

# El canto perfecto.

El manual del usuario para el sistema CONTURO.



**FESTOOL**

Herramientas para los más exigentes

---

# El canto perfecto.

El manual del usuario para el sistema CONTURO.

---

Autorizado, Wolfgang Reines.  
Ebanista. Product manager. Creador.

Al visitar una carpintería, siempre tengo el corazón dividido. Por un lado, me gusta el olor a madera fresca; conozco el chirrido característico de las sierras cuando cortan la madera. Y disfruto de una atmósfera que, como carpintero experto, sigue siendo muy familiar para mí. Pero, por otro lado como product manager, enseguida me sorprende a mí mismo observando cada situación de trabajo, cada proceso e incluso, cada empuñadura en particular con una perspectiva muy especial. Buscando la conversación con el maestro para saber más acerca de los procesos de trabajo. O hablando con los oficiales, de los que recibo sugerencias valiosas, por ejemplo, sobre la forma de obtener el resultado deseado de forma más rápida, lo que tal vez ayudaría a trabajar protegiendo el material. Aunque también me proporcionan ideas para lograr unos mejores resultados de trabajo en general.

Así fue exactamente como surgió el concepto de "canto perfecto". Con la CONTURO como principal herramienta eléctrica manual para el encolado de cantos profesional. No está pensado para sustituir a una máquina de encolado de cantos estacionaria, sino más bien como solución práctica de sistema para la fabricación de series reducidas. O también para el canteado rápido y de alta calidad de formas cóncavas o convexas. Un sistema que ofrece resultados excelentes. Fácil de manejar. Aunque, sobre todo, le ofrecerá nuevas posibilidades para responder a los deseos de cada uno de sus clientes.



---

# Contenido

PÁGINA

---

<b>1</b>	<b>El canto perfecto. La CONTURO en sistema.</b>	<b>10</b>
<b>2</b>	<b>Conocimientos básicos de la CONTURO</b>	<b>14</b>
<b>3</b>	<b>El camino hacia el canto perfecto</b>	<b>18</b>
3.1	Preparación de la pieza de trabajo	20
3.2	Preparación de la herramienta y del canto	22
	Preparación de la herramienta	22
	Información sobre la pantalla	23
	Selección del canto y corte a la longitud correcta	24
	Ajuste de la altura del canto	25
3.3	Encolado móvil de cantos	26
	Encolado móvil y corte a ras de cantos rectos	27
	Canteado móvil de piezas moldeadas con radios	29
	Colocación de cantos largos	31
	Canteado móvil de placas redondas y elaboración de juntas perfectas	33
	Canteado de esquinas interiores	38
3.4	Encolado estacionario de cantos	40
	Encolado estacionario de cantos rectos	42
	Canteado estacionario de ingletes	44
	Canteado estacionario de piezas moldeadas pequeñas	45
3.5	Acabado de los cantos	46
	Fresado a ras de cantos, alisado y eliminación de salientes	47
	Particularidades del fresado de cantos a inglete	48
	Acabado de esquinas	49
	Limpieza de cantos	49
	Lijado y pulido de cantos	50
	Cantos de brillo intenso	53

---

---

<b>4</b>	<b>Información sobre cantos</b>	<b>54</b>
<b>5</b>	<b>Información sobre encolado</b>	<b>58</b>
	El sistema de encolado de la CONTURO	61
	La temperatura adecuada	61
	La dosis de cola óptima para cada material	61
	Recarga de cola	62
	Realización del cambio de color	63
<b>6</b>	<b>Consejos útiles</b>	<b>66</b>
	Esquema constructivo de la estación de trabajo VAC SYS	68
	Adaptación de la VAC SYS a la mesa multifuncional	72
	Trabajar con aspiración	73
<b>7</b>	<b>Dotación de suministro, datos técnicos</b>	<b>74</b>
	CONTURO	76
	Accesorios CONTURO	77
	Trabajar de forma estacionaria con la CONTURO	79
	Fresadora de cantos MFK 700 Basic	80
	Accesorios para la fresadora de cantos	80
	Accesorios complementarios del sistema: VAC SYS	81
	Accesorios complementarios del sistema: mesa multifuncional	82

---

## El canto. Parte integrante del diseño.

**Un bonito acabado lo embellece todo.** Eso también se aplica a los cantos de mesas, armarios y muebles de oficina. Justo allí donde el acabado no solo significa el final, sino que resulta al menos tan importante como la propia pieza de trabajo. Porque si el acabado no es perfecto, se ven las juntas de adhesivo o la suciedad se incrusta, y toda la pieza de trabajo carece de la máxima calidad. En el peor de los casos, se pueden sentir los cantos al tacto. Y puesto que Festool siempre busca la perfección hasta el último detalle, ahora dedica también su atención a los acabados. No solo queríamos poder encolar los cantos con juntas apenas visibles, sino que queríamos una solución de sistema para lograr el canto perfecto. Para que una vez más los componentes queden perfectamente ajustados entre sí, para que máquina, accesorios y material de consumo se complementen. Más información al respecto en este manual.





---

## LA CONTURO. El corazón del canto perfecto.

La CONTURO permite canteo de forma sencilla desde componentes rectangulares hasta complejas formas asimétricas: contornos, radios, formas cóncavas y convexas con hasta un radio interior de 50 mm y un radio exterior mínimo de 25 - 30 mm (en función del material y el grosor del canto).

Además, en combinación con un equipo estacionario, la CONTURO ofrece también la posibilidad de realizar cantos a inglete con un acabado de calidad profesional. Fundamentalmente, se pueden procesar de forma rápida y sencilla cantos en todas las versiones clásicas (desde madera o plástico hasta melamina), teniendo en cuenta los respectivos materiales a una altura de 18-65 mm y un grosor de canto de 0,5 - 3,0 mm.

La versatilidad y el sencillo manejo de la CONTURO la convierten en una auténtica solución para la fabricación de piezas moldeadas individuales, así como para el canteo de piezas de trabajo o de mobiliario que se producen en series reducidas. Con el SYSTAINER, la CONTURO también puede utilizarse de manera portátil y realizar acabados con cantos de perfecta calidad fuera del taller. En las siguientes páginas, encontrará ejemplos para estas variadas aplicaciones.



---

# El canto perfecto

1



>>>>>>> TRABAJAR CON MESA  
MULTIFUNCIONAL MTF



>>>>>>> TRABAJAR CON VAC SYS



>>>>>>> PREPARAR LA PIEZA DE TRABAJO

## 1. El canto perfecto. La CONTURO en el sistema.

La CONTURO, como parte esencial del canto perfecto, se encarga del proceso de encolado. El sistema en el que se incluye se encarga de los demás pasos de trabajo. Desde realizar cortes limpios o fresar el material estratificado, pasando por el proceso de aplicar la cola, presionar el canto, tronzarlo y enrasarlo, hasta el alisado y pulido: el sistema Festool permite todo esto con una calidad tan profesional y limpia como la que solo ofrecían hasta ahora las máquinas estacionarias.



>>>>>>> COLAS



>>>>>>> CORTAR CANTOS



>>>>>>> ACCESORIOS ESPECIALES





>>>>>>> ACABADO DE CANTOS PERFECTO

# SISTEMA



# CONTURO

>>>>>>> ENCOLAR CANTOS



>>>>>>> TRABAJO ESTACIONARIO

# ACCESORIOS



---

# Conocimientos básicos de la CONTURO

2

## 2. Conocimientos básicos de la CONTURO

Además de todos los detalles estudiados minuciosamente que componen la herramienta, la CONTURO seduce sobre todo por una cosa: su ergonomía inmejorable. El sistema de aplicación integrado transversalmente garantiza una distribución óptima del peso, mientras que las empuñaduras dirigen la presión automáticamente hacia el rodillo de presión: para trabajar sin esfuerzo. La aplicación de fuerza se produce independientemente de la altura del canto, ya que el guiado de la máquina se fija en la parte superior de la pieza de trabajo. Esto facilita además el ajuste de la altura del canto y permite una mejor visión del encolado del canto a través de la mesa de apoyo.



- |   |                                       |   |                     |    |                               |
|---|---------------------------------------|---|---------------------|----|-------------------------------|
| 1 | EMPUÑADURA                            | 4 | VELOCIDAD DE AVANCE | 9  | AJUSTE DE LA ALTURA DEL CANTO |
| 2 | PRESELECCIÓN DE TEMPERATURA           | 5 | BOTÓN DE ARRANQUE   | 10 | COMPARTIMENTO DE LA COLA      |
| 3 | INTERRUPTOR DE CONEXIÓN Y DESCONEXIÓN | 6 | BOTONES DE MENÚ     | 11 | CONECTOR DE ASPIRACIÓN        |
|   |                                       | 7 | PANTALLA            | 12 | CONEXIÓN A LA RED             |
|   |                                       | 8 | BOTÓN DE RELLENO    |    |                               |



- |    |                     |    |               |
|----|---------------------|----|---------------|
| 13 | PLACA MEDIA         | 18 | MESA DE APOYO |
| 14 | RODILLO DE PRESIÓN  | 19 | EMPUÑADURA    |
| 15 | RODILLO ALIMENTADOR |    |               |
| 16 | RECOLECTOR DE GOTAS |    |               |
| 17 | BOQUILLA DE LA COLA |    |               |



---

## El camino hacia el canto perfecto

3

### 3.1 Preparación de la pieza de trabajo

Para lograr un acabado perfecto del canto, debe prepararse de forma óptima la pieza de trabajo correspondiente. A continuación, presentamos diferentes posibilidades: mediante el corte en la escuadradora con grupo incisor con la sierra de incisión TS 55 R de Festool, en combinación con riel de guía y la protección antiastillas, o también mediante el fresado de cantos con una fresadora Festool más riel de guía. No importa el sistema elegido: la pieza de trabajo debe quedar 100 % limpia y sin astillas para su posterior canteado.



SIERRA DE INCISIÓN TS 55 R/TS 75



FRESADORA OF 1400/OF 2200





## 3.2 Preparación de la herramienta y del canto

Antes de la puesta en marcha, deben realizarse algunos ajustes en la CONTURO. Para ello, la pantalla de la herramienta indica los pasos de trabajo de forma automática y cómoda.

### Preparación de la herramienta



1 Con el tornillo suministrado, fije primero la mesa de apoyo.



2 Inserte al menos dos cartuchos de cola antes de la primera puesta en marcha.

**CAMBIO DE COLOR** → pág. 63  
Cambio de color, recarga, etc. → Capítulo 5



3 Con el interruptor para la preselección de temperatura, ajuste la temperatura de acuerdo con el color del cartucho de cola seleccionado.



4 Pulse el botón de conexión hasta que aparezca el logotipo de Festool en la pantalla.

#### TEMPERATURA CORRECTA

Nivel 1 = 190 °C para cola de color natural  
Nivel 2 = 200 °C para cola blanca



La herramienta se calienta hasta alcanzar la temperatura nominal. Le sigue la fase de calentamiento, durante la cual la pantalla parpadea. En el momento en que la pantalla cambia de rojo a verde, la herramienta está lista para su funcionamiento.

La CONTURO necesita unos ocho minutos para iniciar y alcanzar el calentamiento necesario. Gracias a la unidad de cola aislado térmicamente, se garantiza que la temperatura de la superficie de la máquina se mantenga reducida y no exista riesgo de sufrir quemaduras.



**CONSEJO** También puede ajustar la temperatura individualmente: presionar el botón de modo hasta que el indicador de temperatura parpadee, ajustar la temperatura deseada con los botones de flecha y confirmar con OK.

**CANTIDAD DE COLA** → pág. 61  
Para adaptar la cantidad de la cola → Capítulo 5

**UNIDADES DE CONVERSIÓN**  
La pantalla puede ajustarse en Centígrados o Fahrenheit y en metros o pies.

## Información sobre la pantalla



LONGITUD RESTANTE DE CANTOS

TEMPERATURA EN °C O °F

AJUSTE DE LA TEMPERATURA

CANTIDAD DE COLA

BOTONES DE FLECHA

VELOCIDAD DE AVANCE

MODO

La pantalla indica cuántos metros de canto pueden procesarse con la altura de canto y la cantidad de cola. Además, se muestra la temperatura real.

## Seleccionar el canto y cortar a la longitud correcta



1

Seleccione la altura del canto en función del grosor del material estratificado preparado con un sobrante de aprox. 4 mm.



2

Debería añadir aprox. 10 cm a la longitud del canto.

**CANTOS CON LONGITUD SUPERIOR A 1,5 M** → pág. 31  
Si el canto es superior a 1,5 m, resulta más cómodo trabajar con el depósito de cantos.



3

Para cortar correctamente el canto (canto de plástico) solo necesita realizar un corte con la cuchilla.



4

A continuación, resulta muy fácil partirlo.

## Ajustar la altura del canto



Deslice la cinta del canto en el alojamiento para cantos.  
**ATENCIÓN** Tenga en cuenta que el ajuste de la altura del canto solo es posible a temperatura de funcionamiento.



Regule la altura del canto por medio del botón giratorio, de modo que la cinta del canto esté en contacto arriba y abajo. A continuación, gire el interruptor 1-2 puntos de encaje hacia atrás para que la cinta del canto disponga de un poco de juego.



Pulse brevemente el interruptor de arranque.



Cuando aparezca el símbolo para el alojamiento para cantos, introduzca el canto (con el avance en funcionamiento) hasta que quede recogido. Cuando el canto alcanza la posición de arranque y la máquina está lista para encolar, aparece la marca de confirmación en la pantalla.

### 3.3 Encolar de forma móvil los cantos



Ahora ya está lista la CONTURO para colocar el canto en la pieza de trabajo. Es importante que la pieza de trabajo esté bien fijada. Puede trabajar con abrazaderas de apriete o mordazas de palanca sobre la mesa multifuncional. Pero también puede utilizar el sistema de sujeción por vacío VAC SYS o una combinación de ambas opciones. En nuestro ejemplo se ha utilizado el VAC SYS, puesto que la pieza de trabajo es accesible por los cuatro lados. Es ideal para colocar los cantos en piezas de trabajo redondas.



VAC SYS



MFT

Para más información sobre el trabajo con VAC SYS o la mesa multifuncional, véase el capítulo "Trucos y consejos". También encontrará el plano para una estación de trabajo. → pág. 66

## Encolar de forma móvil los cantos rectos



Coloque la CONTURO con el canto recogido con la mesa de apoyo sobre la pieza de trabajo. Mantenga una distancia de aprox. 2 cm entre la pieza de trabajo y el rodillo de presión. Es importante que la máquina tenga una alineación en un ángulo de 90° con respecto al canto de la tabla. El indicador se encuentra al inicio de la tabla.



Pulse de nuevo la tecla de arranque. El canto se humedece automáticamente con cola y se adosa a la pieza de trabajo. Ahora la máquina funciona automáticamente, ya no se requiere mantener pulsada la tecla de arranque.



Inicie el proceso de encolado en cuanto pueda ver el canto a la derecha de la marca. Para ello deslice la máquina por el canto de la pieza de trabajo. Es la máquina la que realiza el avance. El usuario solo necesita guiar la máquina ejerciendo una presión uniforme.



Puede elegir entre dos velocidades. Puede modificar la velocidad en cualquier momento, incluso durante el proceso de encolado. Solo necesita pulsar brevemente la tecla para la velocidad de avance y la herramienta se acelerará o frenará. Esto representa una ventaja al colocar el canto en piezas con un radio pequeño.

## Encolar de forma móvil los cantos rectos (páginas siguientes) y cortar de forma precisa



Una vez se haya canteado la pieza de trabajo, retire la máquina en el sentido del canto.

**ATENCIÓN** La cola puede estar muy caliente, p. ej., en los extremos del canto.



Con la herramienta para tronzar KP 65/2 de Festool puede cortar el saliente del canto: Introducir la cinta del canto entre las cuchillas. Colocar la herramienta para tronzar en los bulones tope y en paralelo con la pieza de trabajo. Presionar las empuñaduras.



El apoyo de la mesa de dos caras de la herramienta para tronzar permite cortar igualmente bien y de forma ergonómica los cantos derechos e izquierdos de la tabla.

**CONSEJO** Antes de cortar, deje enfriar el extremo del canto y utilice una cuchilla afilada para obtener un corte preciso y limpio. Debe sustituir las cuchillas desafiladas o dañadas. Hay cuchillas disponibles como piezas de recambio.



El resultado: un canto cortado preciso y a ras. Por otra parte: La herramienta para tronzar KP 65/2 es adecuada para cantos con una altura de 18–65 mm, así como para un grosor de canto de 0,5–2,0 mm. La distribución de las empuñaduras para tronzar en dirección del tronzado facilita mucho el trabajo, incluso para cantos más gruesos.

**TABLAS REDONDAS** → pág. 33

La herramienta para tronzar KP 65/2 se puede modificar fácilmente con unas pocas maniobras para cortar las juntas de tope.

## Cantear de forma móvil las piezas moldeadas con radios

En principio es posible colocar cantos con la CONTURO en radios interiores a 50 mm y un radio exterior mínimo de 25–30 mm. Entendiéndose que cuanto más grueso y quebradizo sea el material para los cantos, mayor debe ser el radio. En principio, el proceso de cantear de radios debe ser igual que la colocación de cantos en línea recta. Sin embargo, debe tener en cuenta además algunas precisiones.

3



1



El rodillo adicional (accesorio) es útil para los radios estrechos o puntos de difícil acceso. Aumenta el radio de flexión del canto y proporciona durante la colocación un punto de presión adicional para mejorar el proceso de encolado. Para el montaje del rodillo adicional, desplácelo por la ranura prevista hasta que quede encajado.



2

Para los radios exteriores estrechos resulta útil el rodillo adicional. Debe presionar en el radio con ambos rodillos.



3

Lo mejor es procesar los radios interiores estrechos solo con el rodillo adicional.

**RADIOS ESTRECHOS** Para el cantear de radios interiores/exteriores estrechos, conecte la velocidad de avance en la 1ª velocidad. Para ello, sencillamente debe pulsar antes o durante el trabajo la tecla para la velocidad de avance.

Colocar los cantos de forma móvil de las piezas moldeadas con radios (páginas siguientes)



Corte a ras el extremo del canto saliente con la herramienta para tronzar, al igual que se hace para cantos rectos.



También es útil trabajar con el rodillo adicional para colocar cantos rígidos y quebradizos. De ese modo el canto dispone de un radio de flexión superior y es más difícil que se rompa.

**CONSEJO** En el caso de radios exteriores estrechos con cantos de madera en lugar de un canto grueso, lo más sencillo es encolar varias capas finas de enchapado superpuestas.



## Colocar cantos largos

En el caso de cintas de canto que tengan una longitud superior a 150 cm existe el peligro de que estas se arrastren por el suelo, se ensucien y se enganchen. Eso se puede evitar fácilmente gracias al depósito de cantos (accesorio). En su interior se enrolla limpiamente el canto para que este pueda salir de forma regular. De ese modo podrá procesar de forma limpia y sencilla cantos de hasta 8 m de longitud\*.

\* en función del material de cada cinta del canto (dimensiones: altura 18–45 mm, grosor 0,5–2,0 mm).

3



1  
Primero monte el depósito de cantos. Es fácil y no se requieren herramientas. Debe colocarlo sobre las clavijas previstas y fijarlo con el cerrojo.



2  
Puesto que no es posible trabajar con el depósito de cantos desde el rodillo, en primer lugar es necesario acortar el canto y enrollarlo con la cara vista hacia dentro.



3  
Coloque el canto enrollado en el depósito de cantos y sitúe el extremo del canto en dirección a la introducción del canto en la máquina.



4  
Pulse una vez el botón de arranque para poner en marcha la introducción del canto en la máquina. Deslice el canto en la entrada por los bordes aplanados del depósito de cantos. La máquina está lista para el encolado, en cuanto el canto se haya introducido.

## Colocar cantos largos (páginas siguientes)



5

Y ahora coloque como de costumbre el canto sobre la pieza de trabajo.



6

El depósito de cantos permite que el canto se coloque de forma segura sobre la pieza de trabajo.



**NOTA** También es posible procesar sin problemas cantos con mayor altura utilizando el depósito de cantos.

## Colocar de forma móvil los cantos en tablas redondas

El principal reto al colocar cantos en tablas redondas es la terminación. Es el punto en el que se encuentran los dos extremos del canto y debe crearse una transición limpia. También en este caso resulta muy útil la herramienta para tronzar de Festool.

3



Cuando se deben colocar cantos en los cuatro lados de la tabla, resulta especialmente importante que la pieza de trabajo sea perfectamente accesible, sin necesidad de modificar la estructura. Para ello recomendamos la utilización del sistema de sujeción al vacío VAC SYS que permite la sujeción rápida y segura de las piezas de trabajo para que puedan girar 360° y bascular hasta 90°.



Existen platos de muy diferentes formas y tamaños para cambiar sin herramientas las piezas de trabajo más diversas. Están fabricados de un plástico de gran calidad, y son tan suaves y flexibles que impiden arañazos y daños incluso en las superficies pulidas.



Al cortar el canto debe añadir 10 cm más de lo necesario. Corte el extremo con el que va a empezar en ángulo recto de forma exacta, puesto que este corte representa automáticamente una parte de una unión.



Encole el canto de la forma habitual. El depósito de cantos también resulta muy práctico, porque garantiza una completa libertad de movimientos y una buena protección del canto.





Colocar de forma móvil los cantos (páginas siguientes) en tablas redondas y crear la unión perfecta



Al llegar al final, procure que la cinta del canto que sobresale no roce con su cara encolada el extremo de inicio del canto ya encolado.



**CONSEJO** En el caso de materiales delicados debe proteger el extremo del canto con una cinta adhesiva para impedir que se impregne de cola.



**ATENCIÓN** Al sujetar el canto, tenga en cuenta que la cola todavía está caliente.



Fije la herramienta para tronzar en la posición "Junta de tope".

**AJUSTAR LAS JUNTAS DE TOPE**

Ajuste de la herramienta para tronzar → Véase el manual de instrucciones

Elaborar la unión perfecta (páginas siguientes).



7

Marque la zona de corte en la cinta del canto.



8

Introduzca la cinta del canto saliente por el bulón de tope entre las cuchillas. Presione la herramienta para tronzar hasta el bulón de tope por delante de la pieza de trabajo, hasta que la cinta del canto ya encolada choque contra el tope interior.



9

Coloque la herramienta de tronzar de tal modo que la marca de la cinta del canto se sitúe aproximadamente entre las cuchillas. Utilice el ajuste fino para una mayor precisión: puede ver en la escala si debe cortar más o menos de la cinta del canto. Cuando la marca se sitúe exactamente entre las cuchillas, corte el canto.

**CONSEJO** A fin de conseguir una buena alineación de las cuchillas, debe apretarlas un poco antes de iniciar el corte.



10

Después de cortar, caliente la cinta del canto ya encolada con un secador de pelo.

**NOTA** Los cantos de plástico suelen dilatarse con el calor, por lo que aconsejamos cortarlos un poco más cortos. Lo mejor es que realice una prueba con el material concreto para los cantos.



11

Finalice la unión presionando la cinta del canto con un bloque de madera.



12

**CONSEJO** Si elabora varias piezas de trabajo iguales, puede trabajar de forma seguida utilizando el valor ajustado en la herramienta de tronzado sin necesidad de marcar.

3



13

El resultado: una unión perfecta.

## Colocar cantos en escuadras interiores

Las esquinas interiores de 90° suelen darse casi siempre en armarios rinconeras o estanterías rinconeras, que disponen de estantes o de una base. Colocar los cantos en estas bases suele ser bastante difícil, porque el encolado debe realizarse en la escuadra interior.



Corte el extremo del canto con el que va a empezar en ángulo recto exacto, puesto que este corte representa automáticamente una parte de la unión.



Coloque la CONTURO como siempre en la pieza de trabajo y sitúe la herramienta en la escuadra interior. Al pulsar el botón de arranque se coloca automáticamente el canto.

**NOTA** Es imprescindible trabajar con el rodillo adicional.



En cuanto el extremo de inicio del canto alcance la escuadra interior, deslice la máquina fuera de la escuadra interior por medio de una presión homogénea. Simultáneamente presione con el pulgar de la mano derecha sobre el extremo del canto en la escuadra interior para conseguir un encolado óptimo.



Al colocar cantos en escuadras interiores debe trabajarse con la velocidad de avance reducida (velocidad 1).

**CONSEJO** Cuando se trabaja con cantos largos, es útil que participen dos personas para garantizar la presión de apriete en la escuadra interior.



5 Gire la tabla de tal forma que la escuadra interior se sitúe de nuevo en el lado derecho de la máquina. De ese modo podrá deslizar la máquina otra vez de derecha a izquierda por el lado al que todavía se le ha de colocar el canto.

### 3.4 Encolar los cantos de forma estacionaria



También puede trabajar con la CONTURO de forma estacionaria. Sitúe la herramienta simplemente sobre una placa adaptadora en la mesa multifuncional MFT 3 o en una mesa de fabricación propia. Esto permite colocar cantos no solo sobre superficies rectas o curvas, sino también sobre cantos biselados (con un ángulo de  $90^\circ - 45^\circ$ ), gracias a que la CONTURO permite bascular en la unidad estacionaria entre  $90^\circ - 45^\circ$ .



1

Cuando coloque la CONTURO en la mesa multifuncional, en primer lugar, debe sustituir la placa perforada por la placa LP-KA 65 MFT 3. Esta ya dispone de la entalladura exacta para montar la placa adaptadora, así como los casquillos roscados para las placas deslizantes.

En caso de que trabaje con una mesa de fabricación propia, esta debe disponer de una entalladura y de una ranura fresada para que se pueda atornillar con precisión la placa adaptadora. En la plantilla para fresar adjunta encontrará las medidas exactas.



A continuación, monte la placa adaptadora y las placas deslizantes según el manual de instrucciones. Las placas deslizantes facilitan el guiado de la pieza de trabajo sobre la mesa. Se suministran 15 unidades con la placa adaptadora. Si necesita más placas deslizantes, podrá adquirirlas como accesorios.

**CONSEJO** El paso de agujeros de las placas deslizantes se adapta al sistema 32. Eso facilita la elaboración de mesas de trabajo propias. También puede atornillar las placas deslizantes sin casquillos roscados y solo con tornillos de madera corrientes.



Para colocar la CONTURO en la placa adaptadora: en primer lugar, incline la placa adaptadora hacia arriba para bloquearla.



Afloje el bloqueo (izquierda y derecha) de la tabla, introduzca la CONTURO y vuelva a bloquear.



Ahora ajuste el ángulo que se requiere por medio de la escala y fije ambos tornillos de apriete. Ya está lista la unidad estacionaria.

## Encolar los cantos rectos de forma estacionaria

Para encolar cantos rectos coloque la CONTURO en posición horizontal y deslice la pieza de trabajo por el mismo. Este modo de trabajo es muy práctico, sobre todo para piezas de trabajo estrechas o pequeñas difíciles de fijar.



Ajuste la altura del canto con algo de juego para que este pueda deslizarse con facilidad por la máquina.



A continuación, pulse el botón de arranque e introduzca el canto.



Verifique que se ha ajustado la velocidad deseada. A diferencia de la colocación móvil de los cantos, en este caso está sujeta la pieza de trabajo con ambas manos lo que dificulta modificar la velocidad durante el proceso de encolado.



Coloque la pieza de trabajo a una distancia de 2 cm del rodillo de presión y pulse de nuevo el botón de arranque.



5

Cuando el canto encolado aparezca, presione la pieza de trabajo contra el rodillo de presión.



6

Guíe la pieza de trabajo a lo largo del rodillo de presión ejerciendo una presión homogénea.

**CONSEJO** También resulta útil trabajar con el rodillo adicional (está incluido en el suministro de la placa adaptadora) en la unidad estacionaria para colocar cantos rígidos y quebradizos. Para ello debe atornillar el rodillo adicional y deslizar la pieza de trabajo de forma ligeramente inclinada sobre el mismo. De ese modo el canto dispone de un radio de flexión superior y es más difícil que se rompa. En aplicaciones como por ejemplo, radios interiores o exteriores estrechos, es posible utilizar el rodillo adicional del mismo modo que en los trabajos móviles. De ese modo, se presiona el canto sobre ambos rodillos y así se obtiene una mejor fijación gracias a una zona de presión aumentada.

## Colocar cantos a inglete de forma estacionaria

Para colocar cantos a inglete incline simplemente la CONTURO hacia la unidad estacionaria. El ángulo viene dado por la escala de grados.



Afloje ambos tornillos de apriete en la escala de ángulos, ajuste el ángulo deseado y vuelva a apretar los tornillos de apriete.



Ajuste la altura del canto de la forma habitual.

**CONSEJO** Para los cantos a inglete se requiere un saliente de canto algo superior. Ejemplo: para un canto de 45° en una tabla de 19 mm debería utilizarse un canto con una altura de 35 mm.



A fin de evitar que el canto se desplace y se encole torcido, utilice simplemente el tope de guía. Así garantizará un guiado en paralelo a la pieza de trabajo. Ajuste el tope de guía al grosor del canto utilizado. Los grosores disponibles son: 0,5; 1; 2 y 3 mm.



Antes de iniciar el proceso de encolado debe ajustar la velocidad deseada. Sobre todo al encolar cantos a inglete necesitará sujetar la pieza de trabajo con ambas manos.



5

Coloque la pieza de trabajo en el tope de guía y deslice la CONTURO con homogeneidad por la misma. A fin de evitar que el canto introducido cuelgue en la zona de trabajo, debe desplazarlo por el pasador negro.



6

Así de fácil y de rápido se encolan los cantos a inglete.

## Colocar el canto de forma estacionaria en pequeñas piezas moldeadas

Para colocar el canto en piezas moldeadas es posible que deba desatornillar parcialmente las placas deslizantes. De lo contrario estas impedirán que pueda girar la pieza de trabajo para deslizarla por la CONTURO.



El encolado del canto se realiza tal y como ya se ha descrito.



**CONSEJO** Si se requiere desatornillar todas las placas deslizantes, lo mejor es sujetarlas con una cinta adhesiva de dos caras a la parte inferior de la pieza moldeada. De ese modo, está de nuevo a la altura correcta con respecto al cubrecantos o a la cinta del canto y conseguirá el saliente de canto correcto.

### 3.5 Último retoque de los cantos



Después del encolado y el tronzado queda un último retoque: fresar los salientes de los cantos, alisar los cantos, realizar el acabado fino de las esquinas y pulir el canto, si fuese necesario.

Es ideal para fresar los cantos: la fresadora de cantos MFK 700 Basic dispone de un freno de cojinete de bolas amortiguado y de un desviador de virutas especial destinado a evitar la formación de estrías en cantos muy delicados.

Para pulimentar los cantos existe especialmente el rascador fabricado de un metal duro muy duradero. Dispone de tres radios integrados (R1, R1,5 y R2 mm) que permiten pulir los radios fresados o redondear cantos finos.



FRESADORA DE CANTOS  
MFK 700



RASCADOR



El apoyo sobre el cordel garantiza un guiado óptimo del rascador.



Gracias a los tres radios integrados, no solo puede pulir los cantos, también puede redondear cantos finos.

## Fresar con precisión el canto, pulir y eliminar salientes



En primer lugar debe fresar el saliente del canto con la MFK 700 para que quede a ras de la tabla. Resulta práctico, porque el tubo flexible de aspiración se coloca directamente en la placa de la mesa, de modo que no obstaculiza la guía de la máquina. El freno de cojinete de bolas proporciona resultados perfectos y sin estrías.



Deslice la fresadora de cantos (con la fresadora en marcha) sobre el canto para fresar el saliente y el radio a fin de obtener un canto limpio y romo.

Puede eliminar los últimos salientes con el rascador.



Si todavía se perciben los rastros del proceso de fresado (cuchilla), puede utilizar el rascador para pulir.



**NOTA** Hay disponibles fresas para redondear de placas reversibles para el MFK 700 Basic con los siguientes radios: 1; 1,5; 2 y 3 mm. Son adecuadas para los siguientes grosores de cantos: 1; 1,5; 2 y 3 mm.

## Particularidades del fresado de cantos a inglete

Tenga en cuenta que en el caso de cantos a inglete solo se puede utilizar una fresa de enrasado (debido a la presencia de un ángulo). No se puede aplicar un radio en este caso. Se ha desarrollado la fresa de enrasado especial S8 HW OFK para la MFK 700 Basic. Esta fresa de enrasado permite trabajar con cantos de  $0^{\circ}$  –  $45^{\circ}$ .



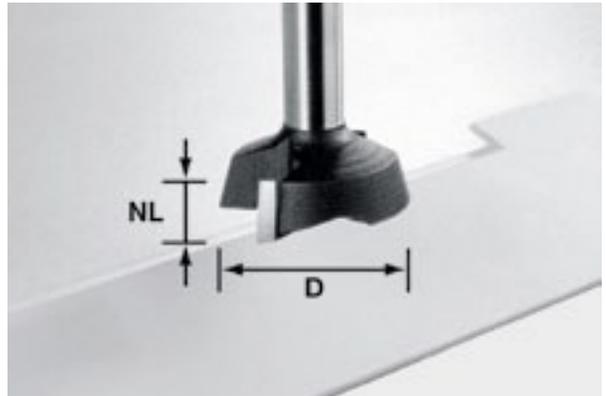
1  
Equipe, en primer lugar, la MFK 700 Basic con la fresa de enrasado.



2  
Debe fresar la pieza de trabajo con precisión.



3  
Tenga en cuenta que la caperuza de aspiración está adosada directamente a la pieza de trabajo por lo que puede utilizarse a modo de guía. A continuación, aplique el radio en el canto de madera por medio de un abrasivo.



La fresa de enrasado S8 HW OFK para cantos de  $90^{\circ}$  –  $45^{\circ}$ .

**CONSEJO** Utilice uno de los radios integrados del rascador para el radio de cantos de plástico. Utilice el lado recto para limpiar y redondear el ángulo interno plano. Deslice el rascador varias veces sobre el canto hasta que el radio o el redondeo quede perfecto.

## Trabajo de acabado de la esquina

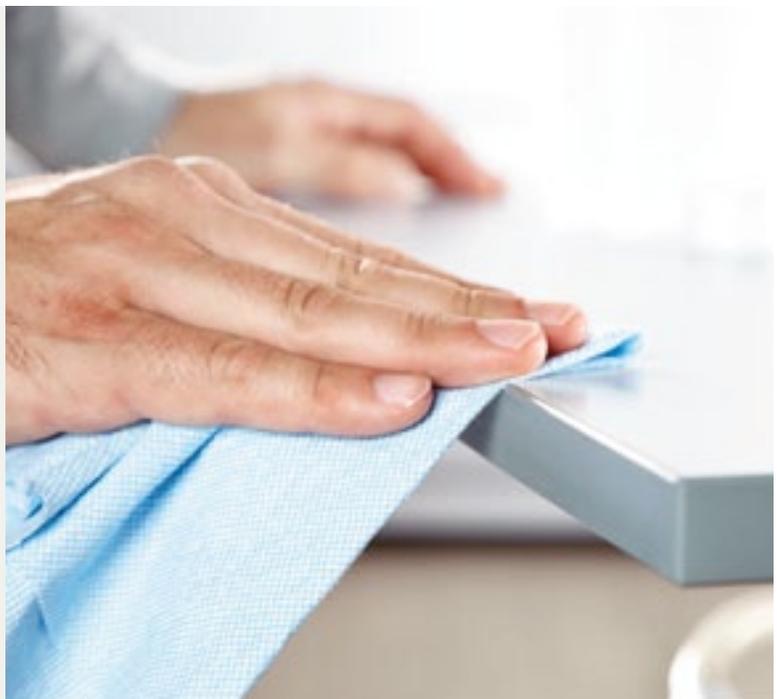
Es muy importante que las esquinas estén bien limpias. Habitualmente no es suficiente con fresar, siguen siendo visibles pequeños salientes. Para los retoques de irregularidades más importantes lo mejor es utilizar, en primer lugar, el abrasivo Brilliant (grano P320) y después el vellón de lijar que es el que proporciona una superficie seda mate. Si solo hay pequeñas irregularidades, es suficiente con utilizar el vellón.



3

## Limpiar el canto

Una vez se ha conseguido un radio perfecto en el canto, es necesario limpiar el mismo. Utilice para ello un limpiador de plásticos. Los fabricantes de cantos suelen recomendar el limpiador adecuado.



## Lijar y pulir el canto

Si el resultado obtenido con el rascador sigue siendo insatisfactorio, puede lijar y pulir el canto. Festool dispone también para esto del accesorio del sistema adecuado. Obtendrá un acabado óptimo adaptado al canto.



Primero equipé el taco para lijar a mano con el abrasivo adecuado (Brilliant 2, grano P320).



Al pulir los cantos, puede eliminar las marcas que deja la cuchilla fresadora. Para ello deslice el taco para lijar a mano por el canto con movimientos homogéneos.

**ATENCIÓN** En el caso de tablas revestidas de plástico no debe pulir directamente sobre la superficie.



Al pulir el canto de plástico suele modificarse su aspecto. El canto adquiere un color blanquecino. A fin de volver a recuperar el color, coloque el vellón de lijar al taco para lijar a mano y repase el canto. El vellón proporciona a los cantos de plástico un brillo mate seda, por lo que la superficie del canto hace juego con la mayoría de las superficies decorativas.



Lado derecho de la imagen: blanqueamiento del canto de plástico debido al proceso de lijado. Lado izquierdo de la imagen: canto repasado con el vellón, ya sin blanqueamiento.



En el caso de superficies brillantes, estas además pueden pulirse. Para ello coloque el fieltro de pulido sobre el taco para lijar a mano.



Aplique un poco de abrillantador MPA 6000 sobre el fieltro de pulido y extiéndalo frotando sobre la superficie.



Debe pulir el canto ...



... y elimine posibles restos del abrillantador.



---

Lijar y pulir el canto (páginas siguientes)

---



9

El resultado: un canto perfecto.

## Cantos con brillo

Si se trata de una superficie especialmente delicada, es posible que las motas de polvo o materias extrañas que se encuentren sobre la superficie del material de la tabla provoquen arañazos al trabajar con la CONTURO. Esto se puede evitar utilizando la protección contra arañazos con la pieza de fieltro que está disponible como accesorio.

3



Sustituya la banda de rodadura, situada en el lado inferior de la mesa de apoyo simplemente por medio de cuatro tornillos. A continuación, fije la placa deslizante de la protección contra arañazos LAS-STF-KA 65, que se encuentra en el lado inferior con velcro.



Fije la pieza de fieltro sobre la protección contra arañazos que garantiza un movimiento suave sobre la pieza de trabajo.

**NOTA** La protección contra arañazos dispone de 3 piezas de fieltro, pero puede adquirir más piezas de fieltro (paquete de 10 unidades).



La superficie se protege ...



... y no aparecen arañazos.



---

## Información sobre el canto

4

## 4. Información sobre el canto

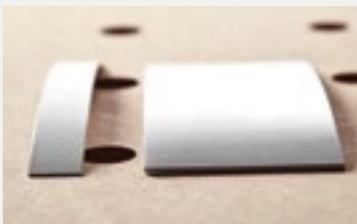
La CONTURO permite procesar los materiales de cantos más diversos. Para procesar cantos gruesos o quebradizos, recomendamos utilizar el rodillo adicional. De este modo, se procesan mejor los cantos muy rígidos y gruesos. Más información sobre el rodillo adicional → pág. 29

La CONTURO permite colocar cantos con una altura de 18–65 mm y un grosor de 0,5–3,0 mm. Si se utiliza el deposito de cantos, se reduce la altura del canto a 45 mm y el grosor máximo del canto a 2,0 mm.

En caso de cantos especialmente quebradizos o gruesos, así como en radios interiores y exteriores extremos, pueden variar los valores antes mencionados: lo mejor es comprobar cada caso en concreto.



Grosor del canto 0,5–3 mm



Altura del canto 18–65 mm







---

## Información sobre encolado

5

## 5. Información sobre encolado

El sistema de encolado único de la CONTURO ofrece muchas ventajas. Por ejemplo, en la rejilla de caldeo se fundirá siempre solo la cantidad de cola necesaria en cada caso. De este modo, la cola no se calienta innecesariamente y se mantienen la adherencia y el color para obtener siempre buenos resultados. Otra ventaja de esta técnica es que el consumo calorífico en funcionamiento es reducido, por lo que disminuye el consumo de energía. Además, la aplicación de la cola mediante cartuchos resulta sencilla, limpia y cómoda.



Trabajos eficientes, sencillos y limpios, así como cambio de color más rápido, gracias al sistema único de cartuchos de cola.



Encolado del canto

---

## El sistema de encolado de la CONTURO

---

Para garantizar unos cantos limpios y unas juntas finas, la cola se aplica en la cinta para cantos mediante una boquilla. La dosis se adapta automáticamente a la altura de canto ajustada. En la pantalla, el indicador “Longitud de canto restante” muestra cuántos metros de canto pueden aplicarse todavía con los ajustes actuales. De este modo, sabrá siempre cuándo debe cargar los cartuchos de cola; lo cual es importante, ya que durante el proceso de encolado no es posible realizar la carga.

---

## La temperatura correcta

---

La CONTURO tiene dos niveles de temperatura:

Nivel 1 = 190 °C para cola de color natural

Nivel 2 = 200 °C para cola blanca

---

## La dosis de cola óptima para cada material

---

En los materiales muy porosos, como por ejemplo las planchas de madera aglomerada, se aconseja aumentar la dosis de cola. Para ello, solo tiene que pulsar el botón Modo en el menú de la pantalla hasta que parpadee el valor que se deba modificar. Utilice los botones de flecha para ajustar el valor y confírmelo con OK. La longitud de canto restante se cambia automáticamente a la nueva cantidad de pegamento ajustada.



## Rellenado de cola

Si se enciende en la pantalla el símbolo de la gasolinera o ya no hay suficiente cola para el canto que debe encolarse, rellene el depósito de cola antes de empezar el siguiente proceso de encolado de la siguiente manera:



1

Pulse la tecla de relleno y espere hasta que el avance de la cola haya retrocedido. La pantalla muestra ahora que la máquina se encuentra en el modo de recarga. Espere para abrir la compuerta hasta que el símbolo del reloj de arena se apague.



2

En cuanto aparezca el símbolo de apertura, levante la compuerta.



3

Introduzca los cartuchos de cola nuevos (del mismo color) en el cargador.



4

Cierre de nuevo la compuerta y espere hasta que el avance de la cola se haya desplazado hacia delante y se haya generado presión en los cartuchos. Con esto finaliza el proceso de relleno y puede seguir trabajando con la CONTURO.

## Cambio de color

Festool ofrece cartuchos de cola en color blanco y natural. La cola blanca resulta adecuada, sobre todo, para juntas casi invisibles en materiales claros y blancos, mientras que la cola natural es ideal para todo tipo de maderas y otros colores. Si desea cambiar el color de la cola, extraiga de la máquina el anterior color de cola sin cinta para cantos como se describe a continuación.



El sistema de la CONTURO alberga la cantidad de unos tres cartuchos de cola. Por lo tanto, debe lavar al menos tres cartuchos para una limpieza completa.



Coloque la herramienta en el borde de la mesa para realizar el enjuague y quite el colector de gotas.

Coloque un recipiente (p. ej., una caja de cartón) debajo de la CONTURO para recoger la cola caliente.



A continuación, pulse el botón de relleno, ...



... espere hasta que el avance haya retrocedido y abra la compuerta. Si aún quedan cartuchos totalmente visibles del anterior color, se pueden extraer ahora.

## Cambio de color, cont.



5 Introduzca los nuevos cartuchos de cola del color deseado y vuelva a cerrar la compuerta.



6 Ajuste la altura máxima de canto con el botón giratorio.



7 Luego, presione la palanca de seguridad para el enjuague y, al mismo tiempo, gire el botón giratorio en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que la placa media se sitúe en la parte inferior de la herramienta. Se ha alcanzado la posición de enjuague.

**ATENCIÓN** Puede salir cola de inmediato.

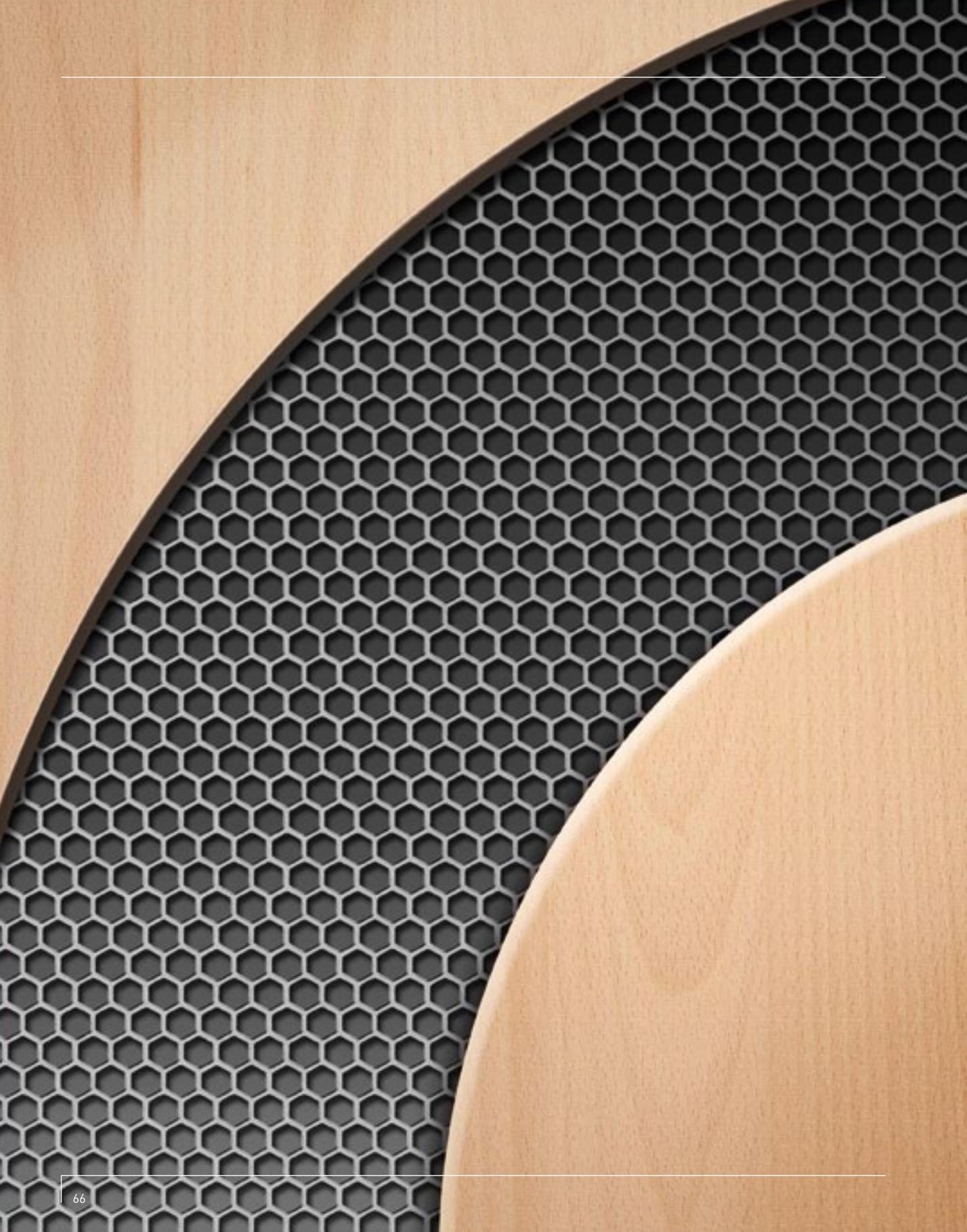


8 Mantenga presionado el botón de arranque hasta que aparezca en la pantalla el símbolo del proceso de enjuague. La cola empieza a salir ahora de la boquilla.



9 Deje que el enjuague siga funcionando hasta que el nuevo color salga por la boquilla. Puede que sea necesario repetir los pasos 3–8 para recargar más cartuchos. Detenga o interrumpa el proceso de enjuague pulsando de nuevo el botón de arranque y gire de nuevo el botón giratorio en el sentido de las agujas de reloj hasta ajustar la altura de canto deseada. Las boquillas de cola se cierran otra vez, la pantalla muestra la disposición normal. Después de terminar el proceso de enjuague, vuelva a colocar el colector de gotas.





---

## Consejos útiles

6

---

## 6. Consejos útiles

Con algunos componentes del sistema Festool, trabajar con la CONTURO puede resultar aún más fácil. Todos los elementos están perfectamente adaptados entre sí. A continuación, queremos mostrarle algunos ejemplos para facilitar el trabajo diario.

---

### Esquema constructivo de la estación de trabajo VAC SYS

---

Para trabajar con la CONTURO, la pieza de trabajo que hay que cantear debe estar bien sujeta. Las piezas de trabajo redondas, que no pueden fijarse de canto a canto, deben ser accesibles desde todos los lados. Por este motivo, en el presente manual a menudo se trabajó con el sistema de sujeción por vacío, que estaba ajustado exactamente a la altura de trabajo adecuada para la CONTURO. Aquí encontrará el esquema constructivo para esta estación de trabajo y más consejos.

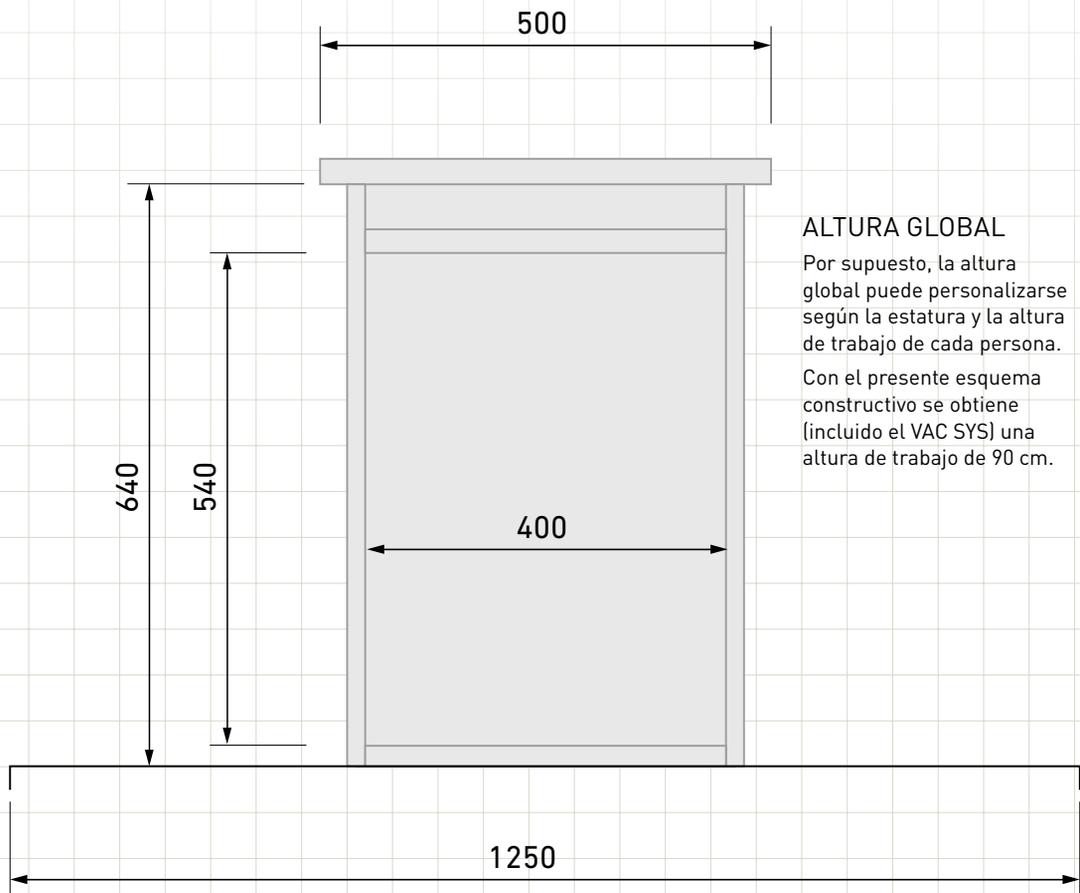




6

3

## VISTA DE LA PARTE DELANTERA



### ALTURA GLOBAL

Por supuesto, la altura global puede personalizarse según la estatura y la altura de trabajo de cada persona.

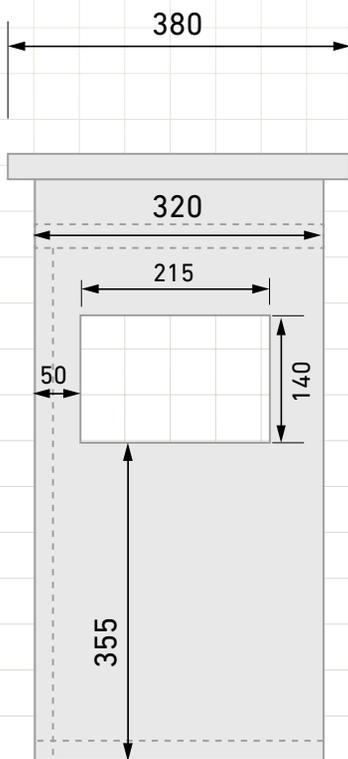
Con el presente esquema constructivo se obtiene (incluido el VAC SYS) una altura de trabajo de 90 cm.

### PLACA BASE

La estación de trabajo se fija sobre una placa base cuadrada de 1.250 x 1.250 mm.

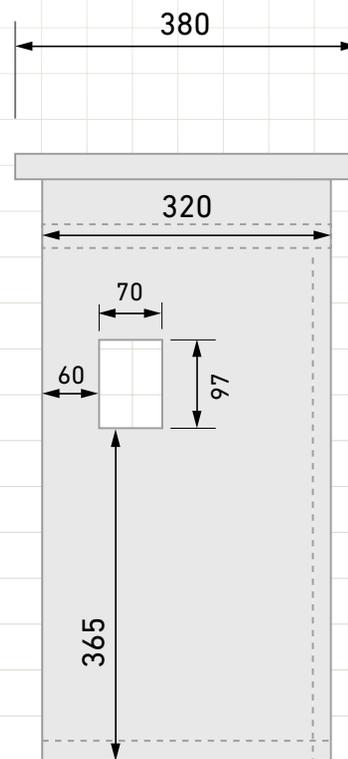
## VISTA DEL LADO IZQUIERDO

con entalladura para tubo flexible de aire comprimido, elementos de mando y cable plug-it



## VISTA DEL LADO DERECHO

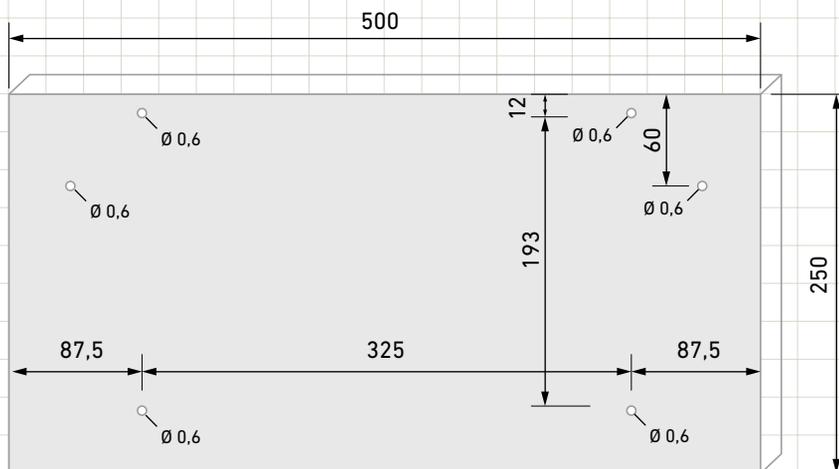
con entalladura para ventilación de la bomba



## Adaptación del VAC SYS a la mesa multifuncional



La mesa multifuncional MFT 3 ofrece otra posibilidad de trabajar con el VAC SYS. Puesto que la altura de trabajo al sujetar el VAC SYS a la mesa multifuncional resulta demasiado alta para la mayoría de los usuarios a la hora de trabajar con la CONTURO, recomendamos la siguiente adaptación:



Para la placa, utilice, por ejemplo, una placa Multiplex, abedul, grosor 23 mm (500 mm x 250 mm). Coloque los orificios del taladro con  $\varnothing 6$  mm conforme al esquema. Aquí se sujeta el VAC SYS con 4 tornillos carroceros M5 60 mm y 4 tornillos de aleta M5 con arandelas.

La placa se sujeta a la mesa multifuncional mediante la ranura situada en el perfil lateral de la mesa multifuncional. Para ello, en Festool encontrará las chavetas y los botones giratorios correspondientes como piezas de recambio: 2 chavetas **437377**, 2 botones giratorios **482110**

## Trabajar con aspiración



6

Los vapores producidos al trabajar con la CONTURO pueden aspirarse con un sistema móvil de aspiración Festool, lo que resulta mucho más cómodo en caso de trabajos prolongados. En la parte trasera de la máquina se encuentra un racor de aspiración en el que puede conectarse un tubo flexible de aspiración D 27 de Festool.

En principio, todos los sistemas móviles de aspiración de Festool son adecuados para aspirar. El vapor se desvía del puesto de trabajo, aunque permanece en la estancia. El aspirador CT 17 ofrece además la posibilidad de conectar un segundo tubo flexible de aspiración para conducir el aire de salida al exterior.





---

## Dotación de suministro, datos técnicos

7

## 7. Dotación de suministro, datos técnicos



### CONTURO KA 65 Dotación de suministro

#### Aplacadora de cantos KA 65 Plus

Aplacadora de cantos, completada con mesa de guiado, 4 unidades de adhesivo EVA natural, en SYSTAINER SYS 4 T-LOC

#### Aplacadora de cantos KA 65 Set

Aplacadora de Cantos, completada con mesa de guiado, 4 unidades de adhesivo EVA natural, en SYSTAINER SYS 4 T-LOC y set de tratamiento de cantos SYS KB-KA 65, en SYSTAINER SYS 4 T-LOC

#### Set de tratamiento de cantos SYS KB-KA 65

Deposito de cantos, rodillo adicional, cortador, rascador, protección contra arañazos, banda de rodadura con 3 capas de fieltro, 5 fieltros de pulido, 20 tiras de lijar StickFix Brilliant 2 80x133 P320, taco para lijar a mano 80x133 mm, 5 vellones de lijar StickFix S 800, agente de pulir MPA 6000

### Datos técnicos

#### Aplacadora de cantos KA 65

Potencia	1.200 W	
Frecuencia de la red	50/60 Hz	
Altura del canto	18-65 mm*	
Grosor del canto	0,5-3,0 mm*	
Radio interior	> 50 mm*	
Tiempo de calentamiento	aprox. 8 min	
Temperatura de fusión, ajuste de fábrica	Nivel 1	190 °C
	Nivel 2	200 °C
Temperatura de fusión, rango de ajuste	Nivel 1/2	100-210 °C
Velocidad de avance	1. <sup>a</sup> velocidad	2 m/min
	2. <sup>a</sup> velocidad	4 m/min
Clase de protección	1	
Peso (sin cartuchos de cola ni cable de red)	7,9 kg	

\* En función del material

## CONTURO KA 65 Accesorios



### Fieltro de pulido PF-STF 80x133 STF H/5

5 fieltros de pulido StickFix, 80 x 133 mm

- ▶ Para pulir cantos de alto brillo en combinación con el pulimento MPA 6000 y el taco para lijar a mano HSK 80x133



Los adhesivos se suministran en cajas de cartón de 48 unidades cada una.

### Adhesivo EVA natural 48x-KA 65

48 unidades de adhesivo EVA natural, diámetro 63 mm, altura 26 mm, temperatura de procesamiento 190 °C

- ▶ Canteado de materiales de tableros con cantos de madera, plástico o laminados
- ▶ Adhesivo universal EVA con alto punto de fusión, apropiado también para utilizarlo con objetos con mayor resistencia térmica
- ▶ Tono natural adecuado para todos los cantos

### Adhesivo EVA blanco 48x-KA 65

48 unidades de adhesivo EVA blanco, diámetro 63 mm, altura 26 mm, Temperatura de procesamiento 200 °C

- ▶ Canteado de materiales de tableros con cantos de madera, plástico o laminados
- ▶ Adhesivo universal EVA con alto punto de fusión, apropiado también para utilizarlo con objetos con mayor resistencia térmica
- ▶ Juntas perfectas para cantos blancos



### Rascador ZK HW 45/45

Dimensiones 4,5 x 4,5 x 1,2 cm, con radios 1 mm, 1,5 mm y 2 mm

- ▶ Revocado de los últimos salientes después de fresar los cantos (cantos de plástico) sin dañar la superficie de la pieza de trabajo
- ▶ Alisado de los golpes de cuchilla producidos durante el proceso de fresado (radios R1, R1,5 y R2 mm)
- ▶ Rotura de cantos, colocación y limpieza de radios para cantos de plástico estrechos y cantos biselados/de inglete (radios R1; R1,5 y R2 mm)
- ▶ Guiado óptimo de la rasqueta con el cordel
- ▶ Extraordinariamente duradera y resistente al desgaste gracias al metal duro



### Rodillo adicional ZR-KA 65

Para el uso con cantos gruesos o rígidos, ofrece un segundo punto de presión

- ▶ Trabajo seguro de cantos chapados gruesos y quebradizos gracias a un mayor radio de flexión del canto
- ▶ Para el canteado de radios estrechos y piezas moldeadas
- ▶ Ofrece un punto de presión adicional a la hora de encolar el canto para ejercer una presión más fuerte del canto sobre el material estratificado

## CONTURO KA 65 Accesorios

---



### Banda de rodadura para la protección contra arañazos LAS-STF-KA 65

Banda de rodadura con adhesivo, 4 tornillos de fijación, 3 capas de fieltro.

- ▶ Permite utilizar el cubrecantos sobre superficies delicadas o de alto brillo
- ▶ Con StickFix para cambiar de forma rápida y fácil la capa de fieltro



### Filtro de recambio EF-LAS-STF-KA 65 10 uds.

10 filtros de recambio para utilizar con la banda de rodadura de protección contra arañazos LAS-STF-KA 65



### Deposito de cantos KSP-KA 65

Para la alimentación de cantos largos o delicados. Para una altura máxima de canto de 45 mm, grosor máximo de canto de 2 mm.

- ▶ Para la alimentación segura de cantos delicados y finos hacia la aplacadora de cantos KA 65
- ▶ Alimentación segura de cantos largos sin dañarlos o ensuciarlos
- ▶ Permite una longitud de canto de hasta 8 m (con un grosor de canto de 2 mm)
- ▶ Guiado sencillo de la máquina también con cantos largos



### Cortador KP 65/2

Altura de corte 65 mm, grosor de corte 2 mm. Para cortar en el lado derecho y en el izquierdo, así como para el canteado circular.

- ▶ Una sola herramienta permite la función de corte para la unión de extremos (para mesa redonda), así como el corte de cantos de planchas (recorte final)
- ▶ Para cortar cantos de plástico con una altura de canto de 18–65 mm y un grosor de canto de 0,5–2,0 mm (en función del material)
- ▶ Corte sencillo y sin esfuerzo de cantos más gruesos gracias a la disposición ergonómica del mango
- ▶ Corte por choque exacto mediante ajuste fino de disco excéntrico patentado
- ▶ El apoyo de la mesa a ambos lados del cortador permite cortar por igual desde arriba los cantos de la placa izquierdos y derechos, con una visión perfecta de la pieza de trabajo

## CONTURO KA 65 Accesorios para el trabajo estacionario



### Placa perforada KA 65 LP-KA 65 MFT 3

Placa perforada para el uso estacionario de la CONTURO en la mesa multifuncional. Para utilizar en combinación con la placa adaptadora AP-KA 65. Incluye manguitos M4 para atornillar las placas deslizantes.

- ▶ Con borde fresado para uso estacionario del cubrecantos en la mesa multifuncional MFT en combinación con la placa adaptadora AP-KA 65



### Placa adaptadora AP-KA 65

Placa adaptadora para utilizar la CONTURO como herramienta estacionaria. Placa de montaje completa con 15 placas deslizantes. Longitud 254 mm, anchura 420 mm, inclinable: 0-47°

- ▶ Para el uso estacionario la CONTURO
- ▶ Para series reducidas, cantos rectos, formas asimétricas y encolado de cantos biselados, ángulo de 0-47°
- ▶ Placa adaptadora para el montaje en la mesa multifuncional (con placa perforada KA 65) o para el montaje en una mesa de trabajo propia
- ▶ Guías deslizantes para el guiado seguro de la pieza de trabajo
- ▶ Permite inclinar la máquina (0-47°) en la mesa y apoyar así la pieza de trabajo en horizontal para el canteado: guiado cómodo y seguro de objetos grandes



### Placa deslizante MFT GP-KA 65 MFT 3

15 placas deslizantes para el guiado de las piezas de trabajo en aplicación estacionaria. Longitud 255 mm, anchura 31 mm, altura 6 mm

- ▶ Placas deslizantes de recambio o ampliación para el uso estacionario de la CONTURO con placa adaptadora AP-KA 65 en la mesa multifuncional (con placa perforada KA 65) o montado en una mesa de trabajo propia
- ▶ Placas deslizantes para atornillar con tirafondos o con los tornillos M4 incluidos en la dotación de suministro



## Fresadora de cantos MFK 700 Basic



### Fresadora de cantos modular MFK 700 EQ/B-Plus 230-240V

Fresadora de cantos modular para fresar cantos que sobresalen, freno del rodamiento, en SYSTAINER SYS 2 T-LOC

- ▶ Fresadora de cantos especial para fresar enrasado y redondear salientes de cantos
- ▶ El exclusivo freno del rodamiento proporciona unos resultados perfectos y sin estrías
- ▶ Permite el enrasado de cantos biselados de 0-45° (en función de la fresa)
- ▶ Buena visión de la pieza de trabajo, aspiración directamente en la mesa
- ▶ Resultados perfectos con ajuste fino y preciso
- ▶ Guiado seguro gracias a la gran mesa de apoyo

### Datos técnicos

Consumo de potencia	720 W
Número de revoluciones en vacío	10.000-26.000 rpm
Ø de las pinzas	6-8 mm
Ajuste fino de profundidad de fresado	14 mm
Diámetro de fresado	máx. 32 mm
Conexión para la aspiración de polvo	27 mm
Peso	1,9 kg

## MFK 700 Basic Accesorios



Fresa para planear

### Fresa de planear S8 HW OFK

Fresa para el planeado de cantos de 90-45°

Diámetro 28 mm, longitud útil 7 mm, ángulo 15°, longitud total 40 mm

### Fresas para redondear de placa reversible

- ▶ Fresa para redondear cantos de madera y plástico, así como para redondear madera maciza
- ▶ Extraordinariamente precisa gracias a la placa reversible de metal duro sin reafilado
- ▶ Muy rentable debido a su larga durabilidad
- ▶ Placas reversibles con 4 caras de trabajo fácilmente intercambiables



Fresas para redondear de placa reversible

### Fresa para redondear de placa reversible S8 HW R1 D28 KL12,70FK

Diámetro 28 mm, longitud útil 1 mm, radio 1 mm, longitud total 55 mm

### Fresa para redondear de placa reversible S8 HW R1,5 D28 KL12,70FK

Diámetro 28 mm, longitud útil 1,5 mm, radio 1,5 mm, longitud total 55 mm

### Fresa para redondear de placa reversible S8 HW R2 D28 KL12,70FK

Diámetro 28 mm, longitud útil 2 mm, radio 2 mm, longitud total 55 mm

### Fresa para redondear de placa reversible S8 HW R3 D28 KL12,70FK

Diámetro 28 mm, longitud útil 3 mm, radio 3 mm, longitud total 55 mm

Para todas las fresas para redondear de placa reversible, se encuentran disponibles las correspondientes placas reversibles de recambio.

Más información en [www.festool.com](http://www.festool.com)

## Bomba de vacío y unidad de sujeción VAC SYS



### VAC SYS Set SE 1

Bomba de vacío VAC SYS VP en SYSTAINER SYS 3, unidad de sujeción por vacío VAC SYS SE 1 con plato de vacío VAC SYS VT D 215 mm, tubo flexible de vacío y válvula de pie, en SYSTAINER SYS 4

### VAC SYS SE 2

Plato de vacío VAC SYS VT 275 x 100 mm, pieza de unión, manguera de vacío, en SYSTAINER SYS 4

### Datos técnicos

Consumo de potencia a 50 Hz	160–200 W
Consumo de potencia a 60 Hz	200–230 W
Rendimiento de la bomba a 50 Hz	2,7 m <sup>3</sup> /h
Rendimiento de la bomba a 60 Hz	3,5 m <sup>3</sup> /h
Vacío mínimo	≥ 81 % / ≥ 810 mbar
Peso	8 kg

## VAC SYS Accesorios



### Plato de vacío VAC SYS VT 200x60

para VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, tamaño del plato 200 x 60 mm, en caja de cartón



### Plato de vacío VAC SYS VT 275x100

para VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, tamaño del plato 275 x 100 mm, en caja de cartón



### Plato de vacío VAC SYS VT 277x32

para VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, tamaño del plato 277 x 32 mm, en caja de cartón



### Plato de vacío VAC SYS VT D 215

para VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, diámetro 215 mm, en caja de cartón



### Adaptador VAC SYS AD MFT 3

para VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, para unir la unidad de sujeción VAC SYS con la MFT 3, en caja de cartón



### Systainer accesorios VAC SYS VT Sort

VAC SYS VT 200x60, VAC SYS VT 277x32, VAC SYS VT 275x100, ofrece también espacio para VAC SYS VT D 215, en SYSTAINER SYS 3

## Mesa multifuncional MFT 3

### Mesa multifuncional MFT 3

Mesa con placa perforada y patas plegables, tope giratorio, tope de apoyo, tope angular, tope desplazable, riel de guía FS 1080/2, deflector FS-AW, sujeción adicional, en caja de cartón

- ▶ Máxima precisión: con perfil de aluminio para la fijación de un riel de guía y del tope angular
- ▶ Soporte máximo: fijación flexible y segura con elementos de sujeción diseñados especialmente
- ▶ Sin dolores de espalda: la altura de trabajo de 90 cm resulta agradable incluso para usuarios de gran estatura
- ▶ Ideal para uso portátil: la MFT 3 se pliega rápidamente

### Datos técnicos

Dimensiones de la mesa	1.157 x 773 mm
Altura de la mesa plegada	180 mm
Altura de la mesa desplegada	900 mm
Resistencia máx. de la pieza de trabajo	78 mm
Anchura máx. de las piezas	700 mm
Capacidad de carga	120 kg
Peso	28 kg



## MFT 3 Accesorios



### Traviesa MFT 3-QT

para reforzar la estabilidad de la MFT 3, contenido del paquete 2 uds., diámetro 20 mm, longitud 675 mm, en caja de cartón



**Elementos de sujeción MFT-SP** para la fijación segura y exacta de la pieza de trabajo (serrar, lijar, fresar, taladrar, etc.), contenido del paquete 2 uds., embalados en blíster



### Sargento de rosca FSZ 120

Diseño completamente de acero, anchura de sujeción 120 mm, contenido del paquete 2 uds., embalado en blíster

### Sargento de rosca FSZ 300

Diseño completamente de acero, anchura de sujeción 300 mm, contenido del paquete 2 uds., embalado en blíster



### Sargento de palanca FS-HZ 160

diseño completamente de acero, anchura de sujeción 160 mm, embalado en blíster



### Pieza de unión VS

para el montaje de la FST 660/85 o de la MFT 800 en Basis Plus, para unir varias MFT 3, embalada en blíster



### Adaptador VAC SYS AD MFT 3

para VAC SYS SE 1, VAC SYS SE 2, para unir la unidad de sujeción VAC SYS con la MFT 3, en caja de cartón





# FESTOOL

Herramientas para los más exigentes

**Festool Group GmbH & Co. KG**

Wertstrasse 20  
D-73240 Wendlingen

**Tooltechnic Systems, S.L.U.**

**FESTOOL**

Paseo de la Zona Franca, 69-73  
08038 Barcelona  
España  
E-mail: info-es@tts-company.com

**Administración y Comercial**

Tel.: 93 264 30 30  
Fax: 93 264 30 31

**Reparaciones y Postventa**

Tel.: 93 264 30 32  
Fax: 93 264 30 33  
E-mail: reparaciones\_es@tts-company.com

**Festool Group GmbH & Co. KG**

**Export Department**

Wertstrasse 20  
D-73240 Wendlingen  
Tel.: +49 (0)70 24/804-20640  
Fax: +49 (0)70 24/804-20724  
E-mail: Roland.Eiberger@festool-group.com

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