a Duplex LS 130 EQ profilközéppont körüli csekély billentésével optimálisan csiszolhatók.

Tudnivaló: A billentő mozgáshoz szükséges szabad teret biztosítani kell.

Tudnivaló: Belső sugaraknál ügyelni kell arra, hogy a profil csiszolótalp csúcsszőge 90°-nál kisebb (ajánlott: 85°).

5.2 6 mm-nél kisebb sarkok és sugarak csiszolása (11-es kép)

6 mm-nél kisebb sarkok és sugarak a széria sík csiszolótalppal (megrendelési szám: 490161) csiszolhatók.

Tudnivaló: Éles sarkok létrehozása fa munkadaraboknál nem lehetséges. Ehelyett az élek enyhe lekerekítése („életörés”) ajánlott.

5.3 Profilcsiszolás (12-es kép)

A lekerekítéseket profil- és a síkfelületeket széria csiszolótalppal (megrendelési szám: 490161) csiszolják.

5.4 Karfacsiszolás (13-as kép)

A lekerekítéseket profil- és a síkfelületeket széria csiszolótalppal (megrendelési szám: 490161) csiszolják.



1 Κατάλληλη χρήση

Το κιτ ιδιοκατασκευής LS 130 προβλέπεται για την κατασκευή τακακιών λείανσης προφίλ, που χρησιμοποιούνται με το παλινδρομικό τριβείο Duplex LS 130 EQ.

2 Υποδείξεις ασφαλείας



Κατά την εργασία με το παλινδρομικό τριβείο Duplex LS 130 EQ, προσέχετε τις υποδείξεις για την ασφάλεια που συνοδεύουν το μηχάνημα.

3 Υλικά παράδοσης (εικόνα 1)

- (1.1) 1 ακατέργαστο τακάκι λείανσης
- (1.2) 2 αυτοκόλλητες ταινίες velcro (κόκκινες)
- (1.3) 2 ταινίες velcro (μαύρες)
- (1.4) 1 σωληνάριο κόλλα επαφής
- (1.5) 1 γυαλόχαρτο Brilliant P 60
- (1.6) 1 γυαλόχαρτο Brilliant P 120
- (1.7) 1 εγχειρίδιο οδηγιών χρήσης

4 Κατασκευή τακακιών λείανσης προφίλ (εικόνα 2 - 9)

Για να μπορέσετε να κατασκευάσετε ένα τακάκι λείανσης προφίλ, θα χρειαστείτε ένα θετικό καλούπι (2.1) του επιθυμητού προφίλ. Εφοδιάζετε αυτό το θετικό καλούπι με μία ταινία velcro και ένα γυαλόχαρτο και με αυτό τον τρόπο κατασκευάζετε το προφίλ ως αρνητικό καλούπι στο ακατέργαστο τακάκι λείανσης.

Ακολουθήστε την εξής διαδικασία:

- Κολλήστε την αυτοκόλλητη ταινία velcro (2.2) στο προφίλ (2.1).



Το προφίλ πρέπει να είναι στεγνό και απαλλαγμένο από λιπαρές ουσίες και σκόνες!

- Τοποθετήστε στην αυτοκόλλητη ταινία velcro (3.1) γυαλόχαρτο Brilliant P 60 (3.2).

- Στερεώστε το ακατέργαστο τακάκι λείανσης (4.1) στο παλινδρομικό τριβείο Duplex LS 130 EQ.

- Συνδέστε το παλινδρομικό τριβείο Duplex LS 130 EQ σε κάποιο μηχανισμό αναρρόφησης και επιλέξτε τη βαθμίδα αριθμού στροφών 6.

- Θέστε σε λειτουργία το παλινδρομικό τριβείο Duplex LS 130 EQ. Τοποθετήστε το ακατέργαστο τακάκι λείανσης με ελάχιστη πίεση επάνω στο γυαλόχαρτο και λειάνετε τελείως το περίγραμμα του προφίλ.

Υπόδειξη: μια λωρίδα-οδηγός (5.1) διευκολύνει την ακριβή λείανση του ακατέργαστου τακακιού λείανσης.

Υπόδειξη: για να επιταχύνετε τη λείανση του ακατέργαστου τακακιού λείανσης, μπορείτε να κόψετε προηγουμένως πρόχειρα το προφίλ με ένα πριόνι χειρός (εικόνα 6).

- Τοποθετήστε στην αυτοκόλλητη ταινία velcro (3.1) ένα γυαλόχαρτο Brilliant P 120 και λειάνετε περαιτέρω το περίγραμμα του προφίλ.

- Επαλείψτε με κόλλα επαφής ολόκληρη την επιφάνεια του έτοιμου περιγράμματος του προφίλ (7.1) του ακατέργαστου τακακιού λείανσης και της λείας πλευράς της μαύρης ταινίας velcro (7.2). Αφήστε την κόλλα να στεγνώσει περ. 15 λεπτά.

- Κολλήστε τη μαύρη ταινία velcro (8.1) στο περίγραμμα του προφίλ (8.2) του ακατέργαστου τακακιού λείανσης. Αρχίστε από το πλάι και πιέστε την ταινία velcro με



ακρίβεια στο περίγραμμα του προφίλ.

Τα εξαρτήματα αυτά δεν είναι δυνατό να μετακινηθούν μετά την πρώτη επαφή. Για τη σταθερότητα της κόλλησης, σημασία έχει η δύναμη της πίεσης και όχι η διάρκεια της πίεσης.

- Κόψτε „πρόσωπο“ το μέρος της ταινίας velcro που προεξέχει.
- Μέσα από την ταινία velcro, ανοίξτε οπές απορρόφησης στο τακάκι λείανσης (εικόνα 9).

Στο έτοιμο τακάκι λείανσης προφίλ μπορείτε πλέον να στερεώσετε υλικά λείανσης Festool Stickfix.

Για τους αριθμούς παραγγελίας βλέπε στον κατάλογο Festool ή στο διαδίκτυο (Internet) www.festool.com.

5 Υποδείξεις χρήσης

5.1 Λείανση ακτίνων μεγαλύτερων από 6 mm (εικόνα 10)

Με τα τακάκια λείανσης προφίλ μπορούν να κατασκευαστούν μόνο ακτίνες μεγαλύτερες από 6 mm (για μικρότερες ακτίνες, συμβουλευτείτε το κεφάλαιο 5.2).

Εξωτερικές ακτίνες (π.χ. σωληνωτά θερμαντικά σώματα, σωληνωτοί ορθοστάτες) και εσωτερικές ακτίνες μπορούν να λειανθούν με ιδανικό τρόπο, μετακινώντας ελαφρά το Duplex LS 130 EQ γύρω από το κέντρο του προφίλ.

Υπόδειξη: φροντίστε να υπάρχει ο απαραίτητος ελεύθερος χώρος για αυτές τις κινήσεις.

Υπόδειξη: στις εσωτερικές ακτίνες, προσέξτε ώστε η γωνία του τακακιού λείανσης προφίλ να είναι μικρότερη από 90° (προτεινόμενη γωνία: 85°).

5.2 Λείανση γωνιών και ακτίνων μικρότερων από 6 mm (εικόνα 11)

Οι γωνίες και οι ακτίνες, που είναι μικρότερες από 6 mm λειαίνονται με το βασικό τακάκι λείανσης προφίλ (αρ. παραγγελίας 490161).

Υπόδειξη: σε ξύλινα εξαρτήματα δεν είναι δυνατή η κατασκευή αιχμηρών γωνιών. Αντί αυτού, προτείνεται να στρογγυλεύετε ελαφρά τις ακμές (να „σπάτε“ τις ακμές).

5.3 Λείανση προφίλ (εικόνα 12)

Λειάνετε τις στρογγυλεμένες επιφάνειες με τακάκια λείανσης προφίλ και τις επίπεδες επιφάνειες με βασικά τακάκια λείανσης προφίλ (αρ. παραγγελίας 490161).

5.4 Λείανση επάνω μέρους κιγκλιδωμάτων (χειρολισθητήρων) (εικόνα 13)

Λειάνετε τις στρογγυλεμένες επιφάνειες με τακάκια λείανσης προφίλ και τις επίπεδες επιφάνειες με βασικά τακάκια λείανσης προφίλ (αρ. παραγγελίας 490161).