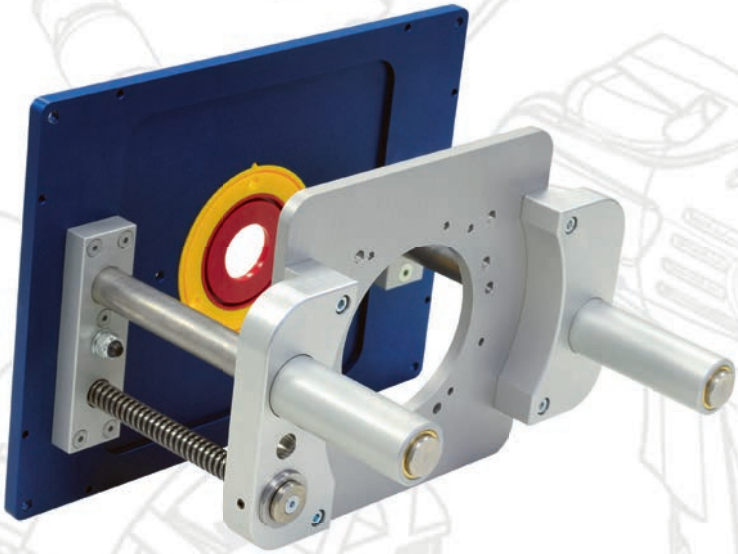
Deutsch / English

sauter shop©

sauter OFL

Betriebsanleitung

Modelle: OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI, OFL2.0-AD43









Sehr geehrte Damen und Herren,

wir danken Ihnen für den Kauf eines der *sauter Oberfräsenlifte OFL,* die in einem eigenen betreiberseitigen, CE-konformen Frästisch oder in Kombination mit den Frästischen *Trend CRT/MK3* oder *sauter FT* verwendet werden.

Sollten Sie einen eigenen, betreiberseitigen Frästisch verwenden, achten Sie auf die Betriebssicherheit und die Zulässigkeit der Verwendung nach CE- und MRL-Richtlinien. Im Zweifelsfall kontaktieren Sie uns, um Kompatibilität, Funktion, Montage und Sicherheit von uns gewährleisten zu lassen.

Damit Sie möglichst lange, viel Freude mit dem Oberfräsenlift haben, bitten wir Sie, diese Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme sorgfältig zu lesen.

Vor dem ersten Gebrauch sollten v.A. die Sicherheitshinweise sowie die Betriebsbedingungen gelesen und verstanden sein.

Sollten Sie Fragen rund um den Oberfräsenlift oder einen der Frästische haben, wenden Sie sich gerne direkt an uns:

sauter GmbH
www.sautershop.de
info@sautershop.de
Tel. 08143 / 99129 - 0

Wir wünschen Ihnen mit dem *sauter Oberfräsenlift OFL* und den weiteren Komponenten viel Freude bei der Realisierung Ihrer Projekte.

Mit freundlichen Grüßen
Ihr sautershop-Team

EG-Konformitätserklärung

gemäß der EG-Maschinenrichtlinie *2006/42/EG, Anhang II A*

CE

OFL1.0,
OFL2.0,
OFL2.0-MINI
OFL2.0-AD43

Hiermit erklären wir, dass die hier bezeichneten Vorrichtungen in ihrer Konzeption und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen entspricht.
Bei einer mit uns nicht abgestimmten Änderung der Vorrichtung verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Angewandte harmonisierte Normen insbesondere:

• *DIN EN 60745-1* Handgeführte motorbetriebene Elektrowerkzeuge - Sicherheit - Teil 1: Allgemeine Anforderungen, Anhang M
• *DIN EN 60745-2-17* Handgeführte motorbetriebene Elektrowerkzeuge - Sicherheit - Teil 2-17: Besondere Anforderungen für Oberfräsen und Kantenfräsen, Anhang M

Die CE-Kennzeichnung gilt nur in Kombination mit den Frästischen *Trend CRT/MK3*, *sauter FT*, sowie dem Adapter zuzüglich *sauter OFL1.0 und OFL2.0*. Alle sonstigen Sicherheitsvorkehrungen und Bedienhinweise gelten in jedem Fall.

Symbolerklärung

HINWEIS Hinweis / Tipp

⚠WARNUNG Warnung vor allgemeiner Gefahr

Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Die Oberfräsenlifte *OFL* werden ausschließlich in Verbindung mit einem CE-konformen Frästisch - betreiberseitig - oder eines Drittanbieters, oder mit den hier beschriebenen Frästischen *Trend CRT/MK3* oder *sauter FT* betrieben.

Der Fräslift ist zur Aufnahme von definierten, netzbetriebenen Fräsen bis 3.000 W Leistung geeignet. Beachten Sie hierzu das Kapitel „Zulässige Oberfräsen & Fräsmotoren“. Der Lift muss mit dem Frästisch dabei fest verbunden werden.

OFL2.0-AD43 dient ausschließlich der Aufnahme von definierten Fräsmotoren. Kein Einsatz von Bohrmaschinen.

Der einzelne Adapter *ADAP43-OFL* darf ausdrücklich nur inklusive *sauter OFL1.0* und *OFL2.0* verwendet werden.

Zur allgemeinen Funktionsweise:
Der Fräslift ermöglicht die Höheneinstellung/Frästiefeneinstellung der Fräse von der Oberseite des Tisches aus. Ein geeigneter Frästisch ermöglicht grundsätzlich die stationäre Verwendung von handelsüblichen Handoberfräsen und Fräsmotoren, mit dann einer senkrechten Spindel, ähnlich einer Tischfräsmaschine.

Zur Vervollständigung des kompletten Frästisches werden weitere Komponenten benötigt, wie beispielsweise Anschläge, Führungsschienen und Sicherheitskomponenten. Diese sind Teil des Lieferumfangs des Frästisches oder müssen separat erworben werden.

Für Schäden und Unfälle bei nicht sachgemäßem Gebrauch und hier, oder separat schriftlich, nicht bestätigter Komponenten, haftet der Benutzer.

Vorhersehbarer Fehlgebrauch

Die Fräse darf in Verbindung mit einem *OFL* nicht handgeführt betrieben werden, muss waagrecht angebracht und fest verschraubt sein.

Es dürfen keine anderen als die zugelassenen Fräsen in den Fräsliften *OFL* eingebaut werden. Der Einsatz einer Bohrmaschine fällt kategorisch aus.

Im Falle von Oberfräsen muss eine Grundplatte ausgerüstet sein, die den Fräser in der Ebene der Platte umgibt, sodass unbeabsichtigte Berührung mit dem Fräser, während des bestimmungsgemäßen Gebrauchs verhindert wird und eine sichere Montage am *OFL* zu gewährleisten.

Im Falle von Fräsmotoren muss ein 43-mm-Eurohals zur Spannung vorhanden sein, um während des bestimmungsgemäßen Gebrauchs eine sichere Montage am *OFL1.0* oder *OFL2.0* zu gewährleisten. Zudem darf das empfohlene Drehmoment von 13 Nm zur Befestigung der Aufnahmevorrichtung *ADAP43-OFL* nicht wesentlich abweichen.

Die hier genannten Komponenten sind nur für das Fräsen von Holz, Kunststoffen und ähnlichen Werkstoffen konzipiert. Das Bearbeiten von Metallen und Stahl ist untersagt.

Der Anbau der Schutzvorrichtung ist zwingend erforderlich, um ausreichend Schutz gegen zufällige Berührung von aktiven Teilen sicherzustellen.

Weiterhin müssen alle Sicherheitshinweise und Betriebsbedingungen der jeweiligen Fräse anhand deren Betriebsanleitung eingehalten werden.

Sauter OFL
Made in Germany

Inhaltsverzeichnis

1. Lieferumfang 5
2. Übersicht *OFL*
2.1 Übersicht *OFL1.0* 6
2.2 Übersicht *OFL2.0*, *OFL2.0-MINI* 7
2.3 Übersicht *OFL2.0-AD43* 7
2.4 Übersicht Frästische 8
3. Technische Daten
3.1 *OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI* 8
3.2 *OFL2.0-AD43* 8
4. Betriebsbedingungen 9
5. Zulässige Oberfräsen & Fräsmotoren
5.1 Für *OFL1.0* und *OFL2.0* 9
5.2 Für *OFL2.0-MINI* 10
5.3 Für *OFL2.0-AD43* 11
6. Sicherheitshinweise 13
7. Montage der Fräsen
7.1 Montage der Oberfräse am *OFL1.0, OFL2.0 & OFL2.0-MINI* 17
7.2 Montage des Fräsmotors am *OFL2.0-AD43* 19
8. Montage des *OFL* am Frästisch
8.1 Betreiberseitigen Frästisch vorbereiten 20
8.2 Einsetzen des *OFLs* in den Frästisch 20
8.3 Nivellierung des *OFLs* im Frästisch 21
8.4 Nivellierung der Reduzierplatten bei *OFL2.0 & Varianten* 21
9. Montage des Schutzschilds 21
10. Betrieb der Oberfräse im *OFL*
10.1 Werkzeug wechseln *OFL1.0* 22
10.2 Werkzeug wechseln im *OFL2.0 & Varianten* 23
10.3 Einstellen der Frästiefe über *OFL* 24
11. Allgemeine Hinweise zum Fräsen
11.1 Fräsen am Parallel-/ Queranschlag 25
11.2 Fräsen am Freifräsanschlag 25
12. Zubehör für *OFL* 26
13. Reinigung, Wartung & Service 27
14. Kundendienst & Beratung 27
15. Entsorgung & Umweltschutz 27
16. Gewährleistung 27
17. Explosionszeichnung & Ersatzteilliste 28
18. Frästischausschnitt 32

1. Lieferumfang

a. Variante *OFL1.0*

1x Oberfräsenlift *sauter OFL1.0*
2x Einlegeringe
4x Befestigungsschrauben M6x50, Beilagscheiben & Muttern
18x Schrauben 1x Zyl. M4x10, 5x Senk., M4x14, 3x Senk. M6x16, 4x Senk., M5x20, 3x Zyl. M5x12, 2x Scheibe
8x Nivellierschrauben M5x8
1x Innensechskantschlüssel 5x150 mm
1x Schutzschild
1x Betriebsanleitung

b. Variante *OFL2.0 & OFL2.0-MINI*

1x Oberfräsenlift *sauter OFL2.0* bzw. *OFL2.0-MINI*
2x Reduzierplatten
4x Befestigungsschrauben M6x50, Beilagscheiben & Muttern
18x Schrauben 1x Zyl. M4x10, 5x Senk., M4x14, 3x Senk. M6x16, 4x Senk., M5x20, 3x Zyl. M5x12, 2x Scheibe
8x Nivellierschrauben M5x8
1x Innensechskantschlüssel 5x150 mm
1x Betriebsanleitung

c. Variante *OFL2.0-AD43*

1x Oberfräsenlift *sauter OFL2.0-AD43*
1x Aufnahmeadapter *ADAP43-OFL*
2x Reduzierplatten
4x Befestigungsschrauben M6x50, Beilagscheiben & Muttern
18x Schrauben 1x Zyl. M4x10, 5x Senk., M4x14, 3x Senk. M6x16, 4x Senk., M5x20, 3x Zyl. M5x12, 2x Scheibe
8x Nivellierschrauben M5x8
1x Innensechskantschlüssel 5x150 mm
1x Betriebsanleitung

d. Frästisch

1x Tisch & Zubehör (siehe separate Betriebsanleitung)

2. Übersicht *OFL*

2.1 Übersicht *OFL1.0*

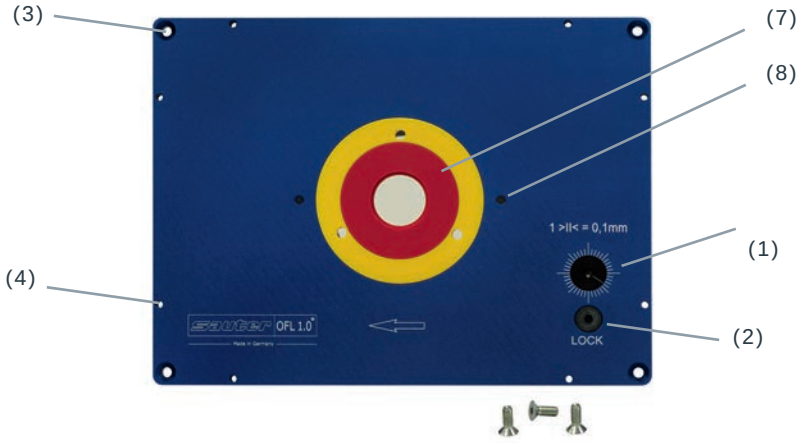


Abb. 1 Draufsicht

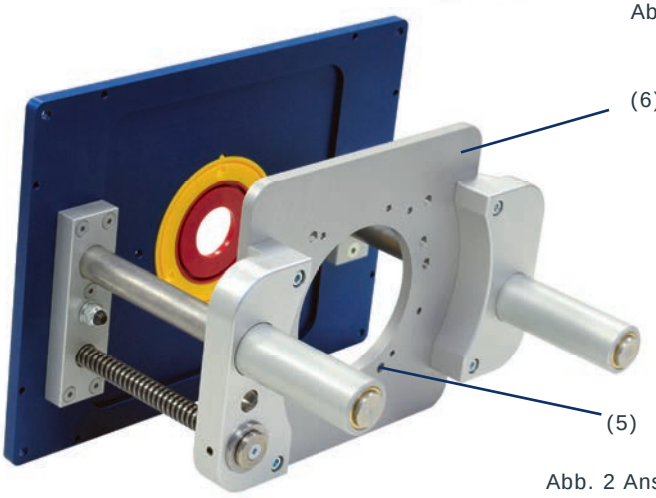


Abb. 2 Ansicht von unten

(1) Höhenfeineinstellung
(2) Arretierung Höhenfeineinstellung
(3) Bohrung für Befestigungsschrauben des Fräslift
(4) Gewindebohrungen für Nivellierschrauben
(5) Montagebohrungen für die Oberfräse
(6) Montageplatte für die Oberfräse
(7) Einlegeringe
(8) Gewinde für Freifräsanschlag-Pin

Diese Zahlen (X) werden weiterhin im Text zum besseren Verständnis verwendet.

2.2 Übersicht *OFL2.0 & OFL2.0-MINI*

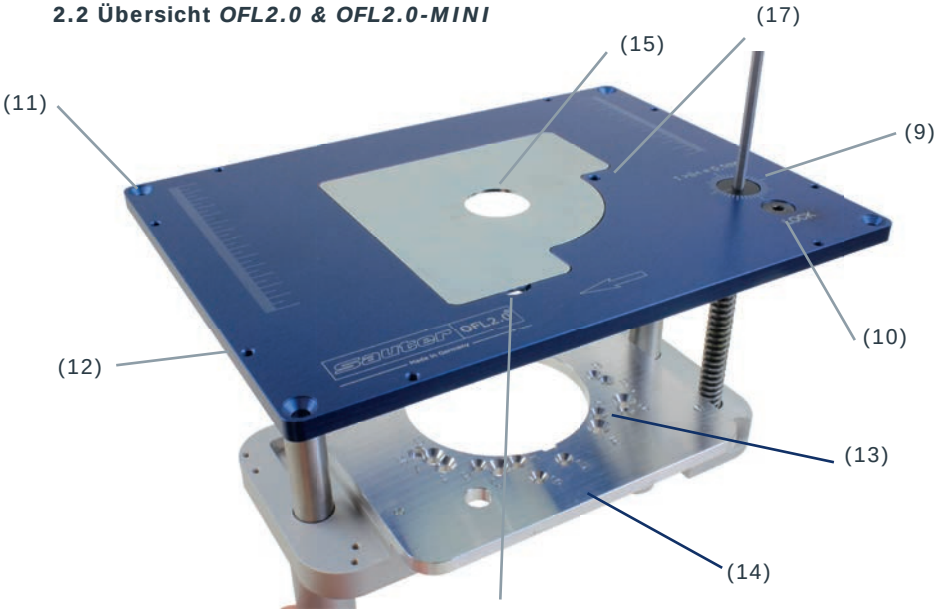
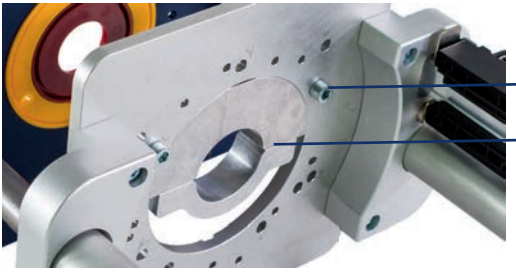


Abb. 3 Draufsicht

(9) Höhenfeineinstellung
(10) Arretierung Höhenfeineinstellung
(11) Bohrung für Befestigungsschrauben des Fräslift
(12) Gewindebohrungen für Nivellierschrauben
(13) Montagebohrungen für die Oberfräse
(14) Montageplatte für die Oberfräse
(15) Reduzierplatte
(16) Griffmulde
(17) Gewinde für Freifräsanschlag-Pin

2.3 Übersicht *OFL2.0-AD43*



(18) Befestigungs-schrauben
(19) Aufnahmeadapter

Der restliche Aufbau entspricht *OFL2.0* bzw. *OFL2.0-MINI*.

Abb. 4 Ansicht von unten

2.4 Übersicht Frästische

Sehen Sie hierzu separate Betriebsanleitungen der Drittanbieter oder zu unseren Frästischen *Trend CRT/MK3* oder *sauter FT*.

3. Technische Daten

3.1 *OFL1.0, OFL2.0 & OFL2.0-MINI*

Maße:	306 x 229 x 243 mm
Eckenradius Einlegeplatte:	6 mm
Dicke Einlegeplatte:	9 mm
Einstellweg / Umdrehung:	4 mm
Max. Einstellweg:	105 mm
Max. Fräser-Ø:	86 mm
Gewicht (ca.):	4,5 kg

3.2 *OFL2.0-AD43*

Maße:	306 x 229 x 243 mm
Eckenradius Einlegeplatte:	6 mm
Dicke Einlegeplatte:	9 mm
Einstellweg / Umdrehung:	4 mm
Max. Einstellweg:	100 mm
Max. Fräser-Ø:	55 mm
Gewicht (ca.):	4,81 kg

Spannhals Ø / Toleranzen des Fräsmotors:	43 mm / -0,135 +0,015
Erforderliche Spannhöhe des Fräsmotors:	20 mm
Empf. Drehmoment zur Montage des Adapters:	13 Nm
Max. Drehmoment des Fräsmotors:	2 Nm
Max. Gewicht des Fräsmotors:	5 kg

4. Betriebsbedingungen für *OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI & OFL2.0-AD43* und Frästische *CRT & FT*

Das Arbeiten mit den hier genannten Komponenten darf nur in trockener Umgebung vonstatten gehen, um eine Gefährdung des Benutzers auszuschließen.

Weiterhin sind die Teile nicht für den Außeneinsatz konzipiert. Arbeiten Sie daher in einer entsprechenden geschützten Werkstatt.

Achten Sie darauf, nicht in korrosiver Atmosphäre zu arbeiten, um eine lange Lebensdauer und eine damit verbundene Funktionsfähigkeit und Sicherheit aufrecht zu erhalten.

Für den Einsatz in tropischen Klimaten können zusätzliche Anforderungen notwendig sein. Achten Sie hierzu auch auf die Betriebsanleitung der zu benutzenden Oberfräse bzw. des Fräsmotors oder kontaktieren Sie uns für unseren Rat.

Arbeiten Sie immer auf einem planen, sauberen Untergrund, um maximale Stabilität beim Fräsen zu gewährleisten. So muss auch die Einlegeplatte des Fräslifts stets waagrecht sein.

Achten Sie weiterhin auch auf alle Bedingungen seitens der genutzten Frästische, Oberfräsen und Fräsmotoren von Drittanbietern. Lesen Sie hierzu die jeweilige Bedienungsanleitung des Herstellers.

Der Einsatz des Zubehörartikels *ADAP43-OFL* (Bestandteil von *OFL2.0-AD43),* ohne *sauter OFL1.0* oder *OFL2.0* ist niemals zulässig. Nur in Kombination, plus entsprechendem CE-konformen Frästisch, ist eine Inbetriebnahme erlaubt.

Der Zubehörartikel *ADAP43-OFL* (Bestandteil von *OFL2.0-AD43)* muss mittels Schraubverbindung inkl. Scheiben mit Sperrzähnen (im Lieferumfang enthalten) fomschlüssig fest montiert und die Schrauben zur Befestigung an der Montageplatte gemäß empfohlenem Drehmoment von 13 Nm angezogen sein. Dies muss vor jedem Einsatz erneut kontrolliert werden. Nur so ist eine Losdrehsicherung gewährleistet.

5. Zulässige Oberfräsen & Fräsmotoren

Der Betrieb des *OFL* ist in Verbindung mit folgenden Oberfräsmodellen zugelassen:

5.1 Für *OFL1.0* und *OFL2.0*

Bohrbild	Hersteller	Modell	Schrauben
D	BOSCH	GOF1250CE/LCE	4x M4x14 + 1x M4x10
B		GMF1600CE, GOF1600CE	3x M4x14
G		POF1200AE, POF1300, POF1400ACE	4x M4x14 + 1x M4x10
A	CASALS	CT2200VCE	3x M6x16
E	DEWALT	DW615	2x M6x16
J		DW621, DW622	3x M6x16
C		DW624, DW625	3x M6x16
E	ELU	MOF96(E), MOF97(E)	2x M6x16
C		MOF131, MOF177(E)	3x M6x16
F	FESTOOL	OF1400	2x M6x16 + 2x M6x20
A	FREUD	FT2000 (Diabolo), FT2200VCE	3x M6x16
H	MAFELL	LO 65 EC	4x M5x20
J	MAKITA	RP1110	2x M6x16
E	PERLES	OF3-808(RE)	2x M6x16
C		OF9(E)	3x M6x16
E	TREND	T5	2x M6x16
C		T10, T11	3x M6x16

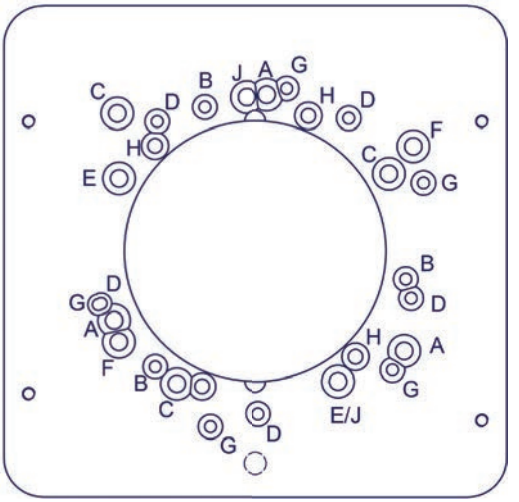


Abb. 5
Montageplatte
OFL1.0 bzw. *OFL2.0*

5.2 Für *OFL2.0-MINI*

Bohrbild	Hersteller	Modell	Schrauben
M	DEWALT	D26203, D26204	4x M4x14
P	FESTOOL	OF1000, OF1010	4x M4x14
L	MAKITA	RP0900, RT0700	4x M4x14
N	METABO	OFE738, OFE1229	3x M5x12 + 2x Scheibe
O	TRITON	JOF001	3xM6x16
R	BOSCH	GKF 600 Plunge Base	4x M4x14
S	MAKITA	RT0700	4xM4x14
T	MAFELL	FM1000WS, LO50	4x M4x14

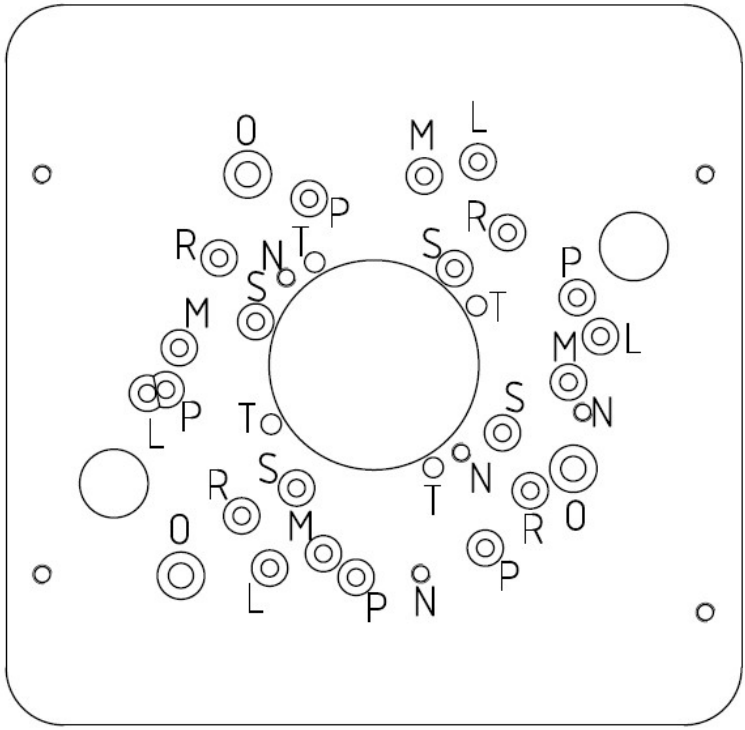
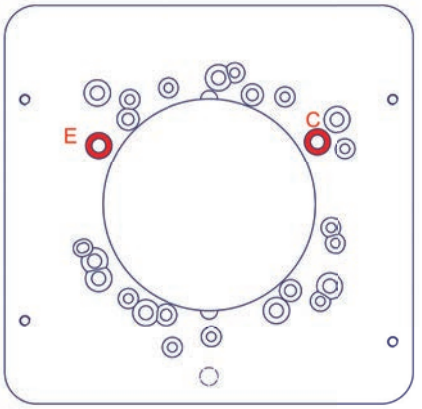


Fig. 6
OFL2.0-MINI
installation plate

5.3 Für *OFL2.0-AD43*

Hersteller	Modell	Spannhals (Euronorm) / Toleranz
KRESS	530 FM	43 mm / +0,015 -0,135
	800 FME	43 mm / +0,015 -0,135
	1050 FME	43 mm / +0,015 -0,135
MAFELL	FM1000	43 mm / -0,01 -0,04
SUHNER	UAC 30 RF	43 mm / -0,03 -0,01
	UAD 25 RF	43 mm / -0,03 -0,01
	UAK 30 RF	43 mm / -0,03 -0,01
	UAL 23 RF	43 mm / -0,03 -0,01

5.4 Zusatz zur Montage des *ADAP43-OFL* (falls separat erworben)



Bohrbild zur nachträglichen Befestigung des Adapters im Falle von *OFL1.0* bzw. *OFL2.0*.

Abb. 7 Montageplatte von für *ADAP43-OFL*

HINWEIS

Bei Verwendung anderer Modelle wenden Sie sich bitte an die *sauter GmbH*.
Unberechtigte Verwendung anderer Oberfräsen und Fräsmotoren führt zum Erlöschen der Konformitätserklärung und der Gewährleistungsansprüche.

⚠WARNUNG

Bei Verwendung nicht zugelassener Fräsen besteht Verletzungsgefahr!
Für die Nutzung Ihrer Oberfräse oder Ihres Fräsmotors im *sauter OFL* beachten Sie bitte die Hinweise Ihres Fräsen-Herstellers zum stationären Betrieb.

6. Sicherheitshinweise

Allgemeine Sicherheitshinweise für Aufnahmevorrichtungen

⚠WARNUNG

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen, die mit der Aufnahmevorrichtung und dem Elektrowerkzeug geliefert wurden. 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.

1. Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose und/oder entfernen Sie den Akku, bevor Sie Geräteeinstellungen vornehmen oder Zubehörteile wechseln.

2. Bauen Sie vor der Montage des Fräsmotors den Frästisch samt Oberfräsenlift richtig auf. Richtiger Zusammenbau ist wichtig, um das Risiko des Zusammenklappens zu verhindern.

3. Befestigen Sie den Fräsmotor sicher an dem Fräslift bevor Sie ihn benutzen. Ein Verrutschen des Elektrowerkzeugs auf der Aufnahmevorrichtung kann zum Verlust der Kontrolle führen.

4. Stellen Sie den fertigen Frästisch auf eine feste, ebene und waagerechte Fläche. Wenn der Frästisch und/oder der Oberfräsenlift verrutschen oder wackeln kann, kann das zu schweren Verletzungen bei der Bedienung führen.

⚠WARNUNG

Arbeitsplatzsicherheit

1. Montieren Sie das Elektrowerkzeug und das Zubehör nur entsprechend den Vorschriften. Verwenden Sie nur in der Bedienungsanleitung spezifiziertes Zubehör. Das Werkzeug oder Zubehör darf nicht verändert oder zu einem anderen Zweck als dem bestimmungsgemäßen verwendet werden. Überlasten Sie das Elektrowerkzeug nicht.

2. Bedenken Sie das Arbeitsumfeld. Verwenden Sie das Produkt nicht im Regen oder in einer dampfhaltigen Umgebung. Sorgen Sie für ausreichende Beleuchtung. Verwenden Sie Elektrowerkzeuge nicht in der Nähe von Gasleitungen oder entflammbaren Flüssigkeiten. Halten Sie Ihre Werkstatt bei angenehmer Temperatur, damit Ihre Hände nicht kalt sind. Verbinden Sie Ihr Elektrowerkzeug mit einer Reststromsicherungseinrichtung beim Arbeiten im Freien. Verwenden Sie nur Kabel, die für den Gebrauch im Freien zugelassen sind.

3. Halten Sie Ihr Arbeitsumfeld sauber. Unordnung in der Werkstatt oder auf der Werkbank kann zu Verletzungen führen. Stellen Sie sicher, dass genügend Raum zur Verfügung steht, um sicher zu arbeiten.

4. Entfernen Sie mögliche Nägel, Klammern oder andere Metallteile aus dem Werkstück.

5. Überprüfen Sie beschädigte Teile. Vor Inbetriebnahme untersuchen Sie Vorsätze, Gerät, Kabel, Verlängerung, Stecker und Zubehör sorgfältig auf Anzeichen von Beschädigung. Überprüfen Sie die Ausrichtung von beweglichen Teilen, Verbindung und andere Umstände, die die Inbetriebnahme beeinflussen können. Lassen Sie Beschädigungen durch eine autorisierte Fachwerkstatt reparieren, bevor Sie das Gerät oder Zubehör in Betrieb nehmen. Schützen Sie die Werkzeuge vor Schlag und Sturz.

6. Verwenden Sie Absaugung. Sofern Stutzen für Absaugungen vorhanden sind, stellen Sie sicher, dass diese montiert und richtig angeschlossen sind.

7. Überprüfen Sie alle Befestigungs- und Verschlussschrauben, Bolzen, Muttern und Knöpfe am Elektrowerkzeug, Vorsätzen und Fräswerkzeugen vor Inbetriebnahme und stellen Sie sicher, dass alle fest verschlossen und angezogen sind. Wiederholen Sie die Überprüfung regelmäßig, wenn Sie längere Zeit fräsen.

⚠WARNUNG

Elektronische Sicherheit

1. Trennen Sie das Elektrowerkzeug vom Netz, sobald das Gerät nicht benutzt wird, vor jeder Wartung, vor jeder Einrichtung, vor jedem Wechsel des Zubehörs, z.B. Fräserwechsel. Stellen Sie sicher, dass der Schalter auf „AUS“ steht. Stellen Sie sicher, dass sich der Fräser nicht mehr dreht.

2. Verwenden Sie das Gerät nicht, sofern es sich nicht ein- oder ausschalten lässt. Lassen Sie defekte Schalter durch eine Fachwerkstatt instand setzen.

3. Verwenden Sie das Kabel nur bestimmungsgemäß. Tragen Sie das Elektrowerkzeug nicht am Kabel, ziehen Sie es nicht am Kabel zu sich, und ziehen Sie nicht am Kabel, um es aus der Netzsteckdose zu ziehen. Halten Sie das Kabel fern von Hitze, Öl oder scharfen Kanten. Verlegen Sie das Kabel außerhalb des Arbeitsbereichs.

⚠WARNUNG

Sicherheit von Personen

1. Halten Sie Kinder und Besucher fern. Lassen Sie Kinder oder Besucher nicht das Werkzeug, Zubehör oder Vorsatz anfassen. Halten Sie Kinder und Besucher aus dem Arbeitsbereich fern. Machen Sie Ihre Werkstatt kindersicher und verschließen Sie sie.

2. Tragen Sie angemessene Arbeitskleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung oder herabhängenden Schmuck, sie könnten sich in sich bewegenden Teilen verfangen. Arbeitshandschuhe und rutschfestes Schuhwerk werden zum Arbeiten im Freien empfohlen. Sorgen Sie dafür, dass langes Haar geschützt oder bedeckt ist.

3. Verwahren Sie nicht in Verwendung befindliche Werkzeuge an trockenem und verschlossenem Platz außerhalb der Reichweite von Kindern.

4. Um bestmögliche Sicherheit zu gewährleisten, arbeiten Sie stets mit beiden Händen und halten Sie sie vom Schnittbereich fern. Warten Sie immer bis die Spindel und der Fräser ausgelaufen sind, bevor Sie eine Änderung vornehmen.

5. Sorgen Sie für sicheren Stand. Arbeiten Sie nicht in unbequemer oder unsicherer Haltung.

6. Bleiben Sie wachsam. Achten Sie stets darauf, was Sie tun. Nutzen Sie Ihren gesunden Menschenverstand. Verwenden Sie keine Elektrowerkzeuge, wenn Sie müde sind der unter Einfluss von Medikamenten oder Alkohol stehen.

7. Persönliche Schutzausrüstung für Augen, Ohren, Hände, sowie Atemschutz wird für die Arbeit empfohlen. Jede persönliche Schutzausrüstung muss den geltenden EU-Vorschriften entsprechen.

8. Lärm. Ergreifen Sie geeignete Maßnahmen um Ihr Gehör zu schützen, sobald ein Geräuschpegel von 85 dB(A) überschritten wird. Der Geräuschpegel, der durch Fräsen erzeugt wird, kann 85 dB(A) übersteigen. Folglich muss Gehörschutz getragen werden.

9. Augenschutz. Tragen Sie immer eine Schutzbrille oder Visier, um Ihre Augen vor Staub und herumfliegenden Teilen zu schützen.

10. Atemschutz. Tragen Sie eine Staubschutz- oder eine Atemschutzmaske. Herumfliegende Späne können Ihre Augen verletzten, der entstehende Holzstaub kann schädlich für Ihre Atemwege sein. Schutzfilter sollten regelmäßig gewechselt werden.

11. Tragen Sie Schutzhandschuhe zum Vermeiden möglicher Verletzungen durch scharfe Kanten beim Hantieren mit der Fräseinheit und rauen Werkstoffen.

12. Zur Vermeidung einer unbewussten Berührung der Fräseinheit mit Hand und Fingern der Bedienungsperson muss der im Lieferumfang enthaltene Schutzschild entsprechend den Vorgaben dieser Betriebsanleitung montiert werden.

13. Lassen Sie niemals laufende Werkzeuge unbeaufsichtigt. Verlassen Sie das Werkzeug nicht, solange es nicht endgültig ausgelaufen ist.

14. Fixieren Sie Ihr Werkstück richtig und sicher.

15. Verwenden Sie nur Fräswerkzeuge, die den EU-Sicherheitsvorschriften EN 847-1/2 und deren Ergänzungen entsprechen.

16. Vibrationen. Handgeführte Elektrowerkzeuge erzeugen ein unterschiedliches Maß an Vibration. Ziehen Sie immer die Bestimmungen und relevanten Gesundheits- und Sicherheitsrichtlinien zu Rate.

⚠WARNUNG

Verwendung und Behandlung des Oberfräsenlifts und des Elektrowerkzeug

Spezifikationen im Umgang mit Fräsmotoren am Oberfräsenlift:

1. Achten Sie bei der Montage des Fräsmotors auf den festen Sitz und vollen Formschluss. Hierbei ist rein die Aufnahme von Geräten mit sog. 43mm-Spannhals (Euronorm) mit Toleranzen von -0,03 -0,01 zulässig.

2. Der Einsatz des Zubehörartikels ADAP43-OFL (Bestandteil von OFL2.0-AD43), ohne sauter OFL1.0 oder OFL2.0 ist niemals zulässig. Nur in Kombination, plus entsprechendem CE-konformen Frästisch, ist eine Inbetriebnahme erlaubt.

3. Der Zubehörartikel ADAP43-OFL (Bestandteil von OFL2.0-AD43) muss mittels Schraubverbindung inkl. Scheiben mit Sperrzähnen (im Lieferumfang enthalten) fomschlüssig fest montiert und die Schrauben zur Befestigung an der Montageplatte gemäß empfohlenem Drehmoment angezogen sein. Dies muss vor jedem Einsatz erneut kontrolliert werden. Nur so ist eine Losdrehsicherung gewährleistet.

Sicherer Umgang mit dem Oberfräsenlift:

1. Kontrollieren Sie vor der Montage des Fräsmotors den Oberfräsenlift auf korrekte Funktion. Ein defekter Oberfräsenlift kann zu Beschädigungen oder Verletzungen führen.

2. Befestigen Sie den Fräsmotor sicher am Oberfräsenlift bevor Sie ihn benutzen. Ein nicht festsitzender Fräsmotor kann zum Verlust der Kontrolle führen.

3. Befestigen Sie den Lift in Ihrem Frästisch und kontrollieren Sie vor jeder Inbetriebnahme den festen Sitz.

4. Ein loser Lift kann verrutschen oder wackeln. Hierdurch kann es während der Bearbeitung zu unkontrollierten Belastungen auf das Werkzeug kommen. Dies kann dazu führen, dass das Werkzeug beschädigt wird oder bricht. Gefahr von Verletzungen durch herausgeschleuderte Teile.

5. Trennen Sie vor allen Arbeiten und nach Beendigung Ihrer Arbeit den Fräsmotor von der Spannungsversorgung. Ein ungewolltes Anlaufen des Fräsmotors kann zu ernsthaften Verletzungen führen.

6. Achten Sie darauf, dass vor jedem Einschalten des Fräsmotors keine losen Teile wie zum Beispiel Werkzeuge auf Ihrem Frästisch liegen. Teile, die in das drehende Werkzeug geraten, können dieses beschädigen und weggeschleudert werden. Gefahr von ernsthaften Verletzungen.

7. Pflegen Sie den Oberfräsenlift mit Sorgfalt. Kontrollieren Sie, ob bewegliche Geräteteile einwandfrei funktionieren und nicht klemmen, ob Teile gebrochen oder so beschädigt sind, dass die Funktion des Oberfräsenliftes beeinträchtigt ist. Lassen Sie beschädigte Teile vor dem Einsatz des Oberfräsenliftes reparieren. Viele Unfälle haben ihre Ursache in schlecht gewarteten Geräten.

8. Lassen Sie den Oberfräsenlift nur von qualifiziertem Fachpersonal und nur mit Originalersatzteilen reparieren. Damit wird sichergestellt, dass die Sicherheit des Gerätes erhalten bleibt.

⚠WARNUNG

Sicher Fräsen

1. Lesen Sie die mit dem Elektrowerkzeug, Zubehör und Fräswerkzeug mitgelieferte Anleitung.

2. Halten Sie Ihre Hände, Haare oder Kleidung vom Fräswerkzeug fern.

3. Entfernen Sie Schlüssel oder andere Werkzeuge, mit denen Sie das Gerät, vor Inbetriebnahme gewartet haben. Stellen Sie sicher, dass der Fräser frei rotieren kann.

4. Bearbeiten Sie ausschließlich Werkstücke aus Materialien, die zur Bearbeitung mit Handoberfräsen geeignet sind (i.d.R. Massivholz, Holzwerkstoffe). Vergewissern Sie sich, dass diese frei von metallischen Einschlüssen (z.B. Nägel) sind.

5. Schalten Sie die Fräse niemals ein, solange der Fräser das Werkstück berührt.

6. Die Richtung des Fräsvorschubs muss immer gegenläufig zur Drehrichtung des Fräsers sein.

7. Fräsen Sie niemals ohne geeigneten Anschlag (Längsanschlag, Queranschlag oder Freifräsanschlag), um Rückschlag zu vermeiden. Achten Sie hierzu auch auf alle Angaben der Betriebsanleitungen der zu benutzenden Anschläge.

8. Achten Sie im Besonderen darauf beim Einsatzfräsen mit geeigneten Queranschlägen und/oder Andruckvorrichtungen hinten wie vorne zu arbeiten, um die Gefahr von Rückschlägen zu minimieren.

⚠WARNUNG

Sicherheit des Fräswerkzeugs

1. Fräswerkzeuge sind scharf. Hantieren Sie mit den Fräsern vorsichtig. Lassen Sie keine Fräswerkzeuge fallen und schlagen Sie sie nicht gegen harte Gegenstände. Mit kleinen Fräsern muss man mit besonderer Sorgfalt umgehen. Stecken Sie Fräswerkzeuge nach Gebrauch wieder in die Verpackung zurück.

2. Die maximale Geschwindigkeit (n.max), markiert auf dem Schaft, auf der Verpackung oder Anleitung darf nicht überschritten werden. Falls angegeben soll der Geschwindigkeitsbereich genau eingehalten werden. Empfohlene Geschwindigkeiten werden i.d.R. vom Hersteller angegeben.

3. Verwenden Sie Oberfräser immer in Oberfräsen oder Fräsmotoren. Bohrer und Bohrwerkzeuge dürfen nicht in einer Fräse verwendet werden. Oberfräser dürfen nur mit dem Material verwendet werden, für das sie entwickelt wurden. Verwenden Sie Oberfräser nicht in Metall oder Stein.

4. Beachten Sie stets die maximal erlaubten Fräserdurchmesser für den verwendeten Fräsmotor. Entsprechende Angaben finden Sie im Handbuch Ihrer Fräse. Der Frästisch ist für Fräserdurchmesser bis max. 86 mm ausgelegt.

5. Verwenden Sie ausschließlich scharfe, intakte und hochwertige Fräswerkzeuge, die für den Einsatz in hochtourigen Handoberfräsen und für Handvorschub ausgelegt und zugelassen sind. Ungeeignete, mangelhafte oder stumpfe Fräswerkzeuge stellen ein sehr großes Sicherheitsrisiko dar.

6. Achten Sie darauf, dass die verwendete Spannzange zum Schaftdurchmesser des Fräsers passt. Spannen Sie den Fräser so tief wie möglich in die Spannzange ein, mindestens ¾ der Schaftlänge. Achten Sie stets auf einen festen Sitz des Fräsers.

7. Fräser sollten sauber gehalten werden. Leim- oder Harzaufbau soll in regelmäßigen Abständen mit einer geeigneten Reinigungsflüssigkeit entfernt werden. Die Verwendung von PTFE Spray verringert den Aufbau von Leim und Harz. Verwenden Sie kein PTFE auf Kunststoffen.

8. Bei der Verwendung von zusammengesetzten Fräswerkzeugen auf einer Spindel stellen Sie sicher, dass die Schneidkanten versetzt montiert sind, um den Schnittschlag zu dämpfen.

9. Beachten Sie die Anleitung zum Werkzeugwechsel in der Bedienungsanleitung Ihres Fräsmotors.

10. Das Fräswerkzeug muss so festgeklemmt sein, dass es sich nicht während des Betriebs lösen kann. Montieren Sie Fräser mit Sorgfalt und stellen Sie sicher, dass die Spannung am Schaft des Fräsers wirkt und dass die Schneiden nicht in Kontakt miteinander oder mit Spannelementen kommen können.

11. Es wird empfohlen die Spannzange und Mutter regelmäßig zu kontrollieren. Eine beschädigte, verbogene oder verbrauchte Spannzange und Mutter kann Vibrationen verursachen und/oder den Schaft beschädigen. Überziehen Sie Mutter und Spannzange nicht.

12. Fräsen Sie nicht zu tief in einem Schritt. Gehen Sie in mehreren Schritten vor und fräsen Sie nur mit geringem Zerspanungsvolumen und reduzieren Sie so die seitlich wirkenden Kräfte. Zu tiefe Fräsungen können die Fräse abwürgen.

13. Im Falle unerwünschter Vibrationen schalten Sie die Fräse sofort aus und überprüfen Sie, ob der Fräser richtig zentriert gespannt wurde.

14. Alle Befestigungselemente müssen mit dem dafür vorgesehenen Schlüssel und dem vom Hersteller angegebenen Drehmoment angezogen sein.

15. Verlängerungen an den Schlüsseln oder Festziehen mittels Hammerschlägen ist nicht erlaubt.

16. Klemmschrauben müssen nach den Vorschriften des Herstellers festgezogen werden. Sofern keine Anleitungen vorliegen, sollen Klemmschrauben vom Zentrum nach außen der Reihe nach festgezogen werden.

⚠WARNUNG

Stationäre Verwendung von Fräsmotoren

1. Beachten Sie bitte die Vorschriften über den sicheren Umgang mit Maschinen mit vertikalen Frässpindeln.

2. Verwenden Sie stets einen Schiebestock oder Schiebeblock, sofern die Fräsung kürzer als 300 mm ist oder wenn die letzten 300 mm einer längeren Fräsung vorgenommen werden.

3. Achten Sie darauf, dass der Fräser nicht mit dem Einlegering kollidiert. Wählen Sie stets den kleinstmöglichen Reduzierring.

4. Verwenden Sie beim Fräsen am Freifräsanschlag-Pin ausschließlich Fräser mit Anlaufkugellager. Benutzen Sie den Pin wie eine Führungsrampe zum Fräser. Kleine Werkstücke sind unbedingt auf einer größeren Halteplatte zu fixieren.

5. Wann immer möglich, nutzen Sie eine Haltevorrichtung für das Werkstück. Stellen Sie sicher, dass die Vorrichtung sicher an der Werkbank befestigt ist. Tischoberfläche zirka Hüfthöhe. Nur so kann ein möglicher Rückschlag, eine plötzliche Reaktion entgegen der Vorschubrichtung vermieden werden.

6. Verlängern Sie bei Bedarf die Auflagefläche für das Werkstück, um einem unkontrolliertem Abkippen des Werkstückes entgegenzuwirken.

7. Verwenden Sie einen Schutzschalter. Stellen Sie sicher, dass er sicher befestigt, leicht zugänglich und richtig angeschlossen ist.

8. Bei einem Frästisch (nach unten hängende Fräse), stellen Sie sich auf die rechte vordere Seite. Der Fräser dreht sich, von oben betrachtet, gegen den Uhrzeigersinn. Dadurch muss der Vorschub von rechts nach links erfolgen, also gegen die Drehrichtung des Fräswerkzeugs.

9. Fassen Sie nicht unter den Tisch oder führen Sie Ihre Hände oder Finger nicht in den Fräsweg, solange die Fräse eingeschaltet ist.

10. Führen Sie niemals Holz zwischen den Fräser und den Fräsanschlag.

HINWEIS

Nützliche Hinweise zum Fräsen

1. Orientieren Sie Ihre Vorschubgeschwindigkeit an den Motorgeräuschen. Schieben Sie mit konstanter Geschwindigkeit. Zu langsamer Vorschub kann zu Verbrennungen, Brandspuren am Holz führen.

2. Versuchsschnitte an Abfallmaterial werden empfohlen.

HINWEIS

Service, Pflege, Reparaturen

1. Halten Sie das Zubehör stets sauber und in gutem Zustand.

2. Lassen Sie die Schutzeinrichtungen in Betrieb und halten Sie sie in gutem Zustand.

3. Warten Sie sorgfältig Ihre Geräte und Fräser. Halten Sie Ihre Fräswerkzeuge sauber und scharf, um bessere Ergebnisse zu erzielen. Verwenden Sie keine stumpfen Werkzeuge. Folgen Sie den Vorschriften bezüglich Schmierung und Werkzeugwechsel. Halten Sie Handgriffe trocken, sauber und frei von Öl und Schmierstoff.

4. Warten Sie Zubehör. Verwenden Sie kein beschädigtes Zubehör. Verwenden Sie nur vom Hersteller empfohlenes Zubehör.

HINWEIS

Oberfräser Reparatur / Wartung

1. Reparatur des Werkzeugs darf nur nach den Vorschriften des Herstellers durchgeführt werden.

2. Die Form eines hartmetallbestückten Fräsers darf bei der Reparatur nicht verändert werden. Zusammengesetzte Werkzeuge müssen durch entsprechendes Fachpersonal instandgesetzt werden.

3. Toleranzen, die das sichere Einspannen gewährleisten, müssen eingehalten werden.

4. Reparaturen müssen unter Verwendung der vom Hersteller vorgegebenen Ersatzteile erfolgen.

5. Achten Sie sorgfältig darauf, dass Nachschärfen der Schneidkanten nicht zu einer Schwächung des Fräskörpers führt.

7. Montage der Fräsen

7.1 Montage der Oberfräse am *OFL1.0*, *OFL2.0* & *OFL2.0-MINI*

1) Drehen Sie die Höheneinstellung 📖 (1) des Fräsliftes gegen den Uhrzeigersinn bis die Montageplatte 📖 (6) den maximalen Abstand zur Einlegeplatte hat.

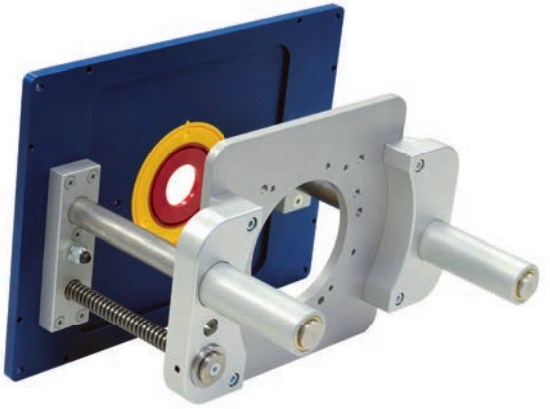


Abb. 7 Fräslift ausgefahren (*OFL1.0* stellvertretend)

2) Legen Sie den Oberfräsenlift mit der Bedienseite nach unten auf eine feste Unterlage, sodass die Montageplatte 📖 (6) nach oben zeigt. Die Schrauben der Montageplatte 📖 (6) dürfen nicht geöffnet werden.

3) Stellen Sie nun die Oberfräse auf den Fräslift. Wählen Sie die passenden Montagebohrungen 📖 (5) aus. Gegebenenfalls muss die Gleitplatte der Oberfräse abgeschraubt werden, bevor die Montage beginnen kann.

Achten Sie hierbei darauf, dass die Spindel mittig zur Öffnung in der Montageplatte 📖 (6) ist. Bei einigen Modellen müssen ggf. die Handgriffe abgeschraubt werden und die Oberfräse diagonal auf die Montageplatte 📖 (6) montiert werden.



Abb. 8 Ausrichtung der Oberfräse (*OFL1.0* stellvertretend)

Drehen Sie die passenden Schrauben ein. Um einen besseren Zugang zu den Schrauben zu bekommen, entfernen Sie die Einlegeringe 📖 (7) und ändern gegebenenfalls die Höheneinstellung 📖 (1) des Fräsliftes. Achten Sie auf festen Sitz der Befestigungsschrauben.

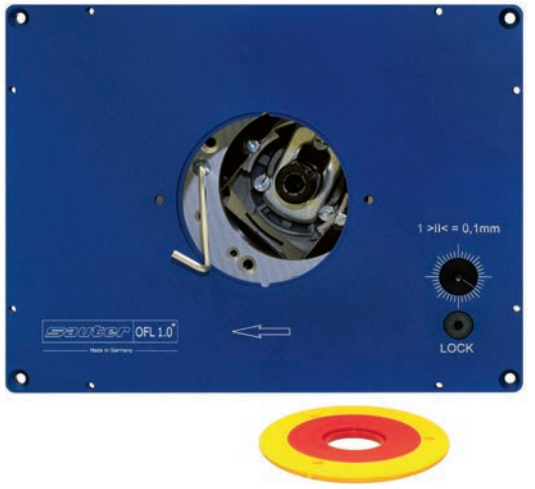


Abb. 9 Sicht auf Befestigungsschrauben (*OFL1.0* stellvertretend)

4) Schieben Sie nun den Hubkorb Ihrer Oberfräse soweit als möglich ein, sodass die Frässpindel möglichst nahe an der Montageplatte 📖 (6) ist und setzen die Klemmung fest.



Abb. 10 Fräshöhenverlust minimieren (*OFL1.0* stellvertretend)

7.2 Montage des Fräsmotors am *OFL2.0-AD43* bzw. Adapter *ADAP43-OFL*

1) Drehen Sie die Höheneinstellung 📖 (1) des Fräsliftes gegen den Uhrzeigersinn bis die Montageplatte 📖 (6) den maximalen Abstand zur Einlegeplatte hat. So erhalten Sie einne besseren Zugriff für die Montage.

2) Legen Sie den Oberfräsenlift mit der Bedienseite nach unten auf eine feste Unterlage, sodass die Montageplatte 📖 (6) nach oben zeigt. Die Schrauben der Montageplatte 📖 (6) dürfen nicht geöffnet werden.

3) Halten Sie nun den Adapter *ADAP43-OFL*, falls nicht bereits montiert (siehe Lieferumfang *OFL2.0-AD43*), an die Montageplatte. Wählen Sie anschließend die dafür vorgesehenen Montagebohrungen 📖 (18), C & E, aus und schrauben den Adapter 📖 (19) fest. Sehen Sie hierzu auch die Angabe der Bohrungen im Kapitel „Zulässige Oberfräsen und Fräsmotoren“.

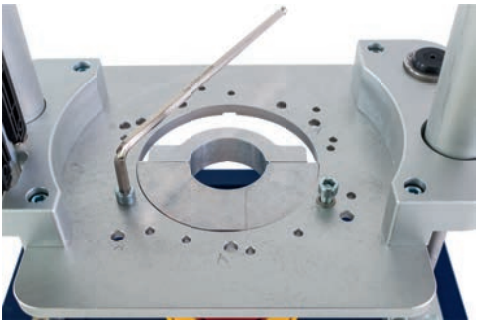


Abb. 11 Sicht auf Befestigungsschrauben (*OFL2.0* stellvertretend)

4) Setzen Sie anschließend den Fräsmotor in den Adapter 📖 (19) ein. Achten Sie darauf, dass die Fräseraufnahme in Richtung Einlegplatte 📖 (8) zeigt, der Spannhals des Motors mindestens 20 mm eingeschoben ist und ein Formschluss somit vorhanden ist. Ziehen Sie nun den Adapter, entsprechend des empfohlenen Drehmoments von 13 Nm fest und überprüfen Sie den korrekten Sitz und die Festigkeit regelmäßig.

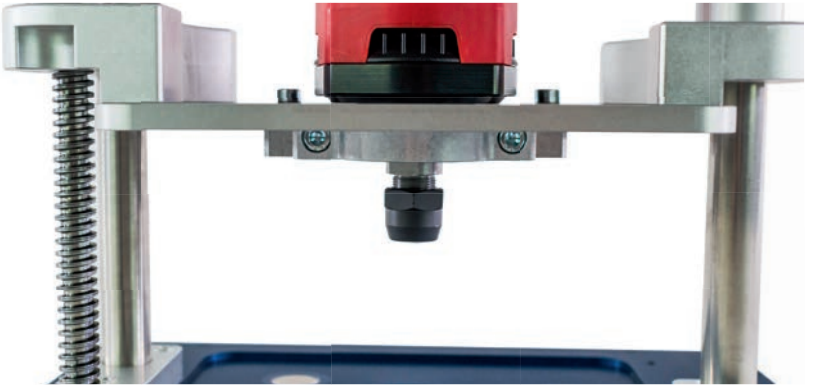


Abb. 12 Montage des Fräsmotors (*OFL2.0* stellvertretend)

8. Montage des *OFL1.0*, *OFL2.0*, *OFL2.0-MINI* & *OFL2.0-AD43* am Frästisch

8.1 Betreiberseitigen Frästisch vorbereiten

(Schritt überspringen für *sauter Frästisch FT*)

Erstellen Sie den Ausschnitt in Ihrem Frästisch entsprechend der beigefügten Skizze (siehe „Umschlag hinten“). Achten Sie darauf, dass die Stufe mindestens 9 mm und maximal 9,5 mm tief sein soll, um den Fräslift bündig mit Ihrem Tisch ausrichten zu können. Die Bohrungen für die Befestigungsschrauben (3) können Sie bei eingesetztem Oberfräsenlift an Ihrem Frästisch abbohren. Hierzu gibt es optional das Zubehör *Montagesatz mit der Artikel-Nr. SA-99600005* (siehe „Zubehör“).

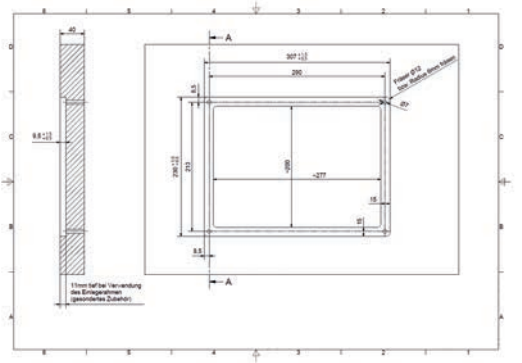


Abb. 13 Erforderliche Einbaumaße am Frästisch
(vergrößerte Ansicht siehe „Umschlag hinten“)

⚠WARNUNG

Achten Sie beim Bau des Frästisches auf gute Standfestigkeit und die für den Betrieb erforderlichen Sicherheitseinrichtungen. Es wird empfohlen die DIN EN 60745-2 zu beachten.

8.2 Einsetzen des *OFLs* in den Frästisch

Führen Sie nun den montierten Fräslift in die Aussparung des Frästisches ein, indem Sie zunächst das Netzkabel und dann den Fräslift mit der Oberfräse/Fräsmotor vorsichtig in die Öffnung einbringen. Gegebenenfalls kann es notwendig sein, durch gezieltes Kippen und/oder drehen die Fräse durch die Aussparung zu heben.

⚠WARNUNG

Achten Sie darauf, dass das Netzkabel Ihrer Fräse nicht eingeklemmt wird.

8.3 Nivellierung des *OFLs* im Frästisch

Wenn der Fräslift in der Aussparung des Frästisches liegt, Befestigungsschrauben in den Ecken festziehen. Sollte es minimale Unebenheiten geben, können Sie mit den Nivellierschrauben 📖 (4) den Fräslift bündig ausrichten. Prüfen Sie hierzu mit einem Haarlineal, dass der Fräslift und die Arbeitsplatte plan sind. Befestigungsschrauben lösen und Korrekturen mit den Nivellierschrauben 📖 (4) durchführen. Verschrauben Sie dann den Fräslift an den vier Befestigungsbohrungen 📖 (3) mit Ihrer Arbeitsplatte und kontrollieren Sie nochmals die Ausrichtung des Fräsliftes.

8.4 Nivellierung der Reduzierplatten im Falle des *OFL2.0, OFL2.0-MINI, OFL2.0-AD43* im Frästisch

(Schritt überspringen für *sauter OFL1.0*)

Falls notwendig, kann mittels separat zu erwerbenden (siehe „Zubehör“) Nivellierscheiben, mit jeweils einer Scheibenstärke von 0,1 mm, auch die Planheit der magnetischen Reduzierplatten 📖 (15) innerhalb der Einlegeplatte korrigiert werden, um ein Verkanten v.A. kleinerer Werkstücke zu verhindern.

9. Montage des Schutzschilds

Um ein unbedachtes Eingreifen des Bedieners in den Oberfräsenlift, während eines Fräsvorgangs zu vermeiden, muss der beigefügte Schutzschild unterhalb der betreiberseitigen Frästischplatte vorderseitig, zum Bediener hin, angebracht werden. Er muss von unten mittels Schrauben in die Tischplatte geschraubt und befestigt werden.





Abb. 14 Schutzschild
(stellvertretend abgebildet mit Einbau einer Oberfräse)

10. Betrieb der Oberfräse im *OFL*

Beachten Sie vor dem Betrieb die Sicherheitshinweise in dieser Anleitung.

10.1 Werkzeug einbauen & wechseln bei eingebauter Oberfräse im *OFL1.0*

1) Ziehen Sie den Netzstecker der Oberfräse aus der Steckdose.

2) Entfernen Sie die Einlegeringe 📖 (7) und drehen den Fräslift bis zum oberen Anschlag.



Abb. 15 Ansicht *OFL1.0* von oben ohne Einlegering

3) Der Platz reicht nun aus, um das Werkzeug entsprechend der Anleitung des Oberfräsenherstellers zu wechseln.



Abb. 16 Ansicht *OFL1.0* von oben ohne Einlegering

4) Wählen Sie den zum jeweiligen Fräserdurchmesser passenden, kleinst möglichen Einlegerring 📖 (7) und setzen diesen wieder ein. Planen Sie immer etwas Platz zwischen Einlegering 📖 (7) und Fräser, um eine Spanabfuhr gewährleisten zu können. Den maximalen Fräserdurchmesser pro Aussparung in der Einlegeplatte erhalten Sie über die folgenden Grafiken.

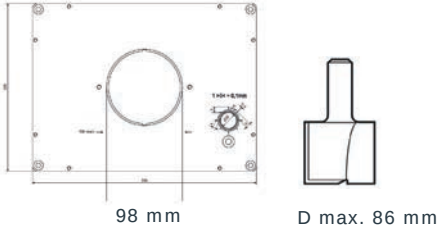


Abb. 17 Maßangaben zur Fräserwahl

5) Vergewissern Sie sich, dass der Fräser fest in der Spannzange sitzt und nicht mit dem Einlegering 📖 (7) kollidiert.

6) Achten Sie darauf, dass die Einlegeringe fest in das vorgefertigte Profil eingerastet sind und fest sitzen.

10.2 Werkzeug einbauen & wechseln bei eingebauter Fräse im *OFL2.0, OFL2.0-MINI & OFL2.0-AD43*

1) Ziehen Sie den Netzstecker der Oberfräse aus der Steckdose.

2) Entfernen Sie die magnetischen Reduzierplatten 📖 (15) über die Griffmulde 📖 (16) und drehen den Fräslift bis zum oberen Anschlag.

3) Der Platz reicht nun aus, um das Werkzeug entsprechend der Anleitung des Oberfräsenherstellers zu wechseln.



Abb. 18 Nutzung der Griffmulde

4) Wählen Sie den zum jeweiligen Fräserdurchmesser passende, kleinst mögliche Reduzierplatte 📖 (15) und setzen diesen wieder ein. Planen Sie immer etwas Platz zwischen Reduzierplatte 📖 (15) und Fräser, um eine Spanabfuhr gewährleisten zu können. Den maximalen Fräserdurchmesser pro Aussparung in der Einlegeplatte erhalten Sie über die folgenden Grafiken.

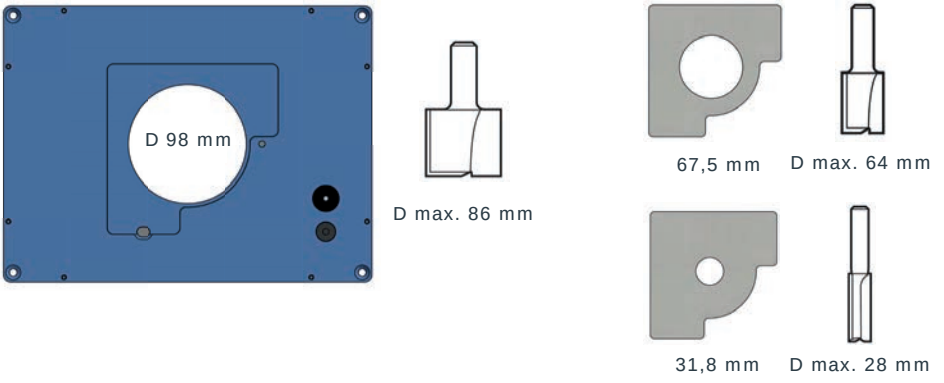


Abb. 19 Maßangaben zur Fräserwahl

5) Vergewissern Sie sich, dass der Fräser fest in der Spannzange sitzt und nicht mit den stählernen Reduzierplatte (15) kollidiert.

6) Achten Sie darauf, dass die Reduzierplatte (15) fest in der vorgefertigten Aussparung sitzt.

⚠WARNUNG

Beachten Sie bei der Wahl des Fräsers den maximalen Fräserdurchmesser, der für das jeweilige Fräsenmodell zulässig ist.
Wichtig: Zudem ist die Fräsergröße im Falle des Fräslifts *OFL2.0-AD43* grundsätzlich auf maximal 55 mm begrenzt.

10.3 Einstellen der Frästiefe bei *OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI & OFL2.0-AD43*

1) Um die Fräse in der Höhe zu verstellen, lösen Sie zunächst die Arretierung (LOCK) (2) durch eine viertel bis halbe Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn.

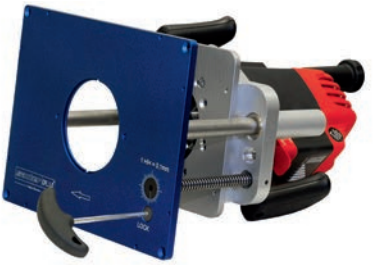


Abb. 20 Nutzung der Arretierung (*OFL1.0* stellvertretend)

2) Durch Drehung der Höhen einstellung (1) im Uhrzeigersinn wird der Fräser aus der Platte herausgefahren. Gegen den Uhrzeigersinn wird der Fräser nach unten abgesenkt. Eine komplette Umdrehung entspricht 4 mm, ein Teilstrich der Skala zeigt Ihnen die Verstellung um 0,1 mm an. Somit ist eine Feinjustierung auf 1/10mm Genauigkeit möglich.

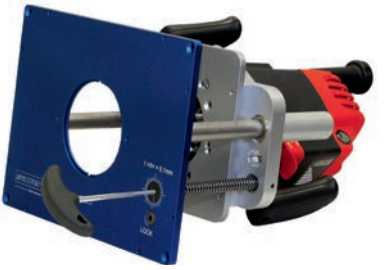


Abb. 21 Höhe justieren (*OFL1.0* stellvertretend)

3) Wenn Sie das gewünschte Höhenmaß eingestellt haben, setzen Sie die Arretierung der Höhenfeineinstellung (2) durch Drehung im Uhrzeigersinn fest. Kontrollieren Sie nach dem Festsetzen nochmals die Maßeinstellung. Vergewissern Sie sich, dass das Fräswerkzeug nicht mit dem Einlegering (7) kollidiert. Führen Sie ggf. eine Probefräsung an einem Abfallstück durch.

11. Allgemeine Hinweise zum Fräsen

11.1 Fräsen am Parallel-/Queranschlag (nicht im Lieferumfang enthalten)

1) Ziehen Sie den Netzstecker der Oberfräse.
2) Setzen Sie das gewünschte Fräswerkzeug ein (siehe Betriebsanleitung Oberfräse).
3) Stellen Sie die gewünschte Frästiefe ein.

HINWEIS

Fräsen Sie in mehreren Durchgängen in Schritten von wenigen Millimetern.

4) Schlagen Sie das Werkstück am Anschlag an.
5) Stecken Sie den Netzstecker der Oberfräse ein und schalten Sie die Oberfräse ein.
6) Schieben Sie das Werkstück gegen die Laufrichtung des Fräsers (Beachten Sie den Laufrichtungspfeil am Frästisch, am *OFL*, am Fräser vorbei. Beachten Sie eine gleichmäßige, mittlere Vorschubgeschwindigkeit. Ein zu langsamer Vorschub erzeugt Brandspuren und überhitzt das Fräswerkzeug, ein zu schneller Vorschub erzeugt ein unsauberes Fräsbild.
7) Schalten Sie die Fräse aus.

11.2 Fräsen am Freifräsanschlag (separates Zubehör)

⚠WARNUNG

Lassen Sie hierbei erhöhte Vorsicht walten, es besteht erhöhte Rückschlaggefahr! Versehen Sie Ihren Frästisch mit einer Fräshaube, sodass eine Absaugmöglichkeit und ein Schutzschild zum Fräser gegeben sind.

Grundsätzlich ist dieses Verfahren zum Fräsen mit Schablone gedacht. Achten Sie darauf, dass Werkstück und Schablone fest miteinander verbunden sind und einen Werkstücküberhang (die Kontur die entfernt werden soll) von weniger als 3 mm. Kleine oder kurze Werkstücke müssen durch eine größere Schablone sicher geführt werden.

Bitte lesen Sie entsprechende Fachliteratur, wenn Sie mit dem Verfahren nicht vertraut sind.

1) Ziehen Sie den Netzstecker der Oberfräse.
2) Setzen Sie das gewünschte Fräswerkzeug ein. Es sind nur Fräswerkzeuge mit Kugelanlauflager geeignet.
3) Stellen Sie die gewünschte Frästiefe ein.
4) Montieren Sie den Freifräsanschlag-Pin (8).
5) Stecken Sie die Fräse ein und schalten Sie sie ein
6) Legen Sie das Werkstück am Pin an und benutzen diesen wie eine Rampe zum Fräswerkzeug. Bewegen Sie das Werkstück immer gegen die Drehrichtung des Fräswerkzeuges mit gleichmäßigem Vorschub. Ein zu langsamer Vorschub erzeugt Brandspuren und überhitzt das Fräswerkzeug, ein zu schneller Vorschub erzeugt ein unsauberes Fräsbild.
7) Schalten Sie die Fräse aus.

12. Zubehör für *OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI & OFL2.0-AD43*

Optionales Zubehör zu den Oberfräsenlifte*n.*

	Artikel	Beschreibung	für OFL	Artikelnummer
	Höhenlehre	Einstelllehre magnetisch, werkzeuglos bedienbar, mit Skala	alle	SA-99600004
	Montagesatz 20-tlg.	4x Eckplatten, 4x Senkkopfschrauben M6x50, 12x Schraube DIN7997 4,5x40	alle	SA-99600005
	Nivellierrahmen	Rahmen aus Stahlblech zur Plattennivellierung	alle	SA-99600006
	Bohrung Montageplatte kundenspezifisch	Lochbohrung für nicht vorgebohrte Oberfräsen	alle	SA-99600007
	Nivellierscheiben	Edelstahlplättchen 0,1 mm zum Ausgleich der Reduzierplatten	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-99600010
	Schraubensatz	Befestigunsschrauben für OFL	alle	SA-FIX-KIT
	Schraubensatz	Montageschrauben für Oberfräsen	alle	SA-FIX-KIT-2
	Reduzierplatte	ungebohrt	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-0
	Reduzierplatte	Ø 10 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-10
	Reduzierplatte	Ø 16 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-16
	Reduzierplatte	Ø 22 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-22
	Reduzierplatte	Ø 32 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-32
	Reduzierplatte	Ø 42 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-42
	Reduzierplatte	Ø 54 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-54
	Reduzierplatte	Ø 68 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-68
	Reduzierplatte	Ø 86 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-86
	Reduzierplatte	Ø 98 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-98
	Freifräs-Kit	Leitpin mit Gewinde und Schutzvorrichtung für freies Fräsen ohne Parallelanschlag	alle	SA-RTS-KIT
	Freifräs-Anschlag	Ersatz-Leitpin für freies Fräsen	alle	FO-RTS-I2-03
	Digitales Messinstrument	Digitales Höhenmessgerät zur 1/1000mm-genauen Frästiefeneinstellung	alle	WX-WR525

13. Reinigung und Wartung

Halten Sie den Oberfräsenlift und den gesamten Frästisch stets sauber, um gut und sicher zu arbeiten. Reinigen Sie bei Bedarf die Führungen und Spindel mit einem trockenen Lappen und sprühen Sie sie leicht mit einem dünnen Öl ein. Sollte der Oberfräsenlift trotz sorgfältiger Herstellungs- und Prüfverfahren einmal ausfallen, sollte die Reparatur über Ihren Fachhändler erfolgen.

14. Kundendienst und Beratung

Bitte wenden Sie sich bei Fragen rund um den Oberfräsenlift *OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI und OFL2.0-AD43* bezüglich Beratung zum Produkt, Reparatur und Ersatzteilen an:

sauter GmbH
Neubruch 4, Gewerbepark Inning-Wörthsee
82266 Inning a. Ammersee
Tel. 08143/99129-0
Fax. 08143/99129-29
info@sautershop.de
www.sautershop.de

15. Entsorgung und Umweltschutz

Oberfräsenlift, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

16. Gewährleistung

Für den *sauter Oberfräsenlift OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI und OFL2.0-AD43* gilt die gesetzliche Gewährleistung ab Lieferung auf alle Konstruktions-, Material- oder Fabrikationsfehler. Von der Gewährleistung ausgeschlossen sind Verschleißteile sowie Schäden, die durch unsachgemäße Behandlung, durch Nichtbeachtung von Serviceanweisungen, durch Eingriff Dritter sowie höherer Gewalt entstanden sind.

Stand 11.2017. Änderungen vorbehalten.

17. Explosionszeichnung und Ersatzteilliste

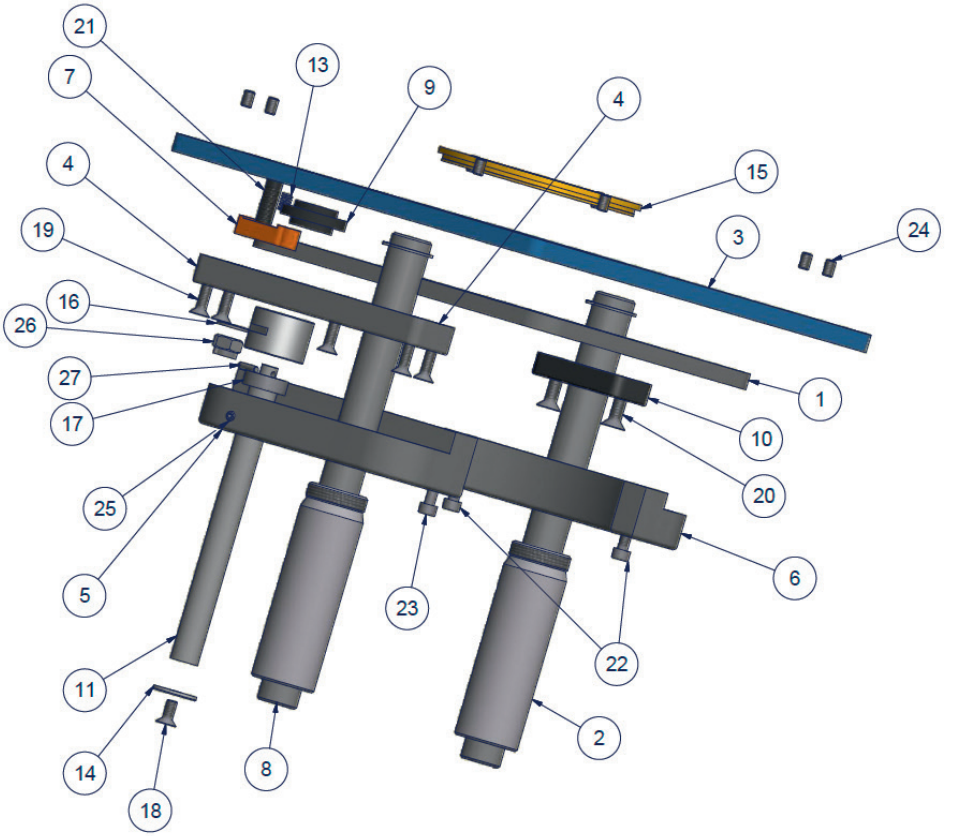


Abb. 22 Explosionszeichnung *OFL1.0*

Ersatzteilstückliste für OFL1.0			
Pos.	**Stk.**	**Artikelnummer**	**Bezeichnung**
1	1	SA-512200200	Adapterplatte
2	2	SA-512200400	Schlittenrohr
3	1	SA-512200500	Grundplatte
4	1	SA-512200800	Lagerplatte
5	1	SA-512201100	Schlittenarm
6	1	SA-512201200	Nebenarm
7	1	SA-512201300	Druckstück
8	2	SA-512201500	Welle du20
9	1	SA-512202000	Skala
10	1	SA-512204100	Wellenlager
11	1	SA-512205300	Spindel
12	1	SA-512205600	Trapezgewindenuss
13	1	SA-4000088/0,63/5x12,5	Druckfeder
14	1	SA-4000274/22/M5	Vorlegescheibe
15	1	FO-RTS2-1	Einlegeringe du32 & 68
16	1	SA-4000206/8,4	DIN 125-1 - B 8,4 Unterlegscheibe
17	1	SA-4000219/608ZZ	Rillenkugellager
18	1	SA-4000210/M5/12	Senkschraube
19	5	SA-4000210/M5/20	Senkschrauben mit Innensechskant
20	2	SA-4000210/M6/16	Senkschrauben mit Innensechskant
21	1	SA-4000210/M8/35	Senkschrauben mit Innensechskant
22	2	SA-4000207/M5/25	Zylinderkopfschraube
23	2	SA-4000207/M5/30	Zylinderkopfschraube
24	8	SA-4000226/M5/8	Gewindestift
25	1	SA-4000318/M5/8	Gewindestift
26	1	SA-4000320/M8/	Sechskantmutter
27	1	SA-4000196/3/12	Zylinderstift

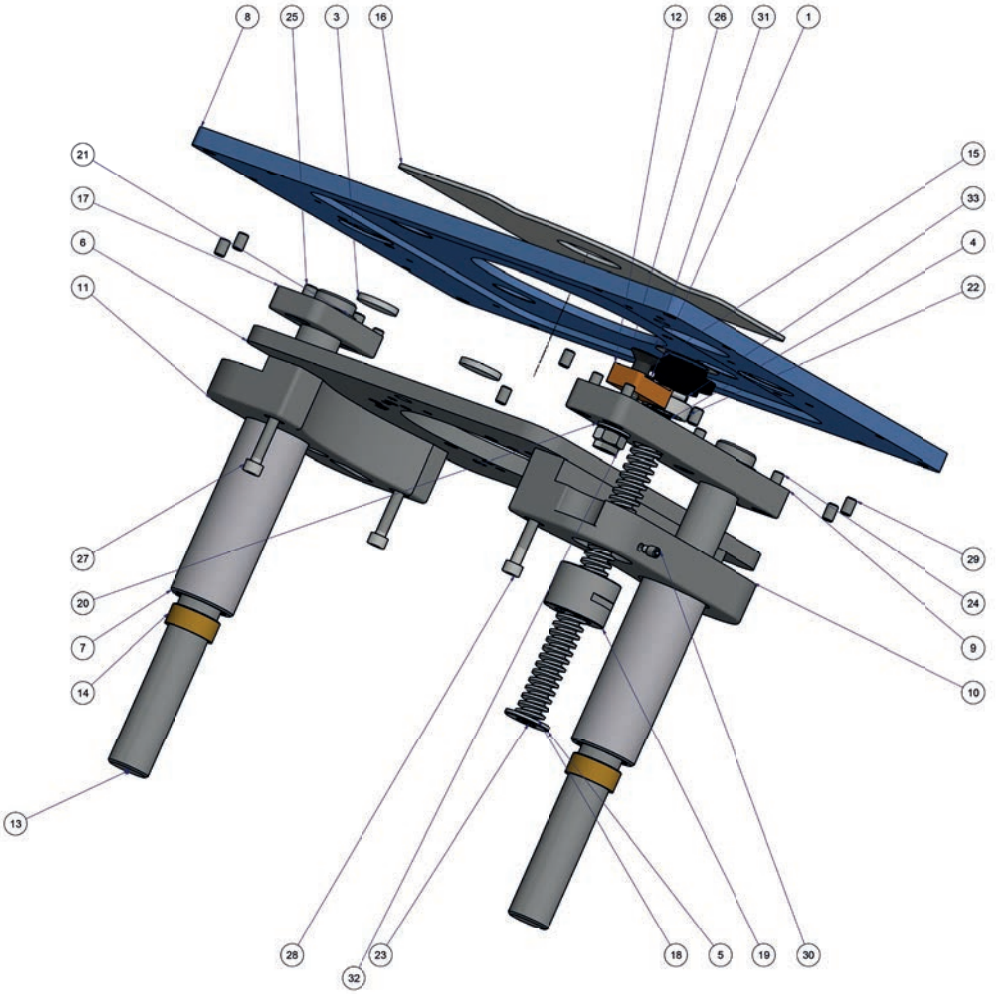


Abb. 23 Explosionszeichnung *OFL2.0* und *OFL2.0-MINI*



(34)

Abb. 24 Explosionszeichnung *ADAP43-OFL*

Ersatzteilstückliste für OFL2.0, OFL2.0-MINI & OFL2.0-AD43			
Pos.	**Stk.**	**Artikelnummer**	**Bezeichnung**
1	1	SA-4000088/0,63/5x12,5	Druckfeder
2	4	SA-4000169	Schnorrscheibe S5
3	3	SA-4000182	Magnet rund 20x3
4	3	SA-4000247	Tellerfeder
5	1	SA-4000274	Vorlegescheibe 22 M5
6	1	SA-512200202	Montageplatte OFL2.0
	1	SA-512201000	Montageplatte OFL2.0-MINI
7	2	SA-512200400	Schlittenrohr
8	1	SA-512200600	Einlegeplatte OFL2.0 & OFL2.0-MINI
9	1	SA-512200800	Lagerplatte
10	1	SA-512201100	Schlittenarm
11	1	SA-512201200	Nebenarm
12	1	SA-512201300	Druckstück
13	2	SA-512201500	Welle du20
14	4	SA-512201800	Gleitlager
15	1	SA-512202001	Skala
16	1	SA-RP2.0-32	Reduzierplatte du32
	1	SA-RP2.0-68	Reduzierplatte du68
17	1	SA-512204100	Wellenlager
18	1	SA-512205300	Spindel
19	1	SA-512205600	Trapezgewindenuss
20	1	SA-4000206/8,4	DIN 125-1 - B 8,4 Unterlegscheibe
21	2	SA-DIN471-20x1.2	Sicherungsringe für Wellen
22	1	SA-DIN625-SKF-608-2Z	Rillenkugellager, einreihig, SKF
23	1	SA-DIN7991-M5x12	Senkschraube mit Innensechskant
24	1	SA-DIN7991-M5x20	Senkschraube mit Innensechskant
25	1	SA-DIN7991-M6x16	Senkschraube mit Innensechskant
26	1	SA-DIN7991-M8x35	Senkschraube mit Innensechskant
27	1	SA-DIN912-M5x25	Zylinderkopfschraube
28	1	SA-DIN912-M5x30	Zylinderkopfschraube
29	1	SA-DIN913-M5x8	Gewindestift
30	1	SA-DIN915-M5x8	Gewindestift
31	1	SA-DIN988-22x32x0.1	Passscheibe
32	1	SA-ISO7040-M8	Sechskantmutter mit Klemmteil
33	1	SA-ISO8734-3x14-A	Zylinderstift
34	1	SA-ADAP43-OFL	Aufnahmeadapter du43

18. Skizze für den Frästisch-Ausschnitt

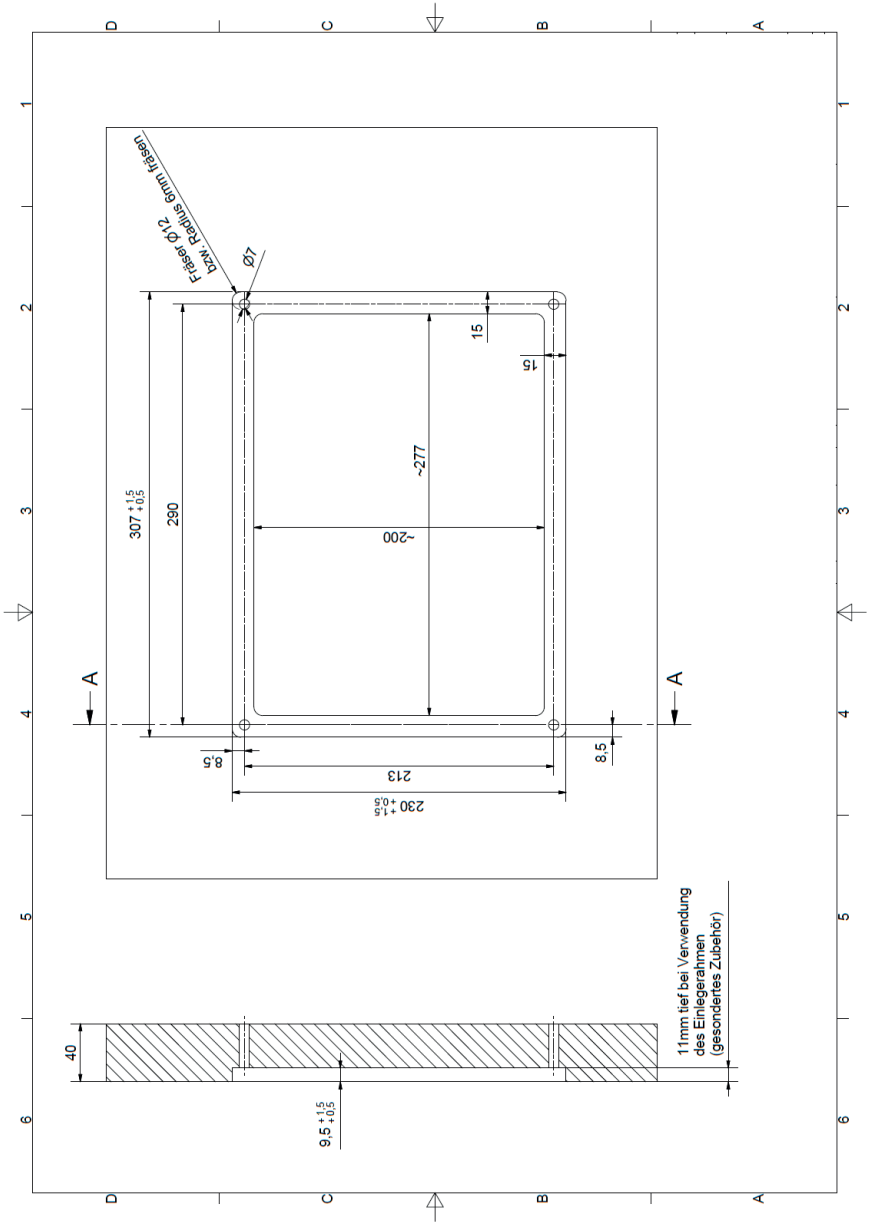
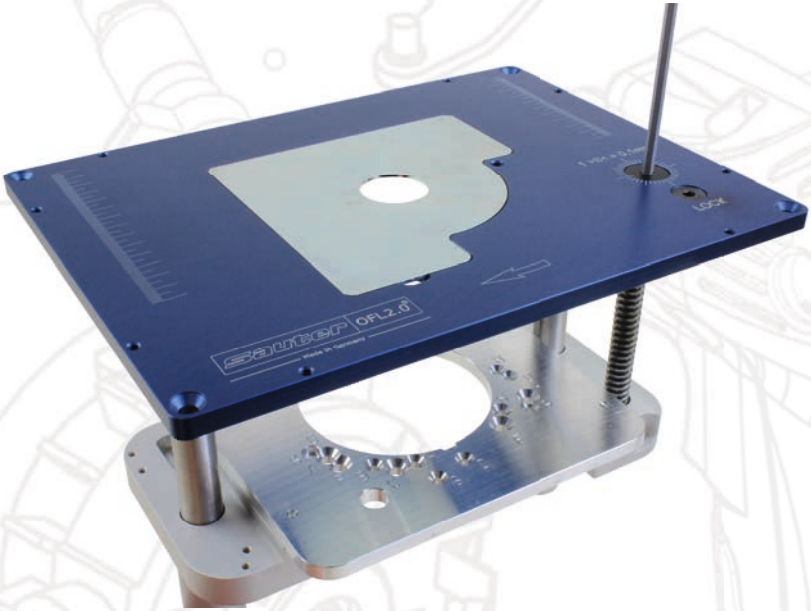


Abb. 25 Erforderliche Einbaumaße am Frästisch

sauter OFL

User manual

Models: OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI, OFL2.0-AD43









Dear Sir or Madam,

Thank you for purchasing one of the sauter OFL router lifts used in an individual, CE-compliant router table or in combination with the Trend CRT/MK3 or sauter FT router tables.

If you use your individual router table, make sure it is safe to operate and reliable to use as per CE and MRL guidelines. If you are in doubt, contact us so we can guarantee compatibility, function, installation and safety.

We ask you to carefully read the operating manual prior to commissioning the router lift to maximise its service life.

It is paramount that you read and understand the safety notices and operating conditions prior to first use.

Do not hesitate to contact us directly if you have any questions about the router lift or one of the router tables:

sauter GmbH
www.sautershop.de
info@sautershop.de
Tel. 08143 / 99129 - 0

We hope you enjoy implementing your projects using the sauter OFL router lift and its additional components.

Kind regards,
Your sautershop team

EC Declaration of Conformity

As per EC Machine Directive 2006/42/EC, Appendix II A

CE

OFL1.0,
OFL2.0,
OFL2.0-MINI
OFL2.0-AD43

We hereby declare that the equipment specified herein as well as its concept and design plus the variant we provide on the market comply with the fundamental health and safety requirements.
This declaration is rendered void in the event of any modifications to the equipment that have not been coordinated with us.

Applied, harmonised standards, in particular:

• DIN EN 60745-1 Hand-held motor-operated electric tools – Safety – Part 1: General requirements, Appendix M
• DIN EN 60745-2-17 Hand-held motor-operated electric tools – Safety – Part 2-17: Particular requirements for routers and trimmers, Appendix M

The CE label exclusively applies in conjunction with the Trend CRT/MK3, sauter FT router tables and adapters plus sauter OFL1.0 and OFL2.0. All other safety precautions and operating notices always apply.

Legend of symbols

NOTE	Note/tip
⚠WARNING	Warning of general hazard

Intended use

OFL router lifts shall exclusively be operated in conjunction with an individual, or third-party, CE-compliant router table or the Trend CRT/MK3 or sauter FT router tables described here.

The router lift is suitable to mount defined, mains-operated routers with an output of up to 3,000 W. For this purpose, note the “Permissible routers and router motors” section. In this process, the lift must be permanently connected to the router table.

OFL2.0-AD43 is exclusively intended to accommodate defined router motors. Do not use it with drills.

The separate ADAP43-OFL adapter must explicitly be used in conjunction with sauter OFL1.0 and OFL2.0.

On general functionality: the router lift enables height adjustment/adjusting the milling depth from the top side of the table. As a rule, a suitable router table enables the stationary use of commercially available, hand-held routers and router motors (then with vertical spindle), similar to a spindle molder.

Additional components are required to complete the router table, such as stops, guide rails and safety components. These form part of the delivery scope of the router table or must be purchased separately.

Users shall be liable for damage and accidents in the event of improper use or using enclosed components or components that have not been confirmed in writing.

Foreseeable misuse

The router must not be operated by hand in conjunction with an OFL router lift, it must have been installed horizontally and screw connections must have been securely fastened.

Do not use any other routers in OFL router lifts than those permitted. Do not use drills.

When using routers a base plate must be provided that surrounds the router bit in its plane to prevent unintentional contact with the bit during intended use and guarantee secure installation on the OFL router lift.

When using router motors a 43 mm European standard collar must be available for clamping to guarantee secure installation on OFL1.0 or OFL2.0 during its intended use. Do not deviate significantly from the recommended torque of 13 Nm to attach the ADAP43-OFL.

The components listed herein are designed to mill wood, plastic and similar materials only. Processing metals and steel is not permitted.

It is absolutely necessary to install protective equipment to guarantee adequate protection against unintentionally coming into contact with active parts.

It is also necessary to comply with all safety notices and operating conditions of the corresponding router as per the operating instructions.

Sauter OFL
Made in Germany

Table of contents

1. Delivery scope 5
2. OFL router lift overview
2.1 OFL1.0 overview 6
2.2 OFL2.0 and OFL2.0-MINI overview 7
2.3 OFL2.0-AD43 overview 7
2.4 Router table overview 8
3. Technical data
3.1 *OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI* 8
3.2 *OFL2.0-AD43* 8
4. Operating conditions 9
5. Permissible routers and router motors
5.1 For OFL1.0 and OFL2.0 10
5.2 For *OFL2.0-MINI* 11
5.3 For *OFL2.0-AD43* 12
5.4 Supplement to install ADAP43-OFL 12
6. Safety notices 13
7. Installing routers
7.1 Installing the router on OFL1.0, OFL2.0, and OFL2.0-MINI 17
7.2 Installing the router motor on OFL2.0-AD43 19
8. Installing the OFL router lift on the router table
8.1 Preparations of your individual router table 20
8.2 Inserting the OFL router lift into the router table 20
8.3 Levelling the OFL router lift in the router table 21
8.4 Levelling the reducing plates with OFL2.0 and variants 21
9. Installing the shield 21
10. Operating the router in the OFL router lift
10.1 Changing bits in OFL1.0 22
10.2 Changing bits in OFL2.0 and variants 23
10.3 Adjusting the milling depth via the OFL router lift 24
11. General information about routing
11.1 Routing using the parallel/transverse fence 25
11.2 Routing freehand using the starting pin 25
12. Accessories for OFL router lifts 26
13. Cleaning and maintenance 27
14. Servicing and advice 27
15. Disposal and environmental protection 27
16. Warranty 27
17. Exploded view and spare parts list 28
18. Router table cutout 32

1. Delivery scope

a. Model OFL1.0

1× sauter OFL1.0 router lift
2× Reducing rings
4× M6×50 attachment screws, washers, and nuts
18× Screws 1× cyl. M4×10, 5× csk. M4×14, 3× csk. M6×16, 4× csk. M5×20, 3× cyl. M5×12, 2× washers
8× M5×8 levelling screws
1× 5×150 mm Allen key
1× Shield
1× User manual

b. Models OFL2.0 and OFL2.0-MINI

1× sauter OFL2.0 or OFL2.0-MINI router lift
2× Reducing plates
4× M6×50 attachment screws, washers, and nuts
18× Screws 1× cyl. M4×10, 5× csk. M4×14, 3× csk. M6×16, 4× csk. M5×20, 3× cyl. M5×12, 2× washers
8× M5×8 levelling screws
1× 5×150 mm Allen key
1× User manual

c. Model OFL2.0-AD43

1× sauter OFL2.0-AD43 router lift
1× ADAP43-OFL mounting adapter
2× Reducing plates
4× M6×50 attachment screws, washers, and nuts
18× Screws 1× cyl. M4×10, 5× csk. M4×14, 3× csk. M6×16, 4× csk. M5×20, 3× cyl. M5×12, 2× washer
8× M5×8 levelling screws
1× 5×150 mm Allen key
1× User manual

d. Router table

1× Table and accessories (see separate user manual)

2. OFL router lift overview

2.1 OFL1.0 overview

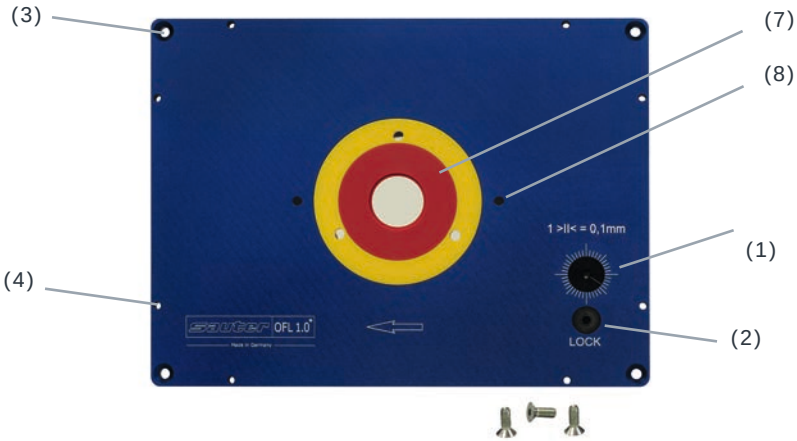


Fig. 1 Top view

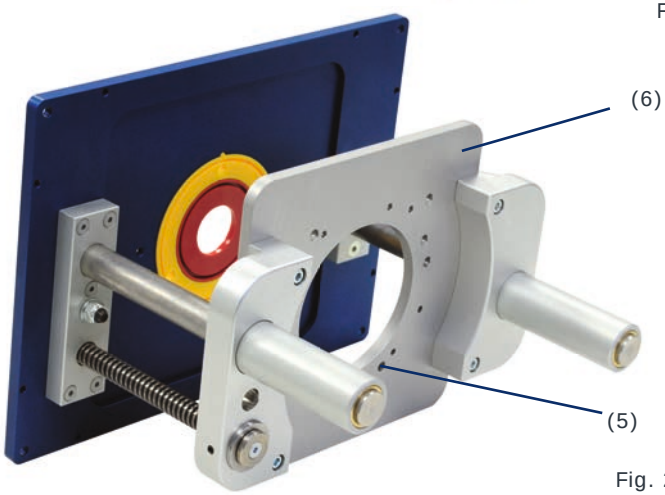


Fig. 2 Bottom view

(1) Fine height adjustment
(2) Fine height adjustment lock
(3) Bore for router lift attachment screws
(4) Threaded bores for levelling screws
(5) Installation bores for the router
(6) Installation plate for the router
(7) Reducing rings
(8) Thread for starting pin for freehand routing

These numbers (X) are used in the subsequent text to improve transparency.

2.2 OFL2.0 and OFL2.0-MINI overview

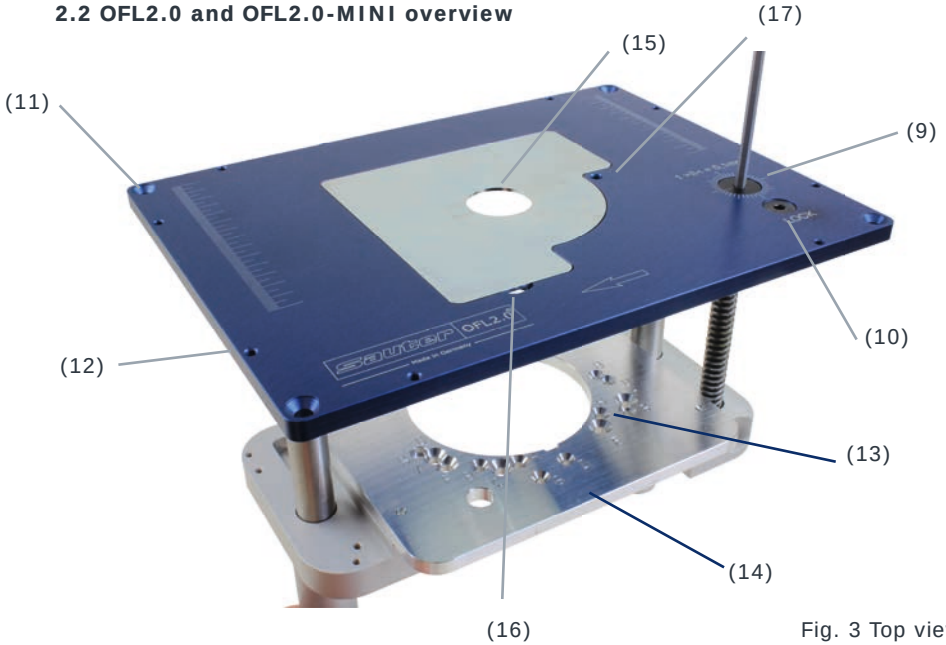


Fig. 3 Top view

(9) Fine height adjustment
(10) Fine height adjustment lock
(11) Bore for router lift attachment screws
(12) Threaded bores for levelling screws
(13) Installation bores for the router
(14) Installation plate for the router
(15) Reducing plate
(16) Handle recess
(17) Thread for starting pin for freehand routing

2.3 OFL2.0-AD43 overview

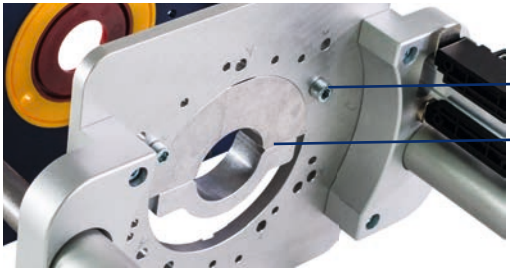


Fig. 4 Bottom view

(18) Attachment screws

(19) Mounting adapter

The remaining structure corresponds to OFL2.0 and/or OFL2.0-MINI.

2.4 Router table overview

For this purpose see third-party providers' user manuals or our Trend CRT/MK3 or sauter FT router tables' user manuals.

3. Technical data

3.1 *OFL1.0, OFL2.0 & OFL2.0-MINI*

Dimensions:	306 x 229 x 243 mm
Insert plate corner radius:	6 mm
Insert plate thickness:	9 mm
Adjustment range per turn:	4 mm
Max. adjustment range:	105 mm
Max. bit diameter:	86 mm
Weight (approx.):	4,5 kg

3.2 *OFL2.0-AD43*

Dimensions:	306 x 229 x 243 mm
Insert plate corner radius:	6 mm
Insert plate thickness:	9 mm
Adjustment range per turn:	4 mm
Max. adjustment range:	100 mm
Max. bit diameter:	55 mm
Weight (approx.):	4,81 kg

Clamping collar diameter / router motor tolerances:	43 mm / -0,135 +0,015
Required clamping height of the router motor:	20 mm
Recommended torque to install the adapter:	13 Nm
Max. router motor torque:	2 Nm
Max. router motor weight:	5 kg

4. Operating conditions for OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI, and OFL2.0-AD43 and CRT and FT router tables

Work with components listed herein must be carried out exclusively in dry environments to exclude putting users at risk.

Parts have also not been designed for outdoor use. For this reason, work in an adequately protected workshop.

Make sure not to work in a corrosive environment to guarantee a long service life and associated functionality as well as safety.

Compliance with additional requirements may be necessary for use in tropical climates. For this purpose, observe the operating manual of the router or router motor or contact us for advice.

Always work on an even, clean surface to guarantee maximum stability when routing. Consequently, the insert plate of the router lift must always be horizontal.

Additionally make sure all conditions for the used router tables, routers, and router motors made by third-party suppliers have been complied with. For this purpose, read the corresponding manufacturer's user manual.

Using accessory ADAP43-OFL (part of OFL2.0-AD43) without sauter OFL1.0 or OFL2.0 is not permitted at any time. Commissioning is only permitted using a corresponding CE-compliant router table.

Accessory ADAP43-OFL (part of OFL2.0-AD43) must be permanently and positively installed using a screw connection including self-locking washers (included in the scope of delivery) and the attachment screws must be tightened on the installation plate to the recommended torque of 13 Nm. Recheck this prior to each use. This is the only way to guarantee that the unit does not come loose.

5. Permissible routers and router motors

Operating the OFL router lift is permitted in conjunction with the following router models:

5.1 For OFL1.0 and OFL2.0

Drilling pattern	Manufac-turer	Model	Screws
D	BOSCH	GOF1250CE/LCE	4x M4x14 + 1x M4x10
B		GMF1600CE, GOF1600CE	3x M4x14
G		POF1200AE, POF1300, POF1400ACE	4x M4x14 + 1x M4x10
A	CASALS	CT2200VCE	3x M6x16
E	DEWALT	DW615	2x M6x16
J		DW621, DW622	3x M6x16
C		DW624, DW625	3x M6x16
E	ELU	MOF96(E), MOF97(E)	2x M6x16
C		MOF131, MOF177(E)	3x M6x16
F	FESTOOL	OF1400	2x M6x16 + 2x M6x20
A	FREUD	FT2000 (Diabolo), FT2200VCE	3x M6x16
H	MAFELL	LO 65 EC	4x M5x20
J	MAKITA	RP1110	2x M6x16
E	PERLES	OF3-808(RE)	2x M6x16
C		OF9(E)	3x M6x16
E	TREND	T5	2x M6x16
C		T10, T11	3x M6x16

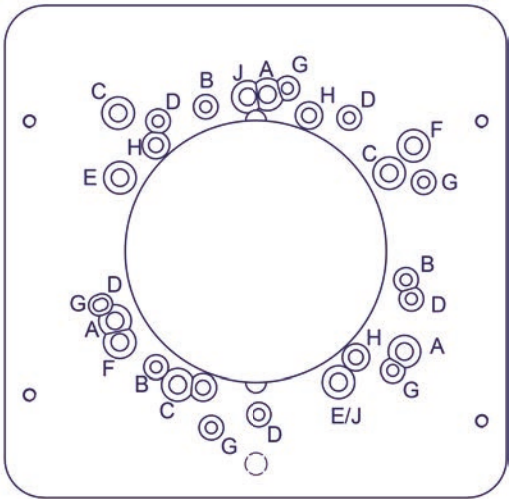


Fig. 5
OFL1.0 or OFL2.0 installation plate

5.2 For OFL2.0-MINI

Drilling pattern	Manufac-turer	Model	Screws
M	DEWALT	D26203, D26204	4x M4x14
P	FESTOOL	OF1000, OF1010	4x M4x14
L	MAKITA	RP0900, RT0700	4x M4x14
N	METABO	OFE738, OFE1229	3x M5x12 + 2x Scheibe
O	TRITON	JOF001	3xM6x16
R	BOSCH	GKF 600 Plunge Base	4x M4x14
S	MAKITA	RT0700	4xM4x14
T	MAFELL	FM1000WS, LO50	4x M4x14

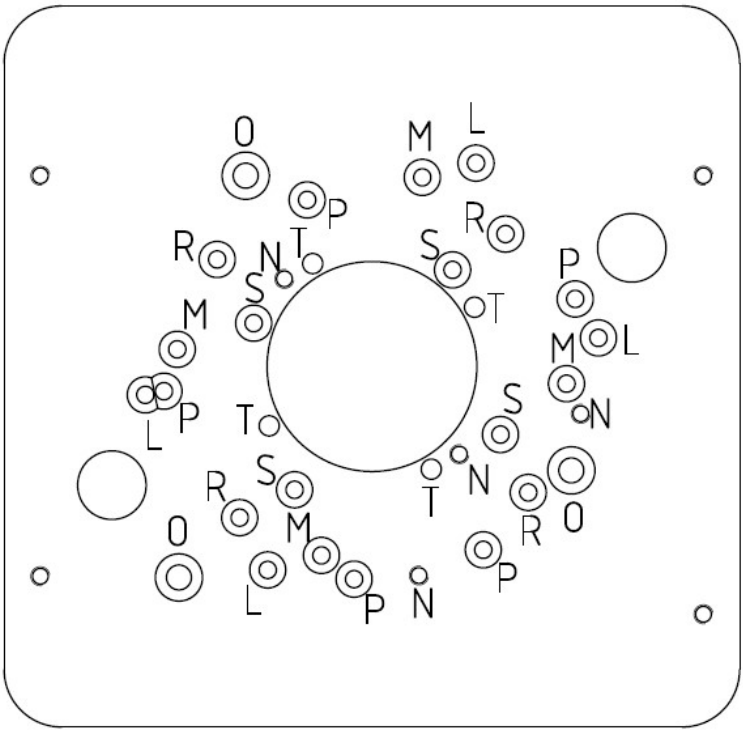
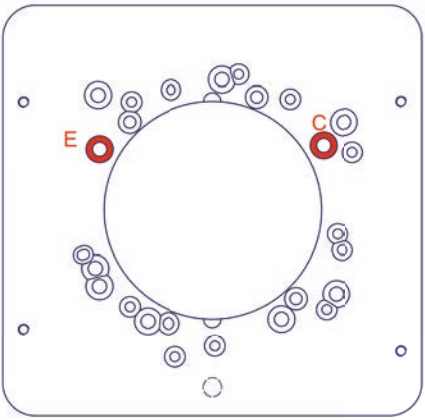


Fig. 6
OFL2.0-MINI
installation plate

5.3 For OFL2.0-AD43

Manufacturer	Model	Clamping collar (European standard) / tolerance
KRESS	530 FM	43 mm / +0,015 -0,135
	800 FME	43 mm / +0,015 -0,135
	1050 FME	43 mm / +0,015 -0,135
MAFELL	FM1000	43 mm / -0,01 -0,04
SUHNER	UAC 30 RF	43 mm / -0,03 -0,01
	UAD 25 RF	43 mm / -0,03 -0,01
	UAK 30 RF	43 mm / -0,03 -0,01
	UAL 23 RF	43 mm / -0,03 -0,01

5.4 Addition to the installation of *ADAP43-OFL* (if purchased separately)



Drilling pattern for retrospective attachment of the adapter for OFL1.0 or OFL2.0.

Fig. 7 Installation plate for ADAP43-OFL

NOTE

Please contact sauter GmbH if you use any other models.
Unauthorised use of other routers or router motors will render the declaration of conformity and warranty void.

⚠WARNING

Risk of injury when using impermissible routers!
Please note the information of your router's manufacturer regarding stationary operation when using your router or router motor in the sauter OFL.

6. Safety notices

General safety notices for mounting equipment

⚠WARNING

Read the safety notices and instructions provided with the mounting equipment and the electrical tool. Failure to comply with safety notices and instructions may cause electric shock, fire and/or severe injuries.

Keep all safety notices and instructions safe for future reference.

1. Disconnect the plug from the mains socket and/ or remove the battery before configuring device settings or replacing accessories.

2. Correctly install the router table including router lift prior to installing the router motor. Correct assembly is important to prevent the risk of the assembly collapsing.

3. Securely attach the router motor on the router lift prior to using it. If the electrical tool is dislocated in the mounting equipment, users may lose control.

4. Position the router table on a secure, even, and horizontal surface. If the router table and/or router lift are dislocated or are allowed to shake this may cause severe injuries during operation.

⚠WARNING

Safety at the workplace

1. Install the electrical tool and accessories as specified only. Use accessories specified in the user manual only. The tool or accessories must not be modified or used for any other purpose than that intended. Do not overload the electrically powered tool.

2. Consider the working environment. Do not use the product in environments subject to precipitation or steam. Make sure the environment is adequately lit. Do not use electrically powered tools in the vicinity of gas pipes or flammable liquids. Maintain a pleasant temperature in the workshop so your hands are not cold. Connect your electrically powered tools to a leakage current protection unit when working outdoors. Exclusively use cables that have been approved for outdoor use.

3. Keep your working environment clean. An untidy workshop or worktop may cause injuries. Make sure there is enough space to work safely.

4. Remove any potentially available nails, clamps or other metal parts from the workpiece.

5. Check damaged parts. Carefully check attachments, device, cables, extension, plug and accessories for signs of damage. Check the alignment of moving parts, connections, and other circumstances that may influence commissioning. Have damage repaired by an authorised specialist workshop before commissioning the device or accessories. Protect tools from impact or falling down.

6. Use extraction equipment. If there are extraction ports provided, make sure that they have been installed and connected correctly.

7. Check all attachment and lock screws, bolts, nuts, and buttons on the electrically powered tool, attachments and router bits prior to commissioning and make sure that they have been securely closed and tightened. Regularly repeat the inspection if you mill for prolonged periods of time.

⚠WARNING

Electrical safety

1. Disconnect electrically powered tools from the mains as soon as you have stopped using them, prior to all maintenance, before each calibration, and prior to replacing accessories, for instance bit replacements. Make sure the switch is set to “OFF”. Make sure the bit is no longer rotating.

2. Do not use the device if it is not possible to switch it on or off. Have faulty switches repaired by a specialist workshop.

3. Use the cable as intended only. Do not carry the electrically powered tool by the cable, do not pull it towards you using the cable, and do not pull on the cable to disconnect the tool from the mains. Keep the cable away from heat, oil or sharp edges. Route the cable outside the working area.

⚠WARNING

Personal safety

1. Keep children and visitors away. Do not allow children or visitors to touch the tool, accessories or attachments. Keep children and visitors away from the working area. Child-proof your workshop and lock it.

2. Wear suitable work clothing. Do not wear widely cut clothing or loosely hanging jewellery as this may get caught in moving parts. We recommend work gloves and anti-slip shoes to work outdoors. Make sure long hair is protected or covered.

3. Keep any tools you are not using in a dry and locked place outside the reach of children.

4. Always work with both hands and keep them away from the cutting area to guarantee the best possible levels of control. Always wait until the spindle and bit have stopped before you make changes.

5. Make sure the equipment has been positioned securely. Do not work in an uncomfortable or insecure posture.

6. Stay alert. Always be careful. Use common sense. Do not use electrically powered tools if you are tired or under the influence of medication or alcohol.

7. We recommend personal protective equipment for eyes, ears, hands, and respiratory protection when working. Every item of personal protective equipment must comply with valid EU regulations.

8. Noise. Take suitable measures to protect your hearing as soon as a noise level of 85 dB(A) is exceeded. The noise level generated by milling may exceed 85 dB(A). Consequently wear hearing protection.

9. Eye protection. Always wear protective goggles or a visor to protect your eyes from dust and parts that may fly around.

10. Respiratory protection. Wear a dust protection or respiratory protection mask. Chips flying around may injure your eyes and the developing wood dust may be harmful to your respiratory organs. Dust filters must be replaced regularly.

11. Wear protective gloves to prevent potential injuries caused by sharp edges when handling the router and coarse materials.

12. Install the shield included in the scope of delivery as specified in this user manual to prevent hands and fingers from accidentally coming into contact with the milling unit.

13. Do not leave running tools unattended. Do not leave the tool until it has completely stopped.

14. Correctly and securely fasten your workpiece.

15. Exclusively use routers that comply with EU safety standard EN 847-1/2 and its appendices.

16. Vibrations. Handheld power tools generate different levels of vibrations. Always apply the specifications of relevant health and safety guidelines.

⚠WARNING

Using and handling the router lift and electrically powered tool

Specifications when handling router motors on the router lift:

1. Make sure the router motor is securely fastened and positively connected during installation. In this process solely attachment of devices featuring a so-called 43 mm clamping collar (European standard) with tolerances of -0.03 to -0.01 is permitted.

2. Using accessory ADAP43-OFL (part of OFL2.0-AD43) without sauter OFL1.0 or OFL2.0 is not permitted at any time. Commissioning is only permitted using a corresponding CE-compliant router table.

3. Accessory AD-AP43-OFL (part of OFL2.0-AD43) must be permanently and positively installed using a screw connection including self-locking washers (included in the scope of delivery) and the attachment screws must be tightened on the installation plate to the recommended torque of 13 Nm. Recheck this prior to each use. This is the only way to guarantee that the unit does not come loose.

Safely handling the router lift:

1. Check the correct function of the router lift prior to installing the router motor. A faulty router lift may cause damage or injuries.

2. Securely attach the router motor on the router lift prior to using it. Users may lose control if the router motor has not been correctly fastened.

3. Attach the lift on your router table and check it has been securely fastened prior to each use.

4. A lose lift may move or vibrate. This may cause uncontrolled loads on the tool during machining. This may lead to damage or fracture of the tool. Risk of injury caused by ejected parts.

5. Disconnect the router motor prior starting all work and after having finished work. Unintended starting of the router motor may cause severe injuries.

6. Make sure that there are no loose parts, such as tools on your router table each time before you switch on the router motor. Parts coming into contact with the rotating tool may damage it and be ejected. Risk of serious injuries.

7. Carefully handle the router lift. Check whether moving device parts operate correctly and are not jammed, check whether parts have fractured or damaged to an extent that they might impair the function of the router lift. Have damaged parts repaired prior to using the router lift. Many accidents are caused by poorly maintained devices.

8. Have the router lift repaired by qualified, specialist personnel and use original spare parts only. This guarantees that the safety of the device is maintained.

⚠WARNING

Milling safely

1. Read the instructions enclosed with the electrically powered tool, accessories, and bits.

2. Keep your hands, hair or clothing away from the router bit.

3. Remove keys or other tools used to service the device prior to commissioning. Make sure the bit can rotate freely.

4. Exclusively process workpieces made of materials suitable for machining with hand-held routers (usually solid wood, wooden materials). Make sure they are free from metal inclusions (e.g. nails).

5. Do not switch on the router if the bit is in contact with the workpiece.

6. The milling process must always advance in contrary to the bit's direction of rotation.

7. Do not mill without a suitable fence (longitudinal fence, transverse fence or starting pin) to prevent rebounding. For this purpose, also observe all data in the operating manuals of the fences intended for use.

8. Particularly make sure to work at the front and rear during recess milling using suitable fences and/or pressing devices to minimize the risk of rebounding.

⚠WARNING

Router bit safety

1. Router bits are sharp objects. Handle bits with care. Do not drop bits and do not hit them against hard objects. Handle small bits with particular care. Put router bits back into the packaging after having used them.

2. Do not exceed the maximum speed (n.max), highlighted on the shaft, packaging or manual. If stated, accurately keep to the speed range. Usually manufacturers state recommended speeds.

3. Use the router bit in routers or router motors only. Do not use drills and drill bits in a router. Exclusively use router bits with the material they have been developed for. Do not use router bits in metal or stone.

4. Always keep to the maximum permitted bit diameters for the router motor used. Your router manual contains corresponding data. The router table has been designed for maximum bit diameters of 86 mm.

5. Exclusively use sharp, intact, and high-quality router bits designed and approved for high-speed, hand-held routers and for manual feed. Unsuitable, inadequate or blunt bits pose a very high safety risk.

6. Make sure that the collet used matches the shaft diameter of the router bit. Clamp the bit as far into the collet as possible, at minimum ¾ of the shaft length. Always make sure the bit is positioned securely.

7. Keep router bits clean. Regularly remove adhesive or resin residue using a suitable cleaning agent. Using PTFE spray reduces a build up of adhesive and resin. Do not use PTFE on plastic.

8. When using assembled router bits on a spindle make sure that the cutting edges have been installed with an offset to absorb cutting impact.

9. Note the instructions on bit change in the user manual of your router motor.

10. The router bit must have been clamped so that it cannot come loose during operation. Carefully install the router bit and make sure that the clamping force grips the bit shaft effectively as well as that cutting edges cannot come into contact with each other or with clamping elements.

11. We recommend regularly checking the collet and nut. A damaged, bent, or worn collet and nut may cause vibrations and/or damage the shaft. Do not excessively tighten the nut and collet.

12. Do not mill too deeply in a single step. Divide the process into several steps, keep the volume removed by cutting low and consequently reduce the forces applicable from the side. Excessively deep milling may stall the router.

13. Immediately switch off the router in the event of unwanted vibrations and check whether the router has been correctly clamped in the centre.

14. All attachment elements must be tightened using the dedicated key and to the tightening torque specified by the manufacturer.

15. Extensions on keys or tightening by using a hammer are not permitted.

16. Clamping screws must be tightened as specified by the manufacturer. If there are no instructions, the clamping screws must be tightened in sequence from the centre towards the outside.

⚠WARNING

Stationary use of router motors

1. Please note the regulations about safely handling machines featuring vertical milling spindles.

2. Always use a pushing stick or pushing block if the milled workpiece is shorter than 300 mm or if you are machining the last 300 mm of a longer milling process.

3. Make sure that the router bit does not collide with the reducing ring. Always select the smallest possible reducing ring.

4. When routing freehand using the starting pin exclusively use router bits with ball bearing pilots. Use the starting pin like a guide ramp towards the router bit. It is paramount to secure small workpieces on a larger retaining plate.

5. Whenever possible use a retaining device for the workpiece. Make sure that the device has been securely fastened on the workbench. The table surface must be around hip height. This is the only way to prevent potential rebounding and sudden reactions in contrary to the feed direction.

6. If necessary, extend the contact surface for the workpiece to counteract uncontrolled tilting of the workpiece.

7. Use a protective switch. Make sure that it has been securely fastened, it is easily accessible and has been connected correctly.

8. Stand on the right-hand side in front of the router table (router hanging downward). Viewed from above the router bit rotates counter-clockwise. Consequently advance must be from right to left, i.e. in contrary to the direction of rotation of the bit.

9. Do not reach under the table or move your hands or fingers into the milling path as long as the router is switched on.

10. Do not guide wood between the bit and the fence.

NOTE

Useful information about routing

1. Base your feed rate on motor noise. Push at a constant speed. If the workpiece is advanced too slowly, this may cause burns or traces of burns on the wood.

2. We recommend trial cuts on off-cuts.

NOTE

Service, maintenance, repairs

1. Always keep the accessories clean and in good condition.

2. Keep protective equipment in operation and keep it in good condition.

3. Carefully service your equipment and router bits. Keep bits clean and sharp to improve results. Do not use blunt bits. Comply with the specifications on lubrication and bit change. Keep handles dry, clean, and free from oil and lubricant.

4. Service accessories. Do not use damaged accessories. Use accessories recommended by the manufacturer only.

NOTE

Router bit repairs / maintenance

1. Exclusively repair the router bit as specified by the manufacturer.

2. The shape of a carbide-tipped router bit must not be changed during repairs. Assembled tools must be repaired by corresponding specialist personnel.

3. Tolerances that guarantee secure clamping must be adhered to.

4. Repairs must be carried out using spare parts specified by the manufacturer.

5. Make sure that re-sharpening the cutting edges does not weaken the body of the router bit.

7. Installing routers

7.1 Installing the router on OFL1.0, OFL2.0, and OFL2.0-MINI

1) Turn the height adjustment (1) of the router lift counter-clockwise until the installation plate (6) is at maximum distance from the insert plate.

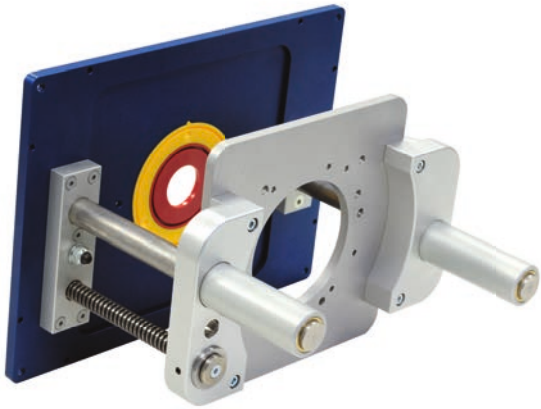


Fig. 7 Router lift extended (OFL1.0 as example)

2)Place the router lift on a secure surface with the operating side facing downwards so that the installation plate (6) points upwards. Do not undo the installation plate (6) screws.

3) Now place the router on the router lift. Select the matching installation bores (5).
It may be necessary to unscrew the sliding plate of the router before being able to start assembly.

In this process, make sure that the spindle is positioned centrally in relation to the opening in the installation plate (6). With some models it is potentially necessary to unscrew the handles and install the router diagonally on the installation plate (6).



Fig. 8
Aligning the router
(OFL1.0 as example)

Insert the matching screws. Remove the reducing rings (7) and if necessary, change the height adjustment (1) of the router lift to improve access to the screws. Make sure the attachment screws are positioned securely.

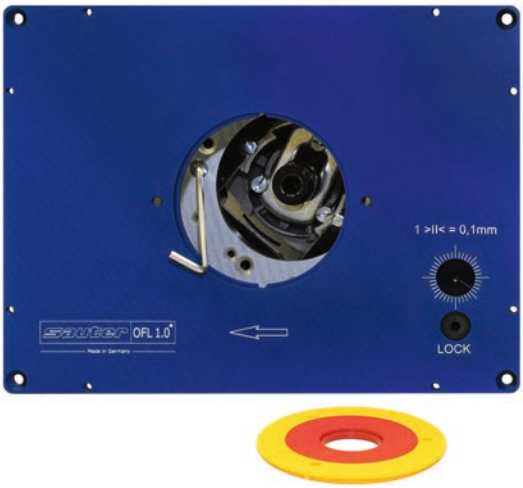


Fig. 9 View of attachment screws (OFL1.0 as example)

4) Now push in the lifting basket of your router as far as possible so that the milling spindle is as close to the installation plate (6) as possible and secure the clamps.

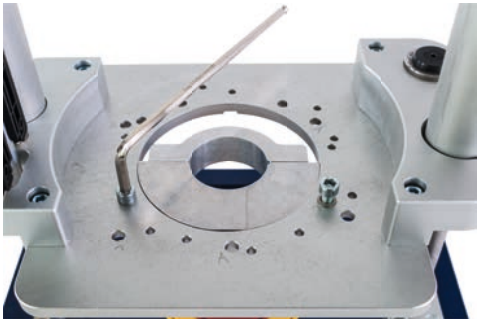


Fig. 10 Minimizing the milling height loss (OFL1.0 as example)

7.2 Installing the router motor on OFL2.0-AD43 or ADAP43-OFL adapter

1)Turn the height adjustment (1) of the router lift counter-clockwise until the installation plate (6) is at maximum distance from the insert plate. This will improve access for installation.

2)Place the router lift on a secure surface with the operating side facing downwards so that the installation plate (6) points upwards. Do not undo the installation plate (6) screws.



3)Now hold the ADAP43-OFL adapter to the installation plate if it has not already been installed (see delivery scope of OFL2.0-AD43). Subsequently select the intended installation bores (18) C and E and screw on the adapter (19). For this purpose, also refer to the bore data in the “Permissible routers and router motors” section.

Fig. 11
View of attachment screws
(OFL2.0 as example)

4)Subsequently insert the router motor into the adapter (19). Make sure the router mount is pointing towards the insert plate (8), the clamping collar of the motor has been inserted by a minimum of 20 mm and that there is thus a positive connection. Now tighten the adapter to the recommended torque of 13 Nm and regularly check it is positioned correctly and securely.

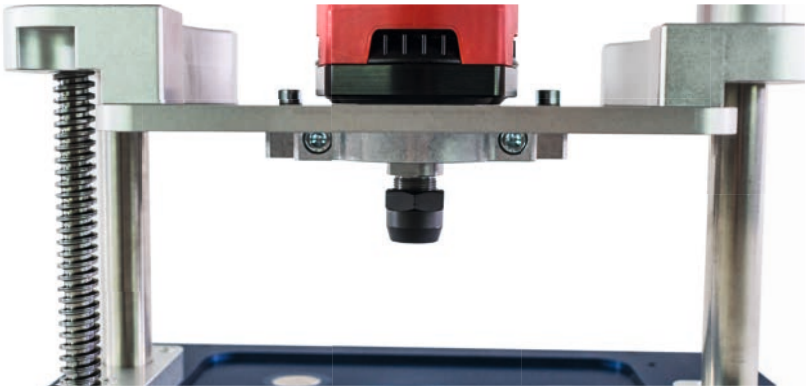


Fig. 12 Installing the router motor
(OFL2.0 as example)

8. Installing the OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI, and OFL2.0-AD43 on the router table

8.1 Preparations of your individual router table

(Skip this step for sauter FT router table)
Create the cut-out in your router table as per the enclosed drawing (see rear cover page). Make sure the step is at minimum 9 mm and at maximum 9.5 mm deep to be able to align the router lift flush with your table. The bores of the attachment screws (3) can be drilled on your router table while the router lift is inserted. For this purpose, there is the optional accessory Installation kit with item no. SA-99600005 (see “Accessories”).

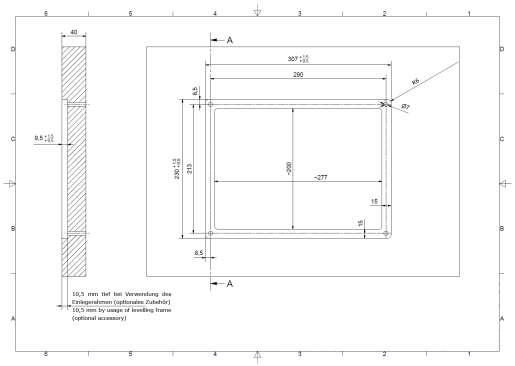


Fig. 13 Required installation dimensions on the router table
(see page 32 for enlarged view)

WARNING

When assembling the router table make sure it is stable and you have installed the safety equipment required for operation. We recommend compliance with DIN EN 60745-2.

8.2 Inserting the OFL router lift into the router table

Now insert the assembled router lift into the router table recess by initially and carefully inserting the mains cable and then the router lift including router/motor into the opening. It may potentially be necessary to tilt and/or turn the router through the recess.

WARNING

Make sure not to jam the mains cable of your router.

8.3 Levelling the OFL router lift in the router table

Tighten the attachment screws in the corners once the router lift has been positioned in the router table recess. If there is minimal unevenness, you can align the router lift flush using the levelling screws 📖 (4). For this purpose, use a straight edge to check that the router lift and worktop are even. Undo the attachment screws and correct the position using the levelling screws 📖 (4). Then screw the router lift to your worktop at the attachment bores (3) and 📖 once again check the alignment of your router lift.

8.4 Levelling the reducing plates in the router table with OFL2.0, OFL2.0-MINI, OFL2.0-AD43

(Skip this step for sauter OFL1.0)

If necessary use separately available levelling platelets (see “Accessories”) with a thickness of 0.1 mm to also correct the evenness of the magnetic reducing plates 📖 (15) within the insert plate to prevent most of all smaller workpieces from jamming.

9. Installing the shield

The enclosed shield must be attached under the front end of the tabletop of your individual router table to prevent operators from unintentionally reaching into the router lift during the routing process. It must be screwed and secured to the tabletop from the bottom using screws.





Fig. 14 Shield
(example illustrated with installed router)

10. Operating the router in the OFL router lift

Note the safety notices in this manual prior to operation.

10.1 Installing and changing bits with installed router in OFL1.0

1) Remove the mains plug of the router from the mains socket.

2) Remove the reducing rings (7) and turn the router lift to the top stop.



Fig. 15 View of OFL1.0 from above without reducing ring

3) The space is sufficient now to replace the bit as specified by the router manufacturer's instructions.



Fig. 16 View of OFL1.0 from above without reducing ring

4) Select the smallest possible reducing ring (7) matching the bit diameter and reinsert it. Always include a certain amount of space between reducing ring (7) and bit to guarantee chips can be removed. The maximum bit diameter per recess in the insert plate has been illustrated in the following diagrams.

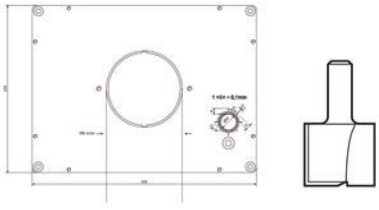


Fig. 17 Dimensions for bit selection

5) Make sure that the router bit has been securely positioned in the collet and that it does not collide with the reducing ring (7).

6) Make sure that the reducing rings have securely engaged with the prefabricated profile and that they have been positioned securely.

10.2 Installing and changing bits with installed router in OFL2.0, OFL2.0-MINI, and OFL2.0-AD43

1) Remove the mains plug of the router from the mains socket.

2)Remove the magnetic reducing plates (15) via the handle recess (16) and turn the router lift up to the upper abutment.

3) The space is sufficient now to replace the bit as specified by the router manufacturer's instructions.



Fig. 18 Using the handle recess

Select the smallest possible reducing plate (15) matching the bit diameter and reinsert it. Always include a certain amount of space between reducing plate (15) and bit to guarantee chips can be removed. The maximum bit diameter per recess in the insert plate has been illustrated in the following diagrams.

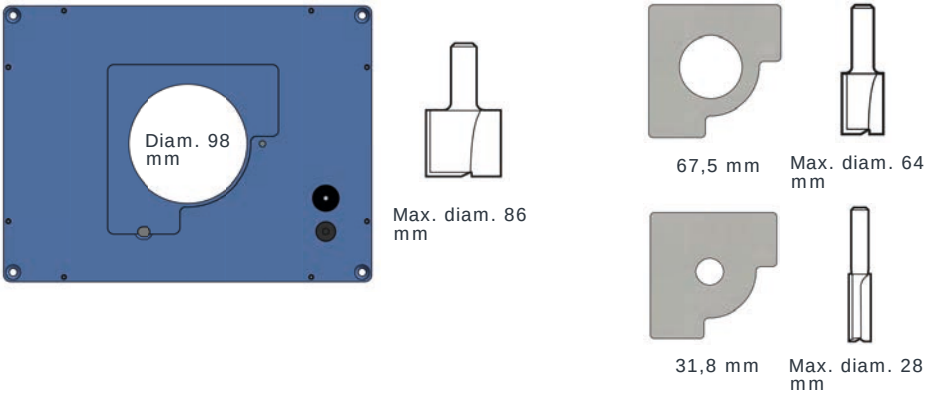


Fig. 19 Dimensions for bit selection

5) Make sure that the router bit has been securely positioned in the collet and that it does not collide with the steel reducing plate (15).

6) Make sure that the reducing plate (15) has been securely positioned in the prefabricated recess.

WARNING

When selecting the router bit, observe the maximum bit diameter permissible for the corresponding router model.
Important: the router bit size for router lift OFL2.0-AD43 has generally been restricted to a maximum of 55 mm.

10.3 Adjusting the milling depth with OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI, and OFL2.0-AD43

1) Initially release the lock (LOCK) (2) by turning it counter-clockwise by a quarter or half a turn to adjust the height of the router.



Fig. 20 Using the lock (OFL1.0 as example)

2) Turn the height adjustment (1) clockwise to move the router bit out of the plate. Turn the adjustment counter-clockwise to lower the router bit. One complete turn corresponds to 4 mm, one line on the scale indicates adjustment by 0.1 mm. Consequently, fine adjustment down to an accuracy of 1/10 mm is possible.



Fig. 21 Adjusting the height (OFL1.0 as example)

3) Once you have adjusted the desired height, secure the height fine adjustment lock (2) by turning it clockwise. Once again check the dimensions after having tightened the lock. Make sure that the router bit does not collide with the reducing ring (7). If necessary, carry out test milling on an off-cut.

11. General information about routing

11.1 Routing using the parallel / transverse fence (not within the scope of delivery)

1) Remove the mains plug of the router.
2) Insert the desired bit (see user manual of the router).
3) Adjust the desired milling depth.

NOTE

Mill in several stages in steps of a few millimetres.

4) Abut the workpiece to the fence.
5) Connect the mains connector of the router and switch on the router.
6) Slide the workpiece against the router bit's direction of rotation (note the ar row indicating the direction of rotation on the router table, OFL router lift) past the router bit. Keep to an even, medium feed rate. If the feed rate is too slow, this will cause traces of burning and overheat the bit. If you feed too quickly, the milling pattern will be poor.
7) Switch off the router.

11.2 Routing freehand using the starting pin (separate accessory)

⚠WARNING

Exercise extreme caution during this process, there is an increased risk of re-bounding! Equip your router table with a hood to provide an extraction option and a shield to the router bit.

As a rule this method is intended for milling with a template. Make sure that the workpiece and template are securely attached to each other and there is a workpiece overhang (the outline to be removed) of less than 3 mm. Small or short workpieces must be safely guided by a larger template.

Please read the corresponding professional literature if you are not familiar with this method.

1) Remove the mains plug of the router.
2) Insert the desired bit. Exclusively router bits with ball bearing pilots are suitable.
3) Adjust the desired milling depth.
4) Install the starting pin for freehand routing (8).
5) Connect the mains connector of the router and switch on the router.
6) Position the workpiece at the pin and use it like a ramp towards the router bit. Always move the workpiece in contrary to the direction of rotation of the bit at an even feed rate. If the feed rate is too slow, this will cause traces of burning and over heat the bit. If you feed too quickly, the milling pattern will be poor.
7) Switch off the router.

12. Accessories for OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI, and OFL2.0-AD43

Optional accessories for the router lifts

	Item	Description	for OFL	Item number
	Height gauge	Adjusting gauge, magnetic, can be operated without tools, featuring scale	all	SA-99600004
	Installation set, 20 parts	4x Corner Plates, 4x M6x50 countersunk screws, 12x DIN7997 4,5x40 screw	all	SA-99600005
	Levelling frame	Frame made of sheet steel to level out plates	all	SA-99600006
	Customer-specific bores in installation plate	Bores for routers not provided for	all	SA-99600007
	Levelling discs	Stainless steel platelets, 0.1 mm to compensate for reducing plates	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-99600010
	Set of screws	Attachment screws for OFL router lift	all	SA-FIX-KIT
	Set of screws	Installation screws for routers	all	SA-FIX-KIT-2
	Reducing plate	Not drilled	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-0
	Reducing plate	Diameter 10 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-10
	Reducing plate	Diameter 16 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-16
	Reducing plate	Diameter 22 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-22
	Reducing plate	Diameter 32 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-32
	Reducing plate	Diameter 42 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-42
	Reducing plate	Diameter 54 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-54
	Reducing plate	Diameter 68 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-68
	Reducing plate	Diameter 86 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-86
	Reducing plate	Diameter 98 mm	2.0, 2.0-MINI, 2.0-AD43	SA-RP2.0-98
	Freehand routing kit	Guide pin with thread and protective equipment for freehand routing without fence	all	SA-RTS-KIT
	Starting pin for freehand routing	Spare pin for freehand routing	all	FO-RTS-I2-03
	Digital measuring tool	Digital height measuring tool for adjusting the milling depth with accuracy up to 1/1000 mm	all	WX-WR525

13. Cleaning and maintenance

Keep the router lift and the overall router table clean to correctly and safely work. If necessary, clean the guides and spindle using a dry cloth and lightly spray the spindle using a low-viscosity oil. If the router lift fails despite careful manufacturing and testing methods, have it repaired by a specialist retailer.

14. Servicing and advice

If you have any questions about router lifts OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI, and OFL2.0-AD43 and need advice on the products, repairs, and spare parts, please contact:

sauter GmbH
Neubruch 4, Gewerbepark Inning-Wörthsee
D-82266 Inning a. Ammersee
Tel. +49 (0)8143/99129-0
Fax. +49 (0)8143/99129-29
info@sautershop.de
www.sautershop.de

15. Disposal and environmental protection

Correctly recycle the router lift, accessories and packaging as per environmental regulations.

16. Warranty

Statutory warranty periods apply to sauter router lift OFL1.0, OFL2.0, OFL2.0-MINI, and OFL2.0-AD43 as of delivery for all design, material, and production faults. Wearing parts as well as damage caused by improper handling, non-observance of servicing instructions, interventions by third parties and force majeure shall be excluded from warranty.

As at 05.2019. Subject to changes.

17. Exploded view and spare parts list

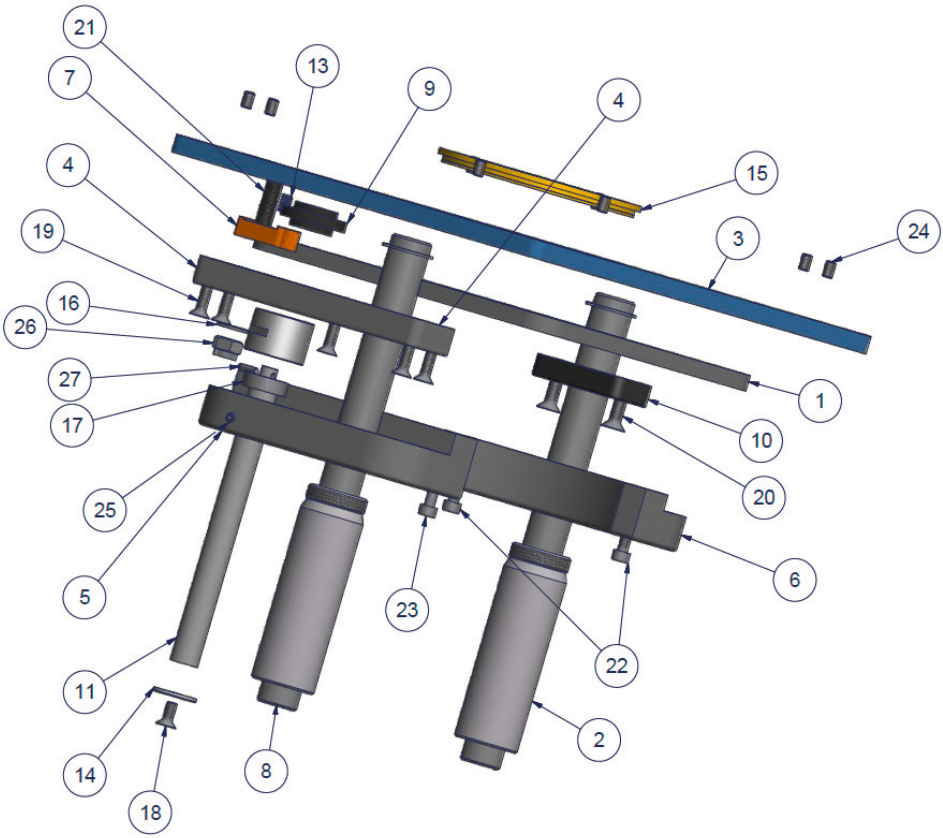


Fig. 22 Exploded view of OFL1.0

Spare parts list for OFL1.0			
Item	**Units**	**Item number**	**Designation**
1	1	SA-512200200	Adapter plate
2	2	SA-512200400	Slide pipe
3	1	SA-512200500	Base plate
4	1	SA-512200800	Bearing plate
5	1	SA-512201100	Slide arm
6	1	SA-512201200	Auxiliary arm
7	1	SA-512201300	Pressure piece
8	2	SA-512201500	du20 shaft
9	1	SA-512202000	Scale
10	1	SA-512204100	Shaft bearing
11	1	SA-512205300	Spindle
12	1	SA-512205600	Trapezoidal threaded nut
13	1	SA-4000088/0,63/5x12,5	Pressure spring
14	1	SA-4000274/22/M5	Prepositioning washer
15	1	FO-RTS2-1	du32 and 68 reducing rings
16	1	SA-4000206/8,4	DIN 125-1 – B 8.4 washer
17	1	SA-4000219/608ZZ	Deep groove ball bearing
18	1	SA-4000210/M5/12	Countersunk screw
19	5	SA-4000210/M5/20	Countersunk screws with hexagon socket
20	2	SA-4000210/M6/16	Countersunk screws with hexagon socket
21	1	SA-4000210/M8/35	Countersunk screws with hexagon socket
22	2	SA-4000207/M5/25	Cylinder head screw
23	2	SA-4000207/M5/30	Cylinder head screw
24	8	SA-4000226/M5/8	Set screw
25	1	SA-4000318/M5/8	Set screw
26	1	SA-4000320/M8/	Hex nut
27	1	SA-4000196/3/12	Parallel pin

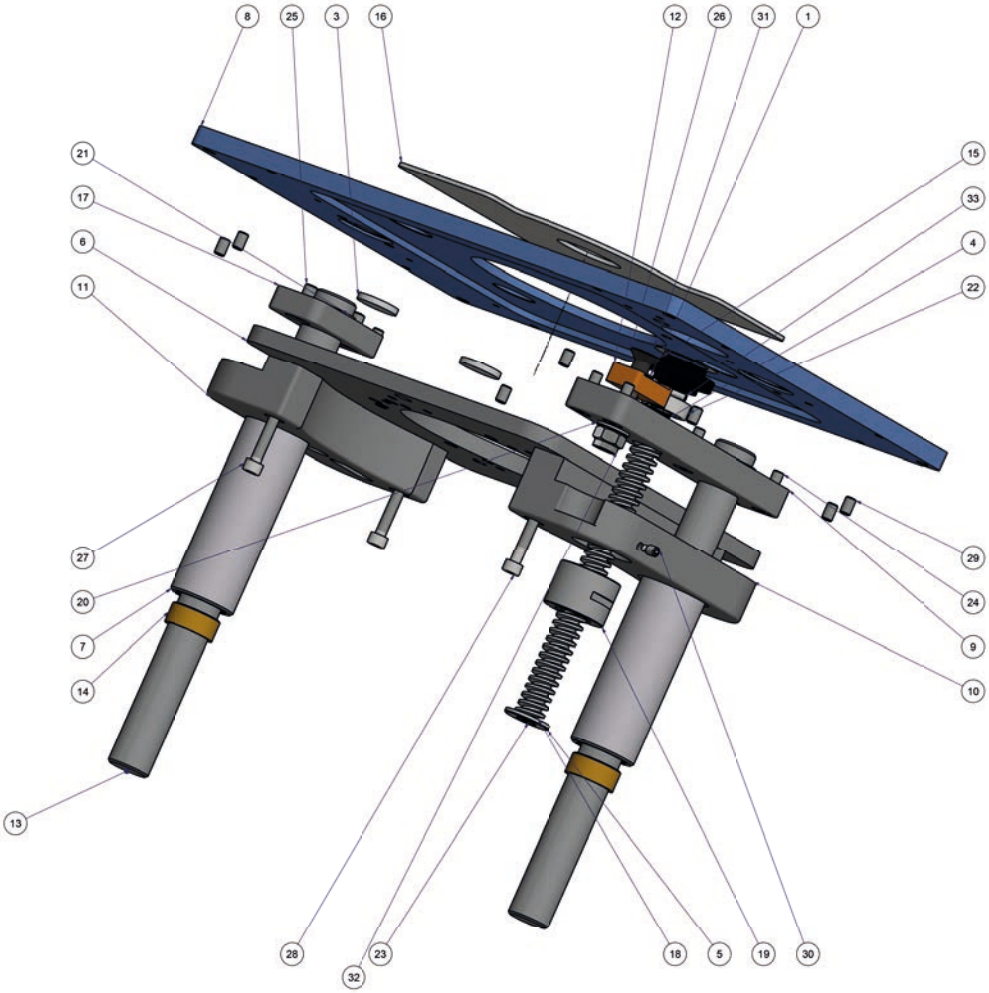


Fig. 23 Exploded view of OFL2.0 and OFL2.0-MINI



(34)

Fig. 24 Exploded view of ADAP43-OFL

Spare parts list for OFL2.0, OFL2.0-MINI, and OFL2.0-AD43			
Item	**Units**	**Item number**	**Designation**
1	1	SA-4000088/0,63/5x12,5	Pressure spring
2	4	SA-4000169	Schnorr disc, S5
3	3	SA-4000182	Magnet, round, 20×3
4	3	SA-4000247	Disc spring
5	1	SA-4000274	22 M5 prepositioning washer
6	1	SA-512200202	OFL2.0 installation plate
	1	SA-512201000	OFL2.0-MINI installation plate
7	2	SA-512200400	Slide pipe
8	1	SA-512200600	OFL2.0 and OFL2.0-MINI insert plate
9	1	SA-512200800	Bearing plate
10	1	SA-512201100	Slide arm
11	1	SA-512201200	Auxiliary arm
12	1	SA-512201300	Pressure piece
13	2	SA-512201500	du20 shaft
14	4	SA-512201800	Sliding bearing
15	1	SA-512202001	Scale
16	1	SA-RP2.0-32	du32 reducing plate
	1	SA-RP2.0-68	du68 reducing plate
17	1	SA-512204100	Shaft bearing
18	1	SA-512205300	Spindle
19	1	SA-512205600	Trapezoidal threaded nut
20	1	SA-4000206/8,4	DIN 125-1 – B 8.4 washer
21	2	SA-DIN471-20x1.2	Lock rings for shafts
22	1	SA-DIN625-SKF-608-2Z	Deep groove ball bearing, single-row, SKF
23	1	SA-DIN7991-M5x12	Countersunk screw with hexagon socket
24	1	SA-DIN7991-M5x20	Countersunk screw with hexagon socket
25	1	SA-DIN7991-M6x16	Countersunk screw with hexagon socket
26	1	SA-DIN7991-M8x35	Countersunk screw with hexagon socket
27	1	SA-DIN912-M5x25	Cylinder head screw
28	1	SA-DIN912-M5x30	Cylinder head screw
29	1	SA-DIN913-M5x8	Set screw
30	1	SA-DIN915-M5x8	Set screw
31	1	SA-DIN988-22x32x0.1	Shim
32	1	SA-ISO7040-M8	Hex nut with clamping piece
33	1	SA-ISO8734-3x14-A	Parallel pin
34	1	SA-ADAP43-OFL	du43 mounting adapter

18. Diagram for router table cutout

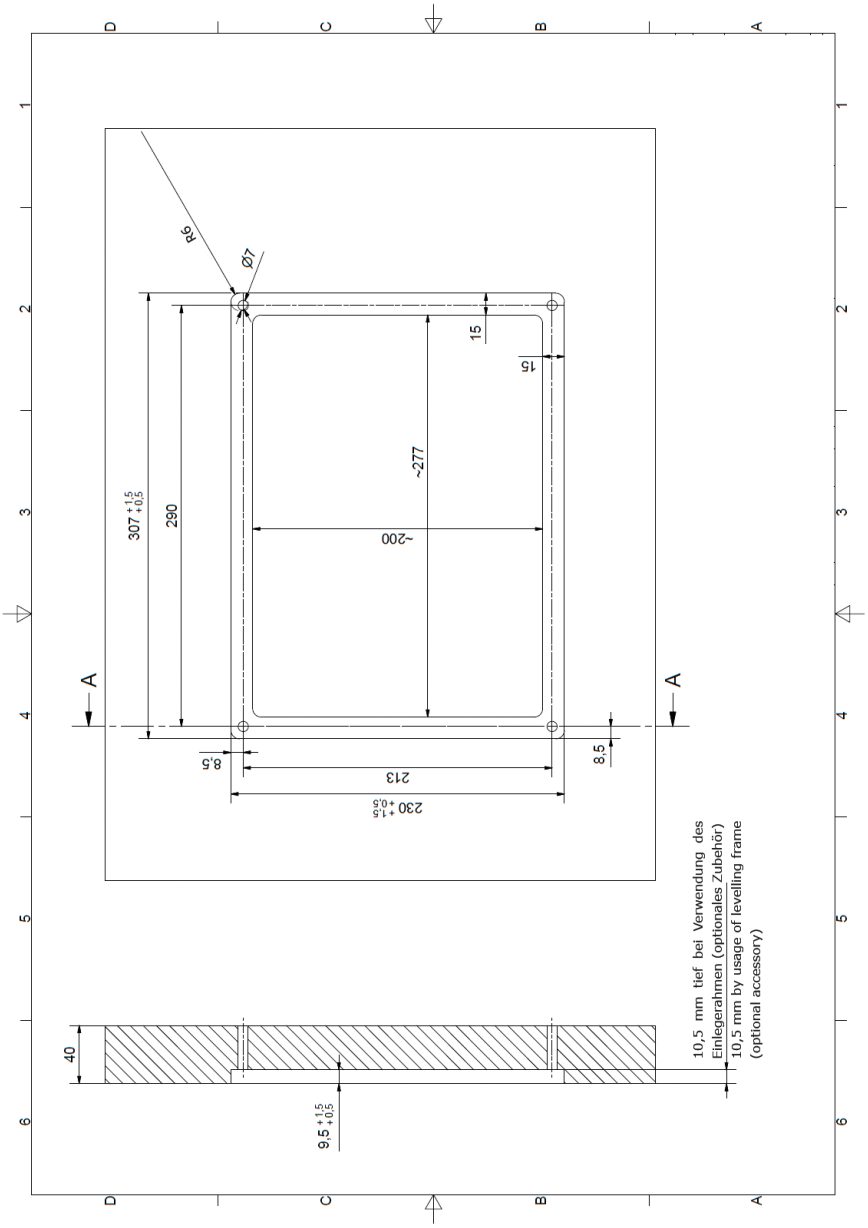


Fig. 25 Required installation dimensions on the router table