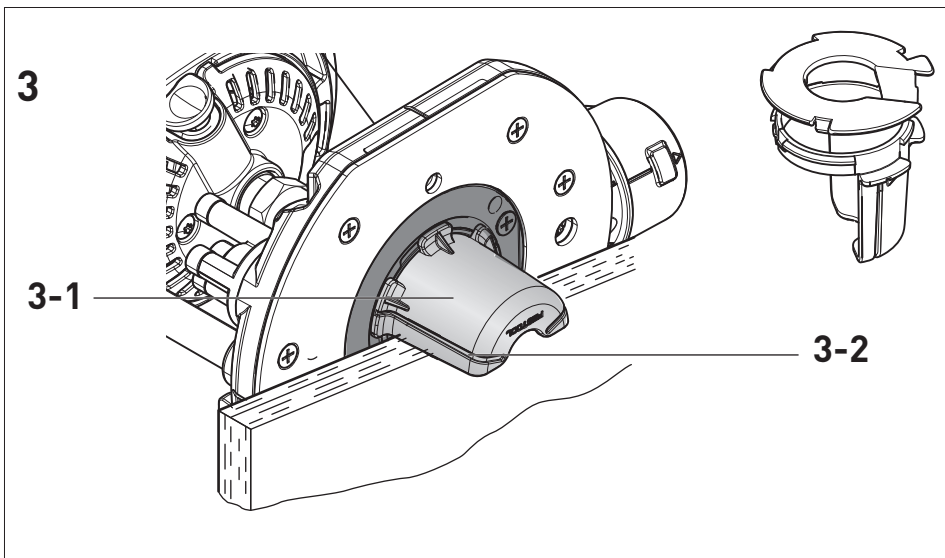
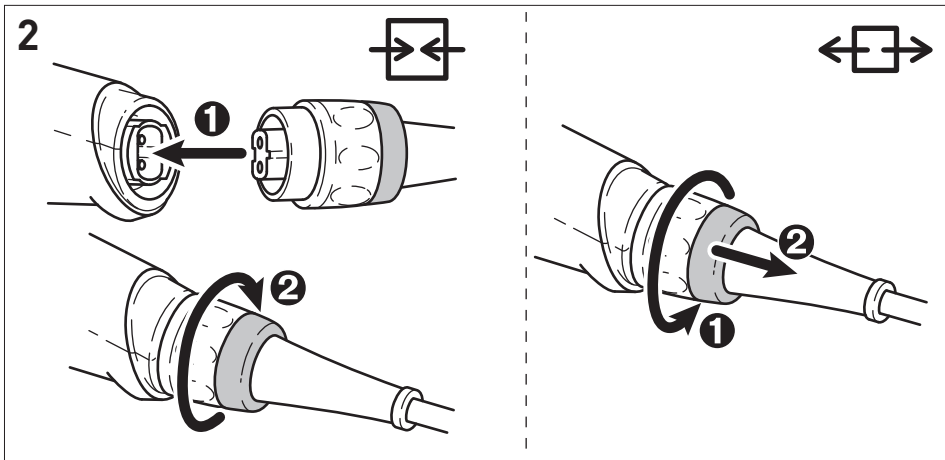
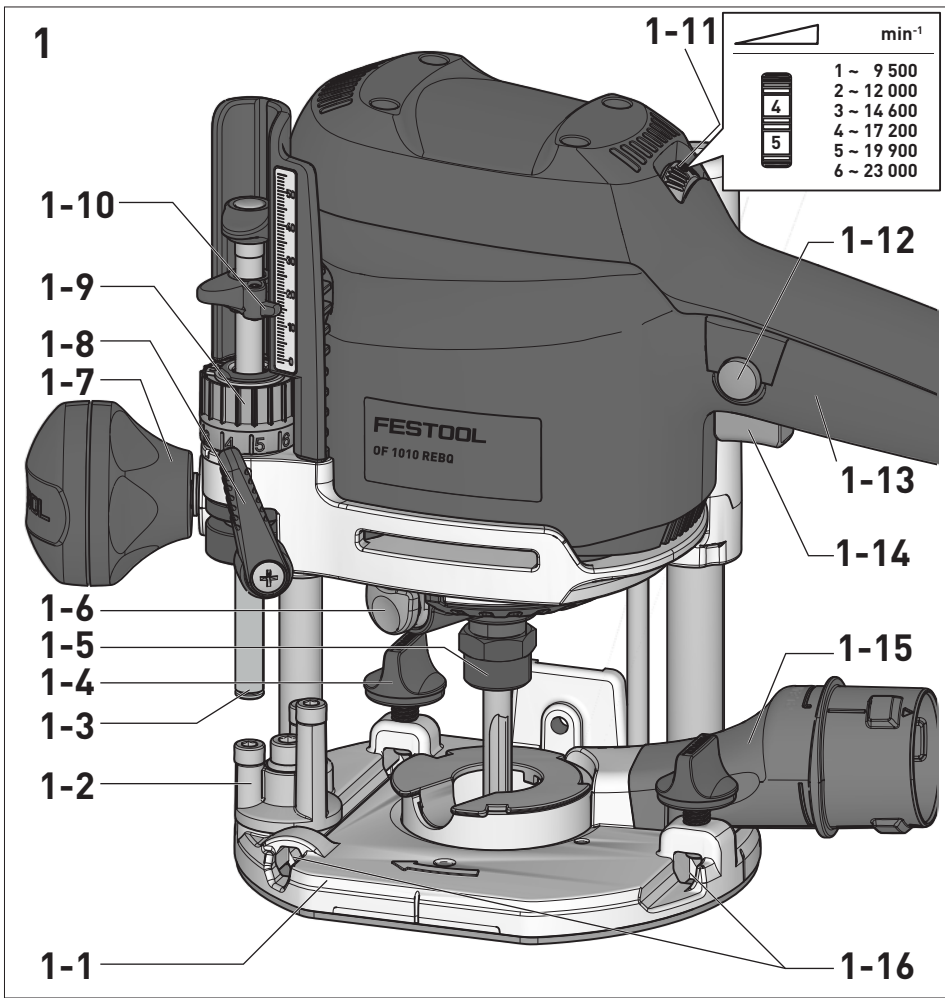
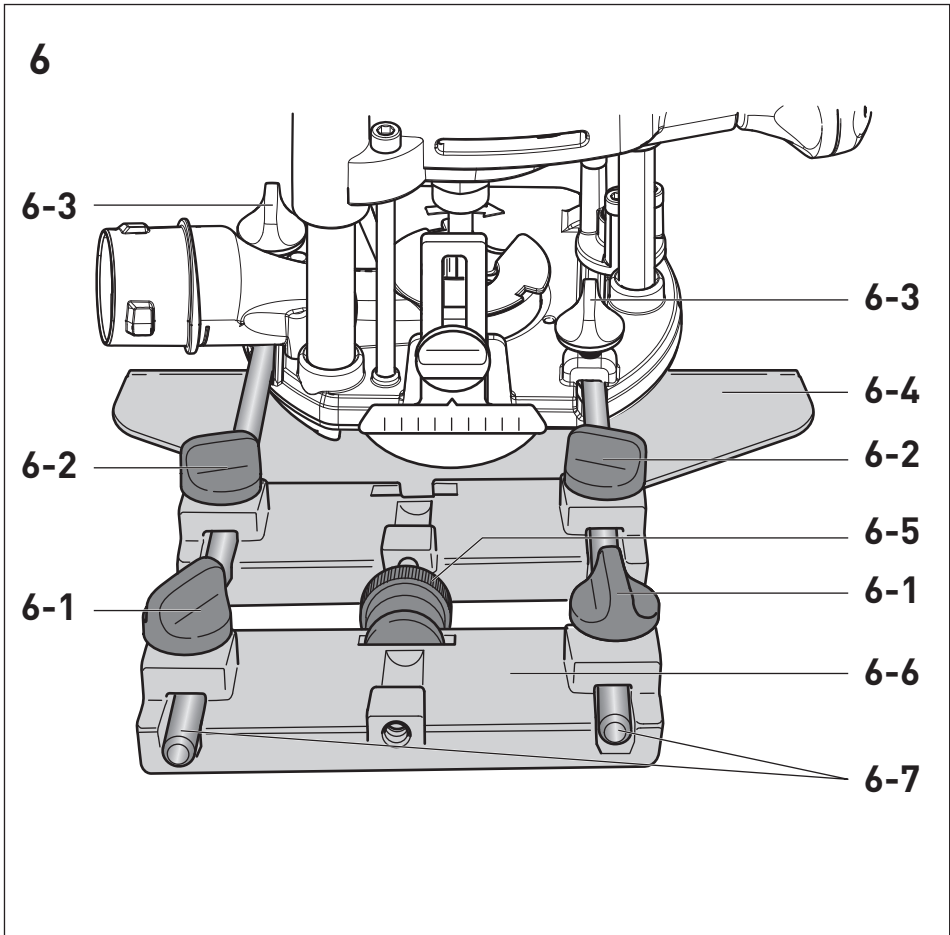
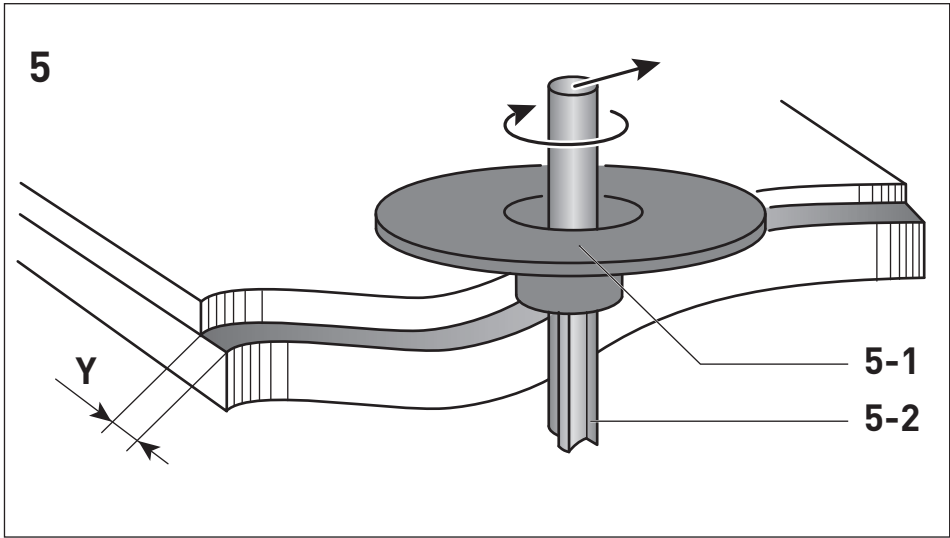
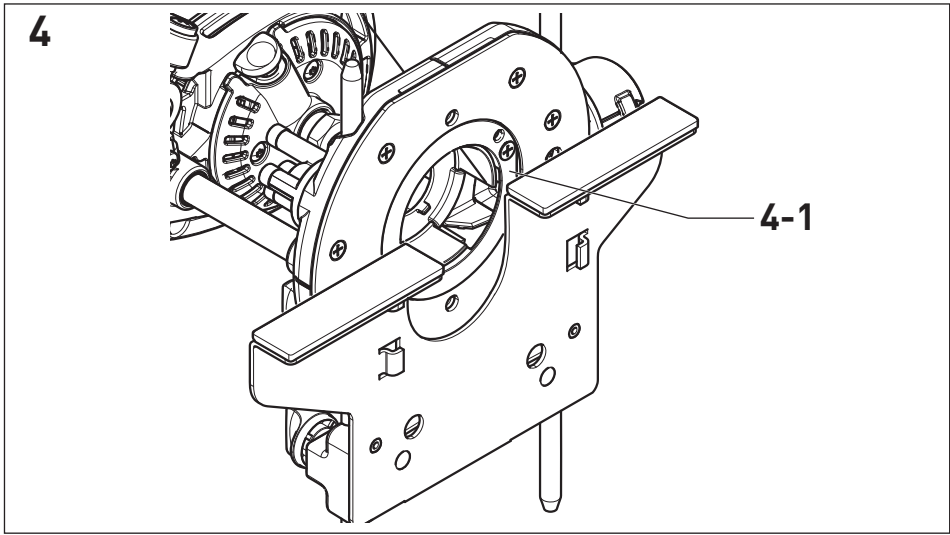


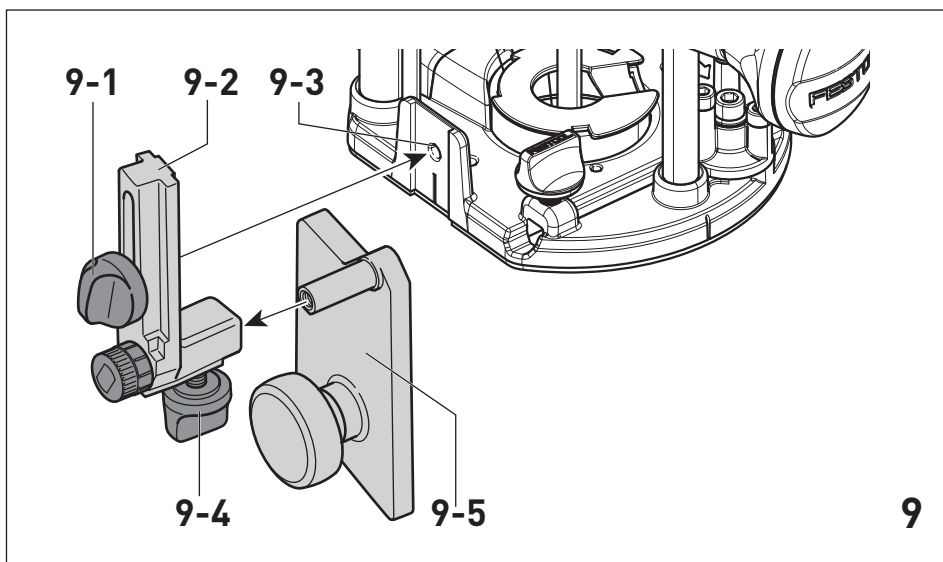
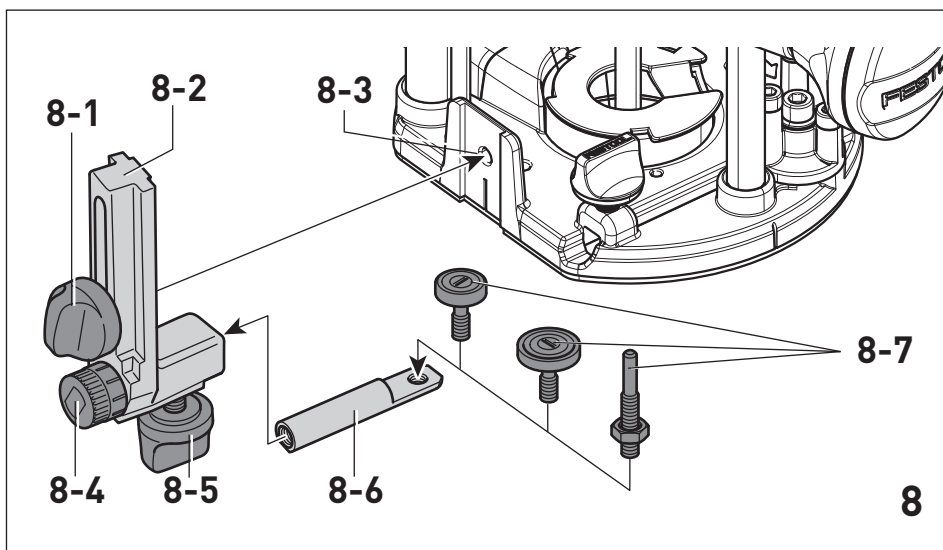
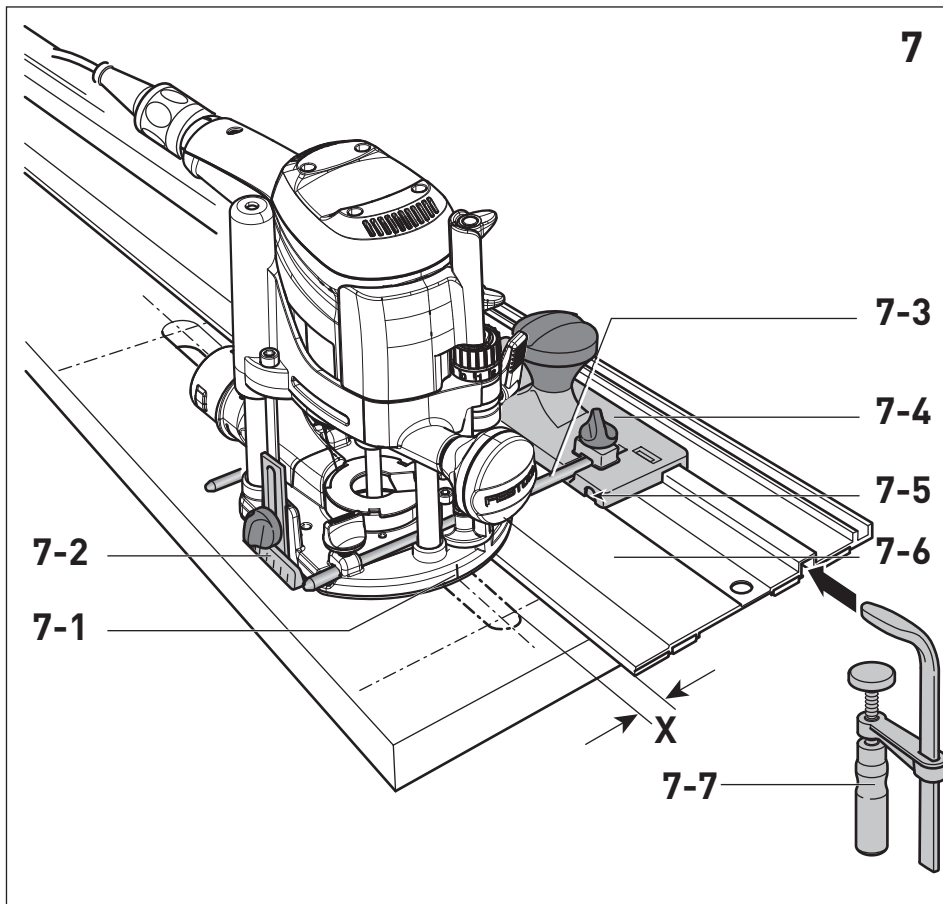
| | | |
|----|---------------------------------------|----|
| de | Originalbetriebsanleitung - Oberfräse | 8 |
| en | Original instructions - Router | 15 |

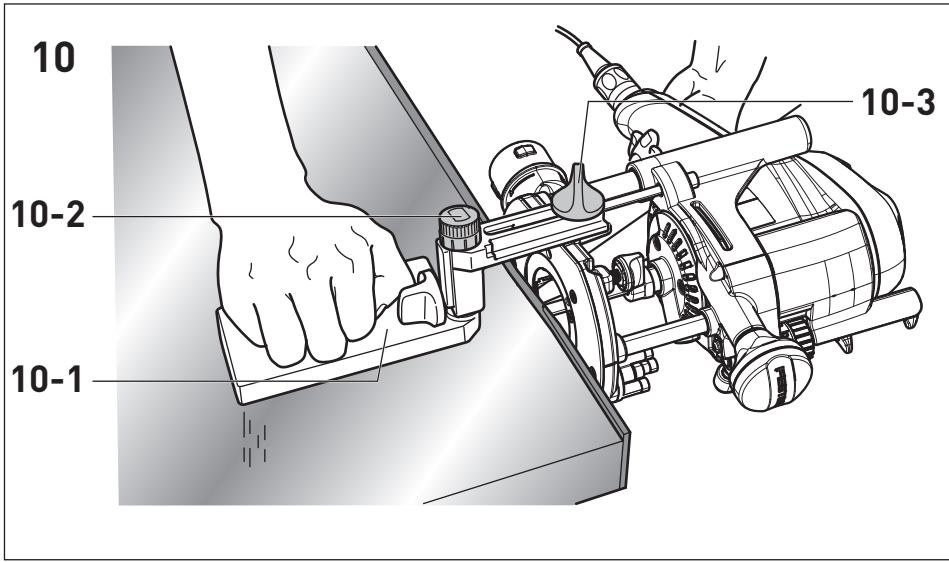
OF 1010 REBQ OF 1010 REQ











Declaration of Conformity

We as the manufacturer **Festool GmbH, Wertstraße 20, 73240 Wendlingen, Germany** declare under our sole responsibility that the product(s):

Designation: **Router**
Designation of Type(s): **OF 1010 REBQ; OF 1010 REQ**
Serial number(s) ¹⁾: **10366390, 10419069**

fulfills all the relevant provisions of the following UK Regulations:

- S.I. 2008/1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008
- S.I. 2016/1091 Electromagnetic Compatibility Regulations 2016
- S.I. 2012/3032 Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012

and are manufactured in accordance with the following designated standards:

- BS EN 62841-1:2015
- BS EN 62841-2-17:2017
- BS EN 55014-1:2017
- BS EN 55014-2:2015
- BS EN IEC 61000-3-2:2019
- BS EN 61000-3-3:2013
- BS EN IEC 63000:2018

¹⁾ in the specified serial number range (S-Nr.) from 400000000 - 499999999



Place and date of declaration: Wendlingen, 10.05.2021

Signed on behalf of and in name of Festool GmbH

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'MS', followed by a long horizontal line extending to the right.

Markus Stark
Head of Productdevelopment

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'i. V. R. Brandt', with a star-like mark at the end.

Ralf Brandt
Head of Productconformity

| Oberfräse Router Défonceuse | Seriennummer * Serial number * N° de série * (T-Nr.) |
|-----------------------------------|---|
| OF 1010 REBQ | 10366390 |
| OF 1010 REQ | 10419069 |

de EU-Konformitätserklärung. Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit allen relevanten Anforderungen folgender EU-Richtlinien übereinstimmt, und folgende Normen oder normative Dokumente zugrunde gelegt wurden:

en EU Declaration of Conformity. We declare under sole responsibility that this product complies with all the relevant requirements in the following EU Directives, and following standards and normative documents were applied:

fr Déclaration de conformité de l'UE. Nous déclarons, sous notre seule responsabilité, que ce produit satisfait à toutes les exigences pertinentes des directives UE suivantes et repose sur les normes ou documents normatifs suivants :

es Declaración UE de conformidad. Declaramos bajo nuestra responsabilidad que este producto cumple todos los requisitos relevantes de las siguientes directivas de la UE y que se han tomado como base las siguientes normas o documentos normativos:

it Dichiarazione di conformità UE. Dichiariamo sotto nostra unica responsabilità che il presente prodotto sia conforme a tutti i requisiti di rilevanza definiti dalle seguenti Direttive UE e che siano stati applicati le seguenti norme o i seguenti documenti normativi:

nl EU-conformiteitsverklaring. Wij verklaren en stellen ons ervoor verantwoordelijk dat dit product volledig voldoet aan alle volgende EU-richtlijnen en volgende normen of normatieve documenten daaraan ten grondslag gelegd werden:

sv EU-försäkran om överensstämmelse. Vi förklarar på eget ansvar att denna produkt uppfyller alla relevanta krav enligt följande EU-direktiv och baseras på följande normer eller normgivande dokument:

fi EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus. Vakuutamme yksinomaisella vastuulla, että tämä tuote täyttää seuraavien EU-direktiivien kaikki olennaiset vaatimukset ja se on seuraavien standardien tai standardiasia-kirjojen mukainen:

da EU-overensstemmelseserklæring. Vi erklærer med eneansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med alle relevante krav i følgende EU-direktiver, og at følgende standarder eller normative dokumenter danner grundlag for det:

nb EU-samsvarserklæring. Vi erklærer under eneansvar at dette produktet oppfyller alle relevante krav i følgende EU-direktiver og at følgende standarder eller normative dokumenter er blitt lagt til grunn:

pt Declaração de conformidade UE. Sob nossa inteira responsabilidade, declaramos que este produto está de acordo com todas as exigências relevantes das seguintes diretivas UE, tendo sido tomadas por base as seguintes normas ou documentos normativos:

ru Декларация о соответствии ЕС. Мы со всей ответственностью заявляем, что данная продукция соответствует всем применимым требованиям следующих Директив ЕС, стандартов и нормативных документов:

cs Prohlášení o shodě EU. Prohlašujeme s veškerou odpovědností, že tento výrobek splňuje všechny příslušné požadavky následujících směrnic EU a že byly použity následující normy nebo normativní dokumenty:

pl Deklaracja zgodności UE. Niniejszym oświadczamy na własną odpowiedzialność, że produkt ten spełnia wszystkie obowiązujące wymagania następujących dyrektyw UE, norm lub dokumentów normatywnych.

2006/42/EC, 2014/30/ EU, 2011/65/EU

EN 62841-1: 2015 + AC:2015, EN 62841-2-17:2017, EN 55014-1:2017, EN 55014-2:2015, EN IEC 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3: 2013, EN IEC 63000:2018



Unterzeichnet für und im Namen von/
Signed on behalf of and in name of/
Signé pour et au nom de

Festool GmbH

Wertstr. 20, D-73240 Wendlingen
GERMANY

Wendlingen, 2021-05-10

Markus Stark

Head of Product Development

Ralf Brandt

Head of Product Conformity

* im definierten Seriennummer-Bereich (S-Nr.) von 40000000 - 49999999

in the specified serial number range (S-Nr.) from 40000000 - 49999999

dans la plage de numéro de série (S-Nr.) de 40000000 - 49999999

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 Fräswerkzeuge 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 Staubablagern im Motorgehäuse reinigen.



Schutzbrille tragen!

2.4 Emissionswerte

Die nach EN 62841 ermittelten Werte betragen typischerweise:

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

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

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 hauptsächlichen 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 Fräsworkzeugen 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 Fräserschaft, 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.

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 Anlaufing 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 Frästischs 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 Frästischs 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 Schraubzwingen [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-

schrauben, 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 Fräsers 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).

Kopierring

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 heranhelfen.
- ▶ 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

Contents

| | | |
|----|---|----|
| 1 | Symbols..... | 15 |
| 2 | Safety warnings..... | 15 |
| 3 | Intended use..... | 16 |
| 4 | Technical data..... | 16 |
| 5 | Parts of the device..... | 17 |
| 6 | Commissioning..... | 17 |
| 7 | Settings..... | 17 |
| 8 | Working with the electric power tool..... | 19 |
| 9 | Service and maintenance..... | 20 |
| 10 | Accessories..... | 21 |
| 11 | Environment..... | 21 |
| 12 | General information..... | 21 |

1 Symbols



Warning of general danger



Warning of electric shock



Read the operating instructions and safety instructions.



Wear ear protection.



Wear protective gloves when changing tools and working with raw materials.



Wear a dust mask.



Wear protective goggles.



Pull out the mains plug



Do not dispose of it with domestic waste.



Safety class II



CE marking: Confirms the conformity of the power tool with the European Community directives.



Tip or advice



Handling instruction



Disconnecting the mains power cable



Connecting the mains power cable



UKCA marking: The United Kingdom Conformity Assessed symbol is a marking for products being placed on the market in the United Kingdom. It is a manufacturer's indication that the product is in conformance with the relevant regulations in the UK.

2 Safety warnings

2.1 General power tool safety warnings



WARNING! Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

2.2 Machine-specific safety notices

- **Hold the power tool by insulated gripping surfaces only, because the cutter may contact its own cord.** Cutting a "live" wire may make exposed metal parts of the power tool "live" and could give the operator an electric shock.
- **Use clamps or another practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work by your hand or against the body leaves it unstable and may lead to loss of control.
- **Only cutters provided by Festool for this purpose may be mounted on the power tool.** The use of other cutters is prohibited due to the increased risk of injury.
- **The maximum rotational speed specified on the tool must not be exceeded or the rotational speed range must be observed.** Accessories that rotate faster than the permissible level can rupture.
- **Wait until the power tool has come to a complete halt before placing it down.** The insertion tool can get caught and lead to a loss of control of the power tool.
- In the case of materials to be processed which can become statically charged or lead to static charging, a dissipative overall system consisting of an antistatic suction hose (AS) and extraction mobile must be used.

- Do not clamp tools with an unsuitable shank diameter in the clamping collet.
- Only use tools that meet standard EN 847-1. All Festool routing tools fulfil these requirements.
- Ensure that the router bit is seated firmly and that it runs perfectly.
- The clamping collet and locking nut must not show any signs of damage
- Do not use cracked or deformed router bits.



Wear suitable personal protective equipment: Ear protection, protective goggles, dust mask for work that generates dust, protective gloves for working with rough materials and for changing tools.

- **Only for AS/NZS:** The tool shall always be supplied via residual current device with a rated residual current of 30 mA or less.

2.3 Sawing aluminium

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

- Install an upstream residual-current circuit breaker (RCD, PRCD).
- Connect the power tool to a suitable dust extractor with an antistatic suction hose.
- Regularly clean dust deposits from the motor housing on the power tool.



Wear protective goggles.

2.4 Emission levels

The levels determined in accordance with EN 62841 are typically:

| | |
|----------------------|------------------------------|
| Sound pressure level | $L_{PA} = 92 \text{ dB(A)}$ |
| Sound power level | $L_{WA} = 103 \text{ dB(A)}$ |
| Uncertainty | $K = 3 \text{ dB}$ |



CAUTION

Noise generated when working
Risk of damage to hearing

- Use ear protection.

Vibration emission level a_h (vector sum for three directions) and uncertainty K measured in accordance with EN 62841:

$$a_h = 5.5 \text{ m/s}^2$$

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

- The specified emission levels (vibration, noise)
- are used to compare machines.
 - They are also used for making preliminary estimates regarding vibration and noise load during operation.
 - They represent the primary applications of the power tool.



CAUTION

The emission values may deviate from the specified values. This is dependent on how the tool is used and the type of workpiece being machined.

- The actual load during the entire operating cycle must be evaluated.
- Depending on the actual load, suitable protective measures must be defined in order to protect the operator.

3 Intended use

The router is designed for routing wood, plastics and wood-based materials.

If the cutters are used for the intended purpose outlined in the Festool Sales, they may also be used to machine aluminium and plasterboard. This power tool may only be used by experts or instructed persons.



The user is liable for improper or non-intended use.

4 Technical data

| Router | OF 1010 REBQ, OF 1010 REQ |
|---------------------------------------|------------------------------|
| Power | 1010 W |
| Speed | 9500–23,000 rpm |
| Max. speed (no-load) | 26,000 rpm |
| Quick depth adjustment | 55 mm |
| Fine depth adjustment | 8 mm |
| Drive shaft connecting thread | M16 x 1.5 |
| Cutter diameter | Max. 35 mm |
| Weight as per EPTA procedure 01:2014: | 3.1 kg |

5 Parts of the device

- [1-1]** Router table
- [1-2]** Stepped stop
- [1-3]** Depth stop
- [1-4]** Locking for trammel unit
- [1-5]** Nut
- [1-6]** Spindle stop
- [1-7]** Handle/Height adjustment
- [1-8]** Clamp lever
- [1-9]** Fine adjuster
- [1-10]** Depth stop indicator
- [1-11]** Speed adjusting wheel
- [1-12]** Locking button
- [1-13]** Handle
- [1-14]** On/off switch
- [1-15]** Extractor connector
- [1-16]** Grooves for guide bars/parallel side fence

The specified illustrations appear at the beginning of the Operating Instructions.

Accessories shown or described are not always included in the scope of delivery.

6 Commissioning



WARNING

Unauthorised voltage or frequency.

Risk of accidents

- ▶ The mains voltage and the frequency of the power source must correspond to the specifications on the name plate.
- ▶ In North America, only Festool machines with the voltage specifications 120 V/60 Hz may be used.



CAUTION

Heating of the Plug it connection if bayonet fitting is not completely locked

Risk of burns

- ▶ Before switching on the power tool, make sure that the bayonet fitting at the mains cable is closed fully and locked.
- ▶ Connect and disconnect the mains power cable - **[2]**.

6.1 Switching on/off

The switch **[1-14]** is an on/off switch (press = ON, release = OFF).

The on/off switch with the locking button **[1-12]** can be engaged to operate in continuous mode. Press the on/off switch again to release the lock.

7 Settings



WARNING

Risk of injury, electric shock

- ▶ Always disconnect the mains plug from the socket before performing any work on the machine.

7.1 Electronics

Speed adjustment

You can continuously adjust the speed within the speed range using the adjusting wheel **[1-11]** (see "Technical data").

This enables you to optimise the cutting speed to suit each surface.

| Material | Cutterdiameter [mm] | | | Recommended cutter material |
|---------------------|-------------------------|---------|---------|-----------------------------|
| | 3 - 14 | 15 - 25 | 26 - 35 | |
| | Rotary controll setting | | | |
| 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) |
| Plaster-board | 2 - 1 | 1 | 1 | HW |

Temperature cut-out

Electronic temperature monitoring is integrated in order to protect against overheating (motor burnout). The safety electronics system switches off the motor before a critical motor temperature is reached. Let the machine cool down for approximately 3–5 minutes before using it and/or fully loading it again. The cool-down time is significantly reduced when the machine is running (no-load).

Restart protection

The built-in restart protection prevents the power tool from starting up again automatically if the power is disconnected when the on/off switch is pressed. In this case, the power tool

must be switched off and then switched back on again.

Due to the built-in restart protection, the power tool cannot be switched on and off via an external switch module.

Brake

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

7.2 Changing tools




CAUTION

Risk of injury from hot and sharp insertion tool

- ▶ Do not use any blunt or faulty insertion tools.
- ▶ Wear protective gloves when handling an insertion tool.

To change tools, place the power tool on its side.

Inserting the tool

- ▶ Insert the routing tool into the open collet as far as possible or at least up to the mark  on the router shank.
- ▶ Turn the spindle until the spindle stop [1-6] engages when pressing and the spindle locks.
- ▶ Tighten the nut [1-5] using an open ended spanner (WAF 19).

Removing the tool

- ▶ Turn the spindle until the spindle stop [1-6] engages when pressing and the spindle locks.
- ▶ Undo the nut [1-5] using an open ended spanner (WAF 19) until you can feel resistance. Overcome the resistance by continuing to turn the open ended spanner.
- ▶ Remove the router.

7.3 Changing the collets

Collets are available for the following shaft diameters: 6.0 mm; 6.35 mm; 8.0 mm (See Festool catalogue or online at www.festool.com for the order numbers)

- ▶ Completely unscrew the nut [1-5] and remove it together with the collet.
- ▶ Only insert a new collet into the spindle if a nut is fitted and engaged.
- ▶ Gently screw in the nut. **Do not tighten the nut if no cutter is inserted.**

7.4 Setting the routing depth

The routing depth is set in three steps:

1. Set the zero point, see 7.5.
2. Specify the routing depth, see 7.6.
3. Clamp the routing depth, see 7.7.

7.5 Setting the zero point

- ▶ Release the clamp lever [1-8] so that the depth stop [1-3] can move freely.
- ▶ Position the router with the router table [1-1] on a level surface. Open the rotary knob [1-7] and push the power tool downwards until the cutter sits on the surface.
- ▶ Clamp the power tool in this position by closing the rotary knob [1-7].
- ▶ Press the depth stop [1-3] against one of the three fixed stops of the rotatable stepped stop [1-2].

A hex key can be used to individually adjust the height of each fixed stop.

- ▶ Push the indicator [1-10] downwards so that it points to 0 mm on the scale.

- ⓘ If the zero position is incorrect, this can be corrected using the screw on the indicator [1-10].

7.6 Specifying the routing depth

The required routing depth can be specified using either quick depth adjustment or fine depth adjustment.

Quick depth adjustment

- ▶ Pull the depth stop [1-3] upwards until the indicator [1-10] points to the required routing depth.
- ▶ Clamp the depth stop in this position using the clamp lever [1-8].

Fine depth adjustment

- ▶ Clamp the depth stop using the clamp lever [1-8].
- ▶ Set the required routing depth by turning the adjusting wheel [1-9].

- ⓘ Turning the adjusting wheel by a mark changes the routing depth by 0.1 mm. A full rotation changes the routing depth by 1 mm. The maximum adjustment range for the adjusting wheel is 8 mm.

7.7 Clamping the routing depth

- ▶ Open the rotary knob [1-7] and push the power tool down until the depth stop touches the fixed stop.
- ▶ Clamp the power tool in this position by closing the rotary knob [1-7].

7.8 Dust extraction



WARNING

Health hazard posed by dust

- ▶ Always work with an extractor.
- ▶ Comply with national regulations.

CAUTION! If an anti-static suction hose is not used, static charge may occur. The user may receive an electric shock and the electronics of the power tool may be damaged.

A Festool dust extractor with an extractor hose diameter of 36 mm or 27 mm (36 mm recommended due to the reduced risk of clogging) can be connected to the extractor connector [1-15].

Chip catcher KSF-OF

KSF-OF chip catcher [3-1] (partly accessory) consists of a hood and cover and can increase the efficiency of the extraction when routing edges. Installation is similar to that of the copying ring., the cover is attached at the top.

The hood can be cut off along the grooves [3-2] 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.

8 Working with the electric power tool



When working on the machine, observe all of the safety warnings that are listed at the start as well as the following rules:

- Only guide the power tool towards the workpiece when it is switched on.
- Always secure the workpiece in such a way that it cannot move during machining.
- When working, always hold the power tool **with both hands** on the handles [1-7] + [1-13]. This is a prerequisite for precise work and is essential for plunge-cutting. Plunge into the workpiece slowly and evenly.
- When routing, ensure that the power tool's feed direction is the same as the tool's cutting direction, see figure [5].

8.1 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.

8.2 Routing with a parallel side fence

For work running parallel to the workpiece edge, the supplied parallel side fence [6-4] can be used.



WARNING

Risk of injury

Upon installation on the wrong side, the router may touch the parallel side fence.

- ▶ Only install the parallel side fence on the side of the power tool depicted in the image [6].
- ▶ Clamp the two guide rods [6-7] to the parallel side fence using the two rotary knobs [6-2].
- ▶ Insert the guide rods into the grooves of the router table to the required extent and clamp them using the rotary knob [6-3].
This distance can be adjusted faster and more precisely with the fine precision adjustment [6-6] available as an accessory:
 - ▶ Turn the adjusting screw [6-5] in the plastic part of the guide.
 - ▶ Clamp the guide rods with the rotating knobs [6-1] in the precision adjustment.
 - ▶ Loosen the rotating knobs [6-2] of the parallel guide.
 - ▶ Set the desired distance with the adjusting screw and retighten the rotating knobs.

- ⓘ For better extraction, a special suction hood is available as an accessory for the side stop.

8.3 Routing with the FS guide system

The guide system (available as an accessory) makes it easier to route straight grooves.

- ▶ Secure the guide rail adapter [7-4] to the router table using the guide rods [7-3] of the parallel side fence.
- ▶ Secure the guide rail [7-6] to the workpiece using fastening clamps [7-7].

Ensure that there is a safety distance X of (see figure [7]) 5 mm between the front edge of the guide rail and the cutter, or the groove.

- ▶ Place the guide rail adapter on the guide rail, as shown in figure [7]. To ensure that the router stop can be guided without play, use a screwdriver through the top openings [7-5] on the side to adjust the two guidance jaws.
- ▶ Tighten the height-adjustable support [7-2] on the threaded hole of the router table so

that the underside of the router table is parallel to the workpiece surface.

When working with marking-up lines, the marks on the platen [7-1] and the scale on the support [7-2] show the centre axis of the cutter.

- ⓘ For a more precise setting, a fine adjustment is available as an accessory for the guide system.

8.4 Routing with the beam compasses

With the SZ-OF 1000 beam compasses (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 [1-4].

- ⓘ 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.

8.5 Copy cutting

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

Copying ring

When choosing the size of the copying ring [5-1], ensure that the cutter [5-2] being used fits through its opening.

- ▶ Secure the copying ring to the router table from below in place of the covering ring [4-1].

Excess Y (figure [5]) of the workpiece to the template is calculated as follows:

$$Y = (\text{copying ring diameter} - \text{cutter diameter})/2$$

The copying ring can be exactly centred with the ZD-OF centring mandrel (accessory).

Copying device

The copying device requires the angle arm WA-OF [8-2] and the copier scanning set KT-OF, consisting of a roller support [8-6] and three copying rollers [8-7].

- ▶ Use the rotary knob [8-1] to tighten the angle arm to the required height on the threaded hole [8-3].
- ▶ Fit a copying roller to the roller support and use the rotary knob [8-5] to tighten it on the angle arm. Make sure that the copying roller and the router have the same diameter.

- ▶ The distance between the feeler roller and the cutter axis can be adjusted by turning the adjusting wheel [8-4].

8.6 Edge band trimming

Protruding edge bands can be flush trimmed with the angle arm WA-OF [9-2] in connection with the guide plate UP-OF [9-5] (accessory).

- ▶ Screw the angle arm into the platen's threaded bore [9-1] with the rotating knob [9-3].
- ▶ Bolt the guide plate to the angle arm with the rotating knob [9-4].
- ▶ Adjust the milling depth so that this is equal to the thickness of the edge band + 2 mm.
- ▶ Move the guide plate [10-1] as close as possible to the cutter by loosening the rotating knob [10-3].
- ▶ Adjust the depth of the guide plate with the adjusting wheel [10-2] so that during trimming a few decimillimetres of the edge band are left protruding which can then be sanded down by hand.

9 Service and maintenance



WARNING

Risk of injury, electric shock

- ▶ Always pull the mains plug from the socket before performing any servicing and maintenance work.
- ▶ All maintenance and repair work which requires the housing to be opened should always be carried out by an authorised service workshop.



Customer service and repairs must only be carried out by the manufacturer or service workshops. Find the nearest address at:

www.festool.co.uk/service



Always use original Festool spare parts. Order no. at:

www.festool.co.uk/service

The tool is equipped with special self-disconnecting carbon brushes. If they wear out, the power supply is disconnected automatically and the tool stops.

Observe the following instructions:

- ▶ Damaged safety devices and components must be repaired or replaced in a recognised specialist workshop, unless otherwise indicated in the operating instructions.

- To ensure constant air circulation, always keep the cooling air openings in the housing clean and free of blockages.

10 Accessories

Always use original Festool tools and accessories. Using low-quality tools or accessories from other manufacturers may increase the risk of injury and seriously unbalance the machine, decreasing the quality of the working results and accelerating power tool wear.

Refer to the Festool catalogue for the order numbers of accessories and tools or find them online at www.festool.co.uk.

11 Environment



Do not dispose of the device in the household waste! Recycle devices, accessories and packaging. Observe applicable national regulations.

EU only: In accordance with the European Directive on waste electrical and electronic equipment and implementation in national law, used power tools must be collected separately and handed in for environmentally friendly recycling.

Information on REACH: www.festool.com/reach

12 General information

Imported into the UK by

Festool UK Ltd
1 Anglo Saxon Way
Bury St Edmunds
IP30 9XH
Great Britain