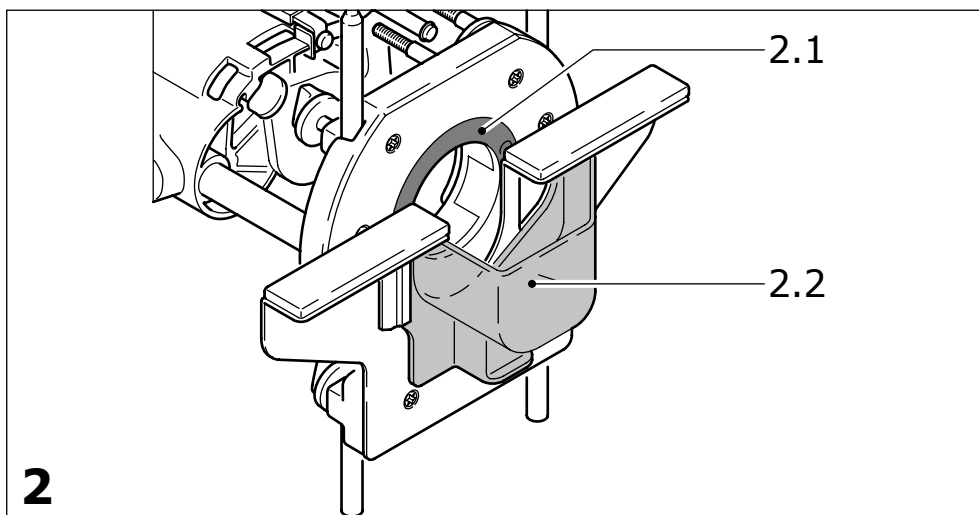
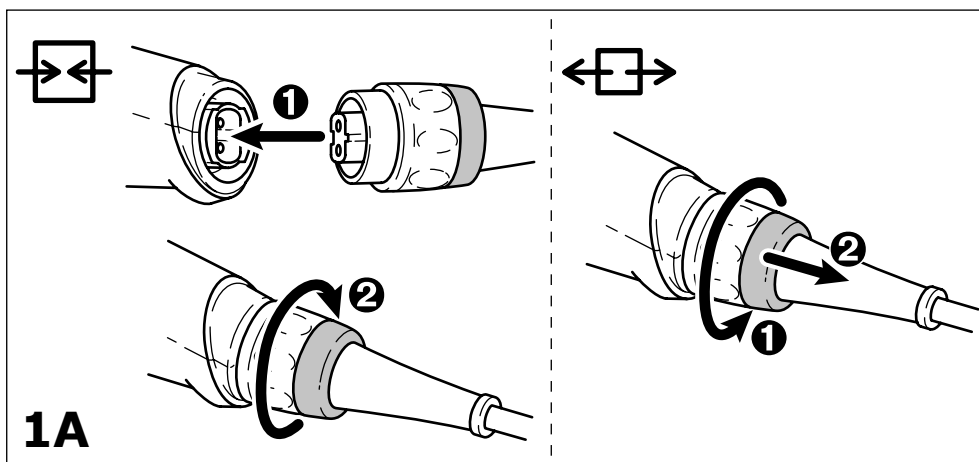
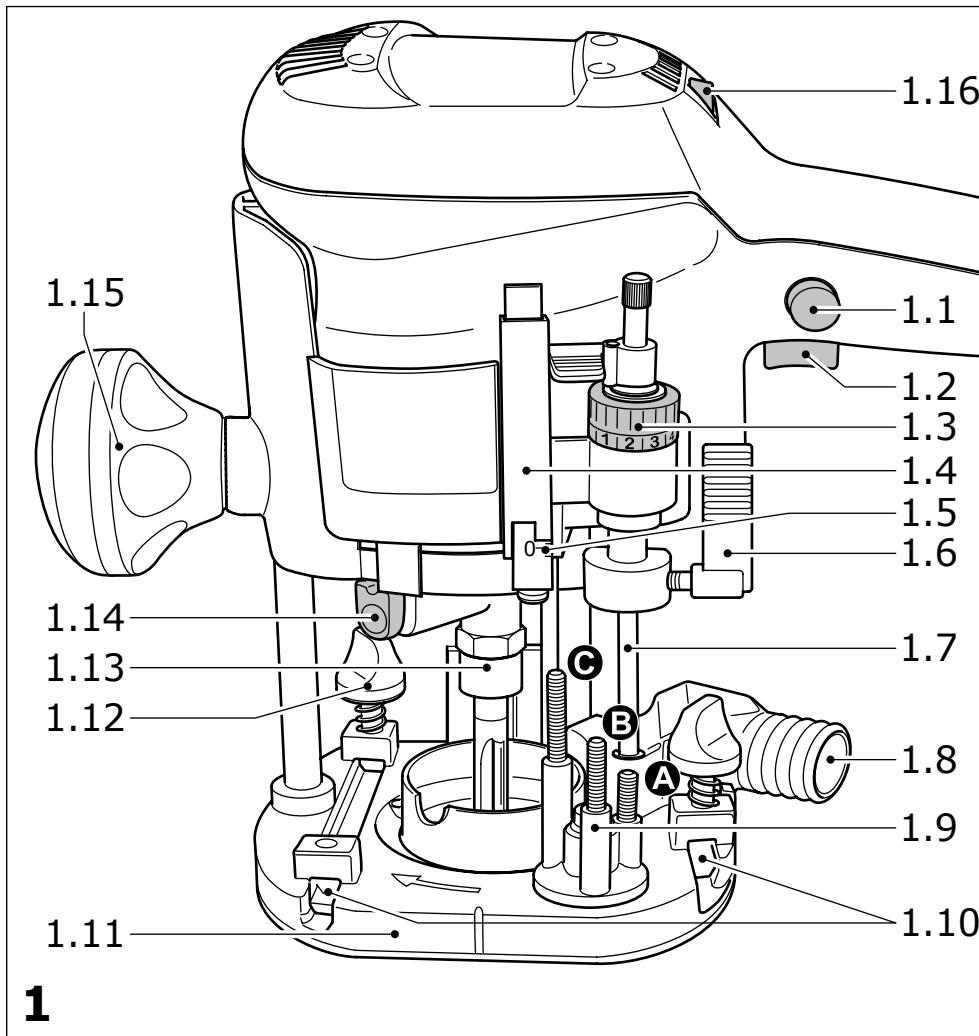
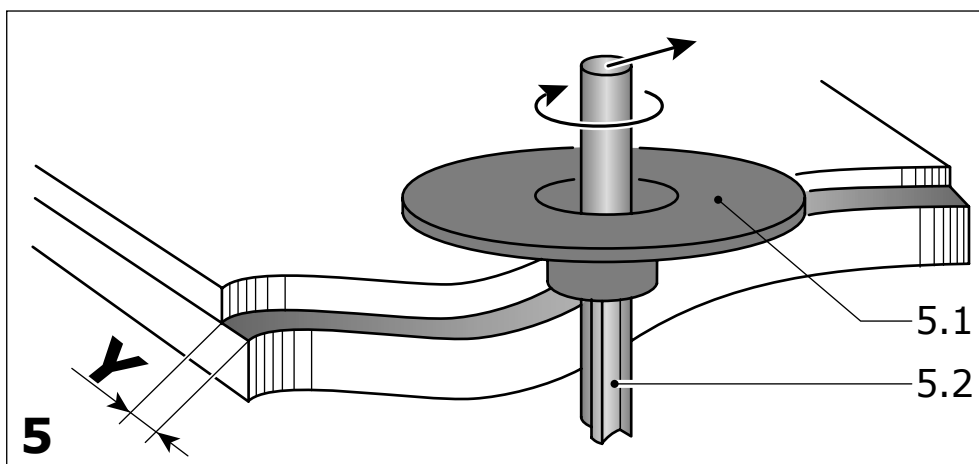
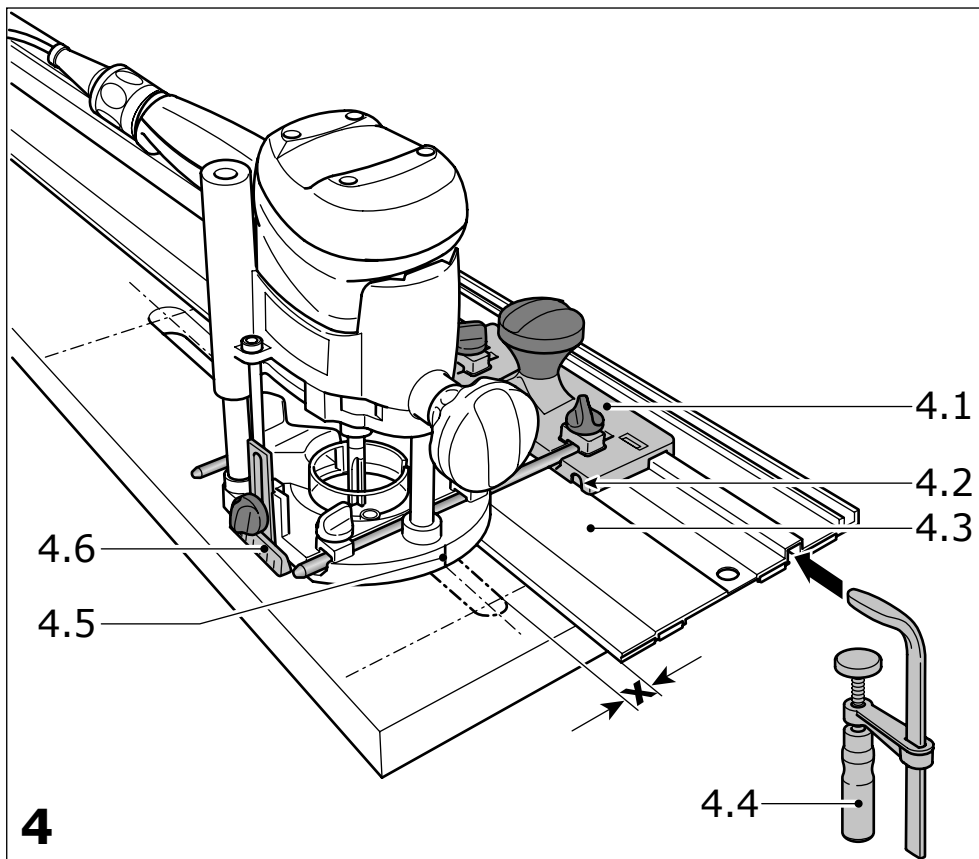
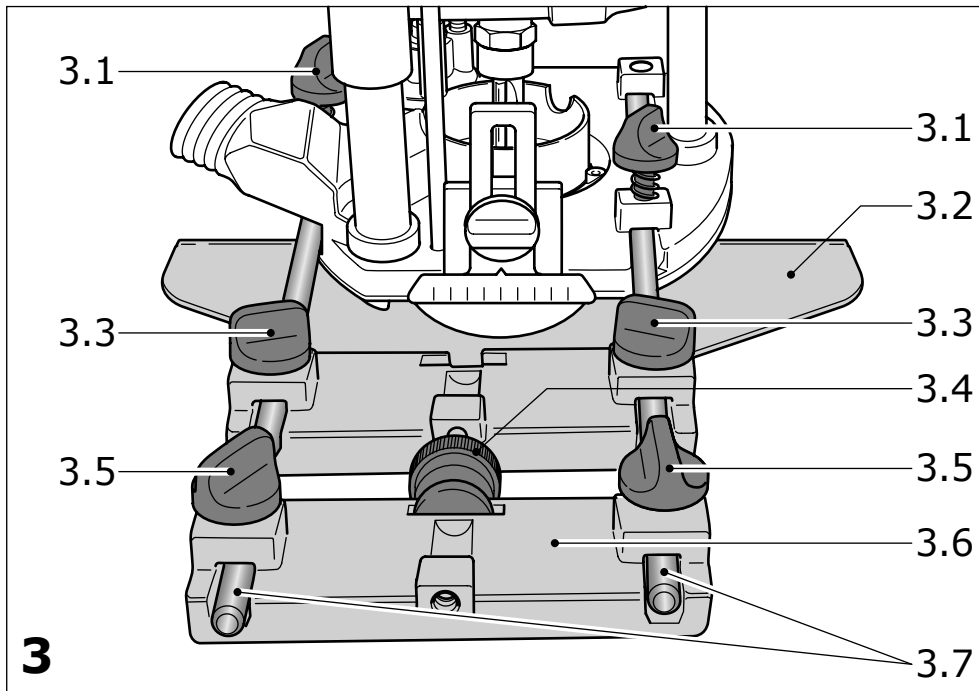


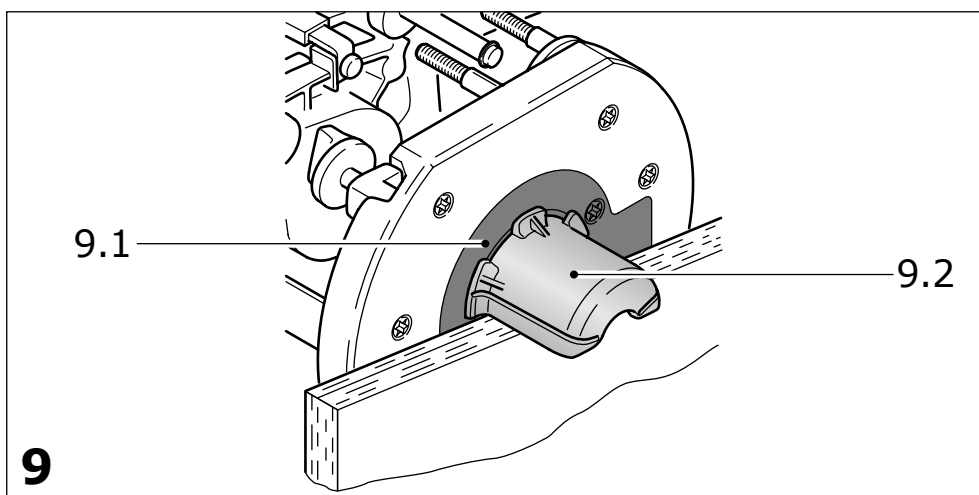
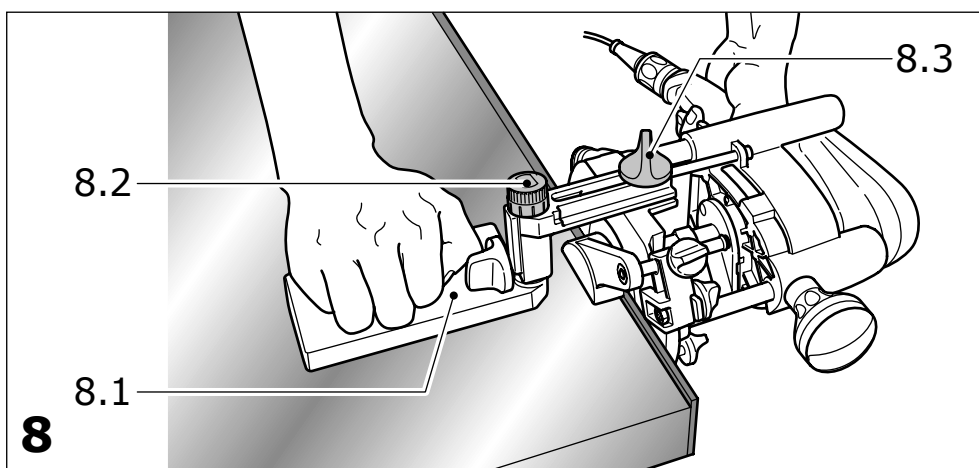
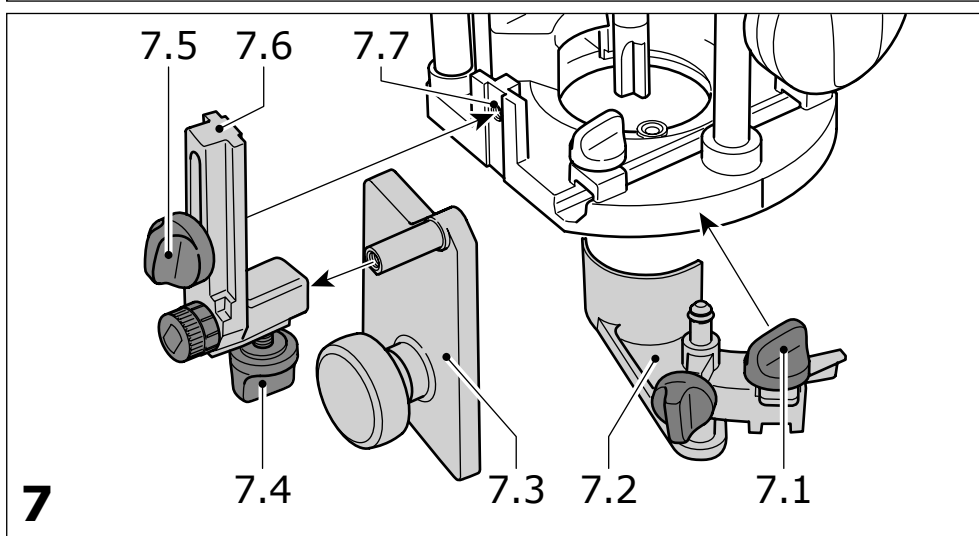
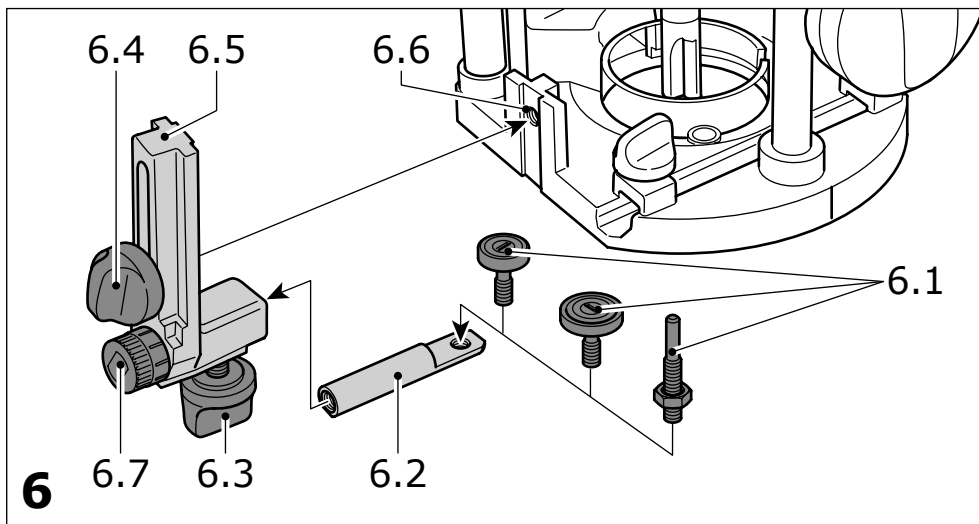
(D)	Originalbedienungsanleitung/Ersatzteilliste	6 - 10
(GB)	Original operating manual/Spare parts list	11 - 14
(F)	Notice d'utilisation d'origine/Liste de pièces de rechange	15 - 19
(E)	Manual de instrucciones original/Lista de piezas de repuesto	20 - 24
(I)	Istruzioni per l'uso originali/Elenco parti di ricambio	25 - 29
(NL)	Originele gebruiksaanwijzing/Lijst met reserveonderdelen	30 - 34
(S)	Originalbruksanvisning/Reservdelslista	35 - 38
(FIN)	Alkuperäiset käyttöohjeet/Varaosaluettelo	39 - 42
(DK)	Original brugsanvisning/Reservedelsliste	43 - 46
(N)	Originalbruksanvisning/Reservedelsliste	47 - 50
(P)	Manual de instruções original/Lista de peças sobresselentes	51 - 55
(RUS)	Оригинал Руководства по эксплуатации/Перечень запасных частей	56 - 60
(CZ)	Originální návod k použití/Seznam náhradních dílů	61 - 64
(PL)	Oryginalna instrukcja eksploatacji/Lista części zamiennych	65 - 69

OF 1010 Q
OF 1010 EQ
OF 1010 EBQ









Technische gegevens

Vermogen
Toerental (onbelast toerental)
Snelinstelling freesdiepte
Fijninstelling freesdiepte
Draad op de spindel
Freesdiameter
Gewicht (zonder kabel)
Bescherminingsklasse

OF 1010 EBQ/OF 1010 EQ

1010 W
10000 - 24000 min⁻¹
55 mm
8 mm
M16x1,5
max. 35 mm
2,7 kg
□ / II

OF 1010 Q

720 W
26500 min⁻¹
55 mm
8 mm
M16x1,5
max. 35 mm
2,7 kg
□ / II

De vermelde afbeeldingen staan aan het begin van de handleiding.

1 Reglementair gebruik

Bij toepassing van de hiervoor ontworpen en in de Festool-verkoop-documentatie voorkomende freesgereedschappen kunnen ook aluminium en gipskarton worden bewerkt. De bovenfreesen zijn volgens de voorschriften ontworpen voor het frezen van hout, kunststoffen en op hout lijkende materialen.



Voor schade en letsel bij gebruik dat niet volgens de voorschriften plaatsvindt, is de gebruiker aansprakelijk.

2 Veiligheidsinstructies**2.1 Algemene veiligheidsvoorschriften**

Lees voor het gebruik van de machine de bijgevoegde veiligheidsvoorschriften en de handleiding zorgvuldig en volledig door.

Bewaar zorgvuldig alle bijgevoegde documenten en geef de machine alleen samen met deze documenten door.

2.2 Machinespecifieke veiligheidsinstructies

- Het op het gereedschap aangegeven, maximale toerental mag niet worden overschreden, oftewel het toerenbereik moet worden aangehouden.
- Span alleen gereedschap in met een schachtdiameter waarvoor de spantang geschikt is.
- Controleer of het freesmes goed vastzit en of dit foutloos loopt.
- Er mogen geen beschadigingen te zien zijn op de spantang en de wartelmoer.
- Gebarsten frezen of frezen die van vorm veranderd zijn, mogen niet worden gebruikt.



Draag een passende persoonlijke veiligheids-uitrusting: gehoorbescherming, veiligheidsbril, stofmasker bij werkzaamheden waarbij stof vrijkomt en veiligheidshandschoenen bij het bewerken van ruwe materialen en het wisselen van gereedschap.

3 Informatie over geluidsoverlast en trilling

De volgens EN 60745 bepaalde waarden bedragen gewoonlijk:

Geluidsdrukniveau/geluidsvermogensniveau

OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ	79/90 dB(A)
OF 1010 Q	87/98 dB(A)
Meetonzekerheidstoetslag	K = 4 dB



Draag oorbeschermers!

Beoordeelde acceleratie

OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ	4 m/s ²
OF 1010 Q	5,5 m/s ²

4 Elektrische aansluiting en inbedrijfstelling

De netspanning dient overeen te komen met de indicatie op de kenplaat

De schakelaar (1.13) dient als aan-/uit-schakelaar (I = aan/0 = uit). Voor continubedrijf kan hij met de vergrendelknop aan de zijkant (1.12) worden vastgezet. Door nogmaals op de schakelaar te drukken, kan de vergrendeling weer ongedaan worden gemaakt. Zie figuur 2 voor het aansluiten en ontkoppelen van het netsnoer.

5 Instellingen aan de machine

Als aan de machine wordt gewerkt, dient altijd de stekker uit het stopcontact te worden gehaald!

5.1 Elektronica (OF 1010 EBQ/OF 1010 EQ)

Werk niet met de machine, wanneer de elektronica defect is, omdat dit kan leiden tot te hoge toerentallen. Er is sprake van een defecte elektronica, wanneer er geen zachte aanloop is of regeling van het toerental niet mogelijk blijkt.



De OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ beschikt over een volledige golfelektronica met de volgende kenmerken:

Zachte aanloop

De zachte aanloop zorgt voor een stootvrije aanloop van de machine.

Toerentalregeling

Het toerental kan met de stelknop (1.16) traploos tussen 10000 en 24000 min⁻¹ worden ingesteld. Hiermee kunt u de freessnelheid van het betreffende materiaal optimaal aanpassen:

materiaal	freesdiameter [mm]			aanbevo- len uit- voering frees
	3 - 14	15 - 25	16 - 35	
	niveau stelwiel			
hardout	6 - 4	5 - 3	3 - 1	HW (HSS)
zachthout	6 - 5	6 - 3	4 - 1	HSS (HW)
gelamineerde spaanderplaat	6 - 5	6 - 3	4 - 2	HW
kunststof	6 - 4	5 - 3	2 - 1	HW
aluminium	3 - 1	2 - 1	1	HSS (HW)
gipskarton	2 - 1	1	1	HW

Constant toerental

Het vooraf ingestelde toerental wordt bij onbelast toerental en bij bewerking constant gehouden.

Temperatuurbeveiliging

Als bescherming tegen oververhitting wordt de machine bij het bereiken van een kritische motortemperatuur door de veiligheidselektronica uitgeschakeld. Na een afkoeltijd van ca. 3-5 minuten is de machine weer bedrijfsklaar. Bij een draaiende machine (onbelast toerental) neemt de afkoeltijd af.

Rem (OF 1010 EBQ)

De OF 1010 EBQ heeft een elektronische rem die, na het uitschakelen van de machine, de spindel met het gereedschap in ca. 2 seconden volledig tot stilstand brengt.

5.2 Gereedschap wisselen

Voor het wisselen van gereedschap kunt u de machine op zijn kop zetten.

a) Gereedschap inbrengen

- Plaats het freesgereedschap zo ver mogelijk, maar tenminste tot de markering (✓) op de freesschacht in de geopende spantang.
- Verdraai de spindel zover dat de spindelstop (1.14) door erop te drukken inklikt en de spindel vastzet.
- Trek moer (1.13) met een steeksleutel SW 19 vast.

b) Gereedschap uitnemen

- Verdraai de spindel zover dat de spindelstop (1.14) door erop te drukken inklikt en de spindel vastzet.
- Draai de moer (1.13) met een steeksleutel SW 19 zover los, tot u weerstand voelt. Overwin deze weerstand door de steeksleutel verder te draaien.
- Verwijder de frees.

5.3 Het wisselen van een spantang

Er zijn spantangen voor de volgende schachtdiameters verkrijgbaar: 6,35 mm, 8 mm, 9,53 mm, 10 mm, 12 mm, 12,7 mm (zie voor bestelnummers de Festool-catalogus of Internet „www.festool.com“).

- Draai moer (1.13) volledig los en neem hem samen met de spantang uit de spindel.
- Zet een nieuwe spantang met moer in de spindel en draai de moer licht aan. Draai de moer niet vast aan indien er geen frees in ingespannen!

5.4 Het instellen van de freesdiepte

Het instellen van de freesdiepte gebeurt in drie stappen:

a) Het instellen van het nulpunt

- Open de spanhendel (1.6), zodat de diepte-aanslag (1.7) vrij kan worden bewogen.
- Zet de bovenfrees met de freestafel (1.11) op een effen ondergrond. Draai de draaiknop (1.15) los en duw de machine zover naar beneden dat de frees de ondergrond raakt.
- Klem de machine in deze stand vast door de draaiknop (1.15) te sluiten.
- Duw de diepte-aanslag tegen een van de drie vaste aanslagen van de draaibare revolveeraanslag (1.9).

Met een schroevendraaier kunt u iedere vaste aanslag individueel in hoogte instellen:

Vaste aanslag min. hoogte/max. hoogte

A	38 mm/44 mm
B	44 mm/54 mm
C	54 mm/67 mm

- Duw de wijzer (1.4) zover naar beneden dat hij op de schaal (1.5) 0 mm aangeeft.

b) Freesdiepte vastleggen

De gewenste freesdiepte kan ofwel met de diepte-snelverstelling ofwel met de diepte-fijnafstelling worden vastgelegd.

- **Diepte-snelverstelling:** Trek de diepte-aanslag (1.7) zover naar boven dat de wijzer de gewenste freesdiepte aangeeft. Klem de diepte-aanslag met de spanhendel (1.6) in deze stand vast.
- **Diepte-fijninstelling:** Klem de diepte-aanslag met de spanhendel (1.6) vast. Stel de gewenste freesdiepte in door te draaien aan de instelknop (1.3). Als u de instelknop een streepje draait, verandert de freesdiepte met 0,1 mm. Een volledige omwenteling levert 1 mm op. Met de draaiknop kan de instelling met max. 8 mm veranderd worden.

c) Freesdiepte bijstellen

- Draai de draaiknop (1.15) los en druk de machine zover naar beneden dat de diepte-aanslag de vaste aanslag aanraakt.
- Klem de machine in deze stand vast door de draaiknop (1.15) te sluiten.

5.5 Afzuiging

Sluit de machine altijd aan op een afzuiging. De bovenfreesen zijn standaard voorzien van een aansluiting voor de afzuiging van spaanders en stof (1.8). Tegelijkertijd wordt door een afzuigkap (2.2) op de zijaanslag voorkomen dat de spaanders rondvliegen.

Bij het frezen van kantenprofielen verkrijgt men door de als accessoire verkrijgbare afzuigkap AH-OF zeer goede afzuigresultaten.

Spaanvanger KSF-OF

Door de spaanvanger KSF-OF (9.1) (gedeeltelijk inbegrepen bij de levering) wordt de effectiviteit van de afzuiging bij het kantfrezen verbeterd. De montage gebeurt op dezelfde wijze als bij de kopieerring.

De kap kan met een beugelzaag langs de groeven (9.2) worden afgesneden en hierdoor worden verkleind. De spaanvanger kan bij binnenradii met een minimale radius van 40 mm worden gebruikt.

6 Werken met de machine



Bevestig het werkstuk altijd zo, dat het tijdens de bewerking niet kan bewegen.



De machine dient steeds met beide handen aan de daarvoor bestemde handgrepen (1.15, 1.17) te worden vastgehouden.

Werk altijd dusdanig dat de bewegingsrichting van de bovenfrees tegengesteld is aan de draairichting van de frees (tegenlopend frezen)!

Alleen in tegendraaiing frezen (aanvoerrichting van de machine in snijrichting van het gereedschap, afbeelding 5).

6.1 Bewerken van aluminium



Bij de bewerking van aluminium dient men zich uit veiligheidsoverwegingen te houden aan de volgende maatregelen:

- Gebruik een aardlek(FI-, PRCD-)schakelaar als voorschakeling.
- Sluit de machine aan op een geschikt afzuigapparaat.
- Verwijder regelmatig stofafzettingen uit het motorhuis van de machine.



Draag een veiligheidsbril.

6.2 Frezen uit de vrije hand

Voornamelijk bij het frezen van letters en figuren en bij het bewerken van kanten d.m.v. frezen met aanloopring of geleidingsstift wordt uit de vrije hand gefreesd.

6.3 Frezen met zijaanslag

Voor parallel aan de kant van het werkstuk verloopende werkzaamheden kan de meegeleverde zijaanslag (3.2) worden gebruikt (bij „module 5A“ niet inbegrepen in de leveringsomvang):

- Klem de beide geleidingsstangen (3.7) met de twee draaiknoppen (3.3) vast aan de zijaanslag.
- Leid de geleidingsstangen tot de gewenste diepte in de groeven (1.10) van de freestafel en klem de geleidingsstangen vast met behulp van de draaiknop (3.1).

Deze afstand kan op een snellere en nauw-keu-

rigere manier met de als accessoire leverbare **fijninstelling** (3.6) worden ingesteld:

- Draai de afstelschroef (3.4) in het kunststof-gedeelte van de zijaanslag,
- zet de geleidingsstangen met de instelknoppen (3.5) op de fijninstelling vast,
- draai de instelknoppen (3.3) aan de zijaanslag los,
- stel de gewenste afstand met de instelschroef in en draai de instelknoppen weer vast.

6.4 Frezen met tafolverbreiding TV-OF

Om het oplegvlak van de bovenfrees te vergroten en hierdoor de geleiding te verbeteren, b.v. bij freeswerk-zaamheden vlak langs de rand, kan de als accessoire leverbare tafolverbreiding TV-OF worden gebruikt.

De tafolverbreiding wordt op dezelfde manier als de zijaanslag gemonteerd.

6.5 Frezen met geleidingsstelsysteem FS

Het als accessoire leverbare geleidingsstelsysteem vergemakkelijkt het frezen van rechte groeven.

- Maak de geleidingsaanslag (4.1) met de geleidingsstangen (3.7) van de zijaanslag vast aan de frees-tafel.

- Bevestig de geleiderail (4.3), met de schroefklemmen (4.4), op het werkstuk. Let er a.u.b. op dat een veiligheidsafstand X (afbeelding 4) van 5 mm tussen de voorkant van de geleiderail en de frees, resp. de groef, aanwezig moet zijn.

- Zet de geleidingsaanslag, zoals weergegeven in afbeelding 4, op de geleiderail. Teneinde de frees-aanslag gegarandeerd spelingsvrij te kunnen geleiden kunt u met een schroevendraaier door de twee zijopeningen (4.2) twee geleidingsklemmen instellen.

- Schroef de in hoogte verstelbare afsteuning (4.6) dusdanig op de draaduitboring (6.6) van de freestafel vast dat de onderkant van de freestafel parallel loopt met het oppervlak van het werkstuk.

Om volgens aftekening te kunnen werken, geeft de markering op de freestafel (4.5) en de schaalverdeling op de afsteuning (4.6) de middelste as van de frees aan.

6.6 Frezen met cirkelgeleider SZ-OF 1000

Met de als accessoire leverbare cirkelgeleider SZ-OF 1000 kunnen ronde delen en cirkels met een diameter tussen 153 en 760 mm gemaakt worden.

- Schuif de cirkelgeleider zover in de voorste groef van de freestafel dat de gewenste ronding is ingesteld.
- Zet de cirkelgeleider vast met de vergrendelknop (1.12).

Tip voor gebruik

Indien u wilt voorkomen dat de punt van de cirkel een put maakt in het werkstuk, dan kan met dubbelzijdig plakband een dun houten plankje

op het middelpunt worden bevestigd.

6.7 Kopieerfrezen

Om reeds bestaande werkstukken precies op maat te kunnen reproduceren, gebruikt men een kopieerring of de kopieerinrichting (beide als accessoire leverbaar).

a) Kopieerring

Maak de kopieerring i.p.v. de afdekring (2.1) van beneden vast op de freestafel.

Let er bij de keuze van de grootte van de kopieerring op dat de gebruikte frees (5.2) in de opening ervan past.

De overstek Y (afbeelding 5) van het werkstuk tot de sjabloon wordt als volgt berekend:

$$Y = \frac{(\emptyset \text{ kopieerring} - \emptyset \text{ frees})}{2}$$

Met de centreerdoorn (bestelnr. 486035) kunt u de kopieerring exact in het midden afstellen.

b) Kopieerinrichting

Voor de kopieerinrichting zijn de hoekarm WA-OF (6.5) en de kopieertastset KT-OF, die bestaat uit een rolhouder (6.2) en drie kopieerrollen (6.1), nodig.

- Schroef de hoekarm, d.m.v. de instelknop (6.4), op de gewenste hoogte op de draaduitboring (6.6) van de freestafel vast.
- Monteer een kopieerrol op de rolhouder en schroef hem met de instelknop (6.3) op de hoekarm vast. Let er op dat de kopieerrol en de frees dezelfde diameter bezitten!
- Door aan het instelwiel (6.7) te draaien kan de afstand van de tastrol tot de as van de frees worden ingesteld.

6.8 Omlijmingen gladfrezen

Met de hoekarm WA-OF (7.6), samen met de geleideplaat UP-OF (7.3), allebei als accessoire leverbaar, kunt u uitstekende omlijmingen gladfrezen.

- Schroef de hoekarm met de draaiknop (7.5) op de draaduitboring (7.7) van de freestafel vast.
- Schroef de geleideplaat met de draaiknop (7.4) aan de hoekarm vast.
- Stel de freesdiepte zo in dat zij neerkomt op de dikte van de omlijming + 2 mm.
- Breng de geleideplaat (8.1) door draaiknop (8.3) los te draaien zo dicht mogelijk bij de frees.
- Stel met het instelwiel (8.2) de diepteinstelling van de geleideplaat zo in dat er bij het gladfrezen slechts enkele tienden van een millimeter van de omlijming blijven zitten, die u achteraf met de hand wegschuurt.

De als accessoire leverbare spaander-bescherming SF-OF (7.2) verbetert bij het frezen van omlijmingen de stofafzuiging. Hij wordt met de draaiknop (7.1) aan de zijkant van de freestafel bevestigd en dekt tijdens het werk (afbeelding 8) de frees van boven af.

7 Accessoires



Gebruik voor uw eigen veiligheid alleen originele Festool accessoires en reserveonderdelen.

Festool biedt u een uitgebreid assortiment aan accessoires, waardoor uw machine op een veelzijdige en effectieve manier kan worden gebruikt, zoals cirkelgeleiders, geleiderails met gatenrijen, freeshulpen en een freestafel voor stationair gebruik.

De bestelnummers voor accessoires en gereedschap vindt u in de Festool-catalogus of op het Internet onder „www.festool.com“.

8 Onderhoud



Als aan de machine wordt gewerkt, dient altijd de stekker uit het stopcontact te worden gehaald!



Alle onderhouds- en reparatiewerkzaamheden, waarvoor het vereist is de motorbehuizing te openen, mogen alleen door een geautoriseerde onderhoudswerkplaats worden uitgevoerd.

Machine en ventilatiesleuven altijd schoon houden.

Het apparaat is voorzien van zichzelf uitschakelende koolborstels. Als deze versleten zijn, wordt de stroom automatisch onderbroken en komt het apparaat tot stilstand.

9 Garantie

Overeenkomstig de wettelijke voorschriften van het betreffende land, maar minimaal 12 maanden geven wij voor onze apparaten garantie op materiaal- en fabricagefouten. Binnen de staten van de EU bedraagt de garantietermijn 24 maanden (op vertoon van een rekening of bon). Schade die met name te herleiden is tot natuurlijke slijtage, overbelasting of ondeskundige bediening, dan wel tot schade die door de gebruiker zelf veroorzaakt is of door ander gebruik tegen de handleiding in, of die bij de koop reeds bekend was, blijven van de garantie uitgesloten. Ook schade die is terug te voeren op het gebruik van niet-originele accessoires en verbruiksmateriaal (bijv. steunschijf) wordt niet in aanmerking genomen.

Klachten kunnen alleen in behandeling worden genomen wanneer het apparaat niet-gedemonteerd aan de leverancier of een geautoriseerde Festool-klantenservice wordt teruggestuurd. Berg de handleiding, de veiligheidsvoorschriften, de onderdelenlijst en het koopbewijs goed op. Voor het overige zijn de geldende garantietermijnen van de producent van kracht.

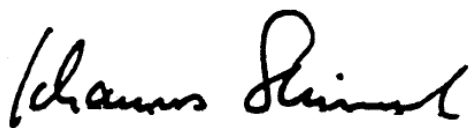
Opmerking

Vanwege de voortdurende research- en ontwikkelingswerkzaamheden zijn wijzigingen in de hier gegeven technische specificatie voorbehouden.

10 EG-conformiteitsverklaring

Wij verklaren en stellen ons ervoor verantwoordelijk dat dit product voldoet aan de volgende normen en normatieve documenten.

EN 60745, EN 55014, EN 61000 volgens de bepalingen van de richtlijnen 98/37/EG (tot 28 dec. 2009), 2006/42/EG (vanaf 29 dec. 2009), 2004/108/EG.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Johannes Steimel'. The signature is written in a cursive style with a large initial 'J'.

Dr. Johannes Steimel, Hoofd Onderzoek en ontwikkeling, Festool GmbH, Wendlingen



Technical data

Power
Speed (no load)
Quick height adjustment
Fine height adjustment
Drive shaft connection of the spindle
Router diameter
Weight (excluding cable)
Degree of protection

OF 1010 EBQ/OF 1010 EQ

1010 W
10000 - 24000 rpm
55 mm
8 mm
M16x1.5
max. 35 mm
2.7 kg
□ / II

OF 1010 Q

720 W
26500 rpm
55 mm
8 mm
M16x1.5
max. 35 mm
2.7 kg
□ / II

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

1 Intended use

The routers are designed for routing wood, plastics and similar materials. Aluminium and plasterboard can also be processed with corresponding cutters such as are listed in the Festool catalogues.



The user is liable for damage and injury resulting from incorrect usage!

2 Safety instructions

2.1 Rules



Before using the machine, read the enclosed safety instructions and these operating instructions carefully and thoroughly.

Save all enclosed documents and pass the machine with all these documents only.

2.2 Tool-specific safety rules

- Do not exceed the maximum speed specified on the tool and/or keep to the speed range.
- The clamping collet should only be used to clamp tools with a shank diameter appropriate for the collet.
- Check that the cutter is firmly fitted and runs freely.
- The clamping collet and union nut must show no signs of damage.
- Cracked or distorted cutters must not be used.



Wear suitable protection such as ear protection, safety goggles, a dust mask for work which generates dust, and protective gloves when working with raw materials and when changing tools.

3 Noise and vibration information

The typical values determined in accordance with EN 60745 are:

Sound-pressure level/sound-power level

OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ 79/90 dB(A)

OF 1010 Q 87/98 dB(A)

Measuring uncertainty allowance K = 4 dB



Wear ear protection!

Measured acceleration

OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ 4 m/s²

OF 1010 Q 5.5 m/s²

4 Power supply and start-up



The mains voltage must correspond to the specification on the rating plate. Switch (1.13) serves as an On/Off switch (I = On/0 = Off). It may be latched with the locking knob on the side (1.12) for continuous operation. Pressing the switch again releases the lock. See Fig. 2 for connection and disconnection of the power cable.

5 Machine settings

Always remove the power supply plug from the socket before carrying out any work on the machine.

5.1 Electronics (OF 1010 EBQ/OF 1010 EQ)

Do not operate the tool if the electronics are faulty as this can lead to the tool operating at excessive speeds. If the start-up is not smooth or speed adjustment is not possible, this indicates that the electronics are faulty.



The OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ features full-wave electronics with the following properties:

Smooth start-up

The smooth start-up ensures the router starts up jolt-free.

Speed adjustment

You can regulate the speed steplessly between 10000 and 24000 min⁻¹ using the adjusting wheel (1.16). This enables you to optimise the cutting speed to suit the material:

Material	Cutterdiameter [mm]			Recommended cutter material
	3 - 14	15 - 25	16 - 35	
Hardwood	6 - 4	5 - 3	3 - 1	HW (HSS)
Softwood	6 - 5	6 - 3	4 - 1	HSS (HW)
Laminated chipboard	6 - 5	6 - 3	4 - 2	HW
Plastic	6 - 4	5 - 3	2 - 1	HW
Aluminium	3 - 1	2 - 1	1	HSS (HW)
Plasterboard	2 - 1	1	1	HW

Constant speed

The pre-selected speed remains constant whe-

ther the machine is in operation or in neutral position.

Temperature control

To prevent overheating, the safety electronics switches the machine off when it reaches a critical motor temperature. Let the machine cool down for approx. 3-5 minutes before using it again. The machine requires less time to cool down if it is running, i.e. in neutral position.

Brake (OF 1010 EBQ)

The OF 1010 EBQ has an electronic brake which brings the spindle with tool to a standstill within approx. 2 seconds of the tool being switched off.

5.2 Changing tools

You can turn the machine upside down when changing the tool.

a) Inserting the tool

- Insert the router into the open clamping collet as far as possible, but at least up to the mark (\surd) on the router shank.
- Turn the spindle until the spindle stop (1.14) catches when pressed and the spindle is locked in place.
- Tighten the locking nut (1.13) with a 19 mm open-end spanner.

b) Removing the tool

- Turn the spindle until the spindle stop (1.14) catches when pressed and the spindle is locked in place.
- Loosen the locking nut (1.13) using a 19 mm open-ended spanner until a resistance is felt. Overcome this resistance by turning the open-ended spanner even further.
- Remove the cutter.

5.3 How to change the clamping collet

Clamping collets are available for following shank diameters: 6.35 mm, 8 mm, 9.53 mm, 10 mm, 12 mm, 12.7 mm (order numbers see Festool catalogue or Internet „www.festool.com“).

- Fully unscrew the nut (1.13) and remove from spindle together with the clamping collet.
- Insert a new clamping collet with nut into the spindle and slightly tighten the nut. Do not tighten the nut until a milling cutter has been fitted.

5.4 Adjusting the milling depth

The milling depth is adjusted in three stages:

a) Setting the zero point

- Open the clamping lever (1.6) so that the stop cylinder (1.7) can move freely.
- Place the router with router table (1.11) onto a smooth surface. Open the rotary knob (1.15) and press the machine down until the milling cutter rests on the base.
- Clamp the machine in this position by tight-

ning the rotary knob (1.15).

- Press the stop cylinder against one of the three sensing stops of the pivoted turret stop (1.9).

The individual height of each sensing stop can be adjusted with a screwdriver:

Sensing stop	min. height/max. height
A	38 mm/44 mm
B	44 mm/54 mm
C	54 mm/67 mm

- Push the pointer (1.4) down so that it shows 0 mm on the scale (1.5).

b) Setting the milling depth

The desired milling depth can be set either with the quick depth adjustment or with the fine depth adjustment.

- **Quick depth adjustment:** Pull the stop cylinder (1.7) up until the pointer shows the desired milling depth. Clamp the stop cylinder in this position with the clamping lever (1.6).
- **Fine depth adjustment:** Clamp the stop cylinder with the clamping lever (1.6). Set the desired milling depth by turning the adjusting wheel (1.3) in. Turn the adjusting wheel to the next mark on the scale to adjust the milling depth by 0.1 mm. One full turn adjusts the milling depth by 1 mm. The maximum adjustment range with the adjusting wheel is 8 mm.

c) Increasing the milling depth

- Open the rotary knob (1.15) and press the tool down until the stop cylinder touches the sensing stops.
- Clamp the machine in this position by tightening the rotary knob (1.15).

5.5 Dust extraction



Always connect the machine to a dust extractor. A connection for extracting dust and chips (1.8) is a standard feature on the routers.

At the same time a chip guard (2.2) on the side stop prevents flying chips.

With edge routing, the best extraction effect is obtained with the extractor hood AH-OF, available as an accessory.

KSF-OF chip catcher

Using the KSF-OF chip catcher (9.1) (sometimes included in the scope of delivery), the efficiency of the extraction can be increased when routing edges.

Installation is similar to that of the copying ring.

The hood can be cut off along the grooves (9.2) using a hacksaw and can thus be reduced in size. The chip catcher can then be used for interior radiuses up to a minimum radius of 40 mm.

6 Working with the machine



Always secure the workpiece in such a manner that it cannot move while being sawed.



The machine must always be held with both hands by the designated handles (1.15, 1.17).

Always advance the router in the direction opposite to the direction of rotation of the cutter (counter-routing)!

When routing (ensure feed direction of power tool is the same as cutting direction of tool, Fig. 5).

6.1 Aluminium processing



When processing aluminium, the following measures must be taken for safety reasons:

- Pre-connect a residual current circuit-breaker (FI, PRCD).
- Connect the machine to a suitable dust extractor.
- Clean tool regularly of dust accumulations in the motor housing.



Wear protective goggles.

6.2 Freehand routing

Freehand routing is the method normally used for lettering or shapes, and for routing edges using cutters with a guide pin or ring.

6.3 Routing with the parallel guide

The parallel guide (3.2) supplied can be used for routing parallel to the edge of the workpiece (not supplied with „Module 5A):

- Secure both guide rods (3.7) with the two rotary knobs (3.3) on the side stop.
- Insert the guide rods into the grooves (1.10) on the router base to the required distance and secure them by turning the rotary knob (3.1).

This distance can be adjusted faster and more precisely with the **fine precision adjustment** (3.6), available as an accessory:

- Turn the adjusting screw (3.4) in the plastic part of the guide,
- clamp the guide rods with the rotating knobs (3.5) in the precision adjustment,
- loosen the rotating knobs (3.3) of the parallel guide,
- set the desired distance with the adjusting screw and retighten the rotating knobs.

6.4 Routing with the TV-OF extension table

The extension table TV-OF, available as an accessory, can be used to enlarge the support area of the router and thus improve guidance, e.g. when routing close to edges.

The extension table is fitted in the same way as the parallel guide.

6.5 Routing with the FS guide system

The guide system, available as an accessory, facilitates routing straight grooves.

- Fasten the guide stop (4.1) to the platen with the guide rails (3.7) of the parallel guide.
 - Fasten the guide rail (4.3) with FSZ screw clamps (4.4) to the workpiece. Make sure that the safety distance X (Fig. 4) of 5 mm between the front edge of the guide rail and cutter or groove is observed.
 - Place the guide stop onto the guide rail as shown in Fig. 4. To ensure a backlash-free guidance of the router stop you can adjust two guide cheeks with a screwdriver through the side openings (4.2).
 - Screw the height-adjustable support (4.6) of the router table's threaded bore (6.6) in such a way that the underside of the router table is parallel to the surface of the workpiece.
- When working with marking-up lines, the marks on the platen (4.5) and the scale on the support (4.6) show the centre axis of the cutter.

6.6 Routing with the SZ-OF 1000 beam compasses

With the SZ-OF 1000 beam compasses, which are available as an accessory, you can make circular cuts or segments of circles with diameters from 153 to 760 mm.

- The beam compasses are pushed into the front groove of the platen until the desired radius is set.
- Lock the beam compasses with the rotating knob (1.12).

Practical hint

To prevent the tip of the compasses from making a hole in the workpiece, fix a thin board at the centre point by means of double-sided adhesive tape.

6.7 Copy cutting

A copying ring or the copying device is used to exactly reproduce existing workpieces (both available as accessories).

a) Copying ring

Fasten the copying rings to the platen instead of the cover ring (2.1) from below.

When choosing the size of the copying ring (5.1) make sure that the cutter used (5.2) fits through the ring's opening.

The distance Y (Fig. 5) between the workpiece and template is calculated by

$$Y = \frac{(\varnothing \text{ copying ring} - \varnothing \text{ cutter})}{2}$$

The copying ring can be centred exactly with the centring cone ZF-OF (Order No. 486035).

b) Copying device

The angle arm WA-OF (6.5) and copier scanning set KT-OF, consisting of roller holder (6.2) and three copying rollers (6.1), are required for the copying device.

- Screw the angle arm at the desired height in the platen's threaded bore (6.6) with the rotating knob (6.4).
- Fit a copying roller in the roller holder and bolt this to the angle arm with the rotating knob (6.3). Make sure that the copying roller and cutter have the same diameter!
- Turn the adjusting wheel (6.7) to adjust the distance between the copying roller and cutter axis.

6.8 Edge band trimming

Protruding edge bands can be flush trimmed with the angle arm WA-OF (7.6) in connection with the guide plate UP-OF (7.3).

- Screw the angle arm into the platen's threaded bore (7.7) with the rotating knob (7.5).
- Bolt the guide plate to the angle arm with the rotating knob (7.4).
- Adjust the milling depth so that this is equal to the thickness of the edge band + 2 mm.
- Move the guide plate (8.1) as close as possible to the cutter by loosening the rotating knob (8.3).
- Adjust the depth of the guide plate with the adjusting wheel (8.2) so that during trimming a few decimillimetres of the edge band are left protruding which can then be sanded down by hand.

The chip guard SF-OF (7.2), available as an accessory, improves dust extraction when trimming edge bands. It is fastened to the side of the platen with the rotating knob (7.1) and cover the cutter from above during work (Fig. 8).


7 Accessories


 For your own safety, use only original Festool accessories and spare parts.

Festool offers extensive accessories that enable you to use your machine effectively for a wide variety of applications, e.g.: routing circle, guide rails with rows of holes, routing aid, router base for bench-mounted use.

The accessory and tool order number can be found in the Festool catalogue or on the Internet under „www.festool.com“.

8 Maintenance and care

 Always remove the power supply plug from the socket before carrying out any work on the machine.

 All maintenance and repair work which requires the motor casing to be opened may only be carried out by an authorised service centre.

Always keep the machine and the ventilation slots clean.

The tool is fitted with special motor brushes with an automatic cut-out. When the brushes become worn the power supply is shut off automatically and the tool comes to a standstill.

9 Warranty

Our equipment is under warranty for at least 12 months with regard to material or production faults in accordance with national legislation. In the EU countries, the warranty period is 24 months (an invoice or delivery note is required as proof of purchase). Damage resulting from, in particular, normal wear and tear, overloading, improper handling, or caused by the user or other damage caused by not following the operating instructions, or any fault acknowledged at the time of purchase, is not covered by the warranty. Damage caused by the use of non-original accessories and consumable material (e.g. sanding pads) is also excluded. Complaints will only be acknowledged if the equipment has not been dismantled before being sent back to the suppliers or to an authorised Festool customer support workshop. Store the operating instructions, safety notes, spare parts list and proof of purchase in a safe place. In addition, the manufacturer's current warranty conditions apply.

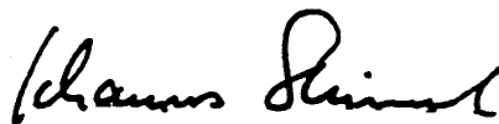
Note

We reserve the right to make changes to the technical data contained in this information as a result of ongoing research and development work.

10 EU Declaration of Conformity

We declare under sole responsibility that this product complies with the following norms or normative documents:

EN 60745, EN 55014, EN 61000 in accordance with the regulations stipulated in Directive 98/37/EC (until 28 Dec. 2009), 2006/42/EC (from 29 Dec. 2009), 2004/108/EC.



Dr. Johannes Steimel
Head of research and development
Festool GmbH, Wendlingen, Germany

Technische Daten

Leistung
Drehzahl (Leerlauf)
Tiefenschnellverstellung
Tiefenfeinverstellung
Anschlussgewinde der Antriebswelle
Fräserdurchmesser
Gewicht (ohne Kabel)
Schutzklasse

OF 1010 EBQ/OF 1010 EQ

1010 W
10000 - 24000 min⁻¹
55 mm
8 mm
M16x1,5
max. 35 mm
2,7 kg
□ / II

OF 1010 Q

720 W
26500 min⁻¹
55 mm
8 mm
M16x1,5
max. 35 mm
2,7 kg
□ / II

Die angegebenen Abbildungen finden Sie am Anfang dieser Bedienungsanleitung.

1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Oberfräsen sind bestimmungsgemäß vorgesehen zum Fräsen von Holz, Kunststoffen und holzähnlichen Werkstoffen.

Bei Verwendung der in den Festool-Verkaufsunterlagen dafür vorgesehenen Fräsworkzeugen kann auch Aluminium und Gipskarton bearbeitet werden.



Für Schäden und Unfälle bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch haftet der Benutzer.

2 Sicherheitshinweise**2.1 Allgemeine Sicherheitshinweise**

Lesen Sie vor Gebrauch der Maschine die beiliegenden Sicherheitshinweise und die Bedienungsanleitung aufmerksam und vollständig durch.

Bewahren Sie alle beiliegenden Dokumente auf und geben Sie die Maschine nur zusammen mit diesen Dokumenten weiter.

2.2 Maschinenspezifische Sicherheitshinweise

- Die auf dem Werkzeug angegebene Höchstdrehzahl darf nicht überschritten werden, bzw. der Drehzahlbereich muss eingehalten werden.
- Spannen Sie Werkzeuge nur mit dem Schaftdurchmesser ein, für den die Spannzange vorgesehen ist.
- Achten Sie auf einen festen Sitz des Fräasers und überprüfen Sie dessen einwandfreien Lauf.
- Die Spannzange und Überwurfmutter dürfen keine Beschädigungen aufweisen.
- Rissige Fräser oder solche, die ihre Form verändert haben, dürfen nicht verwendet werden.



Tragen Sie geeignete persönliche Schutzausrüstungen: Gehörschutz, Schutzbrille, Staubmaske bei stauberzeugenden Arbeiten, Schutzhandschuhe beim Bearbeiten rauher Materialien und beim Werkzeugwechsel.

3 Emissionswerte

Die nach EN 60745 ermittelten Werte betragen typischerweise:

Schalldruckpegel/Schalleistungspegel

OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ	79/90 dB(A)
OF 1010 Q	87/98 dB(A)
Messunsicherheitszuschlag	K = 4 dB



Gehörschutz tragen!

Bewertete Beschleunigung

OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ	4 m/s ²
OF 1010 Q	5,5 m/s ²

4 Elektrischer Anschluss und Inbetriebnahme

Die Netzspannung muss mit der Angabe auf dem Leistungsschild übereinstimmen.

Der Schalter (1.13) dient als Ein-/Aus-Schalter. Für Dauerbetrieb kann er mit dem seitlichen Arretierknopf (1.12) eingerastet werden. Durch nochmaliges Drücken des Schalters wird die Arretierung wieder gelöst. Anschließen und Lösen der Netzanschlussleitung siehe Bild 2.

5 Einstellungen an der Maschine

Vor allen Arbeiten an der Maschine ist stets der Netzstecker aus der Steckdose zu ziehen.

5.1 Elektronik (OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ)

Arbeiten Sie nicht mit der Maschine, wenn die Elektronik defekt ist, da dies zu überhöhten Drehzahlen führen kann. Eine fehlerhafte Elektronik erkennen Sie am fehlenden Sanftanlauf oder wenn keine Drehzahlregelung möglich ist.



Die OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ besitzen eine Vollwellenelektronik mit folgenden Eigenschaften:

Sanftanlauf

Der elektronisch geregelte Sanftanlauf sorgt für ruckfreien Anlauf der Maschine.

Drehzahlregelung

Die Drehzahl lässt sich mit dem Stellrad (1.16) stufenlos zwischen 10000 und 24000 min⁻¹ einstellen. Damit können Sie die Schnittgeschwindigkeit dem jeweiligen Werkstoff optimal anpassen:

Material	Fräserdurchmesser [mm]			empfohlenes Schneidmaterial
	3 - 14	15 - 25	16 - 35	
	Stellrad-Stufe			
Hartholz	6 - 4	5 - 3	3 - 1	HW (HSS)
Weichholz	6 - 5	6 - 3	4 - 1	HSS (HW)
Spanplatten beschichtet	6 - 5	6 - 3	4 - 2	HW
Kunststoff	6 - 4	5 - 3	2 - 1	HW
Aluminium	3 - 1	2 - 1	1	HSS (HW)
Gipskarton	2 - 1	1	1	HW

Konstante Drehzahl

Die vorgewählte Motordrehzahl wird elektronisch konstant gehalten. Dadurch wird auch bei Belastung eine gleichbleibende Schnittgeschwindigkeit erreicht.

Temperatursicherung

Zum Schutz vor Überhitzung (Durchbrennen des Motors) ist eine elektronische Temperaturüberwachung eingebaut. Vor Erreichen einer kritischen Motortemperatur schaltet die Sicherheitselektronik den Motor ab. Nach einer Abkühlzeit von ca. 3-5 Minuten ist die Maschine wieder betriebsbereit und voll belastbar. Bei laufender Maschine (Leerlauf) reduziert sich die Abkühlzeit erheblich.

Bremse (OF 1010 EBQ)

Die OF 1010 EBQ besitzt eine elektronische Bremse, die nach dem Ausschalten der Maschine die Spindel mit dem Werkzeug in ca. 2 Sekunden zum Stehen bringt.

5.2 Werkzeug wechseln

Für den Werkzeugwechsel können Sie die Maschine auf den Kopf stellen.

a) Werkzeug einsetzen

- Stecken Sie das Fräs Werkzeug so weit wie möglich, zumindest jedoch bis zur Markierung (\surd) am Fräserschaft, in die geöffnete Spann zange.
- Verdrehen Sie die Spindel so weit, bis der Spindelstopp (1.14) beim Drücken einrastet und die Spindel arretiert.
- Ziehen Sie die Mutter (1.13) mit einem Gabelschlüssel SW 19 fest.

b) Werkzeug entnehmen

- Verdrehen Sie die Spindel so weit, bis der Spindelstopp (1.14) beim Drücken einrastet und die Spindel arretiert.
- Lösen Sie die Mutter (1.13) mit einem Gabelschlüssel SW 19 so weit, bis Sie einen Widerstand spüren. Überwinden Sie diesen Widerstand durch Weiterdrehen des Gabelschlüssels.
- Entnehmen Sie den Fräser.

5.3 Spannzangenwechsel

Es sind Spannzangen für folgende Schaftdurchmesser erhältlich: 6,35 mm, 8 mm, 9,53 mm,

10 mm, 12 mm, 12,7 mm (Bestellnummern siehe Festool-Katalog oder Internet „www.festool.com“).

- Drehen Sie die Mutter (1.13) vollständig ab und nehmen Sie sie zusammen mit der Spann zange aus der Spindel.
- Setzen Sie eine neue Spann zange mit Mutter in die Spindel ein und drehen Sie die Mutter leicht an. Ziehen Sie die Mutter nicht fest, wenn kein Fräser eingesteckt ist!

5.4 Frästiefe einstellen

Das Einstellen der Frästiefe erfolgt in drei Schritten:

a) Nullpunkt einstellen

- Öffnen Sie den Spannhebel (1.6), so dass der Tiefenanschlag (1.7) frei beweglich ist.
- Stellen Sie die Oberfräse mit dem Frästisch (1.11) auf eine ebene Unterlage. Öffnen Sie den Drehknopf (1.15) und drücken Sie die Maschine so weit nach unten bis der Fräser auf der Unterlage aufsitzt.
- Klemmen Sie die Maschine durch Schließen des Drehknopfs (1.15) in dieser Stellung fest.
- Drücken Sie den Tiefenanschlag gegen einen der drei Festanschläge des drehbaren Revolveranschlag (1.9).

Mit einem Schraubendreher können Sie jeden Festanschlag individuell in seiner Höhe einstellen:

Festanschlag	min. Höhe/max. Höhe
A	38 mm/44 mm
B	44 mm/54 mm
C	54 mm/67 mm

- Schieben Sie den Zeiger (1.4) nach unten, so dass er auf der Skala (1.5) 0 mm zeigt.

b) Frästiefe vorgeben

Die gewünschte Frästiefe lässt sich entweder mit der Tiefenschnellverstellung oder mit der Tiefenfeineinstellung vorgeben.

- **Tiefen-Schnellverstellung:** Ziehen Sie den Tiefenanschlag (1.7) so weit nach oben, bis der Zeiger die gewünschte Frästiefe anzeigt. Klemmen Sie den Tiefenanschlag mit dem Spannhebel (1.6) in dieser Stellung fest.
- **Tiefen-Feineinstellung:** Klemmen Sie den Tiefenanschlag mit dem Spannhebel (1.6) fest. Stellen Sie die gewünschte Frästiefe durch Drehen des Stellrades (1.3) ein. Wenn Sie das Stellrad um einen Markierungsstrich verdrehen, ändert sich die Frästiefe um 0,1 mm. Eine vollständige Umdrehung ergibt 1 mm. Der maximale Verstellbereich des Stellrades beträgt 8 mm.

c) Frästiefe zustellen

- Öffnen Sie den Drehknopf (1.15) und drücken Sie die Maschine so weit nach unten, bis der Tiefenanschlag den Festanschlag berührt.
- Klemmen Sie die Maschine durch Schließen des Drehknopfs (1.15) in dieser Stellung fest.

5.5 Absaugung



Schließen Sie die Maschine stets an eine Absaugung an. Die Oberfräsen sind serienmäßig mit einem Anschluss für Span- und Staubabsaugung ausgerüstet (1.8).

Gleichzeitig wird, durch eine Absaughaube (2.2) am Seitenanschlag, das Wegfliegen der Späne verhindert. Beim Kantenfräsen erzielt man mit der als Zubehör erhältlichen Absaughaube AH-OF beste Absaugergebnisse.

Spanfänger KSF-OF

Durch den Spanfänger KSF-OF ((9.1) teilweise im Lieferumfang) läßt sich beim Kantenfräsen die Wirksamkeit der Absaugung steigern.

Die Montage erfolgt analog zum Kopiering.

Die Haube kann mit einer Bügelsäge entlang den Nuten (9.2) abgeschnitten und dadurch verkleinert werden. Der Spanfänger kann dann bei Innenradien bis zu einem minimalen Radius von 40 mm verwendet werden.

6 Arbeiten mit der Maschine



Befestigen Sie das Werkstück immer so, dass es sich beim Bearbeiten nicht bewegen kann.



Halten Sie die Maschine stets mit beiden Händen an den vorgesehenen Handgriffen (1.15, 1.17).

Schalten Sie immer zuerst die Oberfräse ein, bevor Sie mit dem Fräser das Werkstück berühren! Nur im Gegenlauf fräsen (Vorschubrichtung der Maschine in Schnittrichtung des Werkzeugs, Bild 5).

6.1 Aluminiumbearbeitung



Halten Sie bei der Bearbeitung von Aluminium aus Sicherheitsgründen folgende Maßnahmen ein:

- Fehlerstrom- (FI-, PRCD-) Schutzschalter vorschalten.
- Maschine an ein geeignetes Absauggerät anschließen.
- Maschine regelmäßig von Staubablagerungen im Motorgehäuse reinigen.



Schutzbrille tragen.

6.2 Freihandfräsen

Hauptsächlich beim Schriften- oder Bilderfräsen und beim Bearbeiten von Kanten mit Fräsern mit Anlaufring oder Führungszapfen wird die Oberfräse freihändig geführt.

6.3 Fräsen mit Seitenanschlag

Für parallel zur Werkstückkante verlaufende Arbeiten kann der mitgelieferte Seitenanschlag (3.2) eingesetzt werden (bei „Modul 5A“ nicht im Lieferumfang):

- Klemmen Sie die beiden Führungsstangen (3.7) mit den beiden Drehknöpfen (3.3) am Seitenanschlag fest.
- Führen Sie die Führungsstangen bis zum gewünschten Maß in die Nuten (1.10) des

Frästisches ein und klemmen Sie die Führungsstangen mit dem Drehknopf (3.1) fest. Schneller und genauer lässt sich dieser Abstand mit der als Zubehör erhältlichen **Feineinstellung** (3.6) justieren:

- Drehen Sie die Justierschraube (3.4) in das Kunststoffteil des Seitenanschlages,
- klemmen Sie die Führungsstangen mit den Drehknöpfen (3.5) an der Feineinstellung fest,
- öffnen Sie die Drehknöpfe (3.3) am Seitenanschlag,
- stellen Sie den gewünschten Abstand mit der Justierschraube ein und drehen Sie die Drehknöpfe wieder zu.

6.4 Fräsen mit Tischverbreiterung TV-OF

Um die Auflagefläche der Oberfräse zu vergrößern und dadurch die Führung zu verbessern, z.B. bei randnahen Fräsarbeiten, kann die als Zubehör lieferbare Tischverbreiterung TV-OF eingesetzt werden.

Die Tischverbreiterung wird in gleicher Weise wie der Seitenanschlag montiert.

6.5 Fräsen mit Führungssystem FS

Das als Zubehör erhältliche Führungssystem erleichtert das Fräsen gerader Nuten.

- Befestigen Sie den Führungsanschlag (4.1) mit den Führungsstangen (3.7) des Seitenanschlages am Frästisch.
- Befestigen Sie die Führungsschiene (4.3) mit Schraubzwingen (4.4) am Werkstück. Achten Sie darauf, dass ein Sicherheitsabstand X (Bild 4) von 5 mm zwischen der Vorderkante der Führungsschiene und dem Fräser, bzw. der Nut, besteht.
- Setzen Sie den Führungsanschlag, wie in Bild 4 dargestellt, auf die Führungsschiene. Um ein spielfreies Führen des Fräsenschlages sicherzustellen, können Sie mit einem Schraubendreher durch die beiden seitlichen Öffnungen (4.2) zwei Führungsbacken einstellen.
- Schrauben Sie die höhenverstellbare Abstützung (4.6) so an der Gewindebohrung (6.6) des Frästisches fest, dass die Unterseite des Frästisches parallel zur Werkstückoberfläche ist.

Um nach Anriss arbeiten zu können, zeigen Ihnen die Markierung am Frästisch (4.5) und die Skala an der Abstützung (4.6) die Mittelachse des Fräasers an.

6.6 Fräsen mit Stangenzirkel SZ-OF 1000

Mit dem als Zubehör erhältlichen Stangenzirkel SZ-OF 1000 können runde Teile und Kreisabschnitte mit einem Durchmesser zwischen 153 und 760 mm hergestellt werden.

- Schieben Sie den Stangenzirkel so weit in die vordere Nut des Frästisches, bis der gewünschte Radius eingestellt ist.
- Arretieren Sie den Stangenzirkel mit dem Drehknopf (1.12).

Anwendungstipp

Soll die Einkerbung durch die Zirkelspitze auf dem Werkstück vermieden werden, kann mit doppelseitigem Klebeband ein dünnes Holzbrettchen auf dem Mittelpunkt befestigt werden.

6.7 Kopierfräsen

Um bestehende Werkstücke maßgenau zu reproduzieren, verwendet man einen Kopierring oder die Kopiereinrichtung (jeweils als Zubehör erhältlich).

a) Kopierring

Befestigen Sie den Kopierring anstelle des Abdeckringes (2.1) von unten am Frästisch. Achten Sie bei der Auswahl der Größe des Kopierringes (5.1) darauf, dass der eingesetzte Fräser (5.2) durch dessen Öffnung passt. Der Überstand Y (Bild 5) des Werkstückes zur Schablone berechnet wie folgt:

$$Y = \frac{(\emptyset \text{ Kopierring} - \emptyset \text{ Fräser})}{2}$$

Mit dem Zentrierdorn ZD-OF (Best.-Nr. 486 035) lässt sich der Kopierring exakt mittig ausrichten.

b) Kopiereinrichtung

Für die Kopiereinrichtung wird der Winkelarm WA-OF (6.5) und das Kopiertastset KT-OF, bestehend aus einem Rollenhalter (6.2) und drei Kopierrollen (6.1), benötigt.

- Schrauben Sie den Winkelarm mit dem Drehknopf (6.4) in der gewünschten Höhe an der Gewindebohrung (6.6) des Frästisches fest.
- Montieren Sie eine Kopierrolle am Rollenhalter und schrauben Sie diesen mit dem Drehknopf (6.3) am Winkelarm fest. Achten Sie darauf, dass die Kopierrolle und der Fräser denselben Durchmesser haben!
- Durch Drehen des Stellrades (6.7) lässt sich der Abstand der Tastrolle zur Fräserachse einstellen.

6.8 Umleimer bündigfräsen

Mit dem Winkelarm WA-OF (7.6), in Verbindung mit der Führungsplatte UP-OF (7.3), beides als Zubehör erhältlich, lassen sich überstehende Umleimer bündig fräsen.

- Schrauben Sie den Winkelarm mit dem Drehknopf (7.5) an der Gewindebohrung (7.7) des Frästisches fest.
- Schrauben Sie die Führungsplatte mit dem Drehknopf (7.4) am Winkelarm fest.
- Stellen Sie die Frästiefe so ein, dass diese die Dicke des Umleimers +2 mm beträgt.
- Führen Sie die Führungsplatte (8.1) durch Öffnen des Drehknopfes (8.3) möglichst nah an den Fräser heran.
- Nehmen Sie mit dem Stellrad (8.2) die Tiefeneinstellung der Führungsplatte so vor, dass beim Bündigfräsen wenige Zehntelmillimeter des Umleimers stehen bleiben, die Sie hinterher von Hand verschleifen.

Der als Zubehör erhältliche Spanflugschutz SF-OF (7.2) verbessert beim Fräsen von Umlaemern die Staubabsaugung. Er wird mit dem Drehknopf (7.1) seitlich am Frästisch befestigt und deckt beim Arbeiten (Bild 8) den Fräser von oben ab.

7 Zubehör, Werkzeuge



Verwenden Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit nur original Festool-Zubehör und Festool-Ersatzteile.

Festool bietet umfangreiches Zubehör an, das Ihnen einen vielfältigen und effektiven Einsatz Ihrer Maschine gestattet, z.B.: Fräszirkel, Führungsschienen mit Lochreihen, Fräshilfe, Frästisch zum stationären Einsatz.

Die Bestellnummern für Zubehör und Werkzeuge finden Sie in Ihrem Festool-Katalog oder im Internet unter „www.festool.com“.

8 Warten und Pflegen



Ziehen Sie vor allen Arbeiten an der Maschine den Netzstecker aus der Steckdose.



Alle Wartungs- und Reparaturarbeiten, die ein Öffnen des Motorgehäuses erfordern, dürfen nur von einer autorisierten Kundendienstwerkstatt durchgeführt werden.

Halten Sie Maschine und Kühlluftöffnungen stets sauber.

Die Maschine ist mit selbstabschaltenden Spezialkohlen ausgerüstet. Sind diese abgenutzt, erfolgt eine automatische Stromunterbrechung und das Gerät kommt zum Stillstand.

9 Gewährleistung

Für unsere Geräte leisten wir auf Material- oder Fertigungsfehler Gewährleistung gemäß den länderspezifischen gesetzlichen Bestimmungen, mindestens jedoch 12 Monate. Innerhalb der Staaten der EU beträgt die Gewährleistungszeit 24 Monate (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein). Schäden, die insbesondere auf natürliche Abnutzung/Verschleiß, Überlastung, unsachgemäße Behandlung bzw. durch den Verwender verschuldete Schäden oder sonstige Verwendung entgegen der Bedienungsanleitung zurückzuführen sind oder beim Kauf bekannt waren, bleiben von der Gewährleistung ausgeschlossen. Ebenso ausgeschlossen bleiben Schäden, die auf die Verwendung von nicht-original Zubehör und Verbrauchsmaterialien (z.B. Schleifteller) zurückzuführen sind. Beanstandungen können nur anerkannt werden, wenn das Gerät unzerlegt an den Lieferanten oder an eine autorisierte Festool-Kundendienstwerkstätte zurückgesendet wird. Bewahren Sie Bedienungsanleitung, Sicherheitshinweise, Ersatzteilliste und Kaufbeleg gut auf. Im übrigen gelten die jeweils aktuellen Gewährleistungsbedingungen des Herstellers.

Anmerkung

Aufgrund der ständigen Forschungs- und Entwicklungsarbeiten sind Änderungen der hierin gemachten technischen Angaben vorbehalten.

10 EG-Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: EN 60745, EN 55014, EN 61000 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 98/37/EG (bis 28. Dez. 2009), 2006/42/EG (ab 29. Dez. 2009), 2004/108/EG.



Dr. Johannes Steimel, Leiter Forschung und Entwicklung, Festool GmbH, Wendlingen

Données techniques

	OF 1010 EBQ/OF 1010 EQ	OF 1010 Q
Puissance	1010 W	720 W
Rotation (à vide)	10000-24000 tr/min	26500 tr/min
Réglage en profondeur rapide	55 mm	55 mm
Réglage en profondeur fin	8 mm	8 mm
Filetage de broche	M16x1,5	M16x1,5
Diamètre de fraise	35 mm maxi.	35 mm maxi.
Poids (sans câble)	2,7 kg	2,7 kg
Classe de protection	□ / II	□ / II

Les illustrations indiquées se trouvent au début du mode d'emploi.

1 Utilisation conforme

Les défonceuses sont destinées à fraiser le bois, les matières plastiques et les matériaux ressemblant au bois. En cas d'utilisation des outils de fraisage prévus à cet effet dans les documentations de vente Festool, de l'aluminium et du placoplâtre peuvent également être traités.



L'utilisateur est responsable des dégâts ou accidents qu'il peut provoquer en ne respectant pas les dispositions de sécurité.

2 Informations de sécurité**2.1 Indications générales de sécurité**

Avant l'utilisation de la machine, lisez attentivement et intégralement les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation ci-jointes.

Conserver précieusement tous les documents fournis. En cas de cession de la machine, les donner au nouveau propriétaire.

2.2 Consignes de sécurité spécifiques à la machine

- La vitesse maximale indiquée sur l'outil ne doit pas être dépassée par le haut ou resp. les limites de la vitesse de rotation doivent être respectées.
- Serrez uniquement les outils avec le diamètre de queue pour lequel la pince est prévue.
- Il convient de contrôler que la fraise est correctement fixée et qu'elle fonctionne impeccablement.
- Les pinces et les écrou-raccords ne doivent pas présenter de quelconque trace de détérioration.
- Ne pas utiliser de fraises déformées ou usées.



Porter des protections personnelles adéquates : protection auditive, lunettes de protection, masque pour les travaux générant de la poussière, gants de protection pour les travaux avec des matériaux rugueux et pour le changement d'outils.

3 Information concernant le niveau sonore et les vibrations

Les valeurs typiques obtenues selon EN 60745 sont les suivantes :

Niveau de pression acoustique/niveau de puissance sonore

OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ 79/90 dB(A)

OF 1010 Q 87/98 dB(A)

Majoration pour incertitude de mesure K=4 dB



Munissez-vous de casques anti-bruit!

Accélération mesurée

OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ 4 m/s²

OF 1010 Q 5,5 m/s²

4 Raccordement électrique et mise en route

La tension du réseau doit correspondre aux indications de la plaque signalétique.

L'interrupteur (1.13) sert d'interrupteur marche, arrêt (I = Marche/0 = Arrêt). L'utilisation en continue est facilitée par le bouton de blocage (1.12) latéral. Une nouvelle pression sur l'interrupteur libère le blocage.

Voir en figure 2 la connexion et la déconnexion du câble de raccordement au secteur.

5 Réglages de la machine

Avant d'entreprendre une quelconque intervention sur la machine, débrancher la prise de courant !

5.1 Électronique (OF 1010 EBQ/OF 1010 EQ)

Ne pas utiliser la machine si l'électronique est défectueuse, cela pourrait entraîner un surrégime. Une électronique défectueuse se reconnaît à l'absence de démarrage progressif ou à l'impossibilité de réguler la vitesse de rotation.



La OF 1010 EBQ, OF 1010 EQ dispose d'un système électronique à ondes pleines aux propriétés suivantes:

Démarrage progressif

Le démarrage progressif assure un fonctionnement sans à-coups de la machine.

Régulation de la vitesse

Le régime est réglé en continu au moyen de la molette (1.16) entre 10000 et 24000 tr/min. Vous pouvez ainsi adapter de façon optimale la vitesse de coupe à chaque matériau :

Matériau	Diamètre de fraise [mm]			Matériau de coupe conseillé
	3 - 14	15 - 25	16 - 35	
Bois dur	6 - 4	5 - 3	3 - 1	HW (HSS)
Bois tendre	6 - 5	6 - 3	4 - 1	HSS (HW)
Contreplaqué	6 - 5	6 - 3	4 - 2	HW
Matériau plastique	6 - 4	5 - 3	2 - 1	HW
Aluminium	3 - 1	2 - 1	1	HSS (HW)
Plâtre / carton	2 - 1	1	1	HW

Régime constant

Le régime sélectionné est maintenu constant en marche à vide et pendant le traitement.

Protection thermique

Pour assurer une protection contre la surchauffe, le système électronique de sécurité arrête la machine dès qu'une température critique du moteur est atteinte. Après une période de refroidissement d'env. 3 à 5 minutes, la machine est à nouveau prête à l'emploi. Le temps de refroidissement diminue quand la machine fonctionne (marche à vide).

Frein (OF 1010 EBQ)

L'OF 1010 EBQ est équipée d'un frein rapide électronique qui, après mise hors tension de la machine, immobilise la broche (l'arbre) avec l'outil en l'espace de 2 secondes environ.

5.2 Changement d'outil

Pour faciliter le changement d'outil, il est possible de retourner la machine.

a) Insertion de l'outil

- Introduire la fraise aussi loin que possible dans la pince de serrage ouverte, au moins jusqu'au repère (∇) de la tige de la fraise.
- Tournez la broche jusqu'à ce que le blocage d'arbre (1.14) s'enclenche lors de son enfoncement puis se bloque.
- Serrez l'écrou (1.13) à l'aide de la clé à fourche d'ouverture de 19.

b) Retrait de l'outil

- Tournez la broche jusqu'à ce que le blocage d'arbre (1.14) s'enclenche lors de son enfoncement puis se bloque.
- Desserrez l'écrou (1.13) à l'aide d'une clé à fourche d'ouverture de 19 jusqu'au point de résistance. Continuez à tourner la clé pour vaincre ce point de résistance.
- Retirez la fraise.

5.3 Changement de pince de serrage

Des pinces de serrage sont disponibles pour les diamètres de tige suivants : 6,35 mm, 8 mm, 9,53 mm, 10 mm, 12 mm, 12,7 mm (consulter le catalogue Festool ou le site Internet „www.festool.com“ pour obtenir les références)

- Démontez complètement l'écrou (1.13) et reprenez-le de l'arbre avec la pince.
- Introduisez une nouvelle pince avec écrou dans l'arbre et serrez l'écrou légèrement. Ne pas serrer à fond l'écrou s'il n'y a pas de fraise!

5.4 Réglage de la profondeur de fraisage

Le réglage de la profondeur de fraisage s'opère en trois étapes :

a) Réglage du zéro

- Débloquez le levier de serrage (1.6) de sorte que la butée de profondeur (1.7) devienne entièrement mobile.
- Placez la défonceuse avec la table de fraisage (1.11) sur un support plan. Débloquez le bouton rotatif (1.15) et poussez la machine vers le bas jusqu'à ce que la défonceuse soit en contact avec le support.
- Pour verrouiller la position, serrez le bouton rotatif (1.15).
- Poussez la butée de profondeur contre l'une des trois butées fixes de la butée tournante (1.9).

Un tournevis vous permet de régler individuellement la hauteur de chacune des butées fixes:

Butée fixe Hauteur min./Hauteur max.

A	38 mm/44 mm
B	44 mm/54 mm
C	54 mm/67 mm

- Poussez l'indicateur (1.4) vers le bas, de sorte qu'il soit dirigé sur 0 mm sur la graduation (1.5).

b) Détermination de la profondeur de fraisage

La profondeur de fraisage souhaitée peut être réglée soit par le réglage rapide en profondeur soit par le réglage fin en profondeur.

- **Réglage rapide en profondeur:** tirez la butée de profondeur (1.7) vers le haut jusqu'à ce que l'indicateur indique la profondeur de fraisage souhaitée. Bloquez la butée de profondeur au moyen du levier de serrage (1.6) dans cette position.
- **Réglage fin en profondeur:** bloquez la butée de profondeur au moyen du levier de serrage (1.6). Réglez la profondeur de fraisage souhaitée en tournant le bouton moleté (1.3). En tournant le bouton d'un trait, la profondeur de fraisage se modifie de 0,1 mm. Un tour complet donne lieu à une variation de 1 mm. La plage de réglage maximale du bouton moleté est de 8 mm.

c) Réduire la profondeur de fraisage

- Desserrez le bouton rotatif (1.15) et poussez la machine vers le bas jusqu'à ce que la butée de profondeur soit au contact de la butée fixe.
- Pour verrouiller la position, serrez le bouton rotatif (1.15).

5.5 Aspiration



Raccorder toujours la machine à une aspiration.

Les défonceuses sont équipées en série d'un branchement pour aspiration des poussières et des copeaux (1.8). En même temps, on évite la projection des copeaux grâce à un capot d'aspiration (2.2) monté sur le guide parallèle. Lors des travaux de chanfreinage, le capot d'aspiration AH-OF assure la meilleure aspiration.

Récupérateur de copeaux KSF-OF

Le récupérateur de copeaux KSF-OF (9.1) (en partie dans l'équipement standard) accroît l'efficacité du système d'aspiration lors des opérations d'affleurement.

Le montage s'effectue de la même manière que pour la bague de copiage. Le capot peut être découpé le long des gorges (9.2) avec une scie alternative afin de le réduire. Le récupérateur de copeaux peut alors être utilisé jusqu'à un rayon minimum de 40 mm pour les rayons intérieurs.

6 Travail avec la machine



Fixer la pièce à usiner de manière à ce qu'elle ne puisse pas bouger pendant le traitement.



Tenir la machine en toute sécurité avec les deux mains (1.15, 1.17) et la déplacer seulement lentement vers le bas.

Travaillez de sorte que le sens d'avance de la défonceuse soit opposé au sens de rotation de la fraise (fraisage opposé). Ne fraiser qu'à contresens (avance de la machine dans le sens de la direction de coupe de l'outil, figure 5).

6.1 Usinage de l'aluminium



Pour des raisons de sécurité, respecter les mesures suivantes dans le cas du traitement de l'aluminium :

- Installer un commutateur de sécurité à courant de défaut (FI, PRCD).
- Raccorder l'outil à un aspirateur approprié.
- La machine doit régulièrement être nettoyée pour éliminer les dépôts de poussières accumulées dans le corps du moteur.



Porter des lunettes de protection.

6.2 Usinage à la volée

Ce type d'usinage s'effectue essentiellement pour les écritures et fraisage de tableaux et pour l'usinage de chants en utilisant des fraises avec galet-butée ou avec guide-butée.

6.3 Fraiser avec la butée latérale

Pour effectuer un fraisage parallèle sur chants, on peut utiliser la butée latérale (3.2) fournie (non compris dans les éléments fournis pour le „Module 5A“):

- Pour serrer la butée latérale en position le long des deux tiges de guidage (3.7), utiliser les deux molettes (3.3).
- Introduire les tiges de guidage dans les rainures (1.10) de la table à fraiser jusqu'au point souhaité puis les serrer avec la molette (3.1).

Un réglage plus précis et plus rapide de l'écart peut être effectué en mettant en oeuvre l'accessoire dispositif de **réglage fin** (3.6):

- Vissez la vis d'ajustage (3.4) dans la pièce en plastique de la butée latérale,
- serrez les tiges de guidage par l'intermédiaire des boutons rotatifs (3.5) sur le dispositif de réglage fin,
- desserrez les boutons rotatifs (3.3) sur la butée latérale,
- ajustez l'écart souhaité au moyen de la vis d'ajustage puis resserrez les boutons rotatifs.

6.4 Fraisage avec le rallonge de table TV-OF

Afin d'agrandir la surface de la défonceuse et d'améliorer par conséquent le guidage, par exemple en cas de travaux près des bords, il est possible de monter la rallonge de table TV-OF disponible en tant qu'accessoire.

La rallonge de table peut être montée de la même manière que la butée latérale.

6.5 Fraiser avec le système de guidage FS

Le système de guidage FS disponible en tant qu'accessoire facilite le fraisage de rainures droites.

- Fixez la butée de guidage (4.1) au moyen des tiges de guidage (3.7) de la butée latérale sur la table de fraisage.
- Fixez le rail de guidage (4.3) au moyen de serre-joint (4.4) sur la pièce. Veillez à ce qu'un écart de sécurité X (figure 4) de 5 mm soit respecté entre le bord avant du rail de guidage et l'outil ou resp. la rainure.
- Posez la butée de guidage sur le rail de guidage comme représenté figure 4. Afin d'assurer un guidage sans jeu de la butée de fraisage, il est possible de régler, avec un tournevis, les deux mâchoires de guidage, au travers des deux orifices latéraux (4.2).
- Vissez l'appui réglable en hauteur (4.6) sur le trou fileté (6.6) de la table de fraisage, de

sorte que la face inférieure de la table de fraisage et la surface de la pièce à usiner soient parallèles.

Afin de pouvoir travailler suivant tracé, les marquages sur la table de fraisage (4.5) et la graduation sur l'appui (4.6) vous indiquent l'axe central de la fraise.

6.6 Fraisage avec le compas SZ-OF 1000

Avec le compas SZ-OF 1000 disponible en tant qu'accessoire, vous pouvez usiner des pièces rondes ainsi que des secteurs de cercle présentant un diamètre entre 153 et 760 mm.

- Introduisez le compas dans la rainure avant de la table de fraisage jusqu'à ce que le rayon souhaité soit ajusté.
- Bloquez le compas au moyen du bouton rotatif (1.12).

Conseil

Pour éviter la trace de la pointe du compas sur le bois usiné, collez, avec une bande adhésive sur les deux faces, une petite pièce de bois sur le point central.

6.7 Copier un fraisage

Afin de reproduire une pièce existante exactement, on utilise une bague ou le système de copiage (les deux disponibles en tant qu'accessoire).

a) Bague de copiage

Fixez la bague de copiage de par le bas sur la table de fraisage, à la place de la bague de recouvrement (2.1). Lors du choix de la taille de la bague de copiage (5.1), veillez à ce que le diamètre de la fraise utilisée (5.2) corresponde au diamètre de la bague. La saillie Y (figure 5) de la pièce à usiner par rapport au gabarit se calcule comme suit :

$$Y = (\text{diamètre de la bague de copiage} - \text{diamètre de la fraise}) / 2$$

La bague de copiage peut être centrée exactement avec le cône central ZF-OF (référence 486035).

b) Système de copiage

Le système de copiage exige le bras angulaire WA-OF (6.5) et le set de copiage KT-OF, comprenant un support de galets (6.2) et trois galets de copiage (6.1).

- Vissez le bras angulaire, au moyen du bouton rotatif (6.4), à la hauteur souhaitée sur le trou fileté (6.6) de la table de fraisage.
- Montez un galet de copiage sur le support de galets puis vissez ce dernier au moyen du bouton rotatif (6.3) à fond sur le bras angulaire. Veillez à ce que le rouleau de copiage et que la fraise présentent le même diamètre !
- En tournant le bouton moleté (6.7), la distance entre galet et l'axe de la fraise peut être réglée.

6.8 Affleurer avec précision les bandes de chants

Le bras angulaire WA-OF (7.6), en liaison avec la plaque de guidage UP-OF (7.3), les deux disponibles en tant qu'accessoire, permettent d'affleurer les bandes de chants en saillie.

- Vissez le bras angulaire au moyen du bouton rotatif (7.5) sur le trou fileté (7.7) de la table de fraisage.
- Vissez la plaque de guidage, au moyen du bouton rotatif (7.4), sur le bras angulaire.
- Réglez la profondeur de fraisage de sorte que l'épaisseur des bandes de chants soit de + 2 mm.
- Déplacez la plaque de guidage (8.1), en ouvrant le bouton rotatif (8.3), le plus proche possible vers la fraise.
- Réglez la profondeur de la plaque de guidage au moyen du bouton moleté (8.2), de sorte que, lors de l'affleurage, seuls quelques dixièmes de millimètres des bandes de chants restent présents, ceux-ci devant alors être poncés manuellement.

La protection contre les projections de copeaux SF-OF (7.2) disponible en tant qu'accessoire améliore, lors du fraisage de chants, l'aspiration de poussières. Elle est fixée latéralement, au moyen du bouton rotatif (7.1), sur la table de fraisage et recouvre la fraise de par le haut lors des travaux (figure 8).

7 Accessoires



Pour votre propre sécurité, n'utiliser que des accessoires et pièces de rechange Festool d'origine.

Festool vous propose une vaste palette d'accessoires permettant une utilisation diversifiée et efficace de votre machine, comme par exemple des compas de fraisage, des rails de guidage à pistes perforées, des gabarits ou des tables de fraisage pour usage stationnaire.

Les références des accessoires et outils figurent dans le catalogue Festool ou sur Internet sous „www.festool.com”.

8 Entretien et maintenance



Avant d'entreprendre une quelconque intervention sur la machine, débrancher la prise de courant !



Tout entretien ou réparation qui nécessite l'ouverture du capot du moteur ne doit être entrepris que par un atelier autorisé.

La machine et ses ouïes de refroidissement doivent toujours rester propres.

La machine est équipée de charbons spécifiques à coupure automatique. Si ces charbons sont usés, il y a coupure de courant automatique et arrêt du fonctionnement de la machine.

9 Garantie

Nos appareils sont couverts par une garantie couvrant les défauts de matière ou de fabrication variable selon les dispositions légales en vigueur dans le pays d'utilisation, mais en tous cas non inférieure à 12 mois. A l'intérieur des pays de la Communauté Européenne, la durée de la garantie est de 24 mois (la facture ou le bon de livraison faisant foi). Ne sont pas couverts par la garantie les dommages résultant d'une usure naturelle, d'une surcharge, d'une utilisation non conforme, ou causés par l'utilisateur, ou qui proviennent d'une utilisation non prévue dans la notice d'utilisation, ou qui étaient connus au moment de l'achat. Sont également exclus les dommages résultant de l'utilisation d'accessoires et de consommables (patins de ponçage par exemple) qui ne sont pas d'origine.

Les réclamations ne sont recevables qu'à la condition que l'appareil soit retourné non démonté au fournisseur ou à un service après-vente agréé Festool. Conservez soigneusement la notice d'utilisation, les instructions de sécurité, la liste de pièces de rechange, ainsi qu'une preuve de l'achat. Pour le reste, ce sont les conditions de garantie du fabricant en vigueur qui s'appliquent selon le cas.

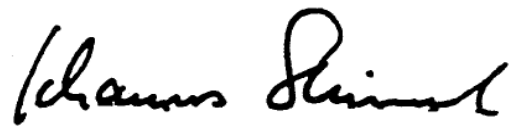
Remarque

Les démarches continues en recherche et développement peuvent entraîner des modifications dans les caractéristiques techniques figurant ici, et qui sont donc données sous toutes réserves.

10 Déclaration de conformité CE

Nous certifions, sous notre propre responsabilité, que ce produit satisfait aux normes ou documents correspondants suivants:

NE 60745, NE 55014, NE 61000 conformément aux prescriptions des directives 98/37/CE (jusqu'au 28 décembre 2009), 2006/42/CE (à partir du 29 décembre 2009), 2004/108/CE.



Dr. Johannes Steimel
Directeur recherche et développement
Festool GmbH, Wendlingen