

De perfecte kant.

Handboek voor het CONTURO systeem –
de mobiele kantenlijmmachine van Festool.



FESTOOL

Gereedschap voor het beste resultaat

De perfecte kant.

Handboek voor het CONTURO systeem –
de mobiele kantenlijmmachine van Festool.

Tot uw dienst, Wolfgang Reines.
Meubelmaker. Productmanager. Uitvinder.

Bij het bezoek aan een timmerwerkplaats komen twee verschillende gevoelens bij mij naar boven. Aan de ene kant geniet ik van de geur van vers hout en herken ik het typische geluid van de zaagmachines bij het zagen van hout. Ik geniet met volle teugen van de sfeer die mij als meubelmaker nog altijd zo vertrouwd is. Maar dan betrap ik mij er direct op dat ik, als productmanager, iedere werksituatie, ieder proces en iedere bewerking vanuit een ander oogpunt bekijk. Zoals ik ook het gesprek met de werkvoorbereider aan ga, om meer over de werkprocessen te weten te komen. Of met de medewerkers van gedachten wissel en daarbij waardevolle suggesties krijg, bijvoorbeeld hoe een gewenst resultaat sneller kan worden behaald of hoe het materiaal bij het werk beter beschermd kan worden. Of ideeën aangereikt krijg waarmee zelfs in totaliteit een beter werkresultaat kan worden bereikt.

Precies zo ontstond ook het concept „De perfecte kant“. Met de CONTURO als middelpunt voor de professionele kantenverlijming. Niet bedoeld als vervanging van stationaire kantenlijmmachines, maar eerder als nuttige systeemoplossing voor de productie van kleine series. Of voor het snel en kwalitatief hoogwaardig bekanten van gewelfde, bolle of holle vormen. Een systeem dat voor uitstekende resultaten staat en eenvoudig is te bedienen. Maar in de eerste plaats zal de CONTURO u nieuwe mogelijkheden bieden om nog specifiek op de wensen van uw klanten in te gaan.



Inhoud

PAGINA

1	De perfecte kant. De CONTURO in Systeem.	10
2	Producteigenschappen CONTURO	14
3	De weg naar de perfecte kant	18
3.1	Werkstuk voorbereiden	20
3.2	Machine en kant voorbereiden	22
	Machine voorbereiden	22
	Informatie over het display	23
	Kant selecteren en op de juiste lengte afkorten	24
	Kanthoogte instellen	25
3.3	Kanten mobiel vastlijmen	26
	Rechte kanten mobiel vastlijmen en vlak afkorten	27
	Vormstukken met radii mobiel bekanten	29
	Lange kanten aanbrengen	31
	Een ronde plaat mobiel bekanten en de perfecte naad vervaardigen	33
	Bekanten van binnenhoeken	38
3.4	Kanten stationair vastlijmen	40
	Rechte kanten stationair vastlijmen	42
	Verstekverbindingen stationair bekanten	44
	Kleine vormstukken stationair bekanten	45
3.5	Kantenafwerking	46
	Kant vlakfrezen, gladmaken en uitsteeksels verwijderen	47
	Bijzonderheden bij het frezen van verstekkanten	48
	Hoekafwerking	49
	Kant reinigen	49
	Kant schuren en polijsten	50
	Hoogglanskanten	53

4	Informatie over de kant	54
5	Informatie over het opbrengen van lijm	58
	Het lijmopbrengsysteem van de CONTURO	61
	De juiste temperatuur	61
	De optimale lijmtoevoer, afhankelijk van het materiaal	61
	Lijm bijvullen	62
	Kleurwisseling uitvoeren	63
	Gebruik van polyurethaanlijm	65
6	Handige tips	66
	Bouwplan werkstation VAC SYS	68
	Aanpassing van het VAC SYS aan de MFT	72
	Werken met stofafzuiging	73
7	Leveringsomvang, technische gegevens	74
	CONTURO	76
	Accessoires CONTURO	77
	Stationair werken met de CONTURO	79
	Kantenfrees MFK 700 Basic	80
	Accessoires voor de kantenfrees	80
	Aanvullende systeemaccessoires – VAC SYS	81
	Aanvullende systeemaccessoires – MFT	82

De kant. Belangrijk onderdeel van het design.

Een goede mooie afwerking bepaalt het resultaat. Dit geldt zeker ook voor de kanten aan tafels, kasten of kantoorinrichtingen. Want een kantenband die niet perfect is, plaatst vraagtekens bij de kwaliteit van het werkstuk zelf. De lijmmaad is zichtbaar of vuil zet zich vast. In het ergste geval is de kant zelfs te voelen. En omdat Festool altijd staat voor perfectie tot in het laatste detail, hebben wij ons nu ook toegelegd op de kantenband. Wij zochten niet alleen naar de mogelijkheid om kanten met nauwelijks zichtbare naden te verlijmen, maar we wilden een systeemoplossing voor de perfecte kant. Waar alle onderdelen perfect op elkaar zijn afgestemd. Waar machine, accessoires en verbruiksmateriaal hand in hand gaan. Meer hierover in dit handboek.





De CONTURO. Het hart van de perfecte kant.

De kantenlijmmachine CONTURO maakt het bekanten van eenvoudige rechthoekige delen tot complexe vormen mogelijk: rondingen, radii, bolle en holle vormen tot een binnenradius van 50 mm en een minimale buitenradius van 25–30 mm (afhankelijk van kantmateriaal en kantdikte) zijn mogelijk.

Daarbij is het ook mogelijk om de CONTURO als stationaire kantenverlijmmachine te gebruiken. Hierdoor kunt u eenvoudig kanten in verstek professioneel en snel bekanten. In principe kunnen hierbij kanten in alle klassieke uitvoeringen – van hout, kunststof tot melamine – en, afhankelijk van het materiaal, in een hoogte van 18–65 mm en een kantdikte van 0,5–3,0 mm snel en eenvoudig worden verwerkt.

Vier verschillende lijmkleuren zorgen voor perfecte naadverbindingen bij alle afwerkingen. Met de nieuwe polyurethaanlijm zijn ook water- en hittebestendige lijmverbindingen bijvoorbeeld voor bad- of keukenmeubels zonder problemen mogelijk.

Door zijn veelzijdigheid en eenvoudige bediening vormt de CONTURO een echte oplossing voor het bekanten van werk- of meubelstukken die in kleine series moeten worden geproduceerd. Als ook het bekanten van individuele werkstukken met diverse rondingen, holle en bolle vormen. Doordat de CONTURO wordt geleverd in een T-LOC SYSTAINER is deze bovendien uitstekend geschikt voor mobiel gebruik en voor het vervaardigen van kantenbanden in een perfecte kwaliteit op locatie. Voorbeelden voor al deze uiteenlopende toepassingen vindt u op de volgende pagina's.



De perfecte kant

1



>>>>>>> WERKEN MET MFT



>>>>>>> WERKEN MET VAC SYS



>>>>>>> WERKSTUK VOORBEREIDEN

1. De perfecte kant. De CONTURO in Systeem.

De CONTURO als hart van de perfecte kant neemt het verlijmen voor zijn rekening. Het systeem zorgt voor alle andere stappen. Van de precieze zaagsnede of het frezen van het plaatmateriaal, het opbrengen van de lijm, het aandrukken van de kant, het afkorten en frezen van de kant tot het gladschuren en polijsten. Tot nu toe kon dit alleen met stationaire machines. Nu maakt het systeem van Festool dit mogelijk, in een even professionele en hoogwaardige kwaliteit.



>>>>>>> LIJMMATERIAAL



>>>>>>> KANT AFKORTEN



>>>>>>> SPECIALE ACCESSOIRES





>>>>>>> PERFECTE KANTENAFWERKING

SYSTEEM



CONTURO

>>>>>>> KANT OPPLAKKEN



>>>>>>> STATIONAIR WERKEN

ACCESSOIRES



Producteigenschaften CONTURO

2

2. Producteigenschappen CONTURO

Naast alle doordachte details waarmee de machine wordt gekenmerkt, springt de CONTURO met name door één detail in het oog: de ongekeende ergonomie. Het ingebouwde opbrengststelsel garandeert een optimale gewichtsverdeling, terwijl de druk van de handgrepen automatisch naar de aandrukrol wordt geleid. Hierdoor vergt het werk veel minder inspanning. De krachtopvlooiing vindt altijd plaats op de juiste plek, omdat de machine vanaf de bovenzijde van het werkstuk stevig en stabiel wordt geleid. Dit vereenvoudigt bovendien het instellen van de kanthoogte en zorgt voor een beter zicht door de steunafel heen op de kantverlijming.



1	HANDGREEP	6	MENUTOETSEN	11	AFZUIGAANSLUITING
2	VOORINSTELLING TEMPERATUUR	7	DISPLAY	12	NETAANSLUITING
3	IN-/UIT-SCHAKELAAR	8	BIJVULLEN		
4	AANVOERSNELHEID	9	KANTHOOGTE-INSTELLING		
5	START-TOETS	10	LIJMVAK		



- 13 MIDDENPLAAT
- 14 AANDRUKROL
- 15 AANVOERROL
- 16 DRUPPELVANGER
- 17 LIJMMONDSTUK

- 18 STEUNTAFEL
- 19 HANDGREEP



De weg naar de perfecte kant

3

3.1 Werkstuk voorbereiden

Voor een perfecte kantenafwerking moet het betreffende werkstuk optimaal worden voorbereid. Hiervoor zijn verschillende mogelijkheden. Bijvoorbeeld het op maat zagen van het materiaal met de Festool invalcirkelzaag TS 55 R in combinatie met de geleiderail en splinterbescherming. Of het frezen van het materiaal met een Festool bovenfrees plus geleiderail. Welk systeem u ook kiest: de kanten van het materiaal moeten 100 % zuiver en splintervrij zijn.



INVALCIRKELZAAG TS 55 R



BOVENFREES OF 1400/OF 2200





3.2 Machine en kant voorbereiden

Voor gebruik moet de CONTURO afgestemd worden op de specifieke bewerking van het werkstuk. Hiervoor leidt de display op de machine u automatisch en gemakkelijk door de verschillende instellingen heen.

Machine voorbereiden



1 Met de meegeleverde schroef bevestigt u vervolgens de steunafel.



2 Breng voor het eerste gebruik minstens twee lijmpatronen in.

KLEURWISSELING → pag. 63

Kleurwisseling, bijvullen, reinigen, etc. → hoofdstuk 5



3 Met de schakelaar voor instellen van de juiste temperatuur, stelt u de temperatuur in op de gekozen kleur van de lijmpatronen.

JUISTE TEMPERATUUR

190 °C voor alle EVA-lijmen (wit, naturel, zwart en bruin)
140 °C voor polyurethaanlijm



4 Druk nu op de inschakelknop tot het Festool-logo op het display verschijnt.

AANWIJZING

Indien de lijm bij de aanbevolen temperatuurinstellingen te dun of te dik is, dan kan dit eenvoudig worden opgelost door de temperatuur 10 °C hoger of lager in te stellen.



De machine warmt op tot de gewenste temperatuur is bereikt. Daarna volgt de doorwarmfase, waarin het display knippert. Zodra het display van rood naar groen schakelt, is de machine klaar voor gebruik.

De CONTURO heeft voor het op- en doorwarmen ongeveer acht minuten nodig. De thermisch ontkoppelde lijmeenheid zorgt ervoor dat de oppervlaktetemperatuur van de machine gering blijft en er geen gevaar van verbranding bestaat.



TIP U kunt de temperatuur ook individueel instellen: Modus-toets indrukken tot de temperatuurindicatie knippert, via de pijltoetsen de gewenste temperatuur instellen en met OK bevestigen.

LIJMHOEVEELHEID → pag. 61

Voor aanpassing van de lijmhoeveelheid → hoofdstuk 5

OMZETTING EENHEDEN

Het afleesvenster kan worden ingesteld op Celsius of Fahrenheit en op meter of voet.

Informatie over het display



RESTERENDE KANTLENGTE

TEMPERATUUR IN °C OF °F

TEMPERATUURINSTELLING

LIJMHOEVEELHEID

PIJLTOETSEN

AANVOERSNELHEID

MODUS

TIP: op de display ziet u hoeveel meter kantmateriaal, bij de ingestelde kanthoogte en lijmhoeveelheid, kan worden verwerkt. Ook wordt de werkelijke temperatuur aangegeven.

Kant selecteren en op de juiste lengte afkorten



1

Kies de hoogte van de kant = de dikte van het materiaal + ca. 4 mm.



2

Aan de lengte van de kant moet u ongeveer 10 cm extra toevoegen.

KANTEN BOVEN 1,5 M LENGTE → pag. 31

Wordt de kant langer dan 1,5 m, dan is het gemakkelijker om met het kantenbandmagazijn te werken.



3

Met een scherp mes is het mogelijk om het kantenband (kunststof kant) netjes af te korten.



4

Vervolgens kan het kantenband eenvoudig en netjes worden afgebroken.

Kanthoogte instellen



Schuif het beginpunt van het kantenband in de CONTURO.
LET OP! Houd er rekening mee dat de instelling van de kanthoogte alleen mogelijk is als de machine de gewenste temperatuur heeft bereikt.



Stel de kanthoogte met de draaiknop in. Het kantenband dient boven en onder netjes aan te sluiten. Draai vervolgens draaiknop 1-2 vergrendelpunten terug, zodat het kantenband enige speling heeft.



Druk kort op de start-toets.



Wanneer het symbool voor de kantopname verschijnt, is de machine klaar om het kantenband op te nemen. U voert het kantenband bij een lopende aanvoer in zodat de machine deze naar binnen trekt. Zodra het vinkje op het display verschijnt, heeft de kant de beginstand bereikt en is de machine gereed voor gebruik.



3.3 Kanten mobiel vastlijmen



De CONTURO is nu gereed om de kant op het werkstuk aan te brengen. Belangrijk hierbij is dat het werkstuk goed is vastgezet op bijvoorbeeld een werkbank. U kunt met lijm- of snelspanklemmen op de MFT tafel werken of met het vacuüm-spansysteem VAC SYS. Deze kunnen ook in combinatie worden gebruikt. In ons voorbeeld wordt de VAC SYS gebruikt, omdat met de VAC SYS het werkstuk van alle kanten vrij toegankelijk is – ideaal geschikt bij het bekanten van ronde werkstukken.



VAC SYS



MFT

Meer informatie over het werken met VAC SYS resp. de MFT en een bouwtekening voor een werkstation vindt u in het hoofdstuk Handige tips. → pag. 66

Rechte kanten mobiel vastlijmen



Positioneer de CONTURO met de steuntafel op het werkstuk. Houd hierbij tussen werkstuk en aandrukrol ongeveer 2 cm afstand. Belangrijk is dat de positie van de machine in een hoek staat van 90° met de plaatkant. De markeringslijn bevindt zich hierbij aan het begin van de plaat.



Druk opnieuw op de start-toets. De kant wordt automatisch van lijm voorzien en naar het werkstuk toegevoerd. De machine loopt nu automatisch, zonder dat de start-toets ingedrukt moet worden gehouden.



Zodra de kant rechts van de markering zichtbaar wordt, begint u met het verlijmen door de machine langs de rand van het werkstuk te leiden. De aanvoerbeweging wordt hierbij door de machine overgenomen, u hoeft de machine alleen met een gelijkmatige druk te geleiden.



Hierbij kunt u tussen twee versnellingen kiezen. Een tempowisseling is altijd mogelijk, ook tijdens het lijmen: Eenvoudig de toets voor het regelen van de snelheid kort indrukken en de machine gaat direct langzamer of sneller. Met name bij het bekanten van nauwe radii is dit een voordeel.

Rechte kanten mobiel vastlijmen en de kanten eenvoudig afkorten



Aan u het einde van het te bekanten werkstuk verwijdt u de machine in de loopricting van de kant.

LET OP! Vloeibare lijm, bijv. aan het kanteinde, kan zeer heet zijn.



Het afkorten van het overtollige kantenband doet u met het Festool afkantgereedschap KP 65/2: Het kantenband invoeren tussen de afkortmessen, het afkantgereedschap tot aan de aanslag parallel aan het werkstuk positioneren en de handgrepen samendrukken.



De tafelsteun aan weerskanten van het afkantgereedschap maakt het mogelijk om in gelijke mate kanten zowel links als rechts netjes, strak en ergonomisch af te korten.

TIP Laat het kanteinde voor het afkorten afkoelen en werk alleen met scherpe afkortmessen voor een precieze en zuivere snede. Beschadigde of botte afkortmessen afkortmessen kunt u het beste vervangen – nieuwe messen zijn als reserveonderdelen verkrijgbaar.



Het resultaat: een exact vlak afgekorte kant. Het afkantgereedschap KP 65/2 is geschikt voor kanten met een hoogte van 18–65 mm en een kantdikte van 0,5–2,0 mm. Door het handvat in de afkortrichting te plaatsen is ook het afkorten van dikkere kanten aanzienlijk eenvoudiger.

RONDE PLATEN → pag. 33

Voor het afkorten van stootnaden kan het afkantgereedschap KP 65/2 met enkele handgrepen eenvoudig worden omgebouwd.

Vormstukken met radii mobiel bekanten

Met de CONTURO kunnen in principe radii bekant worden met een binnenradius van 50 mm en een minimale buitenradius van 25–30 mm. Hierbij geldt: Hoe dikker en breekbaarder het kantmateriaal, des te groter moet de radius zijn. In principe gaat u bij het bekanten van radii precies hetzelfde te werk als bij rechte kanten. Op enkele details moet u echter extra letten.

3



Voor nauwe radii en moeilijk toegankelijke plekken is het handig om gebruik te maken van een extra rol (accessoire). Deze vergroot de buigradius van de kant en biedt bij het aanbrengen van de kant extra druk voor extra lijmvormen. Voor de montage van de extra rol schuift u deze in de hiervoor bestemde groef tot deze inklikt.



Bij nauwe buitenradii helpt de extra rol, doordat de kant nu met twee rollen wordt aangedrukt.

Nauwe binnenradii bewerkt u het beste uitsluitend met de extra rol.

KRAPPE RADII Schakel bij het bekanten van krappe binnen- of buitenradii de aanzetsnelheid in de 1e versnelling. Hier- voor eenvoudig voor of tijdens het werk op de toets voor de aanzetsnelheid drukken.

Vormstukken met radii mobiel bekanten



Evenals bij rechte kanten kort u het uitstekende kanteinde vlak af met het afkantgereedschap.



Ook bij het bekanten van stijve en breekbare kanten is het verstandig om met de extra rol te werken. Hierdoor heeft de kant een hogere buigradius en breekt deze minder makkelijk.

TIP Bij krappe buitenradii met houten kanten in plaats van één dikke kant eenvoudig meerdere dunne lagen fineer over elkaar lijmen.



Lange kanten aanbrengen

Bij kantenbanden vanaf een lengte van 150 cm bestaat het gevaar dat de kant over de grond wordt gesleept, vuil wordt of blijft vastzitten. Dit kan eenvoudig met het kantenbandmagazijn (accessoire) worden voorkomen. In dit geval wordt de kant voor een gelijkmatige toevoer zorgvuldig opgerold.

Zo kunt u kanten van max. 8 m lengte* altijd netjes en eenvoudig verwerken.

* afhankelijk van het materiaal van het betreffende kantenband (maten: hoogte 18–45 mm, dikte 0,5–2,0 mm).

3



1
Monteer eerst het kantenbandmagazijn – eenvoudig en zonder gereedschap, door het op de hiervoor bestemde pennen te steken en met het slot te vergrendelen.



2
Omdat met het kantenbandmagazijn niet van de rol kan worden gewerkt, is het noodzakelijk de kant eerst op maat te snijden en met de zichtzijde naar binnen op te rollen.



3
Plaats de opgerolde kant in het kantenbandmagazijn en positioneer hierbij het kanteinde in de richting van de kantaanvoer van de machine.



4
Start de kantaanvoer van de machine door eenmaal op de start-toets te drukken. Schuif de kant bij de afgevlakte randen van het kantenbandmagazijn in de aanvoer. Zodra de kant naar binnen is getrokken, is de machine gereed voor het verlijmen.



Lange kanten aanbrengen



5

Nu brengt u de kant zoals gebruikelijk aan op het werkstuk.



6

Met het kantenbandmagazijn wordt de kant veilig en netjes via de CONTURO naar het werkstuk geleid.



AANWIJZING Ook hogere kanten kunnen met het kantenbandmagazijn probleemloos worden verwerkt.

Een ronde plaat mobiel bekanten

De grootste uitdaging bij het bekanten van ronde platen is de afsluiting – daar, waar de kanten netjes en nauwkeurig op elkaar moeten aansluiten. Ook hiervoor is het afkantgereedschap van Festool uiterstmate geschikt.

3



Met name voor het bekanten van ronde platen is het belangrijk dat het werkstuk van alle kanten makkelijk toegankelijk is. Hiervoor is het raadzaam gebruik te maken van het vacuümsysteem VAC SYS – waarmee de werkstukken snel en veilig kunnen worden vastgezet om vervolgens 360° draaibaar en tot 90° zwenkbaar zijn.



Voor de meest diverse werkstukken zijn er schijven van uiteenlopende vorm en grootte, die u zonder gereedschap kunt omwisselen. Deze zijn van hoogwaardige kunststof gemaakt die zo zacht en flexibel zijn, dat zelfs hoogglans gepolijste vlakken vrij blijven van krassen en beschadigingen.



Let op! Bij het op maat snijden van het kantenband is het verstandig ca. 10 cm extra af te snijden. Snij het beginstuk exact recht af, want deze afkortsnede vormt immers automatisch een deel van de stootnaad.



Lijm de kant vervolgens zoals gebruikelijk vast. Ook hier komt het kantenbandmagazijn weer van pas, voor een volledige bewegingsvrijheid en bescherming van de kant.





Een ronde plaat mobiel bekanten en de perfecte stootnaad vervaardigen



3

Let er bij het uiteinde op, dat het uitstekende kantenband niet met de verlijmde zijde op het reeds vastgeplakte beginstuk van de kant komt.



4

TIP Bescherm het begin van de kant bij gevoelige materialen met een stukje tape, zodat er bij het verlijmen van het einde van de kant geen lijm op komt.



5

LET OP Houd er rekening mee dat de lijm nog warm is wanneer u de kant vasthoudt.



6

Bouw het afkantgereedschap om voor het maken van de stootnaad.

STOOTNAAD INSTELLEN

Instelling van het afkantgereedschap → zie de gebruiksaanwijzing

Vervaardigen van de perfecte stootnaad



Markeer de aansluiting op het kantenband.



Positioneer het uitstekende kantenband via de aanslag tussen de afkortmessen. Druk het afkantgereedschap tot aan de aanslag naar voren tegen het werkstuk, tot het reeds vastgeplakte kantenband tegen de binnenaanslag stoot.



Positioneer het afkantgereedschap zo, dat de markering van het kantenband zich ongeveer midden tussen de afkortmessen bevindt. Voor een precieze afstelling gebruikt u vervolgens de fijninstelling: op de schaal ziet u of u meer of minder van het kantenband moet afsnijden. Zodra de markering zich precies tussen de afkortmessen bevindt, kort u de kant af.

TIP Voor een exacte afstelling de afkortmessen al voor het afkorten enigszins samendrukken.



Na het afkorten verwarmt u het reeds ingelijmde kantenband met een föhn.

AANWIJZING Kunststof kanten zetten bij het verwarmen uit en moeten daarom eventueel iets korter worden afgekort. U kunt dit het beste met het betreffende kantmateriaal uittesten.



11

Voltooi de stootnaad door het kantenband met een stukje hout aan te drukken.



12

TIP Wanneer u meerdere gelijke werkstukken vervaardigt, kunt u met de waarde die is ingesteld op het afkantgereedschap zonder markering verder werken.



13

Het resultaat: de perfecte stootnaad.

Bekanten van binnenhoeken

Binnenhoeken van 90° komen meestal bij hoekkasten of hoekstellingen voor, die op hun beurt weer uit planken en rompdelen bestaan. Het bekanten van deze panelen is niet gemakkelijk, omdat het verlijmen hier in de binnenhoek moet plaatsvinden.



1
Snij het beginstuk van de kant precies en exact recht af – want dit is automatisch een deel van de stootnaad.



2
Zet de CONTURO zoals gebruikelijk op het werkstuk en plaats de machine in de binnenhoek. Door op de start-toets te drukken wordt de kant automatisch aangevoerd.

AANWIJZING Beslist met de extra rol werken!



3
Zodra het begin van de kant de binnenhoek bereikt, leidt u de machine er met gelijkmatige druk uit. Druk hierbij tegelijkertijd met uw rechterduim op het begin van de kant in de binnenhoek om een optimale verlijming te bereiken.



4
Bij het bekanten van binnenhoeken moet met de lage aanzetsnelheid (versnelling 1) worden gewerkt.

TIP Bij lange kanten kan het zinvol zijn met z'n tweeën te werken, om de aandrukkraft in de binnenhoek te garanderen.



Draai de plaat om, zodat de binnenhoek zich weer aan de rechterkant van de machine bevindt. Zo kan de machine weer van rechts naar links langs de nog te bekanten zijde worden geleid.

3.4 Kanten stationair vastlijmen



U kunt ook stationair werken met de CONTURO. Hiervoor plaatst u de machine eenvoudig via een adapterplaat in de multifunctionele tafel MFT/3 of in een door u zelf gebouwde tafel. Dit maakt het niet alleen mogelijk rechte kanten of rondingen te bekanten, maar ook schuine kanten met een hoek van 90° – 45°, omdat de CONTURO in de stationaire eenheid van 90° – 45° zwenkbaar is.



1

Plaatst u de CONTURO in de MFT, vervang dan eerst het blad met gaten door plaat LP-KA 65 MFT/3. Deze beschikt al over de exacte uitsparing voor de montage van de adapterplaat en de schroefdraadbussen voor de glijplaten. Werkt u met een zelfgebouwde tafel, dan heeft u een uitsparing nodig en een uitfrezing in de bodemplaat, zodat de adapterplaat vlak kan worden ingeschroefd. De exacte maten kunt u vinden in het bijgevoegde freessjabloon.



2

Daarna monteert u de adapterplaat en glijplaten volgens de gebruiksaanwijzing. De glijplaten vergemakkelijken de geleiding van het werkstuk over de tafel. Met de adapterplaat worden automatisch 15 stuks geleverd, meer glijplaten zijn als accessoires verkrijgbaar.

TIP De gatafstand van de glijplaten is bemeaten op systeem 32. Dit vergemakkelijkt het maken van een eigen werktafel. U kunt de glijplaten echter ook zonder schroefdraadbussen met normale houtschroeven vastdraaien.



3

Zo plaatst u de CONTURO in de adapterplaat: Zwenk de adapterplaat eerst naar boven en vergrendel hem dan.



4

Daarna maakt u de vergrendeling rechts en links op de plaat los, schuift de CONTURO erin en zet de vergrendeling weer vast.



5

Nu stelt u via de schaal de gewenste hoek in en vergrendelt u beide klembouten. Hiermee is uw stationaire eenheid gereed.

Rechte kanten stationair vastlijmen

Voor het vastlijmen van rechte kanten zet u de CONTURO in horizontale stand en leidt u het werkstuk er langs. Met name voor smalle of kleine werkstukken die moeilijk kunnen worden vastgezet, is dit een praktische werkwijze.



1 Stel de kanthoogte met enige speling in, zodat de kant gemakkelijk door de machine kan glijden.



2 Druk vervolgens op de startknop en voer het kantenband aan.



3 Controleer of de gewenste snelheid is ingesteld. Anders dan bij het mobiele bekanten heeft u nu beide handen aan het werkstuk en kunt u de snelheid tijdens het verlijmen niet gemakkelijk wijzigen.



4 Positioneer het werkstuk op 2 cm afstand van de aandrukrol en druk opnieuw op de startknop.



5

Zodra de kant met lijm zichtbaar wordt, drukt u het werkstuk tegen de aandrukrol.



6

Geleid het werkstuk met gelijkmatige druk langs de aandrukrol.

TIP Bij stijve en breekbare kanten is het ook in de stationaire eenheid van belang om met de extra rol (bij de leveringsomvang van de adapterplaat inbegrepen) te werken. Hiervoor de extra rol monteren en het werkstuk er enigszins schuin langs leiden. Hierdoor heeft de kant een hogere buigradius en breekt hij niet minder makkelijk.

Bijv. bij krappe binnen- of buitenradii kan de extra rol op dezelfde manier als bij het mobiele werken worden gebruikt – zo wordt de kant via beide rollen aangedrukt en krijgt u door de verlengde drukzone een betere hechting.

Verstekverbindingen stationair bekanten

Voor het bekanten van verstekanten zwenkt u de CONTURO eenvoudig in de stationaire eenheid. De gradenschaal bepaalt hierbij de hoek.



1 Draai beide klembouten van de hoekschaal los, stel de gewenste hoek in en vergrendel de klembouten weer.



2 Stel zoals gebruikelijk de kanthoogte in.

TIP Voor verstekanten is een iets grotere kantoversteek nodig. Bij een 45° kant op een 19 mm plaat moet bijvoorbeeld een 35 mm hoge kant worden gebruikt.



3 Om ervoor te zorgen dat de kant niet verloopt en schuin wordt verlijmd, gebruikt u eenvoudig de geleideaanslag. Zo verzekert u een parallelle geleiding van het werkstuk. Stel de geleideaanslag in op de gebruikte kantdikte; 0,5; 1; 2 en 3 mm kantdikte zijn mogelijk.



4 Stel de gewenste snelheid in alvorens u begint met lijmen, want bij het verlijmen van verstekanten heeft u altijd beide handen aan het werkstuk nodig.



5

Het werkstuk tegen de geleideaanslag leggen en gelijkmatig langs de CONTURO geleiden. Leid de in te voeren kant via de zwarte geleidepen, zodat hij niet in het werkbereik hangt.



6

Zo snel en eenvoudig is uw verstekkant verlijmd.

Kleine vormstukken stationair bekanten

Voor het bekanten van vormstukken moet u eventueel de glijplaten gedeeltelijk afschroeven, anders is het wellicht niet mogelijk om het vormstuk vrij te draaien en langs de CONTURO te leiden.



Het vastlijmen van de kant vindt plaats zoals eerder beschreven.



TIP Wanneer alle glijplaten moeten worden afgeschroefd, bevestigt u deze eenvoudig met dubbelzijdig tape aan de onderkant van het vormstuk – zo bevindt het zich weer op de juiste hoogte voor de kantenlijmer resp. het kantenband en krijgt u de juiste kantoversteek.

3.5 Kantenafwerking



Na het vastlijmen en afkorten van de kant komt de laatste bewerking voor de perfecte rand: kantoversteken affrezen, kant afvlakken, hoek afwerken en de kant indien nodig hoogglans polijsten.

Ideaal voor het frezen van kanten: De kantenfrees MFK 700 Basic.

Speciaal voor het perfectioneren van de kant is er de schraper van duurzaam massief hardmetaal. Om gefreesde radii af te vlakken of dunne kanten af te ronden is het voorzien van drie geïntegreerde radii (R1, R1,5 en R2 mm).



KANTENFREES MFK 700



SCHRAPER



Een optimale geleiding van de schraper is door de steun van de streng gegarandeerd.



Met de drie geïntegreerde radii kunt u niet alleen kanten gladmaken maar ook dunne kanten afronden.

Kant vlakfreen, gladmaken en uitstekende delen verwijderen



Frees eerst de oversteek van de kant met de MFK 700 vlak tot de plaat af. Praktisch: De afzuigslang wordt direct op de bodemplaat geplaatst en vormt zo geen hindernis bij de machinegeleiding. De kogellagerrem zorgt voor streepvrije, perfecte werkresultaten.



Om een zuivere, afgeronde kant te krijgen, leidt u de kantenfrees langs de kant en freest u de oversteek af en de radius aan.



De laatste uitstekende delen kunt u vervolgens verwijderen met de schraper.



Mochten er nog ongelijkheden na het frezen te voelen zijn, dan kunt u deze verwijderen met de schraper.



AANWIJZING Voor de MFK 700 Basic zijn speciale keermes-afrondfrezen in de radii 1; 1,5; 2 en 3 mm verkrijgbaar; geschikt voor de kantdikte 1; 1,5; 2 en 3 mm.

Bijzonderheden bij het frezen van verstekkanten

Houd er rekening mee, dat u vanwege de hoek de kant bij een verstek alleen kunt vlakfrezen, een radius kan hier niet worden aangebracht. Voor de MFK 700 Basic is de speciaal ontwikkelde vlakfrees S8 HW OFK beschikbaar, hiermee kunt u kanten van 0° – 45° vlakfrezen.



Plaats eerst de vlakfrees in de MFK 700 Basic.



Frees vervolgens het werkstuk vlak.



Let erop, dat de afzuigkap onder direct tegen het werkstuk ligt en zo als geleiding kan worden gebruikt. Breng vervolgens met een schuurpapier de radius op de houtkant aan.



De vlakfrees S8 HW OFK voor het vlakfrezen van kanten 90° – 45° .

TIP Gebruik voor de radius bij kunststof kanten een van de geïntegreerde radii van de schraper. Gebruik de rechte kant ervan voor het zuiver en rond maken van de vlakke binnenhoek. Trek de schraper meerdere keren over de kant, tot de radius resp. de ronding perfect is.

Hoekafwerking

Het zuiver maken van de hoeken is bijzonder belangrijk. Meestal is alleen frezen niet toereikend en blijven uitstekende onderdelen voelbaar. Voor de nabehandeling van grotere oneffenheden kunt u het beste eerst gebruik maken van het schuurpapier Brilliant korrel P320 en vervolgens van het schuurvlies, dat voor een zijdemat oppervlak zorgt. Bij geringe oneffenheden volstaat het om alleen met het vlies glad te schuren.



Kant reinigen

Wanneer de radius op de kant perfect is, moet de kant worden gereinigd. Gebruik hiervoor een kunststof reiniger – kantenfabrikanten raden geschikte reinigers aan. Hierbij past ideaal: het reinigingsdoek RT Premium, vezelversterkt, scheurvast en extreem absorberend (bestelnr. 498071)



Kant schuren en polijsten

Wanneer het met de schraper bereikte resultaat nog niet volstaat, kunt u de kant nog schuren en polijsten. Ook hiervoor heeft Festool de bijpassende systeemaccessoires gereed – voor een optimaal op de kant afgestelde afwerking.



Breng eerst het bijpassende schuurmateriaal Brilliant 2, korrel P320 aan op het schuurblokje.



Door de kanten te schuren kunt u oneffenheden na het frezen eenvoudig schuren. Beweeg hiervoor het schuurblokje in gelijkmatige bewegingen lichtjes over de kant.

LET OP Bij geplastificeerde platen niet in het vlak schuren!



Door het schuren van een kunststof kant verandert vaak de aanblik, de kant wordt wit. Breng om de kleur weer aan het patroon aan te passen, het schuurvlies aan op het schuurblokje en behandel vervolgens na. Het vlies zorgt voor een zijdematte glans op kunststof kanten, het kantoppervlak harmonieert nu al met de meeste kanttinten.



4

Rechts in beeld: uitslaan door het schuren van de kunststof kant. Links in beeld: met vlies nabehandelde kant zonder uitslaan.



5

Bij hoogglansvlakken kan bovendien nog worden gepolijst. Hiervoor brengt u het polijstvlies aan op het schuurblokje.

3



6

Doe een beetje polish MPA 6000 op het polijstvlies en wrijf dit over het oppervlak.



7

Polijst de kant ...



8

... en verwijdt u eventuele resten van het polijstmateriaal.



TIP Uitslaan ontstaat ook bij het afkorten van de kant. U kunt hier eenvoudig nabehandelen door er met een restant van de kant lichtjes overheen te wrijven.



Kant schuren en polijsten



9

Het resultaat: de perfecte kant.

Hoogglanskanten

Bij bijzonder gevoelige oppervlakken kunnen door stof of vuil op het oppervlak van het plaatmateriaal krassen ontstaan wanneer u met de CONTURO werkt. Dit voorkomt u door gebruik van de krasbescherming met viltlaag; deze is als accessoire verkrijgbaar.

3



1
Verwissel de loopzool aan de onderkant van de steunafel eenvoudig met vier schroeven. Bevestig vervolgens de glijplaat van de krasbescherming LAS-STF-KA 65, die aan de onderzijde is voorzien van klittenband.



2
Hierop bevestigt u een viltlaag, waardoor een lichte loop op het werkstuk wordt gegarandeerd.

AANWIJZING 3 viltlagen zijn bij de krasbescherming inbegrepen, meer viltlagen zijn in pakken van 10 stuks te verkrijgen.



3
Het oppervlak wordt ontzien ...



4
... en blijft zeker krasvrij.



Informatie over kanten

4

4. Informatie over kanten

Met de CONTURO kan zeer uiteenlopend kantmateriaal worden verwerkt. Bij dikke of breekbare kanten raden wij het gebruik van de extra rol aan. Juist stijve, dikke fineerkanten kunnen zo beter worden behandeld. Meer informatie over de extra rol → pag. 29

Met de CONTURO kunnen in principe kanten met een hoogte van 18–65 mm en een kantdikte van 0,5–3,0 mm worden aangebracht. Bij gebruik van het kantenbandmagazijn wordt de maximale kanthoogte beperkt tot 45 mm; de maximale kantdikte tot 2,0 mm.

Bij bijzonder breekbare of dikke kanten en bij extreme binnen- of buitenradii kunnen bovengenoemde waarden afwijken – het beste kunt u het in het concrete geval uitproberen.



Kantdikte 0,5–3 mm



Kanthoogte 18–65 mm







Informatie over het opbrengen van lijm

5

5. Informatie over het opbrengen van lijm

Het unieke lijmpopbrengsysteem van de CONTURO biedt vele voordelen. Er wordt bijvoorbeeld nooit meer lijm op het verwarmingsrooster gesmolten dan strikt noodzakelijk. Hierdoor wordt de lijm niet onnodig opgewarmd en blijven hechtvermogen en kleur behouden – voor constant goede resultaten. Een ander voordeel van deze techniek: De warmtebehoefte tijdens het gebruik is gering, het energieverbruik laag. De lijmtoevoer via de lijmpatronen verloopt bovendien uiterst eenvoudig, schoon en gemakkelijk.



Efficiënt, eenvoudig en schoon werken én snelle kleurwisseling dankzij het unieke patroonlijmsysteem.



Het opbrengen van lijm op de kant

Het lijmpopbrengststelsel van de CONTURO

Voor gegarandeerd zuivere kanten en dunne naadverbindingen wordt de lijm via een mondstuk exact op het kantenband aangebracht. De dosering wordt hierbij automatisch aangepast aan de ingestelde kanthoogte. Op het display ziet u in het venster „resterende kantlengte”. Hier kunt u aflezen hoeveel meter kant u bij de acute instelling nog kunt aanbrengen. Zo weet u altijd of u lijmpatronen moet bijplaatsen. Dit is belangrijk omdat het toevoegen van patronen tijdens het lijmen niet mogelijk is.

De juiste temperatuur

De CONTURO heeft twee voorinstelde temperatuurniveaus:

Niveau 1 = 190 °C voor alle EVA-lijmen (wit, naturel, bruin, zwart).

Niveau 2 = 200 °C voor achteraf bijstellen indien de lijm bij 190 °C nog te dik is.

Met de hand te kiezen: alle temperatuurniveaus tussen 100 °C en 210 °C.

Voor de verwerking van polyurethaanlijm: 140 °C met de hand instellen.

De optimale lijmtoevoer, afhankelijk van het materiaal

Bij materiaal met grove poriën, zoals spaanplaat, is het raadzaam de lijmtoevoer te verhogen. Hiervoor drukt u eenvoudig in het menu van het display op de modus-toets tot de te wijzigen waarde knippert. Met de pijltoetsen past u de waarde aan en met OK bevestigt u deze. De resterende kantlengte wordt automatisch naar de nieuw ingestelde lijmhoeveelheid omgerekend.



Lijm bijvullen

Wanneer het bijvul-symbool oplicht op het display of de lijm niet meer toereikend is voor de te verlijmen kant, vult u de lijm als volgt bij voordat u opnieuw begint met het verlijmen:



Druk op de bijvultoets en wacht tot de lijmaanvoer is teruggelopen. Het display geeft nu aan dat de machine zich in de bijvul-modus bevindt. Wacht met het openen van de klep tot het zandloper-symbool is verdwenen.



Zodra het openen-symbool verschijnt, tilt u de klep omhoog.



Plaats de nieuwe lijmpatronen (van dezelfde kleur) in het magazijn.



Sluit de klep weer en wacht tot het patroon wordt vastgeklemd. Hiermee is het bijvullen beëindigd en kunt u weer met de CONTURO verder werken.

Kleurwisseling

Festool biedt lijmpatronen aan in vier verschillende kleuren (wit, naturel, bruin en zwart). De witte lijm is met name geschikt voor nagenoeg onzichtbare naadverbindingen bij licht en wit materiaal, de naturelkleurige lijm is ideaal voor alle houtsoorten en overige kleuren. De kleuren bruin en zwart zorgen voor perfecte naadverbindingen bij bruine of zwarte decoraties. Wilt u van lijmkleur wisselen, dan wordt de oude lijmkleur, zoals hierna beschreven, zonder kantenband uit de machine geperst. Zie pagina 65 voor de verwerking van PU-lijm en de daarop volgende machinereiniging.



1 In de CONTURO kunnen ongeveer drie lijmpatronen. Daarom moet u voor een volledige reiniging minstens drie patronen doorspoelen.

Bij „extreme“ kleurwisselingen, bijv. van zwart naar wit zijn eventueel meer patronen voor de volledige reiniging nodig om een perfect kleurresultaat te behalen.



2 Plaats de machine voor het spoelen aan de rand van de tafel en verwijder de druppelvanger.

Plaats een bak (bijv. een doos) onder de CONTURO voor het opvangen van hete lijm.



3 Druk nu op de bijvultoets, ...



4 ... wacht tot de aanvoerbeweging is teruggelopen en open de klep. Indien er nog volledig zichtbare patronen van de oude kleur aanwezig zijn, kunnen deze nu worden verwijderd.

Kleurwisseling.



Plaats nieuwe lijmpatronen in de gewenste kleur en sluit de klep weer.



Stel met de draaiknop de maximale kanthoogte in.



Druk vervolgens op de borghendel voor de spoeling en draai tegelijkertijd de draaiknop tegen de klok in tot de middenplaat onderaan de machine aanslaat. Nu is de spoelstand bereikt.

LET OP! Er kan nu onmiddellijk lijm uitstromen.



Druk zo lang op de start-toets, tot op het display het symbool voor het spoelproces verschijnt. De lijm begint nu uit het mondstuk te lopen.



Laat de spoeling zolang lopen, tot de nieuwe kleur uit het mondstuk loopt. Het kan zijn dat een herhaling van de stappen 3–8 noodzakelijk is om meer patronen toe te voegen. U beëindigt of onderbreekt het spoelproces, wanneer u opnieuw op de start-toets drukt en de draaiknop weer met de klok mee draait tot de instelling van de gewenste kanthoogte. De lijmmondstukken zijn dan weer gesloten en het display geeft aan dat het apparaat klaar is voor gebruik. Plaats na het beëindigen van het spoelproces de druppelvanger weer terug.

Polyurethaanlijm verwerken

Het gebruik van polyurethaanlijm biedt een gamma aan toepassingsmogelijkheden. Zo zijn ook water- en hittebestendige lijmverbindingen bijvoorbeeld voor bad- of keukenmeubels mogelijk. In principe komt de methode bij de verwerking van de PU-lijm precies overeen met de verwerking van EVA-lijm. Alleen bij de wisseling van EVA in PU en na het gebruik van PU-lijm moeten enkele bijzonderheden in acht worden genomen om een chemische reactie van de PU-lijm in de CONTURO te voorkomen.

1 In het toestel bevindt zich de hoeveelheid van ongeveer drie lijmpatronen (EVA-lijm). Deze moet vóór het gebruik van PU-lijm volledig uit het systeem worden verwijderd. Hiervoor moet de machine tot 190° C worden voorverwarmd. Zodra de bedrijfstemperatuur is bereikt, schakelt het display op groen. Voer nu de stappen 1–4 uit het hoofdstuk „Kleurwisseling”, op pagina 63 uit.



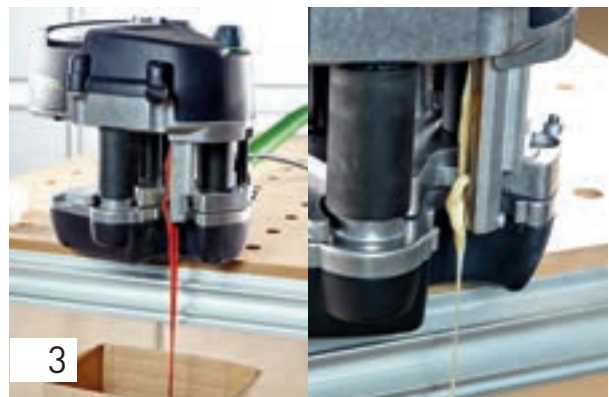
Open een blik PU-lijm met een blikopener, verwijder de lijmpatroon en verwijder het omhullende inliner-papier. Plaats zoals gebruikelijk het patroon. Voer nu de stappen 6–9 van pagina 64 uit. Het PU-lijmpatroon moet geheel door het systeem geperst worden om het systeem volledig met PU-lijm te vullen.



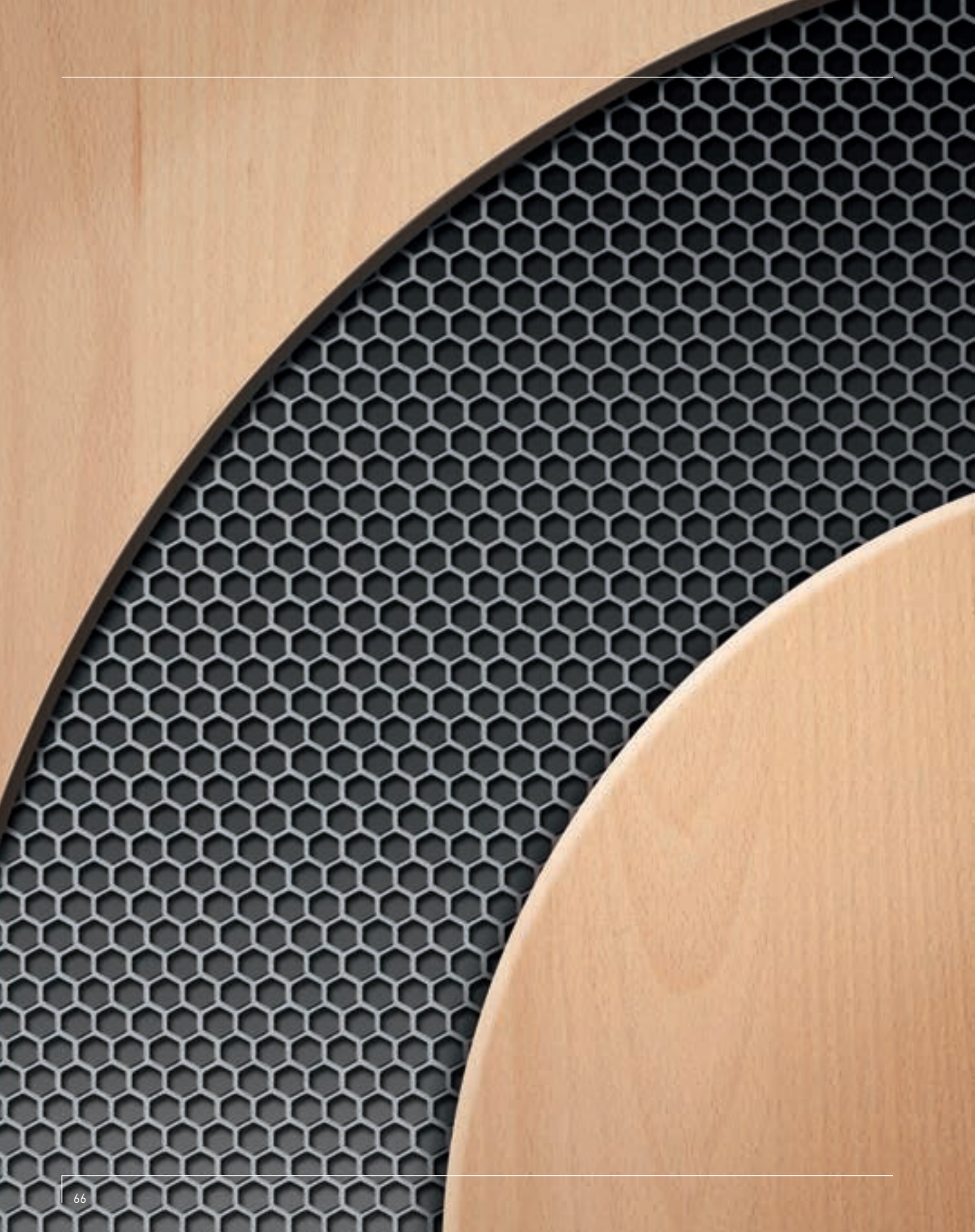
2 Stel nu de bedrijfstemperatuur op 140 °C in (zie pagina 23 voor de handmatige temperatuurstelling). Plaats nu nog een PU-lijmpatroon en druk deze ongeveer voor de helft in het systeem tot er geen zichtbare vermenging meer aanwezig is. Wacht tot de CONTURO tot 140 °C is afgekoeld. De machine is nu klaar voor gebruik.

BELANGRIJK Direct na beëindiging van de werkzaamheden, maar uiterlijk 6 uur erna, moet een spoelproces worden uitgevoerd om een chemische reactie van de PU-lijm in het systeem te voorkomen. Breng hiertoe CONTURO weer in de spoelstand, plaats een spoelpatroon en spoel geheel door (bij 140 °C). Druk vervolgens 3 patronen EVA-lijm in het systeem (op 190 °C) tot het spoelmiddel volledig uit de CONTURO is en het systeem weer geheel met EVA-lijm is gevuld. Nu is de CONTURO gereed voor verdere lijmverbindingen met EVA-lijm.

TIP Ook als u de volgende keer weer met PU-lijm wilt verder werken, kunt u in plaats van de PU-lijm de goedkopere EVA-lijm gebruiken om het rode spoelmiddel uit het systeem te spoelen. Voor de hernieuwde start met PU-lijm kunt u eenvoudig weer bij stap 1 op deze pagina beginnen.



Het spoelproces is afgesloten als de EVA-lijm uit het systeem stroomt en niet meer met rood spoelmiddel is vermengd.



Handige tips

6

6. Handige tips

Met enkele componenten van het Festool systeem kunt u het werk met de CONTURO nog eenvoudiger maken. Want hier is alles maatzuiver op elkaar afgestemd. Wij willen u enkele voorbeelden geven waarmee uw dagelijkse werk kan worden verlicht.

Bouwplan werkstation VAC SYS

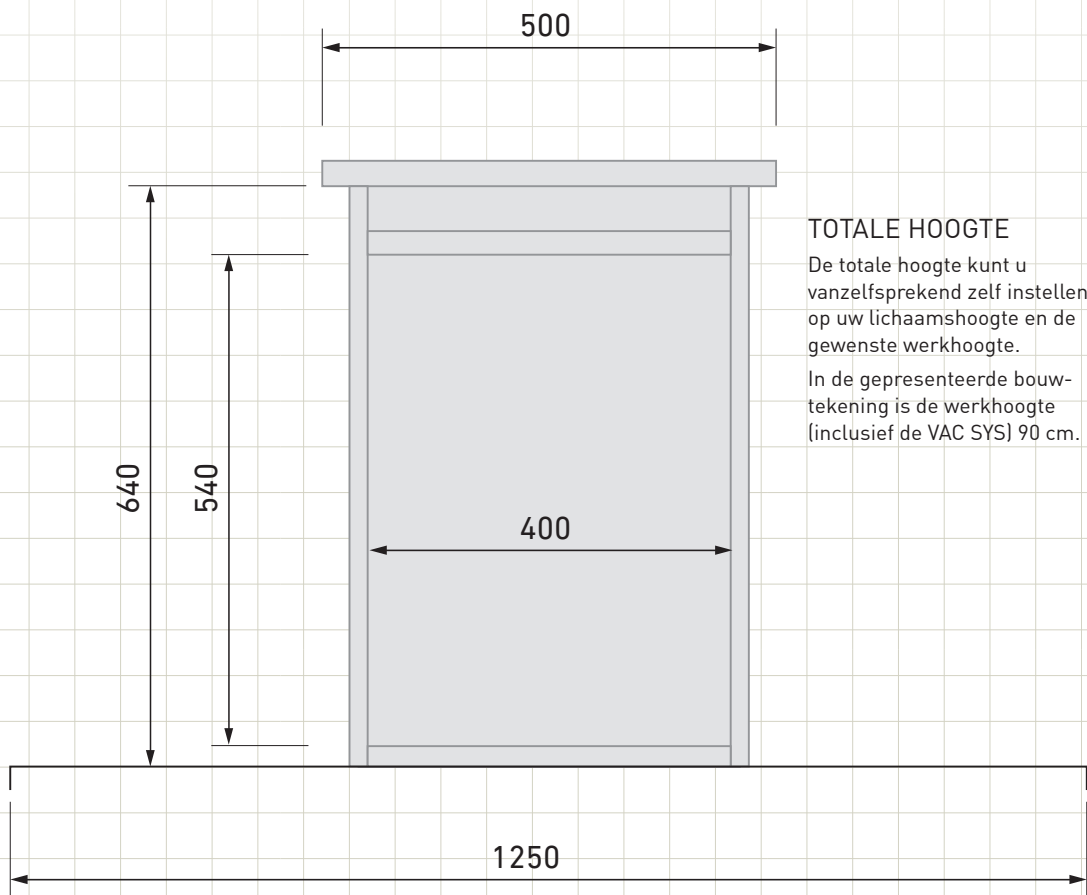
Bij het werken met de CONTURO moet het te bekanten werkstuk veilig en stevig zijn gefixeerd. En ronde werkstukken, die niet van kant tot kant opnieuw kunnen worden gespannen, moeten van alle zijden vrij toegankelijk zijn.

In het hier beschikbare handboek wordt daarom dikwijls met het vacuüm-spansysteem VAC SYS gewerkt, dat precies op de juiste werkhoogte voor de CONTURO was ingesteld. De bouwtekening voor dit werkstation en andere tips vindt u hier.





AANZICHT VOORKANT

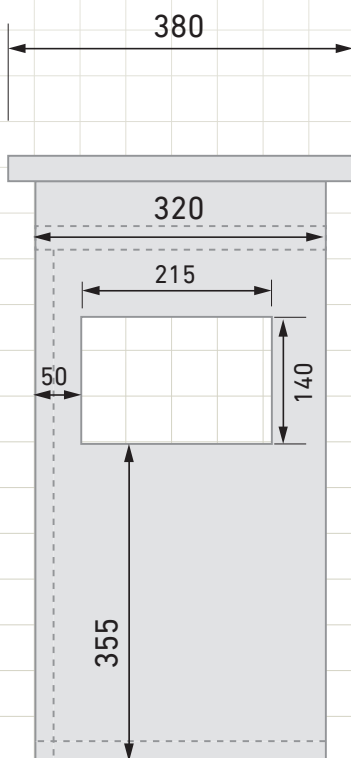


GRONDPLAAT

Het werkstation wordt op een vierkante grondplaat, 1.250 x 1.250 mm, bevestigd.

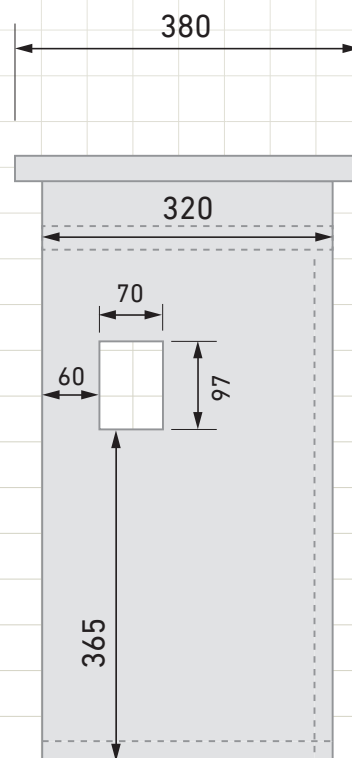
AANZICHT LINKERKANT

met uitsparing voor de perslucht slang,
bedieningselementen en plug-it kabel



AANZICHT RECHTERKANT

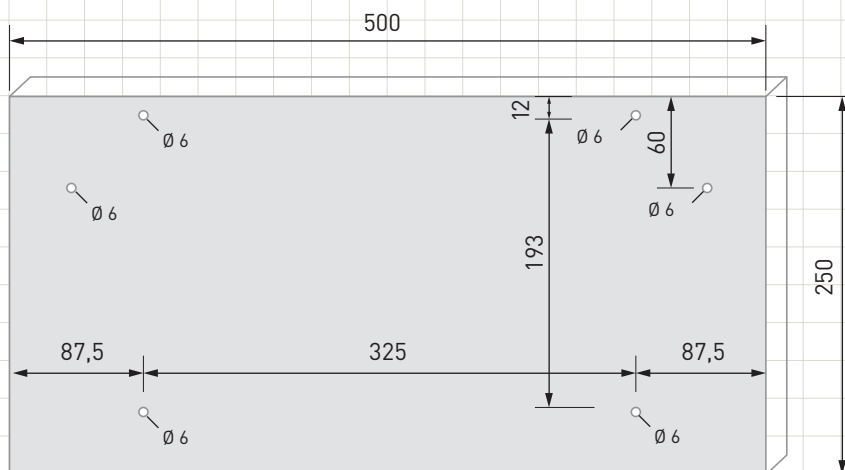
met uitsparing voor de ventilatie van de pomp



Aanpassing van het VAC SYS aan de MFT



Een andere mogelijkheid voor het werken met het VAC SYS biedt de multifunctionele tafel MFT/3. Omdat de werkhoogte bij de bevestiging van het VAC SYS op de MFT voor de meeste gebruikers tijdens het werken met de CONTURO te hoog is, raden wij de volgende aanpassing aan:



Voor de plaat gebruikt u bijvoorbeeld een multiplexplaat, berken, dikte 23 mm (500 mm x 250 mm). Boor volgens de tekening gaten van $\varnothing 6$ mm. Hier wordt het VAC SYS met 4x M5 60 mm slotschroeven en 4 x M5 vleugelschroeven met U-schijven bevestigd.

De bevestiging van de plaat aan de MFT vindt plaats via de groef in het zijprofiel van de MFT. Hiervoor zijn bij Festool de bijbehorende pasveren en draaiknoppen te verkrijgen als reserve-onderdelen: 2x **437377** pasveer, 2x **482110** draaiknop



De dampen die tijdens het werken met de CONTURO ontstaan, kunt u afzuigen met een Festool mobiele stofzuiger. Met name bij langdurige werkzaamheden is dit prettiger. Aan de achterkant van de machine bevindt zich hiervoor een afzuigaansluiting, waarop een Festool zuigslang D 27 kan worden aangesloten.

Voor de afzuiging komen in principe alle Festool mobiele stofzuigers in aanmerking. De dampen worden zodoende van de werkplek weggeleid maar zijn nog wel in de ruimte aanwezig. De mobiele stofzuiger CT 17 biedt daarbij nog de mogelijkheid om een tweede zuigslang aan te sluiten en zo de afzuiglucht naar buiten af te voeren.





Leveringsomvang, technische gegevens

7

CONTURO KA 65 Accessoires



Polijstvlit PF-STF 80x133 STF H/5

5x polijstvlit StickFix, 80 x 133 mm

- Voor het napolijsten van hoogglanskanten in combinatie met polish MPA 6000 en schuurblokjes HSK 80x133



De lijm wordt in dozen van 48 stuks geleverd.

EVA-universele lijm (ongevuld)

- Met hoog smeltpunt, ook geschikt voor gebruik voor objecten met hogere temperatuurbestendigheid.
- Bekanten van plaatmateriaal met kanten van hout, kunststof of laminaat
- Verwerkingstemperatuur 190° C

EVA-lijm EVA naturel 48x-KA 65

48 stuks EVA-lijm naturel, diameter 63 mm, hoogte 26 mm

- Naturelle kleurtint geschikt voor alle decoraties

EVA-lijm EVA wit 48x-KA65

48 stuks EVA-lijm wit, diameter 63 mm, hoogte 26 mm

- Perfecte naadverbindingen bij witte decoraties

EVA-lijm EVA brn 48x-KA65

48 stuks EVA-lijm bruin, diameter 63 mm, hoogte 26 mm

- Perfecte naadverbindingen bij bruine decoraties

EVA-lijm EVA blk 48x-KA65

48 stuks EVA-lijm zwart, diameter 63 mm, hoogte 26 mm

- Perfecte naadverbindingen bij zwarte decoraties



Polyurethaanlijm

- Voor water- en hittebestendige lijmverbindingen bijvoorbeeld voor bad- of keukenmeubels.
- Bekanten van plaatmateriaal met kanten van hout, kunststof of laminaat

Polyurethaanlijm PU nat 4x-KA 65

4x polyurethaanlijm in hermetisch gesloten blikken (elk 0,2 kg vulhoeveelheid), verpakt in een doos (PU-lijm moet binnen 12 maanden worden verbruikt)

Spoelmiddel

- Spoelpatroon voor de kantenlijmmachine CONTURO KA 65 na gebruik van PU-lijm. Gebruik na verwerking van PU-lijm is absoluut noodzakelijk om de chemische reactie van de PU-lijm in de machine te voorkomen.

Spoelmiddel PU spm 4x-KA 65

4x spoelmiddel in blikken (elk 0,14 kg vulhoeveelheid per blik), verpakt in een doos (spoelmiddel moet binnen 12 maanden worden verbruikt)



Schraper ZK HW 45/45

Afmetingen 4,5 x 4,5 x 1,2 cm, met radii 1 mm, 1,5 mm en 2 mm

- Wegschrapen van de laatste restanten na het frezen van de kant (kunststof kanten) zonder beschadiging van het werkstukoppervlak
- Afvlakken van machineslag als gevolg van het frezen (radii R1; R1,5 en R2 mm)
- Kanten breken, radius aanbrengen en reinigen bij dunne kunststofkanten en schuine of verstek kanten (radii R1; R1,5 en R2 mm)
- Optimale geleiding van de schraper door de steun van de aangebrachte cord
- Uiterst duurzaam en slijtvast door massief hardmetaal

CONTURO KA 65 Accessoires



Extra rol ZR-KA 65

Voor gebruik bij dikke of onbuigzame kanten, biedt de extra rol een tweede drukpunt

- ▶ Veilig verwerken van dikke en breekbare fineerkanten – door grotere buigradius van de kant
- ▶ Voor het bekanten van nauwe radii en vormstukken
- ▶ Biedt een extra drukpunt bij het vastlijmen van de kant, voor een sterkere hechting van de kant op het plaatmateriaal



Krasbeschermings-loopzool LAS-STF-KA 65

Loopzool met klittenband, 4 bevestigingsschroeven, 3x viltlaag.

- ▶ Voor gebruik van de kantenlijmer op gevoelige of hoogglanzende oppervlakken
- ▶ Met StickFix voor het snel en eenvoudig vervangen van de viltlaag



Reservevilt EF-LAS-STF-KA 65 10x

10 stuks reservevilt, voor gebruik met de krasbeschermings-loopzool LAS-STF-KA 65



Kantenbandmagazijn KSP-KA 65

Voor de kantentoevoer van lange of gevoelige kanten. Voor een maximale kanthoogte van 45 mm, maximale kantdikte 2 mm.

- ▶ Voor een veilige toevoer van gevoelige en dunne kanten naar de kantenlijmer KA 65
- ▶ Veilige toevoer, ook van lange kanten, zonder beschadiging of verontreiniging
- ▶ Kantlengtes van max. 8 m (bij een kantdikte van 2 mm) mogelijk
- ▶ Eenvoudige machinegeleiding, ook bij lange kanten



Afkantgereedschap KP 65/2

Afkorthoogte 65 mm, afkortdikte 2 mm. Om rechts, links en bij cirkelbekanting af te korten.

- ▶ Stotend afkorten (voor ronde tafel) en afkorten van plaatkanten (eindsnede) met één machine mogelijk
- ▶ Voor het afkorten van kunststof kanten met een kanthoogte van 18–65 mm en een kantdikte van 0,5–2,0 mm (afh. v/h materiaal)
- ▶ Eenvoudig en zonder moeite afkorten, ook van dikkere kanten, door ergonomisch geplaatste handvatten
- ▶ Exact stotende snede via gepatenteerde excenter-fijneinstelling
- ▶ Aan weerskanten tafelsteun van het afkantgereedschap, maakt in gelijke mate afkorten van bovenaf van de plaatkanten links en rechts mogelijk – met perfect zicht op het werkstuk

CONTURO KA 65 Accessoires voor stationair werken



Vervangingsplaat met gaten KA 65 LP-KA 65 MFT/3

Vervangingsplaat met gaten voor stationair gebruik van de CONTURO in de MFT. Voor gebruik in combinatie met adapterplaat AP-KA 65. Inclusief M4 moffen voor het vastschroeven van de glijplaten.

- ▶ Met uitfrezing voor stationair gebruik van de kantenlijmer in de multifunctionele tafel MFT in combinatie met de adapterplaat AP-KA 65



Adapterplaat AP-KA 65

Adapterplaat voor gebruik van de CONTURO als stationaire machine. Inbouwplaat compleet met 15 glijplaten.

Lengte 254 mm, breedte 420 mm, zwenkbaar: 0–47°

- ▶ Voor stationair gebruik van de kantenlijmer
- ▶ Voor kleine series, rechte kanten, vrije vormelementen en het verlijmen van schuine kanten, hoeken van 0–47°
- ▶ Adapterplaat voor inbouw in de MFT (met vervangingsplaat met gaten KA 65) of in een eigen werktafel
- ▶ Glijgeleidingen voor het veilig geleiden van het werkstuk
- ▶ Maakt het zwenken van de machine (0–47°) in de tafel mogelijk en daarmee een horizontale steun van het werkstuk bij het bekanten – voor een comfortabele en veilige geleiding, ook van grotere objecten



Glijplaat MFT GP-KA 65 MFT/3

15 glijplaten, voor het geleiden van werkstukken bij stationair gebruik.

Lengte 255 mm, breedte 31 mm, hoogte 6 mm

- ▶ Reserve- of extra glijplaten voor stationair gebruik van de kantenlijmer met adapterplaat AP-KA 65 in de MFT (met vervangingsplaat met gaten KA 65) of ingebouwd in een eigen werktafel
- ▶ Glijplaten om vast te draaien met spaanplaatsschroeven of M4 schroeven (bij de levering inbegrepen)



Multifunctionele tafel MFT/3 CONTURO Set

MFT 3 CONTURO, vervangingsplaat met gaten LP-KA65 MFT/3 (met uitsparing voor de montage van de adapterplaat), adapterplaat AP-KA65 (compleet met 15 glijplaten), dwarsstukken (voor nog meer stabiliteit)

- ▶ De ideale aanvulling om te werken met de stationaire inrichting

Kantenfrees MFK 700 Basic



Module-kantenfrees MFK 700 EQ/B-Plus

Module-kantenfrees voor het bewerken van naar buiten stekende kanten, kogellagerrem, in SYSTAINER SYS 2 T-LOC

- Kantenfrees speciaal voor het kantfreesen en afronden van kant-uitsteeksels
- Unieke kogellagerrem zorgt voor streepvrije, perfecte werkresultaten
- Kantfreesen van schuine kanten van 0–45° (freesafhankelijk) mogelijk
- Goed zicht op het werkstuk, afzuiging direct bij de tafel
- Perfecte werkresultaten met exacte fijninstelling
- Veilige geleiding door grote steunafel

Technische gegevens

Opgenomen vermogen	720 watt
Onbelast toerental	10.000–26.000 min ⁻¹
Spantangen-Ø	6–8 mm
Freesdiepte-fijninstelling	14 mm
Freesdiameter	max. 32 mm
Aansluiting stofafzuiging	27 mm
Gewicht	1,9 kg

MFK 700 Basic Accessoires



Vlakfrees

Vlakfrees S8 HW OFK

Frees voor het vlakfreesen van kanten 90–45°

Diameter 28 mm, nuttige lengte 7 mm, hoek 15°, totale lengte 40 mm

Keermes-afrondfreesen

- Freesen voor het afronden van houten en kunststof kanten en van massief hout
- Uiterst precies door hardmetalen keermes zonder naslijpen
- Bijzonder economisch door hoge standtijd
- Keermessen met 4 standtijden eenvoudig omwisselbaar



Keermes-afrondfreesen

Keermes-afrondfrees S8 HW R1 D28 KL12,70FK

Diameter 28 mm, nuttige lengte 1 mm, radius 1 mm, totale lengte 55 mm

Keermes-afrondfrees S8 HW R1,5 D28 KL12,70FK

Diameter 28 mm, nuttige lengte 1,5 mm, radius 1,5 mm, totale lengte 55 mm

Keermes-afrondfrees S8 HW R2 D28 KL12,70FK

Diameter 28 mm, nuttige lengte 2 mm, radius 2 mm, totale lengte 55 mm

Keermes-afrondfrees S8 HW R3 D28 KL12,70FK

Diameter 28 mm, nuttige lengte 3 mm, radius 3 mm, totale lengte 55 mm

Voor alle keermes-afrondfreesen zijn de betreffende reservekeermessen verkrijgbaar. Meer informatie op www.festool.com

Vacuümpomp en spaneenheid VAC SYS



VAC SYS set SE 1

Vacuümpomp VAC SYS VP in systainer SYS 3, vacuümspaneenheid VAC SYS SE 1 met vacuümschijf VAC SYS VT D 215 mm, vacuümslang en voetventiel in systainer SYS 4

VAC SYS SE 2

Vacuümschijf VAC SYS VT 275 x 100 mm, verbindingstuk, vacuümslang, in SYSTAINER SYS 4

Technische gegevens

Opgenomen vermogen bij 50 Hz	160–200 W
Opgenomen vermogen bij 60 Hz	200–230 W
Pompvermogen bij 50 Hz	2,7 m³/h
Pompvermogen bij 60 Hz	3,5 m³/h
Minimaal vacuüm	≥ 81% / ≥ 810 mbar
Gewicht	8 kg

VAC SYS Accessoires



Vacuümschijf VAC SYS VT 200x60

voor VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, schijfafmeting 200 x 60 mm, in doos



Vacuümschijf VAC SYS VT 275x100

voor VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, schijfafmeting 275 x 100 mm, in doos



Vacuümschijf VAC SYS VT 277x32

voor VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, schijfafmeting 277 x 32 mm, in doos



Vacuümschijf VAC SYS VT D 215

voor VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, diameter 215 mm, in doos



Adapter VAC SYS AD MFT 3

voor VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, om de VAC SYS spaneenheid te verbinden met de MFT 3, in doos



Accessoire-Systainer VAC SYS VT Sort

VAC SYS VT 200x60, VAC SYS VT 277x32, VAC SYS VT 275x100, biedt bovendien plaats aan VAC SYS VT D 215, in SYSTAINER SYS 3

Multifunctionele tafel MFT 3

Multifunctionele tafel MFT 3

Tafel met vervangingsplaat met gaten en opklappoten, zwenkeenheid, afstelplaat, hoekaanslag, aanslagruiter, geleiderail FS 1080/2, slangbeschermmer FS-AW, extra klem, in doos

- ▶ Hoogste precisie – Met aluminium profiel voor de opname van een geleiderail en de hoekaanslag
- ▶ Maximale houvast – Flexibel en zeker spannen met speciaal hiervoor ontwikkelde spanelementen
- ▶ Werken en tegelijk uw rug ontzien – De werkhoogte van 90 cm is ook voor grotere gebruikers aangenaam
- ▶ Ideaal voor mobiel gebruik – De MFT 3 kan snel worden ingeklapt

Technische gegevens

Tafelafmetingen	1.157 x 773 mm
Tafelhoogte ingeklapt	180 mm
Tafelhoogte uitgeklapt	900 mm
Max. werkstukdikte	78 mm
Max. werkstukbreedte	700 mm
Belastbaarheid	120 kg
Gewicht	28 kg



MFT 3 Accessoires



Dwarsstuk MFT 3-QT

voor extra stabilisering van de MFT 3, verpak.inh. 2 st., diameter 20 mm, lengte 675 mm, in doos



Spanelementen MFT-SP

voor de veilige en precieze bevestiging van het werkstuk (zagen, schuren, frezen, boren...), verpak.inh. 2 st., SB-verpakt



Schroefklem, FSZ 120

geheel stalen uitvoering, spanbreedte 120 mm, verpak.inh. 2 st., SB-verpakt

Schroefklem, FSZ 300

geheel stalen uitvoering, spanbreedte 300 mm, verpak.inh. 2 st., SB-verpakt



Snelspanklem FS-HZ 160

geheel stalen uitvoering, spanbreedte 160 mm, SB-verpakt



Verbindingsstuk VS

voor aanbouw van de FST 660/85 of MFT 800 aan Basis Plus, voor het verbinden van meerdere MFT 3, SB-verpakt



Adapter VAC SYS AD MFT 3

voor VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, om de VAC SYS spaneenheid te verbinden met de MFT 3, in doos

Notities

FESTOOL

Gereedschap voor het beste resultaat

Festool GmbH

HRB 225 109
Wertstrasse 20
D-73240 Wendlingen

Tooltechnic Systems (Belgium) nv

Agent Festool
Kolonel Bourgstraat 101
1030 Brussel
België

Algemeen

Tel. +32 (0)2 702 32 38
Fax +32 (0)2 726 98 81
E-mail: info-be@festool.com

Hersteldienst

Tel. +32 (0)2 702 32 88
Fax +32 (0)2 705 73 04
E-mail: atelier-be@festool.com

www.festool.be

Bestelnr. 64607 BE/nl



4 014549 244432

De trillings- en emissiewaarden vindt u in de gebruiksaanwijzingen op www.festool.be/nl/vibratie

Wijzigingen en fouten voorbehouden. Aan geen enkele afbeelding kunnen rechten worden ontleend. Vervaardigd voor Festool GmbH, 73240 Wendlingen, 01/2015