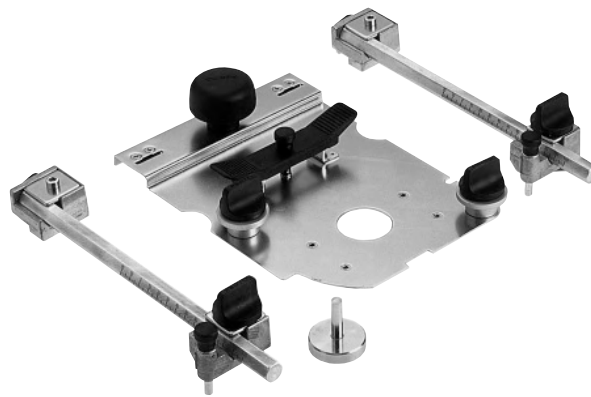
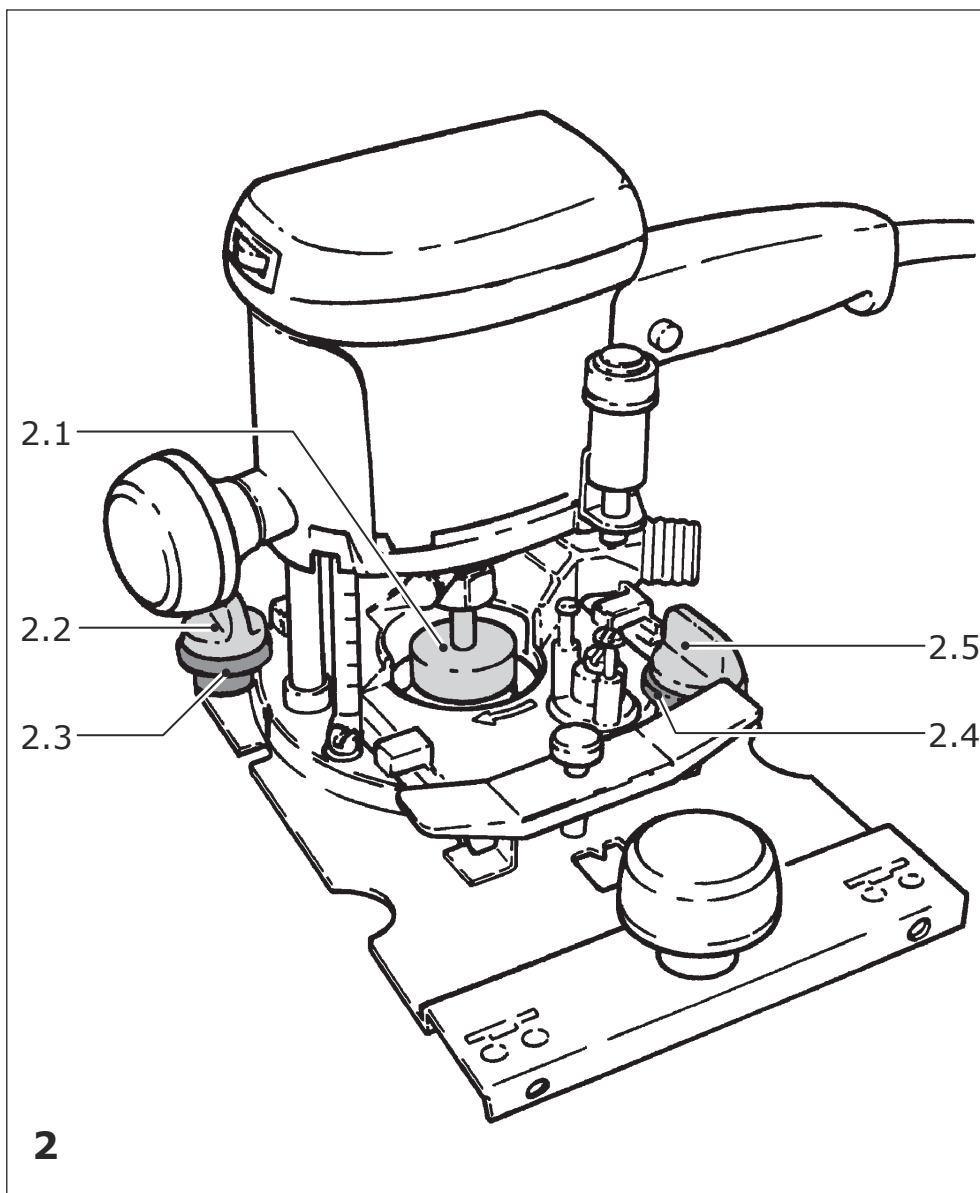
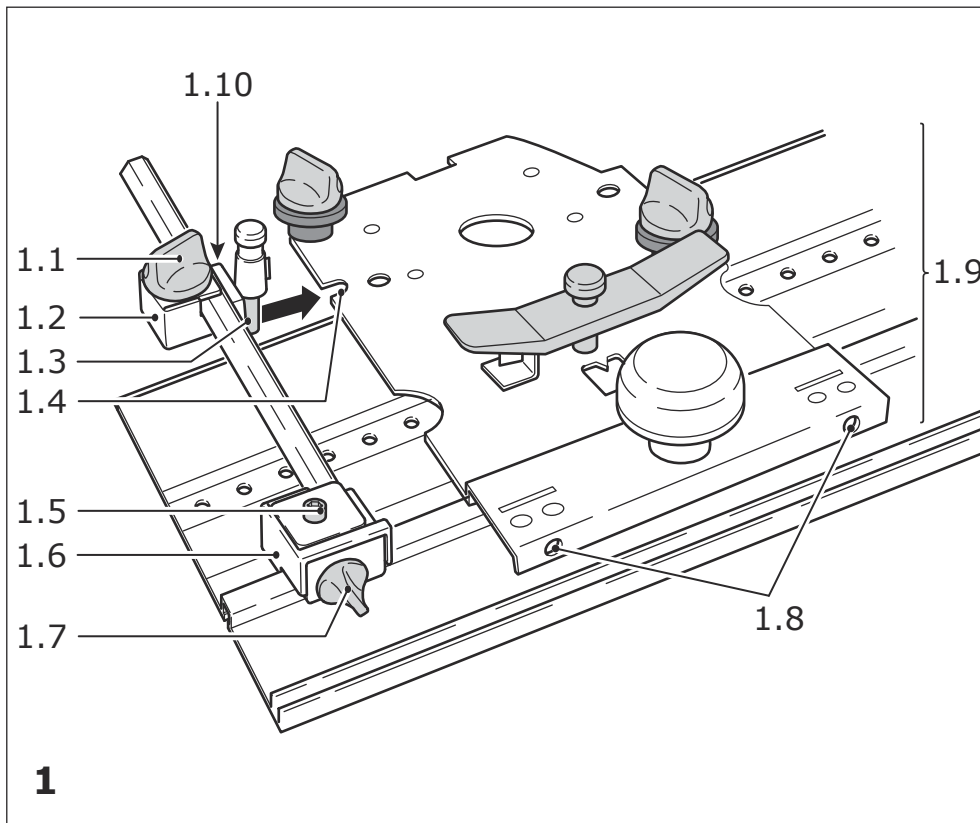
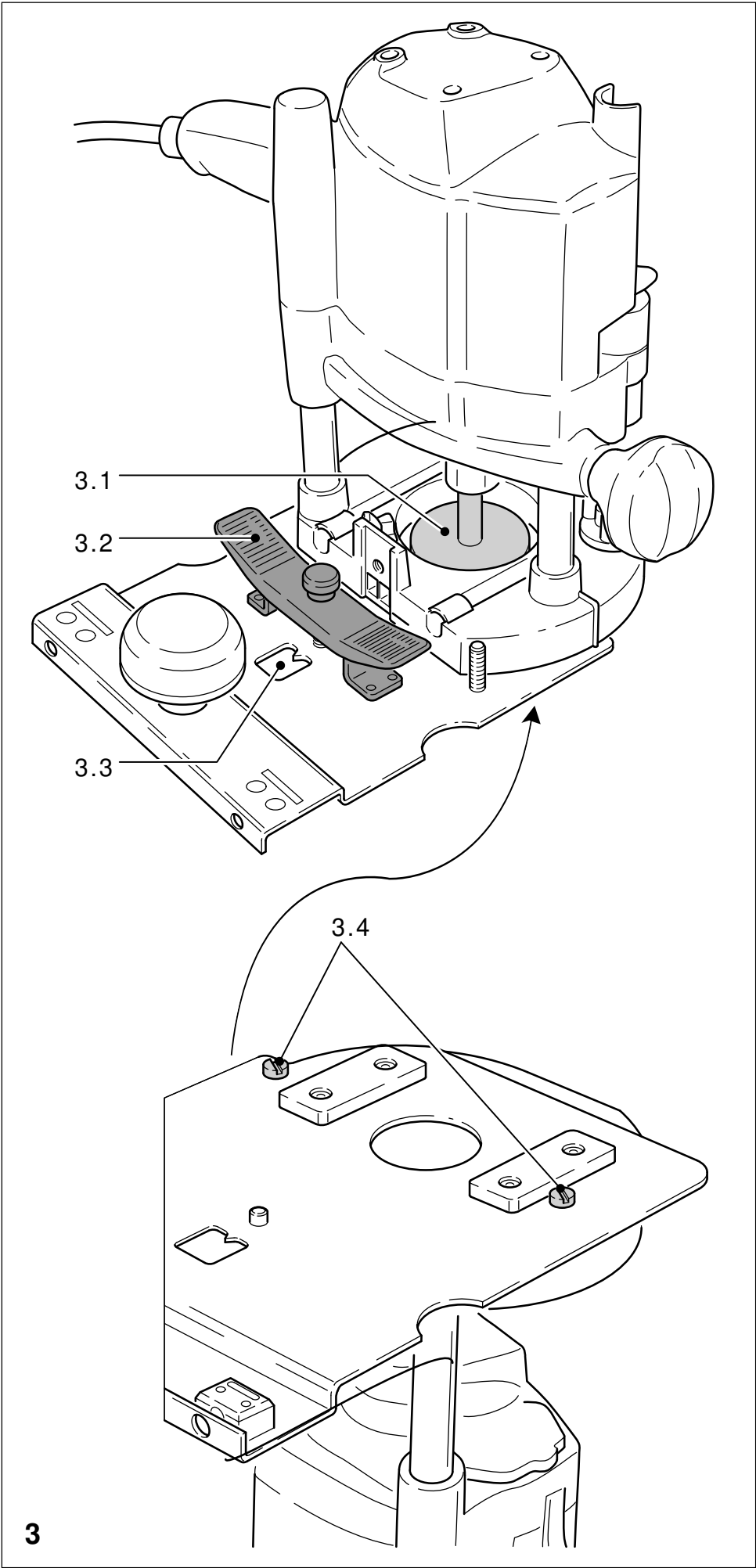


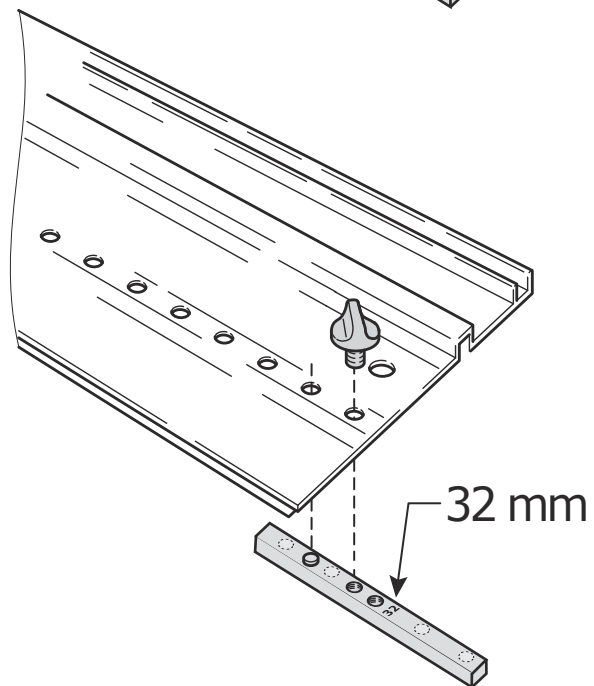
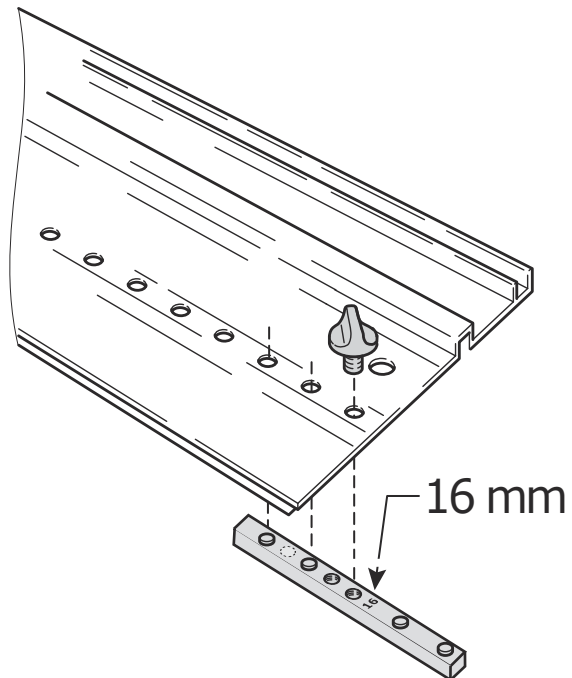
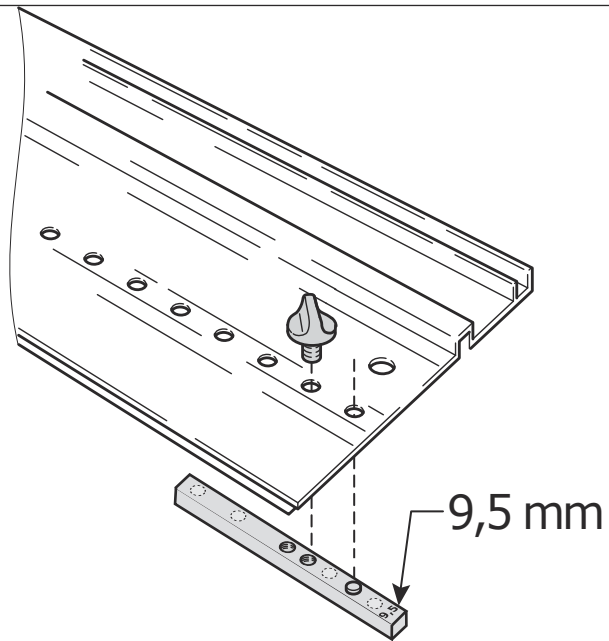
Ⓓ	Originalbedienungsanleitung	6
ⒼⒷ	Original operating manual	8

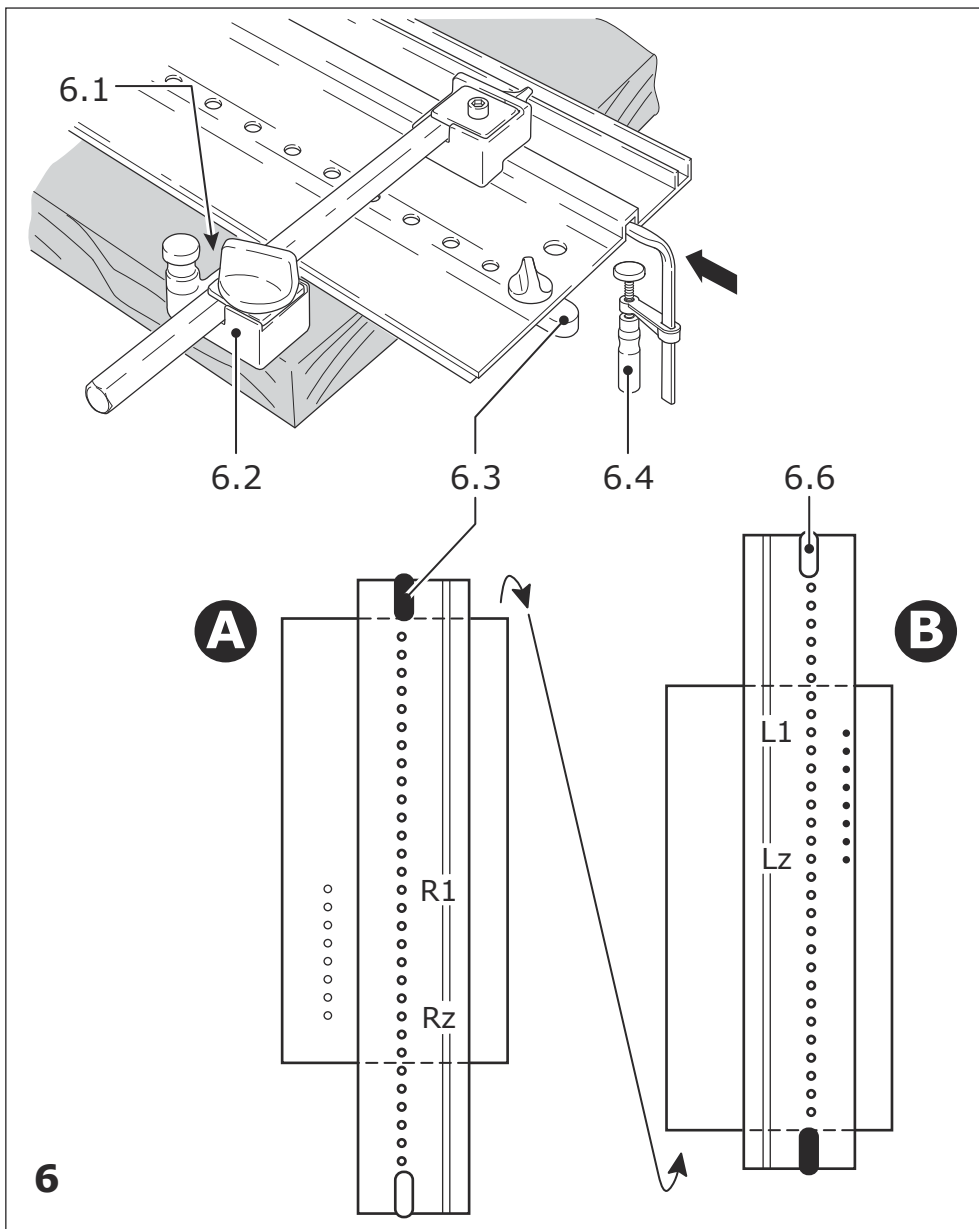
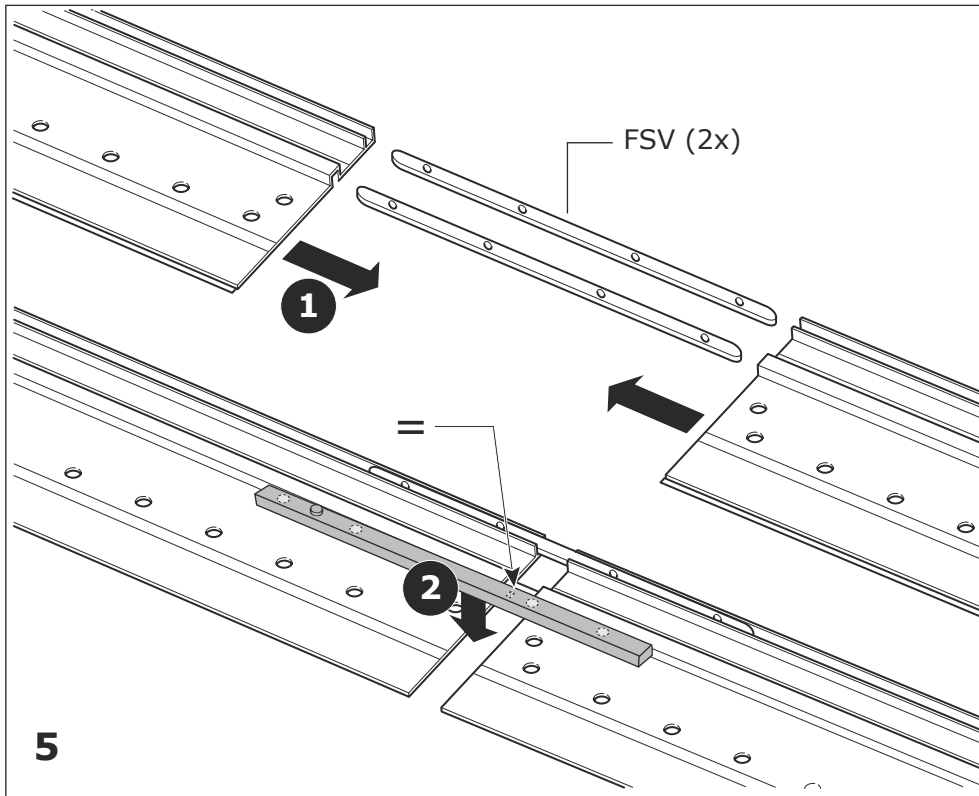
## LR 32











## Lochreihen-System

Die angegebenen Abbildungen befinden sich am Anfang der Bedienungsanleitung.

### 1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Lochreihen-System dient zum Herstellen von Lochreihen mit dem Rastermaß 32 mm in Verbindung mit Festool-Oberfräsen.

### 2 Sicherheitshinweise

- Beachten Sie stets die Sicherheitshinweise der Handoberfräse.
- Es dürfen nur folgenden Handoberfräsen in das Lochreihen-System eingesetzt werden: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (jeweils sämtliche Ausführungen).

## 3 Montage

### 3.1 Führungsplatte

Stellen Sie das Führungsspiel der Führungsplatte auf der Führungsschiene ein, bevor Sie die Oberfräse befestigen:

- Setzen Sie die Führungsplatte (1.9) auf eine Führungsschiene.
- Stellen Sie die Führungsbacken (1.8) mit einem Schraubendreher so ein, dass die Führungsplatte spielfrei auf der Führungsschiene gleitet.

### 3.2 Seitenanschläge befestigen

- Setzen Sie die Seitenanschläge mit der Nut des Führungsklotzes (1.6) auf die Führungsschiene.
- Klemmen Sie den Führungsklotz mit dem Drehknopf (1.7) fest.

### 3.3 Seitenanschläge justieren

Diese Einstellung muss nur beim ersten Einsatz vorgenommen werden.

- Öffnen Sie den Drehknopf (1.1) des Anschlagreiters (1.2).
- Verschieben Sie den Anschlagreiter, bis die Nullmarkierungen von Anschlagreiter und Anschlagstange (1.10) übereinstimmen.
- Schließen Sie den Drehknopf (1.1) des Anschlagreiters.
- Öffnen Sie die Schraube (1.5).
- Schieben Sie die Führungsplatte an den Seitenanschlag heran, bis der Stift (1.3) des Anschlagreiters in die Nut (1.4) der Führungsplatte eingreift.
- Ziehen Sie die Schraube (1.5) wieder an.

### 3.4 Oberfräse befestigen

#### a) OF 900, OF 1000, OF 1010

- Befestigen Sie den Zentrierdorn (2.1) in der Spannzange der Oberfräse.
- Öffnen Sie die Drehknöpfe (2.2, 2.5).
- Zentrieren Sie die Oberfräse mit dem Zentrierdorn auf der Führungsplatte.

- Schließen die Drehknöpfen (2.2, 2.5), so dass die Oberfräse mit den Spannelementen (2.3, 2.4) an der Führungsplatte gespannt wird.
- Tauschen Sie den Zentrierdorn gegen einen Dübellochbohrer aus.

#### b) OF 1400

- Befestigen Sie den Zentrierdorn (3.1) in der Spannzange der Oberfräse.
- Entfernen Sie die Drehknöpfe (2.2, 2.5) und die Spannelemente (2.3, 2.4).
- Zentrieren Sie die Oberfräse mit dem Zentrierdorn auf der Führungsplatte.
- Befestigen Sie die Oberfräse mit den Schrauben (3.4) an der Führungsplatte.
- Tauschen Sie den Zentrierdorn gegen einen Dübellochbohrer aus.

### 3.5 Längensanschläge befestigen (Bild 4)

Die beiden Längsanschläge sind an den Enden der Führungsschiene zu befestigen. Durch die Längsanschläge wird beim späteren Arbeiten der Abstand zwischen der Werkstückkante und der Mitte der ersten Bohrung festgelegt. Dieses Maß kann 9,5 mm, 16 mm oder 32 mm betragen.

Befestigung: siehe Bild 4.

## 4 Arbeiten mit dem FS-LR 32

### Erste Lochreihe (Bild 6A):

- Stellen Sie die Anschlagreiter (6.2) der Seitenanschläge auf den gewünschten Abstand der Lochreihe von der Werkstückkante ein. Die Skalen auf den Anschlagstangen (6.1) zeigen den eingestellten Abstand ein. Durch die Nonius-Skala auf dem Anschlagreiter können Sie den Abstand auf 1/10 mm genau einstellen.
- Richten Sie die Führungsschiene mit den Seitenanschlügen und dem Längsanschlag (6.3) auf dem Werkstück aus.
- Befestigen Sie die Führungsschiene mit den Schraubzwingen FSZ (6.4) auf dem Werkstück.
- Empfehlung: Markieren Sie durch das Sichtfenster (3.3) der Führungsplatte die Position der ersten (R1) und letzten (Rz) Dübellochbohrung auf der Führungsschiene. Dies erleichtert Ihnen die Bearbeitung weiterer Werkstücke.
- Drücken Sie die Wippe (3.2) seitlich. Dadurch wird der Bolzen in der Mitte der Wippe aus der Bohrung in der Führungsschiene angehoben, und die Führungsplatte lässt sich auf der Führungsschiene verschieben.
- Verschieben Sie die Führungsplatte mit der Oberfräse an die gewünschte Position. Lassen Sie die Wippe los, so dass der Bolzen der Wippe in eine Bohrung der Führungsschiene einrastet.
- Sollten Sie am Ende der Führungsschiene

Dübellöcher benötigen, können Sie den Längenanschlag nach dem Festklemmen der Führungsschiene auf dem Werkstück entfernen.

– Bohren Sie nacheinander die Dübellöcher.

### **Zweite Lochreihe (Bild 6B):**

– Drehen Sie entweder die Führungsschiene oder das Werkstück um 180° drehen.

– Legen Sie das Werkstück am anderen Längenanschlag (6.5) an.

– Empfehlung: Übertragen Sie die Lage der Dübellöcher der ersten Lochreihe für die zweite Lochreihe (L1, Lz) auf die Führungsschiene.

– Bohren Sie die Dübellöcher der zweiten Lochreihe.

**i** Bei längeren Lochreihen können 2 Führungsschienen mit einem Längsanschlag und den Verbindungsstücken FSV verbunden werden (siehe Bild 5).

**i** „Weitere interessante Informationen zum Arbeiten mit Ihrem Festool Werkzeug finden Sie auf der Internetseite [www.festool.de/fuer-zu-hause](http://www.festool.de/fuer-zu-hause), z. B.:

- Anwendungsbeispiele – Tipps und Tricks,

- Maschinenkunde,
- Kostenlose Baupläne zum Download,
- Wissenswertes rund ums Holz - Holzlexikon“

### **5 Bohrungen für Beschläge**

Sollen Bohrungen für Beschläge (Scharniere, Bänder, Riegel ...) zwischen zwei Dübellöcher gesetzt werden, müssen Sie den Längenanschlag nach dem Bohren der Dübellöcher umdrehen.

Die Ausrichtung der Führungsschiene erfolgt wieder mit Seiten- und Längenanschlag.

### **6 REACH für Festool Produkte, deren Zubehör und Verbrauchsmaterial:**

REACH ist die seit 2007 in ganz Europa gültige Chemikalienverordnung. Wir als „nachgeschalteter Anwender“, also als Hersteller von Erzeugnissen sind uns unserer Informationspflicht unseren Kunden gegenüber bewusst. Um Sie immer auf dem neuesten Stand halten zu können und über mögliche Stoffe der Kandidatenliste in unseren Erzeugnissen zu informieren, haben wir folgende Website für Sie eingerichtet: [www.festool.com/reach](http://www.festool.com/reach)

## Hole drilling system

The specified illustrations can be found at the beginning of the operating instructions.

### 1 Intended use

The hole drilling system is used for drilling rows of holes with spacing of 32 mm in conjunction with Festool routers.

### 2 Safety instructions

- Please always observe the safety instructions of the hand-held router.
- Only the following hand-held routers may be used in the hole drilling system: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (all versions in each case).

### 3 Assembly

#### 3.1 Guide plate

Set the guide play of the guide plate on the guide rail before you secure the router:

- Place the guide plate (1.9) on a guide rail.
- Set the guide jaws (1.8) with a screwdriver so that the guide plate slides free of play on the guide rail.

#### 3.2 Securing lateral stops

- Place the lateral stops with the groove of the guide block (1.6) on the guide rail.
- Clamp the guide block firmly with the rotary knob (1.7).

#### 3.3 Adjusting lateral stops

This setting only has to be made once before initial use.

- Open the rotary knob (1.1) of the stop slide (1.2).
- Push the stop slide until the zero markings on the stop slide and stop rod (1.10) are aligned.
- Close the rotary knob (1.1) of the stop slide.
- Open the screw (1.5).
- Slide the guide plate towards the lateral stop until the pin (1.3) of the stop slide engages in the groove (1.4) of the guide plate.
- Tighten the screw (1.5) firmly again.

#### 3.4 Securing the router

##### a) OF 900, OF 1000, OF 1010

- Secure the centring pin (2.1) in the collet of the router.
- Open the rotary knobs (2.2, 2.5).
- Centre the router with the centring pin on the guide plate.
- Close the rotary knobs (2.2, 2.5) so that the router is clamped with the clamping elements (2.3, 2.4) on the guide plate.

- Replace the centring pin with a dowel drill bit.

##### b) OF 1400

- Secure the centring pin (3.1) in the collet of the router.
- Remove the rotary knobs (2.2, 2.5) and clamping elements (2.3, 2.4).
- Centre the router with the centring pin on the guide plate.
- Secure the router with the screws (3.4) on the guide plate.
- Replace the centring pin with a dowel drill bit.

### 3.5 Securing the longitudinal stops (Fig. 4)

Both longitudinal stops must be secured to the ends of the guide rail. During subsequent work, the longitudinal stops define the distance between the workpiece edge and the middle of the first bore. This dimension can be 9.5 mm, 16 mm or 32 mm.

Fastening: see Fig. 4.

### 4 Working with the FS-LR 32

#### First track of holes (Fig. 6A):

- Set the stop slide (6.2) of the lateral stops to the desired distance between the track of holes and the workpiece edge. The scales on the stop rods (6.1) indicate the set distance. The vernier scale on the stop slide allows you to set the distance to an accuracy of 1/10 mm.
- Align the guide rail with lateral stops and longitudinal stop (6.3) on the workpiece.
- Secure the guide rail with screw clamps FSZ (6.4) on the workpiece.
- Recommendation: Mark the position of the first (R1) and last (Rz) dowel bore on the guide plate through inspection glass (3.3) of the guide plate. This makes it easier for you to process other workpieces.
- Press the rocker (3.2) laterally. This raises the pin in the centre of the rocker out of the bore and the guide plate can be pushed on the guide rail.
- Push the guide plate with router into the desired position. Release the rocker so that the rocker pin engages in a bore on the guide rail.
- If you require dowel holes at the end of the guide rail, you can remove the longitudinal stop after clamping the guide rail on the workpiece.
- Drill the dowel holes one after the other.

#### Second track of holes (Fig. 6B):

- Turn either the guide rail or workpiece 180°.
- Place the workpiece against the other longitudinal stop (6.5).
- Recommendation: Transfer the position of



the dowel holes of the first track of holes onto the guide rail for use with the second track of holes (L1, Lz).

- Drill the dowel holes of the second track of holes.



For longer hole series, 2 guide rails can be joined with one longitudinal stop and FSV connecting elements (see Fig. 5).

### **5 Bores for hardware**

If bores for hardware (hinges, fastenings, locking bolts ...) have to be placed between two dowel holes, the longitudinal stop must be turned around after the dowel holes have been drilled.

The alignment of the guide rail is carried out again using the lateral and longitudinal stop.

### **6 REACH for Festool products, their accessories and consumables**

REACH is a European Chemical Directive that came into effect in 2007. As "downstream users" and product manufacturers, we are aware of our duty to provide our customers with information. We have set up the following website to keep you updated with all the latest news and provide you with information on all the materials used in our existing products: [www.festool.com/reach](http://www.festool.com/reach)

