

Festool GmbH  
Wertstraße 20  
D-73240 Wendlingen  
Telefon: 07024/804-0  
Telefax: 07024/804-20608  
www.festool.com

# FESTOOL

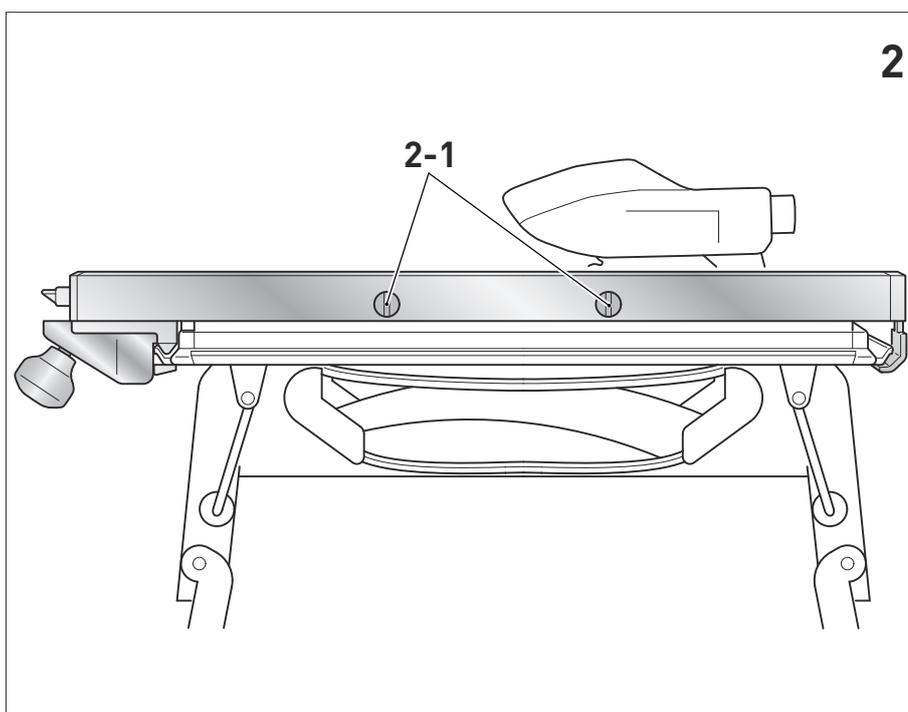
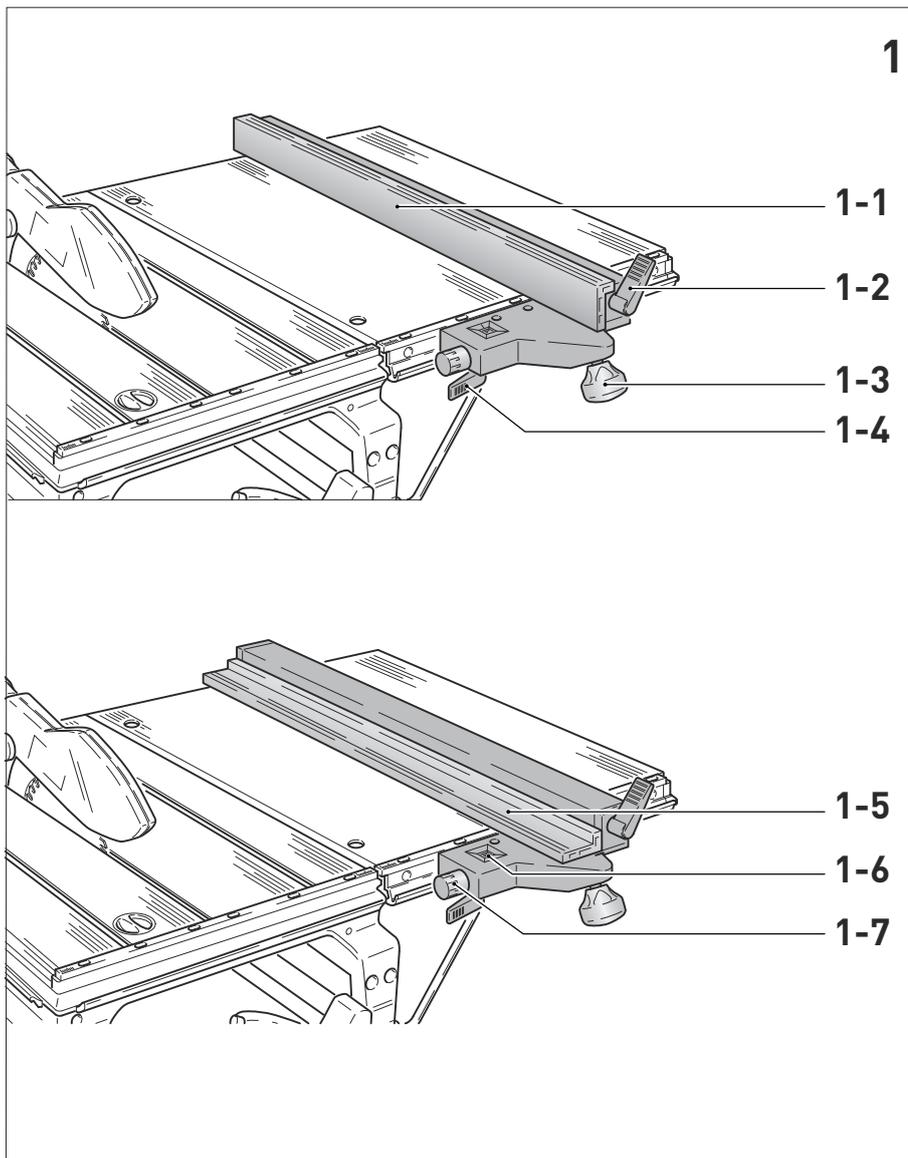
de	Montageanleitung	3
en	Assembly instruction	4



**LA-CS 50/CMS**  
**CS 70 LA**  
**LA-TKS 80**

721642\_D / 2020-04-08





## Längsanschlag LA

### Symbole



Warnung vor allgemeiner Gefahr



Anleitung/Hinweise lesen!

Mit dem Längsanschlag LA können große Werkstücke für Längsschnitte geführt werden.

- CS 70 LA → CS 70
- LA-CS 50/CMS → CS 50/CMS-GE
- LA-TKS 80 → TKS 80

Der Längsanschlag hat an Tischvorderkante und Tischhinterkante je eine separate Klemmung. Ein Ausweichen der Anschlagfläche ist durch diese doppelseitige Klemmung verhindert.

### Montage

- ▶ Montieren Sie den Drehknopf **[1-3]** am Längsanschlag.
- ▶ Öffnen Sie den Drehknopf **[1-3]** und die Klemmhebel **[1-2, 1-4]**.
- ▶ Setzen Sie den Anschlag entsprechend Bild 2 seitlich auf den Sägetisch ein.
- ▶ Verschieben Sie den Anschlag bis zur gewünschten Position.
- ▶ Schließen Sie den Drehknopf **[1-3]** und den Klemmhebel **[1-2]**.
- ▶ Nach Öffnen der beiden Drehknöpfe **[2-1]** kann das Anschlaglineal in Längsrichtung verschoben bzw. abgenommen werden. Das Anschlaglineal lässt sich für dünne Werkstücke in einer niedrigen Stellung **[1-5]**, oder für dicke Werkstücke in einer hohen Stellung **[1-1]** auf der Halterung festklemmen.

### Einstellungen

**Am Längsanschlag gibt es folgende Verstellmöglichkeiten:**

- Drehknopf **[1-3]**: Festklemmen des Anschlags an Tischvorderkante.
- Klemmhebel **[1-2]**: Festklemmen des Anschlags an Tischhinterkante.
- Klemmhebel **[1-4]**: Festklemmen der Feineinstellung.
- Drehknopf **[1-7]**: AnschlagEinstellung mit Feinverstellung.
- Drehknöpfe **[2-1]**: Festklemmen des Anschlaglineals auf der Anschlagsäule.

### Feineinstellung

- ▶ Öffnen Sie den Drehknopf **[1-3]** und den Klemmhebel **[1-2]**, schließen Sie den Klemmhebel **[1-4]**.
- ▶ Stellen Sie mit dem Stellrad **[1-7]** die gewünschte Position des Anschlags ein. Die Skala **[1-6]** zeigt dabei den möglichen Verstellweg an.
- ▶ Schließen Sie den Drehknopf **[1-3]** und den Klemmhebel **[1-2]**.

**Ist die Klemmung zu schwach, kann der Klemmhebel wie folgt umgesetzt werden:**

- ▶ Klemmhebel in maximale Klemmstellung bringen.
- ▶ Die Schraube, mit der der Klemmhebel auf der Achse angeschraubt ist, lösen.
- ▶ Klemmhebel auf dem Sechskant um eine Teilung zurücksetzen.
- ▶ Klemmhebel wieder festschrauben.
- ▶ Am Drehknopf **[1-7]** den Anschlag mit Feineinstellung auf genaues Maß bringen. Dabei wird bei Verstellung um 1 Skalenstrich der Anschlag um 1/10 mm verschoben.
- ▶ Nach endgültiger Einstellung die Anschlagklemmung **[1-2, 1-4]** festziehen.

### ACHTUNG

**TKS 80: SawStop Technologie löst aus**

- ▶ Berühren Sie das Sägeblatt nicht mit dem Längsanschlag oder dem Queranschlag.

### ACHTUNG

**TKS 80: SawStop Technologie löst aus oder die TKS 80 startet nicht**

- ▶ Beim Sägen von Schnittbreiten  $\leq 3$  mm eine Zulage  $\geq 19$  mm verwenden.

### Umwelt



**Zubehör nicht in den Hausmüll werfen!**

Zubehör und Verpackungen einer umweltgerechten Wiederverwertung zuführen. Geltende nationale Vorschriften beachten.

**Informationen zur REACH:**

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

## Symbols



Warning of general danger



Read the Operating Instructions/Notes!

Longitudinal stop LA is used for guiding long workpieces when cutting lengthways.

- CS 70 LA → CS 70
- LA-CS 50/CMS → CS 50/CMS-GE
- LA-TKS 80 → TKS 80

The ripping-cut fence has separate clamps for the front and rear edges of the table. This prevents a lateral movement of the stop surface.

## Fitting

- ▶ Attach the rotary knob [1-3] to the longitudinal stop.
- ▶ Unscrew rotary knob [1-3] and open the clamping levers [1-2, 1-4].
- ▶ Mount the stop to the side of the saw table as shown in Fig. 2.
- ▶ Slide the stop to the required position.
- ▶ Tighten the rotary knob [1-3] and close the clamping lever [1-2].
- ▶ Once both rotary knobs [2-1] are unscrewed, the sliding fence can be moved in a longitudinal direction or removed. The sliding fence can be clamped onto the holder in a low position for thin workpieces [1-5], or in a high position for thick workpieces [1-1].

## Settings

The following adjustments are possible with the ripping-cut fence:

- Rotary knob [1-3]: Clamp stop to front edge of table
- Clamping lever [1-2]: Clamp stop to rear edge of table.
- Clamping lever [1-4]: Clamp fine adjustment.
- Rotary knob [1-7]: Stop adjustment with fine adjustment
- Rotary knobs [2-1]: Clamp stop guide to stop rail.

## Fine adjustment

- ▶ Unscrew the rotary knob [1-3], open clamping lever [1-2] and close clamping lever [1-4].
- ▶ Use the adjusting wheel [1-7] to move the fence to the required position. The scale [1-6] shows the possible adjustment path.
- ▶ Tighten the rotary knob [1-3] and close the clamping lever [1-2].

**If the clamp is too weak the clamping lever can be moved as follows:**

- ▶ Bring clamping lever into maximum clamping position.
- ▶ Release bolt which holds the clamping lever to the axis.
- ▶ Set clamping lever back by one division on the hexagon.
- ▶ Re-tighten clamping lever.
- ▶ Set fence to exact size with fine adjustment using rotary knob [1-7]. The fence is hereby moved by 1/10 mm for every scale mark.
- ▶ Tighten fence clamps [1-2, 1-4] after final adjustment.

## NOTICE

**TKS 80: SawStop technology is triggered**

- ▶ Do not let the saw blade come into contact with the rip fence or the cross stop.

## NOTICE

**TKS 80: SawStop technology is triggered or the TKS 80 does not start**

- ▶ When sawing cutting widths of  $\leq 3$  mm, use a support  $\geq 19$  mm.

## Environment



**Do not dispose of accessories in the household waste.** Recycle accessories and packaging. Observe applicable national regulations.

**Information on REACH:**  
[www.festool.com/reach](http://www.festool.com/reach)