

编号 311

## 使用多普莱线性磨机 DUPLEX LS 130 研磨型材



A

### 说明

使用多普莱线性磨机 DUPLEX LS 130 EQ，用户可以轻松而完美地研磨不同类型的型材。以前必须辛苦地手工完成的工作，现在可以用磨机舒适地进行。同时，新型线性研磨 DUPLEX LS 130 EQ 的线性研磨动作顺着木材纤维进行，类似于手工打磨，但效率明显高于手工打磨！这对后续的木材着色工序有极大的帮助。

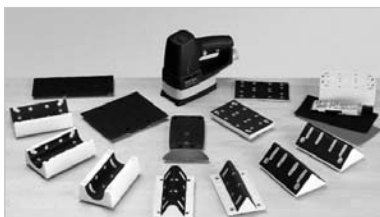
在本示例中将清楚说明，如何用多普莱线性磨机 DUPLEX LS 130 EQ 和 DIY 套件为各种型材自制合适的磨垫。



311/01

**B**

## 工具 / 配件



311/02

在这个应用示例中 会使用以下工具和配件：

名称	订货号
多普莱 线性磨机 DUPLEX LS 130 EQ-Plus	567750
DIY 套件 SSH-STF-LS130 Kit	490780
CT 系列移动式集尘器	*

\* 请从费斯托 工具 总目录或网站中查询订货号。

**C**

## 准备工作 / 设定 调整



311/03

用于自制专用型材磨垫的 DIY 套件包括以下零件：

- 1 个磨垫毛坯
- 2 个自粘式尼龙搭扣（红色）
- 2 个尼龙搭扣（黑色）
- 1 管粘接剂
- 1 张彩宝石 2 型 P60 砂纸
- 1 张彩宝石 2 型 P120 砂纸
- 操作说明

## D

## 工作步骤



311/04

切下一段待加工型材。将红色自粘式尼龙搭扣粘贴到这段型材上。注意将尼龙搭扣按牢并精确贴合型材形状。当型材干燥、无油脂且无灰尘时，才能获得良好的粘贴结果。



311/05

然后将彩宝石 2 型 P60 砂纸固定到尼龙搭扣上。这里也必须将砂纸（遵循型材形状）非常小心地牢固按压到尼龙搭扣上。这时操作越严格，之后相应的型材磨垫越精确。



311/06

在型材深度大时（例如这种扶手型材），应该用手持锯条对型材先进行粗加工。仅需将型材的木材截面靠到磨垫毛坯的端面上，并用铅笔描出轮廓。在接下来锯型材时最好多留出一些型材，避免切去太多。



311/07

然后取出磨垫毛坯，并将其固定在多普莱线性磨机 DUPLEX LS 130 EQ 上。将机器连接到吸尘装置上并设置 6 档转速。现在启动多普莱线性磨机 DUPLEX LS 130 EQ，并将磨垫毛坯按到砂纸上小心地研磨出磨垫毛坯的轮廓。为使毛坯获得精确的型材轮廓，应保持机器尽量平衡和水平。此外，我们还建议在操作时牢固夹紧型材段。



311/08

将彩宝石 2 型 P60 砂纸换成更细的 P120 砂纸，并再次精磨型材轮廓。这样可以使磨垫毛坯获得特别均匀和准确的轮廓。



311/09

将毛坯从多普莱线性磨机 DUPLEX LS 130 EQ 上取下，在准备好的型材轮廓上和黑色尼龙搭扣的光滑侧上涂抹粘接剂。让粘接剂晾干约 15 分钟，直至其摸上去不再粘手指，表明溶剂已全部挥发并且粘接剂可使用。然后再将黑色尼龙搭扣从侧面开始粘贴到磨垫毛坯上，并将其均匀而精确地按到型材轮廓上。同时要特别小心地操作，因为粘上去后就不能再移动了。

重要提示：

决定粘接强度的是压紧的力度而非压紧的时间。



311/10

接着用剪刀或裁纸刀裁去多余尼龙搭扣。



311/11

然后在磨垫背面小心地钻吸尘孔。注意正确钻透尼龙搭扣。



311/12

再贴上所需目数的费斯托 StickFix 砂纸，并开始轻松工作了。

**FESTOOL**

我们的应用示例是一个在实践中测试的结果。然而，各种各样的外界完全不是我们所能掌控的。所以我们不承诺任何保证。不得以此为由对费斯托工具提出任何法律要求。在任何情况下都要注意产品附带的安全说明和操作说明书。

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