

## Liegestuhl



TTS Tooltechnic Systems AG & Co. KG  
vertreten durch:  
TTS Tooltechnic Systems Deutschland GmbH  
Markenvertrieb Festool  
Wertstr. 20  
73236 Wendlingen  
Hotline: +49 (0) 70 24/804 20507  
[www.festool.de](http://www.festool.de)

Unsere Baupläne sind die Dokumentation der von uns durchgeführten Arbeitsschritte. Grundsätzlich ist die Arbeit mit Maschinen, Handwerkzeugen, Holz und Chemieprodukten mit erheblichen Gefahren verbunden. Daher richten sich unsere Baupläne ausschließlich an geübte und erfahrene Hand- und Heimwerker. Eine Zusicherung für das Gelingen der hier vorgestellten Projekte können wir nicht übernehmen, da dies von Ihrem Geschick und den verwendeten Materialien abhängig ist. Wir sind um größte Genauigkeit in allen Details bemüht, können jedoch für die Korrektheit keine Haftung übernehmen. Wir schließen unsere Haftung für leicht fahrlässige Pflichtverletzungen aus, sofern nicht Schäden aus der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit betroffen sind. Unberührt bleibt ferner die Haftung für die Verletzung von Pflichten, deren Erfüllung die ordnungsgemäße Durchführung des Vertrages überhaupt erst ermöglicht und auf deren Einhaltung Sie regelmäßig vertrauen dürfen. Eine Haftung für Mangelfolgeschäden übernehmen wir nicht.



**1** Herstellen der drei Fräs- und Bohrschablonen (5,6,7,). Dazu die Klebeschablonen auf ca. 15 mm Birke Multiplex kleben und mit Stichsäge und Festool Kurvensägeblatt präzise aussägen.



**2** Alle Schablonenkanten glätten.



**3** Mit Hilfe der Kufenschablone (5) werden die Segmentbögen (1) angezeichnet.



**4** Aussägen der Segmentbögen mit der Stichsäge. Dabei ist auf eine Zugabe von 2 mm zu achten!



**5** Diese Zugabe wird mit der Oberfräse OF 1400 EBQ und einem Bündigfräser mit Anlaufring an der aufgeschraubten Schablone entlang abgefräst. (Siehe Darstellung I auf der Vorderseite).



**6** Das Fräsen der Zapfenlöcher erfolgt mit Zapfenloch-Schablone, Oberfräse OF 1010 EBQ, 30 mm Kopiering und Nutfräser 10 mm eingespannt am Multifunktions Tisch MFT 1080. (Siehe Darstellung II)



**7** Die Zapfen an den Latten werden mit der Oberfräse OF 1010 EBQ im stationären Einsatz (Basis Modul 5A) gefräst.



**8** Die Führung erfolgt mit Schiebeschlitten (SAS 500) und Winkelrastanschlag.



**9** Zur Herstellung der Rasterloch-Schablone (7) werden an den gekennzeichneten Stelle Löcher  $\varnothing$  30 mm gebohrt.



**13** Zum Verleimen werden 4-6 Zwingen (Bessey Korpuszwingen) mit der Länge 800 mm, sowie Zulagen zur Druckverteilung benötigt.



**10** Zum Einfräsen der Rasterlöcher  $\varnothing$  25 mm kann die Oberfräse mit Kopiering 30 mm in der Rasterloch-Schablone (7) als mobiler Bohrständer mit exakter Führung eingesetzt werden.



**14** Der heraustretende Leim ist mit Wasser zu entfernen.



**11** Alle Kanten werden am Abrundfräser mit Anlaufring  $R=5$  mm abgerundet. Dies kann stationär mit der Oberfräse (bei den Latten) oder mobil mit der Kantenfräse OFK 500 geschehen.



**15** Eine Auflage mit Nackenstütze erhöht den Komfort der Liege



**12** Zum Schleifen der Flächen benutzt man einen Exzentrerschleifer ES 125 EQ mit Schleifmittel Rubin für Holzoberflächen Körnung P 80. Der Feinschliff erfolgt mit Körnung P 120.



**16** Oberflächenbehandlung

# ÜBERSICHT LIEGESTUHL

MASSSTAB 1" 10

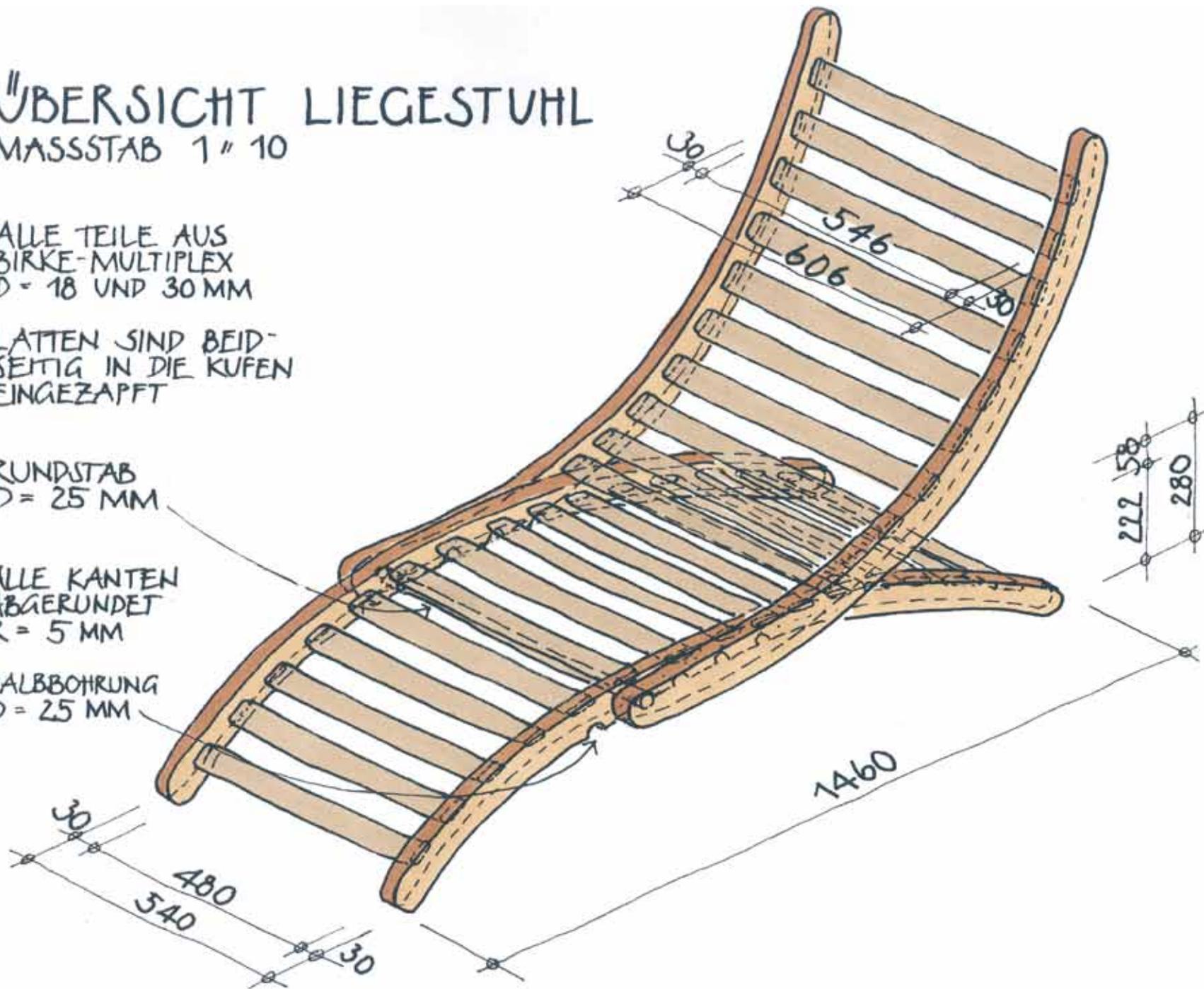
ALLE TEILE AUS  
BIRKE-MULTIPLEX  
D = 18 UND 30 MM

LATTEN SIND BEID-  
SEITIG IN DIE KUFEN  
EINGEZAPFT

RUNDSTAB  
D = 25 MM

ALLE KANTEN  
ABGERUNDET  
R = 5 MM

HALBBOHRUNG  
D = 25 MM

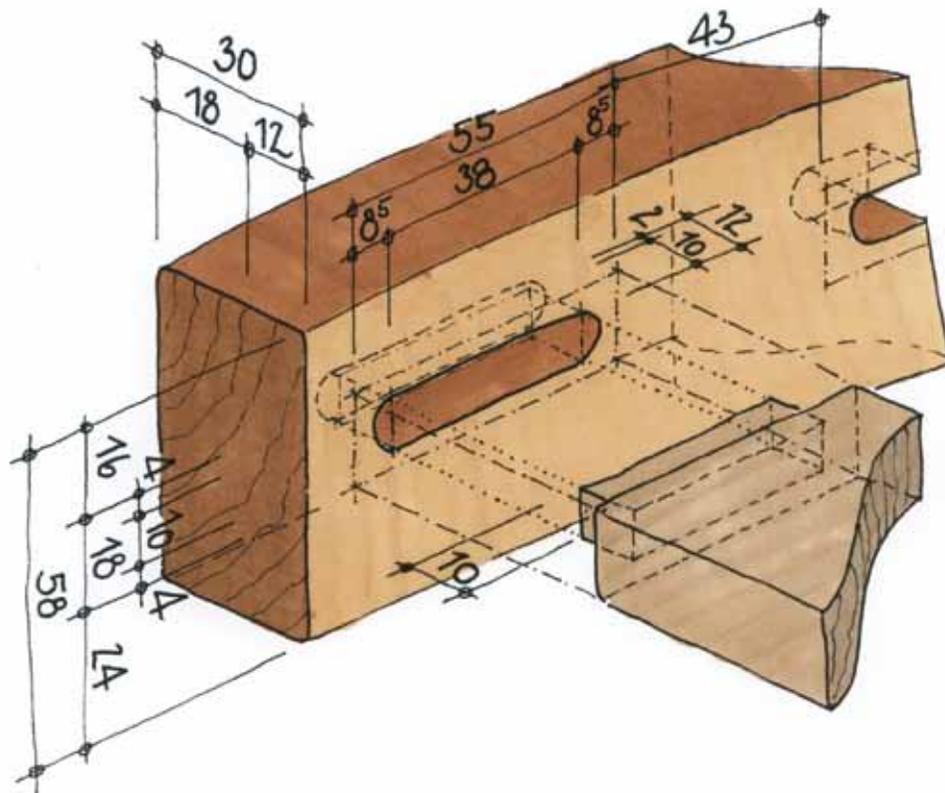


# HOLZLISTE

POS NR	BAUTEIL	MATERIAL	DICKE MM	ANZ	LÄNGE MM	BREITE MM
1	SEGMENTBOGEN	BI/M	30	4	1460	58
2	LATTEN, RÜCKENTEIL	BI/M	18	10	566	55
3	LATTEN, SITZTEIL	BI/M	18	15	500	55
4	RUNDSTAB	AH od. BU	∅25	1	566	∅25
5	SCHABLONE ZU ①	BI/M	15	1	1460	280
6	ZAPFENLOCH-SCHABL.	BI/M	15	1	800	200
7	RASTERLOCH-SCHABL.	BI/M	15	1	700	200

BEM: BI/M → BIRKE/MULTIPLEX, AH → AHORN, BU → BUCHE

## DETAIL ZAPFENVERBINDUNG



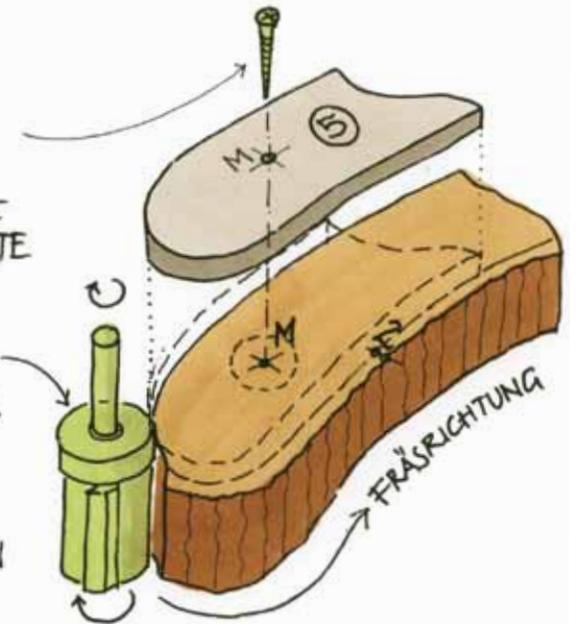
## OBERFRÄSARBEITEN MIT SCHABLONEN

### I. BÜNDIGFRÄSEN

SCHRAUBEN BEFESTIGEN DIE SCHABLONE AM WERKSTÜCK UND ÜBERTRAGEN WICHTIGE PUNKTE

DER ANLAUFRING DES BÜNDIGFRÄSERS DIENT ALS ANSCHLAG AN DER SCHABLONE

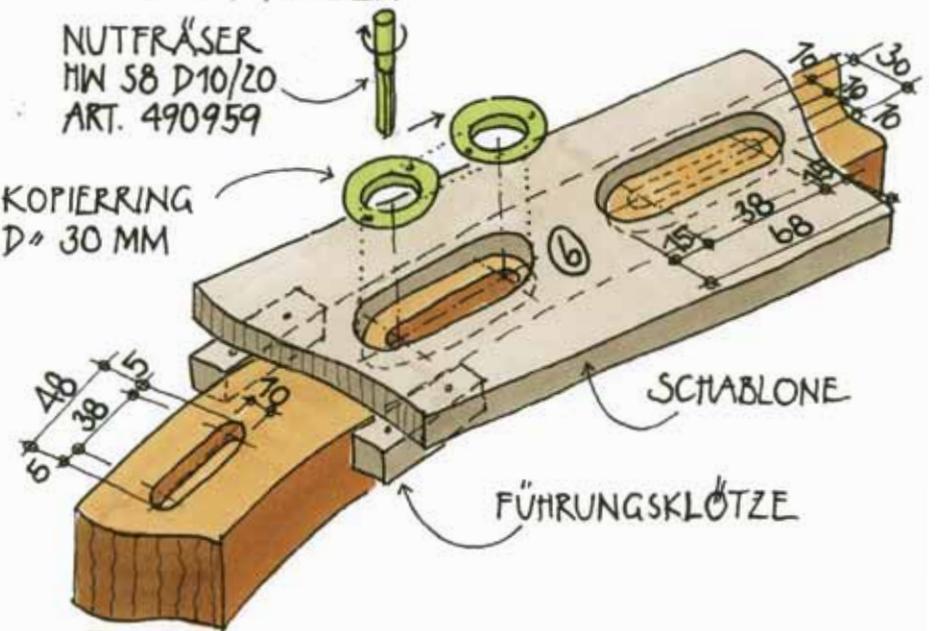
BEIM GROBZUSCHNITT MAX. 2 MM STEHENLASSEN



### II. ZAPFENLOCHFRÄSEN

NUTFRÄSER  
HW 58 D10/20  
ART. 490959

KOPIERRING  
D = 30 MM



# BAUPLAN LIEGESTUHL

MASSSTAB 1 : 10

