

Inhaltsverzeichnis

1	Symbole.....	8
2	Sicherheitshinweise.....	8
3	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	9
4	Technische Daten.....	9
5	Geräteelemente.....	10
6	Inbetriebnahme.....	10
7	Einstellungen.....	10
8	Arbeiten mit dem Elektrowerkzeug.....	12
9	Wartung und Pflege.....	14
10	Zubehör.....	14
11	Umwelt.....	14

1 Symbole



Warnung vor allgemeiner Gefahr



Warnung vor Stromschlag



Betriebsanleitung, Sicherheitshinweise lesen!



Gehörschutz tragen!



Schutzhandschuhe beim Werkzeugwechsel und Hantieren mit rauen Werkstoffen tragen!



Atemschutz tragen!



Schutzbrille tragen!



Netzstecker ziehen



Nicht in den Hausmüll geben.



Schutzklasse II



CE-Kennzeichnung: Bestätigt die Konformität des Elektrowerkzeugs mit den Richtlinien der Europäischen Gemeinschaft.



Tipp, Hinweis



Handlungsanweisung



Netzanschlussleitung trennen



Netzanschlussleitung anschließen

2 Sicherheitshinweise

2.1 Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge



WARNUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Der in den Sicherheitshinweisen verwendete Begriff „Elektrowerkzeug“ bezieht sich auf netzbetriebene Elektrowerkzeuge (mit Netzleitung) oder auf akkubetriebene Elektrowerkzeuge (ohne Netzleitung).

2.2 Maschinenspezifische Sicherheitshinweise

- **Halten Sie das Elektrowerkzeug nur an den isolierten Griffflächen, da der Fräser die eigene Anschlussleitung treffen kann.** Der Kontakt mit einer spannungsführenden Leitung kann auch metallene Geräteteile unter Spannung setzen und könnte zu einem elektrischen Schlag führen.
- **Befestigen und sichern Sie das Werkstück mittels Zwingen oder auf andere Art und Weise an einer stabilen Unterlage.** Wenn Sie das Werkstück nur mit der Hand oder gegen Ihren Körper halten, bleibt es labil, was zum Verlust der Kontrolle führen kann.
- **Auf dem Elektrowerkzeug dürfen nur die von Festool hierfür angebotenen Fräser montiert werden.** Der Einsatz anderer Fräser ist wegen erhöhter Verletzungsgefahr verboten.
- **Die auf dem Einsatzwerkzeug angegebene Höchstdrehzahl darf nicht überschritten werden, bzw. der Drehzahlbereich muss eingehalten werden.** Zubehör, das sich schneller als zulässig dreht, kann zerbrechen und umherfliegen.
- **Warten Sie, bis das Elektrowerkzeug zum Stillstand gekommen ist, bevor Sie es ablegen.** Das Einsatzwerkzeug kann sich verhaken und zum Verlust der Kontrolle über das Elektrowerkzeug führen.
- Bei zu bearbeitenden Werkstoffen, die sich statisch aufladen oder zu einer statischen Aufladung führen können, ist ein ableitfähiges Gesamtsystem bestehend aus

Antistatik-Saugschlauch (AS) und Absaugmobil zu verwenden.

- Werkzeuge nur mit dem Schaftdurchmesser einspannen, für den die Spannzange vorgesehen ist.
- Es dürfen nur Werkzeuge verwendet werden, die EN 847-1 entsprechen. Alle Fräs-werkzeuge von Festool erfüllen diese Anforderungen.
- Auf einen festen Sitz des Fräasers achten und dessen einwandfreien Lauf überprüfen.
- Die Spannzange und Überwurfmutter dürfen keine Beschädigungen aufweisen.
- Rissige Fräser und solche, die ihre Form verändert haben, dürfen nicht verwendet werden.



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

2.3 Aluminiumbearbeitung

Bei der Bearbeitung von Aluminium sind aus Sicherheitsgründen folgende Maßnahmen einzuhalten:

- Vorschalten eines Fehlerstrom- (FI-, PRCD-) Schutzschalters.
- Elektrowerkzeug an ein geeignetes Absauggerät mit Antistatik-Saugschlauch anschließen.
- Elektrowerkzeug regelmäßig von Staubablagerungen im Motorgehäuse reinigen.



Schutzbrille tragen!

2.4 Emissionswerte

Die nach EN 62841 ermittelten Werte betragen typischerweise:

Schalldruckpegel $L_{PA} = 92 \text{ dB(A)}$

Schallleistungspegel $L_{WA} = 103 \text{ dB(A)}$

Unsicherheit $K = 3 \text{ dB}$



VORSICHT

**Beim Arbeiten eintretender Schall
Schädigung des Gehörs**

- Gehörschutz benutzen.

Schwingungsemissionswert a_h (Vektorsumme dreier Richtungen) und Unsicherheit K ermittelt entsprechend EN 62841:

$$a_h = 5,5 \text{ m/s}^2$$

$$K = 2 \text{ m/s}^2$$

Die angegebenen Emissionswerte (Vibration, Geräusch)

- dienen dem Maschinenvergleich,
- eignen sich auch für eine vorläufige Einschätzung der Vibrations- und Geräuschbelastung beim Einsatz,
- repräsentieren die hauptsächlichsten Anwendungen des Elektrowerkzeugs.



VORSICHT

Emissionswerte können von den angegebenen Werten abweichen. Dies hängt ab von der Verwendung des Werkzeugs und der Art des bearbeiteten Werkstücks.

- Die tatsächliche Belastung während des gesamten Betriebszyklus muss beurteilt werden.
- Abhängig von der tatsächlichen Belastung müssen geeignete Sicherheitsmaßnahmen zum Schutz des Bedieners festgelegt werden.

3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Oberfräse ist bestimmt zum Fräsen von Holz, Kunststoffen und holzähnlichen Werkstoffen.

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

Dieses Elektrowerkzeug darf ausschließlich von Fachkräften oder unterwiesenen Personen verwendet werden.



Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch haftet der Benutzer.

4 Technische Daten

Oberfräse	OF 1010 REBQ, OF 1010 REQ
Leistung	1010 W
Drehzahl	9500 - 23000 min ⁻¹
Drehzahl max. (Leerlauf)	26000 min ⁻¹

Oberfräse	OF 1010 REBQ, OF 1010 REQ
Tiefen-Schnellverstellung	55 mm
Tiefen-Feineinstellung	8 mm
Anschlussgewinde der Antriebswelle	M16x1,5
Fräserdurchmesser	max. 35 mm
Gewicht entsprechend EPTA-Procedure 01:2014:	3,1 kg

5 Geräteelemente

- [1-1]** Frästisch
- [1-2]** Stufenanschlag
- [1-3]** Tiefenanschlag
- [1-4]** Arretierung für Stangenzirkel
- [1-5]** Mutter
- [1-6]** Spindelstopp
- [1-7]** Handgriff/Höhenverstellung
- [1-8]** Klemmhebel
- [1-9]** Feineinstellung
- [1-10]** Zeiger Tiefenanschlag
- [1-11]** Drehzahl-Stellrad
- [1-12]** Arretierknopf
- [1-13]** Handgriff
- [1-14]** Ein-/Ausschalter
- [1-15]** Absaugstutzen
- [1-16]** Nuten für Führungsstangen/Seitenanschlag

Die angegebenen Abbildungen befinden sich am Anfang der Betriebsanleitung.

Abgebildetes oder beschriebenes Zubehör gehört teilweise nicht in den Lieferumfang.

6 Inbetriebnahme



WARNUNG

Unzulässige Spannung oder Frequenz! Unfallgefahr

- ▶ Die Netzspannung und die Frequenz der Stromquelle müssen mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmen.
- ▶ In Nordamerika dürfen nur Festool Maschinen mit der Spannungsangabe 120 V / 60 Hz eingesetzt werden.



VORSICHT

Erhitzung des Plug it Anschlusses bei unvollständig verriegeltem Bajonettverschluss Verbrennungsgefahr

- ▶ Vor dem Einschalten des Elektrowerkzeugs vergewissern, dass der Bajonettverschluss an der Netzanschlussleitung komplett geschlossen und verriegelt ist.
- ▶ Netzanschlussleitung anschließen und lösen - **[2]**.

6.1 Ein-/Ausschalten

Der Schalter **[1-14]** dient als Ein-/Ausschalter (drücken = EIN, loslassen = AUS).

Für Dauerbetrieb kann der Ein-/Ausschalter mit dem Arretierknopf **[1-12]** eingerastet werden. Durch nochmaliges Drücken des Ein-/Ausschalters wird die Arretierung wieder gelöst.

7 Einstellungen



WARNUNG

Verletzungsgefahr, Stromschlag

- ▶ Vor allen Arbeiten an der Maschine stets den Netzstecker aus der Steckdose ziehen!

7.1 Elektronik

Drehzahlregelung

Die Drehzahl lässt sich mit dem Stellrad **[1-11]** stufenlos im Drehzahlbereich (siehe Technische Daten) einstellen.

Damit können Sie die Schnittgeschwindigkeit dem jeweiligen Werkstoff optimal anpassen.

Material	Fräserdurchmesser [mm]			empfohlenes Schneidmaterial
	3 - 14	15 - 25	26 - 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

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.

Wiederanlaufschutz

Der eingebaute Wiederanlaufschutz verhindert, dass das Elektrowerkzeug nach einer Spannungsunterbrechung bei gedrücktem Ein-/Ausschalter wieder selbständig anläuft. Das Elektrowerkzeug muss in diesem Fall zuerst aus- und danach wieder eingeschaltet werden. Aufgrund des eingebauten Wiederanlaufschutzes lässt sich das Elektrowerkzeug nicht über ein externes Schaltermodul ein- und ausschalten.

Bremse

Die OF 1010 REBQ besitzt eine elektronische Bremse. Nach dem Ausschalten wird die Spindel mit dem Werkzeug in ca. 2 sec elektronisch zum Stillstand abgebremst.

7.2 Werkzeug wechseln



VORSICHT

Verletzungsgefahr durch heißes und scharfes Einsatzwerkzeug

- ▶ Keine stumpfen und defekten Einsatzwerkzeuge verwenden.
- ▶ Schutzhandschuhe tragen beim Hantieren mit Einsatzwerkzeug.

Für den Werkzeugwechsel das Elektrowerkzeug auf die Seite legen.

Werkzeug einsetzen

- ▶ Fräs Werkzeug so weit wie möglich, zumindest jedoch bis zur Markierung  am Fräferschaft, in die geöffnete Spannzange stecken.
- ▶ Spindel soweit verdrehen, bis der Spindelstopp **[1-6]** beim Drücken einrastet und die Spindel arretiert.
- ▶ Mutter **[1-5]** mit einem Gabelschlüssel SW 19 festziehen.

Werkzeug entnehmen

- ▶ Spindel so weit verdrehen, bis der Spindelstopp **[1-6]** beim Drücken einrastet und die Spindel arretiert.
- ▶ Mutter **[1-5]** mit einem Gabelschlüssel SW 19 bis zu einem spürbaren Widerstand lösen. Widerstand durch Weiterdrehen des Gabelschlüssels überwinden.
- ▶ Fräser entnehmen.

7.3 Spannzangenwechsel

Es sind Spannzangen für folgende Schaftdurchmesser erhältlich: 6,0 mm; 6,35 mm; 8,0 mm (Bestellnummern siehe Festool-Katalog oder Internet „www.festool.com“)

- ▶ Mutter **[1-5]** vollständig abdrehen und diese zusammen mit der Spannzange entnehmen.
- ▶ Eine neue Spannzange nur mit aufgesteckter und eingerasteter Mutter in die Spindel einsetzen.
- ▶ Mutter leicht eindrehen. **Nicht festziehen, wenn kein Fräser eingesteckt ist!**

7.4 Frästiefe einstellen

Das Einstellen der Frästiefe erfolgt in drei Schritten:

1. Nullpunkt einstellen, siehe 7.5.
2. Frästiefe vorgeben, siehe 7.6.
3. Frästiefe festklemmen, siehe 7.7.

7.5 Nullpunkt einstellen

- ▶ Klemmhebel **[1-8]** öffnen, so dass der Tiefenanschlag **[1-3]** frei beweglich ist.
- ▶ Oberfräse mit dem Frästisch **[1-1]** auf eine ebene Unterlage stellen. Drehknopf **[1-7]** öffnen und Elektrowerkzeug soweit nach unten drücken bis der Fräser auf der Unterlage aufsitzt.
- ▶ Elektrowerkzeug durch Schließen des Drehknopfs **[1-7]** in dieser Stellung festklemmen.
- ▶ Tiefenanschlag **[1-3]** gegen einen der drei Festanschläge des drehbaren Stufenanschlags **[1-2]** drücken.

Deutsch

Mit einem Innensechskantschlüssel ist jeder Festanschlag individuell in seiner Höhe einstellbar.

- ▶ Zeiger **[1-10]** nach unten schieben, so dass er auf der Skala 0 mm zeigt.
- ⓘ Stimmt die Null-Stellung nicht, kann dies mit der Schraube am Zeiger **[1-10]** korrigiert werden.

7.6 Frästiefe vorgeben

Die gewünschte Frästiefe lässt sich entweder mit der Tiefen-Schnellverstellung oder mit der Tiefen-Feineinstellung vorgeben.

Tiefen-Schnellverstellung

- ▶ Tiefenanschlag **[1-3]** so weit nach oben ziehen, bis der Zeiger **[1-10]** die gewünschte Frästiefe zeigt.
- ▶ Tiefenanschlag mit dem Klemmhebel **[1-8]** in dieser Stellung festklemmen.

Tiefen-Feineinstellung

- ▶ Tiefenanschlag mit dem Klemmhebel **[1-8]** festklemmen.
- ▶ Gewünschte Frästiefe durch Drehen des Stellrades **[1-9]** einstellen.
- ⓘ Verdrehen des Stellrades um einen Markierungsstrich ändert die Frästiefe um 0,1 mm. Eine vollständige Umdrehung ergibt 1 mm. Der maximale Verstellbereich des Stellrades beträgt 8 mm.

7.7 Frästiefe festklemmen

- ▶ Drehknopf **[1-7]** öffnen und das Elektrowerkzeug so weit nach unten drücken, bis der Tiefenanschlag den Festanschlag berührt.
- ▶ Elektrowerkzeug durch Schließen des Drehknopfs **[1-7]** in dieser Stellung festklemmen.

7.8 Absaugung



WARNUNG

Gesundheitsgefährdung durch Stäube

- ▶ Nie ohne Absaugung arbeiten.
- ▶ Nationale Bestimmungen beachten.

VORSICHT! Wird kein Antistatik-Saugschlauch verwendet, kann es zu statischer Aufladung kommen. Der Anwender kann einen elektrischen Schlag bekommen und die Elektronik des Elektrowerkzeugs kann beschädigt werden. An den Absaugstutzen **[1-15]** kann ein Festool-Absauggerät mit einem Absaugschlauch-Durchmesser von 36 mm oder 27 mm ange-

schlossen werden (36 mm wegen der geringeren Verstopfungsgefahr empfohlen).

Spanfänger KSF-OF

Der Spanfänger KSF-OF **[3-1]** (teilweise Zubehör) besteht aus Haube und Abdeckung und steigert beim Kantenfräsen die Wirksamkeit der Absaugung. Die Montage der Haube erfolgt analog zum Kopiering, die Abdeckung wird oben aufgesteckt.

Die Haube kann mit einer Bügelsäge entlang der Nuten **[3-2]** abgeschnitten und dadurch verkleinert werden. Der Spanfänger kann dann bei Innenradien bis zu einem minimalen Radius von 40 mm verwendet werden.

8 Arbeiten mit dem Elektrowerkzeug



Beachten Sie beim Arbeiten alle eingangs eingeführten Sicherheitshinweise sowie folgende Regeln:

- Elektrowerkzeug nur im eingeschalteten Zustand gegen das Werkstück führen.
- Befestigen Sie das Werkstück stets so, dass es sich beim Bearbeiten nicht bewegen kann.
- Halten Sie das Elektrowerkzeug beim Arbeiten **immer mit beiden Händen** an den Handgriffen **[1-7]** + **[1-13]**. Dies ist die Voraussetzung für exaktes Arbeiten und für das Eintauchen unerlässlich. Tauchen Sie langsam und gleichmäßig in das Werkstück ein.
- Nur im Gegenlauf fräsen (Vorschubrichtung des Elektrowerkzeugs in Schnittrichtung des Werkzeugs, Bild **[5]**).

8.1 Freihandfräsen

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

8.2 Fräsen mit Seitenanschlag

Für parallel zur Werkstückkante verlaufende Arbeiten kann der mitgelieferte Seitenanschlag **[6-4]** eingesetzt werden.



WARNUNG

Verletzungsgefahr

Bei Montage an der falschen Seite kann der Fräser den Seitenanschlag berühren.

- ▶ Den Seitenanschlag nur an der in Bild [6] dargestellten Seite an das Elektrowerkzeug montieren.
 - ▶ Die beiden Führungsstangen [6-7] mit den beiden Drehknöpfen [6-2] am Seitenanschlag festklemmen.
 - ▶ Die Führungsstangen bis zum gewünschten Maß in die Nuten des Frästisches einführen und mit dem Drehknopf [6-3] festklemmen.
- Schneller und genauer lässt sich dieser Abstand mit der als Zubehör erhältlichen Feineinstellung [6-6] justieren:*
- ▶ Justierschraube [6-5] in das Kunststoffteil des Seitenanschlages drehen.
 - ▶ Die Führungsstangen bis zum gewünschten Maß in die Nuten des Frästisches einführen und mit den Drehknöpfen [6-1] festklemmen.
 - ▶ Drehknöpfe [6-2] am Seitenanschlag öffnen.
 - ▶ Den gewünschten Abstand mit der Justierschraube einstellen und die Drehköpfe wieder zudrehen.

- ⓘ Für eine bessere Absaugung ist für den Seitenanschlag eine spezielle Absaughaube als Zubehör erhältlich.

8.3 Fräsen mit Führungssystem FS

Das Führungssystem (Zubehör) erleichtert das Fräsen gerader Nuten.

- ▶ Führungsanschlag [7-4] mit den Führungsstangen [7-3] des Seitenanschlages am Frästisch befestigen.
- ▶ Führungsschiene [7-6] mit Schraubzwinge [7-7] am Werkstück befestigen.
Darauf achten, dass ein Sicherheitsabstand X - Bild [7] von 5 mm zwischen der Vorderkante der Führungsschiene und dem Fräser, bzw. der Nut, besteht.
- ▶ Führungsanschlag, wie in Bild [7] dargestellt, auf die Führungsschiene setzen. Um ein spielfreies Führen des Fräsenschlages sicherzustellen, mit einem Schraubendreher durch die beiden seitlichen Öffnungen [7-5] die zwei Führungsbacken einstellen.
- ▶ Höhenverstellbare Abstützung [7-2] so an der Gewindebohrung des Frästisches fest-

schauben, dass die Unterseite des Frästisches parallel zur Werkstückoberfläche ist.

Um nach Anriss arbeiten zu können, zeigen die Markierungen am Frästisch [7-1] und die Skala an der Abstützung [7-2] die Mittelachse des Fräasers an.

- ⓘ Für eine genauere Einstellung ist für das Führungssystem eine Feineinstellung als Zubehör erhältlich.

8.4 Fräsen mit Stangenzirkel

Mit dem Stangenzirkel SZ-OF 1000 (Zubehör) können runde Teile und Kreisausschnitte mit einem Durchmesser zwischen 153 und 760 mm hergestellt werden.

- ▶ Stangenzirkel so weit in die vordere Nut des Frästisches schieben, bis der gewünschte Radius eingestellt ist.
- ▶ Stangenzirkel mit dem Drehknopf [1-4] arretieren.

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

8.5 Kopierfräsen

Um bestehende Werkstücke maßgenau zu reproduzieren, verwendet man einen Kopierring oder eine Kopiereinrichtung (Zubehör).

Kopiererring

Bei der Auswahl der Größe des Kopierringes [5-1] darauf achten, dass der eingesetzte Fräser [5-2] durch dessen Öffnung passt.

- ▶ Den Kopierring anstelle des Abdeckringes [4-1] von unten an den Frästisch befestigen.

Der Überstand Y (Bild [5]) des Werkstückes zur Schablone berechnet sich wie folgt:

$$Y = (\varnothing \text{ Kopierring} - \varnothing \text{ Fräser}) / 2$$

Mit dem Zentrierdorn ZD-OF (Zubehör) lässt sich der Kopierring exakt mittig ausrichten.

Kopiereinrichtung

Für die Kopiereinrichtung wird der Winkelarm WA-OF [8-2] und das Kopiertastset KT-OF, bestehend aus Rollenhalter [8-6] und drei Kopierrollen [8-7], benötigt.

- ▶ Den Winkelarm mit dem Drehknopf [8-1] in der gewünschten Höhe an der Gewindebohrung [8-3] festschrauben.
- ▶ Eine Kopierrolle am Rollenhalter montieren und diesen mit dem Drehknopf [8-5] am Winkelarm festschrauben. Darauf achten,

dass die Kopierrolle und der Fräser denselben Durchmesser haben!

- ▶ Durch Drehen des Stellrades [8-4] lässt sich der Abstand der Tastrolle zur Fräserachse einstellen.

8.6 Umleimer bündigfräsen

Mit dem Winkelarm WA-OF [9-2] in Verbindung mit der Führungsplatte UP-OF [9-5] (Zubehör) lassen sich überstehende Umleimer bündigfräsen.

- ▶ Den Winkelarm mit dem Drehknopf [9-1] in der gewünschten Höhe an der Gewindebohrung [9-3] festschrauben.
- ▶ Die Führungsplatte mit dem Drehknopf [9-4] am Winkelarm festschrauben.
- ▶ Frästiefe so einstellen, dass diese die Dicke des Umleimers +2 mm beträgt.
- ▶ Die Führungsplatte [10-1] durch Öffnen des Drehknopfes [10-3] möglichst nah an den Fräser heranzuführen.
- ▶ Mit dem Stellrad [10-2] die Tiefeneinstellung der Führungsplatte so vornehmen, dass beim Bündigfräsen wenige Zehntelmillimeter des Umleimers stehen bleiben, die hinterher von Hand verschliffen werden.

9 Wartung und Pflege



WARNUNG

Verletzungsgefahr, Stromschlag

- ▶ Vor allen Wartungs- und Pflegearbeiten stets den Netzstecker aus der Steckdose ziehen!
- ▶ Alle Wartungs- und Reparaturarbeiten, die ein Öffnen des Gehäuses erfordern, dürfen nur von einer autorisierten Kundendienstwerkstatt durchgeführt werden.



Kundendienst und Reparatur nur durch Hersteller oder durch Servicewerkstätten. Nächstgelegene Adresse unter: www.festool.de/service



Nur original Festool Ersatzteile verwenden! Bestell-Nr. unter: www.festool.de/service

Das Gerät ist mit selbstabschaltbaren Spezialkohlen ausgerüstet. Sind diese abgenutzt, erfolgt eine automatische Stromunterbrechung und das Gerät kommt zum Stillstand.

Folgende Hinweise beachten:

- ▶ Beschädigte Schutzeinrichtungen und Teile müssen sachgemäß durch eine anerkannte Fachwerkstatt repariert oder ausgewechselt werden, soweit nichts anderes in der Betriebsanleitung angegeben ist.
- ▶ Zur Sicherung der Luftzirkulation die Kühlluftöffnungen im Gehäuse stets frei und sauber halten.

10 Zubehör

Verwenden Sie nur Original Einsatzwerkzeuge und Zubehöre von Festool. Durch die Verwendung von minderwertigen Einsatzwerkzeugen und Fremd-Zubehör kann es zu erhöhter Verletzungsgefahr und erheblichen Unwuchten kommen, die die Qualität der Arbeitsergebnisse verschlechtern und den Verschleiß des Elektrowerkzeugs erhöhen.

Die Bestellnummern für Zubehör und Werkzeuge finden Sie in Ihrem Festool Katalog oder im Internet unter www.festool.de.

11 Umwelt



Gerät nicht in den Hausmüll werfen!

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

Nur EU: Gemäß Europäischer Richtlinie über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht, müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Informationen zur REACH: www.festool.com/reach