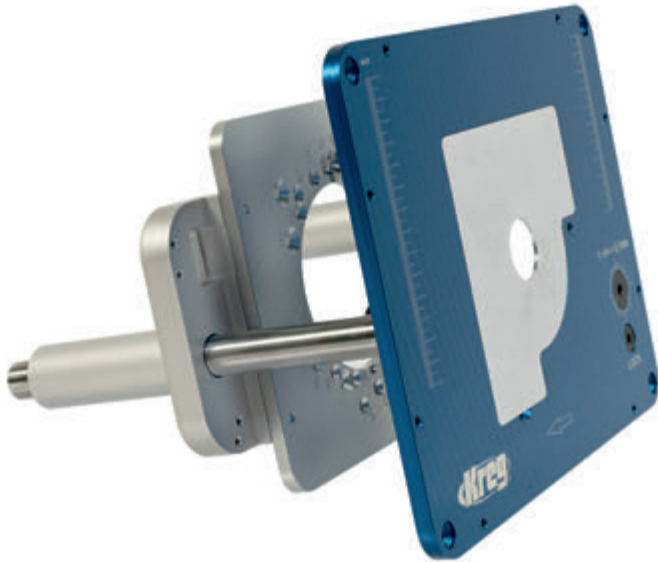




KREG Fräslift RL2.0K

Betriebsanleitung





Sehr geehrte Damen und Herren,

wir danken Ihnen für den Kauf eines *KREG Oberfräsenlift RL*, der in unserem CE-konformen Frästisch PRS2100 und PRS1045 verwendet werden können.

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:

Kreg Europe GmbH
www.kreg-europe.com
info@kreg-europe.com
Tel. 08143 / 99699-00

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

Mit freundlichen Grüßen
Ihr Team der KREG Europe

EG-Konformitätserklärung

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



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 *PRS1045* und *PRS2100*, sowie dem Fräslift *RL2.0K*. Alle sonstigen Sicherheitsvorkehrungen und Bedienhinweise gelten in jedem Fall.

Geschäftsführer
Martin Sauter

Symbolerklärung

HINWEIS Hinweis / Tipp

⚠️ WARNUNG Warnung vor allgemeiner Gefahr

Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Der Oberfräsenlift *RL* wird ausschließlich in Verbindung mit einem CE-konformen Frästisch - betreiberseitig - oder eines Drittanbieters, oder mit den hier beschriebenen Frästischen *PRS1045* und *PRS2100* 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.

Adapter AD43 dient ausschließlich der Aufnahme von definierten Fräsmotoren. Kein Einsatz von Bohrmaschinen.

Der einzelne Adapter *AD43* darf ausdrücklich nur inklusive *KREG RL2.OK* 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.

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

Für Schäden und Unfälle bei nicht sachgemäßem Gebrauch nicht bestätigter Komponenten, haftet der Benutzer.

Vorhersehbarer Fehlgebrauch

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

Es dürfen keine anderen als die zugelassenen Fräsen in den Fräslift *RL2.OK* 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 *Fräslift* zu gewährleisten.

Im Falle von Fräsmotoren muss ein 43-mm-Eurohals zur Spannung vorhanden sein, um während des bestimmungsgemäßen Gebrauchs eine sichere Montage am *RL2.OK* zu gewährleisten. Zudem darf das empfohlene Drehmoment von 13 Nm zur Befestigung der Aufnahmevorrichtung *AD43* 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.



Inhaltsverzeichnis

1. Lieferumfang RL2.0K	5
2. Übersicht RL2.0K	
2.1 Übersicht RL2.0	5
2.2 Übersicht Frästische	6
3. Technische Daten RL2.0K	6
4. Betriebsbedingungen	7
5. Zulässige Oberfräsen & Fräsmotoren	
5.1 Für RL2.0	8
5.2 Für AD43 Adapter	9
5.3 Zusatz zur Montage des AD43	
6. Sicherheitshinweise	10
7. Montage der Fräsen	
7.1 Montage der Oberfräse am RL2.0K	14
7.2 Montage des Fräsmotors am AD43 Adapter	16
8. Montage des RL am Frästisch	
8.1 Einsetzen des RLs in den Frästisch	17
8.2 Nivellierung des RLs im Frästisch	17
8.3 Nivellierung der Reduzierplatten bei RL2.0K	17
9. Montage des Schutzschilds	18
10. Betrieb der Oberfräse im RL	
10.1 Werkzeug wechseln im RL2.0	18
10.2 Einstellen der Frästiefe über RL	20
11. Allgemeine Hinweise zum Fräsen	
11.1 Fräsen am Parallel- / Queranschlag	21
11.2 Fräsen am Freifräsanschlag	21
12. Zubehör für RL2.K	22
13. Reinigung, Wartung & Service	23
14. Kundendienst & Beratung	23
15. Entsorgung & Umweltschutz	23
16. Gewährleistung	23
17. Explosionszeichnung & Ersatzteilliste	24

1. Lieferumfang RL2.0K

1x	Oberfräsenlift KREG RL2.0
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
6x	Nivellierscheiben im Nutzen
1x	Innensechskantschlüssel 5x150 mm
1x	Betriebsanleitung

2.1 Übersicht RL2.0K

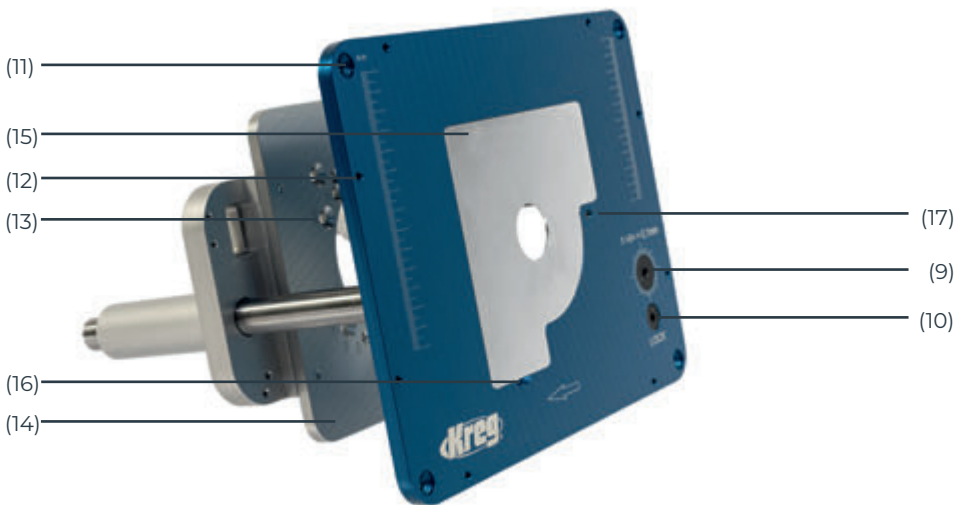


Abb. 1 Draufsicht

(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

Adapter AD43

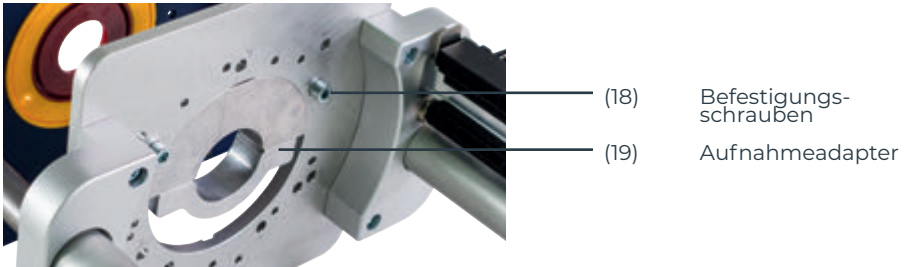


Abb. 2 Ansicht von unten

2.2 Übersicht Frätsche

Sehen Sie hierzu separate Betriebsanleitungen der Drittanbieter oder zu unseren Frätschen *KREG Frätsch PRS1045* oder *PRS2100*.

3. Technische Daten RL2.0K

Maße:	298 x 235 x 243 mm
Eckenradius Einlegeplatte:	19 mm bzw. 3/4"
Dicke Einlegeplatte:	9 mm
Einstellweg / Umdrehung:	4 mm
Max. Einstellweg:	105 mm
Max. Fräser-Ø:	86 mm
Gewicht (ca.):	4,5 kg

4. Betriebsbedingungen

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 Frästmische, Oberfräsen und Fräsmotoren von Drittanbietern. Lesen Sie hierzu die jeweilige Bedienungsanleitung des Herstellers.

Der Einsatz des Zubehörartikels *AD43 Adapter* ohne *KREG Fräslift RL2.0K* ist niemals zulässig. Nur in Kombination, plus entsprechendem CE-konformen Frästisch, ist eine Inbetriebnahme erlaubt.

Der Zubehörartikel *AD43 Adapter* muss mittels Schraubverbindung inkl. Scheiben mit Sperrzähnen (im Lieferumfang enthalten) festschlüssig 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 *RL* ist in Verbindung mit folgenden Oberfräsmodellen zugelassen:

5.1 Für *RL2.0K*

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

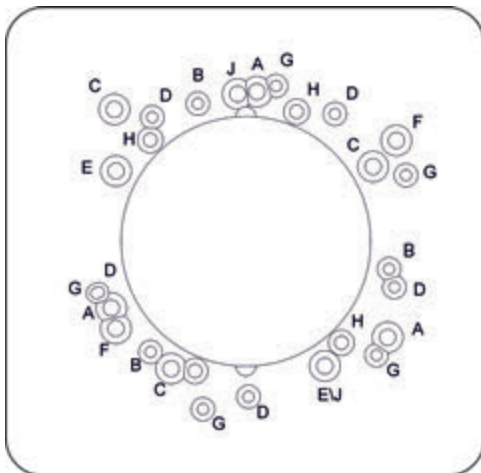
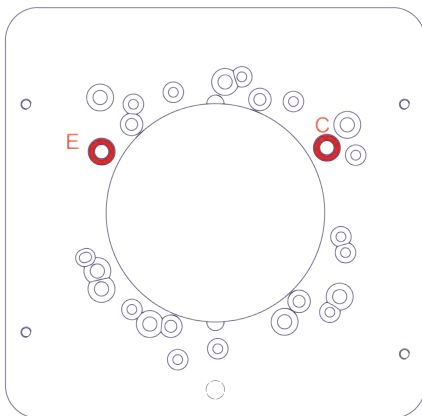


Abb. 3
Montageplatte

5.2 Für AD43 Adapter

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

5.3 Zusatz zur Montage des AD43



Bohrbild zur nachträglichen Befestigung des Adapters von RL2.OK

Abb. 4 Montageplatte von für AD43

HINWEIS

Bei Verwendung anderer Modelle wenden Sie sich bitte an die KREG Europe 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 KREG RL 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 entflammaren 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 Verschlusschrauben, 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. Verahren 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 oder 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 verletzen, 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 AD43 ohne KREG RL2.0K ist niemals zulässig. Nur in Kombination, plus entsprechendem CE-konformen Frästisch, ist eine Inbetriebnahme erlaubt.

3. Der Zubehörartikel AD43 muss mittels Schraubverbindung inkl. Scheiben mit Sperrzähnen (im Lieferumfang enthalten) festschlüssig 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 Geräteile 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 Schlüsseln 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 Fräasers sein.
7. Fräsen Sie niemals ohne geeigneten Anschlag (Längsansschlag, Queransschlag oder Freifräsansschlag), 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 Queransschlägen 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 Fräasers passt. Spannen Sie den Fräser so tief wie möglich in die Spannzange ein, mindestens $\frac{3}{4}$ der Schaftlänge. Achten Sie stets auf einen festen Sitz des Fräasers.

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 Fräasers 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 Zerspannungsvolumen 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 Schiebepblock, 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 Reduziererring.
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 Fräasers 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 führen.

7. Montage der Fräsen

7.1 Montage der Oberfräse am RL2.0K

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

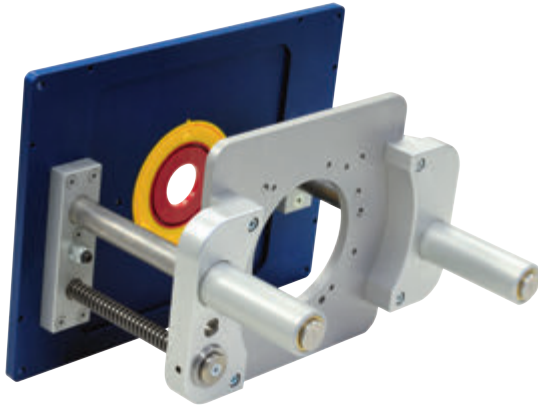





Abb. 5 Fräslift ausgefahren

2) Legen Sie den Oberfräsenlift mit der Bedien-
seite 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 Monta-
ge beginnen kann.



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



Abb. 6 Ausrichtung der Oberfräse

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

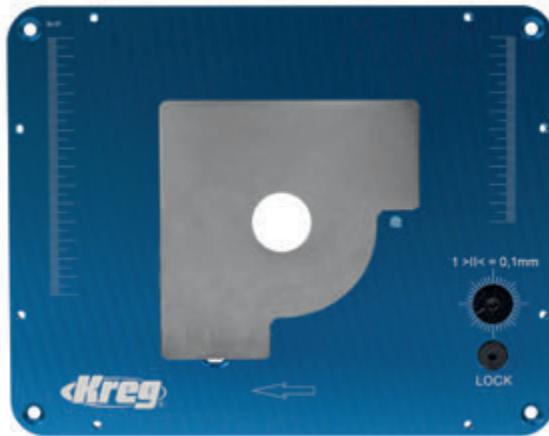




Abb. 7 Sicht auf Befestigungsschrauben



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. 8 Fräshöhenverlust minimieren

7.2 Montage des Fräsmotors am AD43 Adapter

1) Drehen Sie die Höheneinstellung  (1) des Fräsliftes gegen den Uhrzeigersinn bis die Montageplatte  (6) den maximalen Abstand zur Einlegeplatte hat. So erhalten Sie einen 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 AD43, falls nicht bereits montiert, 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“.

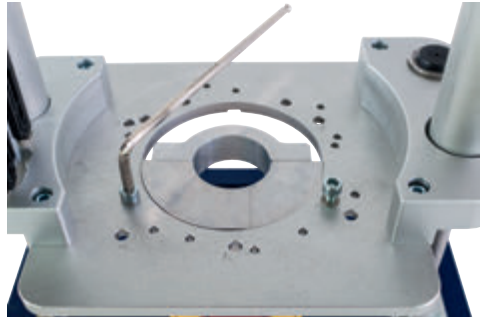




Abb. 9 Sicht auf Befestigungsschrauben

4) Setzen Sie anschließend den Fräsmotor in den Adapter  (19) ein. Achten Sie darauf, dass die Fräseraufnahme in Richtung Einlegeplatte  (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.

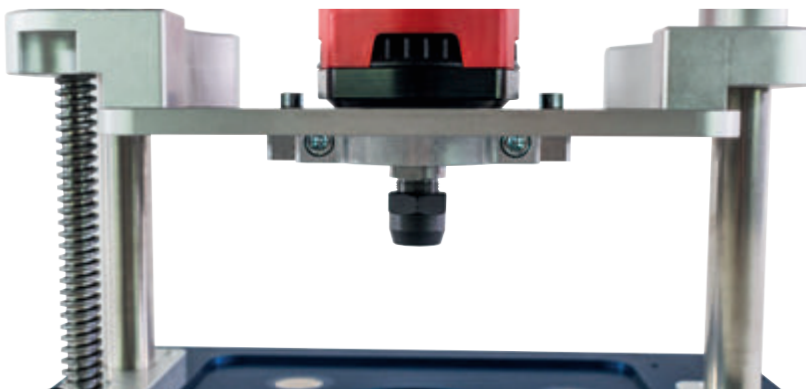


Abb. 10 Montage des Fräsmotors

8. Montage des OFL am Frästisch

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.




8.1 Einsetzen des RLs 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.

8.2 Nivellierung des RLs 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.

8.3 Nivellierung der Reduzierplatten bei RL2.0K

Falls notwendig, kann mittels der mitgelieferten 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 Bediener 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. 11 Schutzschild
(stellvertretend abgebildet mit Einbau einer Oberfräse)*

10. Betrieb der Oberfräse im RL2.0K

Beachten Sie vor dem Betrieb die Sicherheitshinweise in dieser Anleitung.

10.1 Werkzeug wechseln im R2.0K



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

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

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



Abb. 12 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.

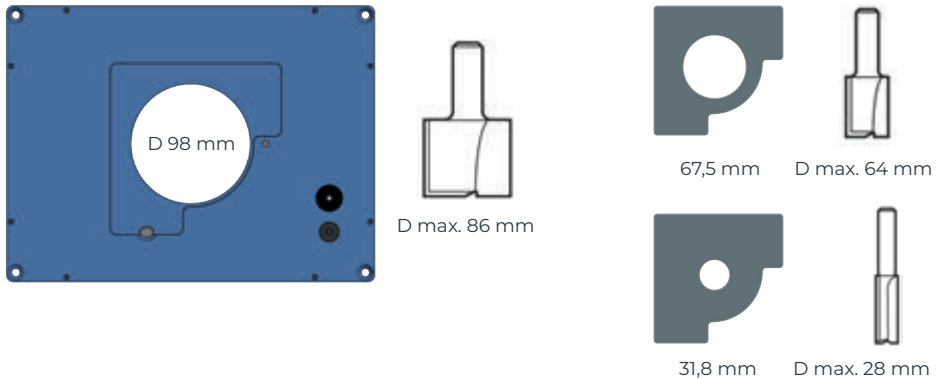



Abb. 13 Maßangaben zur Fräserwahl

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 Fräasers den maximalen Fräserdurchmesser, der für das jeweilige Fräsenmodell zulässig ist.

Wichtig: Zudem ist die Fräsergröße im Falle des Fräslifts *RL2.0* grundsätzlich auf maximal 55 mm begrenzt.

10.2 Einstellen der Frästiefe über OFL

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. 14 Nutzung der Arretierung

2) Durch Drehung der Höheneinstellung (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 1/10 mm Genauigkeit möglich.



Abb. 15 Höhe justieren

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 Fräs Werkzeug 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 Fräasers (Beachten Sie den Laufrichtungspfeil am Fräslift RTS-KIT. 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 *RL2.0K*

Optionales Zubehör zu dem *Oberfräsenlift*.

	Artikel	Beschreibung	Artikelnummer
	Reduzierplatte	ungebohrt	PRS-RP2.0-UND
	Reduzierplatte	Ø 10 mm	PRS-RP2.0-10
	Reduzierplatte	Ø 16 mm	PRS-RP2.0-16
	Reduzierplatte	Ø 22 mm	PRS-RP2.0-22
	Reduzierplatte	Ø 32 mm	PRS-RP2.0-32
	Reduzierplatte	Ø 42 mm	PRS-RP2.0-42
	Reduzierplatte	Ø 54 mm	PRS-RP2.0-54
	Reduzierplatte	Ø 68 mm	PRS-RP2.0-68
	Reduzierplatte	Ø 86 mm	PRS-RP2.0-86
	Reduzierplatte	Ø 98 mm	PRS-RP2.0-98
	Freifräs-Kit	Leitpin mit Gewinde und Schutzvorrichtung für freies Fräsen ohne Parallelanschlag	PRS-RTS-KIT
	Handkurbel	zur Höhenfeineinstellung	PRS-CH-RL

13. Reinigung & 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 & Beratung

Bitte wenden Sie sich bei Fragen rund um den Fräslift *RL2K* bezüglich Beratung zum Produkt, Reparatur und Ersatzteilen an:

*Kreg Europe GmbH
Arzbergerstr. 4
82211 Herrsching am Ammersee
www.kreg-europe.com
info@kreg-europe.com
Tel. 08143 / 99699-00*

15. Entsorgung & Umweltschutz

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

16. Gewährleistung

Für den *Kreg RL2.0K* 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 11.2021. Änderungen vorbehalten.

17. Explosionszeichnung & Ersatzteilliste

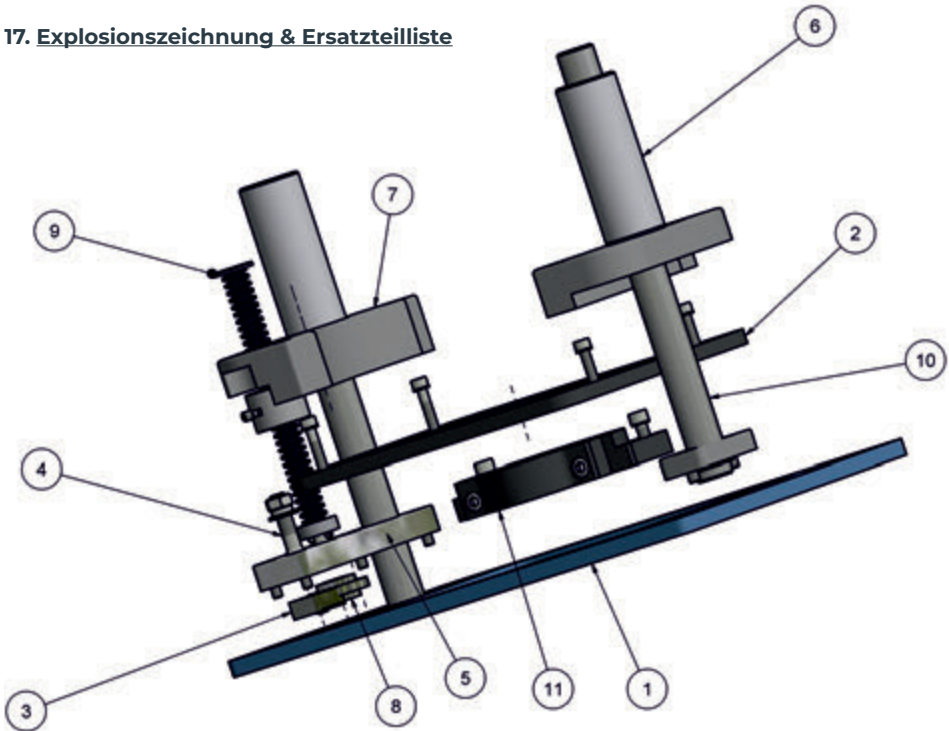


Abb. 16 Explosionszeichnung
RL2.0



Abb. 17 Explosionszeichnung
AD43 Adapter

Ersatzteilstückliste für RL2.0K

Pos.	Stk.	Art. Nr.	Bezeichnung
1	1	112011	Grundplatte 2.0 komplett
2	1	112013	Adapterplatte komplett
3	1	112014	Druckstück komplett
4	1	112015	Klemmschraube komplett
5	1	112016	Lagerplatte komplett
6	1	112017	Nebenarm komplett
7	1	112018	Schlittenarm komplett
8	1	112019	Skala komplett
9	1	112020	Trapezspindel komplett
10	1	112021	Welle mit Lager
11	1	112003	Fräsmotor Adapter 43 mm

17. Exploded view & spare parts list

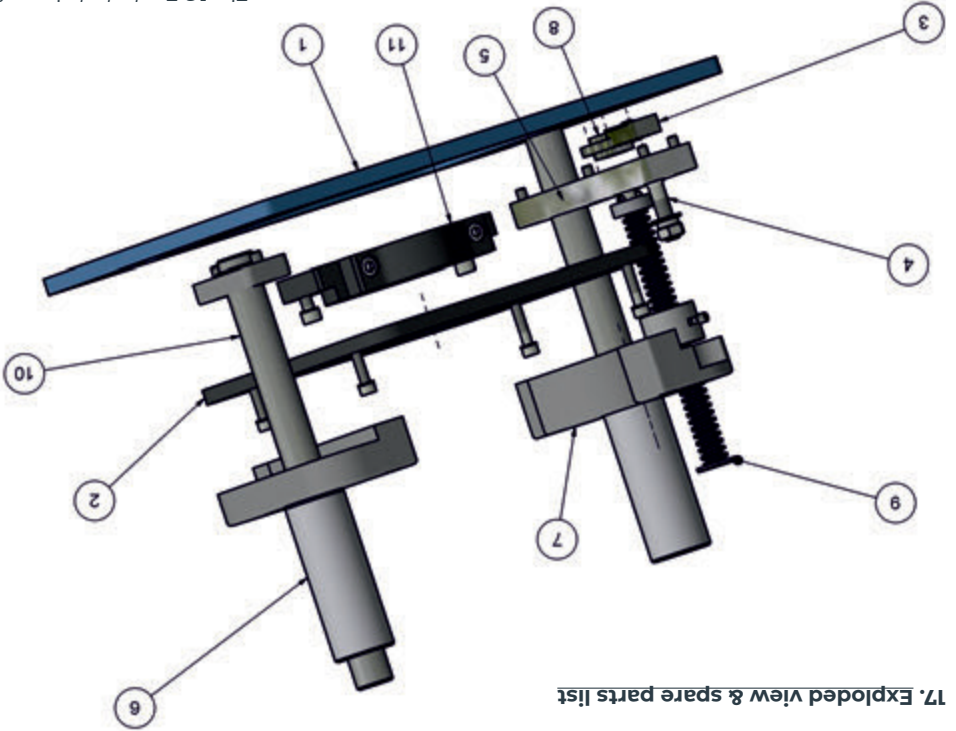


Fig. 16 Exploded view of RL2.0

Spare parts list for RL2.0K

Pos.	Pcs.	Art. Nr.	Description
1	1	112011	Base Plate 2.0
2	1	112013	Adapter Plate Complete
3	1	112014	Pressure Piece Complete
4	1	112015	Clamping Screw Complete
5	1	112016	Bearing Plate Complete
6	1	112017	Auxiliary Arm Complete
7	1	112018	Sliding Arm Complete
8	1	112019	Scale Complete
9	1	112020	Trapezoidal Spindle Complete
10	1	112021	Shaft With Bearing
11	1	112003	Router Motor Adapter 4.5 mm

Fig. 17 Exploded view of AD4.5 Adapter



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.

13. Cleaning & maintenance

If you have any questions about router lifts *RL2.0K* and need advice on the products, repairs, and spare parts, please contact:

*Kreg Europe GmbH
Arzbergerstr. 4
82211 Herrsching am Ammersee
www.kreg-europe.com
info@kreg-europe.com
Tel. 08143 / 99699-00*

15. Disposal & environmental protection

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

16. Warranty

Statutory warranty periods apply to *KREG RL2.0K* 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 11.2021. Subject to changes.



12. Accessories for RL2.0K

Optional accessories for the router lift.

Item number	Description	Item
PRS-RP2.0-UND	Not drilled	
PRS-RP2.0-10	Diameter 10 mm	
PRS-RP2.0-16	Diameter 16 mm	
PRS-RP2.0-22	Diameter 22 mm	
PRS-RP2.0-32	Diameter 32 mm	
PRS-RP2.0-42	Diameter 42 mm	
PRS-RP2.0-54	Diameter 54 mm	
PRS-RP2.0-68	Diameter 68 mm	
PRS-RP2.0-86	Diameter 86 mm	
PRS-RP2.0-98	Diameter 98 mm	
PRS-RTS-KIT	Leitpin mit Gewinde und Schutz-Parallelanschlag	
PRS-CH-RL	zur HöhenfeinEinstellung	

- 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.

method.

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

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.

to the router bit.

Exercise extreme caution during this process, there is an increased risk of rebounding! Equip your router table with a hood to provide an extraction option and a shield

⚠WARNING

11.2 Routing freehand using the starting pin (separate accessory)

- 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.
- HINWEIS**
- 4) About 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 arrow indicating the direction of rotation on the router lift RTS-KIT) 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.
- Mill in several stages in steps of a few millimetres.**

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

11. General information about routing



10.2 Adjusting the milling depth via the RL

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.



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. 14 Using the lock

Fig. 15 Adjusting the height

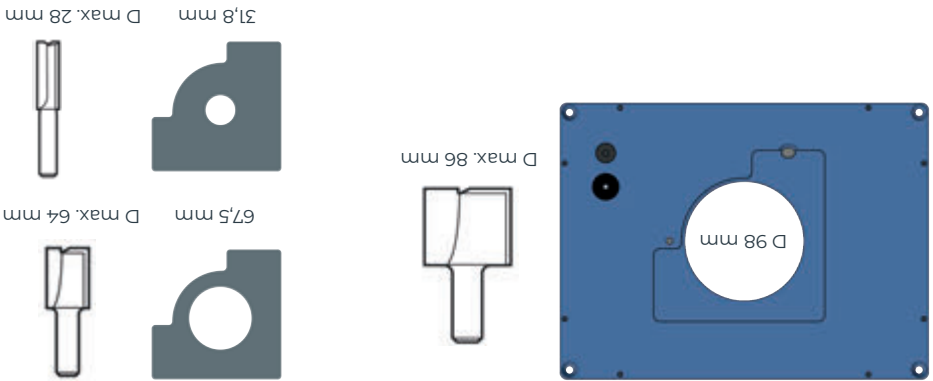
3) Once you have adjusted the desired height, secure the height fine adjustment lock (2) by turning it clockwise. Once again check the dimensions after having tightened the lock. Make sure that the router bit does not collide with the reducing ring (7). If necessary, carry out test milling on an off-cut.

When selecting the router bit, observe the maximum bit diameter permissible for the corresponding router model. Important: the router bit size for router lift R2.0 has generally been restricted to a maximum of 55 mm.

WARNING

- 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.

Fig. 13 Dimensions for bit selection



- 4) 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.

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. 11 Shield (example illustrated with installed router)

10. Operating the router in the R2.0K

Note the safety notices in this manual prior to operation.

10.1 Changing bits in R2.0K

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



Fig. 12 Using the handle recess

If necessary use the levelling platelets 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.

8.4 Levelling the reducing plates with RKL2.0

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.

8.3 Levelling the RL router lift in the router table

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

WARNING

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.

8.1 Inserting the RL into the router table

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.

WARNING

8. Installing the OFL on the router table



7.2 Installing the router motor on AD43 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 AD43 adapter to the installation plate if it has not already been installed. 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.

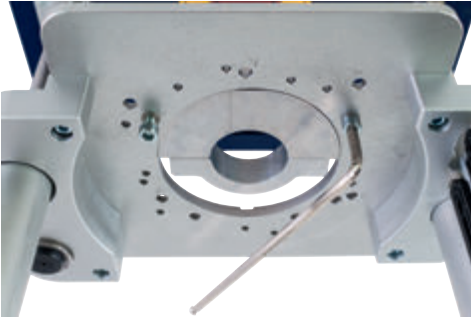


Fig. 9 View of attachment screws

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.

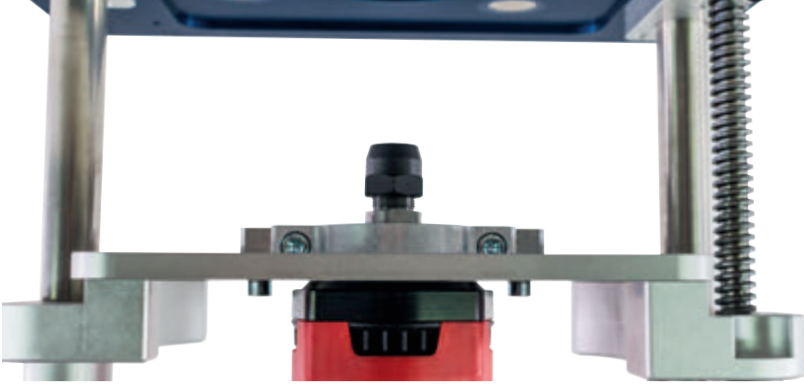


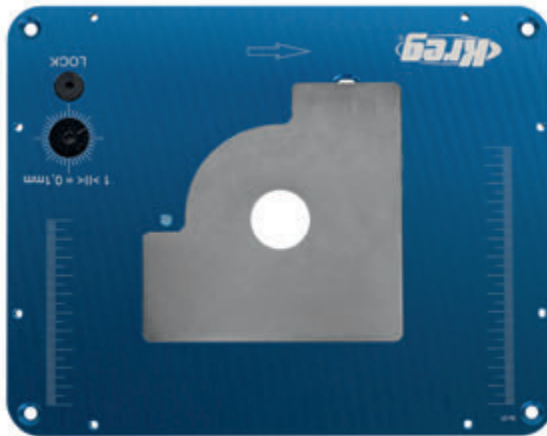
Fig. 10 Installing the router motor

Fig. 8 Minimizing the milling height loss



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

Fig. 7 View of attachment screws



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.

7. Installing routers

7.1 Installing the router on RL2.0K

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.

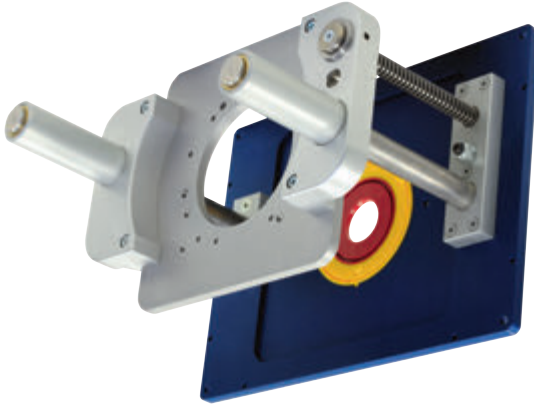


Fig. 5 Router lift extended

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 bore (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. 6 Aligning the router

Router bit repairs/maintenance

NOTE

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.

Useful information about routing

1. Base your feed rate on the motor noise. Push at a constant rate; secure clamping must be adhered to.
3. Tolerances that guarantee secure clamping must be repaired using spare parts specified by the manufacturer.
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.

NOTE

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 free-hand 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.

1. Base your feed rate on the motor noise. Push at a constant rate; secure clamping must be adhered to.
3. Tolerances that guarantee secure clamping must be repaired using spare parts specified by the manufacturer.
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.

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.

Stationary use of router motors

WARNING

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 free-hand 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.

1. Base your feed rate on the motor noise. Push at a constant rate; secure clamping must be adhered to.
3. Tolerances that guarantee secure clamping must be repaired using spare parts specified by the manufacturer.
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.

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.

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.

WARNING

Milling safety

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 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 diameter 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. The milling process must always advance in contrary to the bit's direction of rotation. 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 cleaning agent. Using PTFE spray reduces a build up of PTFE on plastic. Do not use adhesive and resin. Do not use rebounding devices to minimize the risk of
7. Do not switch on the router if the bit is in contact with bits designed and approved for use. 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 $\frac{3}{4}$ of the shaft length. Always make sure the bit is positioned securely.
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.
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.
7. Keep router bits clean. Regularly remove adhesive or resin residue using suitable cleaning agent. Using PTFE spray reduces a build up of PTFE on plastic. Do not use adhesive and resin. Do not use rebounding devices to minimize the risk of
8. 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.
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.

Router bit safety

WARNING

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 loose 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.

Specifications when handling router lift:

1. 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. Hand-held 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

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.

Specifications when handling router lift:

1. Make sure the router motor is securely fastened and positively connected during installation. In this process 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 *AD43* adapter without *KREG R2.0K* is not permitted at any time. Commissioning is only permitted using a corresponding CE-compliant router table.
3. Accessory *AD43 adapter* 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. This is the only way to guarantee that the unit does not come loose.

4. Always work with both hands and keep them away from the cutting area to guarantee the best possible level of control. Always wait until the spindle and bit have stopped before you make changes.
5. Make sure the equipment has been positioned securely that comply with EU safety standards EN 847-1/2 and its appendices.
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 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.

6. Safety notices

General safety notices for mounting equipment

⚠ WARNING

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.

Keep all safety notices and instructions safe for future reference.

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.

1. Disconnect electrical-ly 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. 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 Electrical safety

5. Check damaged parts. Carefully check attachment parts, 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 or commissioning the de-vice 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 buttons on the electrically powered tool, attachments and routers and lock screws, bolts, nuts, and make sure that they have been securely closed and tightened. Regularly repeat the inspection if you will for prolonged periods of time.

⚠ 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 before commissioning and routers prior to commissioning and bits prior to commissioning and routers, attachments and routers. Make sure that they have been securely closed and tightened. Regularly repeat the inspection if you will for prolonged periods of time.
3. Keep any tools you are not using in a dry and locked place outside the reach of children. Do not overload the electrically powered tool.

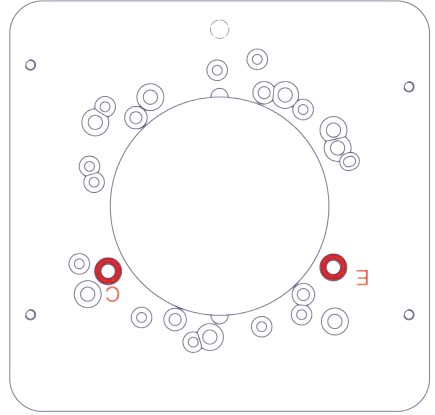
⚠ WARNING Safety at the workplace

1. Install the electrical tool and accessories as specified in the user manual only. The tool and accessories 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 intended. Do not overload the electrically powered tool.
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 or are allowed to shake this may cause severe injuries during operation.

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

5.2 For AD43 Adapter

5.3 Supplement to install AD43



Drilling pattern for retrospective attachment of the adapter for RL2.0K

Fig. 4 Installation plate for AD43

NOTE

Please contact KREG Europe 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!

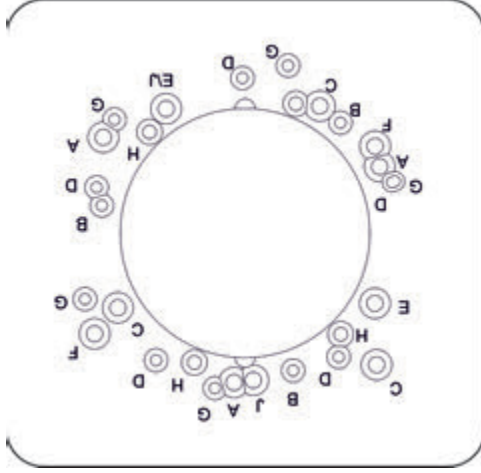
Please note the information of your router's manufacturer regarding stationary operation when using your router or router motor in the KREG RL.

5. Permissible routers and router motors

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

5.1 For RL2.0K

Drilling pattern	Manufacturer	Model	Screws
D	BOSCH	GOFL250CE/LCE	4x M4x14 + 1x M4x10
B		GOMF1600CE, 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	OFL400	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



4. Operating conditions

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 *AD43 adapter* without *KREG RL2.0K* is not permitted at any time. Commissioning is only permitted using a corresponding CE-compliant router table.

Accessory *AD43 adapter* 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.



Adapter AD43

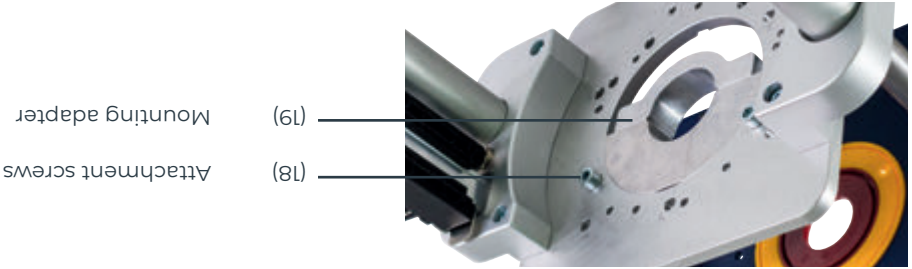


Fig. 2 Bottom view

2.2 Router table overview

For this purpose see third-party providers' user manuals or our *KREG router table PRS1045 or PRS2100* user manuals.

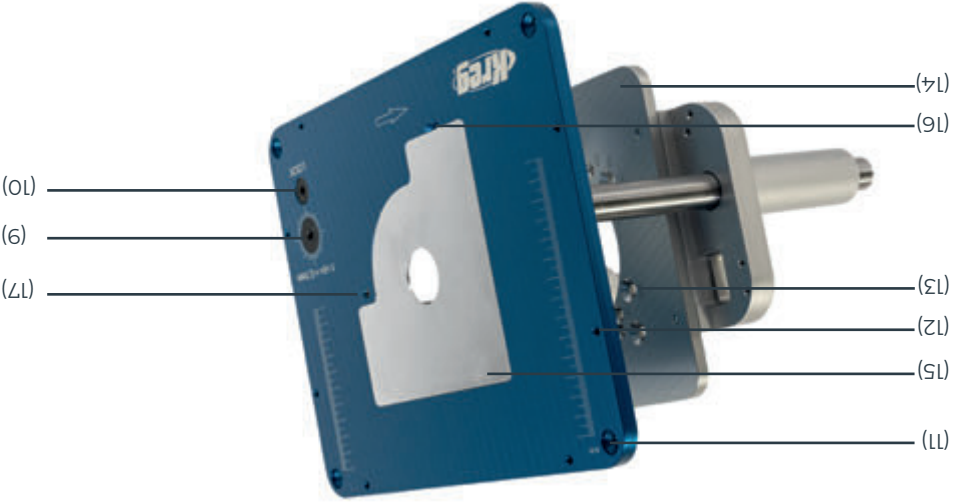
3. Technical data RL2.0K

- Dimensions:
- Insert plate corner radius: 19 mm or 3/4"
- 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

1. Delivery scope RL2.0K

1x	Router lift KREG RL2.0
2x	Reducing plates
4x	M6x50 attachment screws, washers, and nuts
18x	Screws 1x cyl. M4x10, 5x csk. M4x14, 3x csk. M6x16, 4x csk. M5x20,
8x	3x cyl. M5x12, 2x washers
8x	M5x8 levelling screws
6x	Levelling discs in the panel
1x	5x150 mm Allen key
1x	User manual

2.1 Router lift overview RL2.0K



- (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

Fig. 1 Top view



Table of contents

5	1. Delivery scope RL2.0K
5	2. Router lift overview RL2.0K
5	2.1 RL2.0 overview
6	2.2 Router table overview
6	3. Technical data RL2.0K
7	4. Operating conditions
7	5. Permissible routers and router motors
8	5.1 For RL2.0
9	5.2 For AD43 Adapter
9	5.3 Supplement to install AD43
10	6. Safety notices
14	7.1 Installing the router on RL2.0K
14	7.2 Installing the router on AD43 Adapter
16	8. Installing the RL on the router table
17	8.1 Inserting the RL into the router table
17	8.2 Leveling the RL in the router table
17	8.3 Leveling the reducing plates with RL2.0K
18	9. Installing the shield
18	10. Operating the router in the RL2.0
18	10.1 Changing bits in RL2.0
20	10.2 Adjusting the milling depth via the RL
20	11. General information about routing
21	11.1 Routing using the parallel / transverse fence
21	11.2 Routing freehand using the starting pin
22	12. Accessories for RL2.K
23	13. Cleaning & maintenance
23	14. Servicing & advice
23	15. Disposal & environmental protection
23	16. Warranty
24	17. Exploded view & spare parts list

Foreseeable misuse

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

Do not use any other routers in *RL2.0K* router lifts than those permitted. Do not use lifts that are not permitted.

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 *router lift*.

When using router motors a 43 mm European standard collar must be available for clamping to guarantee secure installation on *RL2.0K* during its intended use. Do not deviate significantly from the recommended torque of 13 Nm to attach the *AD43 Adapter*.

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.

RL router lifts shall exclusively be operated in conjunction with an individual, or third-party, CE-compliant router table or the *PR51045* and *PR52100* 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.

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

The separate *AD43* adapter must explicitly be used in conjunction with *KREG RL2.0K*.

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.

Dear Sir or Madam,

Thank you for purchasing one of the *KREG* *R*L router lift used in an individual, CE-compliant router table or in combination with the PRS2100 or PRS1045 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:

Kreg Europe GmbH
www.kreg-europe.com
info@kreg-europe.com
Tel. 08143 / 99699-00

We hope you enjoy implementing your projects using the *KREG* *R*L router lift and its additional components.

Kind regards,
Your *KREG* Europe-Team

Geschäftsführer
Martin Sauter

Legend of symbols

NOTE

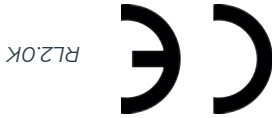
Note / Tip

WARNING

Warning of
general hazard

EC Declaration of Conformity

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

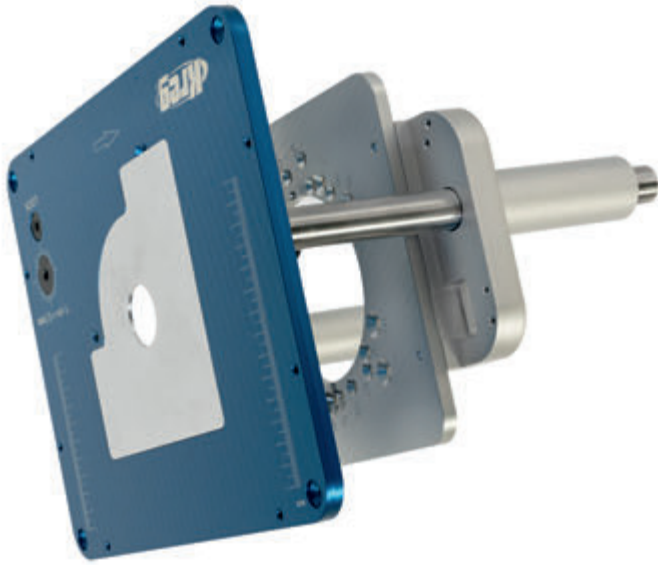


We hereby declare that the equipment specified herein as well as its concept and design plus the variant we provide on the market comply with the fundamental health and safety requirements. This declaration is rendered void in the event of any modifications to the equipment that have not been coordinated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

Applied, harmonised standards, in particular:

- DIN EN 60745-1 Hand-held motor-operated electric tools – 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 *PRS1045* and *PRS2100* router tables and router lift *RL2.0K*. All other safety precautions and operating notices always apply.



KREG Router Lift RL2.0K User manual

