

FESTOOL

Переклад оригіналу Настанови по експлуатації – Вертикальний фрезер

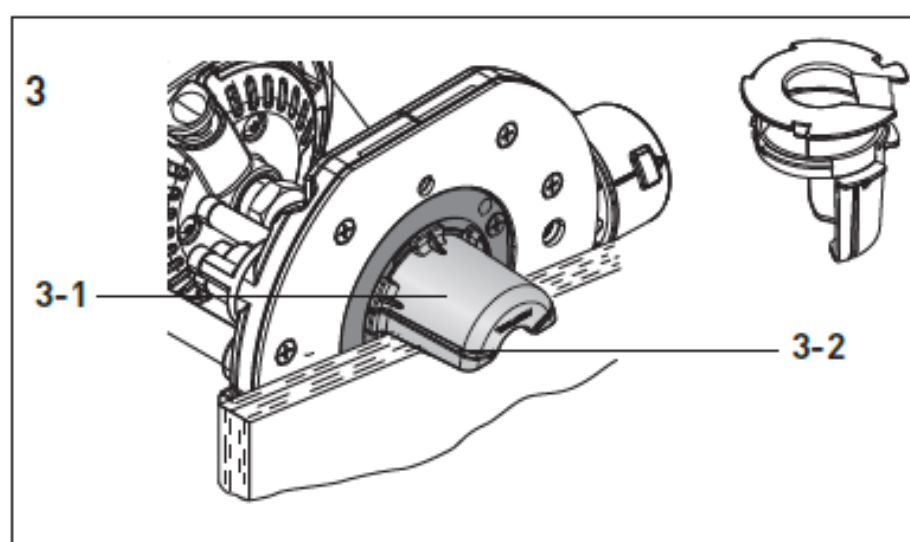
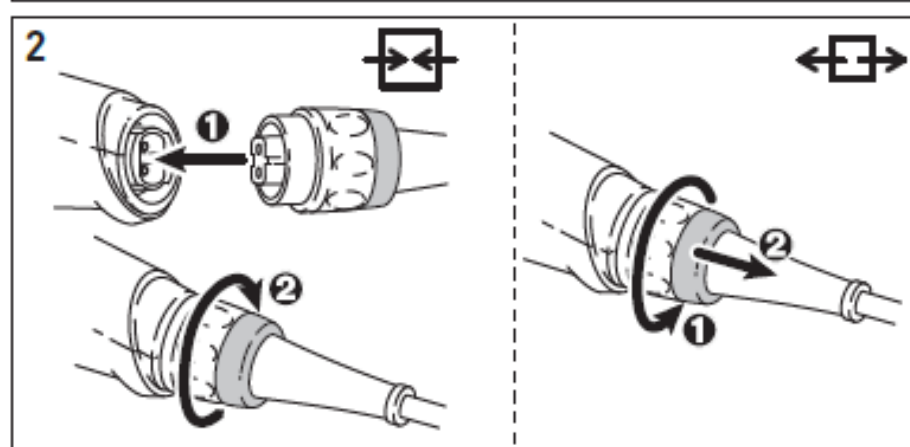
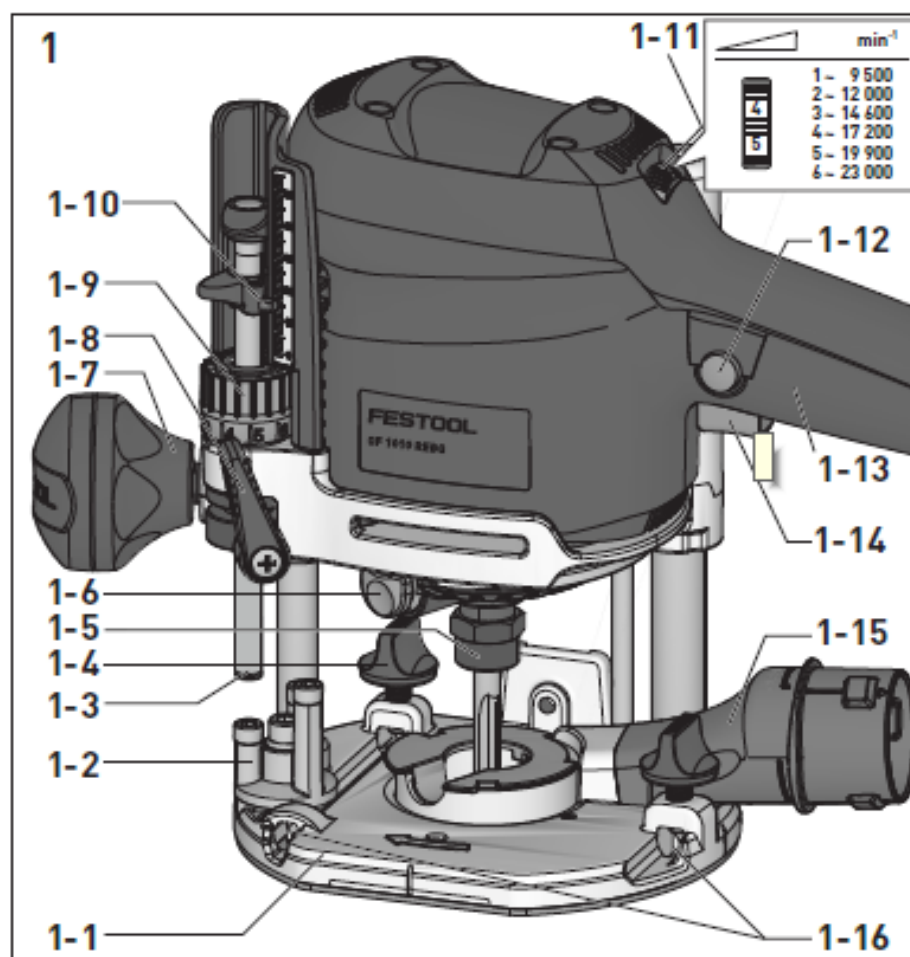
OF 1010 REBQ
OF 1010 REQ



Festool GmbH
Wertstraße 20 73240
Wendlingen Germany
+49 (0)70 24/804-0
www.festool.com



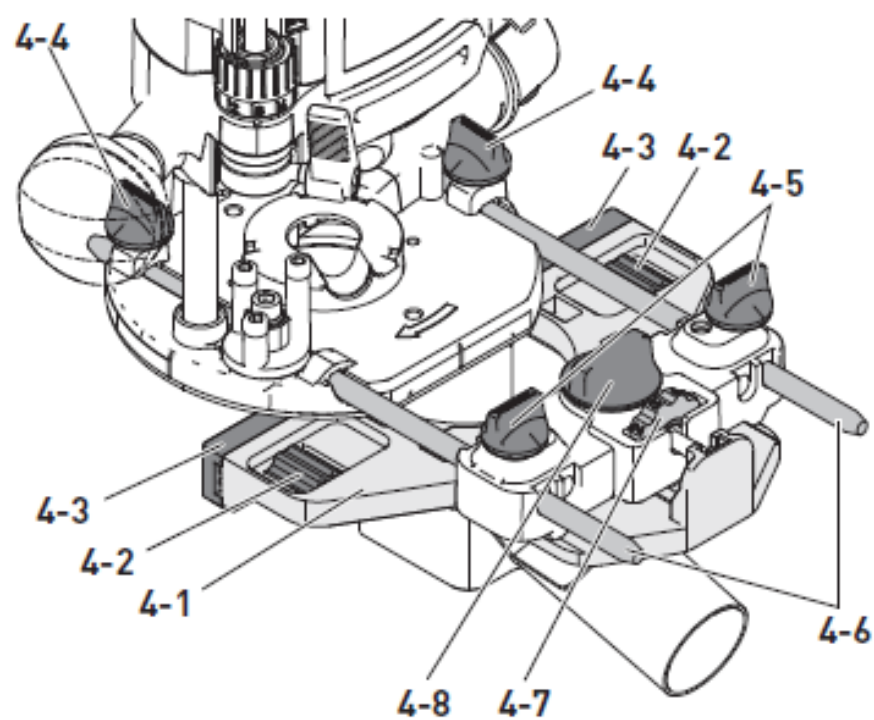
10777321_A / 2023-07-21



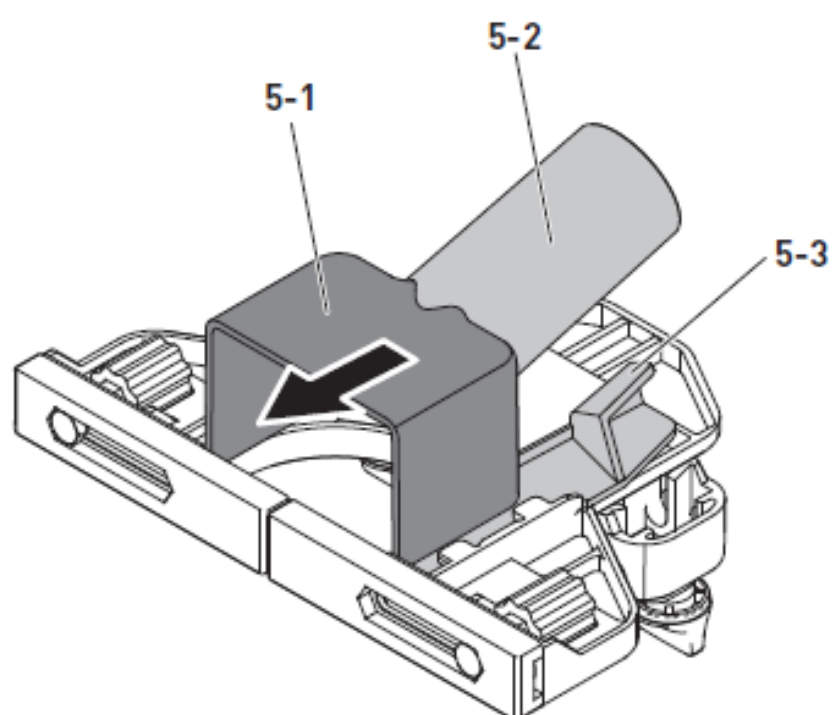
4

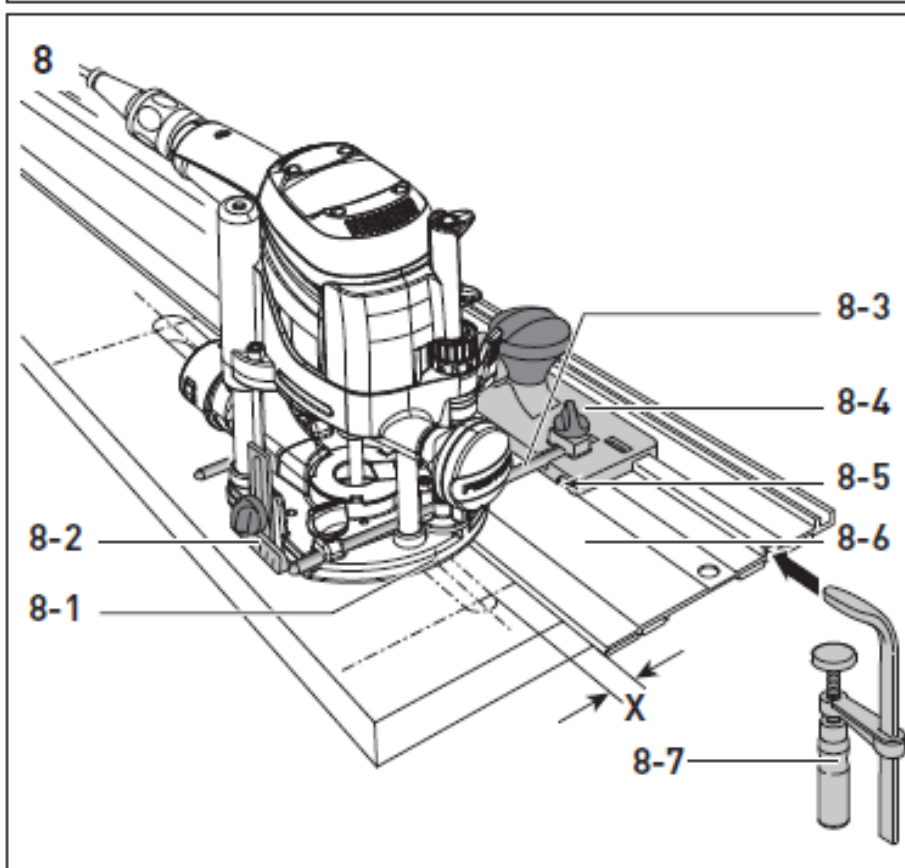
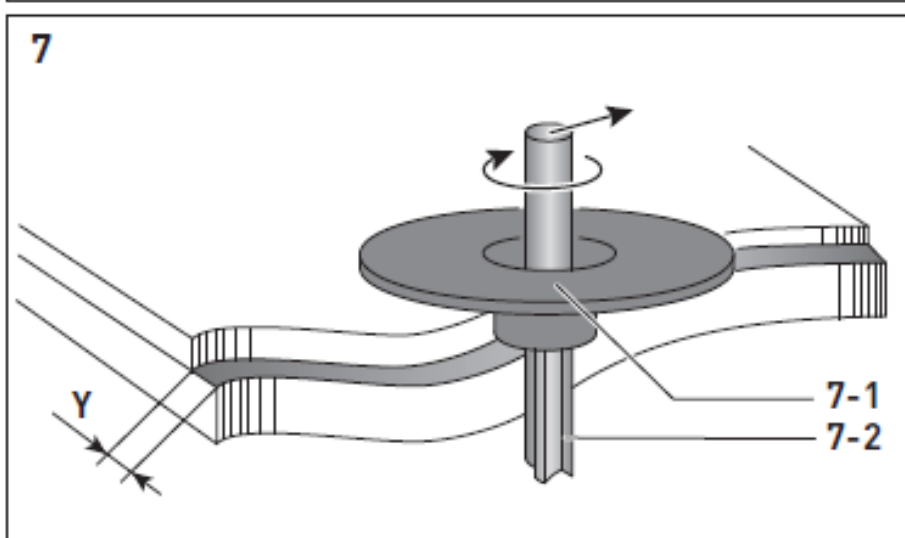
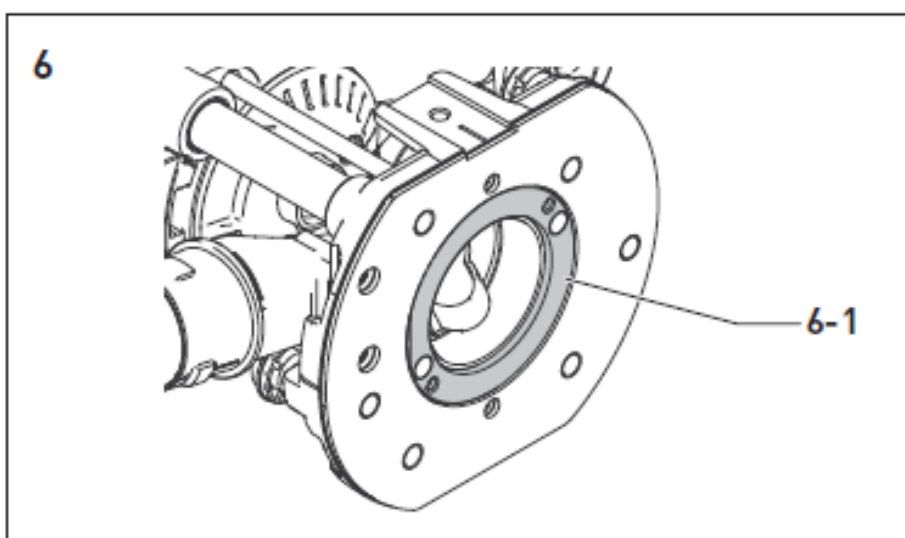
OF 1010 R

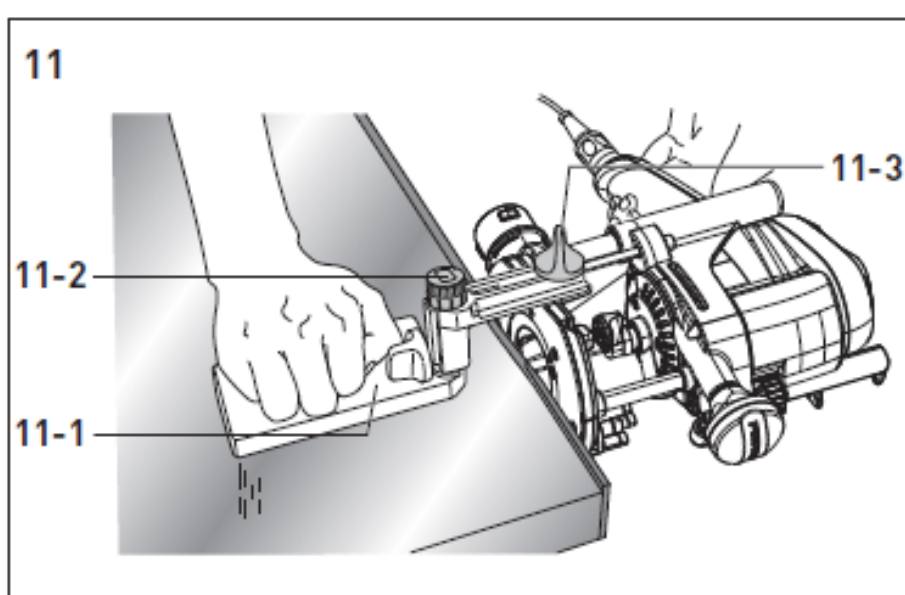
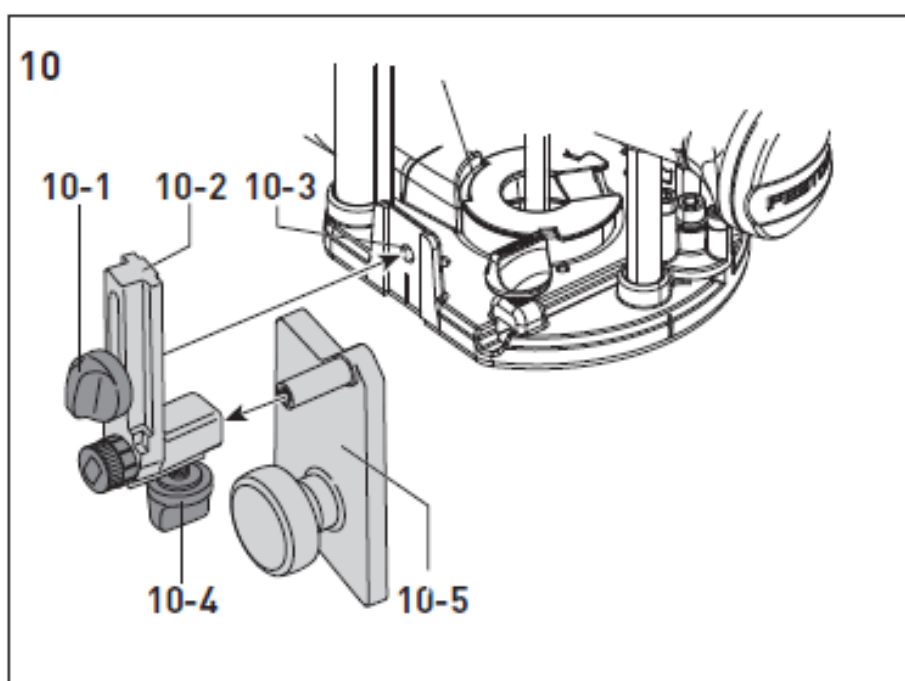
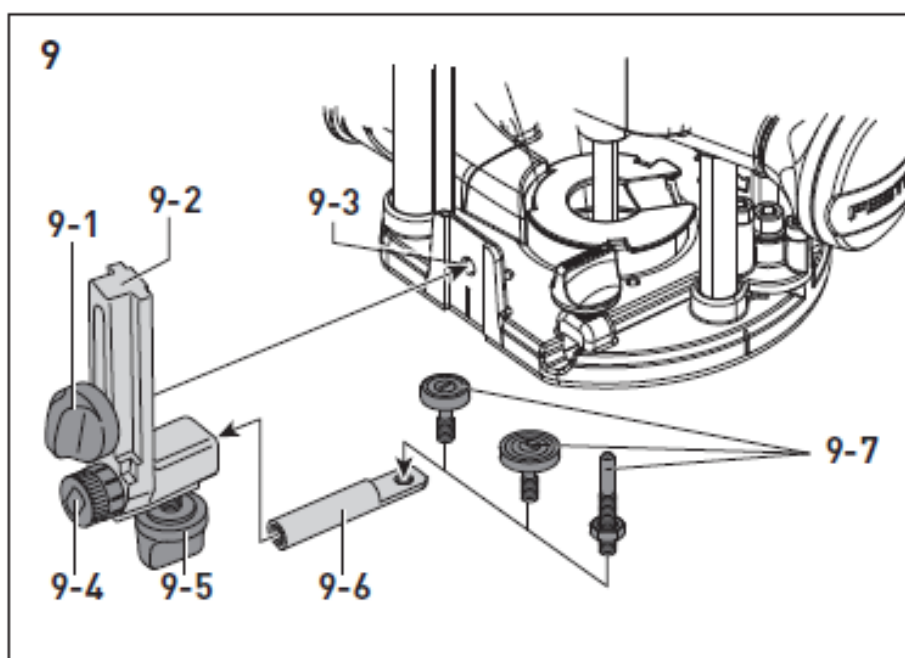
MFK 700 EQ



5







Вертикальний фрезер	Серійний номер* (T-Nr.)
OF 1010 REBQ	10366390
OF 1010 REQ	10419069

UA

Декларація про відповідність ЄС: Ми з усією відповідальністю заявляємо, що ця продукція відповідає усім застосовним вимогам таких Директив ЄС, стандартів і нормативних документів:

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



Підписано за дорученням та від імені

Festool GmbH,
Wertstr. 20, D-73240 Wendlingen
Germany
Wendlingen, 10.05.2021

Markus Stark
Керівник з розроблення виробів

Ralf Brandt
Керівник з відповідності продукції

*Для заданого діапазону серійних номерів (S-Nr.) від 40000000 до 49999999



Зміст

- 1 Умовні позначки
- 2 Вказівки щодо техніки безпеки
- 3 Застосування за призначенням
- 4 Технічні характеристики
- 5 Складники інструмента
- 6 Підготовка до роботи
- 7 Налаштування
- 8 Робота з електроінструментом
- 9 Технічне обслуговування та догляд
- 10 Додаткове приладдя
- 11 Охорона довкілля

1 Умовні позначки



Засторога щодо небезпеки загального характеру



Засторога щодо небезпеки ураження електричним струмом



Прочитайте Настанову з експлуатації та вказівки щодо техніки безпеки!



Маркування EAC:
Підтверджує відповідність електроінструмента основним вимогам директив Євразійського економічного союзу



TR066

Український символ SEPRO підтверджує відповідність електроінструмента основним вимогам нормативних документів України



Користуйтеся захисними навушниками!



Під час роботи з інструментом користуйтеся захисними рукавичками!



Працуйте в респіраторі!



Працуйте в захисних окулярах!



Витягніть вилку з розетки



Не викидайте разом з побутовими відходами



II клас захисту



Маркування CE: Підтверджує відповідність електроінструмента основним вимогам Директив ЄС



Інструкція, рекомендація



Інструкція щодо використання



Від'єднання мережного кабелю



Приєднання мережного кабелю

2 Вказівки щодо техніки безпеки

2.1 Загальні вказівки щодо техніки безпеки для електроінструментів



ОБЕРЕЖНО! Прочитайте всі вказівки щодо техніки безпеки та інструкції.

Невиконання наведених вказівок може призвести до ураження електричним струмом, пожежі та/або спричинити тяжкі травми.

Зберігайте усі вказівки щодо техніки безпеки та інструкції для майбутнього користувача.

Вживаний у цих інструкціях з техніки безпеки термін "електроінструмент" поширюється на мережний електроінструмент (з кабелем електроживлення від електромережі) та на електроінструмент, живлення якого здійснюється від акумуляторних батарей (без силового кабелю).

2.2 Вказівки щодо техніки безпеки під час користування інструментом

- **Обов'язково тримайте електроінструмент за**

- ізольовані рукоятки, оскільки фреза може зачепити власний силовий кабель. Під час контактування із струмоведучим проводом металеві частини інструмента можуть опинитися під напругою і стати причиною ураження електричним струмом.
- **Фіксуйте заготовку струбцинами або іншими придатними для цього засобами на стійкій опорі.** Недостатньо утримувати заготовку тільки однією рукою, оскільки в цьому разі вона залишається нестійкою і Ви можете втратити контроль над нею.
- **Не допускайте перевищення максимальної швидкості обертання фрези, дотримуйтеся діапазону швидкості обертання.** Приладдя, що обертається із швидкістю, більшою за допустиму, може тріснути і розлетітися в боки.
- **Встановлюйте на машинку тільки фрези, пропонувані Festool.** Використання інших фрез через підвищену небезпеку травмування заборонене.
- **Перед тим як покласти інструмент, дочекайтеся, доки вал електродвигуна повністю зупиниться.** В іншому випадку можливе зачеплення обертових деталей, що призведе до втрати контролю над інструментом.
- Під час оброблення матеріалів, що накопичують електростатичний заряд, необхідно використовувати схему зняття заряду, до складу якої входять антистатичний всмоктувальний шланг (AS) та апарат для видалення пилу.
- Діаметр хвостовика робочого інструмента має відповідати затискній цанзі.
- Використовуйте тільки той

інструмент, який відповідає вимогам EN 847-1. Усі фрези Festool цим вимогам задовольняють.

- Перевірте міцність кріплення фрези і точність її ходу.
- Затискна цанга і накидна гайка не повинні мати пошкоджень.
- У жодному разі не використовуйте деформовані фрези та фрези із сколами.



Користуйтеся належними засобами індивідуального захисту: захисними навушниками, захисними окулярами, респіратором у разі утворення пилу під час роботи.

2.3 Оброблення алюмінію

Під час роботи з алюмінієм з міркувань безпеки потрібно вживати таких заходів:

- Підключати пристрій захисного вимикання (ПЗВ);
- Підключати електроінструмент до відповідного апарату для видалення пилу з антистатичним шлангом;
- Регулярно очищувати апарат від відкладів пилу в корпусі електродвигуна.



Працуйте в захисних окулярах!

2.4 Рівні шуму

Типові значення, визначені згідно з EN 62841, становлять:

Рівень звукового тиску $L_{PA} = 92$ дБА

Рівень потужності $L_{WA} = 103$ дБА

звукових коливань

Невизначеність $K = 3$ дБ



УВАГА

**Шум, що виникає під час роботи
Пошкодження органів слуху**

▶ Працуйте в захисних навушниках.

Величина вібрації a_h за трьома осями (векторна сума) і невизначеність K , визначені згідно з EN 62841, такі:

$$a_h = 5,5 \text{ м/с}^2$$

$$K = 2 \text{ м/с}^2$$

Вказані значення рівня шуму/вібрації:

- слугують для порівняння інструментів;
- можуть використовуватися також для попереднього оцінювання шумового і вібраційного навантаження під час роботи;
- відображають основні сфери застосування електроінструмента.



УВАГА

Фактичні рівні шуму та вібрації можуть відрізнятися від вказаних значень. Це залежить від умов користування інструментом та оброблюваного матеріалу.

- ▶ Необхідно оцінити шумовий вплив за реальних умов експлуатації з урахуванням усіх етапів виробничого циклу.
- ▶ Виходячи з оцінки шумового впливу за реальних умов експлуатації, необхідно вживати відповідних заходів щодо охорони праці.

3 Застосування за призначенням

Вертикальний фрезер призначено для обробляння заготовок з деревини, пластмаси і матеріалів, подібних до деревини. Окремі моделі фрезерів виробництва фірми Festool можна використовувати, відповідно до технічної документації, також для обробляння алюмінію та гіпсокартону.



Відповідальність за використання не за призначенням несе користувач.

Інструмент призначено для професійного застосування.

4 Технічні характеристики

Вертикальний фрезер	OF 1010 REBQ, OF 1010 REQ
Потужність	1010 Вт
Швидкість обертання	9500 – 23000 об./хв
Швидкість обертання в режимі холостого ходу (макс.)	26000 об./хв
Грубе регулювання	55 мм
Точне регулювання	8 мм
З'єднувальна різьба привідного валу	M16×1,5
Діаметр фрези	Не більше ніж 35 мм
Маса згідно з процедурою ЕРТА 01:2014	3,1 кг

Дату виготовлення вказано на етикетці інструмента.

5 Складники інструмента

- [1-1] Опорна пластина
- [1-2] Ступінчастий упор
- [1-3] Обмежувач глибини
- [1-4] Фіксатор штангенциркуля
- [1-5] Гайка
- [1-6] Стопор шпинделя
- [1-7] Рукоятка/регулятор висоти
- [1-8] Затискний важіль
- [1-9] Пристрій для точного встановлення
- [1-10] Вказівник обмежувача глибини
- [1-11] Колесо регулювання швидкості обертання
- [1-12] Кнопка фіксатора вимикача
- [1-13] Рукоятка
- [1-14] Кнопка вмикання/вимикання
- [1-15] Патрубок для видалення пилу
- [1-16] Пази під напрямні штанги/бокові упори

Ілюстрації подано на початку Настанови з експлуатації.

Окремі зображені або описувані елементи приладдя до комплекту постачання не входять.

6 Підготовка до роботи



ЗАСТОРОГА

Недопустима напруга або частота!

Небезпека нещасного випадку

- Мережна напруга і частота джерела електроживлення мають відповідати даним, вказаним на паспортній табличці.
- У Північній Америці дозволено використовувати тільки електроінструменти Festool з характеристикою за напругою 120 В/60 Гц.



УВАГА!

Нагрівання роз'єму plug it у разі неповного блокування байонетного замка

Небезпека опіку

- Перед вмиканням електроінструмента переконайтеся в тому, що байонетний замок повністю закрито і заблоковано.

- Приєднання і від'єднання мережного кабелю – [2].

6.1 Вмикання/вимикання

Вимикач [1-14] призначено для вмикання/ вимикання (натискання відповідає вмиканню, відпускання – вимиканню) машинки.

Для довготривалого режиму роботи вимикач можна заблокувати за допомогою кнопки-фіксатора [1-12]. Під час повторного натискання на вимикач відбувається його розблокування.

7 Налаштування



ЗАСТОРОГА

Небезпека травмування,

ураження електричним струмом

- Перед початком будь-яких робіт на машинці обов'язково витягуйте вилку з розетки!

7.1 Електроніка

Регулятор швидкості обертання валу електродвигуна

Швидкість обертання плавно налаштовується за допомогою регульовального маховика [1-11] у заданому діапазоні (див. Технічні характеристики), завдяки чому швидкість пиляння адаптується до оброблюваного матеріалу.

серіального матеріалу:

Матеріал	Діаметр фрези (мм)			Рекомендований ріжучий матеріал
	3 – 14	15 – 25	26 – 35	
	Крок регульовального маховика			
Тверді породи деревини	6 – 4	5 – 3	3 – 1	HW (HSS)
М'які породи деревини	6 – 5	6 – 3	4 – 1	HSS (HW)
ДСП, ламінат	6 – 5	6 – 3	4 – 2	HW
Пластмаси	6 – 4	5 – 3	2 – 1	HW
Алюміній	3 – 1	2 – 1	1	HSS (HW)
Гіпсокартон	2 – 1	1	1	HW

Захист від перегрівання

Для захисту від перегрівання (перегорання електродвигуна) в машинку вбудовано електронну схему контролювання температури. У разі досягнення критичної температури запобіжна схема вимикає електродвигун. Тривалість охолодження становить 3-5 хвилин, після чого машинка знову готова до роботи з повним навантаженням. Під час роботи машинки на холостому ході тривалість охолодження значно скорочується.

Захист від повторного запускання

Вбудований захист від повторного запускання запобігає автоматичному повторному запусканню

електроінструмента після переривання електроживлення в умовах, коли вимикач натиснуто. У цьому разі електроінструмент потрібно спочатку вимкнути, а потім ввімкнути повторно. Вбудований захист від повторного запускання запобігає вмиканню/ вимиканню електроінструмента через зовнішній модуль вмикання.

Гальмо

OF 1010 REBQ оснащено електронним гальмом. Після вимкнення фрезера гальмо зупиняє шпиндель з робочим інструментом упродовж 2 секунд.

7.2 Заміна робочого інструмента



УВАГА

Небезпека травмування гострим робочим інструментом, який сильно нагрівається

- Не використовуйте такі, що затупилися, і несправні робочі інструменти.
- Під час роботи з інструментом користуйтеся захисними рукавичками.

Для заміни робочого інструмента покладіть електроінструмент на бік.

Встановлення робочого інструмента

- Вставте фрезу у відкриту затискну штангу на максимальну глибину, щонайменше до мітки () на хвостовику фрези.
- Повертайте шпиндель **[1-16]**, доки не спрацює стопор шпинделя (під час натискання) і не заблокує його.
- Затягніть гайку **[1-5]** гайковим ключем SW 19.

Зняття робочого інструмента

- Повертайте шпиндель **[1-16]**, доки не спрацює стопор шпинделя (під час натискання) і не заблокує його.
- Відверніть гайку **[1-5]** гайковим ключем SW 19 до відчутного

опору. Продовжуйте повертати гайковий ключ, долаючи опір.

- Витягніть фрезу.

7.3 Заміна затискної цанги

Пропонуються затискні цанги для інструментів із хвостовиками таких діаметрів: 6,0 мм, 6,35 мм, 8,0 мм (номери для замовлення вказано в каталозі Festool або на сайті www.festool.ru).

- Повністю відверніть гайку **[1-5]** та зніміть її разом з затискною цангою.
- Вставляйте нову цангу тільки з попередньо насадженою та зафіксованою гайкою.
- Злегка вкрутіть гайку. **Не затягуйте в час, коли фрезу не вставлено!**

7.4 Регулювання глибини фрезерування

Регулювання глибини фрезерування здійснюється в три етапи:

1. Встановлення на нульову відмітку (див. 7.5).
2. Встановлення глибини фрезерування (див. 7.6).
3. Фіксування глибини фрезерування (див. 7.7).

7.5 Встановлення на нульову відмітку

- Розблокуйте затискний важіль **[1-8]**, аби обмежувач глибини **[1-3]** вільно рухався.
- Поставте вертикальний фрезер опорною пластиною **[1-1]** на рівну основу. Послабте "барашковий" гвинт **[1-7]** і відтисніть електроінструмент донизу до контактування фрези з опорою.
- Зафіксуйте електроінструмент у цьому положенні, затягнувши "барашковий" гвинт **[1-7]**.
- Притисніть обмежувач глибини **[1-3]** до одного з трьох жорстких упорів обертового

револьверного упору **[1-2]**.
Висота кожного упору регулюється окремо за допомогою ключа-шестигранника.

➤ Зсуньте вказівник **[1-10]** донизу на відмітку "0 мм" на шкалі.

① Якщо вказівник не стає на нульову відмітку, то його положення можна відкоригувати повертанням гвинта на самому вказівнику **[1-10]**.

7.6 Встановлення глибини фрезерування

Необхідну глибину фрезерування можна встановити двома способами: грубим або точним регулюванням.

Грубе регулювання

➤ Витягуйте обмежувач глибини **[1-3]** вгору, доки вказівник **[1-10]** не зупиниться на відмітці необхідної глибини фрезерування.

➤ Зафіксуйте обмежувач у цьому положенні за допомогою затискного важеля **[1-8]**.

Точне регулювання

➤ Затисніть обмежувач глибини затискним важелем **[1-8]**.

➤ Встановіть необхідну глибину фрезерування повертанням регульовального маховика **[1-9]**.

① Під час повертання на одну мітку глибина фрезерування змінюється на 0,1 мм. Повний поворот регульовального маховика дає 1 мм. Максимальний діапазон регулювання становить 8 мм.

7.7 Фіксування глибини фрезерування

➤ Викрутіть "барашковий" гвинт **[1-7]** і відтисніть електроінструмент донизу до дотику обмежувача глибини до жорсткого упору.

➤ Зафіксуйте електроінструмент у цьому положенні, затягнувши

"барашковий" гвинт **[1-7]**.

7.8 Видаляння пилу



ЗАСТОРОГА

Небезпека для здоров'я під час контактування з пилом

- Працювати без системи видаляння пилу заборонено.
- Виконуйте вимоги національних нормативних документів.

УВАГА! У разі користування шлангом, що не має антистатичних властивостей, можливе накопичування статичного заряду, в результаті чого можливі ураження користувача електричним струмом, а також пошкодження електронних компонентів електроінструмента. До патрубка **[1-15]** можна приєднати апарат для видаляння пилу Festool із всмоктувальним шлангом діаметром 36 або 27 мм (перевагу віддають шлангам діаметром 36 мм, оскільки вони менше засмічуються).

Уловлювач пилу KSF-OF

Уловлювач пилу KSF-OF **[3-1]** (у комплекті або додаткове приладдя) складається з кожуха і захисної накладки та підвищує ефективність видаляння пилу під час фрезерування кромek. Монтuвання уловлювача пилу здійснюється за аналогією з копіювальним кільцем, а зверху насаджується кожух. Аби зменшити розміри кожуха, можна обрізати його ножівкою вздовж пазів **[3-2]**. Уловлювач пилу можна використовувати під час обробляння виробів з внутрішнім радіусом не менше ніж 40 мм.

8 Робота з електроінструментом



Під час виконання робіт дотримуйтеся поданих вище вказівок щодо техніки безпеки, а також виконуйте такі правила:

- Підводьте інструмент до заготовки тільки у ввімкненому стані.

- Обов'язково закріплюйте заготовку таким чином, щоб вона не рухалася під час оброблення.
- Обов'язково тримайте електроінструмент **обома руками** за рукоятки **[1-7]** та **[1-13]**. Це обов'язкова умова для точної роботи та операції врізання. Виконуйте врізання в заготовку повільно та рівномірно.
- Виконуйте тільки зустрічне фрезерування (напрямок подавання машинки в напрямку різання інструмента, рисунок **[5]**).

8.1 Фрезерування без шаблону

Фрезерування підписів та рисунків, а також оброблення кроком з упорним кільцем або напрямною втулкою виконується вертикальним фрезером переважно без шаблону.

8.2 Фрезерування з боковим упором

Паралельно краю заготовки бокове гальмо **[2]** **[4-1]** можна використовувати:

► Дві направляючі штанги **[4-6]** с за допомогою обох поворотних ручок **[4-5]** на бічному опорному затискачі.

► Наведіть штанги на потрібний рівень

Вставте вимірювальний прилад у пази фрезерного столу та затягніть двома ручками **[4-4]**.

Точне налаштування

► Для початку відкрутіть поворотну ручку **[4-8]** регульовального колеса **[4-7]** для точного регулювання.

❗ Одна цифра на колесі відповідає 0,1 мм (точне налаштування).

► Після точного регулювання закрутіть поворотну ручку **[4-8]**.

► Встановіть обидві напрямні **[4-3]** так, щоб так, щоб їх відстань до різця становила близько 5 мм. Для цього є дві фіксації.

Відкрутіть **[4-2]** і після налаштування

зупинитися ще раз.

Витяжка

► Як показано на малюнку **[5]**, натисніть на бічну опору задньої кришки для вилучення, доки вона не зафіксується **[5-1]**.

► За допомогою фіксаторів зніміть кришку для витяжки **[5-3]** і трохи підніміть її.

Приєднайте всмоктувальний шланг діаметром 27 мм або 36 мм до всмоктувального патрубка **[5-2]**.

8.3 Фрезерування з системою напрямних шин FS

Система напрямних шин FS (додаткове приладдя) полегшує фрезерування прямих пазів.

► Закріпіть напрямний упор **[7-4]** напрямними штангами **[7-3]** бокового упору на напрямній пластині.

► Закріпіть напрямну шину **[7-6]** гвинтовою струбциною **[7-7]** на заготовці. Пильнуйте за тим, щоб для забезпечення безпеки між передньою кромкою напрямної шини та фрезою/пазом залишалася відстань (рисунок **[7]**) величиною 5 мм

► Встановіть напрямний упор, як показано на рисунку **[7]**, на напрямну шину. Для гарантування точного ведення фрезерного упору, можна встановити два фрезерних упори за допомогою викрутки через два бокові отвори **[7-5]**.

► Закріпіть регульовану за висотою додаткову опору **[7-2]** у різьбовому отворі опорної пластини таким чином, щоб нижній бік цієї пластини був паралельним до поверхні заготовки.

Для полегшення роботи з розмітки, мітки на опорній пластині **[7-1]** і шкала на додатковій опорі **[7-2]** вказують на вісь фрези.

❗ Для більш точного

налаштування напрямних шин пропонується спеціальний пристрій (додаткове приладдя).

8.4 Фрезерування із штангенциркулем

Використовуючи штангенциркуль SZ-OF 1000 (додаткове приладдя), можна обробляти круглі деталі та вирізи діаметром від 153 до 760 мм.

- ▶ Перемістіть штангенциркуль у передній паз опорної пластини до досягнення необхідного радіуса.
- ▶ Зафіксуйте штангенциркуль "барашковим" гвинтом [1-4].
- ❗ Для запобігання виникненню подряпин від вістря циркуля на заготовці, у середній частині можна закріпити тонку дошку за допомогою двобічного скотчу.

8.5 Фрезерування за копіром

Для виготовлення дублікатів наявної заготовки використовують копіювальне кільце або копіювальний пристрій (додаткове приладдя).

Копіювальне кільце

Під час вибирання копіювального кільця [5-1] перевірте, щоб використовувана фреза входила в отвір кільця.

- ▶ Закріпіть копіювальне кільце замість захисного кільця [4-1] знизу на опорній пластині.

Виступ Y (рисунок [5]) заготовки за шаблон розраховують таким чином: $Y = (\text{діаметр копіювального кільця} - \text{діаметр фрези})/2$

Центрувальний штафт ZD-OF (додаткове приладдя) полегшує центрування копіювального кільця.

Копіювальний пристрій

Копіювальний пристрій збирають з кутового важеля WA-OF [8-2] та копіювального щупа KT-OF, що складається з роlikової опори [8-6] і трьох копіювальних роликів [8-7].

- ▶ Вкрутіть "барашковий" гвинт [8-1] кутового важеля в

різьбовий отвір [8-3] на необхідній висоті.

- ▶ Змонтуйте копіювальний ролик на роlikовій опорі та зафіксуйте її "барашковим" гвинтом [8-5] на кутовому важелі. Переконайтеся, що копіювальний ролик та фреза мають однаковий діаметр!
- ▶ Поворотом регулювального маховика [8-4] можна відрегулювати відстань від контактного ролика до вісі фрези.

8.6 Фрезерування зв'язаних частин кромкової стрічки

Кутовий важіль WA-OF [9-2] у комбінації з напрямною пластиною UP-OF [9-5] (додаткове приладдя) допомагає фрезерувати зв'язані частини кромкової стрічки.

- ▶ Вкрутіть "барашковий" гвинт [9-1] кутового важеля у різьбовий отвір [9-3] на необхідній висоті.
- ▶ Прикрутіть напрямну пластину до кутового важеля "барашковим" гвинтом [9-4].
- ▶ Налаштуйте глибину фрезерування такою, що дорівнює глибині кромки, збільшеній на 2 мм.
- ▶ Підведіть напрямну пластину [10-1], повертаючи "барашковий" гвинт [10-3] якомога ближче до фрези.
- ▶ За допомогою регулювального маховика [10-2] налаштуйте таку глибину напрямної пластини, щоб після фрезерування залишалася зв'язана частина кромкової стрічки величиною в десятку частку міліметра, яку потім зішліфують вручну.

9 Технічне обслуговування та догляд



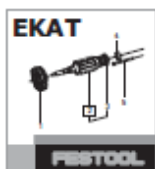
ЗАСТОРОГА

Небезпека травмування, ураження електричним струмом

- ▶ Перед початком будь-яких робіт з ремонтування та технічного обслуговування пристрою витягуйте вилку з розетки!
- ▶ Усі роботи з ремонтування та технічного обслуговування, які потребують відкривання корпусу пристрою, мають виконуватися тільки фахівцями уповноваженої майстерні Сервісної служби.



Сервісне обслуговування і ремонт мають виконуватися тільки спеціалістами підприємства-виробника або в сервісній майстерні. Адресу найближчої майстерні наведено за адресою www.festool.ru/сервис. Використовуйте тільки оригінальні запасні частини Festool! Номер для замовлення вказано за адресою www.festool.ru/сервис.



Машинку оснащено вугільними щітками, що вимикаються самостійно. У разі їх повного зношування подавання струму припиняється автоматично і машинка припиняє роботу.

Дотримуйтеся таких правил:

- ▶ Ремонтнування або заміна пошкоджених захисних пристроїв і деталей мають виконуватися в авторизованій ремонтній майстерні, якщо в Настанові з експлуатації не вказано інше.
- ▶ Пильнуйте за тим, щоб прорізи для охолодження на корпусі не було перекрито або забито брудом.

10 Додаткове приладдя

Використовуйте тільки оригінальні робочі інструменти і додаткове приладдя Festool.

Використання робочих інструментів і додаткового приладдя більш низької якості може призвести до травмування і значного дисбалансу, який негативно відбивається на якості роботи і скорочує термін служби електроінструмента. Номери елементів додаткового приладдя та інструментів для замовлення знаходяться на веб-сайті www.festool.ru.

11 Охорона довкілля



Не викидайте електроінструмент разом з побутовими відходами!

Забезпечте безпечну для довкілля утилізацію інструмента, приладдя та упаковки. Дотримуйтеся чинних національних нормативних документів.

Тільки для країн ЄС: відповідно до Директиви ЄС щодо електричного та електронного обладнання, а також гармонізованих національних стандартів, електроінструменти, що відпрацювали свій термін, потрібно утилізувати окремо і направляти на екологічно безпечне перероблення.

Інформація щодо Директиви REACH:

www.festool.com/reach.