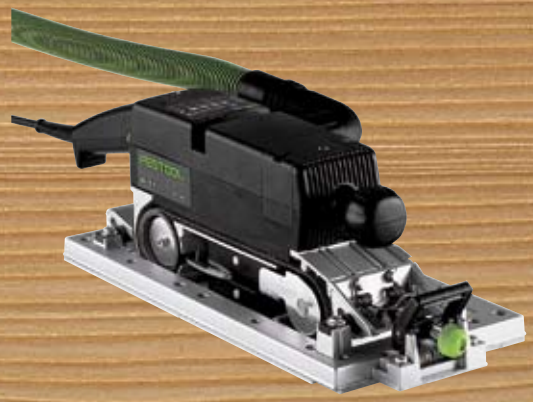
FESTOOL

Nr 219

Ytslipning med bandslip



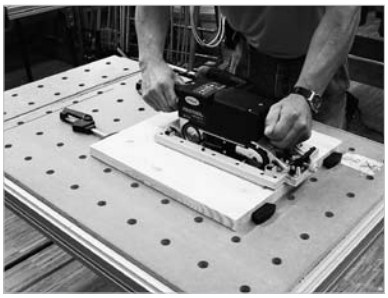
A Beskrivning

För slipning av stora ytor använder man i verkstäderna idag ofta en stor bandslip. Om så inte är fallet, eftersom anskaffningen av så stora maskiner inte lönar sig, kan man tyvärr inte åstadkomma särskilt mycket med vanliga planslipar eller excenterslipar. Slipresultatet blir inte bra, eftersom såväl planslipen som excenterslipen arbetar mycket inexakt på ytor och efterlämnar cirkelmönster. Med bandslipen slipper man detta, då ju det ändlösa bandet bara rör sig i en och samma riktning (utmed ådringen). I kombination med slipramen kan man bearbeta ytor, t ex bänkskivor, bordsskivor, dörrar osv, med mycket bra resultat. Utan slipram förskjuts bandslipen lätt och det uppstår då repor i slipytan.

219/01

B

Maskiner/tillbehör



219/02

Grundutrustning:

Benämning	Art.nr
Bandslip (BS 75 E eller BS 105 E)	*

*Beställningsnumret finns i huvudkatalogen från Festool och på hemsidan.

För bearbetning av sådana ytor behöver man:

Benämning	
En lämplig ytslipram	*
Som utsugsanordning behöver man en Cleantec-dammsugare CT 11 – CT 55	
En stadig uppläggsyta för respektive skiva eller dörr	

C

Förbereda/ställa in

219/03

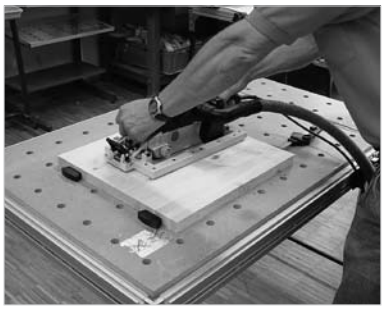
För att slipa ytor krävs följande förberedelser:

- För att kunna bygga in bandslipen i ramen, måste man först montera det främre och bakre styrelementet på bandslipens hus. Först därefter kan man sätta maskinen på plats med dess glidtappar i slipramen.
- För att justera bandslipen, bör man utföra den provslipning som beskrivs i bruksanvisningen.
- Ställ in slipdjupet med hjälp av den främre räfflade skruven.

219/04

- Anslut dammsugaren till bandslipens dammutsug. Om det inte finns någon dammsugare till hands, kan man i stället ansluta den medleverade Longlife-dammsäcken till bandslipen. Båda alternativen skyddar din hälsa.

219/05



219/06

219/07

E

Tillvägagångssätt

Vid slipning av ytor går man till väga på följande sätt:

- Placera bandslipen på slipytan och kontrollera att bandslipens djup är korrekt inställt.
- Koppla till bandslipen och manövrera den med S-formiga rörelser över arbetsskivan. Skjut inte bandslipen framåt mer än ca 2/3 av bandslipslängden åt gången. Då ser man inga övergångar mellan de enskilda slipbanorna.
- Bandslipens rörelse ska ha en mycket jämn hastighet, för att garantera en jämn slipverkan överallt.

- Man ska också vara noga med att endast manövrera bandslipen längs träets ådring. Slipspår som går på tvären mot fibrerna är nästan omöjliga att få bort.

Information

Den svarta fällspaken fram på ytslipramen är till för att försätta bandslipen i "parkeringsläge", vilket gör att man även under pågående arbete och med maskinen igång kan granska och kontrollera den slipade ytan.

Skulle man efter avslutad slipning trots allt upptäcka repor på den slipade skivan eller dörren, så måste man kontrollera maskinens inställning.
I bruksanvisningen finns en beskrivning av hur man justerar maskinen.

FESTOOL

Vårt användningsexempel är en rekommendation som utarbetats vid praktisk användning. De olika ramvillkoren är dock inget som vi kan påverka. Därför frånskriver vi oss all garanti. Inga rättsliga anspråk kan av dessa skäl ställas gentemot Festool. Följ alltid säkerhetsanvisningarna och bruksanvisningen som medföljer varje produkt.

www.**festool**.com