

# Den perfekta kanten.

Inspirationsbok för CONTURO-systemet.



**FESTOOL**

Verktyg för högsta anspråk

---

# Den perfekta kanten.

Inspirationsbok för CONTURO-systemet.

---

Hej, mitt namn är Wolfgang Reines.  
Jag är snickare, produktchef och uppfinnare.

När jag är i ett snickeri slår mitt hjärta alltid lite extra. Dels njuter jag av doften av färskt trä och det typiska ljudet av sågklingor som arbetar sig igenom träet. Dels älskar jag atmosfären, som jag som utbildad snickare är så van vid. Men sedan kommer jag på mig själv med att som produktchef betrakta varje arbetssituation, varje process, ja till och med varje enskilt handgrepp, ur en speciell synvinkel. Jag pratar med förmannen för att försöka ta reda på mer om arbetsrutinerna. Eller diskuterar med de andra medarbetarna och får värdefulla idéer om hur man snabbare skulle kunna nå önskat resultat och dessutom arbeta mer materialvänligt. Jag får kanske till och med idéer som skulle förbättra arbetsresultatet.

Precis så uppstod konceptet "Den perfekta kanten", med CONTURO som central maskin för professionell kantlimning. CONTURO ska inte ersätta en stationär kantlimningsmaskin utan är snarare tänkt som en smart systemlösning för tillverkning av mindre serier. Eller för att snabbt limma snygga kanter även på konvexa och konkava former. Ett system som ger perfekta resultat, som är enkelt att använda, och som framför allt ger nya möjligheter att arbeta ännu mer individuellt efter kundens önskemål.



---

# Innehåll

SIDAN

---

<b>1</b>	<b>Den perfekta kanten. CONTURO i system.</b>	<b>10</b>
<b>2</b>	<b>Baskunskaper om CONTURO</b>	<b>14</b>
<b>3</b>	<b>Vägen till den perfekta kanten</b>	<b>18</b>
3.1	Förbereda arbetsobjektet	20
3.2	Förbereda maskinen och kanten	22
	Förbereda maskinen	22
	Information om displayen	23
	Välja kant och kapa till rätt längd	24
	Ställa in kanthöjd	25
3.3	Limma kanter mobilt	26
	Limma och kapa raka kanter mobilt	27
	Kantlimma runda delar mobilt	29
	Limma långa kanter	31
	Limma på kanter på runda skivor mobilt och skapa perfekta skarvar	33
	Limma kanter i innerhörn	38
3.4	Limma kanter stationärt	40
	Limma raka kanter stationärt	42
	Kantlimma geringar stationärt	44
	Kantlimma små delar stationärt	45
3.5	Kantfinish	46
	Fräsa kanter, polera och avlägsna rester	47
	Att tänka på vid fräsning av gerade kanter	48
	Hörnfinish	49
	Rengöra kanter	49
	Slipa och polera kanter	50
	Höggångsiga kanter	53

---

---

<b>4</b>	<b>Information om kantlister</b>	<b>54</b>
<b>5</b>	<b>Information om limapplicering</b>	<b>58</b>
	CONTURO limsystem	61
	Rätt temperatur	61
	Optimal limtillförsel för varje material	61
	Fylla på lim	62
	Byta limfärg	63
<b>6</b>	<b>Tips och råd</b>	<b>66</b>
	Ritning över arbetsstationen VAC SYS	68
	Anpassa VAC SYS till MFT	72
	Arbeta med utsug	73
<b>7</b>	<b>Leveransomfattning, Tekniska data</b>	<b>74</b>
	CONTURO KA 65	76
	Tillbehör till CONTURO	77
	Stationärt arbete med CONTURO	79
	Kantfräs MFK 700 Basic	80
	Tillbehör till kantfräsen	80
	Kompletterande systemtillbehör – VAC SYS	81
	Kompletterande systemtillbehör – MFT	82

---

## Kanten. En del av designen.

**En snygg avslutning är kronan på verket.** Det gäller även för kanter på bord, skåp och kontorsinredning. Med andra ord överallt, där en avslutning inte bara innebär slutet, utan även är lika viktig som själva arbetsobjektet. För om avslutningen inte är perfekt så förlorar hela arbetet i kvalitet. Man ser limrester eller kanske smuts som fastnat. I värsta fall känner man kanten tydligt. Och eftersom Festool står för perfektion in i minsta detalj så har vi förstås även tänkt på kanterna. Vi vill inte bara kunna limma kanter med knappt synliga fogar utan vi vill ha en systemlösning för den perfekta kanten där verktygen, tillbehören och förbrukningsmaterialen är perfekt avstämda mot varandra. Läs mer om detta längre fram i boken.







---

## CONTURO. Den perfekta kantens hjärta.

Med CONTURO kan man limma allt från enkla rätvinkliga arbetsobjekt till komplexa och fria former: rundningar, radier, konvexa och konkava former upp till en innerradie på 50 mm och en minimal ytterradie på 25–30 mm (beroende på kantmaterial och -tjocklek).

Dessutom ger CONTURO tillsammans med en stationär anordning även möjlighet att limma gerade kanter av yttersta kvalitet. Det går snabbt och enkelt att bearbeta kanter i allt från trä och plast till melamin, med en höjd på 18–65 mm och en kanttjocklek på 0,5–3,0 mm, beroende på materialet.

Tack vare sin mångsidighet och enkla hantering är CONTURO en genial lösning för tillverkning av individuella delar och fastsättning av kanter på arbetsobjekt eller möbeldelar som tillverkas i små serier. Förpackad i SYSTAINER lämpar sig CONTURO dessutom väldigt väl för mobil användning och limning med perfekt kantkvalitet ute på fältet. Exempel på alla dessa olika användningsområden finns på följande sidor.



---

# Den perfekta kanten

1



>>>>>>> ARBETA MED MFT



>>>>>>> ARBETA MED VAC SYS



>>>>>>> FÖRBEREDA ARBETSOBJEKTET

## 1. Den perfekta kanten. CONTURO i system.

CONTURO är hjärtat i systemet som limmar den perfekta kanten. Systemets övriga delar kompletterar hjärtat så att resultatet blir optimalt. Från det rena snittet eller fräsning av skivmaterialet, via limapplicering, fastpressning av kanten, kapning och tillfräsning, till finslipning och polering. Festool-systemet gör resultatet lika professionellt och snyggt som tidigare endast var möjligt med stationära maskiner.



>>>>>>> LIM



>>>>>>> KAPA KANTEN



>>>>>>> SPECIALTILLBEHÖR





>>>>>>> PERFEKT KANTFINISH

SYSTEM



CONTURO

>>>>>>> LIMMA KANTEN



>>>>>>> STATIONÄRT ARBETE

TILLBEHÖR



 **FESTOOL**  
1000 W  
7-10 100010  
Made in Germany

---

# Baskunskaper om CONTURO

2



## 2. Baskunskaper om CONTURO

Förutom alla genomtänkta detaljer som utgör själva maskinen så erbjuder CONTURO en oslagbar ergonomi. Maskinen väger relativt lite och du arbetar i en bekväm ställning tack vare handtagens smarta placering. Det är dessutom enkelt att ställa in kanthöjden och du har alltid mycket bra sikt över ditt arbete. Maskinen är dessutom enkel att använda eftersom maskinens display automatiskt ger dig den information som du behöver.



1	HANDTAG	6	MENYKNAPPAR	11	UTSUGSRÖR
2	TEMPERATURINSTÄLLNING	7	DISPLAY	12	NÄTANSLUTNING
3	STRÖMBRYTARE	8	PÅFYLLNINGSKNAPP		
4	MATNINGSHASTIGHET	9	KANTHÖJDSINSTÄLLNING		
5	STARTKNAPP	10	LIMFACK		



- 13 MITTPLATTA
- 14 PRESSVALS
- 15 INDRAGSVALS
- 16 DROPPSKYDD
- 17 LIMMUNSTYCKE

- 18 STYRPLATTA
- 19 HANDTAG



---

# Vägen till den perfekta kanten

3

### 3.1 Förbereda arbetsobjektet

För att kantfinishen ska bli perfekt måste arbetsobjektet förberedas optimalt. Det är viktigt att objektet är rent och splitterfritt till 100% innan du börjar att limma kanten. För att förbereda arbetsobjektet rekommenderar vi dig att använda antingen Festools sänksåg TS 55 R tillsammans med styrskena och splitterskydd eller en handöverfräs och styrskena från Festool.



SÄNKSÅG TS 55 R/TS 75



HANDÖVERFRÄS OF 1400/OF 2200





## 3.2 Förbereda maskinen och kanten

Innan du börjar använda CONTURO behöver du göra några inställningar. Displayen leder dig automatiskt och enkelt genom de olika momenten.

### Förbereda maskinen



Fäst först styrplattan med den medföljande skruven.



Lägg i minst två limpuckar innan CONTURO tas i bruk första gången.

**FÄRGBYTE** → s. 63

Färgbyte, påfyllning, osv. → Kapitel 5



Med temperaturknappen ställer man in temperaturen i enlighet med den valda limfärgen.



Tryck på strömbrytaren tills Festools logotype visas på displayen.

#### **KORREKT TEMPERATUR**

Steg 1 = 190 °C för naturfärgat lim

Steg 2 = 200 °C för vitt lim



Maskinen värms upp tills rätt temperatur har nåtts. Displayen blinkar under uppvärmningsfasen. När displayen slår om från rött till grönt är maskinen redo att användas.

CONTURO behöver ungefär åtta minuter för att nå arbetstemperaturen. Den termiskt isolerade limningsenheten håller maskinens yta sval och förhindrar brandrisk.



**TIPS!** Det går även att ställa in temperaturen individuellt: Tryck på MODE-knappen tills temperaturindikeringen blinkar, ställ sedan in önskad temperatur med pilknapparna och bekräfta med OK.

**LIMMÄNGD** → s. 61  
Anpassa limmängden → Kapitel 5

**ÄNDRA ENHETER**  
Visningen kan ställas om från Celsius till Fahrenheit och från meter till fot.

## Information om displayen



ÅTERSTÅENDE KANTLÄNGD

TEMPERATUR I °C ELLER °F

TEMPERATURINSTÄLLNING

LIMMÄNGD

PILKNAPPAR

MÄTNINGSHASTIGHET

MODE

På displayen ser man hur många kantmeter som kan limmas vid den inställda kanthöjden och återstående limmängd. Även den faktiska temperaturen visas.



## Välja kant och kapa till rätt längd



1

Välj kanthöjden utifrån tjockleken på skivmaterialet som ska limmas. Räkna med ett övermått på ca 4 mm.



2

Lägg till ca 10 cm till kantlängden.

**KANTER MED MER ÄN 1,5 M LÅNGD** → sid. 31

Om kanten är längre än 1,5 m är det bekvämare att arbeta med kantlistmagasinet.



3

För att kapa en kantlist i plast behöver man bara rispa med en kniv.



4

Sedan är det lätt att bryta av den.

## Ställa in kanthöjd



Skjut in kantlisten i kantlisthållaren.

**OBS!** Tänk på att kanthöjden ska ställas in först när rätt arbetstemperatur har uppnåtts.



Justera kanthöjden med vridknappen så att kantlisten ligger an upptill och nedtill. Vrid sedan tillbaka knappen 1-2 spärrlägen så att kantlisten får lite spelrum.



Tryck lätt på startknappen.



När symbolen för kantlisthållaren visas för man in kantlisten tills den automatiskt dras in. När en bock visas på displayen har kantlisten nått startpositionen och maskinen är klar för limning.

### 3.3 Limma kanter mobilt



CONTURO är nu klar för att limma fast kantlisten på arbetsobjektet. Det är viktigt att arbetsobjektet är säkert fastspänt. Du kan antingen arbeta med spänn- eller enhandstvingar på multifunktionsbordet, använda vakuumpännsystemet VAC SYS eller kombinera båda sätten. I vårt exempel har vi använt VAC SYS eftersom arbetsobjektet då är åtkomligt från alla sidor, vilket är perfekt om man t. ex. ska limma runda arbetsobjekt.



VAC SYS



MFT

Mer information om hur man arbetar med VAC SYS och MFT samt en ritning över en arbetsstation finns i avsnittet Tips och råd. → sid. 66

## Limma och kapa raka kanter mobilt



Placera CONTURO med styrplattan på arbetsobjektet. Håll ett avstånd på ca 2 cm mellan arbetsobjektet och pressvalsens. Det är viktigt att maskinen är riktad med 90° vinkel i förhållande till skivans kant. Markeringslinjen befinner sig därmed i början av skivan.



Tryck på startknappen igen. Limmet appliceras automatiskt på kantlisten och på arbetsobjektet. Maskinen går nu automatiskt utan att startknappen behöver hållas intryckt.



När kantlisten syns till höger om markeringen börjar man limma genom att föra maskinen utmed arbetsobjektets kant. Maskinen tar då över frammatningen och du behöver bara styra den med ett jämnt tryck.



Man kan välja mellan två hastigheter och det går att ändra hastigheten även under själva limningen. Tryck helt enkelt kort på knappen för matningshastigheten så arbetar maskinen långsammare eller snabbare. Detta är en fördel särskilt när man limmar kanter med snäva radier.

## Limma och kapa raka kanter mobilt



När man kommer till slutet av arbetsobjektet tar man bort maskinen genom att föra den i kantens löpriktning.

**OBS!** Tänk på att flytande lim kan vara mycket hett.



Man kapar övermåtten med Festools listkap KP 65/2. För in kantlisten mellan kapknivarna, placera listkapen parallellt med arbetsobjektet och tryck ihop handtagen.



Tack vare anliggningsytan på båda sidor om listkapen kan man enkelt kapa både från vänster och från höger.

**TIPS!** Låt kantänden svalna före kapningen och använd en vass kapkniv för exakta och rena snitt. Byt ut kapkniven om den är slö eller skadad – nya knivar finns att köpa som reservdel.



Resultatet blir en exakt jämnt kapad kant. Dessutom lämpar sig listkapen KP 65/2 även för kanter med en höjd på 18–65 mm samt med en tjocklek på 0,5–2,0 mm. Genom att placera kapens handtag i kapriktningen blir det betydligt enklare att kapa tjocka kanter.

**RUNDA SKIVOR** → sid. 33

För kapning av lister på runda objekt bygger man om listkapen KP 65/2 med några få handgrepp.

## Kantlimma runda delar mobilt

Generellt sett kan man använda CONTURO för att limma runda objekt med en innerradie på 50 mm och en minsta yterradie på 25–30 mm. Viktigt är: Ju tjockare och bräckligare kantmaterialet är desto större måste radien vara. Principiellt sett går man tillväga på samma sätt vid kantlimning av runda objekt som vid raka kanter. Man ska dock tänka på några detaljer.

3



1



Extrarullen (tillbehör) är en praktisk hjälp vid snäva radier och svåråtkomliga ställen. Den ökar kantens böjningsradie och trycker extra på en punkt för förbättrad limning. Man monterar extrarullen genom att skjuta in den i det därtill avsedda spåret tills den hakar i.



2

Vid snäva yterradier hjälper extrarullen till genom att trycka på radien med båda rullarna.



3

Man bearbetar snäva innerradier enklast enbart med extrarullen.

**SNÄVA RADIER** Använd den långsammare matningshastigheten (1:a växeln) vid kantlimning av snäva inner- eller yterradier. För att ändra hastigheten trycker man kort på knappen för matningshastigheten före eller under arbetet.

## Kantlimma runda delar mobilt



Precis som vid limning av raka kanter kapar man av övermättet med hjälp av listkapen.



Det är en fördel att arbeta med extrarullen vid limning av stela och bräckliga kanter. Tack vare extrarullen får kanten en större böjradie och bryts inte av lika lätt.

**TIPS!** Vid snäva ytterradier med träkanter är det lättare att limma fast flera tunna lager fanér på varandra istället för endast en tjock kant.



## Limma långa kanter

Om kantlisten är längre än 150 cm finns det risk för att kantlisten släpar mot golvet, fastnar eller blir smutsig. Detta undviker man enkelt med hjälp av kantlistmagasinet (tillbehör). I kantlistmagasinet ligger kantlisten ihoprullad för en jämn matning under limningen. På så sätt kan man rent och enkelt bearbeta upp till 8 m\* kantlist.

\* Beroende på materialet på kantlisten (mått: höjd 18–45 mm, tjocklek 0,5–2,0 mm).

3



1  
Montera först kantlistmagasinet – enkelt och utan verktyg – genom att sätta det på de därtill avsedda styrningarna och därefter låsa fast det med låset.



2  
Kapa av kantlisten till önskad längd och linda sedan ihop den med sidan som inte ska limmas inåt.



3  
Lägg in kantlisten i kantlistmagasinet och placera kantänden i riktning mot maskinens kantindragning.



4  
Starta maskinens kantindragning genom att trycka en gång på startknappen. Skjut in kanten i indragningen på kantlistmagasinets avplattade hjul. Så snart kanten är indragen, är maskinen klar för limning.



## Limma långa kanter



5

Limma nu på kantlisten på arbetsobjektet som vanligt.



6

Med kantlistmagasinet limmar man på ett säkert sätt på kantlisten på arbetsobjektet.



**ANMÄRKNING** Det går även att arbeta med högre kantlister i kantlistmagasinet.

## Limma på kanter på runda skivor mobilt och skapa perfekta skarvar

Den största utmaningen vid kantlimning av runda skivor är avslutningen där kant går mot kant, vilket kräver en fin övergång. Även för detta ändamål är Festools listkap mycket praktisk.

3



Särskilt när man limmar runda skivor är det viktigt att arbetsobjektet är åtkomligt från alla sidor. För denna typ av arbete rekommenderar vi därför att man använder vakuumpännare VAC SYS – med vilken man snabbt och säkert spänner fast arbetsobjektet och sedan kan vrida det 360° och svänga det upp till 90°.



För de olika arbetsobjekten finns det plattor av olika form och storlekar, vilka kan bytas utan verktyg. Plattorna är tillverkade av tålig plast som är såpass mjuk och flexibel att även högglanspolerade ytor inte repas eller skadas.



Det är viktigt att man lägger till ca 10 cm när man skär till kantlisten. Kapa början av listen exakt rätvinkligt eftersom denna kant automatiskt blir en del av skarven.



Man limmar på kantlisten precis som vanligt. Kantlistmagasinet är praktiskt för full rörelsefrihet för att skydda kantlisten.





## Limma på kanter på runda skivor mobilt och skapa perfekta skarvar



Kontrollera vid slutet att kantlistens överlängd inte nuddar den redan limmade delen med den limförsedda sidan.



**TIPS!** Skydda början av kanten vid känsliga material med tejp så att inget lim hamnar där.



**OBS!** Tänk på att limmet fortfarande kan vara varmt, ifall du håller fast kantlistan.



Bygg om listkapen till inställningen "Skarv".

### **STÄLLA IN SKARVEN**

Ställa in listkapen → Se bruksanvisningen

## Skapa perfekta skarvar



Markera kapstället på kantlisten.



För kantlistens överlängd över anslagstappen mellan kapknivarna. Tryck listkapen ända till anslagstappen fram till på arbetsobjektet tills den redan pålimmade kantlisten stöter emot det inre anslaget.



Placera listkapen så att markeringen på kantlisten ligger ungefär mellan kapknivarna. För exakt justering använder man sedan fininställningen: Med hjälp av skalan ser man om man behöver kapa mer eller mindre av kantlisten. När markeringen ligger exakt mellan kapknivarna skär man av kanten.

**TIPS!** För att kapknivarna lättare ska placeras exakt trycker man ihop dem en aning alldeles före kapningen.



Efter kapning värmer man upp kantlisten som ska limmas med en varmluftspistol.

**ANMÄRKNING** Plastkanter sväller vid uppvärmning och måste därför göras något kortare. Det bästa är att göra ett test med den aktuella kantlisten.



11

Avsluta skarven genom att trycka en träkloss mot kantlisten.



12

**TIPS!** Om du ska tillverka flera likadana arbetsobjekt kan du arbeta vidare med det inställda värdet på listkapen.

3



13

Resultatet: en perfekt skarv.

## Limma kanter i innerhörn

Innerhörn på 90° förekommer främst på hörnskåp och hörnbokhyllor, vilka i sin tur innehåller fack- eller stomhyllor. Att limma på kantlister på dessa hyllor kan verka svårt, eftersom man måste limma fast kantlisten i innerhörnet.



Kapa kantlistens början rent och exakt rätvinkligt, eftersom den utgör en del av skarven.



Sätt nu CONTURO som vanligt mot arbetsobjektet och placera maskinen i innerhörnet. Matningen av kantlisten börjar när man trycker på startknappen.

**ANMÄRKNING** Extrarullen måste användas!



Så snart som början av kantlisten når innerhörnet, för man med jämnt tryck ut maskinen ur innerhörnet. Samtidigt trycker man med höger tumme på kantlistens början i innerhörnet för att limningen ska bli så bra som möjligt.



När man limmar kantlister i innerhörn bör man arbeta med den lägre matningshastigheten (växel 1).

**TIPS!** Vid långa kantlister rekommenderar vi att man arbetar tillsammans med en medhjälpare för att garantera tillräckligt tryck i innerhörnen.



Vänd på skivan, så att innerhörnet befinner sig på maskinens högra sida. På så sätt kan man föra maskinen från höger till vänster igen.



### 3.4 Limma kanter stationärt



Man kan också arbeta stationärt med CONTURO. För stationärt arbete monterar man enkelt maskinen i multifunktionsbordet MFT/3 eller i ett egentillverkat bord med hjälp av en adapterplatta, som finns som tillbehör. På så sätt kan man inte bara limma på kantlister på raka skivor eller på runda objekt utan även på sneda kanter med 90–45° vinkel. Detta blir möjligt eftersom det går att vinkla CONTURO mellan 90° och 45° när den sitter monterad i sin adapterplatta.



När man sätter in CONTURO i MFT-bordet byter man först ut dess hållplatta mot plattan LP-KA 65 MFT/3. Denna är självklart anpassad för montering av adapterplattan samt förgängad för glidplattorna, vilka hjälper till att skydda ditt arbetsobjekt. Om man arbetar med ett egentillverkat bord behöver man en urspårning och en urfräsning i bordsplattan så att det går att skruva fast adapterplattan på rätt sätt. De exakta måtten framgår av den bifogade frässhablönen.



Därefter monterar man adapterplattan och glidplattorna enligt bruksanvisningen. Glidplattorna underlättar styrningen av arbetsobjektet över bordet. 15 stycken levereras tillsammans med adapterplattan. Ytterligare glidplattor kan köpas som extra tillbehör.

**TIPS!** Hålavståndet i glidplattorna är konstruerade efter system 32, vilket underlättar tillverkningen av egna arbetsbord. Man kan skruva på glidplattorna med normala träskruvar.



Så här sätter man fast CONTURO i adapterplattan: Vinkla först adapterplattan uppåt och lås fast den.



Sedan lossar man spjärrarna till höger och till vänster på plattan. Därefter skjuter man in CONTURO och låser spjärrarna igen.



Nu ställer man in den önskade vinkeln med hjälp av skalan och låser båda klämskruvarna. Därmed är den stationära enheten klar.

## Limma raka kanter stationärt

För att limma på raka kanter ställer man in CONTURO i en rak position och styr sedan arbetsobjektet förbi maskinen. Denna arbetsmetod är praktisk, särskilt för smala eller små arbetsobjekt som är svåra att spänna fast.



Ställ in kanthöjden med en aning spelrum så att kanten lätt kan glida genom maskinen.



Tryck sedan på startknappen och för kanten mot maskinen.



Kontrollera att den önskade hastigheten är inställd. Till skillnad från mobil kantlimning har man nu båda händerna på arbetsobjektet, vilket gör det svårare att ändra hastigheten under limningen.



Placera arbetsobjektet med ca 2 cm avstånd från pressrullen och tryck på startknappen igen.



5

Så snart den limförsedda kanten syns trycker man arbetsobjektet mot pressrullen.



6

För arbetsobjektet längs med pressrullen med ett jämnt tryck.

**TIPS!** Även om man arbetar stationärt är det praktiskt att använda extrarullen (ingår i adapterplattans leverans) vid stela och bräckliga kanter. Skruva på extrarullen och för arbetsobjektet en aning snett längs med rullen. Tack vare extrarullen får kanten en större böjradie och bryts inte av lika lätt.

Man kan också använda extrarullen vid mobil kantlimning, till exempel vid snäva inner- eller ytterradier. På så sätt trycks kanten över de båda rullarna och vidhäftningen blir bättre tack vare den förlängda tryckzonen.

## Kantlimma geringar stationärt

För kantlimning av geringar vrider du enkelt CONTURO i den stationära enheten. Gradskalet visar då vinkeln.



1

Lossa de båda klämskruvarna på vinkelskalet, ställ in önskad vinkel och lås de båda klämskruvarna igen.



2

Ställ som vanligt in kanthöjden.

**TIPS!** För gerade kanter krävs ett något större övermått. Som exempel bör man för en 45° kant på en 19 mm skiva använda en 35 mm hög kant.



3

För att kantlisten inte ska spåra ur eller limmas på snett använder man styranslaget och säkrar på så sätt att arbetsobjektet styrs parallellt. Ställ in styranslaget på den aktuella kanttjockleken: möjliga tjocklekar är 0,5; 1; 2 och 3 mm.



4

Ställ in önskad hastighet före limningen eftersom båda händerna alltid behövs på arbetsobjektet vid limning av gerade kanter.



5

Lägg an arbetsobjektet på styranslaget och för det förbi CONTURO med jämnt tryck. Styr kantlisten över den svarta styrbulten så att listen inte hänger ner över arbetsobjektet.



6

Så snabbt och lätt går det att limma på en gerad kant.

## Kantlimma små delar stationärt

För att limma fast kantlister på små formdelar måste man eventuellt skruva av en del av glidplattorna, eftersom de annars kan vara i vägen.



Kantlimningen görs sedan enligt beskrivningen ovan.



**TIPS!** Om man måste skruva av alla glidplattorna sätter man enkelt fast dessa med dubbelhäftande tejp på undersidan av formdelen. På så sätt är de på rätt höjd igen för kantlimmaren resp. kantlisten och du får alltid korrekt kantövermått.

## 3.5 Kantfinish



När man har limmat och kapat kantlisten väntar finliret: Fräs av kantövernåttan, polera kanten, finslipa hörnen och kanten samt högglangspolera dem vid behov.

Idealisk för fräsning av kanter: Kantfräs MFK 700 Basic med fjädrad kullagerbroms och spånvändning för repfri bearbetning av känsliga kanter.

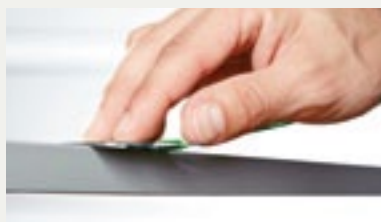
För polering av kanter finns det en särskild lacksickel av slitstark hårdmetall. För att polera frästa radier eller för att runda av tunna kanter är den försedd med tre integrerade radier (R1, R1,5 och R2 mm).



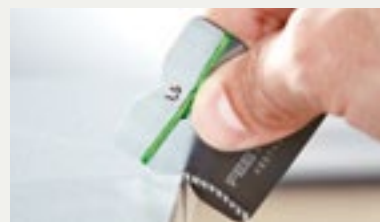
KANTFRÄS MFK 700



LACKSICKEL



För optimal manövrering; låt lacksickeln ligga på snöret.



Med de tre integrerade radierna kan man inte bara släta till utan också runda av tunna kanter.

## Fräsa kanter, polera och avlägsna rester



Fräs först kantens övermått jäms med skivan med MFK 700. Praktiskt råd: Placera sugslangen direkt på bordsskivan så att den inte är i vägen när man styr maskinen. Kullagerbromsen garanterar reprofria och perfekta arbetsresultat.



För att få en ren och rundad kant för man kantfräsen förbi kanten och fräser av övermåttet och fräser till radien.



Det sista överflödiga materialet tas bort med en lacksickel.



Skulle räfflor uppstå under fräsningen så slätar man till dem med lacksickeln.



**ANMÄRKNING** För MFK 700 Basic finns speciella avrundningsfräsar med vändskär med radierna 1; 1,5; 2 och 3 mm. Dessa passar för kantjocklekarna 1; 1,5; 2 och 3 mm.



## Att tänka på vid fräsning av gerade kanter

Tänk på att man för gerade kanter, på grund av vinkeln, endast kan planfräsa kanten. Man kan inte forma någon radie här. För MFK 700 Basic används den speciellt utvecklade planfräsen S8 HW OFK, med vilken man kan planfräsa kanter på  $0^{\circ}$  –  $45^{\circ}$ .



1 Först utrustar man MFK 700 Basic med planfräsen.



2 Fräs sedan arbetsobjektet plant.



3 Kontrollera noga att utsugskåpan ligger an undertill direkt mot arbetsobjektet och på så sätt kan användas som styrning. Därefter formar du till radien på träkanten med ett slippapper.



Planfräs S8 HW OFK för planfräsning av kanter  $90^{\circ}$  –  $45^{\circ}$ .

**TIPS!** Använd för radien på plastkanter en av lacksickelnns integrerade radier. För rengöring och avrundning av den platta inre vinkeln använder man dess raka sida. Dra lacksickeln flera gånger över kanten, tills radien resp. rundningen är perfekt.

## Hörnfinish

Det är speciellt viktigt att rengöra hörnen ordentligt. Oftast räcker det inte med att bara fräsa, eftersom man då kan känna av smärre övermått. För att putsa till större ojämnheter i efterhand använder man först slippapper Granat eller Brilliant och därefter slipfiberduken, som ger en sidenmatt yta. För små ojämnheter räcker det med att bara polera med en polerfilt.



3

## Rengöra kanter

När kantens radie är perfekt ska man rengöra kanten. Använd ett plastrengöringsmedel. Kantlisttillverkaren kan rekommendera ett passande rengöringsmedel.



## Slipa och polera kanter

Om resultatet efter bearbetning med lacksickeln inte är tillräckligt bra så kan man slipa och polera kanten. Även för detta har Festool ett passande systemtillbehör så att man alltid ska kunna få en perfekt finish.



Först förser du handslipklossen med passande slippapper Granat eller Brilliant.



Genom att slipa kanterna kan man lätt slipa bort räfflor från fräsningen. Man bearbetar då kanten lätt med handslipklossen med jämna rörelser.

**OBS!** På plastbelagda skivor får man inte slipa på ytan!



När man slipar plastkanter förändras ofta deras utseende och de blir vita. För att anpassa färgen till dekoren igen förser du handslipklossen med en slidfiberduk för efterbearbetningen. Fiberduken gör att plastkanterna får en sidenmatt glans så att kantens yta harmonierar med de flesta dekorytorna.



Till höger på bilden: Vitnad yta pga. slipning av plastkanten.  
Till vänster på bilden: Med fiberduk efterbearbetad kant utan vitnad yta.



För högglossytor kan man dessutom polera. Använd då polerfilt på handslipklossen.



Ta lite av polermedlet MPA 6000 på polerfilten och gnid ut det på ytan.



Polera kanten ...



... och ta bort eventuella rester av polermedlet.



---

## Slipa och polera kanter

---



9

Resultatet blir en perfekt kant.

## Höglansiga kanter

På speciellt ömtåliga ytor kan det, pga damm eller partiklar, uppstå repor på skivans yta vid arbete med CONTURO. Detta kan man undvika genom att använda glidsula för filt med passande filt, vilket finns som tillbehör.

3



1

Ta bort glidsulan på undersidan av styrplattan med fyra skruvar. Fixera sedan glidplattan till glidsulan LAS-STF-KA 65, som sitter fast med kardborrband på undersidan.



2

Därefter sätter man fast en filt som garanterar en väldigt lätt bearbetning av arbetsobjektet.

**ANMÄRKNING** 3 filter ingår i glidsula för filt och ytterligare filter finns i förpackningar med 10 st/förpackning.



3

Ytan skonas ...



4

... och inga repor finns.



---

# Information om kantlister

4



## 4. Information om kantlister

Med CONTURO kan man bearbeta de mest skilda kantmaterial. För tjocka eller spröda kanter rekommenderar vi att man använder extrarullen. Då blir det enklare att limma raka, stela och tjocka fanérkanter. Mer information om extrarullen → Sid. 29

Som regel klarar CONTURO kantlister med en höjd på 18–65 mm och en tjocklek från 0,5–3,0 mm. Om man använder kantlistmagasinet minskas den maximala kanthöjden till 45 mm och maximal kanttjocklek till 2,0 mm.

Vid spröda eller tjocka kanter och extrema inner- eller ytterradier kan ovan nämnda värden avvika – det är då bäst att testa sig fram i varje enskilt fall.



Kanttjocklek 0,5–3 mm



Kanthöjd 18–65 mm







---

## Information om limapplicering

5

## 5. Information om limapplicering

Det unika limappliceringssystemet i CONTURO har många fördelar. Exempelvis smälter det bara precis så mycket lim som behövs för uppgiften. På så vis blir limmet inte onödigt varmt och dess vidhäftningsförmåga och färg bibehålls, vilket alltid ger perfekta resultat. Ytterligare en fördel med den här tekniken är att den inte kräver lika mycket värme och därmed också mindre energi. Limtillförseln från limpuckarna är dessutom mycket enkel, exakt och bekväm.



Effektivt, enkelt och rent arbete med snabbt färgbyte tack vare det unika limpucksystemet.



Limapplicering på kantlisten

---

## CONTURO limsystem

---

För garanterat snygga kanter och tunna fogar appliceras limmet exakt på kantlisten med hjälp av ett munstycke. Doseringen anpassas automatiskt till den inställda kanthöjden. På displayen ser du under "återstående kantlängd" hur många ytterligare meter du kan limma med de aktuella inställningarna. Då vet du alltid ifall du måste lägga i fler limpuckar innan du startar, vilket är viktigt eftersom det inte går att fylla på under själva limningen.

---

## Rätt temperatur

---

CONTURO har två fabriksinställda temperatursteg:

Steg 1 = 190 °C för naturfärgat lim

Steg 2 = 200 °C för vitt lim

---

## Optimal limtillförsel för varje material

---

I storporiga material, som till exempel spånskivor, bör man öka limtillförseln. Då trycker man bara på Modeknappen på displayen tills värdet som ska ändras blinkar. Sedan ändrar man värdet med pilknapparna och bekräftar med OK. Återstående kantlängd räknas då automatiskt om till den nya limmängden.



## Fylla på lim

Om tanksymbolen visas på displayen eller om limmet inte räcker för kanten som ska limmas så fyller man på lim innan man börjar limma nästa omgång:



1

Tryck på påfyllningsknappen och vänta tills limmatningen går tillbaka. Displayen visar nu att maskinen är i tankningsläge. Vänta med att öppna luckan tills timglassymbolen har försvunnit.



2

Lyft upp luckan när öppnasymbolen visas.



3

Lägg i de nya limpuckarna (i samma färg) i magasinet.



4

Stäng luckan och vänta tills limmatningen körs fram och trycker mot puckarna. Då är påfyllningen avslutad och du kan fortsätta arbeta med CONTURO.

## Byta limfärg

Festool erbjuder limpuckar i färgerna vitt och natur. Det vita limmet lämpar sig framför allt för nästan osynliga fogar i ljusa och vita material medan det naturfärgade limmet är idealiskt för alla träslag och övriga färger. Om man vill byta limfärg pressas den gamla limfärgen ut ur maskinen.



I CONTURO-systemet finns det plats för ungefär tre limpuckar.



Ställ maskinen på bordskanten och ta bort droppskyddet.

Ställ en behållare (t.ex. en kartong) under CONTURO för att samla upp det varma limmet.



Tryck sedan på påfyllningsknappen, ...



... vänta tills limmatningen har gått tillbaka, och öppna sedan luckan. Om det finns helt synliga/oanvända puckar i den gamla färgen kvar kan dessa nu tas bort.

5



## Byta limfärg



Lägg i nya limpuckar i önskad färg och stäng luckan.



Ställ in vridknappen på maximal kanthöjd.



Tryck sedan på säkerhetsspaken för spolning och vrid samtidigt vridknappen moturs tills mittplattan ligger an nedtill på maskinen. Nu har spillaget nåtts.

**OBS!** Limmet kan rinna ut direkt.



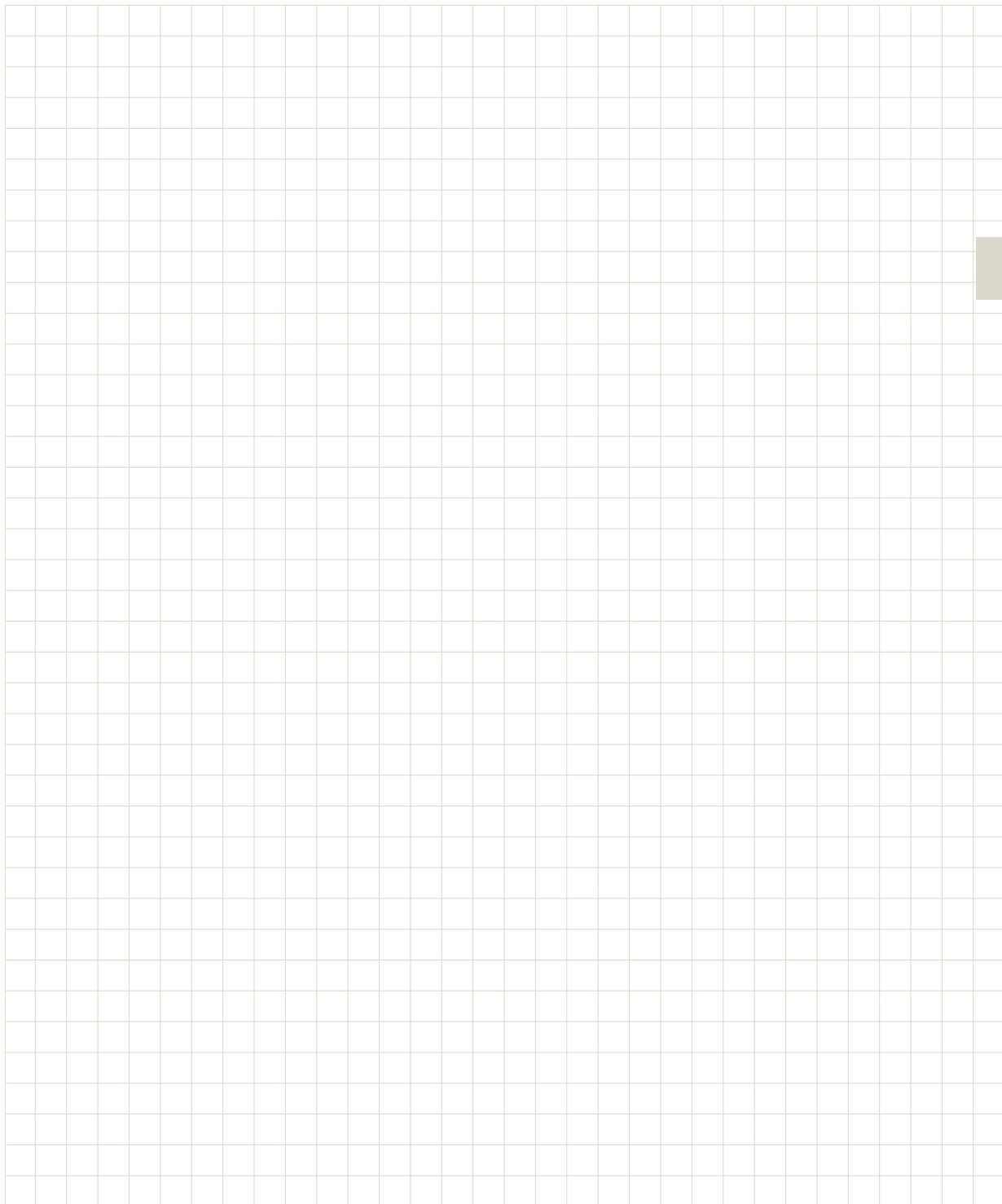
Tryck på startknappen tills symbolen för spolning visas på displayen. Limmet börjar nu rinna ut ur munstycket.



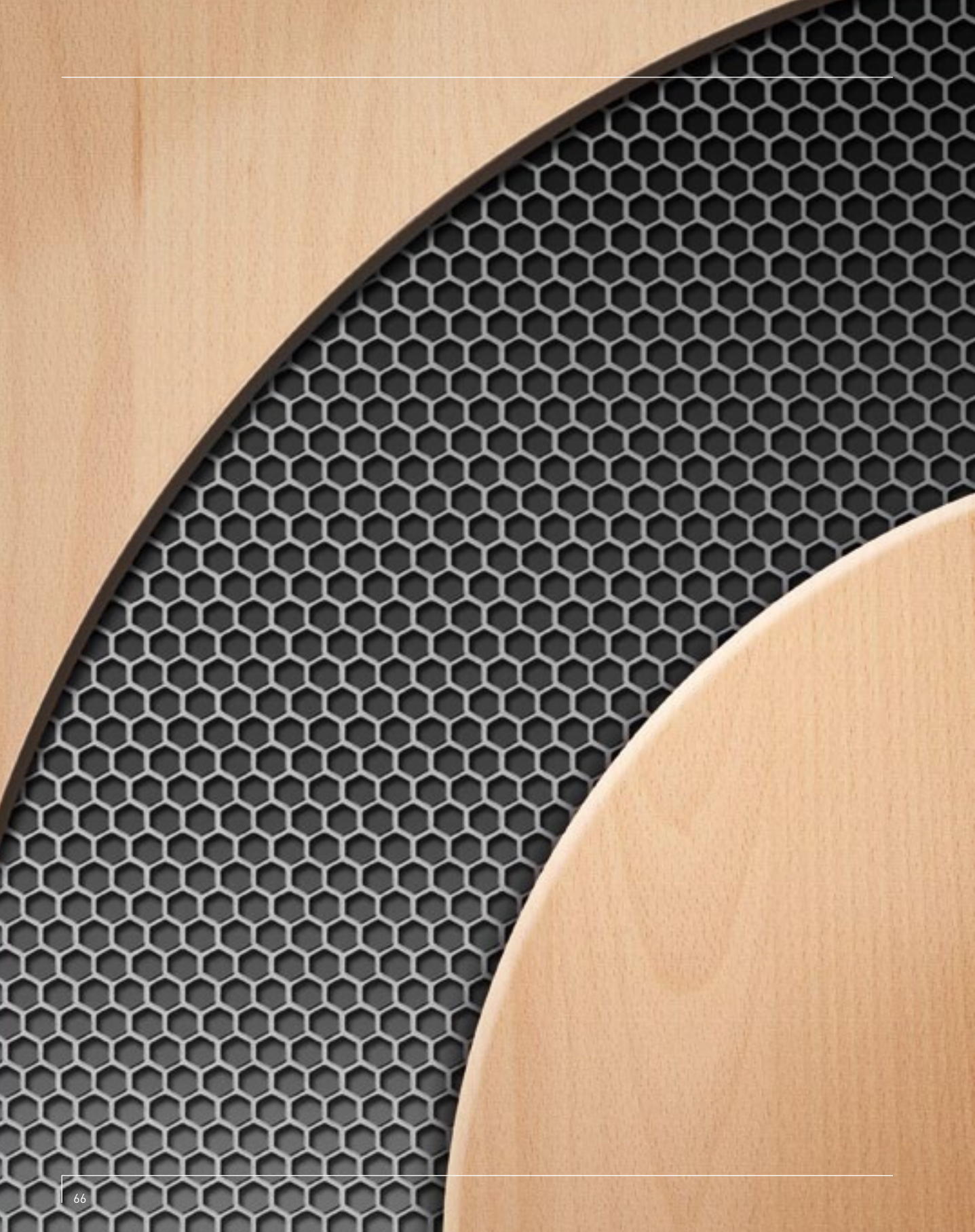
Låt spolningen pågå tills den nya färgen rinner ut ur munstycket. Det kan hända att steg 3–8 måste upprepas innan man kan lägga i fler puckar.

Avsluta eller avbryt spolningen genom att trycka på startknappen igen och vrida vridknappen medurs till den önskade kanthöjdens inställning. Limmunstyckena stängs igen och displayen visar normal beredskap. Sätt tillbaka droppskyddet efter spolningen.

Anteckningar



5



---

## Tips och råd

6

---

## 6. Tips och råd

Det finns andra produkter i Festool-systemet som kan bidra till att göra arbetet med CONTURO ännu enklare. Här är alla delar nämligen perfekt avstämda mot varandra. Därför vill vi visa några exempel på hur de kan underlätta det dagliga arbetet.

### Ritning över arbetsstationen VAC SYS

---

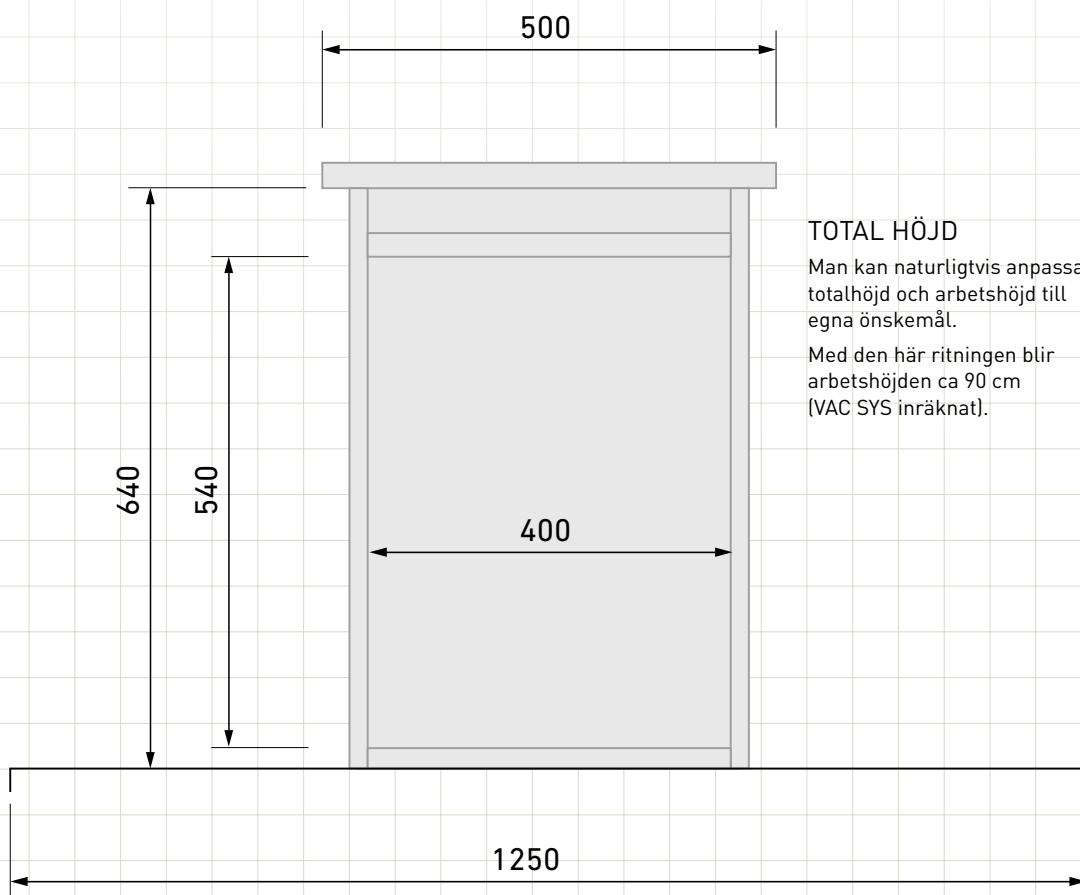
När man arbetar med CONTURO måste arbetsobjektet som ska kantlimmas vara säkert fastsatt. Och på runda arbetsobjekt, som inte kan spännas fast från kant till kant, måste man enkelt och fritt kunna komma åt alla sidor.

I denna inspirationsbok har vi ofta arbetat med vakuumpännsystemet VAC SYS, vilket är exakt anpassat till rätt arbetshöjd för CONTURO. Ritning till arbetsstationen och fler tips hittar du på de kommande sidorna.





## FRAMSIDA

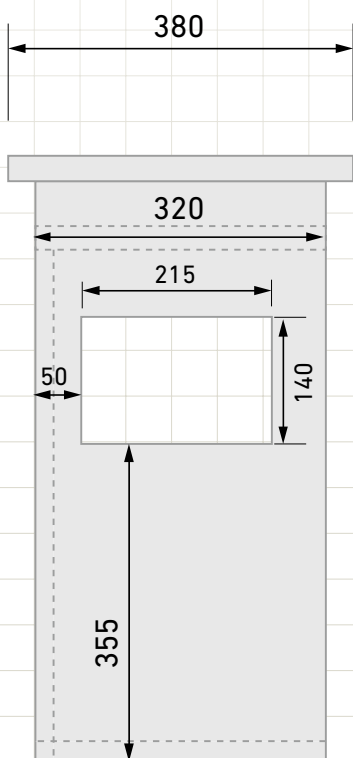


## BOTTENPLATTA

Arbetsstationen fästs på en kvadratisk bottenplatta, 1.250 x 1.250 mm.

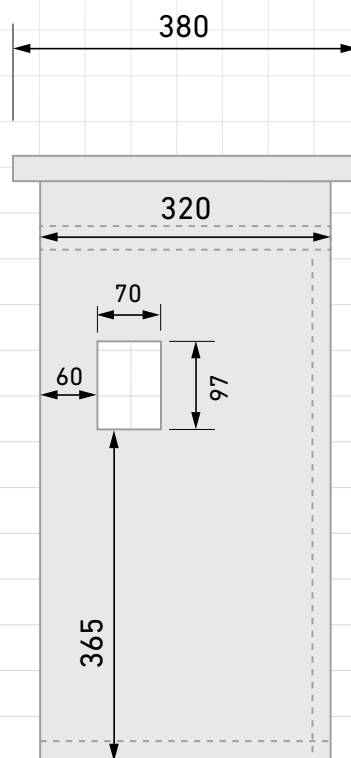
## VÄNSTER SIDA

med öppning för tryckluftssläng,  
manöverreglage och plug-it-kabel



## HÖGER SIDA

med öppning för luftning av pumpen

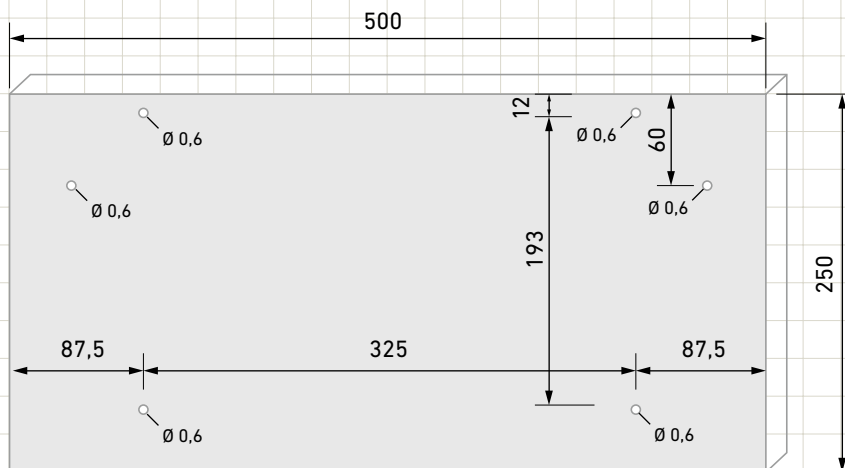




## Anpassa VAC SYS till MFT



Man kan också använda VAC SYS på multifunktionsbordet MFT/3. Eftersom arbetshöjden blir för hög för att arbeta med CONTURO om VAC SYS fästs på multifunktionsbordet rekommenderar vid denna anpassning:



Som skiva kan du till exempel använda en multiplexskiva, björk, 23 mm tjock (500 mm x 250 mm). Borra hål med  $\varnothing 6$  mm enligt ritningen. Här fästs VAC SYS med 4 st M5 60 mm låsskruvar och 4 st M5 vingskruvar med U-brickor.

Skivan fästs på multifunktionsbordet i ett spår i bordets sido-profil. Festool har lämpliga styrfjädrar och vred för detta: 2 st **437377** styrfjädrar, 2 st **482110** vred

## Arbeta med utsug



6

Ångorna som uppstår när man arbetar med CONTURO kan sugas ut med en Festool-dammsugare, vilket gör att det blir trevligare att arbeta länge. På baksidan av maskinen finns därför ett utsugsrör där Festools sugslang D 27 kan anslutas.

Alla Festool-dammsugare kan användas för utsuget. Då leds ångorna bort från arbetsplatsen men försvinner inte ur rummet. Med dammsugaren CT 17 kan man dessutom ansluta en andra sugslang så att frånluften leds ut i det fria.





---

## Leveransomfattning, Tekniska data

7

## 7. Leveransomfattning, Tekniska data



### CONTURO KA 65 Leveransomfattning

#### Kantlimmare KA 65 Plus

Kantlimmare, komplett med styrplatta, 4 st. EVA-lim natur, i SYSTAINER SYS 4 T-LOC

#### Kantlimmare KA 65 Set

Kantlimmare, komplett med styrplatta, 4 st EVA-lim natur, i SYSTAINER SYS 4 T-LOC och kantbearbetningsset SYS KB-KA 65, i SYSTAINER SYS 4 T-LOC

#### Kantbearbetningsset SYS KB-KA 65

Kantlistmagasin, extrarulle, listkap, lacksickel, glidsula för filt, glidsula med 3 st filt, 5 st polerfilt, 20 st Stickfix slippapper Brilliant 2 80x133 P320, handslipkloss 80x133 mm, 5 st StickFix slipfiberduk S 800, polermedel MPA 6000

### Tekniska data

Kantlimmare KA 65	
Effekt	1.200 W
Nätfrekvens	50/60 Hz
Kanthöjd	18–65 mm*
Kantjocklek	0,5–3,0 mm*
Innerradie	> 50 mm*
Uppvärmningstid	ca 8 min
Smälttemperatur	Steg 1 190 °C
Fabriksinställning	Steg 2 200 °C
Smälttemperatur	Steg 1/2 100–210 °C
Inställningsområde	
Matningshastighet	1:a växeln 2 m/min
	2:a växeln 4 m/min
Skyddsklass	1
Vikt (utan limpuckar och nätkabel)	7,9 kg

\* Beroende på materialet

## CONTURO KA 65 Tillbehör



### Polerfilt PF-STF 80x133 STF H/5

5 st polerfilt StickFix, 80 x 133 mm

- ▶ För polering av högglanskanter i kombination med polermedel MPA 6000 och handslipkloss HSK 80x133



Limmet levereras i kartonger med 48 st i varje.

### EVA-lim EVA nat 48x-KA 65

48 st EVA-lim natur, diameter 63 mm, höjd 26 mm, bearbetningstemperatur 190 °C

- ▶ Kantlimning av skivmaterial med trä-, plast- eller laminatkanter
- ▶ EVA-universallim med hög smältpunkt som även kan användas för objekt med hög värmebeständighet
- ▶ Naturfärg som passar alla dekorer

### EVA-lim EVA vit 48x-KA65

48 st EVA-lim vit, diameter 63 mm, höjd 26 mm, Bearbetningstemperatur 200 °C

- ▶ Kantlimning av skivmaterial med trä-, plast- eller laminatkanter
- ▶ EVA-universallim med hög smältpunkt, kan även användas för objekt med hög värmebeständighet
- ▶ Perfekt fogkvalitet på vita dekorer

7



### Lacksickel ZK HW 45/45

Mått 4,5 x 4,5 x 1,2 cm, med radierna 1 mm, 1,5 mm och 2 mm

- ▶ Putsa bort de sista resterna efter kantfräsningen (plastkanter) utan att skada arbetsobjektets yta
- ▶ Polera ner ojämnheter som uppstått under fräsningen (radier R1, R1,5 och R2 mm)
- ▶ Runda av kanter, göra radier och snygga till tunna plastkanter och fasade/gerade kanter (radier R1, R1,5 och R2 mm)
- ▶ Lacksickeln styrs perfekt på snöret
- ▶ Mycket hållbar och slittålig tack vare hårdmetall



### Extrarulle ZR-KA 65

Används för tjocka eller styva kanter; ger en extra tryckpunkt

- ▶ Säker bearbetning av tjocka och spröda fanérkanter – med större böjradie på kanten
- ▶ För kantlimning av snäva radier och formdelar
- ▶ Ger en extra tryckpunkt när man limmar kanten tack vare att kanten trycks mot skivmaterialet

## CONTURO KA 65 Tillbehör

---



### Glidsula för filt LAS-STF-KA 65

Glidsula med kardborre, 4 st fästskruvar, 3 st filt.

- ▶ För användning av kantlimmaren på ömtåliga och höggångsiga ytor
- ▶ Med StickFix för snabbt och enkelt byte av filt



### Filt EF-LAS-STF-KA 65 10 st

10 st filt, används med glidsula för filt LAS-STF-KA 65



### Kantlistmagasin KSP-KA 65

För matning av långa eller ömtåliga kanter. För en maximal kanthöjd på 45 mm och maximal kant tjocklek på 2 mm.

- ▶ För säker matning av ömtåliga och tunna kanter i kantlimmaren KA 65
- ▶ Säker matning av långa kanter utan skador eller nedsmutsning
- ▶ Klarar kantlängder på upp till 8 m (vid en kant tjocklek på 2 mm)
- ▶ Enkel styrning även på långa kanter



### Listkap KP 65/2

Kaphöjd 65 mm, kaptjocklek 2 mm. För kapning på höger och vänster sida och vid kantlimning av cirkelformer.

- ▶ Kapning för fog (för runda bord) och kapning av skivkanter (ändkapning) kan ske med samma maskin
- ▶ För kapning av plastkanter med en höjd på 18–65 mm och tjocklek på 0,5–2,0 mm (beroende på materialet)
- ▶ Enkel kapning utan ansträngning, även av tjocka kanter, tack vare ergonomiskt handtag
- ▶ Exakt fogsnitt med patenterad excenterfininställning
- ▶ Tack vare att listkapen kan ligga an mot båda sidor kan skivans kanter kapas likadant både från höger och från vänster med perfekt översikt över arbetsobjektet

## CONTURO KA 65 Tillbehör för stationärt arbete



### Hållplatta KA 65 LP-KA 65 MFT/3

Hållplatta för stationär användning av CONTURO i MFT. Används i kombination med adapterplatta AP-KA 65. Inklusive M4-muff för fastskruvning av glidplattor.

- ▶ Med urfräsning för stationär användning av kantlimmaren i multifunktionsbordet MFT i kombination med adapterplattan AP-KA 65



### Adapterplatta AP-KA 65

Adapterplatta för att använda CONTURO som stationär enhet. Monteringsplatta komplett med 15 glidplattor.

Längd 254 mm, bredd 420 mm, svängbar: 0–47°

- ▶ För stationär användning av kantlimmaren
- ▶ För små serier, raka kanter, friformselement och limning av fasade kanter, vinklar på 0–47°
- ▶ Adapterplatta för montering i MFT (med hållplatta KA 65) eller för montering i ett eget arbetsbord
- ▶ Glidplattor för säker styrning av arbetsobjektet
- ▶ Maskinen kan vinklas (0–47°) i bordet, så att arbetsobjektet placeras horisontellt vid limningen – för bekväm och säker styrning även på stora objekt



### Glidplatta MFT GP-KA 65 MFT/3

15 glidplattor, för styrning av arbetsobjekt vid stationär användning.

Längd 255 mm, bredd 31 mm, Höjd 6 mm

- ▶ Reserv- eller utbyggnadsglidplattor för stationär användning av kantlimmaren med adapterplatta AP-KA 65 i MFT (med hållplatta KA 65) eller inbyggd i ett eget arbetsbord
- ▶ Glidplattor för fastskruvning med spånplatteskrivar eller de medföljande M4-skruvarna





## Kantfräs MFK 700 Basic



### Kantfräs MFK 700 EQ/B-Plus 230-240V

Kantfräs för bearbetning av utstickande kanter, i SYSTAINER SYS 2 T-LOC

- ▶ Kantfräs speciellt för kantfräsning och avrundning av kantövermått
- ▶ Den unika kullagerbromsen ger jämna och perfekta arbetsresultat
- ▶ Kantfräsning av fasade kanter 0–45° möjlig (beroende på fräsen)
- ▶ God sikt över arbetsobjektet – utsug direkt vid plattan
- ▶ Perfekta arbetsresultat med exakt fininställning
- ▶ Säker styrning tack vare stor anliggningsplatta

### Tekniska data

Effekt	720 Watt
Tomgångsvarvtal	10.000–26.000 v/min
Spännstångs-Ø	6–8 mm
Fininställning av fräsdjupet	14 mm
Fräsdiameter	max 32 mm
Anslutning av dammsug	27 mm
Vikt	1,9 kg

## MFK 700 Basic Tillbehör



Planfräs

### Planfräs S8 HW OFK

Fräs för planfräsning av kanter 90–45°

Diameter 28 mm, effektiv längd 7 mm, vinkel 15°, totallängd 40 mm

### Avrundningsfräs med vändskär

- ▶ Fräs för avrundning av trä- och plastkanter och avrundning av massivt trä
- ▶ Ytterst exakt tack vare hårdmetallvändskär utan slipning
- ▶ Mycket prisvärd tack vare sin långa livslängd
- ▶ Vändskär med väldigt lång livslängd



Avrundningsfräs med vändskär

### Avrundningsfräs med vändskär S8 HW R1 D28 KL12,70FK

Diameter 28 mm, effektiv längd 1 mm, radie 1 mm, totallängd 55 mm

### Avrundningsfräs med vändskär S8 HW R1,5 D28 KL12,70FK

Diameter 28 mm, effektiv längd 1,5 mm, radie 1,5 mm, totallängd 55 mm

### Avrundningsfräs med vändskär S8 HW R2 D28 KL12,70FK

Diameter 28 mm, effektiv längd 2 mm, radie 2 mm, totallängd 55 mm

### Avrundningsfräs med vändskär S8 HW R3 D28 KL12,70FK

Diameter 28 mm, effektiv längd 3 mm, radie 3 mm, totallängd 55 mm

För alla avrundningsfräsar med vändskär finns motsvarande reservvändskär.  
Mer information finns på [www.festool.se](http://www.festool.se)

## Vakuumpump och spännanordning VAC SYS



### VAC SYS Set SE 1

Vakuumpump VAC SYS VP i SYSTAINER SYS 3, vakuumsphänhet VAC SYS SE 1 med vakuuplatta VAC SYS VT D 215 mm, vakuumslang och fotventil i SYSTAINER SYS 4

### VAC SYS SE 2

Vakuuplatta VAC SYS VT 275 x 100 mm, förbindningsstycke, vakuumslang, i SYSTAINER SYS 4

### Tekniska data

Effekt vid 50 Hz	160–200 W
Effekt vid 60 Hz	200–230 W
Pumpeffekt vid 50 Hz	2,7 m <sup>3</sup> /h
Pumpeffekt vid 60 Hz	3,5 m <sup>3</sup> /h
Min. vakuuum	≥ 81% / ≥ 810 mbar
Vikt	8 kg

## VAC SYS Tillbehör



### Vakuuplatta VAC SYS VT 200x60

för VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, plattans mått 200 x 60 mm, i kartong



### Vakuuplatta VAC SYS VT 275x100

för VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, plattans mått 275 x 100 mm, i kartong



**Vakuuplatta VAC SYS VT 277x32** för VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, plattans mått 277 x 32 mm, i kartong



### Vakuuplatta VAC SYS VT D 215

för VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, diameter 215 mm, i kartong



### Adapter VAC SYS AD MFT 3

för VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, för att montera VAC SYS spännanordning på MFT, i kartong



### Tillbehörssystem VAC SYS VT Sort

VAC SYS VT 200x60, VAC SYS VT 277x32, VAC SYS VT 275x100, ger dessutom plats för VAC SYS VT D 215, i SYSTAINER SYS 3

## Multifunktionsbord MFT 3



### Multifunktionsbord MFT 3

Bord med hållplatta och fällbara ben, ledbart rälsanslag, fast rälsanslag, vinkelanslag, anslagsryttare, styrskena FS 1080/2, avvisare FS-AW, extra klämma, i kartong

- ▶ Perfekt precision, med aluminiumprofil för att fästa en styrskena och vinkelanslag
- ▶ Flexibel och säker fastspänning med speciellt utvecklade spännelement
- ▶ Bekväm och snäll mot ryggen. Arbetshöjden på 90 cm passar även för långa användare
- ▶ MFT 3 är lätt att fälla ihop – idealisk för mobil användning

### Tekniska data

Bordets mått	1.157 x 773 mm
Bordshöjd ihopfällt	180 mm
Bordshöjd utfällt	900 mm
Max materialtjocklek	78 mm
Maxbredd arbetsobjekt	700 mm
Belastningskapacitet	120 kg
Vikt	28 kg

## MFT 3 Tillbehör



### Tvårstag MFT 3-QT

för extra stabilisering av MFT 3, förpackning med 2 st, diameter 20 mm, längd 675 mm, i kartong



### Spännelement MFT-SP

för säker och exakt fixering av arbetsobjektet (sågning, slipning, fräsning, borrarning ...), förpackning med 2 st, SB-förpackat



### Skruvving FSZ 120

Helt i stål, spännvidd 120 mm, förpackning med 2 st, SB-förpackad

### Skruvving FSZ 300

Helt i stål, spännvidd 300 mm, förpackning med 2 st, SB-förpackad



### Enhandstving FS-HZ 160

helt i stål, spännvidd 160 mm, SB-förpackad



### Förbindningsstycke VS

för montering av FST 660/85 eller MFT 800 på Basis Plus, för att sätta ihop flera MFT 3, SB-förpackat

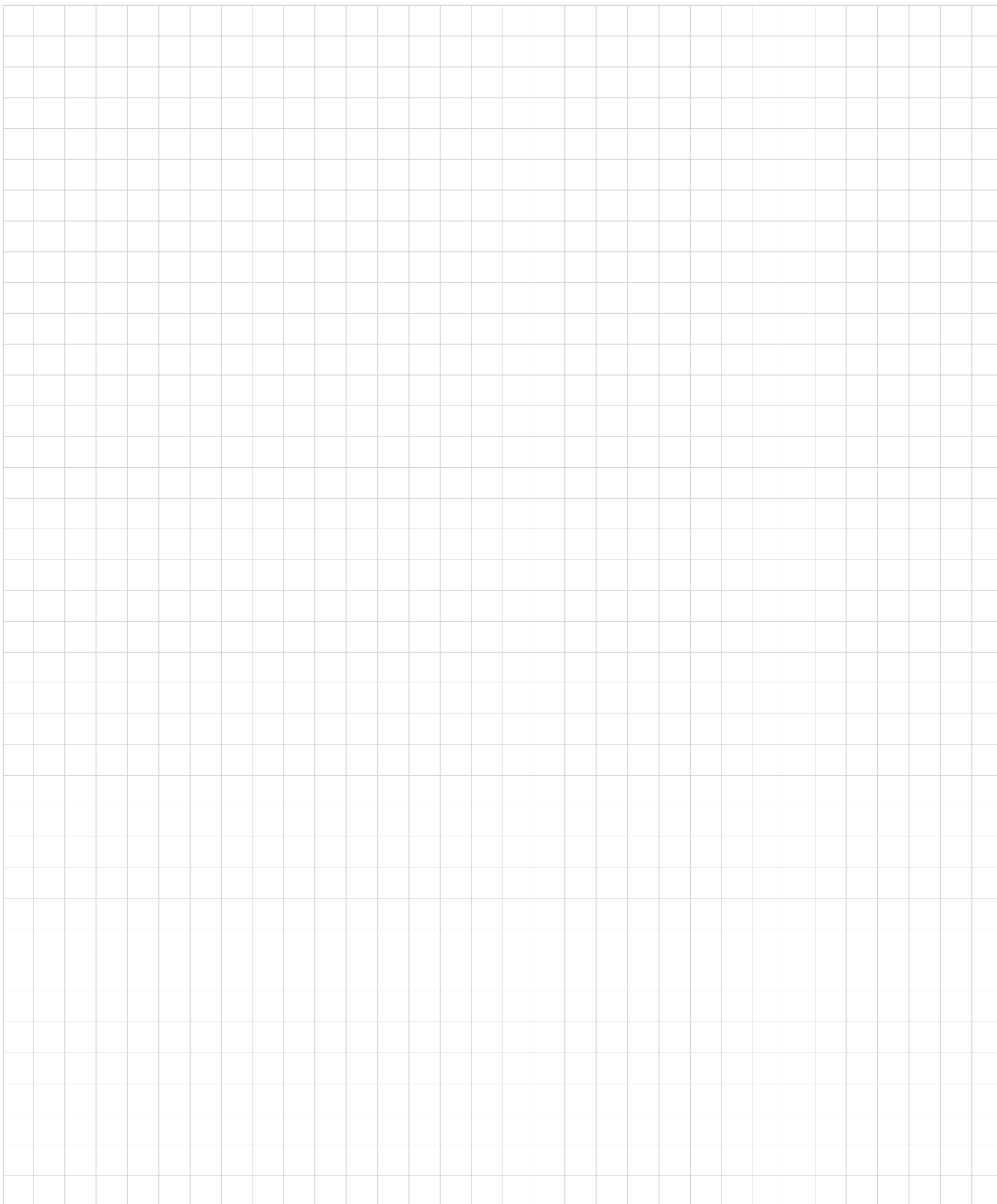


**Adapter VAC SYS AD MFT 3** för VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, för att montera VAC SYS spännanordning på MFT, i kartong

---

## Anteckningar

---





# FESTOOL

Verktyg för högsta anspråk

## **Festool Group GmbH & Co. KG**

Wertstrasse 20  
D-73240 Wendlingen

## **Tooltechnic Systems Sverige AB**

### **Leveransadress**

Stenåldersgatan 3  
213 76 Malmö  
Sweden

### **Postadress**

Box 9122  
200 39 Malmö  
Tel. 040-670 10 00  
Fax 040-670 10 39  
E-post [info-se@tts-festool.com](mailto:info-se@tts-festool.com)

[www.festool.se](http://www.festool.se)