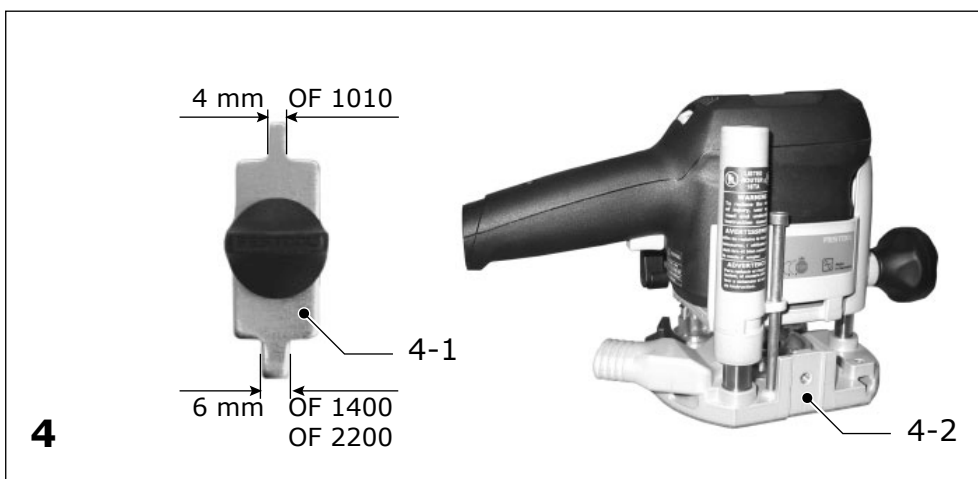
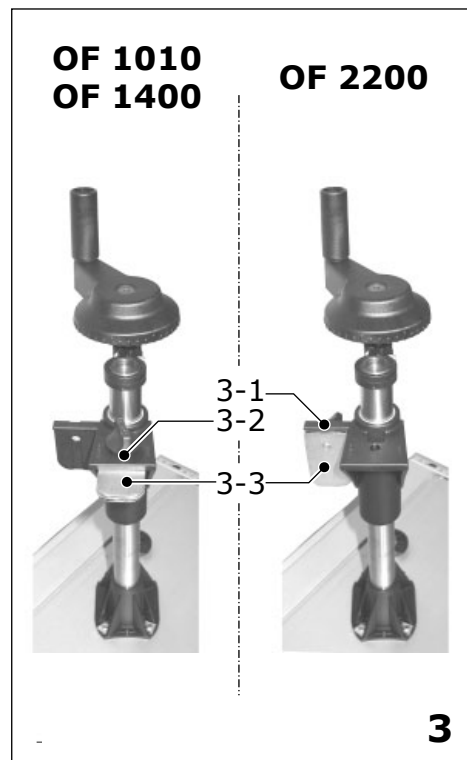
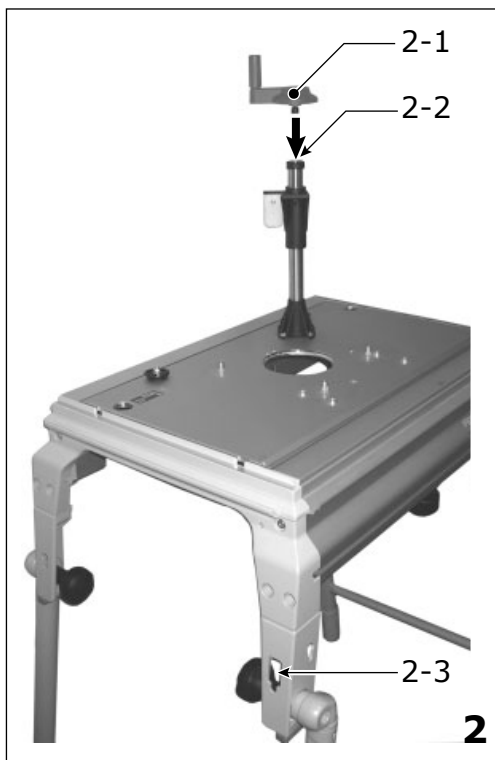
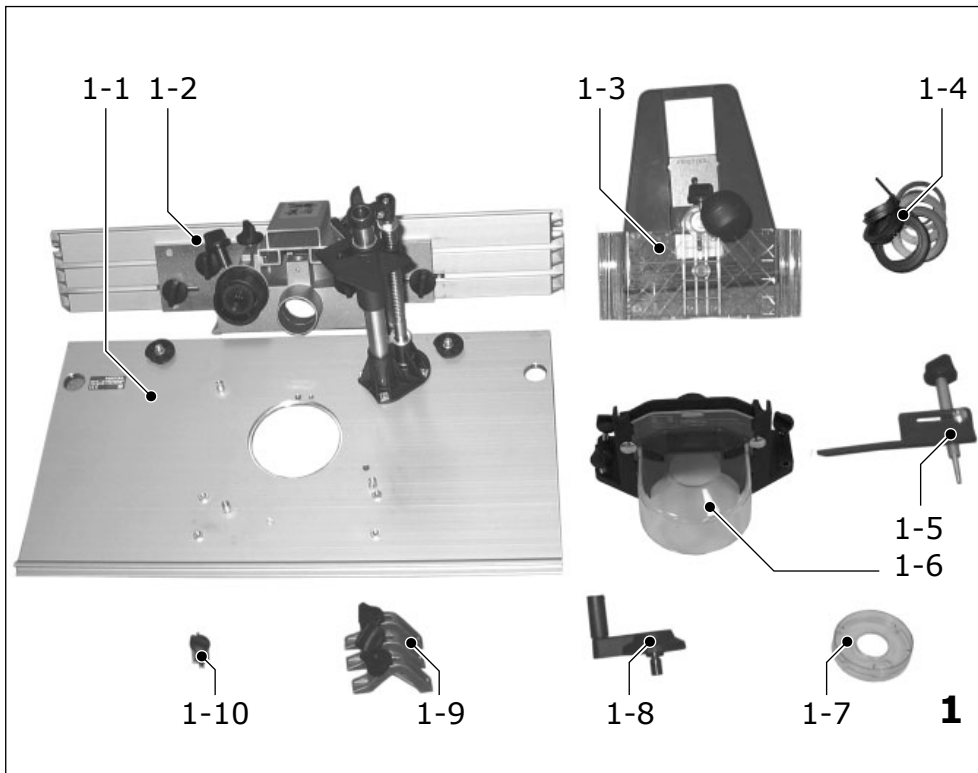
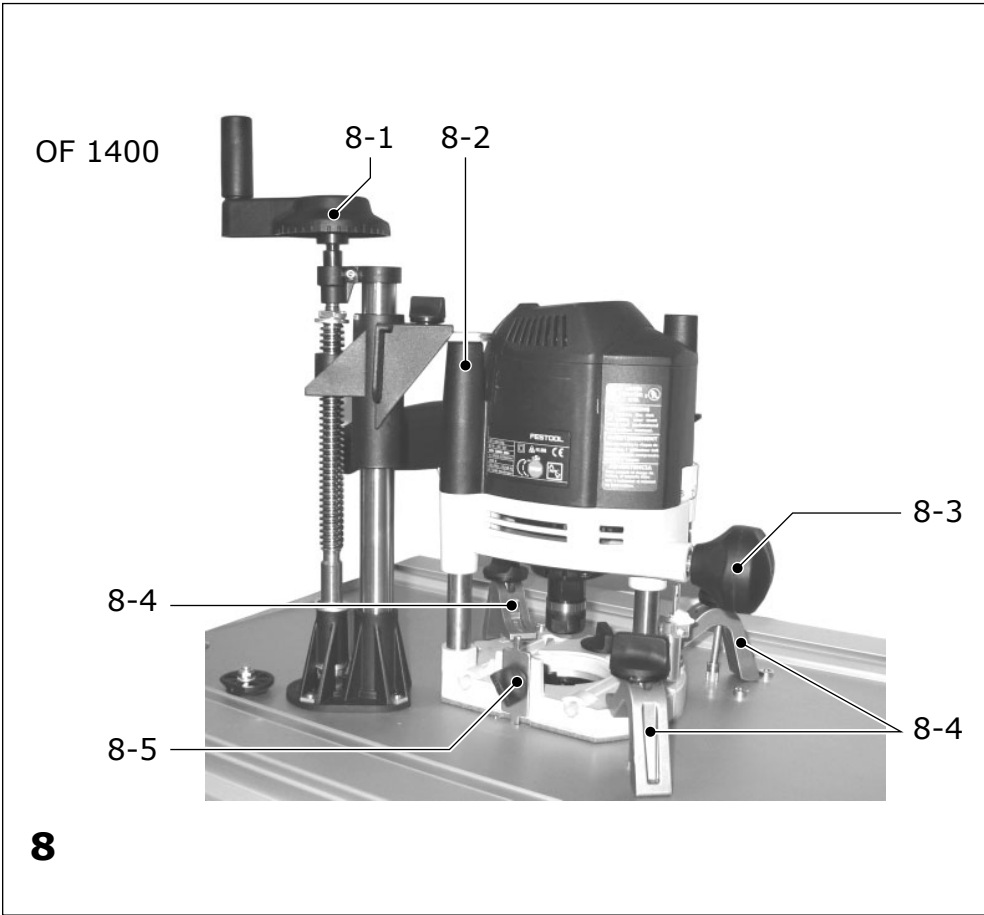
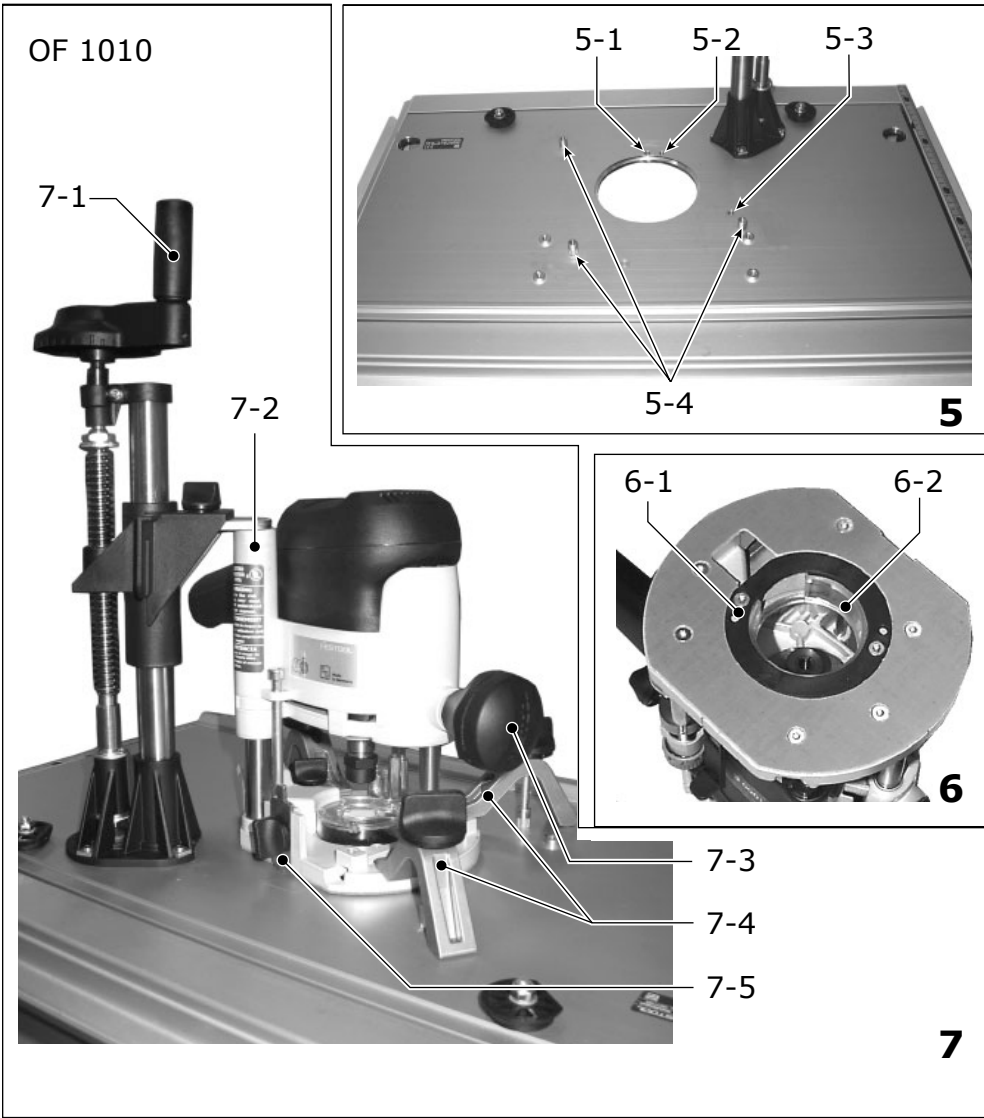


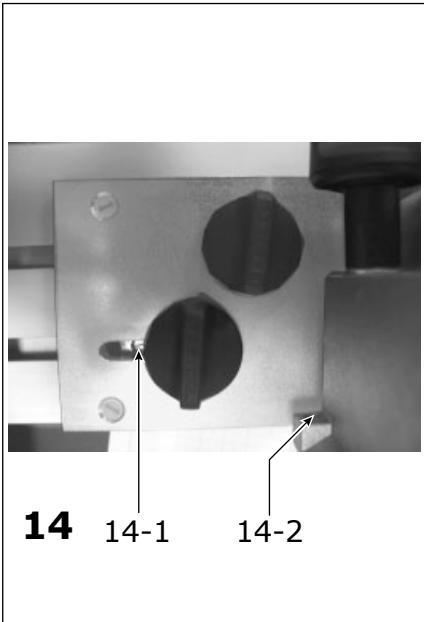
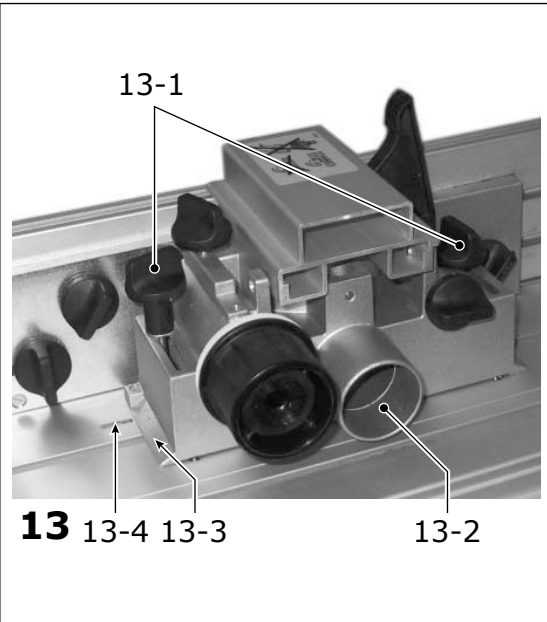
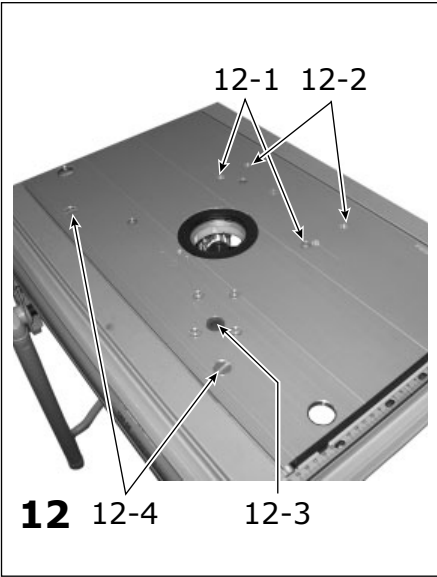
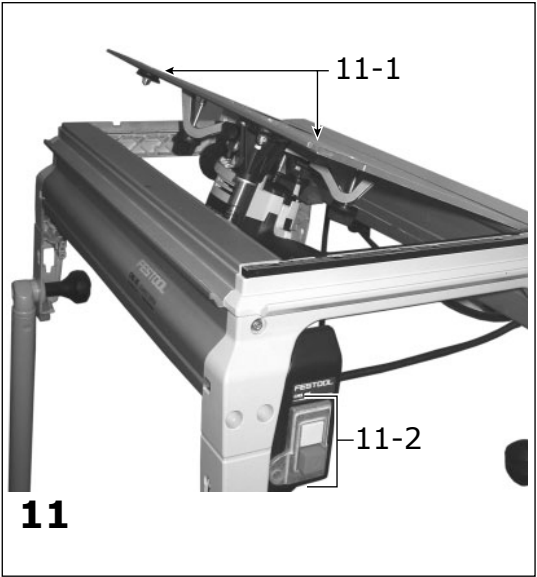
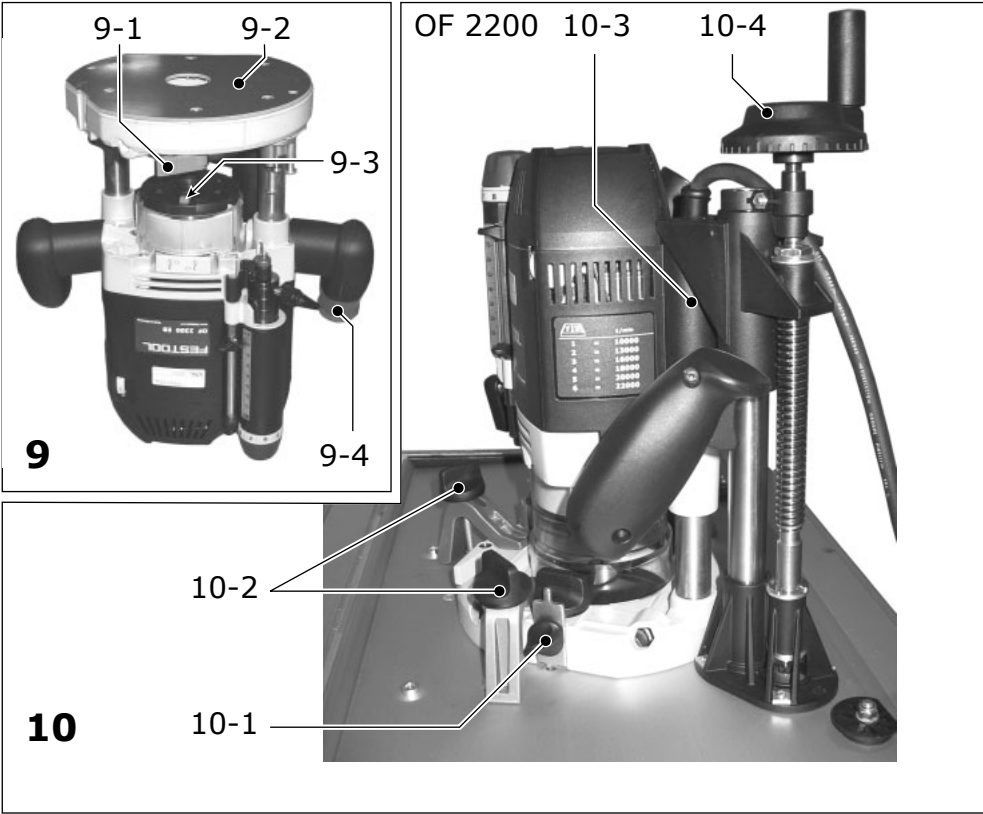
**CMS-OF**











## Modulová deska CMS-OF

### Obsah

- 1 **Symboly**
- 2 **Technické údaje**
- 3 **Rozsah dodávky**
- 4 **Použití v souladu s určeným účelem**
- 5 **Bezpečnostní pokyny**
  - 5.1 Všeobecné bezpečnostní pokyny
  - 5.2 Bezpečnostní pokyny specifické pro dané nářadí
- 6 **Montáž**
  - 6.1 Montáž horní frézky
  - 6.2 Nasazení modulové desky
  - 6.3 Nasazení redukčních kroužků
- 7 **Nastavení**
  - 7.1 Montáž frézovacího dorazu
  - 7.2 Nastavení frézovacího dorazu
  - 7.3 Montáž obloukového frézovacího zařízení
  - 7.4 Nastavení obloukového frézovacího zařízení
  - 7.5 Odsávání
  - 7.6 Výměna frézy
  - 7.7 Nastavení výšky frézy
  - 7.8 Horní frézka
- 8 **Provoz**
- 9 **Příslušenství**
- 10 **Likvidace**
- 11 **Záruka**
- 12 **Prohlášení o shodě**

Uvedené obrázky se nacházejí na začátku tohoto návodu k obsluze.

### 1 Symboly



Varování před všeobecným nebezpečím



Nebezpečí úrazu elektrickým proudem



Používejte respirátor!



Přečtěte si návod/pokyny

► Upozornění, rada

### 2 Technické údaje

Rozměry stolu	585 x 400 mm
Výška stolu se sklopnými nohami	900 mm
Výška stolu bez sklopných nohou	316 mm
Průměr frézy	max. 60 mm
Frézovací výška	max. 60 mm
Hmotnost modulové desky	4,65 kg
Rozměry obrobku (D x Š x V)	max 650 mm x 160 mm x 65 mm

### 3 Rozsah dodávky

- [1-1] Modulová deska CMS-OF 1010/1400/2200 s výškovým nastavením
- [1-2] Frézovací doraz
- [1-3] Přítlačné zařízení
- [1-4] Středicí a redukční kroužky
- [1-5] Přívodní lišta
- [1-6] Obloukové frézovací zařízení
- [1-7] Ochranný kryt pro OF 2200
- [1-8] Klička pro výškové přestavení
- [1-9] Upínací svěrky
- [1-10] Stavěcí plíšek

### 4 Použití v souladu s určeným účelem

Modulová deska CMS-OF je určena pro montáž horních frézek Festool OF 1010, OF 1400 a OF 2200. Není určena pro montáž horní frézky OF 2000. Ve spojení se základní jednotkou CMS-GE umožňuje stacionární použití výše uvedených horních frézek Festool. Jiné než uvedené horní frézky se nesmějí na desku montovat. Za škody a úrazy vzniklé nesprávným použitím odpovídá uživatel.

### 5 Bezpečnostní pokyny

#### 5.1 Všeobecné bezpečnostní pokyny



**POZOR! Přečtěte si veškeré bezpečnostní pokyny a instrukce, dodané s pracovní základnou a používaným elektrickým nářadím.** Chyba při dodržování varovných upozornění a instrukcí může způsobit zásah elektrickým proudem, požár a/nebo vážné zranění.

**Všechny bezpečnostní pokyny a instrukce uschovejte, abyste je mohli použít i v budoucnosti.**

Ve varovných upozorněních použitý pojem „elektronářadí“ se vztahuje na elektronářadí provozované na el. síti (se síťovým kabelem)

a na elektronářadí provozované na akumulátoru (bez síťového kabelu).

- **Před nastavováním nářadí nebo výměnou příslušenství vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky a/nebo z elektrického nářadí vyjměte akumulátor.** Neúmyslné spuštění elektrického nářadí může způsobit úraz.
- **Pracovní základnu správně smontujte, než na ni budete elektrické nářadí montovat.** Správná montáž je důležitá, aby nedošlo ke zborcení.
- **Než budete elektrické nářadí používat, bezpečně ho upevněte na pracovní základnu.** Viklající se nářadí může vést ke ztrátě kontroly.
- **Pracovní základnu postavte na pevný, plochý a rovný podklad.** Pokud se pracovní základna viklá nebo houpá, nemůže být elektrické nářadí nebo obrobek spolehlivě a bezpečně pod kontrolou.
- **Pracovní základnu nepřetěžujte, nepoužívejte ji jako žebřík nebo podstavec.** Pokud je pracovní základna přetížená nebo když na ní stojíte, je vratká a může se převrátit.

## 5.2 Bezpečnostní pokyny specifické pro dané nářadí

- Nikdy nepoužívejte prasklé nebo deformované frézy.
- Dbejte na pevné usazení frézy a zkontrolujte její dokonalý chod.
- Podle horní frézky zvolte středící kroužek a nasadte redukční kroužky odpovídající průměru frézy.
- Používejte vhodné osobní ochranné pomůcky: chrániče sluchu, ochranné brýle, při prašných pracích respirátor, u drsných materiálů a při výměně nástroje ochranné rukavice.
- Připojte stroj před obráběním materiálů, ze kterých se uvolňuje zdraví škodlivý prach (např. dřevo), ke vhodnému zařízení k odsávání prachu.
- Pracujte pouze se správně nastaveným frézovacím dorazem, odsávací přírubou a přítlačným zařízením (viz kapitola "Nastavení").
- Abyste zabránili zpětným nárazům, používejte vždy frézovací doraz nebo obloukové frézovací zařízení.
- Obrobky delší než 650 mm na straně od-

běru podepřete, abyste zabránili vzniku nebezpečných situací nekontrolovaným zdvihnutím. Tato podpěra musí stát pevně a mít stejnou výšku jako CMS-GE, např. prodloužení stolu (VL).

- Při hoblování úzkých obrobků používejte tyč k posouvání.
- Dbejte na to, aby šlo posouvat pouze proti směru otáčení frézy.
- Nářadí se smí používat jen tehdy, když jsou všechny bezpečnostní prvky řádně umístěny a v patřičné poloze, a když je nářadí v dobrém technickém stavu a řádně udržováno.
- Zvolte správné otáčky podle nářadí a obrobku. Přesné údaje o otáčkách najdete v návodu k použití horní frézky.
- S tímto nářadím frézujte pouze obrobky, které mohou být vzhledem ke své velikosti a hmotnosti bezpečně drženy a vedeny jednou osobou.
- Před zahájením práce nářadí zkontrolujte, zda není poškozené. Nepoužívejte nářadí s poškozenými součástkami. Nepracujte s poškozenou horní frézou a zabraňte přetížení motoru horní frézy.
- Kontrolujte pravidelně zástrčku a kabel a v případě poškození je nechejte autorizovanou servisní dílnou obnovit.
- Před uvedením do provozu zkontrolujte, jestli je horní frézka na modulové desce CMS-OF správně připevněna a jestli je modulová deska pevně spojena se základní jednotkou CMS-GE.
- Pracujte pouze s nářadím, které je určeno k ručnímu posuvu.

### Zbývající neodstranitelná rizika

I při dodržení všech příslušných předpisů mohou vzniknout při provozu nářadí nebezpečí, např.:

- odlétnutím částí obráběného kusu,
- odlétnutím částí poškozeného nářadí,
- vznikajícím hlukem,
- vznikajícím prachem.

## 6 Montáž

	<b>VÝSTRAHA</b>
<b>Nebezpečí úrazu elektrickým proudem</b>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• Před jakoukoliv manipulací s nářadím vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky.</li></ul>	

### 6.1 Montáž horní frézky

Vložte modulovou desku do vybrání základní jednotky CMS-GE [2].

- Kličku [2-1] nasadte na šestihran [2-2] výškového přestavení.

► Pokud kličku nepoužíváte, lze ji zavěsit do jednoho z otvorů [2-3] na nohách základních jednotky CMS-GE.

Následuje popis montáže horní frézky OF 1010, OF 1400 a OF 2200 na modulovou desku. Demontáž se provádí opačným postupem.

#### OF 1010

- Vodicí plech [3-3] upevněte do vodicích saní výškového přestavení [3-2].
- Pro horní frézku OF 1010 nasadte do vybrání modulové desky tmavě šedý středící kroužek 473810 číslem dílu nahoru a nechte čep zaskočit do drážky.

Před montáží horní frézky OF 1010 na modulovou desku je nutné odstranit plastový kroužek [6-1].

► V závislosti na průměru frézy můžete odstranit nebo na modulovou desku namontovat odsávací přírubu [6-2].

Horní frézku zaaretujte v nejhlubší poloze:

- Povolte otočný knoflík [7-3] pro nastavení hloubky frézování a horní frézku zatlačte dolů.
- Otočný knoflík utáhněte.
- Stavěcí plíšek [4-1] namontujte do otvoru se závitem [4-2] úzkým čepem (šířka: 4 mm) směrem dolů.

Horní frézku nasadte na modulovou desku [7]:

► Dbejte na to, aby středící kroužek seděl správně v otvoru modulové desky a horní frézky.

- Horní frézku vyrovnejte tak, aby čep [7-2] vedení sloupku směřoval k nastavení výšky řezu a stavěcí plíšek [7-5] zapadl do otvoru [5-2].
- Horní frézku upevněte třemi upínacími svěrkami [7-4] ve třech otvorech [5-4].

- Povolte otočný knoflík [7-3] a horní frézku posuňte nahoru.
- Výškové přestavení nastavte kličkou [7-1] tak, aby vodicí plech držel čep [7-2].

#### OF 1400

- Vodicí plech [3-3] upevněte do vodicích saní výškového přestavení [3-2].
- Pro horní frézku OF 1400 nasadte do vybrání modulové desky světle šedý středící kroužek 473809 číslem dílu nahoru.

Horní frézku zaaretujte v nejhlubší poloze:

- Povolte otočný knoflík [8-3] pro nastavení hloubky frézování a horní frézku zatlačte dolů.
- Otočný knoflík utáhněte.
- Stavěcí plíšek [4-1] namontujte do otvoru se závitem [4-2] širokým čepem (šířka: 6 mm) směrem dolů.

Horní frézku nasadte na modulovou desku [8]:

► Dbejte na to, aby středící kroužek seděl správně v otvoru modulové desky.

- Horní frézku vyrovnejte tak, aby čep [8-2] vedení sloupku směřoval k nastavení výšky řezu a stavěcí plíšek [8-5] zapadl do otvoru [5-1].
- Horní frézku upevněte třemi upínacími svěrkami [8-4] ve třech otvorech [5-4].
- Povolte otočný knoflík [8-3] a horní frézku posuňte nahoru.
- Výškové přestavení nastavte kličkou [8-1] tak, aby vodicí plech držel čep [8-2].

#### OF 2200

- Vodicí plech [3-3] upevněte do postranního držáku [3-1].
- Pro horní frézku OF 2200 nasadte do vybrání modulové desky zelený středící kroužek 473808 číslem dílu nahoru a nechte čep zaskočit do drážky.

Před montáží horní frézky OF 2200:

- Povolte zelenou páčku [9-1] a sejměte pracovní desku [9-2].
- Nasadte ochranný kryt [1-7] s oválným výřezem na čep [9-3].
- Ochranným krytem otáčejte směrem doprava, až zaskočí.

Horní frézku zaaretujte v nejhlubší poloze:

- Povolte otočný knoflík [9-4] pro nastavení hloubky frézování a horní frézku zatlačte dolů.
- Otočný knoflík utáhněte.
- Stavěcí plíšek [4-1] namontujte do otvoru se závitem [4-2] širokým čepem (šířka:



6 mm) směrem dolů.

Horní frézku nasadte na modulovou desku [10]:

- ▶ Dbejte na to, aby středící kroužek seděl správně v otvoru modulové desky.
- Horní frézku vyrovnejte tak, aby čep [10-3] vedení sloupku směřoval k nastavení výšky řezu a stavěcí plíšek [10-1] zapadl do otvoru [5-3].
- Horní frézku upevněte třemi upínacími svěrkami [10-2] ve třech otvorech [5-4].
- Povolte otočný knoflík [9-4] a horní frézku posuňte nahoru.
- Výškové přestavení nastavte kličkou [10-4] tak, aby vodící saně držely čep [10-3].

## 6.2 Nasazení modulové desky

- Modulovou desku nasadte do základní jednotky nejprve na straně proti vypínači [11-2].
- Modulovou desku přitom držte za vybrání [11-1].
- Modulovou desku vepředu položte.

### Upozornění

- Při nasazování horní frézky dbejte na to, abyste nepřiskřípli síťový kabel.

- Zajistěte modulovou desku utažením obou šroubů [12-4].

## 6.3 Nasazení redukčních kroužků

Podle průměru frézy  $d$  a horní frézky nasadte do středícího kroužku odpovídající redukční kroužek. Pro bezpečnou práci je nutné nasadit co možná nejmenší redukční kroužek.

### OF 1010 a OF 1400

$52 \text{ mm} \leq d \leq 60 \text{ mm}$	469881
$40 \text{ mm} \leq d < 52 \text{ mm}$	469882
$28 \text{ mm} \leq d < 40 \text{ mm}$	469883
$16 \text{ mm} \leq d < 28 \text{ mm}$	469884
$d < 16 \text{ mm}$	469885

### OF 2200

Do redukčního kroužku 473812 je nutné pro zmenšení průměru  $d$  vložit výše uvedené redukční kroužky (469881-469885).

## 7 Nastavení



### VÝSTRAHA

#### Nebezpečí úrazu elektrickým proudem

- Před jakoukoliv manipulací s nářadím vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky.

### 7.1 Montáž frézovacího dorazu

Při frézování s lineárním posuvem (rovné obrobky) se musí používat frézovací doraz.



### VÝSTRAHA

#### Nebezpečí poranění

- Při použití horní frézky OF 2200 lze frézovací doraz použít pouze do průměru frézy  $d = 70$ .
- Připevněte frézovací doraz oběma šrouby [13-1] do otvorů [12-1], resp. otvorů [12-2], pokud je zapotřebí větší vzdálenost mezi frézou a frézovacím dorazem.
- ▶ Srovnejte frézovací doraz podle stupnic [13-3] a značek [13-4].
- ▶ Pomocí šroubů [14-2] můžete v případě potřeby nastavit pravý úhel mezi frézovacím dorazem a plochou stolu na obou stranách.
- Povolte otočný knoflík [15-1] přítlačného zařízení.
- Zasuňte přítlačné zařízení až na doraz do otvoru [15-2] frézovacího dorazu.
- Utáhněte otočný knoflík [15-1].

### 7.2 Nastavení frézovacího dorazu

#### Nastavení pravítek

Vzdálenost obou pravítek frézovacího dorazu od řezného kotouče frézovacího nástroje musí být stále 2 mm až 5 mm [16]. Nastavení vzdálenosti provádějte následovně:

- Povolte šrouby [17-1] a [17-4].
  - Vysuňte ze sebe pravítka [17-2] a [17-3].
  - Uvedte frézu do požadované polohy (viz 7.7 Nastavení výšky frézy).
  - Posunujte pravítka [17-2] a [17-3], dokud jejich vzdálenost od oběžné kružnice frézy není 2 mm až 5 mm.
  - Utáhněte šrouby [17-1] a [17-4].
- Pokud nestačí rozsah nastavení jednoho pravítka:
- Povolte šrouby [14-1] na obou stranách frézovacího dorazu.

- Posuňte pravítko do požadované polohy.
- Utáhněte šrouby [14-1] na obou stranách.

### Rovnoběžné přestavení frézovacího dorazu

Přestavení celého frézovacího dorazu, např. k profilovému frézování, postupujte následovně:

- Povolte šrouby [18-1] a [18-2].
- Posuňte frézovací doraz do požadované vzdálenosti Y (přesah řezného kotouče k pravítkům) [16].
- ▶ Srovnejte frézovací doraz podle stupnic [13-3] a značek [13-4].
- Utáhněte šrouby [18-1] a [18-2].

### Přestavení zaváděcího pravítka

Při přestavení zaváděcího pravítka [19-5] proti výstupnímu pravítku [19-1] postupujte následovně:

- Povolte šroub [19-2].
- Pomocí lišty vzájemně vyrovnejte postupně výstupní a zaváděcí pravítko.
- Pro nastavení nuly otáčejte pouze kotoučkem se stupnicí [19-3].
- Otáčením kolečka [19-4] nastavte požadovanou vzdálenost X (přesah výstupního pravítka proti zaváděcímu pravítku). Jeden dílek na stupnici [19-3] znamená 0,1 mm - celé otočení 1 mm.
- Utáhněte šroub [19-2].

### Nastavení přítlačného zařízení

Nastavte patky přítlačného zařízení tak, aby byl obrobek veden jistě a nemohl vybočit do strany. Patky zajišťují ochranu před nechtěným dotykem frézovacího nástroje.

- Povolte otočný knoflík [20-5].
- Spusťte svislou patku [20-3] až k obrobku.
- Utáhněte otočný knoflík [20-5].
- Povolte šroub [20-4].
- Posuňte vodorovnou patku [20-1] až k obrobku. Pokud je obrobek širší než rozsah nastavení vodorovné patky, otočte vodorovnou patku nahoru.
- ▶ Aby bylo možno vodorovnou patku otočit, povolte páčku [20-2] a otočte celé přítlačné zařízení nahoru.



### VÝSTRAHA

### Nebezpečí poranění

- Před zahájením práce s nářadím je bezpodmínečně nutné sklopit přítlačné zařízení znovu dolů tak, aby páčka [20-2] zaskočila!

- Utáhněte šroub [20-4].

### 7.3 Montáž obloukového frézovacího zařízení

Při práci se zakřivenými (zahnutými) obrobky se musí používat obloukový frézovací doraz (obloukové frézovací zařízení).

- Připevněte obloukové frézovací zařízení [21-2] třemi šrouby [21-1] do tří otvorů [21-5] a přívodní lištu [21-3] dlouhým šroubem k otvoru [21-4].

### 7.4 Nastavení obloukového frézovacího zařízení

Nastavte obloukové frézovací zařízení tak, aby ležel průhledný ochranný kryt [22-1] na obrobku.

- Povolte oba šrouby [22-2].
- Nastavte výšku ochranného krytu [22-1], dokud neleží na obrobku.
- Utáhněte oba šrouby [22-2].

Nastavte přívodní lištu:

- Povolte šroub [22-5].
- Nastavte úhel a výšku lišty tak, aby špička lišty přiléhala ke kuličkovému ložisku frézy [23].
- ▶ Tím se zabrání tomu, aby se kuličkové ložisko při práci otáčelo a nechalo na obrobku stopy.
- Utáhněte šroub [22-5].

### 7.5 Odsávání



### POZOR

Vdechovaný prach může poškodit dýchací cesty.

- Připojte stroj před obráběním materiálů, ze kterých se uvolňuje zdraví škodlivý prach (např. dřevo), ke vhodnému zařízení k odsávání prachu.
- Při prašných pracích používejte respirátor.

S odsávací sadou (488292) lze zároveň odsávat z horní frézy a frézovacího dorazu, resp. obloukového frézovacího zařízení.

Za tímto účelem se připojí odsávací hadice o průměru 27 mm k horní fréze a odsávací hadice o průměru 36 mm k odsávacímu hrdlu frézovacího dorazu [13-2], resp. ob-

loukového frézovacího zařízení [22-3].

## 7.6 Výměna frézy

### OF 1010 a 1400

Výměna frézy pod modulovou deskou se provádí podle návodu k obsluze vaší horní frézy. Frézu za tímto účelem spusťte zcela dolů, jak je popsáno v kapitole 7.7.

### OF 2200

Výměna frézy nad modulovou deskou se provádí podle návodu k obsluze vaší horní frézy. Frézu za tímto účelem vytáhněte zcela nahoru, jak je popsáno v kapitole 7.7.

## 7.7 Nastavení výšky frézy


Při nastavování výšky frézy nesmí být výškové přestavení nářadí zaaretované.

- Kličku [1-8] nasadte do otvoru [12-3] na modulové desce.
- Otáčením kličky nastavte požadovanou hloubku frézování. Jeden dílek na stupnici znamená 0,1 mm - celé otočení 4 mm.
- ▶ Kličku můžete na výškové přestavení nasadit také zesponu.

## 7.8 Horní fréza

- ▶ Při nastavování horní frézy (otáčky, hloubka řezu, výměna nástroje atd.) se řiďte údaji v návodu k obsluze horní frézy.

## 8 Provoz

	<b>VÝSTRAHA</b>
<b>Nebezpečí úrazu - před začátkem práce zajistěte, aby</b>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• byla řádně provedena všechna nastavení;</li><li>• byl správně nastaven frézovací doraz s přítlačným zařízením, resp. obloukové frézovací zařízení;</li><li>• byly utaženy veškeré šrouby a otočné knoflíky.</li></ul>	

### Elektrické připojení, uvedení do provozu

- Zapojte zástrčku připojovacího kabelu horní frézy do zásuvky [24-4] CMS-GE/Basis Plus.
- Zapojte zástrčku připojovacího kabelu [24-3] CMS-GE/Basis Plus do sítě.

### Zapnutí/vypnutí

Tlačítkový vypínač je vybavený vypínáním při podpětí. Slouží k tomu, aby se elektrický pohon po výpadku proudu nespustil, dokud

se znovu nestiskne zelené tlačítko.

ZAP = zelené tlačítko [24-2]

YYP = červené tlačítko [24-1]

### Při frézování se řiďte následujícími upozorněními:

- ▶ Pracujte s rozmyslem. Dodržujte všechny bezpečnostní pokyny pro horní frézu, základní jednotku CMS-GE a modulovou desku CMS-OF 1010/1400/2200.
- ▶ Hloubku řezu a rychlost posuvu zvolte tak, aby horní fréza nebyla přetížená.
- ▶ Obrobek posouvejte rovnoměrně.
- ▶ Pracujte vždy v protiběžném chodu (posuv proti směru otáčení frézovacího nástroje).
- ▶ Obrobek vedte oběma rukama. U úzkých obrobků používejte tyč k posouvání.

## 9 Příslušenství

Používejte pouze originální příslušenství a spotřební materiál Festool, který je určen pro toto nářadí, protože tyto systémové komponenty jsou navzájem optimálně sladěné. Při použití příslušenství a spotřebního materiálu od jiných výrobců je pravděpodobné kvalitativní zhoršení pracovních výsledků a omezení záručních nároků. V závislosti na použití se může zvýšit opotřebení nářadí nebo vaše osobní zatížení. Chraňte tedy sami sebe, své nářadí a záruční nároky výhradním používáním originálního příslušenství a spotřebního materiálu Festool! Objednací čísla příslušenství a nářadí vyhledejte, prosím, ve svém katalogu Festool nebo na internetu na "www.festool.com".

## 10 Likvidace

Nevyhazujte elektrická nářadí do domovního odpadu! Nechte ekologicky zlikvidovat nářadí, příslušenství a obaly! Dodržujte přitom platné národní předpisy.

**Pouze EU:** Podle evropské směrnice 2002/96/ES musí být stará elektrická zařízení tříděna a předána k ekologické likvidaci.

## 11 Záruka

Na naše nářadí poskytujeme na vady materiálu nebo výrobní vady záruku podle zákonných ustanovení jednotlivých zemí, minimálně ovšem 12 měsíců. V rámci zemí EU činí záruční doba 24 měsíců (na základě účtenky nebo dodacího listu). Ze záruky jsou vyloučeny škody způsobené zejména přirozeným opotřebením, přetížením, neodborným zacházením, resp. škody zaviněné

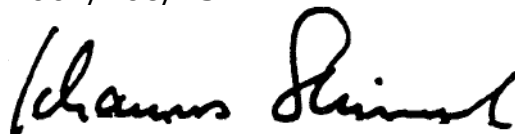
uživatelé nebo způsobené jiným použitím, v rozporu s provozním návodem, nebo které byly známy již při zakoupení. Rovněž jsou vyloučeny škody, které vzniknou na základě použití jiného než originálního příslušenství a spotřebního materiálu Festool (např. brusné talíře, frézy, pilové kotouče...). Reklamáce lze uznat pouze tehdy, pokud je nerozebrané nářadí zasláno zpět dodavateli nebo autorizovanému servisu Festool. Návod k obsluze, bezpečnostní pokyny, seznam náhradních dílů a nákupní doklad pečlivě uschovejte. Jinak platí vždy aktuální záruční podmínky výrobce.

#### **Poznámka**

Na základě neustálého výzkumu a vývoje jsou vyhrazeny změny zde uvedených technických údajů.

#### **12 Prohlášení o shodě**

Prohlašujeme s veškerou odpovědností, že tento výrobek je ve shodě s následujícími normami nebo normativními dokumenty. EN 60745, EN 55014, EN 61000 podle ustanovení směrnic 98/37/ES (do 28. prosince 2009), 2006/42/ES (od 29. prosince 2009), 2004/108/ES.



Dr. Johannes Steimel  
Vedoucí výzkumu a vývoje  
Festool GmbH, Wendlingen

01/2008