



Professional TE 600

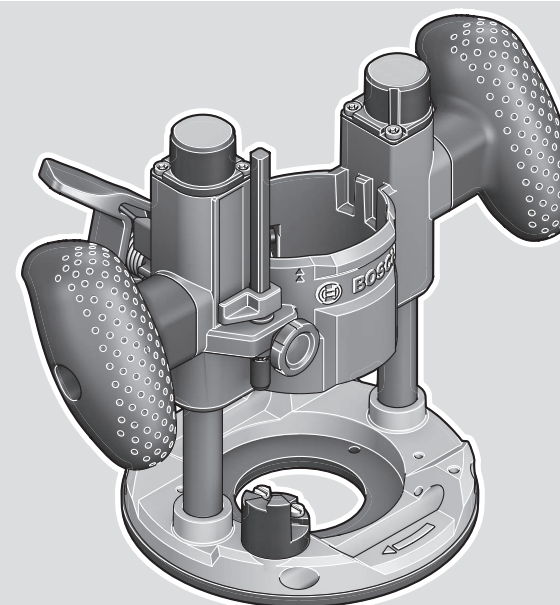
Robert Bosch Power Tools GmbH
70538 Stuttgart
GERMANY

www.bosch-pt.com

1 609 92A B8L (2025.02) PS / 67



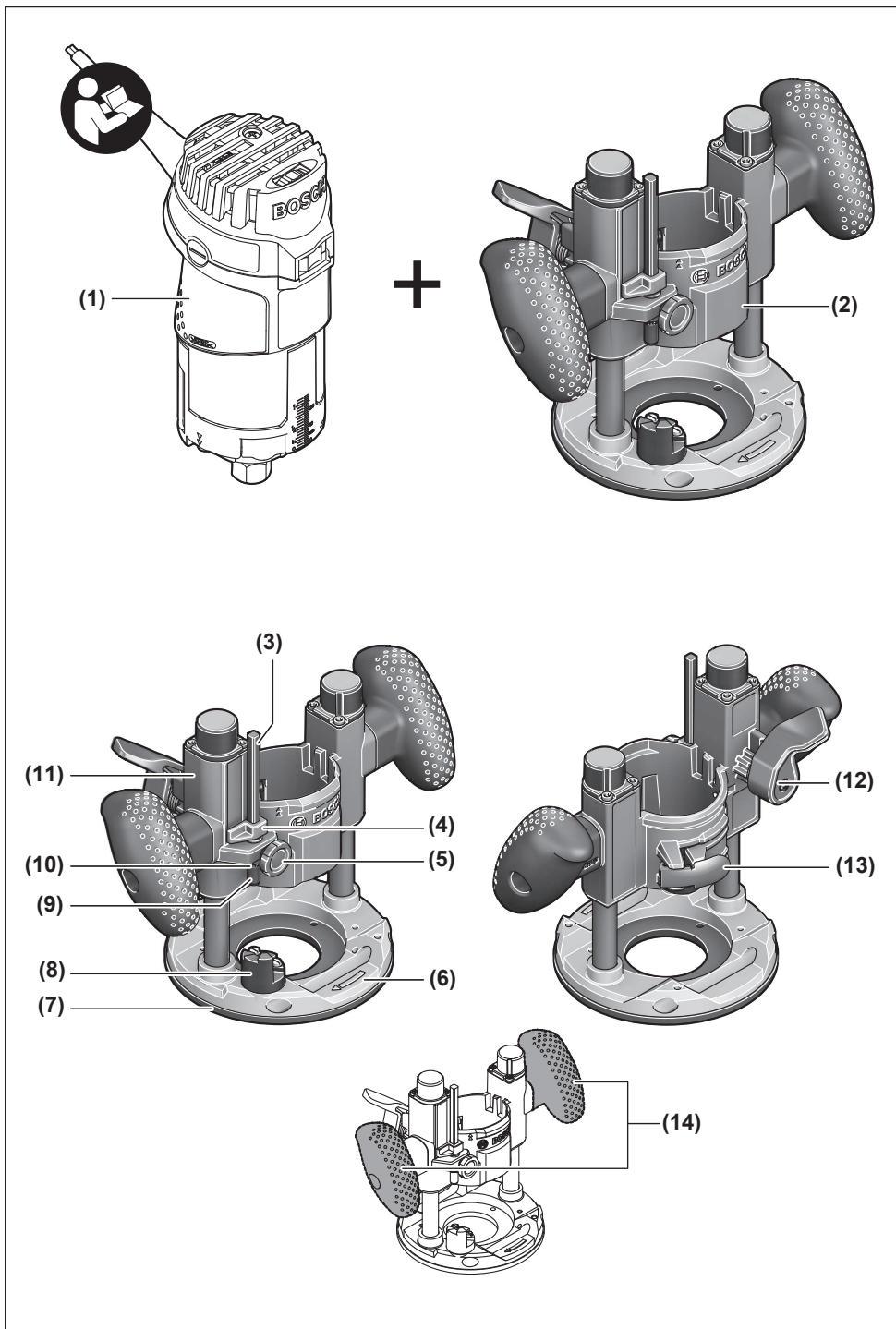
1 609 92A B8L

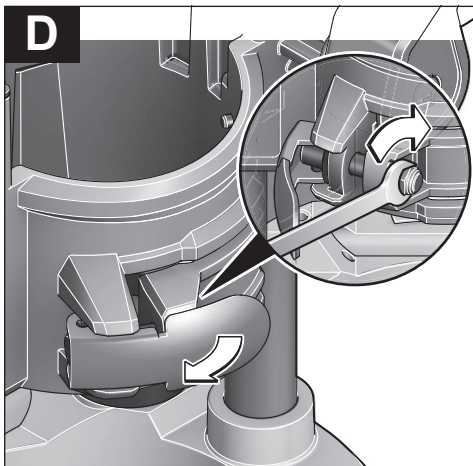
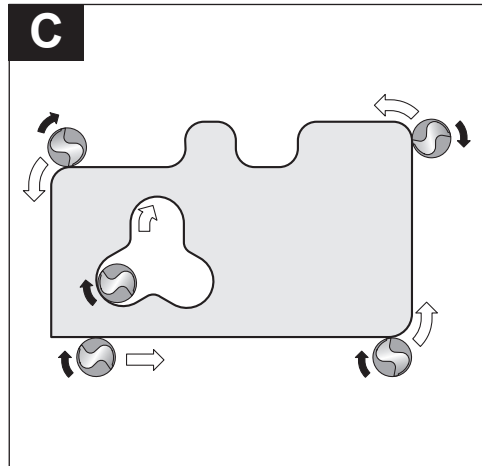
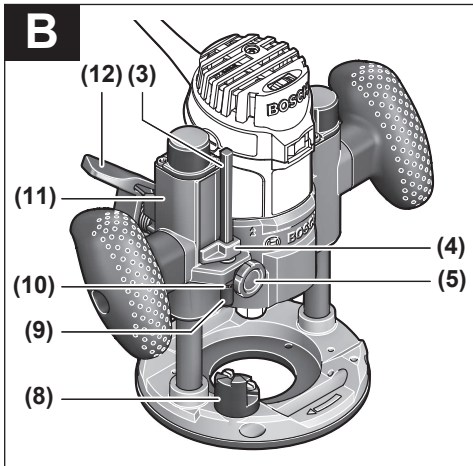
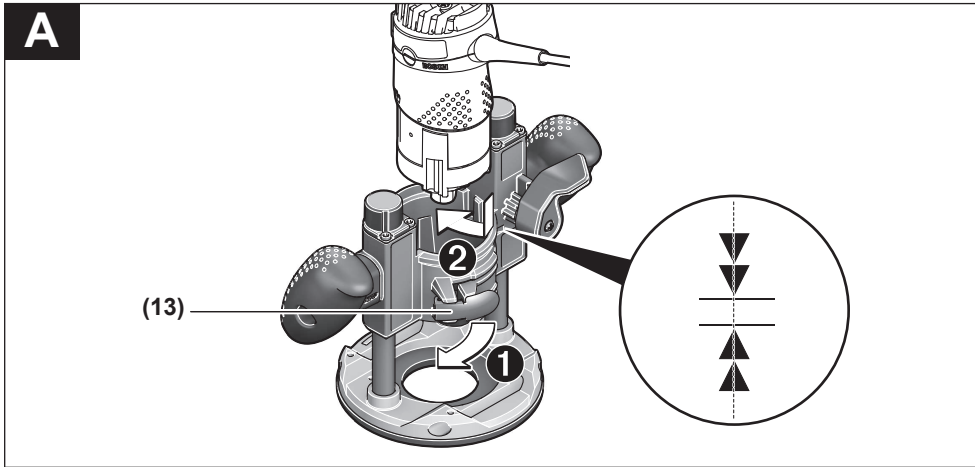


- | | | |
|--|--|---------------------------------------|
| de Originalbetriebsanleitung | ru Оригинальное руководство по эксплуатации | lv Instrukcijas oriģinālvalodā |
| en Original instructions | uk Оригінальна інструкція з експлуатації | lt Originali instrukcija |
| fr Notice originale | kk Пайдалану нұсқаулығының түпнұсқасы | ko 사용 설명서 원본 |
| es Manual original | ro Instrucțiuni originale | ar دليل التشغيل الأصلي |
| pt Manual original | bg Оригинална инструкция | fa دفترچه راهنمای اصلی |
| it Istruzioni originali | mk Оригиналное упатство за работа | |
| nl Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing | sq Manuali origjinal i përdorimit | |
| da Original brugsanvisning | sr Originalno uputstvo za rad | |
| sv Bruksanvisning i original | sl Izvirna navodila | |
| no Original driftsinstruks | hr Originalne upute za rad | |
| fi Alkuperäiset ohjeet | et Algupärane kasutusjuhend | |
| el Πρωτότυπο οδηγιών χρήσης | | |
| tr Orijinal işletme talimatı | | |
| pl Instrukcja oryginalna | | |
| cs Původní návod k používání | | |
| sk Pôvodný návod na použitie | | |
| hu Eredeti használati utasítás | | |



Deutsch	Seite	5
English	Page	6
Français	Page	8
Español	Página	10
Português	Página	12
Italiano	Pagina	14
Nederlands	Pagina	16
Dansk	Side	18
Svensk	Sidan	20
Norsk	Side	21
Suomi	Sivu	23
Ελληνικά	Σελίδα	25
Türkçe	Sayfa	27
Polski	Strona	29
Čeština	Stránka	31
Slovenčina	Stránka	33
Magyar	Oldal	35
Русский	Страница	37
Українська	Сторінка	39
Қазақ	Бет	41
Română	Pagina	43
Български	Страница	45
Македонски	Страница	47
Shqip	Faqe	49
Srpski	Strana	51
Slovenščina	Stran	53
Hrvatski	Stranica	55
Eesti	Lehekülg	56
Latviešu	Lappuse	58
Lietuvių k.	Puslapis	60
한국어	페이지	62
عربي	الصفحة	64
فارسی	صفحه	66





Deutsch

Allgemeine Sicherheitshinweise



Lesen Sie alle der Taucheinheit und dem verwendeten Elektrowerkzeug beigefügten Warnhinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen

Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Produkt- und Leistungsbeschreibung

Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Die Taucheinheit ist dazu bestimmt in Verbindung mit folgenden Bosch Kantenfräsen, bei fester Auflage in Holz, Kunststoff und Leichtbaustoffe Nuten, Kanten, Profile und Langlöcher zu fräsen (Stand **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Abgebildete Komponenten

Die Nummerierung der abgebildeten Komponenten bezieht sich auf die Darstellung des Produkts auf den Grafikseiten.

- (1) Antriebseinheit ^{a)}
- (2) Taucheinheit
- (3) Tiefenanschlag
- (4) Schieber mit Indexmarke
- (5) Rändelschraube für Tiefenanschlag
- (6) Grundplatte
- (7) Gleitplatte
- (8) Revolveranschlag
- (9) Hülse für Frästiefen-Feineinstellung
- (10) Skala Frästiefen-Feineinstellung
- (11) Skala Frästiefeinstellung
- (12) Entriegelungshebel für Tauchfunktion
- (13) Spannhebel
- (14) Handgriff (isolierte Grifffläche)

a) Darstellung beispielhaft, kompatible Antriebseinheiten: (siehe „Bestimmungsgemäßer Gebrauch“, Seite 5)

Montage

- ▶ **Ziehen Sie vor allen Arbeiten am Elektrowerkzeug den Netzstecker aus der Steckdose bzw. entnehmen Sie den Akku.**

Antriebseinheit in Taucheinheit einsetzen (siehe Bild A)

- Öffnen Sie den Spannhebel (**10**), falls dieser geschlossen ist.
- Bringen Sie die beiden Doppelpfeile auf der Antriebseinheit und der Taucheinheit (**2**) zur Deckung.
- Schieben Sie die Antriebseinheit bis zum Anschlag in die Taucheinheit und drehen Sie die Antriebseinheit soweit wie möglich im Uhrzeigersinn.
- Schließen Sie den Spannhebel.
- ▶ **Überprüfen Sie nach der Montage immer, ob die Antriebseinheit fest in der Taucheinheit sitzt.**

Betrieb

Frästiefe einstellen (siehe Bild B)

- ▶ **Die Einstellung der Frästiefe darf nur bei ausgeschaltetem Elektrowerkzeug erfolgen.**

Grobeinstellung der Frästiefe

- Setzen Sie das Elektrowerkzeug mit montiertem Fräser auf das zu bearbeitende Werkstück.
- Drehen Sie die Skala der Feineinstellung (**10**) auf „0“.
- Stellen Sie den Revolveranschlag (**8**) auf die niedrigste Stufe; der Revolveranschlag rastet spürbar ein.
- Lösen Sie die Rändelschraube am Tiefenanschlag (**5**), so dass der Tiefenanschlag (**3**) frei beweglich ist.
- Drücken Sie den Entriegelungshebel für die Tauchfunktion (**12**) und führen Sie die Kantenfräse langsam nach unten, bis der Fräser die Werkstückoberfläche berührt. Lassen Sie den Entriegelungshebel (**12**) wieder los, um diese Eintauchtiefe zu fixieren.
- Drücken Sie den Tiefenanschlag (**3**) nach unten, bis er auf dem Revolveranschlag (**8**) aufsitzt. Stellen Sie den Schieber mit der Indexmarke (**4**) auf die Position „0“ an der Frästiefenskala (**11**).
- Stellen Sie den Tiefenanschlag (**3**) auf die gewünschte Frästiefe und ziehen Sie die Rändelschraube am Tiefenanschlag (**5**) fest. Achten Sie darauf, dass Sie den Schieber mit der Indexmarke (**4**) nicht mehr verstellen.
- Drücken Sie den Entriegelungshebel für die Tauchfunktion (**12**) und führen Sie die Kantenfräse in die oberste Position.

Die eingestellte Frästiefe wird nur erreicht, wenn beim Tauchvorgang der Tiefenanschlag (**3**) am Revolveranschlag (**8**) anschlägt.

Bei größeren Frästiefen sollten Sie mehrere Bearbeitungsgänge mit jeweils geringer Spanabnahme vornehmen. Mit Hilfe des Revolveranschlags (**8**) können Sie den Fräsvorgang auf mehrere Stufen aufteilen. Stellen Sie dazu die gewünschte Frästiefe mit der niedrigsten Stufe des Revolveranschlags ein und wählen Sie für die ersten Bearbeitungsgänge zunächst die höheren Stufen. Der Abstand der Stufen beträgt jeweils ca. 3 mm.

Feineinstellung der Frästiefe

Nach einem Probefräsgang können Sie durch Drehen der Hülse (9) die Frästiefe exakt auf das gewünschte Maß einstellen; drehen Sie im Uhrzeigersinn zur Vergrößerung der Frästiefe, drehen Sie entgegen dem Uhrzeigersinn zur Verringerung der Frästiefe. Die Skala (10) dient dabei zur Orientierung. Eine Umdrehung entspricht einem Verstellweg von ca. 1 mm, der maximale Verstellweg beträgt ca. 4 mm. Ist die Taucheinheit (2) auf die maximale Tauchtiefe heruntergefahren, kann auch über die Feineinstellung keine größere Tauchtiefe erreicht werden, da der maximale Verstellweg genutzt wurde. Eine Feineinstellung ist auch nicht möglich, wenn der Tiefenanschlag (3) am Revolveranschlag (8) anschlägt.

Frästiefe einstellen mit Schablone

Als Schablone verwenden Sie das Einbauteil, für das die Vertiefung gefräst werden soll, z. B. ein Scharnier.

- Stellen Sie den Revolveranschlag (8) auf die niedrigste Stufe; der Revolveranschlag rastet spürbar ein.
- Legen Sie das Einbauteil auf die niedrigste Stufe des Revolveranschlags.
- Lösen Sie die Rändelschraube am Tiefenanschlag (5), so dass der Tiefenanschlag (3) frei beweglich ist.
- Drücken Sie den Tiefenanschlag nach unten, bis er auf dem Einbauteil aufsitzt und ziehen Sie die Rändelschraube am Tiefenanschlag fest.
- Nehmen Sie das Einbauteil vom Revolveranschlag.

Arbeitshinweise

Fräsrichtung und Fräsvorgang (siehe Bild C)

► **Der Fräsvorgang muss stets gegen die Umlaufrichtung des Fräasers erfolgen (Gegenlauf). Beim Fräsen mit der Umlaufrichtung (Gleichlauf) kann Ihnen das Elektrowerkzeug aus der Hand gerissen werden.**

Zum Fräsen mit der Taucheinheit (2) gehen Sie wie folgt vor:

- Stellen Sie die gewünschte Frästiefe ein, siehe Abschnitt „Frästiefe einstellen“.
- Setzen Sie das Elektrowerkzeug mit montiertem Fräser auf das zu bearbeitende Werkstück und schalten Sie das Elektrowerkzeug ein.
- Drücken Sie den Entriegelungshebel für Tauchfunktion (12) und führen Sie die Kantenfräse langsam nach unten, bis die eingestellte Frästiefe erreicht ist. Lassen Sie den Entriegelungshebel (12) wieder los, um diese Eintauchtiefe zu fixieren.
- Führen Sie den Fräsvorgang mit gleichmäßigem Vorschub aus.
- Führen Sie nach Beendigung des Fräsvorgangs die Kantenfräse in die oberste Position zurück.
- Schalten Sie das Elektrowerkzeug aus.

Spannhebel nachstellen (siehe Bild D)

Wenn die Antriebseinheit (1) nicht mehr fest in der Taucheinheit sitzt, müssen Sie die Spannkraft des Spannhebels (13) nachstellen.

- Öffnen Sie den Spannhebel.

- Drehen Sie die Mutter mit einem Gabelschlüssel (8 mm) ca. 45° im Uhrzeigersinn.
- Schließen Sie den Spannhebel wieder.
- Überprüfen Sie, ob die Antriebseinheit sicher gespannt wird. Ziehen Sie die Mutter nicht zu fest.

Wartung und Service

Kundendienst und Anwendungsberatung

Der Kundendienst beantwortet Ihre Fragen zu Reparatur und Wartung Ihres Produkts sowie zu Ersatzteilen. Explosionszeichnungen und Informationen zu Ersatzteilen finden Sie auch unter: www.bosch-pt.com

Das Bosch-Anwendungsberatungs-Team hilft Ihnen gerne bei Fragen zu unseren Produkten und deren Zubehör.

Geben Sie bei allen Rückfragen und Ersatzteilbestellungen bitte unbedingt die 10-stellige Sachnummer laut Typenschild des Produkts an.

Deutschland

Robert Bosch Power Tools GmbH
Servicezentrum Elektrowerkzeuge
Zur Luhne 2

37589 Kalefeld – Willershausen
Kundendienst: Tel.: (0711) 400 40 460

E-Mail: Servicezentrum.Elektrowerkzeuge@de.bosch.com
Unter www.bosch-pt.de können Sie online Ersatzteile bestellen oder Reparaturen anmelden.

Anwendungsberatung:

Tel.: (0711) 400 40 460

Fax: (0711) 400 40 462

E-Mail: kundenberatung.ew@de.bosch.com

Weitere Serviceadressen finden Sie unter:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Entsorgung

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

English

General Safety Instructions



Read all warnings and instructions enclosed with the plunge base and the power tool being used. Failure to observe the safety instructions and general instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Keep all the safety and general instructions for future reference.

Product Description and Specifications

Intended Use

The plunge base, together with the following Bosch edge routers, is intended for routing grooves, edges, profiles and elongated holes in wood, plastic and light building materials while resting firmly on the workpiece (last updated: 2025.02):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Product features

The numbering of the product features shown refers to the illustrations of the product on the graphic pages.

- (1) Drive unit ^{a)}
- (2) Plunge base
- (3) Depth stop
- (4) Slide with index mark
- (5) Knurled screw for depth stop
- (6) Base plate
- (7) Guide plate
- (8) Turret stop
- (9) Bushing for fine adjustment of the routing depth
- (10) Scale for fine adjustment of the routing depth
- (11) Scale for setting the routing depth
- (12) Release lever for plunge action
- (13) Clamping lever
- (14) Handle (insulated gripping surface)

a) Example illustration, compatible drive units: (see "Intended Use", page 7)

Assembly

- ▶ **Before carrying out any work on the power tool, pull the plug out of the socket or remove the rechargeable battery.**

Inserting the drive unit into the Plunge Base (see figure A)

- Open the clamping lever (10) if it is closed.
- Bring the two double arrows on the drive unit and the plunge base (2) into alignment.
- Push the drive unit into the plunge base as far as it will go and turn the drive unit clockwise as far as possible.
- Lock the clamping lever.
- ▶ **After assembly, always check that the drive unit is secure in the plunge base.**

Operation

Setting the Routing Depth (see figure B)

- ▶ **The routing depth must only be set while the power tool is switched off.**

Rough Routing Depth Adjustment

- Place the power tool with a fitted router bit onto the workpiece you want to machine.
- Set the scale for fine adjustment (10) to "0".
- Set the turret stop (8) to the lowest setting; you will feel the turret stop engage.
- Loosen the knurled screw on the depth stop (5) so that the depth stop (3) moves freely.
- Press down the release lever for the plunge action (12) and slowly guide the edge router down until the router bit touches the workpiece surface. Let go of the release lever (12) again in order to lock the plunging depth.
- Push the depth stop (3) down until it sits against the turret stop (8). Set the slide with the index mark (4) to position "0" on the routing depth scale (11).
- Set the depth stop (3) to the required routing depth and tighten the knurled screw (5) for the depth stop. Take care not to accidentally move the index mark (4).
- Press the release lever for the plunge action (12) and guide the edge router to the uppermost position.

The set routing depth is only reached when the depth stop (3) touches the turret stop (8) while plunging.

For larger routing depths, you should perform the cut in several phases, so that only a small amount of material is removed after each cut. By using the turret stop (8), the cutting process can be divided into several steps. For this, adjust the required routing depth to the lowest setting of the turret stop and select the higher settings first for the initial cuts. Each setting step is approx. 3 mm.

Fine Routing Depth Adjustment

After making a test cut, you can set the routing depth to the exact level you require by turning the bushing (9). Turning it clockwise increases the routing depth; turning it anticlockwise decreases the routing depth. The scale (10) can be used for guidance. One rotation corresponds to an adjustment of approx. 1 mm. The maximum possible adjustment is approx. 4 mm. When the plunge base (2) is lowered to the maximum plunge depth, it is not possible to use the fine adjustment to make deeper cuts, as the maximum travel has been utilised. Fine adjustment is also not possible when the depth stop (3) sits against the turret stop (8).

Setting the Routing Depth with a Template

Use the assembly part, for example a hinge, for which the recess is to be routed as a template.

- Set the turret stop (8) to the lowest setting; you will feel the turret stop engage.
- Place the assembly part on the lowest setting step of the turret stop.

- Loosen the knurled screw on the depth stop **(5)** so that the depth stop **(3)** moves freely.
- Push the depth stop down until it sits against the assembly part and tighten the knurled screw on the depth stop.
- Remove the assembly part from the turret stop.

Working Advice

Routing Direction and Routing Process (see figure C)

- ▶ **Routing must always be carried out with the work-piece being moved against the direction in which the router bit is turning (up cut). When cutting with the rotational direction (climb cutting), the power tool may be torn out of your hand.**

To rout with the plunge base **(2)**, proceed as follows:

- Set the required routing depth as described in the "Setting the Routing Depth" section.
- Place the power tool with a fitted router bit onto the work-piece you want to machine and switch on the power tool.
- Push the release lever for the plunge action **(12)** backwards and slowly guide the edge router down until the set routing depth has been reached. Let go of the release lever **(12)** again in order to lock the plunging depth.
- Carry out the routing process with a uniform feed.
- When routing is complete, move the edge router back to the uppermost position.
- Switch the power tool off.

Readjusting the Clamping Lever (see figure D)

When the drive unit **(1)** is no longer secure in the plunge base, the tensioning force of the clamping lever **(13)** must be readjusted.

- Open the clamping lever.
- Turn the nut approx. 45° clockwise with an open-ended spanner (8 mm).
- Lock the clamping lever again.
- Check that the drive unit is clamped securely. Do not over-tighten the nut.

Maintenance and Service

After-Sales Service and Application Service

Our after-sales service responds to your questions concerning maintenance and repair of your product as well as spare parts. You can find explosion drawings and information on spare parts at: **www.bosch-pt.com**

The Bosch product use advice team will be happy to help you with any questions about our products and their accessories.

In all correspondence and spare parts orders, please always include the 10-digit article number given on the nameplate of the product.

Great Britain

Robert Bosch Ltd. (B.S.C.)
P.O. Box 98

Broadwater Park
North Orbital Road
Denham Uxbridge
UB 9 5HJ

At www.bosch-pt.co.uk you can order spare parts or arrange the collection of a product in need of servicing or repair.

Tel. Service: (0344) 7360109

E-Mail: boschservicecentre@bosch.com

You can find further service addresses at:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Disposal

The plunge base, accessories and packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.

Français

Consignes de sécurité générales



Lisez toutes les consignes de sécurité et instructions jointes à l'unité de plongée et à l'outil électroportatif utilisé. Le non-respect de ces consignes de sécurité et instructions engendre un risque de choc électrique, d'incendie et de blessures graves.

Conservez les consignes de sécurité et instructions pour pouvoir les consulter ultérieurement.

Description des prestations et du produit

Utilisation conforme

L'unité de plongée est conçue pour le fraisage – sur un support stable – de rainures, bords, profils et trous oblongs dans le bois, les plastiques et les matériaux de construction légers avec les affleureuses Bosch suivantes (situation en **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Éléments constitutifs

La numérotation des éléments se réfère à la représentation du produit dans les pages graphiques.

- (1)** Bloc moteur ^{a)}
- (2)** Unité de plongée
- (3)** Butée de profondeur
- (4)** Curseur avec index
- (5)** Vis moletée de la butée de profondeur
- (6)** Semelle
- (7)** Plaque coulissante

- (8) Barillet de butées
 - (9) Bague pour réglage micrométrique de la profondeur de fraisage
 - (10) Échelle graduée de réglage micrométrique de la profondeur de fraisage
 - (11) Échelle de réglage de profondeur de fraisage
 - (12) Levier de déverrouillage pour fonction de plongée
 - (13) Levier de blocage
 - (14) Poignée (surface de prise en main isolée)
- a) Représentation à titre d'exemple, blocs moteurs compatibles : (voir « Utilisation conforme », Page 8)

Montage

- **Débranchez le câble d'alimentation de la prise ou retirez la batterie avant toute intervention sur l'outil électroportatif.**

Mise en place du bloc moteur dans l'unité de plongée (voir figure A)

- Ouvrez le levier de blocage (10) s'il est fermé.
- Faites coïncider les deux double-flèches sur le bloc moteur et l'unité de plongée (2).
- Insérez le bloc moteur jusqu'en butée dans l'unité de plongée et tournez le bloc moteur aussi loin que possible dans le sens horaire.
- Fermez le levier de blocage.
- **Après le montage, assurez-vous toujours que le bloc moteur est bien en place dans l'unité de plongée.**

Mise en marche

Réglage de la profondeur de fraisage (voir figure B)

- **Ne procédez au réglage de la profondeur de fraisage que quand l'outil électroportatif est à l'arrêt.**

Réglage grossier de la profondeur de fraisage

- Posez l'outil électroportatif muni de la fraise voulue sur la pièce à fraiser.
- Placez l'échelle graduée de réglage micrométrique (10) sur « 0 ».
- Placez le barillet (8) sur la butée la plus basse ; le barillet s'enclenche de façon perceptible.
- Desserrez la vis moletée de la butée de profondeur (5) jusqu'à ce que la butée de profondeur (3) puisse se mouvoir librement.
- Poussez le levier de déverrouillage de la fonction de plongée (12) vers le bas et guidez lentement l'affleureuse vers le bas jusqu'à ce que la fraise vienne en contact avec la surface de la pièce à fraiser. Relâchez le levier de déverrouillage (12) pour fixer cette profondeur de plongée.
- Poussez la butée de profondeur (3) vers le bas jusqu'à ce qu'elle touche le barillet (8). Placez le curseur avec index

(4) sur la position « 0 » de l'échelle graduée de profondeur de fraisage (11).

- Réglez la butée de profondeur (3) sur la profondeur de fraisage souhaitée et serrez la vis moletée de butée de profondeur (5). Veillez à ne plus modifier la position du curseur avec index (4).
- Appuyez sur le levier de déverrouillage de la fonction de plongée (12) et placez l'affleureuse dans la position la plus haute.

La profondeur de fraisage réglée n'est atteinte que si la butée de profondeur (3) bute contre le barillet (8) lors de la plongée.

Pour les profondeurs de fraisage importantes, il est recommandé d'effectuer plusieurs passes successives avec à chaque fois un faible enlèvement de matière. Le barillet (8) permet d'effectuer le fraisage en plusieurs étapes. Réglez pour cela la profondeur de fraisage souhaitée avec la butée la plus basse du barillet et sélectionnez ensuite les butées plus hautes pour les étapes successives. Les butées du barillet sont espacées d'environ 3 mm.

Réglage micrométrique de la profondeur de fraisage

Après avoir effectué un fraisage d'essai, il est possible de régler la profondeur de fraisage exactement à la valeur souhaitée au moyen de la bague (9). Pour augmenter la profondeur de fraisage, tournez la bague dans le sens horaire ; pour réduire la profondeur de fraisage, tournez-la dans le sens antihoraire. L'échelle graduée (10) facilite l'orientation. Un tour correspond à une course de réglage de 1 mm, la course de réglage maximale est de 4 mm. Si l'unité de plongée (2) est tout en bas (à la profondeur de plongée maximale), il se sera pas possible d'obtenir une plus grande profondeur de fraisage via le réglage micrométrique, étant donné que la course de réglage maximale est déjà utilisée. Tout réglage micrométrique est également impossible quand la butée de profondeur (3) appuie contre le barillet (8).

Réglage de la profondeur de fraisage avec un gabarit

Utilisez comme gabarit la pièce pour laquelle l'évidement doit être fraisé (p. ex. une charnière).

- Placez le barillet (8) sur la butée la plus basse ; le barillet s'enclenche de façon perceptible.
- Placez la pièce sur la butée la plus basse du barillet.
- Desserrez la vis moletée de la butée de profondeur (5) jusqu'à ce que la butée de profondeur (3) puisse se mouvoir librement.
- Poussez la butée de profondeur vers le bas jusqu'à ce qu'elle touche la pièce et serrez la vis moletée.
- Retirez la pièce du barillet.

Instructions d'utilisation

Sens de fraisage et processus de fraisage (voir figure C)

- **Toujours fraiser dans le sens opposé au sens de rotation de la fraise (fraisage en opposition). En cas de fraisage dans le sens de rotation de la fraise (fraisage en avalant), l'outil électroportatif peut être arraché de votre main.**

Pour fraiser avec l'unité de plongée (2), procédez comme suit :

- Réglez la profondeur de fraisage souhaitée, voir la section « Réglage de la profondeur de fraisage ».
- Posez l'outil électroportatif muni de la fraise voulue sur la pièce et mettez-le en marche.
- Poussez le levier de déverrouillage de la fonction de plongée (12) vers le bas et guidez l'affleureuse lentement vers le bas jusqu'à ce que la profondeur de fraisage pré-réglée soit atteinte. Relâchez le levier de déverrouillage (12) pour fixer cette profondeur de plongée.
- Effectuez le fraisage avec une vitesse d'avance constante.
- Une fois le fraisage terminé, ramenez l'affleureuse dans la position la plus haute.
- Arrêtez l'outil électroportatif.

Resserrage du levier de blocage (voir figure D)

Quand le bloc moteur (1) a du jeu dans l'unité de plongée, il convient de corriger la force de serrage du levier de blocage (13).

- Ouvrez pour cela le levier de blocage.
- Tournez l'écrou d'env. 45° dans le sens horaire avec une clé plate (8 mm).
- Refermez le levier de blocage.
- Vérifiez l'absence de jeu du bloc moteur dans l'unité de plongée. Ne serrez pas l'écrou trop fortement.

Entretien et service après-vente

Service après-vente et conseil utilisateurs

Notre Service Après-Vente répond à vos questions concernant la réparation et l'entretien de votre produit et les pièces de rechange. Des vues éclatées ainsi que des informations concernant les pièces de rechange se trouvent également sous : www.bosch-pt.com

L'équipe de conseil utilisateurs Bosch se tient à votre disposition pour répondre à vos questions concernant nos produits et leurs accessoires.

Pour toute demande de renseignement ou commande de pièces de rechange, nous précisons impérativement le numéro d'article à dix chiffres indiqué sur la plaque signalétique du produit.

France

Réparer un outil Bosch n'a jamais été aussi simple, et ce, en moins de 5 jours, grâce à SAV DIRECT, notre formulaire de retour en ligne que vous trouverez sur notre site internet www.bosch-pt.fr à la rubrique Services. Vous y trouverez également notre boutique de pièces détachées en ligne où vous pouvez passer directement vos commandes.

Vous êtes un utilisateur, contactez : Le Service Clientèle Bosch Outillage Electroportatif

Tel. : 09 70 82 12 26 (Numéro non surtaxé au prix d'un appel local)

E-Mail : sav.outillage-electroportatif@fr.bosch.com

Vous êtes un revendeur, contactez :

Robert Bosch (France) S.A.S.

Service Après-Vente Electroportatif

126, rue de Stalingrad

93705 DRANCY Cédex

Tel. : (01) 43119006

E-Mail : sav-bosch.outillage@fr.bosch.com

Vous trouverez d'autres adresses de service sous :

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Élimination des déchets

L'unité de plongée, les accessoires et emballages doivent être rapportés dans un centre de recyclage respectueux de l'environnement.

Valable uniquement pour la France :



FR

Cet appareil
et ses accessoires
se recyclent

À DÉPOSER
EN MAGASINÀ DÉPOSER
EN DÉCHÈTERIE

Points de collecte sur www.quefairedemesdechets.fr

Español

Indicaciones generales de seguridad para herramientas eléctricas

Lea íntegramente las advertencias de peligro, las instrucciones, las ilustraciones y las especificaciones entregadas con esta herramienta eléctrica. En caso de no atenderse a las instrucciones siguientes, ello puede ocasionar una descarga eléctrica, un incendio y/o una lesión grave.

Guardar todas las advertencias de peligro e instrucciones para futuras consultas.

Descripción del producto y servicio

Uso reglamentario

La unidad de inmersión está diseñada para su uso en combinación con las siguientes fresadoras de cantos de Bosch para fresar ranuras, bordes, perfiles y agujeros ovalados en madera, plástico y materiales de construcción ligeros sobre una base fija (soporte **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Componentes principales

La numeración de los componentes que aparecen en la imagen se refiere a la representación del producto en las páginas de gráficos.

(1) Unidad de accionamiento ^{a)}

(2) Unidad de inmersión

- (3) Tope de profundidad
 - (4) Corredera con índice
 - (5) Tornillo moleteado para el tope de profundidad
 - (6) Placa base
 - (7) Placa de deslizamiento
 - (8) Tope revólver
 - (9) Manguito para el ajuste preciso de la profundidad de fresado
 - (10) Escala de ajuste fino de la profundidad de fresado
 - (11) Escala de ajuste de la profundidad de fresado
 - (12) Palanca de desenclavamiento para la función de inmersión
 - (13) Palanca de fijación
 - (14) Empuñadura (zona de agarre aislada)
- a) Representación de ejemplo, unidades de accionamiento compatibles: (ver "Uso reglamentario", Página 10)

Montaje

- **Antes de realizar cualquier trabajo en la herramienta eléctrica, desconecte el enchufe de la caja de enchufe o extraiga el acumulador.**

Inserción de la unidad de accionamiento en la unidad de inmersión (véase la figura A)

- Abra la palanca de fijación (10), si está cerrada.
- Alinee las dos flechas dobles de la unidad de accionamiento y la unidad de inmersión (2).
- Introduzca la unidad de accionamiento en la unidad de inmersión hasta el tope y gírela todo lo que pueda en el sentido de las agujas del reloj.
- Cierre la palanca de fijación.
- **Después del montaje, compruebe siempre si la unidad de accionamiento ha quedado firmemente sujeta en la unidad de inmersión.**

Operación

Ajuste de la profundidad de fresado (ver figura B)

- **El ajuste de la profundidad de fresado solamente deberá realizarse con la herramienta eléctrica desconectada.**

Ajuste aproximado de la profundidad de fresado

- Coloque la herramienta eléctrica con la fresa montada sobre la pieza para mecanizar.
- Gire la escala del ajuste de precisión (10) a «0».
- Ajuste el tope revólver (8) al escalón más bajo; el tope revólver encastra perceptiblemente.
- Suelte el tornillo moleteado en el tope de profundidad (5) de manera que el tope de profundidad (3) pueda moverse libremente.

- Presione la palanca de desenclavamiento para la función de inmersión (12) y guíe la fresadora de cantos lentamente hacia abajo hasta que la fresa toque la superficie de la pieza de trabajo. Suelte de nuevo la palanca de desenclavamiento (12), para fijar esa profundidad de inmersión.
- Presione el tope de profundidad (3) hacia abajo, hasta que asiente en el tope revólver (8). Coloque la corredera con la marca de índice (4) en la posición «0» en la escala de profundidad de fresado (11).
- Ajuste el tope de profundidad (3) a la profundidad de fresado deseada y apriete firmemente el tornillo moleteado en el tope de profundidad (5). Preste atención, a que ya no se desajuste la corredera con la marca de índice (4).
- Presione la palanca de desenclavamiento (12) y guíe la fresadora de cantos a la posición superior.

La profundidad de fresado ajustada sólo se alcanza, si el tope de profundidad (3) toca el tope revólver (8) en proceso de inmersión.

Al realizar fresados profundos éstos deberán realizarse en varias pasadas ajustando en cada caso una profundidad de fresado reducida. Con la ayuda del tope revólver (8) puede distribuir el proceso de fresado en varias etapas. Para ello, ajuste la profundidad de fresado deseada con el escalón más bajo del tope revólver y seleccione primero los escalones más altos para los primeros pasos de trabajo. La distancia entre los escalones es de aprox. 3 mm.

Ajuste preciso de la profundidad de fresado

Tras realizar un fresado de prueba, puede ajustar con precisión la profundidad de inmersión a la medida deseada girando el manguito (9). Gire en sentido horario para aumentar la profundidad de fresado y en sentido antihorario para disminuirla. La escala (10) es de gran utilidad para la orientación. Una vuelta corresponde a un trayecto de ajuste de aprox. 1 mm; el trayecto de ajuste máximo es de aprox. 4 mm. Si la unidad de inmersión (2) se ha bajado hasta la profundidad máxima de inmersión, no se puede alcanzar una mayor profundidad de inmersión ni siquiera mediante el ajuste de precisión, ya que se ha utilizado el recorrido máximo de ajuste. Tampoco es posible realizar un ajuste de precisión si el tope de profundidad (3) entra en contacto con el tope revólver (8).

Ajuste de la profundidad de fresado con plantilla

Utilice como plantilla la pieza de montaje para la que se debe fresar una hendidura, por ejemplo, una bisagra.

- Ajuste el tope revólver (8) al escalón más bajo; el tope revólver encastra perceptiblemente.
- Coloque la pieza de montaje en el nivel más bajo del tope revólver.
- Suelte el tornillo moleteado en el tope de profundidad (5) de manera que el tope de profundidad (3) pueda moverse libremente.
- Presione el tope de profundidad hacia abajo hasta que esté apoyado sobre la pieza de montaje y apriete el tornillo moleteado del tope de profundidad.
- Retire la pieza de montaje del tope de profundidad.

Instrucciones para la operación

Dirección de fresado y proceso de fresado (ver figura C)

► El proceso de fresado debe realizarse siempre en sentido contrario a la dirección de rotación de la fresa (marcha en sentido opuesto). Al fresar en la dirección de rotación (marcha sincrónica), la herramienta se le puede escapar de las manos.

Para fresar con la unidad de inmersión (2), proceda de la siguiente manera:

- Ajuste la profundidad de fresado deseada, véase el apartado «Ajuste de la profundidad de fresado».
- Deposite sobre la pieza de trabajo la herramienta eléctrica con la fresa montada, observando que esta última no sobresalga de la placa base, y conecte la herramienta eléctrica.
- Presione la palanca de desenclavamiento para la función de inmersión (12) y guíe la fresadora de cantos lentamente hacia abajo hasta que se haya alcanzado la profundidad de fresado ajustada. Suelte de nuevo la palanca de desenclavamiento (12), para fijar esa profundidad de inmersión.
- Efectúe el fresado con un avance uniforme.
- Al terminar de fresar, guíe la fresadora de cantos a la posición superior.
- Desconecte la herramienta eléctrica.

Reajuste de la palanca de fijación (ver figura D)

Si la unidad de accionamiento (1) ya no está firmemente asentada en la unidad de inmersión, deberá reajustar la fuerza de aplicación de la palanca de fijación (13).

- Abra la palanca de fijación.
- Gire la tuerca unos 45° en el sentido de las agujas del reloj con una llave de boca (8 mm).
- Cierre de nuevo la palanca de fijación.
- Compruebe, si la unidad de accionamiento está correctamente sujeta. No apriete demasiado la tuerca.

Mantenimiento y servicio

Servicio técnico y atención al cliente

El servicio técnico le asesorará en las consultas que pueda Ud. tener sobre la reparación y mantenimiento de su producto, así como sobre piezas de recambio. Los dibujos de despiece e informaciones sobre las piezas de recambio los podrá obtener también en: www.bosch-pt.com

Nuestro equipo de asesores técnicos le orientará gustosamente en cuanto a la adquisición, aplicación y ajuste de los productos y accesorios.

Para cualquier consulta o pedido de piezas de repuesto es imprescindible indicar el nº de artículo de 10 dígitos que figura en la placa de características del producto.

España

Robert Bosch España S.L.U.
Departamento de ventas Herramientas Eléctricas

C/Hermanos García Noblejas, 19
28037 Madrid

Para efectuar su pedido online de recambios o pedir la recogida para la reparación de su máquina, entre en la página www.herramientasbosch.net.

Tel. Asesoramiento al cliente: 902 531 553

Fax: 902 531554

México

Robert Bosch, S. de R.L. de C.V.

Calle Robert Bosch No. 405

C.P. 50071 Zona Industrial, Toluca – Estado de México

Tel.: (52) 55 528430-62

Tel.: 800 6271286

www.boschherramientas.com.mx

Encontrará más direcciones del servicio técnico en:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Eliminación

La unidad de inmersión, los accesorios y los embalajes deberán reciclarse de forma respetuosa con el medio ambiente.

Português

Instruções gerais de segurança para ferramentas eléctricas

Devem ser lidas todas as indicações de segurança, instruções, ilustrações e especificações desta ferramenta eléctrica. O desrespeito das instruções apresentadas abaixo poderá resultar em choque eléctrico, incêndio e/ou ferimentos graves.

Guarde bem todas as advertências e instruções para futura referência.

Descrição do produto e do serviço

Utilização adequada

A unidade de imersão, combinada com as seguintes minitupias Bosch, destina-se a fresar numa base fixa, ranhuras, arestas, perfis e furos oblongos em madeira, plástico e materiais leves (versão **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Componentes ilustrados

A numeração dos componentes ilustrados refere-se à apresentação do produto na página de esquemas.

- (1) Unidade de acionamento ^{a)}
- (2) Unidade de imersão
- (3) Batente de profundidade
- (4) Corrediça com marca de indexação

- (5) Parafuso serrilhado para batente de profundidade
- (6) Placa de base
- (7) Placa deslizante
- (8) Batente revólver
- (9) Bucha para ajuste fino da profundidade de fresagem
- (10) Escala para ajuste fino da profundidade de fresagem
- (11) Escala de ajuste da profundidade de fresagem
- (12) Alavanca de desbloqueio para função de imersão
- (13) Alavanca tensora
- (14) Punho (superfície do punho isolada)

a) Representação exemplificativa, unidades de acionamento compatíveis: (ver "Utilização adequada", Página 12)

- Pressione o batente de profundidade (3) para baixo, até que assente sobre o batente revólver (8). Coloque a corredeira com a marca de indexação (4) na posição "0" da escala de profundidades de fresagem (11).
- Coloque o batente de profundidade (3) na profundidade de fresagem desejada e aperte o parafuso serrilhado no batente de profundidade (5). Certifique-se de que a corredeira com a marca de indexação (4) não é reajustada.
- Pressione a alavanca de desbloqueio para a função de imersão (12) e conduza a minitupia para a posição superior.

A profundidade de fresagem só é alcançada se, no processo de imersão, o batente de profundidade (3) tocar no batente revólver (8).

No caso de profundidades de fresagem maiores, deve efetuar vários passos de processamento com respetivamente menos remoção de aparas. Com a ajuda do batente revólver (8) pode dividir a operação de fresagem em vários níveis. Para tal ajuste a profundidade de fresagem desejada para o nível mais baixo do batente revólver e selecione para os primeiros passos de processamento níveis mais altos no início. A distância entre os níveis é respetivamente de cerca de 3 mm.

Ajuste fino da profundidade de fresagem

Depois de uma fresagem de teste, pode ajustar-se a profundidade de fresagem de forma precisa, rodando a bucha (9) para a medida desejada; rode para a direita para aumentar a profundidade de fresagem e rode para a esquerda para diminuir. A escala (10) serve de orientação. Uma rotação corresponde a um curso de deslocamento de aprox. 1 mm, o curso de deslocamento máximo é de aprox. 4 mm. Se a unidade de imersão (2) tiver descido para a profundidade de imersão máxima, também não é possível alcançar uma profundidade de imersão maior através do ajuste fino, uma vez que já foi usado o curso de deslocamento máximo. Também não é possível um ajuste fino se o batente de profundidade (3) estiver encostado ao batente revólver (8).

Ajustar a profundidade de fresagem com o escantilhão

Como escantilhão use a peça de montagem para a qual o recesso será fresado, por ex. uma dobradiça.

- Ajuste o batente revólver (8) para o nível mais baixo; o batente revólver engata de forma perceptível.
- Coloque a peça de montagem no nível mais baixo do batente revólver.
- Solte o parafuso serrilhado no batente de profundidade (5), de modo a que o batente de profundidade (3) se mova livremente.
- Pressione o batente de profundidade para baixo, até o mesmo assentar sobre a peça de montagem e aperte o parafuso serrilhado no batente de profundidade.
- Retire a peça de montagem do batente revólver.

Montagem

- ▶ **Antes de qualquer trabalho na ferramenta elétrica, retire a ficha da tomada ou retire a bateria.**

Colocar a unidade de acionamento na unidade de imersão (ver figura A)

- Abra a alavanca tensora (10), se a mesma estiver fechada.
- Desloque ambas as setas duplas na unidade de acionamento e na unidade de imersão (2) para a cobertura.
- Empurre a unidade de acionamento até ao batente na unidade de imersão e rode a unidade de acionamento o máximo possível para a direita.
- Feche a alavanca tensora.

- ▶ **Depois da montagem verificar sempre se o motor fica bem assente na unidade de imersão.**

Funcionamento

Ajustar profundidade de fresagem (ver figura B)

- ▶ **O ajuste da profundidade de fresagem só pode ser feito com a ferramenta elétrica desligada.**

Ajuste aproximado da profundidade de fresagem

- Coloque a ferramenta elétrica com a fresa montada sobre a peça a ser trabalhada.
- Rode a escala do ajuste fino (10) para "0".
- Ajuste o batente revólver (8) para o nível mais baixo; o batente revólver engata de forma perceptível.
- Solte o parafuso serrilhado no batente de profundidade (5), de modo a que o batente de profundidade (3) se mova livremente.
- Pressione a alavanca de desbloqueio para a função de imersão (12) para baixo e conduza lentamente a minitupia para baixo, até a fresa tocar na superfície da peça a ser trabalhada. Solte novamente a alavanca de desbloqueio (12) para fixar esta profundidade de imersão.

Instruções de trabalho

Sentido e processo de fresagem (ver figura C)

- ▶ **A fresagem deve ocorrer sempre no sentido oposto ao da rotação da fresa (sentido contrário). Se fresar no mesmo sentido da fresa (sentido igual) a ferramenta elétrica pode fugir-lhe da mão.**

Para fresar com a unidade de imersão **(2)** proceder da seguinte forma:

- Ajuste a profundidade de fresagem desejada, ver secção "Ajustar profundidade de fresagem".
- Coloque a ferramenta elétrica com a fresa montada sobre a peça a ser trabalhada e ligue a ferramenta elétrica.
- Pressione a alavanca de desbloqueio para a função de imersão **(12)** para baixo e desloque a minitupia lentamente para baixo, até que a profundidade de fresagem ajustada seja alcançada. Solte novamente a alavanca de desbloqueio **(12)** para fixar esta profundidade de imersão.
- Realizar o processo de fresagem com avanço uniforme.
- Após terminar o processo de fresagem, deverá conduzir a minitupia de volta para a posição mais alta.
- Desligue a ferramenta elétrica.

Reajustar a alavanca tensora (ver figura D)

Se a unidade de acionamento **(1)** já não assentar bem na unidade de imersão, tem de reajustar a força de aperto da alavanca tensora **(13)**.

- Abra a alavanca tensora.
- Rode a porca com uma chave de bocas (8 mm) aprox. 45° para a direita.
- Volte a fechar a alavanca tensora.
- Verifique se o motor está bem preso. Não aperte demasiado a porca.

Manutenção e assistência técnica

Serviço pós-venda e aconselhamento

O serviço pós-venda responde às suas perguntas a respeito de serviços de reparação e de manutenção do seu produto, assim como das peças sobressalentes. Desenhos explodidos e informações sobre peças sobressalentes encontram-se em: **www.bosch-pt.com**

A nossa equipa de consultores Bosch esclarece com prazer todas as suas dúvidas a respeito dos nossos produtos e acessórios.

Indique para todas as questões e encomendas de peças sobressalentes a referência de 10 dígitos de acordo com a placa de características do produto.

Brasil

Robert Bosch Ltda. – Divisão de Ferramentas Elétricas
Rodovia Anhanguera, Km 98 - Parque Via Norte
13065-900, CP 1195
Campinas, São Paulo
Tel.: 0800 7045 446
www.bosch.com.br/contato

Portugal

Robert Bosch LDA
Avenida Infante D. Henrique
Lotes 2E – 3E
1800 Lisboa
Para efetuar o seu pedido online de peças entre na página
www.ferramentasbosch.com.
Tel.: 21 8500000
Fax: 21 8511096

Outros endereços de serviço encontram-se em:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Eliminação

Unidade de imersão, acessórios e embalagens devem ser reciclados de forma ambientalmente correta.

Italiano

Avvertenze generali di sicurezza per elettroattrezzi

Leggere tutte le avvertenze di pericolo, le istruzioni operative, le figure e le specifiche fornite in dotazione al presente elettroattrezzo. Il mancato rispetto di tutte le istruzioni sottoelencate potrà comportare il pericolo di scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni.

Conservare tutte le avvertenze di pericolo e le istruzioni operative per ogni esigenza futura.

Descrizione del prodotto e dei servizi forniti

Utilizzo conforme

La base per fresatura a immersione è concepita per realizzare mediante fresatura, con un appoggio fisso, scanalature, bordi, profili e fori longitudinali in legno, plastica e materiali da costruzione leggeri in combinazione con i seguenti rifilatori Bosch (dati aggiornati a **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Componenti illustrati

La numerazione dei componenti illustrati si riferisce alla rappresentazione del prodotto sulle pagine con rappresentazione grafica.

- (1)** Unità di azionamento ^{a)}
- (2)** Base per fresatura a immersione
- (3)** Asta di profondità
- (4)** Corsore con indicatore di posizionamento
- (5)** Vite a testa zigrinata per asta di profondità

- (6) Piastra di base
 - (7) Piastra di scorrimento
 - (8) Battuta a revolver
 - (9) Bussola di regolazione di precisione per la profondità di fresatura
 - (10) Scala regolazione di precisione profondità di fresatura
 - (11) Scala di regolazione della profondità di fresatura
 - (12) Leva di sbloccaggio per funzione di fresatura a immersione
 - (13) Leva di bloccaggio
 - (14) Impugnatura (superficie di presa isolata)
- a) Rappresentazione esemplificativa, unità di azionamento compatibili: (vedi «Utilizzo conforme», Pagina 14)

Montaggio

- ▶ **Prima di qualunque intervento sull'elettrotensile, estrarre la spina di alimentazione dalla presa o prelevare la batteria.**

Inserimento dell'unità di azionamento nella base per fresatura a immersione (vedere fig. A)

- Aprire la leva di bloccaggio (10), nel caso fosse chiusa.
- Fare in modo che le due doppie frecce sull'unità di azionamento e sulla base per fresatura a immersione (2) si sovrappongano.
- Spingere l'unità di azionamento fino a battuta nella base per fresatura a immersione e ruotarla il più possibile in senso orario.
- Chiudere la leva di bloccaggio.
- ▶ **Dopo il montaggio, verificare sempre che l'unità di azionamento sia stabilmente in sede nella base per fresatura a immersione.**

Uso

Regolazione della profondità di fresatura (vedere Fig. B)

- ▶ **La regolazione della profondità di fresatura può avvenire esclusivamente quando l'elettrotensile è spento.**

Regolazione orientativa della profondità di fresatura

- Posizionare l'elettrotensile con fresa montata sul pezzo da lavorare.
- Ruotare la scala della regolazione di precisione (10) su «0».
- Impostare la battuta a revolver (8) sul livello più basso, la battuta a revolver si innesta in posizione in modo percettibile.
- Allentare le vite a testa zigrinata dell'asta di profondità (5) in modo che quest'ultima (3) possa muoversi liberamente.

- Premere la leva di sbloccaggio per la funzione di fresatura a immersione (12) e spingere il rifilatore lentamente verso il basso fino a portare la fresa a contatto con la superficie del pezzo in lavorazione. Rilasciare nuovamente la leva di sbloccaggio (12) per fissare questa profondità di immersione.
- Spingere verso il basso l'asta di profondità (3) fino a quando la stessa è posizionata sulla battuta a revolver (8). Posizionare il cursore con l'indicatore di posizionamento (4) sulla posizione «0» della scala di profondità di fresatura (11).
- Posizionare l'asta di profondità (3) sulla profondità di fresatura desiderata e serrare saldamente la vite zigrinata sull'asta di profondità (5). Accertarsi di non spostare più il cursore con l'indicatore di posizionamento (4).
- Premere la leva di sbloccaggio per la funzione di fresatura a immersione (12) e portare il rifilatore nella posizione più in alto.

La profondità di fresatura impostata viene raggiunta solamente se durante l'operazione di fresatura a immersione l'asta di profondità (3) si fissa sulla battuta a revolver (8).

In caso di fresatura di maggiori profondità è necessario prevedere diversi passaggi di lavorazione con asportazione ridotta di trucioli. Mediante la battuta a revolver (8) è possibile suddividere l'operazione di fresatura in più gradi. A tal fine, regolare la profondità di fresatura desiderata con la posizione più bassa possibile della battuta a revolver e selezionare per i primi passaggi di lavorazione le posizioni superiori. La distanza dei gradi è di circa 3 mm.

Regolazione di precisione della profondità di fresatura

Dopo una fresatura di prova, ruotando la bussola (9) è possibile regolare la profondità di fresatura esattamente alla misura desiderata; ruotando in senso orario si aumenta la profondità, mentre ruotando in senso orario la si riduce. La scala (10) potrà essere utilizzata come riferimento. Una rotazione corrisponde a uno spostamento di circa 1 mm, lo spostamento massimo è di circa 4 mm. Se la base per fresatura a immersione (2) è regolata sulla profondità di immersione massima, non sarà possibile raggiungere una profondità di immersione maggiore neanche tramite la regolazione di precisione in quanto è stata utilizzata la corsa di regolazione massima. Una regolazione di precisione non è possibile nemmeno se l'asta di profondità (3) è fissata sulla battuta a revolver (8).

Regolazione della profondità di fresatura con sagoma

- Come sagoma utilizzare l'elemento di montaggio per il quale occorre fresare la cavità, ad esempio una cerniera.
- Impostare la battuta a revolver (8) sul livello più basso, la battuta a revolver si innesta in posizione in modo percettibile.
 - Posizionare l'elemento di montaggio sul grado più basso della battuta a revolver.
 - Allentare le vite a testa zigrinata dell'asta di profondità (5) in modo che quest'ultima (3) possa muoversi liberamente.

- Premere l'asta di profondità verso il basso fino a posizionarla sull'elemento di montaggio e serrare la vite a testa zigrinata dell'asta di profondità.
- Rimuovere l'elemento di montaggio dalla battuta a revolver.

Avvertenze operative

Direzione e operazione di fresatura (vedere fig. C)

- **L'operazione di fresatura deve avvenire sempre in direzione opposta a quella di rotazione della fresa (fresatura discorde). Qualora si fresi nel senso di rotazione (fresatura concorde), l'elettro utensile potrebbe venire sbalzato dalle mani dell'utilizzatore.**

Per la fresatura con la base per fresatura a immersione (2), procedere come segue:

- Regolare la profondità di fresatura desiderata, vedere il capitolo «Regolazione della profondità di fresatura».
- Applicare sul pezzo in lavorazione l'elettro utensile con l'utensile fresa già montato ed accendere l'elettro utensile.
- Premere la leva di sbloccaggio per la funzione di fresatura a immersione (12) e spingere il rifilatore lentamente verso il basso fino a raggiungere la profondità di fresatura impostata. Rilasciare nuovamente la leva di sbloccaggio (12) per fissare questa profondità di immersione.
- Eseguire l'operazione di fresatura operando con un avanzamento uniforme.
- Al termine dell'operazione di fresatura, riportare il rifilatore nella posizione più in alto.
- Spegnerne l'elettro utensile.

Regolazione della leva di bloccaggio (vedere fig. D)

Se l'unità di azionamento (1) non è più saldamente in sede nella base per fresatura a immersione, occorrerà regolare la forza di serraggio della leva di bloccaggio (13).

- Aprire la leva di bloccaggio.
- Ruotare il dado con una chiave fissa (8 mm) di circa 45° in senso orario.
- Richiudere la leva di bloccaggio.
- Controllare che l'unità di azionamento sia ben fissata. Non serrare troppo saldamente il dado.

Manutenzione ed assistenza

Servizio di assistenza e consulenza tecnica

Il servizio di assistenza risponde alle Vostre domande relative alla riparazione ed alla manutenzione del Vostro prodotto nonché concernenti le parti di ricambio. Disegni esplosi ed informazioni relative alle parti di ricambio sono consultabili anche sul sito: **www.bosch-pt.com**

Il team Bosch che si occupa della consulenza impieghi vi aiuterà in caso di domande relative ai nostri prodotti ed ai loro accessori.

In caso di richieste o di ordinazione di pezzi di ricambio, comunicare sempre il codice prodotto a 10 cifre riportato sulla targhetta di identificazione del prodotto.

Italia

Tel.: (02) 3696 2314

E-Mail: pt.hotlinebosch@it.bosch.com

Ulteriori indirizzi per l'assistenza sono indicati sotto:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Smaltimento

Base per fresatura a immersione, accessori e imballaggi dovranno essere smaltiti nel rispetto dell'ambiente.

Nederlands

Algemene veiligheidsaanwijzingen voor elektrische gereedschappen

Lees alle waarschuwingen, veiligheidsaanwijzingen, afbeeldingen en specificaties die bij dit elektrische gereedschap worden geleverd. Als de hieronder vermelde aanwijzingen niet worden opgevolgd, kan dit een elektrische schok, brand en/of ernstig letsel tot gevolg hebben.

Bewaar alle waarschuwingen en voorschriften voor toekomstig gebruik.

Beschrijving van product en werking

Beoogd gebruik

De invaleenheid is ervoor bestemd om in combinatie met de volgende Bosch kantenfrezers, bij een stevige steun in hout, kunststof en lichte bouwmaterialen groeven, kanten, profielen en slobgaten te frezen (stand **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Afgebeelde componenten

De componenten zijn genummerd zoals op de afbeeldingen van het product op de pagina's met afbeeldingen.

- (1) Aandrijfeenheid ^{a)}
- (2) Invaleenheid
- (3) Diepteaanslag
- (4) Schuif met indexmarkering
- (5) Kartelschroef voor diepteaanslag
- (6) Voetplaat
- (7) Glijplaat
- (8) Revolveraanslag
- (9) Huls voor fijninstelling freesdiepte
- (10) Verdeelschaal fijninstelling freesdiepte
- (11) Verdeelschaal freesdiepte-instelling
- (12) Ontgrendelingshendel voor invalfunctie
- (13) Spanhendel

(14) Handgreep (geïsoleerd greepvlak)

- a) Afbeelding bij wijze van voorbeeld, compatibele aandrijfeenheden: (zie „Beoogd gebruik“, Pagina 16)

Montage

- **Trek vóór werkzaamheden aan het elektrische gereedschap altijd de stekker uit het stopcontact of verwijder de accu.**

Aandrijfeenheid in invaleenheid bevestigen (zie afbeelding A)

- Open de spanhendel **(10)**, als deze gesloten is.
- Zet de beide dubbele pijlen op de aandrijfeenheid en de invaleenheid **(2)** met elkaar in één lijn.
- Schuif de aandrijfeenheid tot aan de aanslag in de invaleenheid en draai de aandrijfeenheid zo ver mogelijk rechtsom.
- Sluit de spanhendel.

- **Controleer na de montage altijd of de aandrijfeenheid stevig in de invaleenheid zit.**

Gebruik**Freesdiepte instellen (zie afbeelding B)**

- **De freesdiepte mag alleen worden ingesteld, wanneer het elektrische gereedschap uitgeschakeld is.**

Grove instelling van de freesdiepte

- Plaats het elektrische gereedschap met gemonteerde frees op het werkstuk dat bewerkt moet worden.
- Draai de verdeelschaal van de fijninstelling **(10)** op „0“.
- Zet de revolveraanslag **(8)** op de laagste stand; de revolveraanslag klikt merkbaar vast.
- Draai de kartelschroef op de diepteaanslag **(5)** los, zodat de diepteaanslag **(3)** vrij kan bewegen.
- Duw op de ontgrendelingshendel voor de invalfunctie **(12)** en beweeg de kantenfrees langzaam omlaag tot de frees het oppervlak van het werkstuk raakt. Laat de ontgrendelingshendel **(12)** weer los om deze invaldiepte vast te zetten.
- Duw de diepteaanslag **(3)** omlaag tot deze op de revolveraanslag **(8)** rust. Zet de schuif met de indexmarkering **(4)** op positie „0“ op de freesdiepteverdeelschaal **(11)**.
- Zet de diepteaanslag **(3)** op de gewenste freesdiepte en draai de kartelschroef op de diepteaanslag **(5)** vast. Let erop dat u de schuif met de indexmarkering **(4)** niet meer verstelt.
- Duw op de ontgrendelingshendel voor de invalfunctie **(12)** en beweeg de kantenfrees naar de bovenste positie.

De ingestelde freesdiepte wordt alleen bereikt, wanneer bij het invallen de diepteaanslag **(3)** tegen de revolveraanslag **(8)** slaat.

Bij grotere freesdiepten dient u meerdere bewerkingsstappen met telkens een geringe spaanafname uit te voeren. Met behulp van de revolveraanslag **(8)** kunt u de freesbewerking over meerdere standen verdelen. Stel daarvoor de gewenste freesdiepte met de laagste stand van de revolveraanslag in en kies voor de eerste bewerkingsstappen eerst de hogere standen. De afstand van de standen bedraagt telkens ca. 3 mm.

Fijninstelling van de freesdiepte

Na het proeffrezen kunt u door de huls **(9)** te draaien de freesdiepte exact op de gewenste maat instellen; draai rechtsom voor vergroting van de freesdiepte, draai linksom voor vermindering van de freesdiepte. De verdeelschaal **(10)** dient daarbij ter oriëntatie. Een omwenteling komt overeen met een verstelafstand van ca. 1 mm, de maximale verstelafstand bedraagt ca. 4 mm. Als de invaleenheid **(2)** naar de maximale invaldiepte omlaaggelopen is, kan ook via de fijninstelling geen grotere invaldiepte worden bereikt omdat de maximale verstelafstand werd gebruikt. Een fijninstelling is ook niet mogelijk, wanneer de diepteaanslag **(3)** tegen de revolveraanslag **(8)** slaat.

Freesdiepte instellen met sjabloon

Als sjabloon gebruikt u het inbouwdeel waarvoor de verlaaging moet worden gefreesd, bijv. een scharnier.

- Zet de revolveraanslag **(8)** op de laagste stand; de revolveraanslag klikt merkbaar vast.
- Leg het inbouwdeel op de laagste stand van de revolveraanslag.
- Draai de kartelschroef op de diepteaanslag **(5)** los, zodat de diepteaanslag **(3)** vrij kan bewegen.
- Duw de diepteaanslag omlaag tot deze op het inbouwdeel rust en draai de kartelschroef op de diepteaanslag vast.
- Neem het inbouwdeel van de revolveraanslag weg.

Aanwijzingen voor werkzaamheden**Freesrichting en freesbewerking (zie afbeelding C)**

- **De freesbewerking moet altijd tegen de omlooprichting van de frees gebeuren (tegenloep). Bij het frezen met de omlooprichting (gelijkloop) kan het elektrische gereedschap uit de hand gerukt worden.**

Voor het frezen met de invaleenheid **(2)** gaat u als volgt te werk:

- Stel de gewenste freesdiepte in, zie hoofdstuk „Freesdiepte instellen“.
- Zet het elektrische gereedschap met gemonteerd freesgereedschap op het te bewerken werkstuk en schakel het elektrische gereedschap in.
- Duw op de ontgrendelingshendel voor de invalfunctie **(12)** en beweeg de kantenfrees langzaam omlaag tot de ingestelde freesdiepte is bereikt. Laat de ontgrendelingshendel **(12)** weer los om deze invaldiepte vast te zetten.
- Voer de freesbewerking met een gelijkmatige voorwaartse beweging uit.

- Beweeg na beëindiging van de freesbewerking de kanten-frees naar de bovenste positie terug.
- Schakel het elektrische gereedschap uit.

Spanhendel bijstellen (zie afbeelding D)

Wanneer de aandrijving (1) niet meer stevig in de invalleenheid zit, moet u de spankracht van de spanhendel (13) bijstellen.

- Open de spanhendel.
- Draai de moer met een steeksleutel (8 mm) ca. 45° rechtsom.
- Sluit de spanhendel weer.
- Controleer of de aandrijving goed wordt gespannen. Draai de moer niet te vast.

Onderhoud en service

Klantenservice en gebruiksadvies

Onze klantenservice beantwoordt uw vragen over reparatie en onderhoud van uw product en over vervangingsonderdelen. Explosietekeningen en informatie over vervangingsonderdelen vindt u ook op: www.bosch-pt.com

Het Bosch-adviesteam helpt u graag bij vragen over onze producten en het toebehoren.

Vermeld bij vragen en bestellingen van vervangingsonderdelen altijd het uit tien cijfers bestaande productnummer volgens het typeplaatje van het product.

Nederland

Tel.: (076) 579 54 54

Fax: (076) 579 54 94

E-mail: gereedschappen@nl.bosch.com

Meer serviceadressen vindt u op:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Afvalverwijdering

Invalleenheid, accessoires en verpakkingen moeten op een voor het milieu verantwoorde wijze worden gerecycled.

Dansk

Generelle sikkerhedsanvisninger for el-værktøj

Læs alle sikkerhedsvarsler, instruktioner, illustrationer og specifikationer, som følger med el-værktøjet. I tilfælde af manglende overholdelse af anvisningerne nedenfor er der risiko for elektrisk stød, brand og/eller alvorlige personskader.

Opbevar alle sikkerhedsinstrukser og anvisninger til senere brug.

Produkt- og ydelsesbeskrivelse

Beregnet anvendelse

Dykenheden er konstrueret til brug sammen med følgende Bosch-kantfræsere til fræsning af noter, kanter, profiler og langhuller med fast støtte i træ, plast og letvægtsmaterialer (version 2025.02):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Illustrerede komponenter

Nummereringen af de illustrerede komponenter refererer til gengivelsen af produktet på illustrationsiderne.

- (1) Drivenhed ^{a)}
- (2) Dykenhed
- (3) Dybdeanslag
- (4) Skyder med indeksemærke
- (5) Fingerskrue til dybdeanslag
- (6) Grundplade
- (7) Glideplade
- (8) Revolveranslag
- (9) Knap til finindstilling af fræsedybde
- (10) Skala til finindstilling af fræsedybde
- (11) Skala til indstilling af fræsedybde
- (12) Oplåsningsgreb til dykfunktion
- (13) Spændearm
- (14) Håndtag (isoleret grebsflade)

a) Visning af eksempler på kompatible drivenheder: (se "Beregnet anvendelse", Side 18)

Montering

- Træk stikket ud af stikkontakten eller tag akkuen ud, før der udføres arbejde på el-værktøjet.

Indsætning af drivenhed i dykenhed (se billedet A)

- Åbn spændearmen (10), hvis den er lukket.
- Anbring de to dobbeltpile på drivenheden og dykenheden (2) over hinanden.
- Skub drivenheden ind i dykenheden indtil anslag, og drej drivenheden så langt som muligt med uret.
- Luk spændearmen.
- Kontrollér altid efter montering, om drivenheden sidder fast i dykenheden.

Brug

Indstilling af fræsedybde (se billedet B)

- Fræsedybden må kun indstilles, når el-værktøjet er slukket.

Grov indstilling af fræsedybden

- Sæt el-værktøjet med monteret fræser på emnet, der skal bearbejdes.
- Drej skalaen til finindstilling (**10**) over på "0".
- Indstil revolveranslaget (**8**) på det laveste trin. Revolveranslaget går hørbart i indgreb.
- Løsn fingerskruen på dybdeanslaget (**5**), så dybdeanslaget (**3**) kan bevæges frit.
- Tryk oplåsningsgrebet til dykfunktionen (**12**), og før langsomt kantfræseren nedad, indtil fræseren berører emnets overflade. Slip oplåsningsgrebet (**12**) igen for at fastlåse denne neddykningsdybde.
- Tryk dybdeanslaget (**3**) nedad, indtil revolveranslaget (**8**) ligger an. Sæt skyderen med indeksmærket (**4**) på positionen "0" på fræsedybdeskalaen (**11**).
- Indstil dybdeanslaget (**3**) på den ønskede fræsedybde, og spænd fingerskruen på dybdeanslaget (**5**). Sørg for, at skyderen med indeksmærket (**4**) ikke ændres mere.
- Tryk på oplåsningsgrebet til dykfunktionen (**12**), og før kantfræseren til den øverste position.

Den indstillede fræsedybde nås kun, hvis dybdeanslaget (**3**) rammer revolveranslaget (**8**) ved dykning.

Ved større fræsedybder skal fræseprocesserne gennemføres i flere trin for at undgå meget store spånmængder på en gang. Ved hjælp af revolveranslaget (**8**) kan fræsearbejdet fordeles på flere trin. Indstil den ønskede fræsedybde med det laveste trin på revolveranslaget, og vælg først de højere trin til de første fræseprocesser. Afstanden mellem de enkelte trin er ca. 3 mm.

Finindstilling af fræsedybden

Efter en prøvefræsning kan du indstille fræsedybden nøjagtigt på det ønskede mål ved at dreje på knappen (**9**); fræsedybden forøges ved at dreje med uret og reduceres ved at dreje mod uret. Skalaen (**10**) er kun til orientering. En omdrejning svarer til en indstillingsvej på ca. 1 mm, den maksimale indstillingsvej er ca. 4 mm. Hvis dykenheden (**2**) er kørt ned til den maksimale neddykningsdybde, kan der ikke opnås en større neddykningsdybde ved hjælp af finindstillingen, da den maksimale indstillingsvej er blevet anvendt. På samme måde er det ikke muligt at foretage finindstilling, hvis dybdeanslaget (**3**) går imod revolveranslaget (**8**).

Indstilling af fræsedybde med skabelon

Brug den indbygningsdel, f.eks. et hængsel, som udsparringen skal fræses til, som skabelon.

- Indstil revolveranslaget (**8**) på det laveste trin. Revolveranslaget går hørbart i indgreb.
- Læg indbygningsdelen på revolveranslagets laveste trin.
- Løsn fingerskruen på dybdeanslaget (**5**), så dybdeanslaget (**3**) kan bevæges frit.
- Tryk dybdeanslaget ned, indtil det hviler på indbygningsdelen, og fastspænd fingerskruen på dybdeanslaget.
- Fjern indbygningsdelen fra revolveranslaget.

Arbejdsvejledning

Fræseretning og fræseproces (se billede C)

- **Fræsningen skal altid foretages mod fræsereens omløbsretning (modløb). Ved fræsning med omløbsretningen (ligeløb) kan el-værktøjet blive revet ud af hånden på brugeren.**

Ved fræsning med dykenheden (**2**) skal du anvende følgende fremgangsmåde:

- Indstil den ønskede fræsedybde, se afsnittet "Indstilling af fræsedybde".
- Anbring el-værktøjet med monteret fræseværktøj på det emne, der skal bearbejdes, og tænd for el-værktøjet.
- Tryk på oplåsningsgrebet til dykfunktionen (**12**), og før kantfræseren langsomt ned, indtil den indstillede fræsedybde er nået. Slip oplåsningsgrebet (**12**) igen for at fastlåse denne neddykningsdybde.
- Udfør fræsningen med en jævn fremføring.
- Før kantfræseren tilbage til den øverste position, når fræsearbejdet er færdigt.
- Sluk el-værktøjet.

Efterjustering af spændearm (se billedet D)

Hvis drivenheden (**1**) ikke længere sidder fast i dykenheden, skal du efterjustere spændearmens spændekraft (**13**).

- Åbn spændearmen.
- Drej møtrikken med en gaffelnøgle (8 mm) ca. 45° med uret.
- Luk spændearmen igen.
- Kontrollér, om drivenheden er sikkert spændt. Spænd ikke møtrikken for hårdt.

Vedligeholdelse og service

Kundeservice og anvendelsesrådgivning

Kundeservice besvarer dine spørgsmål vedr. reparation og vedligeholdelse af dit produkt samt reservedele. Reservedelstegninger og informationer om reservedele findes også under: www.bosch-pt.com

Bosch-kunderådgivningsteamet hjælper dig gerne, hvis du har spørgsmål til vores produkter og tilbehørsdele.

Produktets 10-cifrede varenummer (se typeskilt) skal altid angives ved forespørgsler og bestilling af reservedele.

Dansk

Bosch Service Center

Telegrafvej 3

2750 Ballerup

På www.bosch-pt.dk kan der online bestilles reservedele eller oprettes en reparations ordre.

Tlf. Service Center: 44898855

Fax: 44898755

E-Mail: vaerktoej@dk.bosch.com

Yderligere serviceadresser findes under:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Bortskaffelse

Dykenhed, tilbehør og emballage skal afleveres til miljøvenlig genbrug.

Svensk

Allmänna säkerhetsanvisningar för elverktyg

Läs alla säkerhetsvarningar, instruktioner och specifikationer som tillhandahålls med detta elverktyg.

Fel som uppstår till följd av att instruktionerna nedan inte följts kan orsaka elstöt, brand och/eller allvarliga personskador.

Förvara alla varningar och anvisningar för framtida bruk.

Produkt- och prestandabeskrivning

Avsedd användning

Insticksenheten är avsedd att användas tillsammans med följande Bosch kantfräsar för att fräsa spår, kanter, profiler och långsmala hål i trä, plast och lättmaterial vid fast underlag. (stativ **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Illustrerade komponenter

Numreringen av komponenterna hänvisar till illustrationen av produkten på grafiksidan.

- (1) Drivenhet ^{a)}
- (2) Insticksenhet
- (3) Djupanslag
- (4) Reglage med indexmärke
- (5) Räfflad skruv för djupanslag
- (6) Bottenplatta
- (7) Glidplatta
- (8) Revolveranslag
- (9) Hylsa för fininställning av fräsdjup
- (10) Skala för fininställning av fräsdjup
- (11) Skala fräsdjupsinställning
- (12) Upplåsningsspak för insticksfunktion
- (13) Spännspak
- (14) Handtag (isolerad greppyta)

a) Illustration av exempel på kompatibla drivenheter: (se „Avsedd användning“, Sidan 20)

Montage

► **Dra stickproppen ur nätuttaget resp. ta ut batteriet innan arbeten utförs på elverktyget.**

Sätt in drivenheten i insticksenheten (se bild A)

- Öppna spännspaken (10) om den är stängd.
- Sätt båda dubbelpilarna på drivenheten och insticksenheten (2) mitt emot varandra.
- Skjut in drivenheten i insticksenheten så långt det går och vrid drivenheten medurs så långt det går.
- Stäng spännspaken.

► **Kontrollera alltid efter monteringen om drivenheten sitter fast i insticksenheten.**

Drift

Ställa in fräsdjupet (se bild B)

► **Fräsdjupet får ställas in endast på avstängt elverktyg.**

Grovinställning av fräsdjup

- Sätt elverktyget med monterad fräs på materialet som ska bearbetas.
- Vrid skalan för fininställning (10) till ”0”.
- Ställ in revolveranslaget (8) till lägsta nivå. Revolveranslaget hakar fast märkbart.
- Lossa den räfflade skruven på djupanslaget (5) så att djupanslaget (3) är fritt rörligt.
- Tryck på upplåsningsspaken för insticksfunktionen (12) och för kantfräsen långsamt neråt tills fräsen berör arbetsstyckets yta. Släpp upplåsningsspaken (12) igen för att fixera detta nedsänkingsdjup.
- Tryck djupanslaget (3) neråt tills det sitter på revolveranslaget (8). Ställ in sliden med indexmarkeringen (4) till position ”0” på fräsdjupskalan (11).
- Ställ in djupanslaget (3) till önskat fräsdjup och dra åt den räfflade skruven på djupanslaget (5). Se till att påskjutaren med indexmarkeringen (4) inte ändras efter detta.
- Tryck på upplåsningsspaken för insticksfunktionen (12) och för överfräsen till översta position.

Inställt fräsdjup öppnas endast om djupanslaget (3) slår mot revolveranslaget (8) vid instickning.

Större fräsdjup ska utföras i flera etapper med mindre spånavsiljning. Med hjälp av revolveranslaget (8) kan fräsingen delas upp på flera steg. Ställ in önskat fräsdjup med lägsta steget för revolveranslaget och välj de högre stegen för de första bearbetningsmomenten. Avståndet mellan stegen är ca. 3 mm.

Fininställning av fräsdjup

Efter en provfräsning kan du, genom att vrida hylsan (9) ställa in fräsdjupet exakt till önskat mått; vrid det medsols för att öka fräsdjupet, vrid det motsols för att minska fräsdjupet. Skalan (10) är till för orientering. Ett varv

motsvarer en innstillingsrørelse på ca 1 mm, den maksimale innstillingsrørelsen er ca 4 mm. Om insticksenheten (2) er nere på maksimalt insticksdjup kan inget større insticksdjup oppnås även via fininställningen, eftersom maximalt justeringsutrymme har använts. Fininställning kan heller inte göras när djupanslaget (3) slår an mot revolveranslaget (8).

Ställa in fräsdjup med schablon

Använd den monteringsdel som urtaget ska fräsas för som schablon, t.ex. ett gängjärn.

- Ställ in revolveranslaget (8) till lägsta nivå. Revolveranslaget hakar fast märkbart.
- Placera monteringsdelen på den lägsta nivån på revolveranslaget.
- Lossa den räfflade skruven på djupanslaget (5) så att djupanslaget (3) är fritt rörligt.
- Tryck ner djupanslaget tills det ligger an mot monteringsdelen och dra åt den räfflade skruven på djupanslaget.
- Ta bort monteringsdelen från revolveranslaget.

Arbetsanvisningar

Fräsriktning och fräsmetod (se bild C)

► **Fräsningen skall alltid utföras mot fräsens rotationsriktning (motrotation). Vid fräsning i fräsens rotationsriktning kan elverktøyet slitas ut händerna på dig.**

Gör så här för att fräsa med insticksenhet (2):

- Ställ in önskat fräsdjup, se avsnitt "Ställa in fräsdjup".
- Lägg an elverktøyet med monterat fräserverktyg mot arbeidsstycket och slå på elverktøyet.
- Trykk på opplåsningsspaken for insticksfunksjonen (12) och för kantfräsen långsamt neråt tills inställt fräsdjup har oppnått. Slåpp opplåsningsspaken (12) igen för att fixera detta nedsenkingsdjup.
- Utför fräsningen med jämn frammatning.
- Efter avslutad fräsning för opp kantfräsen till översta läget.
- Stäng av elverktøyet.

Justera spennspaken (se bild D)

Om drivenheten (1) inte längre sitter ordentligt i insticksenheten måste spennspakens spennkraft (13) justeras.

- Öppna spennspaken.
- Vrid muttern medsols med en fast skruvnyckel (8 mm) ca. 45°.
- Stäng spennspaken igen.
- Kontrollera om drivenheten är ordentligt spänd. Dra inte åt muttrarna för hårt.

Underhåll och service

Kundtjänst och applikationsrådgivning

Kundservicen ger svar på frågor beträffande reparation och underhåll av produkter och reservdelar. Sprängskissar och

informationer om reservdelar lämnas även på adressen:

www.bosch-pt.com

Bosch rådgivningsteam hjälper dig gärna om du har frågor om våra produkter och tillbehör.

Ange alltid vid förfrågningar och reservdelsbeställningar ovillkorligen det 10-siffriga produktnumret som finns på produktens typskylt.

Svenska

Bosch Service Center
Telegrafvej 3
2750 Ballerup
Danmark
Tel.: (08) 7501820 (inom Sverige)
Fax: (011) 187691

Vidare serviceadresser finner du under:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Avfallshandtering

Insticksenhet, tillbehör och förpackningar ska återvinnas på ett miljövänligt sätt.

Norsk

Generelle sikkerhetsanvisninger for elektroverktøyet

Les alle sikkerhetsanvisningene, instruksjonene, illustrasjonene og spesifikasjonene som følger med dette elektroverktøyet. Manglende overholdelse av anvisningene nedenfor kan medføre elektrisk støt, brann og/eller alvorlige personskader.

Ta godt vare på alle advarslene og all informasjonen.

Produktbeskrivelse og ytelseespesifikasjoner

Forskriftsmessig bruk

Dyksenheten er konstruert for bruk sammen med følgende Bosch-kantfresemaskiner for fresing av spor, kanter, profiler og spaltehull i tre, plast og lette bygningsmaterialer med fast støtte (stativ) **2025.02**:

- GKF 600
- GKF 18V-8

Illustrerte komponenter

Nummereringen av de illustrerte komponentene gjelder for bildene av produktet på illustrasjonssidene.

- (1) Drivenhet^{a)}
- (2) Dyksenhet
- (3) Dybdeanlegg

- (4) Glidestykke med indeksmerke
 - (5) Riflet skruer for dybdeanlegg
 - (6) Grunnplate
 - (7) Glideplate
 - (8) Revolveranlegg
 - (9) Hylse for fininnstilling av fresedybde
 - (10) Skala for fininnstilling av fresedybde
 - (11) Skala for innstilling av fresedybde
 - (12) Utløerspaker for dykkfunksjon
 - (13) Spennspak
 - (14) Håndtak (isolert grepsflate)
- a) Eksempelillustrasjon av kompatible drivenheter: (se „Forskriftsmessig bruk“, Side 21)

Montering

- **Før alle arbeider på elektroverktøyet utføres må støpelet trekkes ut av stikkontakten eller ta ut batteriet.**

Sett drivenheten inn i dykkenheten (se bilde A)

- Åpne spennspaken (10) hvis den er lukket.
- Still inn slik at de to doble pilene på drivenheten og dykkenheten (2) står over hverandre.
- Skyv drivenheten så langt inn i dykkenheten som mulig, og vri drivenheten så langt som mulig med klokken.
- Lukk spennhåndtaket.
- **Etter montering må du alltid kontrollere om drivenheten sitter fast i dykkenheten.**

Bruk

Stille inn fresedybden (se bilde B)

- **Innstilling av fresedybden må kun utføres når elektroverktøyet er slått av.**

Grovjustering av fresedybden

- Sett elektroverktøyet med montert fres på emnet som skal bearbeides.
- Vri på skalaen for finjustering (10) til «0».
- Still revolveranlegget (8) på det laveste trinnet; det merkes at revolveranlegget festes.
- Løsne den riflede skruen på dybdeanlegget (5), slik at dybdeanlegget (3) er fritt bevegelig.
- Trykk på utløerspaken for dykkfunksjonen (12), og før kantfresen langsomt ned helt til fresen berører emnets overflate. Slipp utløerspaken (12) igjen for å fiksere denne innstikksdybden.
- Trykk dybdeanlegget (3) ned til det sitter på revolveranlegget (8). Sett glidestykket med indeksmerket (4) på stillingen «0» på fresedybdeskalaen (11).

- Still inn dybdeanlegget (3) på ønsket fresedybde, og stram den riflede skruen på dybdeanlegget (5). Pass på at du ikke forskyver glidestykket med indeksmerket (4) mer.
- Trykk på utløerspaken for dykkfunksjonen (12), og før kantfresen til den høyeste posisjonen.

Den innstilte fresedybden oppnås bare hvis dybdeanlegget (3) slår mot revolveranlegget (8) under dykkfresingen.

Ved større fresedybder anbefales det å bearbeide flaten flere ganger med liten sponfjerning i hver omgang. Ved hjelp av revolveranlegget (8) kan du dele inn freseoperasjonen i flere trinn. Du stiller da inn ønsket fresedybde med det laveste trinnet på revolveranlegget og velger først de høyere trinnene for de første bearbeidingsoperasjonene. Avstanden mellom trinnene er ca. 3 mm.

Finjustering av fresedybden

Etter en prøvofresing kan du stille inn fresedybden nøyaktig på ønsket mål ved å dreie på hylsen (9). Drei med urviseren for å øke fresedybden, og drei mot urviseren for å redusere den. Bruk skalaen (10) som hjelp. En omdreining tilsvarer en justeringsbevegelse på ca. 1 mm, og den maksimale justeringsbevegelsen er ca. 4 mm. Hvis dykkenheten (2) er kjørt ned til den maksimale dykkdybden, er det ikke mulig å oppnå større dykkdybde ved bruk av fininnstillingen, ettersom det maksimale justeringsområdet har blitt utnyttet. Fininnstilling er heller ikke mulig hvis dybdeanlegget (3) støter mot revolveranlegget (8).

Stille inn fresedybde med mal

Bruk monteringsdelen som fordypningen skal freses ut for, f.eks. et hengsel, som mal.

- Still revolveranlegget (8) på det laveste trinnet; det merkes at revolveranlegget festes.
- Plasser den innebygde delen på det laveste nivået på revolveranlegget.
- Løsne den riflede skruen på dybdeanlegget (5), slik at dybdeanlegget (3) er fritt bevegelig.
- Trykk dybdeanlegget nedover til den hviler på innbyggingsdelen, og stram den riflede skruen på dybdeanlegget.
- Fjern monteringsdelen fra revolveranlegget.

Arbeidsinstruksjoner

Freseretning og freseprosess (se bilde C)

- **Fresingen må alltid utføres mot fresens rotasjonsretning (fresing i motsatt retning). Hvis du freser i rotasjonsretningen (fresing i samme retning), kan du miste elektroverktøyet.**

Følg denne fremgangsmåten for å frese med dykkenheten (2):

- Still inn ønsket fresedybde, se avsnittet «Stille inn fresedybde».
- Sett elektroverktøyet med montert freseverktøy på arbeidsstykket som skal bearbeides og slå på elektroverktøyet.

- Trykk på utløserpaken for dykkfunksjonen **(12)**, og før kantfresen langsomt ned til innstilt fresedybde er nådd. Slipp utløserpaken **(12)** igjen for å fikse denne innstikksdybden.
- Utfør fresingen med jevn hastighet.
- Før kantfresen tilbake til øverste posisjon etter fresingen.
- Slå av elektroverktøyet.

Justere spennhåndtaket (se bilde D)

Hvis ikke drivenheten **(1)** sitter ordentlig fast i dykkenheten lenger, må du justere spennkraften til spennhåndtaket **(13)**.

- Åpne spennhåndtaket.
- Drei mutteren ca. 45° med urviseren ved bruk av en fastnøkkel (8 mm).
- Lukk spennhåndtaket igjen.
- Kontroller om drivenheten strammes sikkert. Ikke stram mutteren for hardt.

Service og vedlikehold

Kundeservice og kundeveiledning

Kundeservice hjelper deg ved spørsmål om reparasjon og vedlikehold av produktet ditt og reservedelene.

Sprengskisser og informasjon om reservedeler finner du også på: www.bosch-pt.com

Bosch rådgivningsteam står til tjeneste ved spørsmål om våre produkter og tilbehør til disse.

Ved alle forespørsler og reservedelsbestillinger må du oppgi det 10-sifrede produktnummeret som er angitt på produktets typeskilt.

Norsk

Robert Bosch AS
Postboks 350
1402 Ski
Tel.: 64 87 89 50
Faks: 64 87 89 55

Flere serviceadresser finner du på:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Kassering

Dykkenheten, tilbehøret og emballasjen skal leveres til gjenvinning.

Suomi

Yleiset sähkötyökalujen turvaohjeet

Lue kaikki tämän sähkötyökalun mukana toimitetut varoitukset, ohjeet, kuvat ja tekniset tiedot. Alla mainittujen ohjeiden noudattamisen laiminlyönti saattaa aiheuttaa sähköiskun, tulipalon ja/tai vakavan loukkaantumisen.

Säilytä kaikki turvallisuusohjeet ja muut ohjeet tulevaisuutta varten.

Tuotteen ja ominaisuuksien kuvaus

Määräystenmukainen käyttö

Tukevalla alustalla käytettävä upotusyksikkö on tarkoitettu seuraavilla Bosch-reunajyrsimillä tehtävään urien, reunojen, profiilien ja pitkittäisreikien jyrsintään puuhun, muoviin ja kevyisiin rakennusmateriaaleihin (versio **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Kuvatut osat

Kuvattujen osien numerointi viittaa piirrossivuilla oleviin tuotekuviin.

- (1) Moottoriyksikkö^{a)}
- (2) Upotusyksikkö
- (3) Syvyydenrajoitin
- (4) Luisti ja osoitinmerkki
- (5) Syvyydenrajoittimen pyälletty ruuvi
- (6) Pohjalevy
- (7) Liukutalla
- (8) Revolverivaste
- (9) Jyrsintäsyvyyden hienosäätöholkki
- (10) Jyrsintäsyvyyden hienosäätöasteikko
- (11) Jyrsintäsyvyyden säätöasteikko
- (12) Upotustoiminnon vapautusvipu
- (13) Kiinnitysvipu
- (14) Kahva (eristetty kahvapinta)

a) Esimerkkikuva yhteensopivista moottoriyksiköistä: (katso "Määräystenmukainen käyttö", Sivu 23)

Asennus

- Irrota pistotulppa pistorasiasta/irrota akku ennen kaikkia sähkötyökaluun kohdistuvia töitä.

Moottoriyksikön asentaminen upotusyksikköön (katso kuva A)

- Avaa kiinnitysvipu **(10)**, jos se on kiinni.
- Aseta moottoriyksikön ja upotusyksikön **(2)** molemmat kaksoisnuolet kohdakkain.
- Työnnä moottoriyksikkö upotusyksikön pohjaan asti ja käännä moottoriyksikköä myötäpäivään ääriasentoonsa.
- Sulje kiinnitysvipu.
- Varmista aina asennuksen jälkeen, että moottoriyksikkö on tukevasti paikallaan upotusyksikössä.

Käyttö

Jyrsintäsyvyyden säätäminen (katso kuva B)

- Jyrsintäsyvyyden saa säätää vain, kun sähkötyökalu on pois päältä.

Jyrsintäsyvyyden karkea säätö

- Aseta jyrsinterällä varustettu sähkötyökalu työkappaleen päälle.
- Käännä hienosäätöasteikko (10) asentoon "0".
- Säädä revolverivaste (8) alimmalle portaalle; revolverivaste lukkiutuu tuntuvasti kiinni.
- Löysää syvyydenrajoittimen pyällettyä ruuvia (5) niin, että voit liikuttaa syvyydenrajoitinta (3) esteettömästi.
- Paina upotustoiminnon vapautusvipua (12) ja ohjaa reunajyrsintä hitaasti alaspäin, kunnes jyrsinterä koskettaa työkappaleen pintaa. Vapauta vapautusvipu (12), jotta saat lukittua tämän upotussyvyyden.
- Paina syvyydenrajoitinta (3) alaspäin, kunnes se koskettaa revolverivastetta (8). Säädä luisti osoitinmerkin (4) kanssa jyrsintäsyvyyssasteikon (11) kohtaan "0".
- Säädä syvyydenrajoitin (3) halutulle jyrsintäsyvyydelle ja kiristä syvyydenrajoittimen pyälletty ruuvi (5). Varmista, ettet muuta enää osoitinmerkillä varustetun luistin (4) asentoa.
- Paina upotustoiminnon vapautusvipua (12) ja ohjaa reunajyrsin ylimpään asentoon.

Asetettu jyrsintäsyvyys saavutetaan vain, kun upotustoiminnossa syvyydenrajoitin (3) menee kiinni revolverivasteeseen (8).

Suuret jyrsintäsyvyydet kannattaa työstää monivaiheisesti aina ohutta lastua leikaten. Revolverivasteen (8) avulla voit tehdä jyrsintätyön monivaiheisesti. Säädä sitä varten haluttu jyrsintäsyvyys revolverivasteen alimman portaan kanssa ja tee ensimmäiset jyrsinnät ylempien portaiden kanssa. Portaiden keskinäinen väli on aina n. 3 mm.

Jyrsintäsyvyyden hienosäätö

Koejyrsinnän jälkeen voit säätää halutun jyrsintäsyvyyden tarkan mitan kääntämällä säätöholkkia (9); kääntö myötätäpäivään suurentaa jyrsintäsyvyyttä, kääntö vastapäivään pienentää jyrsintäsyvyyttä. Asteikko (10) helpottaa säätämistä. Yksi kierros vastaa noin 1 mm:n säätömatkaa, suurin mahdollinen säätömatka on noin 4 mm. Jos upotusyksikkö (2) on laskettu suurimpaan upotussyvyyteen, upotussyvyyttä ei voi lisätä edes hienosäädöllä, koska suurin säätömatka on jo käytetty. Hienosäätö ei onnistu myöskään silloin, kun syvyydenrajoitin (3) on kiinni revolverivasteessa (8).

Jyrsintäsyvyyden säätäminen sapluunalla

Käytä sapluunana sitä asennusosaa, esim. saranaa, jota varten syvennys jyrsitään.

- Säädä revolverivaste (8) alimmalle portaalle; revolverivaste lukkiutuu tuntuvasti kiinni.
- Aseta asennusosa revolverivasteen alinta porrasta vasten.
- Löysää syvyydenrajoittimen pyällettyä ruuvia (5) niin, että voit liikuttaa syvyydenrajoitinta (3) esteettömästi.
- Paina syvyydenrajoitinta alaspäin, kunnes se on asennusosaa vasten, ja kiristä syvyydenrajoittimen pyälletty ruuvi.
- Ota asennusosa pois revolverivasteesta.

Työskentelyohjeita

Jyrsintäsuunta ja jyrsiminen (katso kuva C)

► **Jyrsintä tulee aina tehdä jyrsinterän pyörimissuuntaa vastaan (vastasuuntaan). Jos jyrsintä tehdään pyörimissuuntaan (samaa suuntaan), sähkötyökalu saattaa riistäytyä käsistä.**

Toimi upotusyksikön (2) kanssa jyrsittäessä seuraavasti:

- Säädä haluamasi jyrsintäsyvyys, katso kappale "Jyrsintäsyvyyden säätäminen".
- Aseta sähkötyökalu asennetun jyrsinterän kanssa työkappaleelle ja käynnistä sähkötyökalu.
- Paina upotustoiminnon vapautusvipua (12) ja ohjaa reunajyrsintä hitaasti alaspäin, kunnes säädetty jyrsintäsyvyys on saavutettu. Vapauta vapautusvipu (12), jotta saat lukittua tämän upotussyvyyden.
- Suorita jyrsintä tasaisella nopeudella.
- Ohjaa reunajyrsin jyrsinnän päätyttyä takaisin yläasentoon.
- Sammuta sähkötyökalu.

Kiinnitysvivun säätäminen (katso kuva D)

Jos moottoriyksikkö (1) ei ole enää kunnolla kiinni upotusyksikössä, kiinnitysvivun (13) puristusvoimaa pitää säätää.

- Avaa kiinnitysvipu.
- Kierrä mutteria kiintoavaimella (8 mm) n. 45° verran myötätäpäivään.
- Sulje kiinnitysvipu.
- Tarkasta moottoriyksikön kunnollinen kiinnitys. Älä kiristä mutteria liian tiukkaan.

Hoito ja huolto

Asiakaspalvelu ja käyttöneuvonta

Asiakaspalvelu vastaa tuotteesi korjausta ja huoltoa sekä varaosia koskeviin kysymyksiin. Räjähdyspiirustuksia ja tietoja varaosista löydät myös osoitteesta: www.bosch-pt.com Bosch-käyttöneuvontatiimi vastaa mielellään tuotteita ja tarvikkeita koskeviin kysymyksiin.

Ilmoita ehdottomasti kaikissa kyselyissä ja varaosatilauksissa 10-numeroinen tuotenumero, joka on ilmoitettu tuotteen mallikilvessä.

Suomi

Robert Bosch Oy
Bosch-keskushuolto
Pakkalantie 21 A
01510 Vantaa

Voitte tilata varaosat suoraan osoitteesta www.bosch-pt.fi.

Puh.: 0800 98044

Faksi: 010 296 1838

www.bosch-pt.fi

Lisää huoltoosoitteita löydät kohdasta:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Hävitys

Toimita käytöstä poistetut upotusyksiköt, lisätarvikkeet ja pakkaukset ympäristöstävälliseen kierrätykseen.

Ελληνικά

Γενικές υποδείξεις ασφαλείας για ηλεκτρικά εργαλεία

Διαβάστε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας, οδηγίες, εικονογραφήσεις και όλα τα τεχνικά στοιχεία, που συνοδεύουν αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο. Αμέλειες κατά την τήρηση των ακόλουθων υποδείξεων μπορεί να προκαλέσουν ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά και/ή σοβαρούς τραυματισμούς.

Φυλάξτε όλες τις προειδοποιητικές υποδείξεις και οδηγίες για κάθε μελλοντική χρήση.

Περιγραφή προϊόντος και ισχύος

Χρήση σύμφωνα με τον σκοπό προορισμού

Η βυθιζόμενη μονάδα σε συνδυασμό με τα ακόλουθα κουρευτικά περιθωρίων της Bosch, προορίζεται για φρεζάρισμα με σταθερή έδραση σε ξύλο, συνθετικό υλικό και ελαφρά δομικά υλικά αυλακώσεων, ακμών, προφίλ και μακρόστενων οπών (Ενημέρωση **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Απεικονιζόμενα στοιχεία

Η απεικόνιση στα απεικονιζόμενα στοιχεία αναφέρεται στην παράσταση του προϊόντος στις σελίδες γραφικών.

- (1) Μονάδα κίνησης ^{a)}
- (2) Βυθιζόμενη μονάδα
- (3) Οδηγός βάθους
- (4) Συρόμενος δείκτης
- (5) Ρικνωτή βίδα για τον οδηγό βάθους
- (6) Πλάκα βάσης
- (7) Πλάκα ολίσθησης
- (8) Περιστρεφόμενος αναστολέα βάθους
- (9) Δακτύλιος για ακριβή ρύθμιση του βάθους φρεζαρίσματος
- (10) Κλίμακα ακριβούς ρύθμισης του βάθους φρεζαρίσματος
- (11) Κλίμακα ρύθμισης του βάθους φρεζαρίσματος
- (12) Μοχλός απασφάλισης για τη λειτουργία βύθισης
- (13) Μοχλός σύσφιξης
- (14) Χειρολαβή (μονωμένη επιφάνεια λαβής)

a) Παράσταση για παράδειγμα, συμβατή μονάδα κίνησης: (βλέπε «Χρήση σύμφωνα με τον σκοπό προορισμού», Σελίδα 25)

Συναρμολόγηση

► **Πριν από κάθε εργασία στο ηλεκτρικό εργαλείο τραβήξτε το φως από την πρίζα ή αφαιρέστε την μπαταρία.**

Τοποθέτηση της μονάδας κίνησης στη βυθιζόμενη μονάδα (βλέπε εικόνα A)

- Ανοίξτε τον μοχλό σύσφιξης (**10**), σε περίπτωση που είναι κλειστός.
 - Φέρτε τα δύο διπλά βέλη στη μονάδα κίνησης και στη βυθιζόμενη μονάδα (**2**) σε κάλυψη.
 - Σπρώξτε τη μονάδα κίνησης μέχρι τέρμα μέσα στη βυθιζόμενη μονάδα και γυρίστε τη μονάδα κίνησης όσο το δυνατόν δεξιόστροφα.
 - Κλείστε τον μοχλό σύσφιξης.
- **Μετά τη συναρμολόγηση ελέγχετε πάντοτε, εάν η μονάδα κίνησης κάθεται σταθερά στη βυθιζόμενη μονάδα.**

Λειτουργία

Ρύθμιση του βάθους φρεζαρίσματος (βλέπε εικόνα B)

► **Η ρύθμιση του βάθους φρεζαρίσματος πρέπει να διεξάγεται μόνο με απενεργοποιημένο το ηλεκτρικό εργαλείο.**

Πρόχειρη ρύθμιση του βάθους φρεζαρίσματος

- Ακουμπήστε το ηλεκτρικό εργαλείο μαζί με τη συναρμολογημένη φρέζα πάνω στο προς επεξεργασία επεξεργαζόμενο κομμάτι.
- Γυρίστε την κλίμακα της ακριβούς ρύθμισης (**10**) στο «**0**».
- Ρυθμίστε τον περιστρεφόμενο αναστολέα βάθους (**8**) στη χαμηλότερη βαθμίδα, ο περιστρεφόμενος αναστολέας βάθους ασφαλίζει αισθητά.
- Λύστε τη ρικνωτή βίδα στον οδηγό βάθους (**5**), έτσι ώστε ο οδηγός βάθους (**3**) να μπορεί να κινείται ελεύθερα.
- Πατήστε τον μοχλό απασφάλισης για τη λειτουργία βύθισης (**12**) και οδηγήστε το κουρευτικό περιθωρίων αργά προς τα κάτω, μέχρι να ακουμπήσει η φρέζα την επιφάνεια του επεξεργαζόμενου κομματιού. Αφήστε τον μοχλό απασφάλισης (**12**) ξανά ελεύθερο, για να σταθεροποιησετε αυτό το βάθος βύθισης.
- Πατήστε τον οδηγό βάθους (**3**) προς τα κάτω, μέχρι να κάθεται πάνω στον περιστρεφόμενο αναστολέα βάθους (**8**). Θέστε τον συρόμενο δείκτη (**4**) στη θέση «**0**» στην κλίμακα του βάθους φρεζαρίσματος (**11**).
- Θέστε τον οδηγό βάθους (**3**) στο επιθυμητό βάθος φρεζαρίσματος και αφίξτε τη ρικνωτή βίδα στον οδηγό βάθους (**5**) σταθερά. Προσέξτε, να μη μετακινήσετε πλέον τον συρόμενο δείκτη (**4**).
- Πατήστε τον μοχλό απασφάλισης για τη λειτουργία βύθισης (**12**) και οδηγήστε το κουρευτικό περιθωρίων στην επάνω θέση.

Το ρυθμισμένο βάθος φρεζαρίσματος επιτυγχάνεται μόνο, όταν κατά τη διαδικασία της βύθισης ο οδηγός βάθους (3) ακουμπά στον περιστρεφόμενο αναστολέα βάθους (8).

Όταν θέλετε να φρεζάρετε μεγάλα βάθη θα πρέπει να φρεζάρετε πολλές φορές τη μια μετά την άλλη και με μικρό βάθος φρεζαρίσματος την κάθε φορά. Με τη βοήθεια του περιστρεφόμενου αναστολέα βάθους (8) μπορείτε να μοιράσετε τη διαδικασία φρεζαρίσματος σε περισσότερες βαθμίδες. Γι' αυτό ρυθμίστε το επιθυμητό βάθος φρεζαρίσματος με την πιο χαμηλή βαθμίδα του περιστρεφόμενου αναστολέα βάθους και επιλέξτε για τις πρώτες διαδικασίες επεξεργασίας τις επόμενες υψηλότερες βαθμίδες. Η απόσταση των βαθμίδων ανέρχεται κάθε φορά περίπου στα 3 mm.

Ακριβής ρύθμιση του βάθους φρεζαρίσματος

Μετά από μια διαδικασία δοκιμαστικού φρεζαρίσματος μπορείτε, στρέφοντας τον δακτύλιο (9), να ρυθμίσετε το βάθος φρεζαρίσματος ακριβώς στην επιθυμητή τιμή: Γυρίστε προς τη φορά των δεικτών του ρολογιού για την αύξηση του βάθους φρεζαρίσματος, γυρίστε ενάντια στη φορά των δεικτών του ρολογιού για τη μείωση του βάθους φρεζαρίσματος. Η κλίμακα (10) χρησιμεύει εδώ για τον προσανατολισμό. Μια περιστροφή αντιστοιχεί σε μια διαδρομή ρύθμισης περίπου 1 mm, η μέγιστη διαδρομή ρύθμισης ανέρχεται περίπου στα 4 mm. Όταν η βυθιζόμενη μονάδα (2) έχει κατέβει στο μέγιστο βάθος βυθίσματος, δεν μπορεί επίσης με την ακριβή ρύθμιση να επιτευχθεί κανένα μεγαλύτερο βάθος βυθίσματος, επειδή η μέγιστη διαδρομή ρύθμισης έχει ήδη χρησιμοποιηθεί. Μια ακριβής ρύθμιση επίσης δεν είναι δυνατή, όταν ο οδηγός βάθους (3) ακουμπά στον περιστρεφόμενο αναστολέα βάθους (8).

Ρύθμιση βάθους φρεζαρίσματος με αντιγραφικό

Ως αντιγραφικό χρησιμοποιήστε το εξάρτημα τοποθέτησης, για το οποίο πρέπει να φρεζαριστεί η εσοχή, π.χ. ένας μεντεσές.

- Ρυθμίστε τον περιστρεφόμενο αναστολέα βάθους (8) στη χαμηλότερη βαθμίδα, ο περιστρεφόμενος αναστολέας βάθους ασφαλίζει αισθητά.
- Τοποθετήστε το εξάρτημα τοποθέτησης στη χαμηλότερη βαθμίδα του περιστρεφόμενου αναστολέα βάθους.
- Λύστε τη ρικνωτή βίδα στον οδηγό βάθους (5), έτσι ώστε ο οδηγός βάθους (3) να μπορεί να κινείται ελεύθερα.
- Πατήστε τον οδηγό βάθους προς τα κάτω, μέχρι να κλείσει πάνω στο εξάρτημα τοποθέτησης και σφίξτε τη ρικνωτή βίδα στον οδηγό βάθους σταθερά.
- Αφαιρέστε το εξάρτημα τοποθέτησης από τον περιστρεφόμενο αναστολέα βάθους.

Υποδείξεις εργασίας

Διεύθυνση φρεζαρίσματος και διαδικασία φρεζαρίσματος (βλέπε εικόνα C)

► Η διαδικασία φρεζαρίσματος πρέπει να γίνεται πάντοτε ενάντια στη φορά περιστροφής της φρέζας (αντίθετη κίνηση). Κατά το φρεζάρισμα στη φορά περιστροφής (σύγχρονη κίνηση) μπορεί να σας ξεφύγει το ηλεκτρικό εργαλείο από τα χέρια.

Για το φρεζάρισμα με βυθιζόμενη μονάδα (2) ενεργήστε ως ακολούθως:

- Ρυθμίστε το επιθυμητό βάθος φρεζαρίσματος, βλέπε στην ενότητα «Ρύθμιση του βάθους φρεζαρίσματος».
- Ακουμπήστε το ηλεκτρικό εργαλείο με συναρμολογημένο το εργαλείο φρεζαρίσματος επάνω στο υπό καταργασία τεμάχιο και θέστε το ηλεκτρικό εργαλείο σε λειτουργία.
- Πατήστε τον μοχλό ασφάλισης για τη λειτουργία βύθισης (12) και οδηγήστε το κουρευτικό περιθωρίων αργά προς τα κάτω, ώσπου να επιτευχθεί το ρυθμισμένο βάθος φρεζαρίσματος. Αφήστε τον μοχλό ασφάλισης (12) ξανά ελεύθερο, για να σταθεροποιήσετε αυτό το βάθος βύθισης.
- Εκτελέστε τη διαδικασία φρεζαρίσματος, ασκώντας ομοιόμορφη προώθηση.
- Μετά τον τερματισμό της διαδικασίας φρεζαρίσματος οδηγήστε ξανά το κουρευτικό περιθωρίων στην επάνω θέση.
- Θέστε το ηλεκτρικό εργαλείο εκτός λειτουργίας.

Επαναρύθμιση του μοχλού σύσφιξης (βλέπε εικόνα D)

Όταν η μονάδα κίνησης (1) δεν κάθεται πλέον σταθερά στη βυθιζόμενη μονάδα, πρέπει να επαναρρυθμίσετε τη δύναμη σύσφιξης του μοχλού σύσφιξης (13).

- Ανοίξτε τον μοχλό σύσφιξης.
- Γυρίστε το παξιμάδι με ένα γερμανικό κλειδί (8 mm) περίπου 45° προς τη φορά των δεικτών του ρολογιού.
- Κλείστε ξανά τον μοχλό σύσφιξης.
- Ελέγξτε, εάν η μονάδα κίνησης σφίγγεται με ασφάλεια. Μη σφίξτε το παξιμάδι πολύ δυνατά.

Συντήρηση και σέρβις

Εξυπηρέτηση πελατών και συμβουλές εφαρμογής

Το σέρβις πελατών απαντά στις ερωτήσεις σας σχετικά με την επισκευή και τη συντήρηση του προϊόντος σας καθώς και για τα αντίστοιχα ανταλλακτικά. Λεπτομερή σχέδια και πληροφορίες για τα ανταλλακτικά θα βρείτε στην ηλεκτρονική διεύθυνση:

www.bosch-pt.com

Η ομάδα των συμβούλων χρήσης της Bosch απαντά ευχαρίστως τις ερωτήσεις σας για τα προϊόντα μας και τα εξαρτήματά τους.

Σε όλες τις ερωτήσεις και παραγγελίες ανταλλακτικών αναφέρετε οπωσδήποτε το 10ψήφιο κωδικό αριθμό σύμφωνα με την πινακίδα τύπου του προϊόντος.

Ελλάδα

Robert Bosch A.E.
Ερχειάς 37
19400 Κορωπί – Αθήνα
Τηλ.: 210 5701258
Φαξ: 210 5701283
Email: pt@gr.bosch.com
www.bosch.com
www.bosch-pt.gr

Περαιτέρω διευθύνσεις σέρβις θα βρείτε εδώ:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Απόσυρση

Η βυθιζόμενη μονάδα, τα εξαρτήματα και οι συσκευασίες πρέπει να παραδίδονται σε μια ανακύκλωση σύμφωνα με τους κανόνες προστασίας του περιβάλλοντος.

Türkçe

Elektrikli el aletleri için genel güvenlik uyarıları

Bu elektrikli el aletleriyle birlikte gelen tüm güvenlik uyarılarını, talimatları, resim ve açıklamaları okuyun. Aşağıda bulunan talimatlara uyulmaması halinde elektrik çarpmalarına, yangınlara ve/veya ağır yaralanmalara neden olabilir.

Bütün uyarıları ve talimat hükümlerini ileride kullanmak üzere saklayın.

Ürün ve performans açıklaması

Kullanım Amacı

Dalma ünitesi, ahşap, plastik ve hafif yapı malzemelerinde sabit bir destek (stand **2025.02**) ile oluk, kenar, profil ve oluklu delik açmak için aşağıdaki Bosch kenar frezeleri ile birlikte kullanılmak üzere tasarlanmıştır:

- GKF 600
- GKF 18V-8

Şekli gösterilen elemanlar

Gösterilen bileşenlerin numaralandırması, ürünün grafik sayfalarındaki gösterimi ile aynıdır.

- (1) Güç ünitesi^{a)}
- (2) Dalma ünitesi
- (3) Derinlik mesnedi
- (4) Endeks işaretli sürgü
- (5) Derinlik mesnedi için tırtıklı vida
- (6) Taban levhası
- (7) Kayar levha
- (8) Revolver mesnedi
- (9) Freze derinliği ince ayarı için kovan
- (10) Freze derinliği ince ayar ölçeklendirme
- (11) Freze derinliği ayar ölçeklendirmesi
- (12) Dalma fonksiyonu için boşa alma kolu
- (13) Sıkma kolu
- (14) Tutamak (izolasyonlu tutamak yüzeyi)

a) Örnek resim, uyumlu tahrik üniteleri: (Bakınız „Kullanım Amacı“, Sayfa 27)

Montaj

► **Elektrikli el aletinin kendinde bir çalışma yapmadan önce fişi prizden çekin veya aküyü çıkarın.**

Tahrik ünitesinin dalma ünitesine yerleştirilmesi (bkz. resim A)

- Kapalıysa, sıkma kolunu **(10)** açın.
- Tahrik ünitesindeki ve dalma ünitesindeki **(2)** her iki çift oku hizalayın.
- Tahrik ünitesini dalma ünitesinin içine gidebildiği kadar itin ve tahrik ünitesini saat yönünde mümkün olduğunca çevirin.
- Sıkma kolunu kapatın.
- **Montaj işleminden sonra her defasında tahrik ünitesinin dalma ünitesine sıkıca oturup oturmadığını kontrol edin.**

İşletim

Freze derinliğinin ayarlanması (Bakınız: Resim B)

► **Freze derinliği sadece elektrikli makine kapalı iken yapılabilir.**

Freze derinliğinin kaba ayarı

- Makineyi, freze takılı olarak işlenecek iş parçasına yerleştirin.
- İnce ayar ölçeklendirmesini **(10)** "0" olarak ayarlayın.
- Revolver mesnedi **(8)** en düşük kademeye getirin; revolver mesnedi hissedilir biçimde yerine oturur.
- Derinlik mesnedindeki tırtıklı vidayı **(5)** derinlik mesnedi **(3)** serbest hareket edebilecek biçimde gevşetin.
- Dalma fonksiyonu için çıkarma koluna **(12)** basın ve freze ucu iş parçası yüzeyine değene kadar kenar frezesini yavaşça aşağı doğru yönlendirin. Malzeme içine dalma derinliğini sabitlemek için boşa alma kolunu **(12)** tekrar bırakın.
- Derinlik mesnedini **(3)** aşağı yönde bastırın ve revolver mesnedine **(8)** oturmasını sağlayın. Freze derinliği ölçeğinde **(11)** endeks işaretli sürgüyü **(4)** ilgili **0** konumuna getirin.
- Derinlik mesnedini **(3)** istediğiniz freze derinliğine getirin ve derinlik mesnedindeki tırtıklı vidayı **(5)** sıkın. İndeks işaretli sürgü **(4)** ayarının bozulmamasına dikkat edin.
- Dalma fonksiyonu için çıkarma kolunu **(12)** bastırın ve kenar frezesini en üst konuma getirin.

Dalma işleminde revolver mesnedindeki **(8)** derinlik mesnedine **(3)** dayanırsa ayarlanan freze derinliğine ulaşılır.

Yüksek freze derinliklerinde freze işlemini düşük talaş kaldırmalı çok sayıda işleme bölebilirsiniz. Revolver mesnedinin **(8)** yardımı ile freze işlemini kademelere ayırabilirsiniz. İsteddiğiniz freze derinliğini revolver mesnedinin en düşük kademesi ile ayarlayın ve ilk işlem için en yüksek kademeyi seçin. Kademelerin mesafesi yakl. 3 mm'dir.

Freze derinliği ince ayarı

Bir deneme freze yaptıktan sonra kovayı (9) çevirerek freze derinliğini istediğiniz ölçüye hassas olarak getirebilirsiniz; freze derinliğini artırmak için düğmeyi saat yönüne, azaltmak için saat yönünün tersine çevirin. Ölçeklendirme (10) bu işlemde size yardımcı olur. Bir tur yaklaşık 1 mm'lik bir ayar hareketine karşılık gelir, maksimum ayar hareketi yaklaşık 4 mm'dir. Dalma ünitesi (2) maksimum dalma derinliğine indirilmişse, maksimum ayar mesafesi kullanıldığı için ince ayar üzerinden büyük dalma derinliğine ulaşılamaz. Derinlik mesnedi (3) revolver mesnedine (8) çarparsa ince ayar da mümkün olmaz.

Freze derinliğini şablon ile ayarlama

Girintinin frezeleneyeceği montaj parçasını şablon olarak kullanın, örneğin bir menteşe.

- Revolver mesnedi (8) en düşük kademeye getirin; revolver mesnedi hissedilir biçimde yerine oturur.
- Montaj parçasını revolver mesnedinin en alt kademesine yerleştirin.
- Derinlik mesnedindeki tırtıklı vidayı (5) derinlik mesnedi (3) serbest hareket edebilecek biçimde gevşetin.
- Derinlik mesnedini montaj parçasına dayanana kadar aşağı bastırın ve derinlik mesnedi üzerindeki tırtıklı vidayı sıkın.
- Montaj parçasını revolver mesnedinden çıkarın.

Çalışırken dikkat edilecek hususlar

Freze yönü ve freze işlemi (bkz. Resim C)

- **Freze işlemi daima frezenin dönme yönünün tersinde olmalıdır (karşı hareket). Frezeleme sırasında makinenin elinizden kayması riski vardır**

Dalma ünitesi (2) ile frezeleme yapmak için aşağıdaki işlem adımlarını gerçekleştirin:

- İstenen freze derinliğini ayarlayın, "Freze derinliğinin ayarlanması" bölümüne bakın.
- Freze ucu takılı elektrikli el aletini iş parçasına yerleştirin ve elektrikli el aletini çalıştırın.
- Dalma fonksiyonu için çıkarma koluna (12) basın ve ayarlanan freze derinliğine ulaşılan kadar kenar frezesini yavaşça aşağı doğru yönlendirin. Malzeme içine dalma derinliğini sabitlemek için boşa alma kolunu (12) tekrar bırakın.
- Frezeleme işlemini düzgün ve eşit besleme kuvveti ile gerçekleştirin.
- Her frezeleme işleminden sonra kenar frezesini en üst konuma geri getirin.
- Makineyi kapatın.

Sıkma kolunun ayarlanması (bkz. resim D)

Tahrik ünitesi artık (1) dalma ünitesine sıkıca oturmuyorsa, sıkma kolunun (13) sıkıştırma kuvvetini yeniden ayarlamanız gerekir.

- Sıkma kolunu açın.
- Somunu bir çatal anahtar (8 mm) ile saat yönünde yaklaşık 45° döndürün.

- Sıkma kolunu tekrar kapatın.
- Tahrik ünitesinin emniyetli bir şekilde sıkılmış olup olmadığını kontrol edin. Somunu çok fazla sıkmayın.

Bakım ve servis

Müşteri servisi ve uygulama danışmanlığı

Müşteri servisleri ürününüzün onarım ve bakımı ile yedek parçalarına ait sorularınızı yanıtladılır. Demonte görünüm ve yedek parçalara ilişkin bilgiler ayrıca şu adreste bulunabilir: www.bosch-pt.com
Bosch uygulama danışmanlığı ekibi, ürünlerimiz ve aksesuarları hakkındaki sorularınızda size yardımcı olmaktan mutluluk duyacaktır.

Bütün başvuru ve yedek parça siparişlerinizde ürünün tip etiketi üzerindeki 10 haneli ürün kodunu mutlaka belirtin.

Türkiye

Marmara Elektrikli El Aletleri Servis Hizmetleri Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Tersane cd. Zencefil Sok.No:6 Karaköy

Beyoğlu / İstanbul

Tel.: +90 212 2974320

Fax: +90 212 2507200

E-mail: info@marmarabps.com

Bağrıaçıklar Oto Elektrik

Motorlu Sanayi Çarşısı Doğruer Sk. No:9

Selçuklu / Konya

Tel.: +90 332 2354576

Tel.: +90 332 2331952

Fax: +90 332 2363492

E-mail: bagriaciklarotoelektrik@gmail.com

Akgül Motor Bobinaj San. Ve Tic. Ltd. Şti

Alaaddinbey Mahallesi 637. Sokak No:48/C

Nilüfer / Bursa

Tel.: +90 224 443 54 24

Fax: +90 224 271 00 86

E-mail: info@akgulbobinaj.com

Ankaralı Elektrik

Eski Sanayi Bölgesi 3. Cad. No: 43

Kocasinan / KAYSERİ

Tel.: +90 352 3364216

Tel.: +90 352 3206241

Fax: +90 352 3206242

E-mail: gunay@ankarali.com.tr

Asal Bobinaj

Eski Sanayi Sitesi Barbaros Cad. No: 24/C

Canik / Samsun

Tel.: +90 362 2289090

Fax: +90 362 2289090

E-mail: bpsasalbobinaj@hotmail.com

Aygem Elektrik Makine Sanayi ve Tic. Ltd. Şti.

10021 Sok. No: 11 AOSB

Çiğli / İzmir

Tel.: +90 232 3768074

Fax: +90 232 3768075

E-mail: boschservis@aygem.com.tr

Bakırçioğlu Elektrik Makine Hırdavat İnşaat Nakliyat Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Karaağaç Mah. Sümerbank Cad. No:18/4

Merkez / Erzincan

Tel.: +90 446 2230959

Fax: +90 446 2240132

E-mail: bilgi@korfezelektrik.com.tr

Bosch Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Elektrikli El Aletleri

Aydınevler Mah. İnönü Cad. No: 20

Küçükyalı Ofis Park A Blok

34854 Maltepe-İstanbul

Tel.: 444 80 10

Fax: +90 216 432 00 82

E-mail: iletisim@bosch.com.tr

www.bosch.com.tr

Bulsan Elektrik

İstanbul Cad. Devrez Sok. İstanbul Çarşısı

No: 48/29 İskitler

Ulus / Ankara

Tel.: +90 312 3415142

Tel.: +90 312 3410302

Fax: +90 312 3410203

E-mail: bulsanbobinaj@gmail.com

Çözüm Bobinaj

Küsget San. Sit. A Blok 11Nolu Cd.No:49/A

Şehitkamil/Gaziantep

Tel.: +90 342 2351507

Fax: +90 342 2351508

E-mail: cozumbobinaj2@hotmail.com

Onarım Bobinaj

Raif Paşa Caddesi Çay Mahallesi No:67

İskenderun / HATAY

Tel.: +90 326 613 75 46

E-mail: onarim_bobinaj31@mynet.com

Faz Makine Bobinaj

Cumhuriyet Mah. Sanayi Sitesi Motor

İşleri Bölümü 663 Sk. No:18

Murat Paşa / Antalya

Tel.: +90 242 3465876

Tel.: +90 242 3462885

Fax: +90 242 3341980

E-mail: info@fazmakina.com.tr

Günşah Otomotiv Elektrik Endüstriyel Yapı Malzemeleri San

ve Tic. Ltd. Şti

Beylikdüzü Sanayi Sit. No: 210

Beylikdüzü / İstanbul

Tel.: +90 212 8720066

Fax: +90 212 8724111

E-mail: gunsahelektrik@ttmail.com

Sezmen Bobinaj Elektrikli El Aletleri İmalatı San ve Tic. Ltd. Şti.

Ege İş Merkezi 1201/4 Sok. No: 4/B

Yenişehir / İzmir

Tel.: +90 232 4571465

Tel.: +90 232 4584480

Fax: +90 232 4573719

E-mail: info@sezmenbobinaj.com.tr

Üstündağ Bobinaj ve Soğutma Sanayi

Nusretiye Mah. Boyacılar Aralığı No: 9

Çorlu / Tekirdağ

Tel.: +90 282 6512884

Fax: +90 282 6521966

E-mail: info@ustundagsogutma.com

IŞIKLAR ELEKTRİK BOBİNAJ

Karasoku Mahallesi 28028. Sokak No:20/A

Merkez / ADANA

Tel.: +90 322 359 97 10 - 352 13 79

Fax: +90 322 359 13 23

E-mail: isiklar@isiklarelektrik.com

Diğer servisleri şu adreste bulabilirsiniz:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

İmha

Dalma ünitesi, aksesuarlar ve ambalajlar çevre dostu bir şekilde geri dönüştürülmelidir.

Polski

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące pracy z elektronarzędziami

Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami i wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa użytkownika oraz ilustracjami i danymi technicznymi, dostarczonymi wraz z niniejszym elektronarzędziem. Nieprzestrzeganie poniższych wskazówek może stać się przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

Należy zachować wszystkie przepisy i wskazówki bezpieczeństwa dla dalszego zastosowania.

Opis urządzenia i jego zastosowania

Użycie zgodne z przeznaczeniem

Moduł górnoprzecionowy jest przeznaczony do frezowania rowków, krawędzi, profili i podłużnych otworów w drewnie, tworzywach sztucznych i lekkich materiałach budowlanych, w połączeniu z następującymi frezarkami krawędziowymi Bosch i z wykorzystaniem powierzchni oporowej (stan **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Przedstawione graficznie komponenty

Numeracja przedstawionych graficznie komponentów odnosi się do schematu produktu na stronach graficznych.

(1) Jednostka napędowa ^{a)}

(2) Moduł górnoprzecionowy

- (3) Ogranicznik głębokości
 - (4) Przełącznik suwakowy ze wskaźnikiem
 - (5) Śruba radełkowa ogranicznika głębokości
 - (6) Podstawa
 - (7) Płyta ślizgowa
 - (8) Ogranicznik rewolwerowy
 - (9) Tuleja do precyzyjnej regulacji głębokości frezowania
 - (10) Skala precyzyjnej regulacji głębokości frezowania
 - (11) Skala głębokości frezowania
 - (12) Dźwignia odblokowująca funkcję frezowania górnowrzecionowego
 - (13) Dźwignia mocująca
 - (14) Rękojeść (powierzchnia izolowana)
- a) Ilustracja przykładowa, kompatybilne jednostki napędowe:
(zob. „Użycie zgodne z przeznaczeniem”, Strona 29)

Montaż

- ▶ **Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy elektronarzędziu należy wyjąć wtyczkę z gniazda lub usunąć akumulator.**

Wkładanie jednostki napędowej w moduł górnowrzecionowy (zob. rys. A)

- Otworzyć dźwignię mocującą (10), jeśli była zamknięta.
- Obie podwójne strzałki na jednostce napędowej i module górnowrzecionowym (2) należy umieścić w takiej pozycji, aby się pokrywały.
- Wsunąć jednostkę napędową do oporu w moduł górnowrzecionowy i obrócić jednostkę napędową jak najdalej w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
- Zamknąć dźwignię mocującą.
- ▶ **Po zakończeniu montażu należy zawsze sprawdzić, czy jednostka napędowa jest prawidłowo osadzona w module górnowrzecionowym.**

Praca

Ustawianie głębokości frezowania (zob. rys. B)

- ▶ **Ustawianie głębokości frezowania dozwolone jest tylko przy wyłączonym elektronarzędziu.**

Zgrubne ustawianie głębokości frezowania

- Elektronarzędzie z zamocowanym frezem postawić na obrabianym przedmiocie.
- Obrócić skalę regulacji precyzyjnej (10) ustawiając ją na „0”.
- Ogranicznik rewolwerowy (8) ustawić w najniższym położeniu; ogranicznik rewolwerowy musi zaskoczyć w wyczuwalny sposób.
- Poluzować śrubę radełkową na ograniczniku głębokości (5) na tyle, aby ogranicznikiem głębokości (3) można było swobodnie poruszać.

- Nacisnąć dźwignię odblokowującą funkcję frezowania górnowrzecionowego (12) i powoli przesunąć frezarkę krawędziową do dołu, tak aby frez dotknął powierzchni obrabianego elementu. Ponownie zwolnić dźwignię odblokowującą (12), aby zablokować głębokość zagłębienia.
- Docisnąć ogranicznik głębokości (3) do dołu, aby oparł się na ograniczniku rewolwerowym (8). Przełącznik suwakowy ze wskaźnikiem (4) ustawić w pozycji „0” na skali głębokości frezowania (11).
- Ogranicznik głębokości (3) ustawić na żadaną głębokość frezowania i mocno dokręcić śrubę radełkową na ograniczniku głębokości (5). Należy zwrócić uwagę, aby nie przestawiać już przełącznika suwakowego ze wskaźnikiem (4).
- Nacisnąć dźwignię odblokowującą funkcję frezowania górnowrzecionowego (12) i przesunąć frezarkę krawędziową w najwyższą pozycję.

Ustawiona głębokość frezowania zostanie osiągnięta tylko wtedy, gdy podczas zagłębienia w materiale ogranicznik głębokości (3) oprze się na ograniczniku rewolwerowym (8). Przy większych głębokościach frezowania zalecane jest prowadzenie obróbki w kilku przejściach, za każdym razem z mniejszym ubytkiem. Za pomocą ogranicznika rewolwerowego (8) można podzielić proces frezowania na kilka stopni. Należy w tym celu ustawić żadaną głębokość frezowania z najniższym stopniem ogranicznika rewolwerowego i wybrać dla pierwszych etapów obróbki wyższe stopnie. Odległość pomiędzy poszczególnymi stopniami wynosi ok. 3 mm.

Precyzyjna regulacja głębokości frezowania

Po wykonaniu frezowania próbnego można dokładniej ustawić głębokość frezowania, obracając tuleję (9) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby powiększyć głębokość frezowania, lub w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć głębokość frezowania. Orientację ułatwia skala (10). Jeden obrót odpowiada zmianie nastawy o ok. 1 mm, maksymalna zmiana nastawy wynosi ok. 4 mm. Jeżeli moduł górnowrzecionowy (2) osiągnął maksymalną głębokość, nie można uzyskać większej głębokości zagłębienia także za pomocą precyzyjnej regulacji głębokości, ponieważ wykorzystany został pełen zakres regulacji. Precyzyjna regulacja jest niemożliwa także w przypadku, gdy ogranicznik głębokości (3) opiera się na ograniczniku rewolwerowym (8).

Ustawianie głębokości frezowania z szablonem

Jako szablonu użyjemy części, dla której ma zostać wyfrezowane zagłębienie, np. zawiasu.

- Ogranicznik rewolwerowy (8) ustawić w najniższym położeniu; ogranicznik rewolwerowy musi zaskoczyć w wyczuwalny sposób.
- Umieścić część w najniższym położeniu ogranicznika rewolwerowego.
- Poluzować śrubę radełkową na ograniczniku głębokości (5), aby ogranicznikiem głębokości (3) można było swobodnie poruszać.

- Nacisnąć ogranicznik głębokości do dołu, aby oparł się na części, i mocno dokręcić śrubę radełkową na ograniczniku głębokości.
- Zdjąć część z ogranicznika rewolwerowego.

Wskazówki dotyczące pracy

Kierunek frezowania i frezowanie (zob. rys. C)

- ▶ **Frezować należy w kierunku przeciwnym do kierunku obrotów frezu (frezowanie przeciwbieżne). Podczas frezowania zgodnego z kierunkiem obrotów frezu (frezowanie współbieżne) może dojść do wyrwania elektronarzędzia z ręki.**

W przypadku frezowania z modułem górnwrzecionowym (2) należy postępować w następujący sposób:

- Ustawić żądaną głębokość frezowania, zob. rozdział „Ustawianie głębokości frezowania”.
- Ustawić elektronarzędzie z zamontowanym frezem na obrabianym elemencie i uruchomić elektronarzędzie.
- Przesunąć dźwignię odblokowującą funkcję frezowania górnwrzecionowego (12) i przesunąć frezarkę krawędziową do dołu aż do osiągnięcia ustawionej głębokości frezowania. Ponownie zwolnić dźwignię odblokowującą (12), aby zablokować głębokość zagłębienia.
- Frezować, wymuszając równomierny posuw.
- Po zakończeniu frezowania frezarkę krawędziową należy ponownie ustawić w najwyższej pozycji.
- Wyłączyć elektronarzędzie.

Regulacja dźwigni mocującej (zob. rys. D)

Jeżeli jednostka napędowa (1) nie jest stabilnie osadzona w module górnwrzecionowym, należy wyregulować siłę zaciśku dźwigni mocującej (13).

- Otworzyć dźwignię mocującą.
- Obrócić nakrętkę za pomocą klucza widełkowego (8 mm) o ok. 45° w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
- Ponownie zamknąć dźwignię mocującą.
- Sprawdzić, czy jednostka napędowa jest bezpiecznie zamocowana. Nie dokręcać nakrętki zbyt mocno.

Konserwacja i serwis

Obsługa klienta oraz doradztwo dotyczące użytkowania

W punkcie obsługi klienta można uzyskać odpowiedzi na pytania dotyczące napraw i konserwacji nabytego produktu, a także dotyczące części zamiennych. Rysunki techniczne oraz informacje o częściach zamiennych można także znaleźć pod adresem: www.bosch-pt.com

Pracownicy biura obsługi firmy Bosch chętnie udzielą pomocy w przypadku zapytań dotyczących naszych produktów i osprzętu.

Przy wszystkich zgłoszeniach oraz zamówieniach części zamiennych konieczne jest podanie 10-cyfrowego numeru ka-

talogowego, znajdującego się na tabliczce znamionowej produktu.

Polska

Robert Bosch Sp. z o.o.

Serwis Elektronarzędzi

Ul. Jutrzenki 102/104

02-230 Warszawa

Na www.serwisbosch.com znajdują Państwo wszystkie szczegółowe informacje dotyczące usług serwisowych online.

Tel.: 22 7154450

Faks: 22 7154440

E-Mail: bsc@pl.bosch.com

www.bosch-pt.pl

Dalsze adresy serwisowe zamieszczamy poniżej:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Utylizacja odpadów

Moduł górnwrzecionowy, osprzęt i opakowania należy doprowadzić do ponownego przetworzenia zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska.

Čeština

Obecné bezpečnostní pokyny pro elektrické nářadí

Prostudujte si všechny bezpečnostní výstrahy, pokyny, ilustrace a specifikace k tomuto elektrickému nářadí.

Nedodržování všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo těžké poranění.

Všechna varovná upozornění a pokyny do budoucna uschovejte.

Popis výrobku a výkonu

Použití v souladu s určením

Zanořovací jednotka je v kombinaci s následujícími hranovými frézkami Bosch na pevném podkladu určená pro frézování drážek, hran, profilů a podélných otvorů do dřeva, plastu a lehkých konstrukčních materiálů (stav 2025.02):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Zobrazené komponenty

Číslování zobrazených součástí se vztahuje k vyobrazení výrobku na stránkách s obrázky.

- (1) Pohonná jednotka ^{a)}
- (2) Zanořovací jednotka
- (3) Hlubkový doraz
- (4) Posuvné tlačítko s indexovou značkou

- (5) Šroub s rýhovanou hlavou pro hloubkový doraz
 - (6) Základní deska
 - (7) Kluzná deska
 - (8) Revolverový doraz
 - (9) Objímka pro jemné nastavení hloubky frézování
 - (10) Stupnice jemného nastavení hloubky frézování
 - (11) Stupnice pro nastavení hloubky frézování
 - (12) Odjišťovací páčka pro zanořovací funkci
 - (13) Upínací páčka
 - (14) Rukojeť (izolovaná plocha pro uchopení)
- a) Znárodnění ilustrativní, kompatibilní pohonné jednotky: (viz „Použití v souladu s určením“, Stránka 31)

Montáž

- **Před každou prací na elektrickém nářadí vytáhněte zástrčku ze zásuvky, resp. vyjměte akumulátor.**

Nasazení pohonné jednotky do zanořovací jednotky (viz obrázek A)

- Otevřete upínací páčku (10), pokud je zavřená.
- Nastavte obě dvojité šipky na pohonné jednotce a zanořovací jednotce (2) tak, aby se kryly.
- Zasuňte pohonnou jednotku až nadoraz do zanořovací jednotky a otočte pohonnou jednotku co možná nejdál po směru hodinových ručiček.
- Zavřete upínací páčku.
- **Po montáži vždy zkontrolujte, zda je pohonná jednotka pevně usazená v zanořovací jednotce.**

Provoz

Nastavení hloubky frézování (viz obrázek B)

- **Nastavení hloubky frézování se smí provádět jen při vypnutém elektrickém nářadí.**

Hrubé nastavení hloubky frézování

- Nasadte elektrické nářadí s namontovanou frézou na frézovaný obrobek.
- Nastavte stupnici jemného nastavení (10) na „0“.
- Nastavte revolverový doraz (8) na nejnižší stupeň; revolverový doraz citelně zaskočí.
- Povolte šroub s rýhovanou hlavou na hloubkovém dorazu (5) tak, aby byl hloubkový doraz (3) volně pohyblivý.
- Stiskněte odjišťovací páčku pro funkci zanoření (12) a vedte hranovou frézkou pomalu dolů, dokud se fréza nebude dotýkat povrchu obrobku. Pro zafixování této hloubky zanoření odjišťovací páčku (12) znovu uvolněte.
- Zatlačte hloubkový doraz (3) dolů, aby dosedl na revolverový doraz (8). Nastavte posuvné tlačítko s indexovou značkou (4) do polohy „0“ na stupnici hloubky frézování (11).

- Nastavte hloubkový doraz (3) na požadovanou hloubku frézování a utáhněte šroub s rýhovanou hlavou na hloubkovém dorazu (5). Dbejte na to, abyste posuvné tlačítko s indexovou značkou (4) už neposunuli.
- Stiskněte odjišťovací páčku pro funkci zanoření (12) a nastavte hranovou frézkou do nejhornější polohy.

Nastavené hloubky frézování se dosáhne pouze tehdy, když při zanoření hloubkový doraz (3) narazí na revolverový doraz (8).

Při větších hloubkách frézování byste měli vykonat více frézovacích kroků pokaždé s malým úběrem. Pomocí revolverového dorazu (8) můžete proces frézování rozdělit do několika stupňů. K tomu nastavte požadovanou hloubku frézování pomocí nejnižšího stupně revolverového dorazu a pro první frézovací kroky zvolte nejprve vyšší stupně. Vzdálenost stupňů činí vždy cca 3 mm.

Jemné nastavení hloubky frézování

Po zkušebním frézování můžete otáčením objímky (9) nastavit hloubku frézování přesně na požadovaný rozměr; pro zvětšení hloubky frézování otáčejte po směru hodinových ručiček, pro zmenšení hloubky frézování otáčejte proti směru hodinových ručiček. Stupnice (10) slouží pro orientaci. Jedna otáčka odpovídá dráze nastavení cca 1 mm, maximální dráha nastavení činí cca 4 mm. Když je zanořovací jednotka (2) spuštěná dolů na maximální hloubku zanoření, nelze ani pomocí jemného nastavení dosáhnout větší hloubky zanoření, protože byl využit maximální rozsah nastavení. Jemné nastavení rovněž není možné, když hloubkový doraz (3) narazí na revolverový doraz (8).

Nastavení hloubky frézování pomocí šablony

Jako šablonu použijte montážní díl, pro který má být vyfrézován otvor, např. závěs.

- Nastavte revolverový doraz (8) na nejnižší stupeň; revolverový doraz citelně zaskočí.
- Položte montážní díly na nejnižší stupeň revolverového dorazu.
- Povolte šroub s rýhovanou hlavou na hloubkovém dorazu (5) tak, aby byl hloubkový doraz (3) volně pohyblivý.
- Zatlačte hloubkový doraz dolů tak, aby dosedl na montážní díl, a utáhněte šroub s rýhovanou hlavou na hloubkovém dorazu.
- Sejměte montážní díl z revolverového dorazu.

Pracovní pokyny

Směr frézování a postup frézování (viz obrázek C)

- **Frézování musí vždy probíhat proti směru otáčení frézy (nesousledné frézování). Při frézování ve směru otáčení (sousledné frézování) se vám může elektrické nářadí vytrhnout z ruky.**

Při frézování se zanořovací jednotkou (2) postupujte následovně:

- Nastavte požadovanou hloubku frézování, viz odstavec „Nastavení hloubky frézování“.

- Nasadte elektrické náradí s namontovanou frérou na frézovaný obrobek a elektrické náradí zapnete.
- Stisknete odjišťovací páčku pro funkci zanoření (12) a vedte hranovou frézu pomalu dolů, dokud nebude dosažena nastavená hloubka frézování. Pro zafixování této hloubky zanoření odjišťovací páčku (12) znovu uvolněte.
- Proveďte proces frézování s rovnoměrným posuvem.
- Po ukončení procesu frézování uveďte hranovou frézu zpět do nejhornější polohy.
- Vypněte elektrické náradí.

Seřízení upínací páčky (viz obrázek D)

Pokud pohonná jednotka (1) už pevně nedrží v zanořovací jednotce, musíte seřídit upínací sílu upínací páčky (13).

- Otevřete upínací páčku.
- Otočte matici stranovým klíčem (8 mm) o cca 45° po směru hodinových ručiček.
- Upínací páčku znovu zavřete.
- Zkontrolujte, zda je pohonná jednotka bezpečně upnutá. Matici neutahujte příliš pevně.

Údržba a servis

Zákaznická služba a poradenství ohledně použití

Zákaznická služba zodpoví Vaše dotazy k opravě a údržbě Vašeho výrobku a též k náhradním dílům. Explodované výkresy a informace k náhradním dílům naleznete i na:

www.bosch-pt.com

Poradenský tým Bosch vám ochotně pomůže v případě otázek k našim výrobkům a jejich příslušenství.

U všech dotazů a objednávek náhradních dílů nezbytně prosím uvádějte 10-místné objednací číslo podle typového štítku výrobku.

Czech Republic

Robert Bosch odbytová s.r.o.

Bosch Service Center PT

K Vápence 1621/16

692 01 Mikulov

Na www.bosch-pt.cz si si můžete objednat opravu Vašeho stroje nebo náhradní díly online.

Tel.: +420 519 305700

Fax: +420 519 305705

E-Mail: servis.naradi@cz.bosch.com

www.bosch-pt.cz

Další servisní adresy naleznete na:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Likvidace

Zanořovací jednotku, příslušenství a obaly odevzdejte k ekologické recyklaci.

Slovenčina

Všeobecné bezpečnostné upozornenia pre elektrické náradie

Prečítajte si všetky bezpečnostné upozornenia, pokyny, ilustrácie a špecifikácie dodané s týmto elektrickým náradím. Nedodržovanie všetkých uvedených pokynov môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar a/alebo ťažké poranenie.

Tieto výstražné upozornenia a bezpečnostné pokyny starostlivo uschovajte na budúce použitie.

Opis výrobku a výkonu

Používanie v súlade s určením

Zanorovacia jednotka je určená, v spojení s nasledujúcimi hranovými frézkami Bosch, na frézovanie drážok, hrán, profilov a pozdĺžnych otvorov do dreva, plastu a ľahkých stavebných hmôt na pevnom podklade (stav **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Vyobrazené komponenty

Číslovanie vyobrazených komponentov sa vzťahuje na zobrazenie výrobku na grafických stranách.

- (1) Pohonná jednotka ^{a)}
- (2) Zanorovacia jednotka
- (3) Hĺbkový doraz
- (4) Posúvač s indexovou značkou
- (5) Skrutka s ryhovanou hlavou pre hĺbkový doraz
- (6) Základová doska
- (7) Klzná doska
- (8) Revolverový doraz
- (9) Objímka na jemné nastavenie hĺbky frézovania
- (10) Stupnica na jemné nastavenie hĺbky frézovania
- (11) Stupnica na nastavenie hĺbky frézovania
- (12) Odistovacia páčka pre zanorovaciu funkciu
- (13) Upínacia páčka
- (14) Rukoväť (izolovaná úchopová plocha)

a) Ukázková ilustrácia, kompatibilné pohonné jednotky: (pozri „Používanie v súlade s určením“, Stránka 33)

Montáž

- **Pred akoukoľvek prácou na elektrickom náradí vyťahnite zástrčku zo zásuvky alebo vyberte akumulátor.**

Nasadenie pohonnej jednotky do zanorovacej jednotky (pozri obrázok A)

- Otvorte upínaciu páčku (10), ak je zatvorená.

- Zarovnajte obidve dvojité šípky na pohonnej jednotke a zanorovacej jednotke **(2)**.
- Posuňte pohonnú jednotku až na doraz do zanorovacej jednotky a otáčajte pohonnú jednotku ako je to len možné v smere hodinových ručičiek.
- Zatvorte upínaciu páčku.
- **Po montáži vždy skontrolujte, či je pohonná jednotka dobre uchytená v zanorovacej jednotke.**

Prevádzka

Nastavenie hĺbky frézovania (pozri obrázok B)

- **Nastavenie hĺbky frézovania sa smie vykonávať len vtedy, keď je elektrické náradie vypnuté.**

Hrubé nastavenie hĺbky frézovania

- Priložte elektrické náradie s namontovaným frézovacím nástrojom na obrobok, ktorý budete obrábať.
- Otočte stupnicu jemného nastavovania **(10)** na „0“.
- Nastavte revolverový doraz **(8)** na najnižší stupeň. Revolverový doraz zreteľne zaskočí.
- Povoľte skrutku s ryhovanou hlavou na hĺbkovom doraze **(5)**, aby bol hĺbkový doraz **(3)** voľne pohyblivý.
- Stlačte odisťovaciu páčku pre zanorovaciu funkciu **(12)** a ved'te hranový frézku pomaly smerom dole, kým sa frézovací nástroj nedotýka povrchu obrobku. Opäť uvoľnite uvoľňovaciu páčku **(12)**, aby ste túto hĺbku zanorenia zafixovali.
- Tlačte hĺbkový doraz **(3)** smerom dole, kým nedolieha na revolverový doraz **(8)**. Nastavte posúvač s indexovou značkou **(4)** na polohu „0“ na stupnici pre hĺbku frézovania **(11)**.
- Nastavte hĺbkový doraz **(3)** na želanú hĺbku frézovania a utiahnite skrutku s ryhovanou hlavou na hĺbkovom doraze **(5)**. Dávajte pozor na to, aby ste posúvač s indexovou značkou **(4)** už neprestavili.
- Stlačte uvoľňovaciu páčku pre zanorovaciu funkciu **(12)** a ved'te hranový frézku do najvyššej polohy.

Nastavená hĺbka frézovania sa dosiahne iba vtedy, keď pri zanorovaní hĺbkový doraz **(3)** dosadá na revolverový doraz **(8)**.

Ak je potrebná väčšia frézovacia hĺbka, mali by ste vykonať viacero pracovných krokov s menším úberom triesky. Pomocou revolverového dorazu **(8)** môžete frézovanie rozdeliť na viac stupňov. Nastavte na tento účel požadovanú frézovaciu hĺbku s najnižším stupňom revolverového dorazu a pre prvé pracovné kroky zvolte najprv vyššie stupne. Vzdialenosť stupňov je vždy cca 3 mm.

Jemné nastavenie hĺbky frézovania

Po skúšobnom frézovaní môžete otáčaním objímky **(9)** nastaviť hĺbku frézovania presne na želaný rozmer; na zväčšenie hĺbky frézovania otáčajte v smere hodinových ručičiek, na zmenšenie hĺbky frézovania otáčajte proti smeru hodinových ručičiek. Stupnica **(10)** pritom slúži na orientáciu. Jedno otočenie zodpovedá posunu cca 1 mm, maximálny posun je cca 4 mm. Ak sa zanorovacia jednotka **(2)** spustí

dole na maximálnu hĺbku zanorenia, nemožno dosiahnuť väčšiu hĺbku zanorenia ani pomocou jemného nastavovania, pretože bola využitá maximálna dráha prestavenia. Jemné nastavenie však tiež nie je možné, keď hĺbkový doraz **(3)** dosadá na revolverový doraz **(8)**.

Nastavenie hĺbky frézovania pomocou šablóny

Ako šablónu použite montážny diel, pre ktorý sa vyhlbenie frézuje, napr. záves.

- Nastavte revolverový doraz **(8)** na najnižší stupeň. Revolverový doraz zreteľne zaskočí.
- Položte montážny diel na najnižší stupeň revolverového dorazu.
- Povoľte skrutku s ryhovanou hlavou na hĺbkovom doraze **(5)**, aby bol hĺbkový doraz **(3)** voľne pohyblivý.
- Potlačte hĺbkový doraz nadol tak, aby doliehal na montážny diel a pevne utiahnite skrutku s ryhovanou hlavou na hĺbkovom doraze.
- Odoberte montážny diel z revolverového dorazu.

Pracovné pokyny

Smer a postup frézovania (pozri obrázok C)

- **Frézovanie musí vždy prebiehať proti smeru otáčania frézovacieho nástroja (protichodný chod). Pri frézovaní v smere otáčania (súbežný chod) sa vám môže elektrické náradie vytrhnúť z ruky.**

Pri frézovaní so zanorovacou jednotkou **(2)** postupujte nasledovne:

- Nastavte požadovanú hĺbku frézovania, pozri odsek „Nastavenie hĺbky frézovania“.
- Priložte elektrické náradie s namontovaným frézovacím nástrojom na obrobok, ktorý budete obrábať, a elektrické náradie zapnite.
- Stlačte odisťovaciu páčku pre zanorovaciu funkciu **(12)** a ved'te hranový frézku pomaly smerom dole, kým sa nedosiahne nastavená hĺbka frézovania. Opäť uvoľnite uvoľňovaciu páčku **(12)**, aby ste túto hĺbku zanorenia zafixovali.
- Frézovanie vykonávajte s rovnomerným posuvom.
- Po dokončení frézovania dajte hranový frézku späť do najvyššej polohy.
- Vypnite elektrické náradie.

Nastavenie upínacej páčky (pozri obrázok D)

Ak pohonná jednotka **(1)** už nedrží pevne v zanorovacej jednotke, je nutné nastaviť upínaciu silu upínacej páčky **(13)**.

- Otvorte upínaciu páčku.
- Otočte maticu pomocou vidlicového kľúča (8 mm) o cca 45° v smere hodinových ručičiek.
- Opäť zatvorte upínaciu páčku.
- Skontrolujte, či je pohonná jednotka bezpečne upnutá. Maticu neutahajte príliš silno.

Údržba a szervis

Zákaznícka služba a poradenstvo ohľadom použitia

Servis pre zákazníkov vám odpovie na otázky týkajúce sa opravy a údržby vášho produktu, ako aj náhradných dielov. Rozložené výkresy a informácie k náhradným dielom nájdete aj na stránke: www.bosch-pt.com

Poradenský tím Bosch vám ochotne pomôže v otázkach týkajúcich sa našich produktov a ich príslušenstva.

V prípade akýchkoľvek otázok a objednávok náhradných dielov bezpodmienečne uveďte 10-miestne vecné číslo uvedené na typovom štítku produktu.

Slovakia

Na www.bosch-pt.sk si môžete objednať opravu vášho stroja alebo náhradné diely online.

Tel.: +421 2 48 703 800

Fax: +421 2 48 703 801

E-Mail: servis.naradia@sk.bosch.com

www.bosch-pt.sk

Ďalšie servisné adresy nájdete na:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Likvidácia

Zanorováciu jednotku, príslušenstvo a obaly je nutné odozdať na ekologickú recykláciu.

Magyar

Általános biztonsági előírások az elektromos kéziszerszámok számára

Olvassa el valamennyi biztonsági tájékoztatót, előírást, illusztrációt és adatot, amelyet az elektromos kéziszerszámmal együtt megkapott. Az alábbiakban felsorolt előírások betartásának elmulasztása áramütéshez, tűzhöz és/vagy súlyos testi sérülésekhez vezethet.

Kérjük a későbbi használatra gondosan őrizze meg ezeket az előírásokat.

A termék és a teljesítmény leírása

Rendeltetésszerű használat

A merülő egységet úgy tervezték, hogy a következő Bosch élmarókkal együtt használható legyen hornyok, élek, profilok és hosszlyukak marásához fában, műanyagban és könnyű építőanyagokban, rögzített munkadarabok esetén **(2025.02 állapot)**:

- GKF 600
- GKF 18V-8

Az ábrázolásra kerülő komponensek

Az ábrázolt alkatrészek sorszámozása a termék Grafikák oldalon látható ábrára vonatkozik.

- (1) Hajtóegység^{a)}
- (2) Merülő egység
- (3) Mélységütköző
- (4) Indexjelekkel ellátott tolómérő
- (5) Recézett fejű csavar a mélységütközőhöz
- (6) Talplemez
- (7) Csúszólemez
- (8) Revolverütköző
- (9) Hüvely a marásmélység beállításához
- (10) Marási mélység finombeállító skála
- (11) Marásmélység-beállító skála
- (12) Retszelésfeloldó kar a merülő funkcióhoz
- (13) Rögzítőkár
- (14) Fogantyú (szigetelt markolatfelület)

a) Az ábra csak példaként szolgál, kompatibilis hajtóegységek: (lásd „Rendeltetésszerű használat”, Oldal 35)

Összeszerelés

- ▶ **Az elektromos kéziszerszámon végzendő bármely munka megkezdése előtt húzza ki a csatlakozódugót a dugaszolóaljzatból, illetve vegye ki az akkumulátort.**

A hajtóegység behelyezése a merülő egységbe (lásd A ábra)

- Nyissa ki a rögzítőkart **(10)**, amennyiben az zárva van.
- Igazítsa a hajtóegységen levő mindkét kettős nyilat a merülő egységen **(2)** levőhöz.
- Nyomja a hajtóegységet a merülő egységbe ütközésig, és fordítsa el a hajtóegységet az óramutató járásával meg egyező irányba, ameddig csak lehet.
- Zárja le a rögzítőkart.

- ▶ **A beszerelés után mindig ellenőrizze, hogy a hajtóegység szilárdan helyezkedik-e el a merülő egységben.**

Üzemeltetés

A marási mélység beállítása (lásd B ábra)

- ▶ **A marási mélységet csak kikapcsolt elektromos kéziszerszám mellett szabad beállítani.**

A marási mélység durva beállítása

- Tegye fel az elektromos kéziszerszámot az arra felszerelt marófejjel a megmunkálásra kerülő munkadarabra.
- Csavarja el a finombeállító skálát **(10)** a „0” helyzetbe.
- Állítsa be a forgó ütközőt **(8)** a legalacsonyabb fokozatra; a forgó ütköző érezhetően bepattan a megfelelő helyzetbe.
- Oldja ki a mélységütköző recézett csavarját **(5)** úgy, hogy a mélységütköző **(3)** szabadon mozoghasson.

- Nyomja le a merülő funkcióhoz szolgáló reteszélfeloldó kart **(12)**, és vezesse lassan lefelé az élmarót, amíg a marófej meg nem érinti a munkadarab felületét. Engedje el ismét a reteszélfeloldó kart **(12)**, hogy a berendezést ennél a bemerülési mélységnél rögzítse.
- Nyomja lefelé a mélységütközőt **(3)**, amíg az fel nem fekszik a forgó ütközőre **(8)**. Állítsa a mutatós tolmérőt **(4)** a „0” pozícióhoz a marásmélység beállító skálán **(11)**.
- Állítsa be a mélységütközőt **(3)** a kívánt marási mélységre és húzza meg szorosra a mélységütköző recézett fejú csavarját **(5)**. Ügyeljen arra, hogy ezután már ne változtassa meg a mutatóval ellátott tolmérőt **(4)** helyzetét.
- Nyomja le a merülő funkcióhoz szolgáló reteszélfeloldó kart **(12)**, és vezesse fel az élmarót a legfelső helyzetébe.

A beállított marásmélységet csak akkor éri el, ha a bemerülési művelet során a mélységütköző **(3)** a forgó ütközőnek **(8)** ütközik.

Nagyobb marási mélységek esetén célszerű a munkát több lépésben, kisebb lemunkálási mélységekkel végrehajtani. A forgó ütköző **(8)** segítségével a marási folyamatot több fokozatra fel lehet osztani. Ehhez állítsa be a revolverütköző legalacsonyabb fokozatával a kívánt marási mélységet és az első lépésekhez válassza előbb a magasabb fokozatokat. Az egyes fokozatok közötti távolság kb. 3 mm.

A marásmélység finombeállítása

Egy próbamarás után a hüvely **(9)** elforgatásával pontosan beállíthatja a marási mélységet a kívánt méretre; az óramutató járásával megegyező irányú elforgatás a marásmélységet növeli, az óramutató járásával ellenkező irányú elforgatás a marásmélységet csökkenti. A skála **(10)** a tájékozódás megkönnyítésére szolgál. Egy fordulat kb. 1 mm elmozdulási útnak felel meg, a maximális elmozdulási út kb. 4 mm. Ha a merülő egység **(2)** már a maximális bemerülési mélységre ereszkedett, akkor már a finombeállítással sem lehet nagyobb bemerülési mélységet elérni, mivel a berendezés már megtette a maximális elmozdulási utat. A finombeállítás akkor sem lehetséges, ha a mélységütköző **(3)** a forgó ütközőnek **(8)** ütközik.

Marási mélység beállítása sablonnal

Használja sablonként azt a beszerelendő alkatrészt, amelynek a mélyedését ki kell marni, pl. egy zsanért.

- Állítsa be a forgó ütközőt **(8)** a legalacsonyabb fokozatba; a forgó ütköző érezhetően bepattan.
- Helyezze a beszerelendő alkatrészt a forgó ütköző legalsó szintjére.
- Oldja ki a mélységütköző recézett csavarját **(5)** úgy, hogy a mélységütköző **(3)** szabadon mozoghasson.
- Nyomja lefelé a mélységütközőt, amíg az a beszerelendő alkatrészt felfekszi, és húzza meg a mélységütközőn lévő recézett csavart.
- Távolítsa el a beszerelendő alkatrészt a forgó ütközőről.

Munkavégzésre vonatkozó tudnivalók

Marási irány és a marás művelete (lásd C ábra)

- ▶ **A marást mindig a marófej forgásirányával ellentétes irányba (ellenirányú forgás) kell végezni. A forgásiránnyal megegyező (azonos irányú forgás) irányba történő marásnál az elektromos kéziszerszám kicsúszhat a kezelő kezéből.**

A merülő egységgel **(2)** az alábbiak szerint végezze a marást:

- Állítsa be a kívánt marási mélységet, lásd „A marási mélység beállítása” című részt.
- Tegye fel az elektromos kéziszerszámot az arra felszerelt marószerszámmal a megmunkálásra kerülő munkadarabra és kapcsolja be az elektromos kéziszerszámot.
- Nyomja le a merülő funkció reteszélfeloldó karját **(12)**, és vezesse lassan lefelé az élmarót, amíg az el nem éri a beállított marási mélységet. Engedje el ismét a reteszélfeloldó kart **(12)**, hogy a berendezést ennél a bemerülési mélységnél rögzítse.
- A marási műveletet egyetlen eltolással hajtja végre.
- A marási folyamat befejezése után vezesse vissza az élmarót a legfelső helyzetbe.
- Kapcsolja ki az elektromos kéziszerszámot.

A rögzítőkar utánállítása (lásd D ábra)

Ha a hajtóegység **(1)** nincs szorosan a merülő egységben, akkor állítsa után a szorítókart **(13)**.

- Nyissa ki a befogókart.
- Forgassa el egy villáskulccsal (8 mm) a anyát kb. 45 °-kal az óramutató járásával megegyező irányba.
- Zárja újra a rögzítőkart.
- Ellenőrizze a hajtóegység megfelelő rögzítését. Ne szorítsa meg túl erősen az anyát.

Karbantartás és szerviz

Vevőszolgálat és alkalmazási tanácsadás

A vevőszolgálat a terméke javításával és karbantartásával, valamint a pótalkatrészekkel kapcsolatos kérdésekre szívesen válaszol. A pótalkatrészekkel kapcsolatos robbantott ábrák és egyéb információk a következő címen is találhatóak:

www.bosch-pt.com

A Bosch Használati Tanácsadó Team szívesen segít, ha termékeinkkel és azok tartozékaival kapcsolatos kérdései vannak.

Ha kérdései vannak vagy pótalkatrészeket szeretne rendelni, okvetlenül adja meg a termék típusabláján található 10-jegyű cikkszámot.

Magyarország

Robert Bosch Kft.

1103 Budapest

Gyömrői út. 120.

A www.bosch-pt.hu oldalon online megrendelheti készülékének javítását.

Tel.: +36 1 879 8502

Fax: +36 1 879 8505

info.bsc@hu.bosch.com
www.bosch-pt.hu

További szerviz-címek az alábbi címen találhatóak:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Ártalmatlanítás

A merülő egységet, a tartozékokat és a csomagolást a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.

Русский

Сведения о ЕАС

Дата изготовления указана на последней странице обложки Руководства или на корпусе изделия.

Только для стран Евразийского экономического союза (Таможенного союза)

Транспортировка

- категорически не допускается падение и любые механические воздействия на упаковку при транспортировке
- при разгрузке/погрузке не допускается использование любого вида техники, работающей по принципу зажима упаковки
- подробные требования к условиям транспортировки смотрите в ГОСТ 15150-69 (Условие 5)

Хранение

- необходимо хранить в сухом месте
- необходимо хранить вдали от источников повышенных температур и воздействия солнечных лучей
- при хранении необходимо избегать резкого перепада температур
- подробные требования к условиям хранения смотрите в ГОСТ 15150 (Условие 1)

Контактная информация относительно импортера содержится на упаковке.

Общие указания по технике безопасности для электроинструментов

Прочитайте все указания по технике безопасности, инструкции, иллюстрации и спецификации, представленные вместе с настоящим электроинструментом. Несоблюдение каких-либо из указанных ниже инструкций может стать причиной поражения электрическим током, пожара и/или тяжелых травм.

Сохраняйте эти инструкции и указания для будущего использования.

Описание продукта и услуг

Использование по назначению

Погружная база предназначена для фрезерования на жесткой опоре пазов, кромок, профилей и продольных отверстий в древесине, пластике и легких строительных материалах при использовании в комбинации со следующими кромочными фрезерами Bosch (версия **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Изображенные составные части

Нумерация изображенных составных частей выполнена по изображению на странице с иллюстрациями.

- (1) Приводной блок ^{a)}
- (2) Погружная база
- (3) Ограничитель глубины
- (4) Ползунок с индексной отметкой
- (5) Винт с накатанной головкой для ограничителя глубины
- (6) Опорная плита
- (7) Плита скольжения
- (8) Револьверный упор
- (9) Гильза для точной регулировки глубины фрезерования
- (10) Шкала точной регулировки глубины фрезерования
- (11) Шкала регулировки глубины фрезерования
- (12) Рычаг разблокировки для функции погружения
- (13) Зажимной рычаг
- (14) Рукоятка (с изолированной поверхностью)

a) Изображение примерное, совместимые приводные блоки: (см. „Использование по назначению“, Страница 37)

Сборка

- ▶ **Перед выполнением любых работ с электроинструментом вытаскивайте штепсельную вилку из розетки или извлекайте аккумулятор.**

Установка приводного блока в погружную базу (см. рис. А)

- Откройте зажимной рычаг (10), если он закрыт.
- Совместите двойные стрелки на приводном блоке и погружной базе (2).
- Вставьте приводной блок в погружную базу до упора и поверните насколько возможно по часовой стрелке.
- Закройте зажимной рычаг.
- ▶ **После установки всегда проверяйте прочность посадки приводного блока в погружной базе.**

Работа с инструментом

Регулировка глубины фрезерования (см. рис. В)

► Регулировку глубины фрезерования разрешается выполнять только при выключенном электроинструменте.

Грубая регулировка глубины фрезерования

- Подведите электроинструмент с установленной фрезой к обрабатываемой детали.
- Поверните шкалу точной регулировки (10) на «0».
- Установите револьверный упор (8) на самую низкую ступень; револьверный упор ощутимо входит в зацепление.
- Ослабьте винт с накатанной головкой на ограничителе глубины (5), чтобы ограничитель глубины (3) свободно перемещался.
- Нажмите рычаг разблокировки функции погружения (12) и медленно ведите кромочный фрезер вниз, пока фреза не коснется поверхности заготовки. Снова отпустите рычаг разблокировки (12), чтобы зафиксировать эту глубину погружения.
- Нажмите ограничитель глубины (3) вниз, чтобы он упирался в револьверный упор (8). Установите ползунок с индексной отметкой (4) в положение «0» на шкале глубины фрезерования (11).
- Установите ограничитель глубины (3) на нужную глубину фрезерования и туго затяните винт с накатной головкой на ограничителе глубины (5). Следите за тем, чтобы ползунок с индексной отметкой (4) больше не смещался.
- Нажмите рычаг разблокировки функции погружения (12) и переведите кромочный фрезер в самое верхнее положение.

Заданная глубина фрезерования достигается только в том случае, если при погружении ограничитель глубины (3) касается револьверного упора (8).

При большой глубине фрезерования обработку следует производить в несколько заходов с небольшой толщиной снимаемого слоя. С помощью револьверного упора (8) операцию фрезерования можно распределить на несколько заходов. Для этого установите желаемую глубину фрезерования с помощью самой низкой ступени револьверного упора и для первых заходов выбирайте более высокие ступени. Расстояние между ступенями составляет примерно 3 мм.

Точная регулировка глубины фрезерования

После пробного фрезерования вы можете вращением втулки (9) настроить глубину фрезерования точно на требуемое значение; для увеличения глубины фрезерования вращайте по часовой стрелке, для уменьшения глубины фрезерования вращайте против часовой стрелки. Шкала (10) служит для ориентации. Один оборот соответствует ходу регулировки ок. 1 мм, максимальный ход регулировки составляет ок. 4 мм. Если погружной блок

(2) опущен на максимальную глубину погружения, с помощью точной регулировки нельзя достичь большей глубины погружения, так как использован максимальный ход регулировки. Точная регулировка также невозможна, если ограничитель глубины (3) упирается в револьверный упор (8).

Регулировка глубины фрезерования с помощью шаблона

В качестве шаблона используйте монтажную деталь, для которой необходимо выфрезеровать углубление, например петлю.

- Установите револьверный упор (8) на самую низкую ступень; револьверный упор ощутимо входит в зацепление.
- Положите монтажную деталь на самую низкую ступень револьверного упора.
- Ослабьте винт с накатанной головкой на ограничителе глубины (5), чтобы ограничитель глубины (3) свободно перемещался.
- Нажмите ограничитель глубины вниз, чтобы он упирался в монтажную деталь, и затяните винт с накатанной головкой на ограничителе глубины.
- Снимите монтажную деталь с револьверного упора.

Указания по эксплуатации

Направление и процесс фрезерования (см. рис. С)

► Фрезеровать всегда нужно против направления вращения фрезы (встречное фрезерование). При фрезеровании в направлении вращения фрезы (попутное фрезерование) электроинструмент может вырваться у вас из рук.

Для фрезерования с погружной базой (2) действуйте следующим образом:

- Установите требуемую глубину фрезерования, см. раздел «Регулировка глубины фрезерования».
- Поставьте электроинструмент с установленной фрезой на обрабатываемую деталь и включите электроинструмент.
- Нажмите рычаг разблокировки функции погружения (12) и медленно ведите кромочный фрезер вниз, пока не будет достигнута установленная глубина фрезерования. Снова отпустите рычаг разблокировки (12), чтобы зафиксировать эту глубину погружения.
- Выполняйте фрезерование с равномерной подачей.
- По окончании фрезерования отведите кромочный фрезер обратно в самое верхнее положение.
- Выключите электроинструмент.

Подтягивание зажимного рычага (см. рис. D)

Если приводной блок (1) неплотно сидит в погружной базе, необходимо подтянуть зажимной рычаг (13).

- Откройте зажимной рычаг.
- Поверните гайку с помощью рожкового ключа (8 мм) прим. на 45° по часовой стрелке.
- Снова закройте зажимной рычаг.

- Убедитесь, что приводной блок надежно зажат. Не затягивайте гайку слишком туго.

Техобслуживание и сервис

Сервис и консультирование по вопросам применения

Сервисный отдел ответит на все Ваши вопросы по ремонту и обслуживанию Вашего продукта, а также по запчастям. Сборочные чертежи и информация о запасных частях находятся на: www.bosch-pt.com

Консультанты по вопросам применения Bosch с удовольствием помогут Вам при вопросах в отношении наших продуктов и принадлежностей к ним.

Пожалуйста, во всех запросах и заказах запчастей обязательно указывайте 10-значный товарный номер по заводской табличке изделия.

Прочие сервисные адреса находятся на:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Утилизация

Погружную базу, принадлежности и упаковку следует утилизировать безопасным для окружающей среды образом.

Українська

Загальні вказівки з техніки безпеки для електроінструментів

Прочитайте всі вказівки з техніки безпеки, інструкції, ілюстрації та специфікації, надані з цим електроінструментом. Невиконання усіх поданих нижче інструкцій може призвести до ураження електричним струмом, пожежі і/або серйозної травми.

Добре зберігайте на майбутнє ці попередження і вказівки.

Опис продукту і послуг

Призначення приладу

Занурювальна база призначена для використання з наступними кантовими фрезами Bosch для фрезерування пазів, країв, профілів і шліцьових отворів у деревині, пластику та легких матеріалах з фіксованою опорою (підставкою **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Зображені компоненти

Нумерація зображених компонентів посилається на зображення виробу на сторінках з малюнками.

- (1) Приводний вузол^{a)}
- (2) Занурювальна база
- (3) Обмежувач глибини
- (4) Двигок з індексною позначкою
- (5) Гвинт з накатаною головкою для регулювання глибини
- (6) Опорна плита
- (7) Плита ковзання
- (8) Револьверний упор
- (9) Гільза для точного регулювання глибини фрезерування
- (10) Шкала для точного настроювання глибини фрезерування
- (11) Шкала для настроювання глибини фрезерування
- (12) Важіль розблокування для функції занурення
- (13) Затискний важіль
- (14) Рукоятка (з ізольованою поверхнею)

a) Приклад ілюстрації, сумісні приводні вузли: (див. „Призначення приладу“, Сторінка 39)

Монтаж

- ▶ **Перед виконанням будь-яких робіт з електроінструментом витягніть штепсельну вилку з розетки або вийміть акумулятор.**

Встановлення приводного вузла у занурювальну базу (див. мал. А)

- Відкрийте затискний важіль (10), якщо він закритий.
- Вирівняйте обидві подвійні стрілки на приводному вузлі та занурювальній базі (2).
- Вставте приводний вузол у занурювальну базу до упору і поверніть приводний вузол за годинниковою стрілкою наскільки це можливо.
- Закрийте затискний важіль.

- ▶ **Після встановлення завжди перевіряйте, чи надійно закріплений приводний вузол у занурювальну базу.**

Робота

Настроювання глибини фрезерування (див. мал. В)

- ▶ **Настроювати глибину фрезерування можна лише при вимкненому електроінструменті.**

Грубе настроювання глибини фрезерування

- Приставте електроінструмент з монтованою фрезой до оброблюваного матеріалу.
- Поверніть шкалу точного настроювання (10) на «0».
- Встановіть ступінчастий упор (8) на найнижчий ступінь; револьверний упор має відчутно зайти в зачеплення.

- Ослабте гвинт з накатаною головкою на обмежувачі глибини **(5)**, щоб обмежувач глибини **(3)** міг вільно рухатися.
- Натисніть на важіль розблокування функції занурення **(12)** і повільно ведіть кантову фрезу вниз, доки фреза не торкнеться поверхні заготовки. Знову відпустіть важіль розблокування **(12)**, щоб зафіксувати цю глибину врізання.
- Притисніть обмежувач глибини **(3)** вниз, щоб він сів на револьверний упор **(8)**. Встановіть повзунок з індексною позначкою **(4)** в положення «0» на шкалі глибини фрезерування **(11)**.
- Встановіть обмежувач глибини **(3)** на бажану глибину фрезерування і міцно затягніть гвинт з накатаною головкою на обмежувачі глибини **(5)**. Слідкуйте за тим, щоб двигок з індексною позначкою **(4)** більше не зсунувся.
- Притисніть важіль розблокування для функції занурення **(12)** та підніміть кантову фрезу у найвище положення.

Задана глибина фрезерування досягається тільки в тому разі, якщо обмежувач глибини **(3)** торкається револьверного упору **(8)** під час занурення.

При великій глибині фрезерування рекомендується здійснювати обробку в декілька заходів, знімаючи кожного разу матеріал потроху. За допомогою револьверного упору **(8)** можна розділити фрезерування на декілька послідовних операцій. Для цього встановіть револьверний упор на найнижчий для бажаної глибини фрезерування рівень і здійснійте перші операції обробки спочатку на вищому рівні. Відстань між відступами становить прибл. 3 мм.

Точне налаштування глибини фрезерування

Після пробного фрезерування повертанням гільзи **(9)** можна налаштувати глибину фрезерування точно на бажаний рівень; для збільшення глибини фрезерування повертайте поворотну ручку за годинниковою стрілкою, для зменшення глибини фрезерування повертайте поворотну ручку проти годинникової стрілки. Шкала **(10)** використовується для орієнтації. Один оберт відповідає ходу регулювання прибл. 1 мм, максимальний хід регулювання становить прибл. 4 мм. Якщо занурювальна база **(2)** опущена на максимальну глибину занурення, велика глибина занурення не може бути досягнута навіть за допомогою точного настроювання, оскільки було використано максимальне переміщення. Точне регулювання також неможливе, коли обмежувач глибини **(3)** впирається в револьверний упор **(8)**.

Встановлення глибини фрезерування за допомогою шаблону

Використовуйте монтажну деталь в якості шаблону, для якої потрібно зробити отвір, наприклад, дверну петлю.

- Встановіть револьверний упор **(8)** на найнижчий рівень; револьверний упор має відчутно зайти в зачеплення.

- Помістіть монтажну деталь на найнижчий рівень обмежувача револьверного упору.
- Ослабте гвинт з накатаною головкою на обмежувачі глибини **(5)**, щоб обмежувач глибини **(3)** міг вільно рухатися.
- Притисніть обмежувач глибини до упору в монтажну деталь і затягніть гвинт з накатаною головкою на обмежувачі глибини.
- Зніміть монтажну деталь з револьверного упору.

Вказівки щодо роботи

Напрямок і процедура фрезерування (див. мал. С)

- ▶ **Фрезерування повинне здійснюватися проти напрямку обертання фрези (зустрічне фрезерування). При фрезеруванні в напрямку обертання фрези (попутне фрезерування) електроінструмент може вирватися у Вас з рук.**

Фрезерування з занурювальною базою **(2)** здійснюйте наступним чином:

- Встановіть бажану глибину фрезерування, див. розділ «Встановлення глибини фрезерування».
- Приставте електроінструмент з монтованою фрезою до оброблюваного матеріалу та увімкніть.
- Притисніть важіль розблокування функції занурення **(12)** та повільно опускайте кантову фрезу вниз, поки не буде досягнута встановлена глибина фрезерування. Знову відпустіть важіль розблокування **(12)**, щоб зафіксувати цю глибину врізання.
- Здійснійте фрезерування з рівномірною подачею.
- Після закінчення операції фрезерування знову встановіть кантову фрезу в найвище положення.
- Вимкніть електроінструмент.

Регулювання затискного важеля (див. мал. D)

Якщо приводний вузол **(1)** більше не тримається міцно в занурювальній базі, слід відрегулювати зусилля затискання затискного важеля **(13)**.

- Відкрийте затискний важіль.
- Поверніть гайку вилковим гайковим ключем (8 мм) прибл. на 45° за годинниковою стрілкою.
- Знову закрийте затискний важіль.
- Переконайтеся, що приводний вузол надійно зафіксований. Затягніть гайку не надто туго.

Технічне обслуговування і сервіс

Сервіс і консультації з питань застосування

Сервісна майстерня відповість на запитання стосовно ремонту і технічного обслуговування Вашого виробу. Складальні креслення та інформація про запасні частини також розташовані на: www.bosch-pt.com
Команда співробітників Bosch з надання консультацій щодо використання продукції із задоволенням відповість на Ваші запитання стосовно нашої продукції та приладдя до неї.

У разі всіх додаткових запитань та замовлення запчастин, будь ласка, обов'язково зазначайте 10-значний номер для замовлення, наведений на заводській табличці продукту.

Україна

Бощ Сервісний Центр електроінструментів
вул. Крайня 1
02660 Київ 60
Тел.: +380 44 490 2407
Факс: +380 44 512 0591
E-Mail: pt-service@ua.bosch.com
www.bosch-professional.com/ua/uk

Адреса Регіональних гарантійних сервісних майстерень зазначена в Національному гарантійному талоні.

Подальші сервісні адреси наведені на:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Утилізація

Занурювальна база, приладдя й упаковка повинні бути утилізовані екологічно безпечним способом.

Қазақ

ЕАС деректері

Өндірілген мерзімі Нұсқаулық мұқабасының соңғы бетінде және өнім корпусында көрсетілген.

Еуразия экономикалық одағына (Кеден одағына) мүше мемлекеттер аумағында қолданылады

Тасымалдау

- тасымалдау кезінде өнімді құлатуға және кез келген механикалық ықпал етуге қатаң тыйым салынады
- босату/жүктеу кезінде пакетті қысатын машиналарды пайдалануға рұқсат берілмейді.
- тасымалдау шарттары талаптарын МЕМСТ 15150-69 (5 шарт) құжатын оқыңыз.

Сақтау

- құрғақ жерде сақтау керек
- жоғары температура көзінен және күн сәулелерінің әсерінен алыс сақтау керек
- сақтау кезінде температураның кенет ауытқуынан қорғау керек
- сақтау шарттары туралы қосымша ақпарат алу үшін МЕМСТ 15150 (Шарт 1) құжатын қараңыз

Импортерге қатысты байланыс ақпарат өнім қаптамасында көрсетілген.

Электр құралдары үшін жалпы қауіпсіздік нұсқаулары

Осы электр құралының жинағындағы ескертулерді, нұсқауларды, суреттерді және сипаттамаларды оқыңыз. Барлық техникалық қауіпсіздік нұсқаулықтарын орындамау тоқтың соғуына, өрт және/немесе ауыр жарақаттануларға алып келуі мүмкін.

Болашақ жұмыстар үшін қауіпсіздік нұсқаулықтары мен ескертпелерді сақтап қойыңыз.

Өнім және қуат сипаттамасы

Мақсаты бойынша пайдалану

Батырмалы блок төмендегі Bosch жиек фрезаларымен бірге пайдаланылғанда берік тірелген күйде ағаш, пластмасса мен жеңіл құрылыс материалдарында ойық, қырлар, профильдерді және кесіктерді фрезерлеуге арналған (дәреже **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Бейнеленген құрамды бөлшектер

Көрсетілген құрамдас бөлшектердің нөмірлері графикалық беттердегі өнімнің көрсетіліміне негізделген.

- (1) Жетек блогы ^{a)}
- (2) Батырмалы блок
- (3) Тереңдік шектегіші
- (4) Көрсеткіш белгісі бар жапқыш
- (5) Тереңдік шектегішіне арналған домалатпа бұранда
- (6) Тірек тақтасы
- (7) Сырғу тақтасы
- (8) Револьверлік тірек
- (9) Фрезерлеу тереңдігін дәлдеп реттеуге арналған төлке
- (10) Фрезерлеу тереңдігін дәлдеп реттеу шкаласы
- (11) Фрезерлеу тереңдігін реттеу шкаласы
- (12) Батыру функциясына арналған құлыптан босату иінтірегі
- (13) Қысқыш иінтірек
- (14) Тұтқа (беті оқшауланған)

a) Мысал ретінде келтірілген, үйлесімді жетек блоктарының суреті: (қараңыз „Мақсаты бойынша пайдалану“, Бет 41)

Жинау

- **Электр құралында кез келген жұмыс өткізбес бұрын желілік ашаны розеткадан суырып немесе аккумуляторды шығарып алыңыз.**

Жетек блогын батырмалы блокқа енгізу (А суретін қараңыз)

- Қысқыш иінтірек (10) жабық болса, оны ашыңыз.

- Жетек блогындағы және батырмалы блоктағы **(2)** қос көрсеткілердің екеуін де бір-бірінің үстіне орнатыңыз.
- Жетек блогын батырмалы блокқа тірелгенше кіргізіңіз де, жетек блогын барынша сағат тілінің бағытымен бұраңыз.
- Қысқыш иінтіректі жауып қойыңыз.
- ▶ **Әрқашан орнатудан кейін жетек блогының батырмалы блокта берік тұрғанын тексеріңіз.**

Пайдалану

Фрезерлеу тереңдігін реттеу (B суретін қараңыз)

- ▶ **Фрезерлеу тереңдігін реттеу жұмысын тек электр құралының өшірулі күйінде орындау керек.**

Фрезерлеу тереңдігін шамамен реттеу

- Фрезасы орнатылған электр құралын өңделетін дайындамаға қойыңыз.
- Дәлдеп реттеу шкаласын **(10) "0"** мәніне бұраңыз.
- Револьверлік тіректі **(8)** ең төменгі деңгейге орнатыңыз; револьверлік тірек шерту дыбысымен тіреледі.
- Тереңдік шектегішіндегі **(5)** домалатпа бұранданы, тереңдік шектегіші **(3)** бос жылжитындай етіп босатыңыз.
- Батыру функциясына арналған құлыптан босату иінтірегін **(12)** басып, жиек фрезасын, фрезер дайындама бетіне тигенше, баяу төмен жүргізіңіз. Осы батыру тереңдігін бекіту үшін құлыптан босату иінтірегін **(12)** қайтадан жіберіңіз.
- Тереңдік шектегішін **(3)**, ол револьверлік тіректе **(8)** тұрғанша, төмен қарай басыңыз. Көрсеткіш белгісі бар жалқышты **(4)** фрезерлеу тереңдігінің шкаласындағы **(11) "0"** күйіне орнатыңыз.
- Тереңдік шектегішін **(3)** қажетті фрезерлеу тереңдігіне орнатыңыз және тереңдік шектегішіндегі домалатпа бұранданы **(5)** мықтап тартыңыз. Көрсеткіш белгісі бар жалқыштың **(4)** енді жылжымайтындығына көз жеткізіңіз.
- Батыру функциясына арналған құлыптан босату иінтірегін **(12)** басып, жиек фрезасын ең жоғарғы күйде жүргізіңіз.

Реттелген фрезерлеу тереңдігіне, батыру әрекетінің барысында тереңдік шектегіші **(3)** револьверлік тірекке **(8)** тірелгенде ғана қол жеткізуге болады.

Тереңірек фрезерлеу үшін әрқайсысының фрезерлеу тереңдігін төменірек орнатып, бірнеше рет орындап өту керек. Револьверлік тіректің **(8)** көмегімен фрезерлеу процесін бірнеше деңгейге бөлуге болады. Ол үшін қажетті фрезерлеу тереңдігін револьверлік тіректің ең төменгі деңгейінде орнатып, бірінші жұмыс берілістері үшін жоғарырақ деңгейлерді таңдаңыз. Деңгейлердің арақашықтығы шамамен 3 мм құрайды.

Фрезерлеу тереңдігін дәлдеп реттеу

Сынақ жүрістен кейін фрезерлеу тереңдігін төлкені **(9)** бұрау арқылы қажетті өлшемге дәлдеп реттеуге болады; фрезерлеу тереңдігін арттыру үшін төлкені сағат тілінің бағытымен, ал фрезерлеу тереңдігін азайту үшін төлкені сағат тілінің бағытына қарсы бұраңыз. Шкала **(10)** бағдарлау үшін пайдаланылады. Бір айналым шамамен 1 мм-лік реттеу жүрісіне сәйкес келеді, максималды реттеу жүрісі шамамен 4 мм құрайды. Батырмалы блок **(2)** максималды батыру тереңдігіне түсірілген болса, максималды реттеу жүрісінің қолданылғанына байланысты дәлдеп реттеу де үлкенірек батыру тереңдігіне қол жеткізуге көмектеспейді. Сондай-ақ тереңдік шектегіші **(3)** револьверлік тірекке **(8)** тиіп тұрса, дәлдеп реттеу мүмкін емес.

Фрезерлеу тереңдігін қалыптың көмегімен реттеу

Қалып ретінде сәйкес қуыс фрезерленуі керек бөлшекті пайдаланыңыз (мысалы, шарнир).

- Револьверлік тіректі **(8)** ең төменгі деңгейге орнатыңыз; револьверлік тірек шерту дыбысымен тіреледі.
- Бөлшекті револьверлік тіректің ең төменгі деңгейіне орнатыңыз.
- Тереңдік шектегішіндегі **(5)** домалатпа бұранданы, тереңдік шектегіші **(3)** бос жылжитындай етіп босатыңыз.
- Тереңдік шектегішін, ол бөлшекке орнатылғанша төмен қарай басыңыз да, тереңдік шектегішіндегі домалатпа бұранданы қатайтыңыз.
- Бөлшекті револьверлік тіректен шығарып алыңыз.

Жұмыс бойынша нұсқаулар

Фрезерлеу бағыты мен фрезерлеу процесі (C суретін қараңыз)

- ▶ **Фрезерлеу процесін әрқашан фрезаның айналу бағытына қарсы (кері қозғалыс) орындау керек. Айналу бағытымен фрезерлеу кезінде (синхронды қозғалыс), электр құралы қолыңыздан сырғып кетуі мүмкін.**

Батырмалы блокпен **(2)** фрезерлеу жұмысы келесідей жүргізіледі:

- Қажетті фрезерлеу тереңдігін реттеңіз, "Фрезерлеу тереңдігін реттеу" бөлімін қараңыз.
- Фрезасы орнатылған электр құралын өңделетін дайындамаға қойып, электр құралын қосыңыз.
- Батыру функциясына арналған құлыптан босату иінтірегін **(12)** басып, жиек фрезасын, реттелген фрезерлеу тереңдігіне жеткенше, баяу төмен қарай жүргізіңіз. Осы батыру тереңдігін бекіту үшін құлыптан босату иінтірегін **(12)** қайтадан жіберіңіз.
- Фрезерлеу әрекетін біркелкі алға жылжыту арқылы орындаңыз.
- Фрезерлеу әрекеті аяқталғаннан кейін, жиек фрезасын ең жоғарғы күйге қайтарыңыз.
- Электр құралын өшіріңіз.

Қысқыш иінтіректі реттеу (D суретін қараңыз)

Егер жетек блогы (1) батырмалы блокта бұдан былай берік орналаспа, қысқыш иінтіректің (13) керіліс күшін реттеу қажет.

- Қысқыш иінтіректі ашыңыз.
- Гайканы айыр тәрізді кілтпен (8 мм) шамамен 45°-қа сағат тілінің бағытымен бұраңыз.
- Қысқыш иінтіректі қайта жабыңыз.
- Жетек блогының берік керілгенін тексеріп шығыңыз. Гайканы тым қатты қатайтпаңыз.

Техникалық және сервистік қызмет көрсету**Тұтынушыға қызмет көрсету және пайдалану кеңестері**

Қызмет көрсету орталық өнімді жөндеу және күтім, сондай-ақ қосалқы бөлшектер туралы сұрақтарыңызға жауап береді. Құрамалық сызбаны және қосалқы бөлшектер бойынша деректерді келесі сайтта таба аласыз: www.bosch-pt.com

Құралды пайдалану бойынша кеңес беретін Bosch қызметкерлер тобы өнімдеріміз және оларға арналған қосалқы бөлшектер бойынша сұрақтарыңызға жауап беруге дайын.

Сұрақтарыңызды қойғаныңызда және қосалқы бөлшектерге тапсырыс бергеніңізде әрқашан міндетті түрде өнімнің зауыттық тақташасындағы 10-санды өнім нөмірін атаңыз.

Қазақстан

Тұтынушыларға кеңес беру және шағымдарды қабылдау орталығы:

“Роберт Бош” (Robert Bosch) ЖШС

Алматы қ.,

Қазақстан Республикасы
050012

Муратбаев к., 180 үй

“Гермес” БО, 7 қабат

Тел.: +7 (727) 331 31 00

Факс: +7 (727) 233 07 87

E-Mail: ptka@bosch.com

Сервистік қызмет көрсету орталықтары мен қабылдау пунктерінің мекен-жайы туралы толық және өзекті ақпаратты Сіз: www.bosch-professional.kz ресми сайттан ала аласыз

Сервистік орталықтардың мекенжайларын мұнда таба аласыз:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Кәдеге жарату

Батырмалы блокты, керек-жарақтар мен орауыштарды қоршаған орта үшін қауіпсіз жолмен кәдеге жарату орнына тапсыру қажет.

Română**Instrucțiuni generale de siguranță pentru scule electrice**

Citiți toate avertizările, instrucțiunile, ilustrațiile și specificațiile puse la dispoziție împreună cu această sculă electrică. Nerespectarea instrucțiunilor menționate mai jos poate duce la electrocutare, incendiu și/sau vătămări corporale grave.

Păstrați toate indicațiile de avertizare și instrucțiunile în vederea utilizărilor viitoare.

Descrierea produsului și a performanțelor sale**Utilizarea conform scopului destinat**

În combinație cu următoarele mașini de frezat muchii de la Bosch, unitatea de avans în adâncime este destinată frezării cu reazem fix de caneluri, muchii, profiluri și găuri longitudinale în lemn, materiale plastice și materiale de construcții ușoare (versiunea **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Elemente componente

Numerotarea componentelor ilustrate se referă la schițele produsului de la paginile grafice.

- (1) Unitate de acționare ^{a)}
- (2) Unitate de avans în adâncime
- (3) Limitator de reglare a adâncimii
- (4) Cursor cu marcaj de indexare
- (5) Șurub cu cap striat pentru limitatorul de reglare a adâncimii
- (6) Placă de bază
- (7) Placă de alunecare
- (8) Opritor tip revolver
- (9) Manșon pentru dispozitivul de reglare precisă a adâncimilor de frezare
- (10) Scală de reglare precisă a adâncimilor de frezare
- (11) Scală de reglare a adâncimilor de frezare
- (12) Pârghie de deblocare pentru funcția de pătrundere în material
- (13) Pârghie de strângere
- (14) Mâner (suprafață izolată de prindere)

a) Schiță exemplificativă, unități de acționare compatibile: (vezi „Utilizarea conform scopului destinat”, Pagina 43)

Montare

- **Înainte de efectuarea oricăror intervenții la scula electrică, scoate din priză fișa de rețea sau extrage acumulatorul din sculă.**

Montarea unității de acționare în unitatea de avans în adâncime (consultă imaginea A)

- Deschide pârghia de strângere (10), dacă aceasta este închisă.
- Aliniază cele două săgeți duble de pe unitatea de acționare și de pe unitatea de avans în adâncime (2).
- Împinge unitatea de acționare până la opritor în unitatea de avans în adâncime și rotește unitatea de acționare cât mai mult posibil în sens orar.
- Închide pârghia de strângere.
- **După montare, verifică întotdeauna dacă unitatea de acționare este fixată în unitatea de avans în adâncime.**

Funcționare

Reglarea adâncimii de frezare (consultă imaginea B)

- **Reglarea adâncimii de frezare se poate realiza numai cu scula electrică oprită.**

Reglarea brută a adâncimii de frezare

- Pe piesa de prelucrat, așază scula electrică cu dispozitivul de frezare montat.
- Rotește scala pentru reglare precisă (10) la „0”.
- Reglează opritorul tip revolver (8) pe treapta cea mai de jos; opritorul tip revolver se fixează sonor.
- Desfilează șurubul cu cap striat de la limitatorul de reglare a adâncimii (5), astfel încât limitatorul de reglare a adâncimii (3) să devină mobil.
- Apasă pârghia de deblocare pentru funcția de pătrundere în material (12) și coboară lent mașina de frezat puțin, până când dispozitivul de frezare atinge suprafața piesei de prelucrat. Eliberează din nou pârghia de deblocare (12), pentru a fixa această adâncime de pătrundere.
- Împinge în jos limitatorul de reglare a adâncimii (3) până când acesta se sprijină pe opritorul tip revolver (8). Adu cursorul cu marcajul de indexare (4) în poziția „0” de pe scala adâncimilor de frezare (11).
- Reglează limitatorul de reglare a adâncimii (3) la adâncimea de frezare dorită și strânge ferm șurubul cu cap striat al limitatorului de reglare a adâncimii (5). Ai grijă să nu mai deplasezi cursorul cu marcajul de indexare (4).
- Apasă pârghia de deblocare pentru funcția de pătrundere în material (12) și adu mașina de frezat puțin în poziția cea mai de sus.

Adâncimea de frezare reglată va fi atinsă numai dacă, în timpul procesului de intrare în material, limitatorul de reglare a adâncimii (3) atinge opritorul tip revolver (8).

În cazul unor adâncimi de frezare mai mari, ar trebui să execuți mai multe procese de prelucrare, cu adâncimi de frezare mai mici. Cu ajutorul opritorului tip revolver (8) poți împărți procesul de frezare în mai multe etape. Reglează adâncimea de frezare dorită corespunzător treptei celei mai mici a opritorului tip revolver și selectează mai întâi treptele superioare pentru primele procese de prelucrare. Distanța dintre trepte este de aproximativ 3 mm.

Reglarea precisă a adâncimii de frezare

După o frezare de probă, poți regla adâncimea de frezare exact la cota dorită, rotind mașonul (9); pentru creșterea adâncimii de frezare, rotește-l în sens orar, iar pentru reducerea adâncimii de frezare, rotește-l în sens antiorar. Scala (10) permite orientarea. O rotație corespunde unei curse de reglare de aproximativ 1 mm, iar cursa maximă de reglare este de aproximativ 4 mm. Dacă avansul în adâncime (2) este coborât la adâncimea maximă de intrare în material, nu poate fi atinsă o adâncime mai mare de intrare în material nici prin intermediul reglării precise, deoarece a fost utilizată cursa maximă de reglare. Reglarea precisă nu este posibilă nici atunci când limitatorul de reglare a adâncimii (3) atinge opritorul tip revolver (8).

Reglarea adâncimii de frezare cu ajutorul șablonului

Ca șablon, utilizează piesa de asamblare pentru care trebuie să fie frezată adâncitura, de exemplu, o balama.

- Reglează opritorul tip revolver (8) pe treapta cea mai de jos; opritorul tip revolver se fixează sonor.
- Așază piesa de asamblare pe treapta cea mai de jos a opritorului tip revolver.
- Desfilează șurubul cu cap striat de la limitatorul de reglare a adâncimii (5), astfel încât limitatorul de reglare a adâncimii (3) să devină mobil.
- Împinge în jos limitatorul de reglare a adâncimii, până când acesta se sprijină pe piesa de asamblare, și strânge ferm șurubul cu cap striat de la limitatorul de reglare a adâncimii.
- Scoate piesa de asamblare de pe opritorul tip revolver.

Instrucțiuni de lucru

Direcția și procesul de frezare (consultă imaginea C)

- **Frezarea trebuie efectuată întotdeauna în sens contrar direcției de rotație a dispozitivului de frezare (în contraavans). În cazul frezării în direcția de rotație a dispozitivului de frezare (în sensul avansului), scula electrică ți-ar putea fi smulsă din mână.**

Pentru frezarea cu unitatea de avans în adâncime (2), procedează după cum urmează:

- Reglează adâncimea de frezare dorită; consultă secțiunea „Reglarea adâncimii de frezare”.
- Pe piesa de prelucrat, așază scula electrică cu dispozitivul de frezare montat, iar apoi pornește scula electrică.
- Apasă pârghia de deblocare pentru funcția de pătrundere în material (12) și coboară lent mașina de frezat puțin până când se atinge adâncimea de frezare reglată. Eliberează din nou pârghia de deblocare (12), pentru a fixa această adâncime de pătrundere.

- Execută cu avans uniform procesul de фрезаре.
- Дупă вчеierea процесула де фрезаре, readu машина де фрезат muchii в позиция cea mai де sus.
- Oprește scula electrică.

Реајустареа пăргхии де стрăнгере (consultă imagineа D)

Дacă unitatea де аџионаре (1) ну май аре о позиция фикă в unitatea де аванс в адăнциме, trebuie să reaјustezi forța де стрăнгере а пăргхии де стрăнгере (13).

- Deschide пăргхиа де стрăнгере.
- Răsucește piulița а ајуторул unei chei fixe (8 mm) la аproxиматив 45° в sens orar.
- Închide la loc пăргхиа де стрăнгере.
- Verifică dacă unitatea де аџионаре este strânsă ferm. Strănge piulița, însă ну преа ferm.

Întreținerea și servisarea

Serviciu de asistență tehnică post-vânzări și consultanță clienți

Serviciul nostru де асистенță tehnică post-vânzări răspunde вntrebărilor dumneавоastră privind вntreținerea și repararea produsului dumneавоastră, cât și в ceea ce privește piesele де schimb. Desene explodate și informații cu privire la piesele де schimb găsiți și la: www.bosch-pt.com

Echipeа де consultanță clienți Bosch vă răspunde cu plăcere la вntrebări privind produsele noastre și accesoriile acestora.

Îн caz де reclamații și comenzi де piese де schimb, vă rugăm să indicați neapărat numărul де идентификаре compus din 10 cifre, conform plăcuței indicatoare а tipului produsului.

România

Robert Bosch SRL

PT/MKV1-EA

Service scule electrice

Strada Horia Măcelariu Nr. 30–34, sector 1

013937 București

Tel.: +40 21 405 7541

Fax: +40 21 233 1313

E-Mail: BoschServiceCenter@ro.bosch.com

www.bosch-pt.ro

Alte adrese де service găsiți la:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Eliminarea

Unitatea де аванс в адăнциме, accesoriile și ambalajele trebuie predate la un centru де reciclare ecologică.

Български

Общи указания за безопасност за електроинструменти

Прочетете всички предупреждения, указания, запознайте се с фигурите и техническите характеристики, приложени към електроинструмента. Пропуски при спазването на указанията по-долу могат да предизвикат токов удар и/или тежки травми.

Съхранявайте тези указания на сигурно място.

Описание на продукта и дейността

Употреба по предназначение

Модулът за връзване е предназначен за фрезование на жлеbove, ръbove, профили и дълги отвори в дърво, пластмаса и леки материали, когато се използва заедно със кантови фрезиращи машини на Bosch (версия 2025.02):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Изобразени елементи

Номериранието на изобразените компоненти се отнася до фигурите на продукта на графичните страници.

- (1) Двигателен модул^{a)}
 - (2) Модул за връзване
 - (3) Дълбочинен ограничител
 - (4) Плъзгач с маркировка
 - (5) Винт с накатка за дълбочинен ограничител
 - (6) Основна плоча
 - (7) Антифрикционна плоча
 - (8) Въртяща се стъпална опора
 - (9) Втулка за фино регулиране на дълбочината на фрезование
 - (10) Скала за фино регулиране на дълбочината на фрезование
 - (11) Скала за регулиране на дълбочината на фрезование
 - (12) Лоста за отключване за функцията за връзване
 - (13) Затегателен лост
 - (14) Ръкохватка (изолирана повърхност за захващане)
- a) Изображението е примерно, съвместими двигателни модули: (вж. „Употреба по предназначение“, Страница 45)

Монтиране

- Изтегляйте преди всякакви дейности по електроинструмента щепсела от контакта, респ. сваляйте акумулаторната батерия.

Поставяне на двигателния модул в модула за връзване (вж. фиг. А)

- Отворете затегателния лост (10), ако той е затворен.
- Подравнете двете двойни стрелки върху двигателния модул и върху модула за връзване (2).
- Избутайте двигателния модул до упор в модула за връзване и завъртете двигателния модул доколкото е възможно по посока на часовника.
- Затворете затегателния лост.
- ▶ След монтиране винаги се уверявайте дали двигателният модул е захванат здраво към модула за връзване.

Работа с електроинструмента

Настройка на дълбочината на фрезозане (вж. фиг. В)

- ▶ Допуска се регулирането на дълбочината на връзване да се извършва само когато електроинструментът е изключен.

Грубо регулиране на дълбочината на фрезозане

- Поставете електроинструмента с монтирания фрезер върху обработвания детайл.
- Завъртете скалата на финото регулиране (10) на „0“.
- Поставете степенната опора (8) на най-ниската степен; степенната опора попада в позиция с отчетливо прещракване.
- Развийте винта с накатка върху дълбочинния ограничител (5), така че дълбочинният ограничител (3) да е свободно подвижен.
- Натиснете лоста за отключване за функцията за връзване (12) и бавно спуснете фрезата за кантове надолу, докато фрезерът не допре повърхността на детайла. Отпуснете отново освобождаващия лост (12), за да фиксирате тази дълбочина на спускане.
- Притиснете дълбочинния ограничител (3) надолу, докато допре до степенния ограничител (8). Настройте плъзгача с маркера (4) на позиция „0“ върху скалата за дълбочина на фрезозане (11).
- Поставете дълбочинния ограничител (3) на желаната дълбочина на фрезозане и затегнете здраво крилчатия винт (5). Внимавайте при това да не измествате плъзгача с маркировката (4).
- Натиснете лоста за отключване за функцията за връзване (12) и прекарайте фрезата за кантове в най-горна позиция.

Настроената дълбочина на фрезозане ще се достигне само ако при процеса на връзване ограничителят за дълбочина (3) опре до степенния ограничител (8).

При по-големи дълбочини трябва да извършите фрезозането на няколко прохода с по-малки стъпки. С помощта на степенния ограничител (8) можете да разделите процеса на фрезозане на няколко степени. За целта установете желаната дълбочина на фрезозане с най-ниската степен

на степенния ограничител и след това изберете за първия проход съответно най-високата степен. Разстоянието на степените възлиза на по ок. 3 mm.

Фина настройка на дълбочина на фрезозане

След пробно фрезозане можете да настроите дълбочината на фрезозане точно на желания размер чрез завъртане на втулката (9); завъртане по посока на часовниковата стрелка води до увеличаване на дълбочината на фрезозане, съответно обратно на часовниковата стрелка – до намаляване на дълбочината на фрезозане. При регулиране можете да използвате скалата (10). Едно завъртане отговаря на път на преместване от ок. 1 mm, максималният път на преместване възлиза на ок. 4 mm. Ако модулет за връзване (2) е спуснат до максимално възможната дълбочина, тя не може да се увеличи и с помощта на механизма за фина настройване, тъй като е използван максималният ход на модула за връзване. Фина настройване не е възможно също ако дълбочинният ограничител (3) е допрян до степенния ограничител (8).

Настройване на дълбочината на фрезозане с шаблон

Като шаблон използвайте монтажната част, за която трябва да се фрезоза вдлъбването, напр. шарнир.

- Поставете степенната опора (8) на най-ниската степен; степенната опора попада в позиция с отчетливо прещракване.
- Поставете монтажната част на най-ниската степен на степенния ограничител.
- Развийте винта с накатка върху дълбочинния ограничител (5), така че дълбочинният ограничител (3) да е свободно подвижен.
- Натиснете дълбочинния ограничител надолу докато не легне върху монтажната част и затегнете винта с накатка върху дълбочинния ограничител.
- Извадете монтажната част от степенния ограничител.

Указания за работа

Посока и процес на фрезозане (вж. фиг. С)

- ▶ Процесът на фрезозане трябва да се извършва винаги в посока, обратна на въртенето на фрезера (противоположен ход). При фрезозане в същата посока (еднопосочен ход) електроинструментът може да бъде откъснат от ръцете Ви.

За фрезозане с модула за връзване (2) процедирайте както следва:

- Настройте желаната дълбочина на фрезозане, вж. раздел "Настройване на дълбочина на фрезозане".
- Поставете електроинструмента с монтиран фрезер върху обработвания детайл и го включете.
- Натиснете лоста за отключване за функцията за връзване (12) и бавно спуснете фрезата за кантове, докато бъде достигната предварително настроената дълбочина на фрезозане. Отпуснете отново освобождаващия лост (12), за да фиксирате тази дълбочина на спускане.
- Изпълнете фрезозането с постоянно подаване.

- След приклучување на процеса на фрезовање върнете фрезата за кантове обратно в нај-горна позиција.
- Изключете електроинструмента.

Дорегулиране на затегателниот лост (вж. фиг. D)

Ако двигателниот модул (1) вече не е здраво поставен в модула за врязување, обтяжната сила на затегателниот лост (13) треба да се дорегулира.

- Отворете затегателниот лост.
- Завъртете гайката с гаечен ключ (8 mm) на ок. 45° по посока на часовника.
- Затворете отново затегателниот лост.
- Проверете дали задвижувачиот модул е сигурно затегнат. Не затягајте твърде здраво гайката.

Поддржане и сервис

Клиентска служба и консултација относно употребата

Отделът за обслужване на клиенти отговаря на Вашите въпроси относно ремонта и поддржката на Вашия уред, както и относно резервни части. Чертежи на частите в разглобен вид и информация относно резервни части ще намерите също тук: www.bosch-pt.com

Екипът за консултации за употреба на Bosch ще Ви помогне с удоволствие, ако имате въпроси относно нашите уреди и техните принадлежности.

При всякакви уточнителни въпроси и поръчки на резервни части, моля, посочвайте непременно 10-цифрениот материален номер, посочен на фирмената табелка на уреда.

България

Robert Bosch SRL
Service scule electrice
Strada Horia Măcelariu Nr. 30–34, sector 1
013937 București, România
Тел.: +359(0)700 13 667 (Български)
Факс: +40 212 331 313
Email: BoschServiceCenterBG@ro.bosch.com
www.bosch-pt.com/bg/bg/

Допълнителни адреси на сервиси ще намерите на:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Бракуване

Модулет за врязување, принадлежностите и опаковките треба да се предават за еколошко рециклирање.

Македонски

Општи предупредувања за безбедност за електрични алати

Прочитајте ги сите безбедносни предупредувања, илустрации и спецификации приложени со овој електричен алат. Непридржувањето до сите упатства приложени подолу може да доведе до струен удар, пожар и/или тешки повреди.

Зачувајте ги безбедноските предупредувања и упатства за користење и за во иднина.

Опис на производот и перформансите

Употреба со соодветна намена

Единицата за вдлабнување е наменета да се користи заедно со следниве глодалки на Bosch, за глодање на жлебови, рабови, профили и долгнавести отвори на цврста подлога во дрво, пластика и лесни градежни материјали (верзија **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Илустрација на компоненти

Нумерирањето на прикажаните компоненти се однесува на приказот на производот на графичката страница.

- (1) Погонска единица ^{a)}
- (2) Единица за вдлабнување
- (3) Граничник за длабочина
- (4) Лизгач со индексна ознака
- (5) Завртка со нарецкана глава за граничник за длабочина
- (6) Основна плоча
- (7) Лизгачка плоча
- (8) Револвер-граничник
- (9) Чаура за фино подесување на длабочината на глодање
- (10) Скала за фино подесување на длабочина на глодање
- (11) Скала за подесување на длабочината на глодање
- (12) Лост за отклучување на функцијата за вдлабнување
- (13) Затезна рачка
- (14) Рачка (изолирана површина на рачката)

a) Пример компатибилни погонски единици: (види „Употреба со соодветна намена“, Страница 47)

Монтажа

- ▶ **Пред каков било зафат на електричниот алат, извлекете го струјниот приклучок од приклучницата или извадете ја батеријата.**

Вметнување на погонската единица во единицата за вдлабнување (види слика А)

- Отворете ја затезната рачка (10), доколку е затворена.
- Порамнете ги двете двојни стрелки на погонската единица и единицата за вдлабнување (2).
- Вметнете ја погонската единица во единицата за вдлабнување докрај и свртете ја погонската единица колку што е можно во насока на стрелките на часовникот.
- Затворете го затегнувачкиот лост.
- ▶ **По монтажата секогаш проверете, дали погонската единица лежи цврсто во единицата за вдлабнување.**

Употреба

Подесување на длабочината на глодање (види слика В)

- ▶ **Подесувањето на длабочината на глодање смее да се врши само доколку електричниот алат е исклучен.**

Грубо подесување на длабочината на глодање

- Електричниот алат со монтирана глодалка поставете го на делот што се обработува.
- Свртете ја скалата за фино подесување (10) на „0“.
- Револвер-граничникот (8) поставете го на најнизок степен; се слуша кога тој ќе се вклопи.
- Олабавете ја завртката со нарецкана глава на граничникот за длабочина (5), така што граничникот за длабочина (3) ќе може слободно да се движи.
- Притиснете го лостот за деблокирање за функцијата на вдлабнување (12) и полека водете ја глодалката за рабови надолу, додека алатот за глодање не ја допре површината на делот што се обработува. Повторно отпуштете го лостот за деблокирање (12) за да ја фиксирате оваа длабочина на вдлабнување.
- Притиснете го граничникот за длабочина (3) надолу, додека не легне на револвер-граничникот (8). Лизгачот со индексна ознака (4) поставете го на позиција „0“ на скалата за длабочина на глодање (11).
- Поставете го граничникот за длабочина (3) на саканата длабочина за глодање и зацврстете ја завртката со нарецкана глава на граничникот за длабочина (5). Внимавајте на тоа, лизгачот со индексната ознака (4) да не го поместувате повеќе.
- Притиснете го лостот за деблокирање за функцијата на вдлабнување (12) и водете ја глодалката за рабови во најгорната позиција.

Поставената длабочина на глодање се достигнува само ако граничникот за длабочина за време на процесот на вдлабнување (3) го достигне револвер-граничникот (8). При големи длабочини на глодање треба да се направат повеќе процеси на обработка со помало вадење струготини. Со помош на револвер-граничникот (8) може да го поделите процесот на глодање на повеќе степени. Притоа, подесете ја саканата длабочина на глодање со најнизок степен на револвер-граничникот и за првиот процес на обработка изберете го највисокиот степен. Растојанието помеѓу чекорите е околу 3 мм.

Фино подесување на длабочината на глодање

По пробата за глодање, со вртење на чаурата (9) можете да ја подесите длабочината на глодање точно на саканите димензии; свртете во правец на стрелките на часовникот за зголемување на длабочината на глодање, а за намалување на длабочината на глодање свртете во правец спротивен на стрелките на часовникот. Скалата (10) служи за ориентација. Една револуција одговара на патека за прилагодување од околу 1 мм, максималната патека за прилагодување е околу 4 мм. Доколку единицата на вдлабнување (2) се спуштила на максималната длабочина на подесување, преку финото подесување исто така не може да се постигне голема длабочина на вдлабнување, бидејќи веќе е искористена максималната позиција на вдлабнување. Фино подесување исто така не е возможно, доколку граничникот за длабочина (3) запира на револвер-граничникот (8).

Поставување на длабочината на глодање со шаблон

- Користете го делот за монтирање за кој треба да се изгледа вдлабнатината, на пр. шарка, како шаблон.
- Револвер-граничникот (8) поставете го на најнизок степен; се слуша кога тој ќе се вклопи.
 - Поставете го делот за монтирање на најниското ниво на револвер-граничникот.
 - Олабавете ја завртката со нарецкана глава на граничникот за длабочина (5), така што граничникот за длабочина (3) ќе може слободно да се движи.
 - Притиснете го граничникот за длабочина надолу додека не легне на делот за монтирање и затегнете ја завртката со нарецкана глава на граничникот за длабочина.
 - Отстранете го делот за монтирање од револвер-граничникот.

Напомени за работењето

Правец и процес на глодање (види слика С)

- ▶ **Процесот на глодање секогаш мора да се извршува спроти правецот на ротација на глодалката (спротивен тек). При глодање во правец на ротација (ист тек) електричниот алат може да ви избега од раката.**

За глодање со единицата за вдлабнување (2) постапете на следниот начин:

- Поставете ја саканата длабочина на глодање, видете во делот „Поставување длабочина на глодање“.
- Електричниот алат со монтирана глодалка поставете го на делот за обработување и вклучете го.
- Притиснете го лостот за деблокирање за функцијата на вдлабнување (12) и полека водете ја глодалката за рабови надолу, додека не се постигне подесената длабочина на глодање. Повторно отпуштете го лостот за деблокирање (12) за да ја фиксирате оваа длабочина на вдлабнување.
- Процесот на глодање вршете го со константна брзина.
- По завршувањето на процесот на глодање, вратете ја глодалката за рабови во најгорна позиција.
- Исклучете го електричниот алат.

Повторно прилагодување на затезната рачка (видете слика D)

Доколку погонската единица (1) не лежи цврсто во единицата за вдлабнување, мора да ја подесите силата на затегнување на затегнувачкиот лост (13).

- Отворете го затегнувачкиот лост.
- Цврсто затегнете ја навртката со вилушкест клуч (8 mm) околу 45° во правец на стрелките на часовникот.
- Повторно затворете ја затезната рачка.
- Проверете дали погонската единица е безбедно затегната. Не ја затегнувајте навртката премногу цврсто.

Одржување и сервис

Сервисна служба и совети при користење

Сервисната служба ќе одговори на Вашите прашања во врска со поправката и одржувањето на Вашиот производ како и резервните делови. Експлодирани цртежи и информации за резервни делови може да се најдат и на: www.bosch-pt.com

Тимот за советување при користење на Bosch ќе Ви помогне доколку имате прашања за нашите производи и опрема.

За сите прашања и нарачки на резервни делови, Ве молиме наведете го 10-цифрениот број од спецификационата плочка на производот.

Северна Македонија

Д.Д.Електрис

Сава Ковачевиќ 47Нб, број 3

1000 Скопје

Е-пошта: dimce.dimcev@servis-bosch.mk

Интернет: www.servis-bosch.mk

Тел./факс: 02/ 246 76 10

Моб.: 070 595 888

Д.П.Т.У “РОЈКА”

Јани Лукровски бб; Т.Ц Автокоманда локал 69

1000 Скопје

Е-пошта: servisrojka@yahoo.com

Тел: +389 2 3174-303

Моб: +389 70 388-520, -530

Дополнителни адреси за сервиси може да се најдат на:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Отстранување

Единиците за вдлабнување, додатоците и пакувањето треба да се рециклираат на еколошки прифатлив начин.

Shqip

Paralajmërime të përgjithshme sigurie për veglat elektrike

Lexoni të gjitha paralajmërimet e sigurisë, instruksionet, ilustrimet dhe specifikimet e ofruara me këtë vegël elektrike. Mosndjekja e të gjitha instruksioneve të renditura më poshtë mund të rezultojë në goditje elektrike, zjarr dhe/ose plagosje të rëndë.

Ruani të gjitha paralajmërimet dhe instruksionet për t'iu referuar në të ardhmen.

Përshkrimi i produktit dhe shërbimit

Përdorimi në përputhje me qëllimin e duhur

Njësia e zhytjes është projektuar për të bluar brazda, skaje, profile dhe vrima të gjata në dru, plastikë dhe materiale të lehta kur përdoret së bashku me pajisjet e mëposhtme për bluarjen e skajeve Bosch (nga 2025.02):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Komponentët e shfaqur

Numri i komponentëve të paraqitur i referohet paraqitjes së produktit në faqet grafike.

- (1) Njësia e drejtimit ^{a)}
- (2) Njësi zhytjeje
- (3) Ndalesa e thellësisë
- (4) Rrëshqitës me shenjë indeksi
- (5) Vidë vetëfiletuese për ndalimin e thellësisë
- (6) Disk bazë
- (7) Disk rrëshqitës
- (8) Ndalesë revolver
- (9) Grykë për rregullim të imët të thellësisë së bluarjes
- (10) Shkalla e rregullimit të imët të thellësisë së bluarjes
- (11) Shkalla e rregullimit të thellësisë së frezimit
- (12) Leva e lëshimit për funksionin e zhytjes
- (13) Levë fiksimi

(14) Dorezë (sipërfaqja e izoluar e dorezës)

- a) Shembull i paraqitjes së njësive të pajtueshme të diskut: (shih "Përdorimi në përpunthje me qëllimin e duhur", Faqe 49)

Montimi

- **Përpara se të kryeni ndonjë punë në veglën elektrike, hiqni spinën nga priza ose hiqni baterinë.**

Fusni njësinë e drejtimit në njësinë e zhytjes (shih figurën A)

- Hapni levën e fiksimit (10), nëse është e mbyllur.
 - Lidhni dy shigjetat e dyfishta në njësinë e drejtimit dhe njësinë e zhytjes (2) në mbulesë.
 - Shtypni njësinë e drejtimit në njësinë e zhytjes derisa të ndalojë dhe kthejeni njësinë e drejtimit në drejtim të akrepave të orës sa më shumë që të jetë e mundur.
 - Mbyllni levën e fiksimit.
- **Pas montimit, kontrolloni gjithmonë që njësia e drejtimit të jetë vendosur fort në njësinë e zhytjes.**

Funksionimi

Rregulloni thellësinë e frezimit (shih figurën B)

- **Thellësia e frezimit mund të rregullohet vetëm kur vegla elektrike është i fikur.**

Rregullimi i përafërt i thellësisë së frezimit

- Vendoseni veglën elektrike me frezuesin e montuar në pjesën e punës që do të përpunohet.
 - Kthejeni shkallën e rregullimit të imët (10) në „0“.
 - Vendosni ndalesën revolver (8) në nivelin më të ulët; ndalesa revolver klikon dukshëm në vend.
 - Lironi vidën vetëfiletuese në ndalesën e thellësisë (5), në mënyrë që ndalesa e thellësisë (3) të lëvizë lirshëm.
 - Shtypni levën e lirimit për funksionin e zhytjes (12) dhe lëvizni ngadalë frezuesin e skajeve poshtë derisa pjesa e frezuesit të prekë sipërfaqen e pjesës së punës. Lëshojeni përsëri levën e lirimit (12) për të rregulluar këtë thellësi zhytjeje.
 - Shtypni ndalesën e thellësisë (3) për poshtë, derisa të mbështetet në ndalesën revolver (8). Vendoseni rrëshqitësin me shenjën treguese (4) në pozicionin „0“ në shkallën e thellësisë së frezimit (11).
 - Vendosni ndalesën e thellësisë (3) në thellësinë e dëshiruar të frezimit dhe shtrëngoni vidën vetëfiletuese në ndalesën e thellësisë (5). Sigurohuni që të mos e rregulloni më tej rrëshqitësin me shenjën treguese (4).
 - Shtypni levën e lirimit për funksionin e zhytjes (12) dhe zhvendoseni frezuesin e skajeve në pozicionin e sipërm.
- Thellësia e caktuar e bluarjes arrihet vetëm kur ndalesa e thellësisë (3) godet ndalesën revolver (8) gjatë procesit të zhytjes.

Për thellësi më të mëdha frezimi, duhet të kryeni disa hapa përpunimi, secili me një sasi të vogël heqjeje të ashklave. Me

ndihmën e ndalesës revolver (8) mund ta ndani procesin e frezimit në disa faza. Për ta bërë këtë, vendosni thellësinë e dëshiruar të bluarjes duke përdorur nivelin më të ulët të ndalesës revolver dhe fillimisht zgjidhni nivelet më të larta për hapat e parë të përpunimit. Distanca midis hapave është afërsisht 3 mm.

Rregullim i imët i thellësisë së frezimit

Pas një frezimi provë, mund të rregulloni thellësinë e frezimit saktësisht në nivelin e dëshiruar duke rrotulluar grykën (9); rrotulloni në drejtim të akrepave të orës për të rritur thellësinë e frezimit, rrotullohuni në drejtim të kundërt për të ulur thellësinë e frezimit. Shkalla (10) shërben si udhërrëfyes. Një rrotullim korrespondon me një gamë rregullimi prej afërsisht 1 mm, diapazoni maksimal i rregullimit është afërsisht 4 mm. Nëse njësia e zhytjes (2) është ulur në thellësinë maksimale të zhytjes, nuk mund të arrihet një thellësi më e madhe zhytjeje as nëpërmjet rregullimit të imët, pasi është përdorur diapazoni maksimal i rregullimit. Rregullimi i imët nuk është gjithashtu i mundur nëse ndalesa e thellësisë (3) godet ndalesën revolver (8).

Rregullimi i thellësisë së bluarjes me shabllon

Përdorni si shabllon përbërësin për të cilin do të bluhet vrima, p.sh. një menteshë.

- Vendosni ndalesën revolver (8) në nivelin më të ulët; ndalesa revolver klikon dukshëm në vend.
- Vendoseni montimin në nivelin më të ulët të ndalesës revolver.
- Lironi vidën vetëfiletuese në ndalesën e thellësisë (5), në mënyrë që ndalesa e thellësisë (3) të lëvizë lirshëm.
- Shtypni ndalesën e thellësisë deri sa të qëndrojë në pjesën e instalimit dhe shtrëngoni vetëfiletuese në ndalesën e thellësisë.
- Hiqni pjesën e instalimit nga ndalesa revolver.

Këshilla pune

Drejtimi i frezimit dhe procesi i frezimit (shih figurën C)

- **Procesi i frezimit duhet të kryhet gjithmonë kundër drejtimit të rrotullimit të frezës (kundërrrotacion). Kur frezoni në drejtim rrotullues (rrotullim sinkron), vegla elektrike mund të shkëputet nga dora juaj.**

Për të frezuar me njësinë e zhytjes (2), veproni si më poshtë:

- Vendosni thellësinë e dëshiruar të frezimit, shihni seksionin "Cilësimi i thellësisë së bluarjes".
- Vendoseni veglën elektrike me frezuesin e montuar në pjesën e punës që do të përpunohet dhe ndizni veglën elektrike.
- Shtypni levën e lirimit për funksionin e zhytjes (12) dhe lëvizni ngadalë frezuesin e skajeve për poshtë derisa të arrihet thellësia e caktuar e frezimit. Lëshojeni përsëri levën e lirimit (12) për të rregulluar këtë thellësi zhytjeje.
- Kryeni procesin e frezimit me furnizim uniform.
- Pas përfundimit të procesit të frezimit, kthejeni frezuesin e skajit në pozicionin e sipërm.
- Fikeni veglën elektrike.

Rregulloni levën e tensionit (shih figurën D)

Nëse njësia e drejtimit (1) nuk është më e vendosur fort në njësinë e zhytjes, duhet të rregulloni tensionin e levës së tensionit (13).

- Hapni levën e fiksimit.
- Rrotulloni dadon në drejtim të akrepave të orës përafërsisht 45° duke përdorur çelës (8 mm).
- Mbyllni përsëri levën e fiksimit.
- Kontrolloni që njësia e drejtimit të jetë shtrënguar mirë. Mos e shtrëngoni shumë dadon.

Mirëmbajtja dhe servisi

Shërbimi i klientit dhe këshilla për përdorim

Shërbimi ndaj klientit do t'u përgjigjet pyetjeve tuaja në lidhje me riparimin dhe mirëmbajtjen e produktit tuaj, si dhe pjesët e këmbimit. Figurat e shperthimit dhe informacioni mbi pjesët e këmbimit mund të gjenden gjithashtu në:

www.bosch-pt.com

Ekipi i konsulencës së përdorimeve Bosch do të jetë i lumtur t'ju ndihmojë me çdo pyetje në lidhje me produktet tona dhe aksesoret e tyre.

Ju lutemi jepni te të gjitha pyetjet dhe porosinë e pjesëve të këmbimit me patjetër numrin 10-shifror të artikullit sipas tabelës së tipit.

Severna Makedonija

ADD Elektris Shkup

Treća makedonska brigada 21

1000 Shkup

E-mail: dimce.dimcev@servis-bosch.mk

Internet: www.servis-bosch.mk

Tel./Faks: 02/ 246 76 10

Celular: 070 595 888

"Rojka dooel" Shkup

Jani Lukrovski bb, T.C. Avtokomanda - lokal 69

1000 Shkup

E-mail: servisrojka@yahoo.com

Tel.: +389 2 3174-303

Celular: +389 70 388-520, -530

Adresa të tjera servisi gjeni në:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Hedhja

Njësia e zhytjes, aksesoret dhe paketimi duhet të riciklohen në një mënyrë miqësore me mjedisin.

Srpski

Opšte sigurnosne napomene za električne alate

Pročitajte sva sigurnosna upozorenja, uputstva, ilustracije i specifikacije isporučene uz ovaj električni alat. Propusti u pridržavanju svih dole navedenih uputstava mogu imati za posledicu električni udar, požar i/ili teške povrede.

Čuvajte sva upozorenja i uputstva za buduću upotrebu.

Opis proizvoda i primene

Namenska upotreba

Uranjajuća jedinica je predviđena za glodanje u vezi sa sledećim Bosch glodalima za obradu ivica, pri fiksnom postavljanju na drvo, plastiku i žlebove od lakih materijala, ivice, profile i produžene rupe (stanje **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Komponente sa slike

Numerisanje komponenti sa slika odnosi se na prikaz proizvoda na grafičkim stranama.

- (1) Pogonska jedinica ^{a)}
- (2) Uranjajuća jedinica
- (3) Graničnik za dubinu
- (4) Klizač sa indeksiranom oznakom
- (5) Nareckani zavrtanj za graničnik za dubinu
- (6) Osnovna ploča
- (7) Klizna ploča
- (8) Graničnik revolvera
- (9) Čaura za fino podešavanje dubine glodanja
- (10) Skala za precizno podešavanje dubine glodanja
- (11) Skala za podešavanje dubine glodanja
- (12) Poluga za deblokadu funkcije uranjanja
- (13) Stezna poluga
- (14) Ručka (izolirana površina za držanje)

a) Primer prikaza, kompatibilne pogonske jedinice: (videti „Namenska upotreba“, Strana 51)

Montaža

- **Pre svih radova na električnom alatu izvucite mrežni utikač iz utičnice odn. izvadite akumulator.**

Upotreba pogonske jedinice u uranjajućoj jedinici (videti sliku A)

- Otvorite steznu polugu (10), ukoliko je zatvorena.

- Postavite obe dvostruke strelce na pogonskoj jedinici i uranjajućoj jedinici (2) tako da budu okrenute prema preklopi.
- Pomerite pogonsku jedinicu do kraja u uranjajuću jedinicu i okrenite pogonsku jedinicu što je moguće više u smeru kazaljke na satu.
- Zatvorite steznu polugu.
- **Nakon montaže uvek proverite da li pogonska jedinica ima čvrst položaj u uranjajućoj jedinici.**

Rad

Podešavanje dubine glodanja (videti sliku B)

- **Podešavanje dubine glodanja sme da se izvrši samo kada je električni alat isključen.**

Grubo podešavanje dubine glodanja

- Postavite električni alat sa montiranim glodalom na radni komad koji obrađujete.
- Okrenite skalu finog podešavanja (10) na „0“.
- Podesite graničnik revolvera (8) na najniži stepen; sve dok se graničnik revolvera čujno ne uklopi.
- Otpustite narečkani zavrtanj na graničniku za dubinu (5), tako da je graničnik za dubinu (3) slobodno pokretljiv.
- Pritisnite polugu za deblokiranje funkcije uranjanja (12) i glodalicu za obradu ivica pomerajte polako nadole, dok glodalo ne dodirne površinu radnog komada. Ponovo otpustite polugu za deblokiranje (12), kako biste fiksirali dubinu uranjanja.
- Pritiskajte graničnik za dubinu (3) nadole, sve dok ne nalegne na graničnik revolvera (8). Klizač sa indeks oznakom (4) postavite na poziciju „0“ na skali za dubinu glodanja (11).
- Graničnik za dubinu (3) na željenu dubinu glodanja i čvrsto zategnite narečkani zavrtanj na graničniku za dubinu (5). Pazite na to da se klizač sa indeksiranom oznakom (4) više ne pomeri.
- Pritisnite polugu za deblokiranje funkcije uranjanja (12) i gornju glodalicu za obradu ivica pomerite u najvišu poziciju.

Podešena dubina glodanja se postiže, kada prilikom uranjanja graničnik za dubinu (3) udari u graničnik revolvera (8).

Pri većim dubinama glodanja trebalo bi preduzeti više radnih zahvata sa malim skidanjem opiljaka. Pomoću revolverskog graničnika (8) možete rasporediti postupak glodanja na više stepena. Za to podesite željenu dubinu glodanja sa najnižim stepenom graničnika revolvera i za prve zahvate najpre birajte više stepene. Odstojanje stepena iznosi po otpr. 3 mm.

Precizno podešavanje dubine glodanja

Posle probnog glodanja, okretanjem čaure (9) možete da podesite dubinu glodanja tačno na željenu dimenziju; obrćite u smeru kretanja kazaljki na satu za povećanje dubine glodanja, obrćite suprotno od smeru kretanja kazaljke na satu za smanjenje dubine glodanja. Pritom, skala (10) služi

za orijentaciju. Jedan okretaj odgovara putu pomeranja od oko 1 mm, a maksimalni put pomeranja iznosi oko 4 mm. Ako se jedinica za uranjanje (2) spustila na maksimalnu dubinu uranjanja, takođe ni pomoću finog podešavanja ne može da se postigne veća dubina uranjanja, pošto je već iskorišćen maksimalan pomak. Precizno podešavanje tako nije moguće ako graničnik za dubinu (3) udara o revolverski graničnik (8).

Podešavanje dubine glodanja pomoću šablona

Kao šablon koristite ugradni deo za koji treba da se glode udubljenje, na primer, šarke.

- Podesite graničnik revolvera (8) na najniži stepen; sve dok se revolverski graničnik čujno ne uklopi.
- Postavite ugradni deo na najniži nivo revolverskog graničnika.
- Otpustite narečkani zavrtanj na graničniku za dubinu (5), tako da je graničnik za dubinu (3) slobodno pokretljiv.
- Pritisnite graničnik dubine prema dole, dok ne dođe u kontakt sa ugradnim delom, i zategnite narečkani zavrtanj na graničniku dubine.
- Uklonite ugradni deo sa revolverskog graničnika.

Napomene za rad

Pravac i postupak glodanja (vidi sliku C)

- **Postupak glodanja konstantno mora da se vrši u pravcu suprotnom od cirkulisanja glodalice (suprotan smer). Prilikom glodanja u pravcu cirkulisanja (isti smer) električni alat može da Vam se istrgne iz ruke.**

Za glodanje sa uranjajućom jedinicom (2) uradite sledeće:

- Podesite željenu dubinu glodanja, vidite odeljak „Podešavanje dubine glodanja“.
- Postavite električni alat sa montiranim glodalom na radni komad koji se obrađuje i uključite električni alat.
- Pritisnite zateznu polugu za deblokadu funkcije uranjanja (12) i vodite glodalicu za obradu ivica polako nadole, sve dok se ne dostigne podešena dubina glodanja. Ponovo otpustite polugu za deblokiranje (12), kako biste fiksirali dubinu uranjanja.
- Izvodite glodanje sa ravnomernim pomeranjem napred.
- Posle završetka glodanja, glodalicu za obradu ivica vratite nazad u najvišu poziciju.
- Isključite električni alat.

Naknadno podešavanje stezne poluge (videti sliku D)

ako pogonska jedinica (1) više nema čvrsto položaj u potapajućoj jedinici, potrebno je da naknadno podesite silu zatezanja stezne poluge (13).

- Otvorite steznu polugu.
- Navrtku okrenite pomoću viljuškastog ključa (8 mm) otpr. 45° u smeru kretanja kazaljke na satu.
- Ponovo zategnite steznu polugu.
- Proverite da li je pogonska jedinica bezbedno fiksirana. Navrtku nemojte previše pritezati.

Održavanje i servis

Servis i saveti za upotrebu

Servisna služba odgovoriće na vaša pitanja o popravcima i održavanju vašeg proizvoda i o rezervnim delovima. Povećani crteži i informacije o rezervnim delovima se takođe mogu naći na: www.bosch-pt.com

Bosch tim za konsultacije o primeni će vam rado pomoći u vezi sa svim pitanjima o našim proizvodima i njihovom priboru.

Molimo da kod svih pitanja i poručivanja rezervnih delova neizostavno navedete broj artikla sa 10 brojčanih mesta prema tipskoj pločici proizvoda.

Srpski

Bosch Elektroservis
Dimitrija Tucovića 59
11000 Beograd
Tel.: +381 11 644 8546
Tel.: +381 11 744 3122
Tel.: +381 11 641 6291
Fax: +381 11 641 6293
E-Mail: office@servis-bosch.rs
www.bosch-pt.rs

Dodatne adrese servisa možete pronaći na:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Odlaganje na otpad

Uranjajuća jedinica, pribor i ambalažu treba reciklirati na ekološki prihvatljiv način.

Slovenščina

Splošna varnostna navodila za električna orodja

Preberite vsa varnostna opozorila, navodila, ilustracije in specifikacije, ki so priložene temu električnemu orodju.

Če spodaj navedenih napotkov ne upoštevate, lahko pride do električnega udara, požara in/ali težke poškodbe.

Vsa opozorila in napotke shranite, ker jih boste v prihodnje še potrebovali.

Opis izdelka in storitev

Namen uporabe

Potopna enota je namenjena za rezkanje utorov, robov, profilov in ovalnih lukenj v les, umetne mase in lahek gradbeni material. Pri trdi podlagi se priporoča uporaba naslednjih Boschevih robnih rezkalnikov (stanje **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Komponente na sliki

Oštevilčen je komponent na sliki se nanaša na predstavitev izdelka na straneh s shemami.

- (1) Pogonska enota ^{a)}
- (2) Potopna enota
- (3) Omejevalnik globine
- (4) Drsnik z indeksno oznako
- (5) Narebričen vijak za omejevalnik globine
- (6) Osnovna plošča
- (7) Drсна plošča
- (8) Revolverski omejevalnik
- (9) Stročnica za fino nastavitve globine rezkanja
- (10) Merilna lestvica za fino nastavitve globine rezkanja
- (11) Merilna lestvica za nastavitve globine rezkanja
- (12) Sprostitutvena ročica za potopno funkcijo
- (13) Vpenjalna ročica
- (14) Ročaj (izolirana oprijemalna površina)

a) Ilustracija vzorčnih, združitvenih pogonskih enot: (glejte „Namen uporabe“, Stran 53)

Namestitvev

- **Pred začetkom kakršnih koli del najprej izvlecite omrežni vtič električnega orodja iz vtičnice oziroma odstranite akumulatorsko baterijo.**

Vstavljanje pogonske enote v potopno enoto (glejte sliko A)

- Sprostite vpenjalno ročico (10), če je zategnjena.
- Postavite obe dvojni puščici na pogonski enoti in potopni enoti (2) do pokritja.
- Potisnite pogonsko enoto do prislona v potopno enoto in zasukajte pogonsko enoto kolikor je le mogoče daleč v smeri urnega kazalca.
- Zaprite vpenjalno ročico.
- **Po montaži vedno preverite, ali pogonska enota trdno leži v potopni enoti.**

Delovanje

Nastavitev globine rezkanja (glejte sliko B)

- **Nastavitev globine rezkanja je dovoljena samo, če je električno orodje izklopljeno.**

Groba nastavitev globine rezkanja

- Električno orodje z nameščenim rezkarjem postavite na obdelovanec, ki ga želite obdelati.
- Merilno lestvico fine nastavitve (10) nastavite na 0.
- Revolverski omejevalnik (8) nastavite na najnižjo stopnjo; da se slišno zaskoči.
- Odvijte narebričen vijak na omejevalniku globine (5), da bo le-ta (3) prosto gibljiv.

- Pritisnite sprostitveno ročico za potopno funkcijo **(12)** in potisnite robni rezkalnik počasi navzdol, dokler se rezkalnik ne dotakne površine obdelovanca. Ponovno izpusite sprostitveno ročico **(12)**, da fiksirate to globino.
- Omejevalnik globine **(3)** potisnite navzdol, dokler ne naleže na revolverski omejevalnik **(8)**. Potisnite drsnik z indeksno oznako **(4)** na položaj „0“ na merilni lestvici za globino rezkanja **(11)**.
- Omejevalnik globine **(3)** nastavite na zeleno globino rezkanja in privijte narebričen vijak na omejevalniku globine **(5)**. Pazite na to, da drsnika z indeksno oznako **(4)** ne prestavite.
- Pritisnite sprostitveno ročico za potopno funkcijo **(12)** in potisnite robni rezkalnik v skrajni zgornji položaj.

Nastavljeno globino rezkanja lahko dosežete le, če pri potopnem rezkanju omejevalnik globine **(3)** nalega na revolverski omejevalnik **(8)**.

Pri večjih globinah rezkanja opravite postopek v več korakih, vsakič z manj odrezovanja. Z revolverskim omejevalnikom **(8)** lahko postopek rezkanja razdelite na več stopenj. V ta namen nastavite zeleno globino rezkanja na najnižjo stopnjo revolverskega omejevalnika, začetne obdelovalne postopke pa začnite na višjih stopnjah. Razmik med posameznimi stopnjami je pribl. 3 mm.

Fina nastavev globine rezkanja

Po preizkusnem rezkanju lahko z vrtenjem stročnice **(9)** natančno nastavite globino rezkanja na zeleno mero tako, da stročnico obrnete v desno za povečanje globine rezkanja ali v levo za zmanjšanje globine rezkanja. Merilna lestvica **(10)** pri tem služi za orientacijo. En obrat ustreza dolžini prestavljanja pribl. 1 mm, maksimalna dolžina prestavljanja pa znaša pribl. 4 mm. Če potopno enoto **(2)** prestavite navzdol na največjo možno potopno globino, tudi s fino nastavitvijo ne boste mogli nastaviti večje potopne globine, ker je že uporabljena največja možna globina prestavljanja. Fina nastavev prav tako ni mogoča, če omejevalnik globine **(3)** nalega na revolverski omejevalnik **(8)**.

Nastavev globine rezkanja s šablono

Kot šablono uporabite vgradni del, za katerega je treba izdelati poglobitev, npr. tečaj.

- Revolverski omejevalnik **(8)** nastavite na najnižjo stopnjo; da se slišno zaskoči.
- Vgradni del položite na najnižjo stopnjo omejevalnika revolverja.
- Odvijte narebričen vijak na omejevalniku globine **(5)**, da bo le-ta **(3)** prosto gibljiv.
- Omejevalnik globine potisnite navzdol, dokler ne sedi na vgradnem delu in nato tesno zategnite narebričen vijak na omejevalniku globine.
- Vgradni del odstranite z omejevalnika revolverja.

Navodila za delo

Smer in postopek rezkanja (glejte sliko C)

- **Rezkanje mora vedno potekati v nasprotni smeri vrtenja rezkarja (protismerno). Pri rezkanju v smeri**

vrtenja (istosmerno) vam lahko električno orodje iztrga iz rok.

Rezkanje s potopno enoto **(2)**:

- Nastavite zeleno globino rezkanja, glejte razdelek „Nastavev globine rezkanja“.
- Električno orodje z montiranim rezkarjem postavite na obdelovanec, ki ga boste rezkali, in vklopite električno orodje.
- Pritisnite sprostitveno ročico za potopno funkcijo **(12)** in potisnite robni rezkalnik počasi navzdol, dokler ne dosežete nastavljenе globine rezkanja. Ponovno izpusite sprostitveno ročico **(12)**, da fiksirate to globino.
- Rezčajte z enakomernim potiskanjem orodja.
- Po koncu rezkanja premaknite robni rezkalnik nazaj v skrajni zgornji položaj.
- Izklopite električno orodje.

Nastavev vpenjalne ročice (glejte sliko D)

Če pogonska enota **(1)** ne sedi več trdno v potopni enoti, morate nastaviti silo vpenjanja vpenjalne ročice **(13)**.

- Odprite vpenjalno ročico.
- Matico z viličastim ključem (8 mm) zavrtite za pribl. 45° v desno.
- Znova zaprite vpenjalno ročico.
- Preverite, ali je pogonska enota trdno vpeta. Matice ne privijte pretrdno.

Vzdrževanje in servisiranje

Servisna služba in svetovanje uporabnikom

Servis vam bo dal odgovore na vaša vprašanja glede popravila in vzdrževanja izdelka ter nadomestnih delov. Risbe razstavljenega stanja in informacije o nadomestnih delih se nahajajo tudi na spletu pod: www.bosch-pt.com Skupina svetovalcev o uporabi podjetja Bosch Vam bo z veseljem v pomoč pri vprašanjih o naših izdelkih in njihovega pribora.

Ob vseh vprašanjih in naročilih rezervnih delov nujno navedite 10-mestno številko na tipski ploščici izdelka.

Slovensko

Robert Bosch d.o.o.
Verovškova 55a
1000 Ljubljana
Tel.: +00 803931
Fax: +00 803931
Mail: servis.pt@si.bosch.com
www.bosch.si

Drugi naslovi za servis so navedeni pod:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Ravnanje z odpadnim materialom

Potopno enoto, pribor in embalažo je treba reciklirati na okolju prijazen način.

Hrvatski

Uobičajena sigurnosna upozorenja za električne alate

Pročitajte sva sigurnosna upozorenja, upute, ilustracije i specifikacije koje se isporučuju s ovim električnim alatom. Nepoštivanje dolje navedenih uputa može uzrokovati električni udar, požar i/ili ozbiljne ozljede.

Sačuvajte sve napomene o sigurnosti i upute za buduću primjenu.

Opis proizvoda i radova

Namjenska uporaba

Jedinica za uranjanje je zajedno sa sljedećim Bosch glodalicama rubova namijenjena za glodanje utora, rubova, profila i dugih rupa na čvrstoj podlozi od drva, plastike i lakih građevinskih materijala (stanje **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Prikazani dijelovi alata

Numeriranje prikazanih dijelova odnosi se na prikaz proizvoda na stranicama sa slikama.

- (1) Pogonska jedinica ^{a)}
- (2) Jedinica za uranjanje
- (3) Graničnik dubine
- (4) Klizač s oznakom indeksa
- (5) Vijak s nazubljenom glavom za graničnik dubine
- (6) Osnovna ploča
- (7) Klizna ploča
- (8) Revolverski graničnik
- (9) Čahura za fino namještanje dubine glodanja
- (10) Skala za fino namještanje dubine glodanja
- (11) Skala za namještanje dubine glodanja
- (12) Poluga za deblokiranje funkcije uranjanja
- (13) Zatezna poluga
- (14) Ručka (izolirana površina zahvata)

a) Prikaz služi kao primjer, kompatibilne pogonske jedinice: (vidi „Namjenska uporaba“, Stranica 55)

Montaža

- Prije svih radova na električnom alatu izvucite mrežni utikač iz utičnice ili izvadite aku-bateriju.

Umetanje pogonske jedinice u jedinicu za uranjanje (vidjeti sliku A)

- Otvorite zateznu polugu (10) ako je zatvorena.

- Obje dvostruke strelice na pogonskoj jedinici i jedinici za uranjanje (2) pomaknite do preklopa.
- Gurnite pogonsku jedinicu do graničnika u jedinicu za uranjanje i okrenite pogonsku jedinicu što je dalje moguće u smjeru kazaljke na satu.
- Zatvorite zateznu polugu.
- Nakon montaže uvijek provjerite dosjeda li čvrsto pogonska jedinica u jedinici za uranjanje.

Rad

Namještanje dubine glodanja (vidjeti sliku B)

- Namještanje dubine glodanja smije se vršiti samo kada je električni alat isključen.

Grubo namještanje dubine glodanja

- Stavite električni alat s montiranim glodalom na obrađivani izradak.
- Okrenite skalu za fino namještanje (10) na „0“.
- Namjestite revolverski graničnik (8) na najniži stupanj; revolverski graničnik će se osjetno uglaviti.
- Otpustite vijak s nazubljenom glavom na graničniku dubine (5) tako da se graničnik dubine (3) može slobodno pomicati.
- Pritisnite polugu za deblokiranje funkcije uranjanja (12) i vodite glodalicu rubova polako prema dolje sve dok glodal ne dodirne površinu izratka. Ponovno otpustite polugu za deblokiranje (12) kako biste fiksirali dubinu zarezivanja.
- Pritisnite graničnik dubine (3) prema dolje tako da dosjeda na revolverski graničnik (8). Klizač s oznakom indeksa (4) stavite u položaj „0“ na skali za namještanje dubine glodanja (11).
- Namjestite graničnik dubine (3) na željenu dubinu glodanja i pritegnite vijak s nazubljenom glavom na graničniku dubine (5). Pazite da se klizač s oznakom indeksa (4) više ne može pomicati.
- Pritisnite polugu za deblokiranje funkcije uranjanja (12) i pomicite glodalicu rubova u najviši položaj.

Namještena dubina glodanja će se dosegnuti samo ako tijekom uranjanja graničnik dubine (3) udara u revolverski graničnik (8).

Kod većih dubina glodanja trebate provesti više operacija obrade s manjim skidanjem strugotine. Pomoću revolverskog graničnika (8) možete podijeliti glodanje na više stupnjeva. U tu svrhu namjestite željenu dubinu glodanja s najnižim stupnjem revolverskog graničnika i za prvu operaciju obrade odaberite najprije viši stupanj. Razmak stupnjeva iznosi oko 3 mm.

Fino namještanje dubine glodanja

Nakon probnog glodanja možete okretanjem čahure (9) namjestiti dubinu glodanja točno na željenu mjeru; okrećite u smjeru kazaljke na satu za povećanje dubine glodanja, a za smanjenje dubine glodanja u smjeru suprotnom od kazaljke na satu. Skala (10) služi za orijentaciju. Jedan okretaj odgovara hodu reguliranja od oko 1 mm, a maksimalni hodu

reguliranja iznosi oko 4 mm. Ako je jedinica za uranjanje (2) došla do maksimalne dubine uranjanja, ne može se ni pomoću finog namještanja doseći veća dubina uranjanja jer je iskorišten maksimalni hod reguliranja. Fino namještanje nije moguće ni kada graničnik dubine (3) udara u revolverski graničnik (8).

Namještanje dubine glodanja šablonom

Za šablonu koristite ugradni dio za koji trebate glodati udubljenje, npr. šarka.

- Namjestite revolverski graničnik (8) na najniži stupanj; revolverski graničnik će se osjetno uglaviti.
- Stavite ugradni dio na najniži stupanj revolverskog graničnika.
- Otpustite vijak s nazubljenom glavom na graničniku dubine (5) tako da se graničnik dubine (3) može slobodno pomicati.
- Pritisnite graničnik dubine prema dolje tako da dosjeda na ugradni dio i pritegnite vijak s nazubljenom glavom na graničniku dubine.
- Izvadite ugradni dio iz revolverskog graničnika.

Upute za rad

Smjer glodanja i glodanje (vidjeti sliku C)

- **Proces glodanja mora se uvijek odvijati u smjeru suprotnom od rotacije glodala (protusmjerno). Kod glodanja u smjeru rotacije glodala (istosmjerno), električni alat bi vam se mogao istrgnuti iz ruke.**

Za glodanje s jedinicom za uranjanje (2) postupite na sljedeći način:

- Namjestite željenu dubinu glodanja, vidjeti odlomak „Namještanje dubine glodanja“.
- Stavite električni alat s montiranim glodalom na obrađivani izradak i uključite električni alat.
- Pritisnite polugu za deblokiranje funkcije uranjanja (12) i vodite glodalicu rubova polako prema dolje sve dok ne postignete namještenu dubinu glodanja. Ponovno otpustite polugu za deblokiranje (12) kako biste fiksirali dubinu zarezivanja.
- Glodanje izvodite uz jednolični pomak.
- Nakon završenog postupka glodanja vodite glodalicu rubova natrag u najviši položaj.
- Isključite električni alat.

Namještanje zatezne poluge (vidjeti sliku D)

Ako pogonska jedinica (1) više čvrsto ne dosjeda u jedinici za uranjanje, morate namjestiti zateznu silu zatezne poluge (13).

- Otvorite zateznu polugu.
- Okrenite maticu viličastim ključem (8 mm) oko 45° u smjeru kazaljke na satu.
- Ponovno zatvorite zateznu polugu.
- Provjerite je li pogonska jedinica sigurno zategnuta. Nemojte prečvrsto pritegnuti maticu.

Održavanje i servisiranje

Servisna služba i savjeti o uporabi

Servisna služba odgovorit će na sva vaša pitanja o popravljanju i održavanju ovog proizvoda te o rezervnim dijelovima. Povećane crteže i informacije o rezervnim dijelovima naći ćete i na adresi: www.bosch-pt.com

Tim za savjetovanje o primjeni u tvrtki Bosch rado će vam pomoći sa svim pitanjima o našim proizvodima i njihovom priboru.

Za sva pitanja i narudžbe rezervnih dijelova svakako navedite 10-znamenkasti broj artikla naveden na označnoj pločici.

Hrvatski

Robert Bosch d.o.o PT/SHR-BSC
Kneza Branimira 22
10040 Zagreb
Tel.: +385 12 958 051
Fax: +385 12 958 050
E-Mail: RBKN-bsc@hr.bosch.com
www.bosch.hr

Dotadne adrese servisa naći ćete na:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Zbrinjavanje

Jedinicu za uranjanje, pribor i ambalažu treba dovesti na ekološki prihvatljivo recikliranje.

Eesti

Üldised ohutusnõuded elektriliste tööriistade kasutamisel

Lugege läbi kõik tööriistaga kaasas olevad ohutusnõuded ja juhised ning tutvuge kõigi jooniste ja spetsifikatsioonidega. Ohutusnõuete ja juhiste eiramise tagajärjeks võib olla elektrilöökk, tulekahju ja/või rasked vigastused.

Hoidke kõik ohutusnõuded ja juhised edasiseks kasutamiseks hoolikalt alles.

Toote kirjeldus ja kasutusjuhend

Otstarbekohane kasutamine

Sukelsõlm on ette nähtud koos järgmiste Boschi servafreesidega soonte, servade, profiilide ja pikiavade freesimiseks tugevale alusele toetuvasse puitu, plastidesse ja kergehitusmaterjalidesse (seis **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Seadme osad

Kujutatud komponentide numeratsiooni aluseks on toote graafikalehelkülgedel toodud toote kujutis.

- (1) Ajamisõlm^{a)}
- (2) Sukelsõlm
- (3) Sügavuspiirik
- (4) Indeksmärgiga liugur
- (5) Sügavuspiiriku rihvelkruvi
- (6) Alusplaat
- (7) Liugplaat
- (8) Pöördseadme piirik
- (9) Freesimissügavuse peenreguleerimise hüls
- (10) Freesimissügavuse peenreguleerimise skaala
- (11) Freesimissügavuse reguleerimise skaala
- (12) Sukelfunktsiooni vabastushoob
- (13) Pingutushoob
- (14) Käepide (isoleeritud haardepind)

a) Näitlik kujutis, ühilduvad ajamisõlmad: (vaadake „Otstarbekohane kasutamine“, Lehekülj 56)

Paigaldus

- ▶ **Tõmmake enne kõiki töid elektrilise tööriista juures võrgupistik pistikupesast välja või võtke aku ära.**

Ajamisõlme panemine sukelsõlme (vt jn A)

- Avage pingutushoob (10), kui see on suletud.
- Viige mõlemad topeltnooled ajamisõlmel ja sukelsõlmel (2) kohakuti.
- Lükake ajamisõlm kuni toeni sukelsõlme ja keerake ajamisõlme nii palju kui võimalik päripäeva.
- Sulgege pingutushoob.

- ▶ **Kontrollige paigaldamise järel alati, kas ajamisõlm on sukelsõlmes kindlalt kinnitatud.**

Kasutamine

Freesimissügavuse seadmine (vt jn B)

- ▶ **Freesimissügavust tohib seada vaid siis, kui elektriline tööriist on välja lülitatud.**

Freesimissügavuse jämereguleerimine

- Asetage paigaldatud freesiga elektriline tööriist töödeldavale detailile.
- Keerake peenreguleerimise skaala (10) asendisse „0“.
- Seadke pöördpiirik (8) kõige madalamale astmele, pöördpiirik lukustub tuntuvalt.
- Päästke lahti sügavuspiirikul olev rihvelkruvi (5), nii et sügavuspiirik (3) on vabalt liikuv.
- Vajutage sukelfunktsiooni vabastushooba (12) ja juhtige servafrees aeglaselt alla, kuni frees puudutab töödeldava detaili pinda. Selle sukeldussügavuse fikseerimiseks laske vabastushoob (12) uuesti lahti.

- Vajutage sügavuspiirikut (3) alla, kuni see asub pöördpiirikul (8). Seadke indeksmärgiga liugur (4) asendisse „0“ freesimissügavuse skaalal (11).
- Seadke sügavuspiirik (3) soovitud freesimissügavusele ja keerake rihveldatud kruvi sügavuse piirikul (5) kinni. Jälgige sealjuures, et te indeksmärgiga liugurit (4) rohkem ei nihuta.
- Vajutage sukelfunktsiooni vabastushooba (12) ja viige servafrees kõige ülemisse asendisse.

Seadistatud freesimissügavus saavutatakse, kui sukeldamise ajal puutub sügavuspiirik (3) pöördpiiriku vastu (8).

Suurema freesimissügavuse korral tuleks teha mitu väiksema laastueemaldusega töötlemiskäiku. Pöördpiirikuga (8) saate freesimistoimingu jagada mitmeks astmeks. Seadke lisaks soovitud freesimissügavus pöördpiiriku madalaima astme abil ja valige esimeseks töötuseks seejärel kõige kõrgem aste. Astmete vahemik on vastavalt u 3 mm.

Freesimissügavuse peenreguleerimine

Proovifreesimiskäigu järel saate hülsi (9) keeramisega freesimissügavuse täpselt soovitud mõõtu seada; freesimissügavuse suurendamiseks keerake päripäeva, freesimissügavuse vähendamiseks vastupäeva. Orienteerumiseks on skaala (10). Üks pööre vastab reguleerimisvahemikule u 1 mm, maksimaalne reguleerimisvahemik on u 4 mm. Kui sukelseade (2) on maksimaalsesse sukelsügavuse liigutatud, ei saa ka peenhäälestuse abil saavutada suuremat sukelsügavust, kuna kasutati maksimaalset reguleerimisvahemikku. Peenreguleerimine ei ole võimalik ka siis, kui sügavuspiirik (3) puutub pöördpiiriku (8) vastu.

Freesimissügavuse seadmine šablooniga

Šabloonina kasutage paigaldusosa, mille jaoks on vaja süvendit freesida, nt liigendit.

- Seadke pöördpiirik (8) kõige madalamale astmele, pöördpiirik lukustub tuntuvalt.
- Asetage paigaldusosa pöördpiiriku madalaimale astmele.
- Päästke lahti sügavuspiirikul olev rihvelkruvi (5), nii et sügavuspiirik (3) on vabalt liikuv.
- Vajutage sügavuspiirikut alla, kuni see asub paigaldusosal ja keerake rihvelkruvi sügavuspiirikul kinni.
- Võtke paigaldusosa pöördpiirikult ära.

Tööjuhised

Freesimissuund ja freesimine (vt jn C)

- ▶ **Freesimine peab toimuma alati vastupidi freesi pöörlemissuunale (vastassuunaline freesimine). Pöörlemissuunaga samas suunas freesimise korral (samasuunaline freesimine) võib elektriline tööriist käest lahti pääseda.**

Sukelsõlmega (2) freesimiseks toimige järgmiselt.

- Seadke soovitud freesimissügavus, vt lõiku „Freesimissügavuse seadmine“.
- Asetage paigaldatud freesiteraga elektriline tööriist töödeldavale detailile ja lülitage elektriline tööriist sisse.

- Vajutage sukelfunktsiooni vabastushooba **(12)** ja viige servafrees aeglaselt alla, kuni see jõuab seatud freesimissügavuseni. Selle sukeldussügavuse fikseerimiseks laske vabastushoob **(12)** uuesti lahti.
- Sooritage freesimistoiiming ühtlase ettenihkega.
- Pärast freesimise lõpetamist viige servafrees tagasi kõige ülemisse asendisse.
- Lülitage elektriline tööriist välja.

Pingutushoova järeleadmine (vt jn D)

Kui ajamisõlm **(1)** ei ole enam sukelsõlmes tugevalt kinni, peate pingutushoova **(13)** kinnitusjõudu järeleadmata.

- Avage pingutushoob.
- Keerake mutrit harkvõtme (8 mm) u 45° päripäeva.
- Sulgege pingutushoob uuesti.
- Kontrollige, kas ajamisõlm on kindlalt kinnitatud. Ärge keerake mutrit kinni liiga kõvasti.

Hooldus ja teenindus

Klienditeenindus ja kasutusala nõustamine

Müügiesindajad annavad vastused toote paranduse ja hooldusega ning varuosadega seotud küsimustele. Teavet detailjooniste ja varuosade kohta leiate:

www.bosch-pt.com

Vastuse tooteid ja tarvikuid puudutavatele küsimustele saate Boschi rakendusnõustajalt.

Palume päringutele ja varuosatellimustele märkida tingimata 10-kohaline tootekood, mille leiate toote tüübisildilt.

Eesti Vabariik

Teeninduskeskus

Tel.: (+372) 6549 575

Faks: (+372) 6549 576

E-posti: service-pt@lv.bosch.com

Muud teenindusaadressid leiate:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Jäätmekäitlus

Sukelsõlm, lisavarustus ja pakendid tuleb suunata keskkonnasäästlikku taaskasutusse.

Latviešu

Vispārēji drošības noteikumi elektroinstrumentiem

Izlasiet visus drošības noteikumus un instrukcijas, aplūkojiet ilustrācijas un iepazīstieties ar specifikācijām, kas tiek piegādātas kopā ar šo elektroinstrumentu. Šeit sniegto drošības noteikumu un instrukciju neievērošana var izraisīt aizdegšanos un būt par cēloni elektriskajam triecienam vai nopietnam savainojumam.

Pēc izlasišanas uzglabājiet šos noteikumus turpmākai izmantošanai.

Izstrādājuma un tā funkciju apraksts

Paredzētais lietojums

Iegremdēšanas bloks ir paredzēts izmantošanai kopā ar šādām Bosch malu frēzēm, lai frēzētu rievās, malas, profilus un rievotas atveres kokā, plastmasā un vieglos materiālos ar fiksētu balstu (statīvu **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Attēlotās sastāvdaļas

Attēloto sastāvdaļu numerācija atbilst izstrādājuma attēliem, kas sniegti grafiskajās lappusēs.

- (1) Piedziņas bloks ^{a)}
- (2) Iegremdēšana
- (3) Dziļuma ierobežotājs
- (4) Pārbidāmais marķieris
- (5) Rievota skrūve dziļuma ierobežotājam
- (6) Pamatplāksne
- (7) Slīdplāksne
- (8) Pakāpņveida atdure
- (9) Uzmava frēzēšanas dziļuma precīzai regulēšanai
- (10) Skala frēzēšanas dziļuma precīzai iestatīšanai
- (11) Skala frezesamas dziļuma iestatīšanai
- (12) Iegremdēšanas funkcijas atbrīvošanas svira
- (13) Fiksēšanas svira
- (14) Rokturis (ar izolētu noturvirsmu)

a) Ilustrācijas paraugs, saderīgas piedziņas vienības: (skatīt „Paredzētais lietojums”, Lappuse 58)

Montāža

- **Pirms elektroinstrumenta apkopes atvienojiet tīkla kontaktakšu no kontaktligzdas vai izņemiet akumulatoru.**

Ievietojiet piedziņas bloku iegremdēšanas blokā (skat. attēlu A)

- Atveriet saspiešanas sviru **(10)**, ja tā ir aizvērta.
- Saskaņojiet abas dubultās bultas uz piedziņas bloka un **(2)** iegremdēšanas bloka.
- Iespiediet piedziņas bloku iegremdēšanas ierīcē, cik tālu vien iespējams, un pagrieziet piedziņas bloku pulksteņrādītāja rādītāja kustības virzienā, cik vien iespējams.
- Nofiksējiet fiksēšanas sviru.
- **Pēc uzstādīšanas vienmēr pārbaudiet, vai piedziņas bloks ir stingri ievietots iegremdēšanas blokā.**

Lietošana

Frēzēšanas dziļuma regulēšana (skat. attēlu B)

- **Frēzēšanas dziļumu drīkst regulēt tikai tad, kad elektroinstrumentis ir izslēgts.**

Frēzēšanas dziļuma rupja regulēšana

- Novietojiet elektroinstrumentu ar uzmontētu frēzi uz apstrādājamā sagataves.
- Pagrieziet precīzās regulēšanas skalu (10) uz „0”.
- Pārvietojiet pakāpveida atduri (8) zemākajā pozīcijā, līdz tā jūtami nofiksējas.
- Atbrīvojiet dziļuma ierobežotāja rievoto skrūvi, (5), lai dziļuma ierobežotājs (3) varētu brīvi kustēties.
- Nospiediet iegremdēšanas funkcijas atbrīvošanas sviru (12) un lēnām virziet malu flīzētāju uz leju, līdz flīzes uzgalis pieskaras apstrādājamās detaļas virsmai. Atlaidiet atbloķēšanas sviru (12), fiksējot šo iegremdēšanas dziļumu.
- Spiediet dziļuma ierobežotāju (3) uz leju, līdz tas atrodas uz pakāpveida atdures (8). Iestatiet slīdni ar indeksa zīmi (4) pozīcijā „0” uz frēzēšanas dziļuma skalas (11).
- Noregulējiet dziļuma ierobežotāju (3) atbilstošajā frēzēšanas dziļumā un stingri pievelciet dziļuma ierobežotāja rievskrūves (5). Raugieties, lai pārbīdāmais marķieris (4) vairs nepārvietotos.
- Nospiediet iegremdēšanas funkcijas atbrīvošanas sviru (12) un novirziet malu maršrutētāju uz augšējo pozīciju.

Noregulētais frēzēšanas dziļums tiks sasniegts tikai tad, kad iegremdēšanas procesā dziļuma ierobežotājs (3) saskarsies ar pakāpveida atduri (8).

Lielākam frēzēšanas dziļumam jāveic vairāki apstrādes piegājieni, katru reizi veicot nelielu skaidu noņemšanas ātrumu. Frēzēšanas procesu var sadalīt vairākos posmos, (8) izmantojot reversa apstādīnātāju. Šim nolūkam noregulējiet nepieciešamo frēzēšanas dziļumu ar pakāpveida atdures viszemāko pakāpi un pirmajai apstrādes darbībai pēc tam izvēlieties augstāku pakāpi. Attālums starp pakāpēm ir aptuveni 3 mm.

Precīza frēzēšanas dziļuma regulēšana

Pēc izmēģinājuma frēzēšanas varat iestatīt frēzēšanas dziļumu precīzi vēlamajam izmēram, pagriežot uz savu; pagriežot pulksteņrādītāja virzienā, lai palielinātu frēzēšanas dziļumu, (9) pagriežot pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lai samazinātu frēzēšanas dziļumu. Skala (10) paredzēta orientācijai. Viens pagrieziens atbilst regulēšanas gājienam aptuveni 1 mm, maksimālais regulēšanas gājienis ir aptuveni 4 mm. Ja iegremdējamā vienība (2) ir pārvietota maksimālajā iegremdēšanas dziļumā, arī precīzā regulēšana nepalīdzēs iegūt lielāku iegremdēšanas dziļumu, jo ir izmantots maksimālais regulēšanas ceļš. Precīza regulēšana nav iespējama arī tad, (3) ja dziļuma ierobežotājs pieskaras reversa (8) ierobežotājam.

Frēzēšanas dziļuma iestatīšana ar šablonu

Kā šablonu izmantojiet montāžas detaļu, kurai ir jāizfrēzē padziļinājums, piemēram, enģi.

- Pārvietojiet pakāpveida atduri (8) zemākajā pozīcijā, līdz tā jūtami nofiksējas.
- Novietojiet iebūvēto detaļu uz revolvera apstājas zemākā līmeņa.
- Atbrīvojiet dziļuma ierobežotāja rievoto skrūvi, (5), lai dziļuma ierobežotājs (3) varētu brīvi kustēties.
- Piespiediet dziļuma ierobežotāju uz leju, līdz tas balstās uz uzstādāmās daļas, un pievelciet dziļuma ierobežotāja rievoto skrūvi.
- Noņemiet uzstādīšanas daļu no revolvera apstājas.

Darba instrukcijas

Frēzēšanas virziens un frēzēšanas process (skat. attēlu C)

- **Frēzēšanas process vienmēr jāveic pret frēzes rotācijas virzienu (pretēji rotācijai). Pārvietojot elektroinstrumentu frēzēšanas darbinstrumenta griezējškaitņu kustības virzienā (vienāds virziens), tas var tikt izrauts no rokām.**

Lai maltu ar iegremdēšanas ierīci, (2) rīkojieties šādi:

- Iestatiet vēlamo frēzēšanas dziļumu, skatiet sadaļu “Frēzēšanas dziļuma iestatīšana”.
- Novietojiet elektroinstrumentu ar tajā iestiprinātu frēzi uz apstrādājamā priekšmeta virsmas un tad ieslēdziet instrumentu.
- Nospiediet iegremdēšanas funkcijas atbrīvošanas sviru un lēnām virziet malu flīzi uz leju, (12) līdz tiek sasniegts iestatītais frēzēšanas dziļums. Atlaidiet atbloķēšanas sviru (12), fiksējot šo iegremdēšanas dziļumu.
- Veiciet frēzēšanu, vienmērīgi pārvietojot elektroinstrumentu.
- Pēc maršrutēšanas procesa pabeigšanas atgrieziet malu maršrutētāju augšējā pozīcijā.
- Izslēdziet elektroinstrumentu.

Noregulējiet saspiešanas sviru (skat. attēlu D)

Ja piedziņas bloks (1) vairs nav stingri ievietots iegremdēšanas blokā, (13) ir jāpārregulē saspiešanas sviras saspiešanas spēks.

- Atbrīvojiet fiksēšanas sviru.
- Pagrieziet uzgriezni ar vaļējā tipa uzgriežņu atslēgu (8 mm) par apt. 45° pulksteņa rādītāju kustības virzienā.
- Atkal aizveriet saspiešanas sviru.
- Pārbaudiet, vai piedziņas bloks ir droši nofiksēts. Nepievelciet uzgriezni pārāk cieši.

Apkalpošana un apkope

Klientu apkalpošanas dienests un konsultācijas par lietošanu

Klientu apkalpošanas centra darbinieki atbildēs uz jūsu jautājumiem par izstrādājumu remontu un apkopi, kā arī par to rezerves daļām. Klaidskata rasējumi un informācija par rezerves daļām ir atrodama šeit: www.bosch-pt.com

Bosch konsultacijų dienesta darbinieki ar prieku sniegs atbildes uz jūsu jautājumiem par mūsu izstrādājumiem un to piederumiem.

Lūdžot konsultāciju un pasūtīt rezerves daļas, noteikti norādiet 10 zīmju izstrādājuma numuru, kas norādīts uz izstrādājuma tehnisko datu plāksnītes.

Latvijas Republika

Robert Bosch SIA
Bosch elektroinstrumentu servisa centrs
Mūkusalas ielā 97
LV-1004 Rīga
Tālr.: 67146262
Telefakss: 67146263
E-pasts: service-pt@lv.bosch.com

Papildu servisa adreses ir norādītas šeit:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Atkritumu iznīcināšana

Iegremdēšanas ierīce, piederumi un iepakojums ir jānodod atsevišķai pārstrādei videi draudzīgā veidā.

Lietuvių k.

Bendrosios saugos nuorodos dirbantiems su elektriniais įrankiais

Perskaitykite visus su šiuo elektriniu įrankiu pateikiamus saugos įspėjimus, instrukcijas, peržiūrėkite iliustracijas ir specifikacijas. Jei nepaisysite visų žemiau pateiktų instrukcijų, galite patirti elektros smūgį, sukelti gaisrą ir sunkiai susižaloti arba sužaloti kitus asmenis.

Išsaugokite šias saugos nuorodas ir reikalavimus, kad ir ateityje galėtumėte jais pasinaudoti.

Gaminio ir savybių aprašas

Naudojimas pagal paskirtį

Įpjaunamasis/griovelių frezavimo įtaisas, naudojant jį kartu su Bosch briaunų frezavimo mašina, yra skirtas medžio, plastikinių ir lengvųjų statybinių medžiagų briaunoms, grioveliams, profiliams ir išilginėms skylėms frezuoti, patikimai įtvirtintus ruošinį (parengta **2025.02**):

- GKF 600
- GKF 18V-8

Pavaizduoti prietaiso elementai

Pavaizduotų sudedamųjų dalių numeriai atitinka gaminio schemose nurodytus numerius.

- (1) Pavaros blokas^{a)}
- (2) Įpjaunamasis/griovelių frezavimo įtaisas
- (3) Gylio ribotuvas

- (4) Sklendė su indeksine žyme
- (5) Gylio ribotuvo varžtas briaunuota galvute
- (6) Pagrindo plokštė
- (7) Slankioji plokštė
- (8) Revolverinė atrama
- (9) Tikslaus frezavimo gylio įvorė
- (10) Tikslaus frezavimo gylio nustatymo skalė
- (11) Frezavimo gylio nustatymo skalė
- (12) Įpjovimo/griovelių frezavimo funkcijos atblokavimo svirtelė
- (13) Įveržimo svirtelė
- (14) Rankena (izoliuotas rankenos paviršius)

a) Pavyzdinis paveikslėlis, suderinami pavaros blocai: (žr. „Naudojimas pagal paskirtį“, Puslapis 60)

Montavimas

- ▶ **Prieš pradėdami be kokius elektrinio įrankio priežiūros ir remonto darbus, iš kištukinio lizdo ištraukite kištuką arba išimkite akumuliatorių.**

Pavaros bloko įstatymas į įpjaunamąjį/griovelių frezavimo įtaisą (žr. A pav.)

- Atlaisvinkite įveržimo svirtelę (10), jei ji yra įveržta.
- Nustatykite taip, kad ant pavaros bloko ir įpjaunamojo/griovelių frezavimo įtaiso (2) esančios abi dvigubos rodyklės sutaptų.
- Pavaros bloką stumkite iki atramos į įpjaunamąjį/griovelių frezavimo įtaisą ir kiek galima sukite pavaros bloką pagal laikrodžio rodyklę.
- Užveržkite įveržimo svirtelę.

- ▶ **Baigę montuoti patikrinkite, ar pavaros blokas tvirtai įstatytas į įpjaunamąjį/griovelių frezavimo įtaisą.**

Naudojimas

Frezavimo gylio nustatymas (žr. B pav.)

- ▶ **Frezavimo gylį galima nustatyti tik tada, kai elektrinis prietaisas išjungtas.**

Frezavimo gylio apytikslis nustatymas

- Elektrinį įrankį su įstatyta freza pastatykite ant apdorojamo ruošinio.
- Tiksliojo nustatymo skalę (10) nustatykite ties 0.
- Revolverinę atramą (8) nustatykite ant žemiausios pakopos; pajusite, kaip revolverinė atrama užsifiksuoja šioje padėtyje.
- Atlaisvinkite gylio ribotuvo varžtą briaunuota galvute (5) tiek, kad gylio ribotuvas (3) laisvai judėtų.
- Paspauskite įpjovimo/griovelių frezavimo funkcijos atblokavimo svirtelę (12) ir lėtai stumkite briaunų frezavimo mašiną žemyn, kol frezavimo įrankis palies ruošinio paviršių. Atleiskite atblokavimo svirtelę (12), kad užfiksuotumėte šį įleidimo gylį.

- Spauskite gylio ribotuvą **(3)** žemyn, kol jis atsirems į revolverinę atramą **(8)**. Sklendę su indeksine žyme **(4)** pastumkite į frezavimo gylio nustatymo skalės **(11)** padėtį „0“.
- Nustatykite gylio ribotuvą **(3)** ties norimu frezavimo gyliu ir priveržkite gylio ribotuvo varžtą briaunuota galvute **(5)**. Saugokite, kad nebestumtumėte sklendės su indeksine žyme **(4)**.
- Paspauskite įpjovimo/griovelių frezavimo funkcijos atblokovavimo svirtelę **(12)** ir stumkite briaunų frezavimo mašiną į aukščiausią padėtį.

Nustatytas frezavimo gylis pasiekimas tik tada, jei įpjovimo metu gylio ribotuvas **(3)** atsiremia į revolverinę atramą **(8)**. Norint išfrezuoti gilesnius profilius, reikia atlikti daugiau apdirbimo operacijų, kurias vykdant būtų nudrožiamos plonesnės drožlės. Naudodamiesi revolverine atrama **(8)**, frezavimo operaciją galite suskirstyti į kelias pakopas. Tuo tikslu žemiausią revolverinės atramos pakopą nustatykite pagal norimą galutinį frezavimo gylį ir pirmuosius apdirbimo operacijoms atlikti pirmiausiai pasirinkite aukštesnes pakopas. Atstumas tarp pakopų yra apie 3 mm.

Frezavimo gylio tikslusis nustatymas

Po bandomojo frezavimo, sukdami įvorę **(9)**, galite nustatyti tikslų norimą frezavimo gylį; jei frezavimo gylį norite padidinti, sukite pagal laikrodžio rodyklę, jei frezavimo gylį norite sumažinti, sukite prieš laikrodžio rodyklę. Skalė **(10)** yra skirta orientuotis. Vienas sūkis atitinka 1 mm postūmį, maksimalus postūmis yra apie 4 mm. Jei įpjaujamasis/griovelių frezavimo įtaisas **(2)** yra nuleistas iki maksimalaus įleidimo gylio, tai ir tikslaus nustatymo įtaisais didesnio įleidimo gylio nebus galima pasiekti, nes buvo išnaudotas visas reguliavimo atstumas. Tikslųjų nustatymų taip pat negalima atlikti, jei gylio ribotuvas **(3)** yra atsirėmęs į revolverinę atramą **(8)**.

Frezavimo gylio nustatymas šablonu

Kaip šabloną naudokite įmontuojamąją dalį, kuriai yra frezuojamas įgilinimas, pvz., lankstą.

- Revolverinę atramą **(8)** nustatykite ant žemiausios pakopos; pajusite, kaip revolverinė atrama užsifiksuoja šioje padėtyje.
- Įmontuojamąją dalį padėkite žemiausioje revolverinės atramos pakopoje.
- Atlaisvinkite gylio ribotuvo varžtą briaunuota galvute **(5)** tiek, kad gylio ribotuvas **(3)** laisvai judėtų.
- Spauskite gylio ribotuvą žemyn, kol jis priglus prie įmontuojamos dalies, ir užveržkite prie gylio ribotuvo esantį varžtą briaunuota galvute.
- Įmontuojamąją dalį išimkite iš revolverinės atramos.

Darbo patarimai

Frezavimo kryptis ir frezavimo operacija (žr. C pav.)

- **Frezuojant frezavimo mašina visada turi būti stumiama prieš frezos sukimosi kryptį (priešpriešinis judėjimas). Frezuojant pagal sukimosi kryptį (judėjimas ta pačia kryptimi), elektrinis įrankis gali ištrūkti iš rankų.**

Norėdami frezuoti su įpjaujamuoju/griovelių frezavimo įtaisu **(2)**, atlikite šiuos veiksmus:

- Nustatykite pageidaujimą frezavimo gylį, žr. skyr. „Frezavimo gylio nustatymas“.
- Elektrinį įrankį su įstatytu frezavimo įrankiu pastatykite ant apdorojamojo ruošinio ir elektrinį įrankį įjunkite.
- Spauskite įpjovimo/griovelių frezavimo funkcijos atblokovavimo svirtelę **(12)** ir lėtai stumkite briaunų frezavimo mašiną žemyn, kol pasieksite nustatytą frezavimo gylį. Atleiskite atblokovavimo svirtelę **(12)**, kad užfiksuotumėte šį įleidimo gylį.
- Frezuodami stumkite prietaisą tolygiai.
- Baigę frezuoti, briaunų frezavimo mašiną grąžinkite į aukščiausią padėtį.
- Elektrinį įrankį išjunkite.

Įveržimo svirtelės nustatymas (žr. D pav.)

Jei pavaros blokas **(1)** nebesilaiko tvirtai įpjaujamajame/griovelių frezavimo įtaise, turite pareguliuoti įveržimo svirtelės **(13)** įveržimo jėgą.

- Atlaisvinkite įveržimo svirtelę.
- Veržliniu raktu (8 mm) sukite veržlę apie 45° palei laikrodžio rodyklę.
- Vėl užveržkite įveržimo svirtelę.
- Patikrinkite, ar pavaros blokas tvirtai įveržtas. Neužveržkite veržlės per stipriai.

Priežiūra ir servisas

Klientų aptarnavimo skyrius ir konsultavimo tarnyba

Klientų aptarnavimo skyriuje gausite atsakymus į klausimus, susijusius su jūsų gaminio remontu, technine priežiūra bei atsarginėmis dalimis. Detalius brėžinius ir informaciją apie atsargines dalis rasite čia: www.bosch-pt.com
Iškilius klausimams apie mūsų gaminius ir papildomą įrangą, jums mielai patars Bosch konsultavimo skyriaus specialistai. Ieškodami informacijos ir užsakydami atsargines dalis būtinai nurodykite 10-ženklį gaminio numerį, esantį firminėje lentelėje.

Lietuva

Bosch įrankių servisas
Informacijos tarnyba: (037) 713350
Įrankių remontas: (037) 713352
Faksas: (037) 713354
El. paštas: service-pt@lv.bosch.com

Kitus servisų adresus rasite čia:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Šalinimas

Įpjaujamasis/griovelių frezavimo įtaisas, papildoma įranga ir pakuotės turi būti ekologiškai utilizuojami.

한국어

전동공구 일반 안전 수칙

본 전동공구와 함께 제공된 모든 안전경고, 지시사항, 그림 및 사양을 숙지하십시오. 다음의 지시 사항을 준수하지 않으면 감전, 화재, 또는 심각한 부상을 초래할 수 있습니다.

앞으로 참고할 수 있도록 이 안전수칙과 사용 설명서를 잘 보관하십시오.

제품 및 성능 설명

규정에 따른 사용

플런지 유닛은 다음과 같은 보쉬 옛지 루터와 함께 단단한 바닥 위에서 목재, 플라스틱 및 연질의 건축 소재에 홈이나 모서리 절단, 프로파일 작업 및 길쭉한 구멍내기 작업을 하는 데 사용해야 합니다 (2025.02 시점).

- GKF 600
- GKF 18V-8

제품의 주요 명칭

그림의 부품에 매겨진 번호는 그래픽 페이지의 제품 그림에 해당됩니다.

- (1) 구동 장치^{a)}
- (2) 플런지 유닛
- (3) 깊이 조절자
- (4) 인덱스 표시가 있는 슬라이더
- (5) 깊이 조절자용 널링 나사
- (6) 베이스 플레이트
- (7) 가이드 판
- (8) 리볼버 스톱
- (9) 루팅 깊이 미세 조절용 슬라이브
- (10) 루팅 깊이 미세 조절용 눈금
- (11) 루팅 깊이 조절용 눈금
- (12) 플런지 기능용 잠금 해제 레버
- (13) 클램핑 레버
- (14) 손잡이(절연된 손잡이 부위)

a) 그림 예시, 호환되는 구동 장치: (참조 „규정에 따른 사용“, 페이지 62)

조립

- ▶ 전동공구에서 작업을 진행하기 전에 반드시 콘센트에서 전원 플러그를 분리하거나 배터리를 분리하십시오.

플런지 유닛에 구동 장치 삽입하기(그림 A 참조)

- 클램핑 레버 (10) 가 닫혀 있다면, 클램핑 레버를 여십시오.

- 구동 장치 및 플런지 유닛 (2) 의 양쪽 이중 화살표를 정렬하십시오.
- 구동 장치를 플런지 유닛 안으로 끝까지 밀어 넣고 구동 장치를 시계 방향으로 최대한 돌리십시오.
- 클램핑 레버를 잠그십시오.
- ▶ 조립하고 나서, 항상 구동 장치가 플런지 유닛에 제대로 끼워져 있는지 확인하십시오.

작동

루팅 깊이 설정하기(그림 B 참조)

- ▶ 루팅 깊이 설정은 전동공구의 전원이 꺼진 상태에서에서만 진행할 수 있습니다.

대략적인 루팅 깊이 설정

- 루터 비트를 끼운 전동공구를 작업하려는 작업물에 올려 놓습니다.
- 미세 조절용 눈금 (10) 을 “0” 위치로 돌리십시오.
- 리볼버 스톱 (8) 을 가장 낮은 단계로 설정하면, 리볼버 스톱이 맞물려 잡기는 것을 느낄 수 있습니다.
- 깊이 조절자 (5) 에서 널링 나사를 풀면, 깊이 조절자 (3) 를 자유롭게 움직일 수 있게 됩니다.
- 플런지 기능용 잠금 해제 레버 (12) 를 누른 후 루터 비트가 작업물 표면에 닿을 때까지 옛지 루터를 천천히 아래로 이동시키십시오. 잠금 해제 레버 (12) 에서 다시 손을 떼어 플런지 깊이를 고정하십시오.
- 깊이 조절자 (3) 를 아래쪽으로 눌러서 깊이 조절자가 리볼버 스톱 (8) 위에 오게 하십시오. 인덱스 표시가 있는 슬라이더 (4) 가 루팅 깊이 눈금 (11) 에서 “0” 위치에 오게 하십시오.
- 깊이 조절자 (3) 를 원하는 루팅 깊이로 맞춘 후 깊이 조절자 (5) 에서 널링 나사로 체결하십시오. 인덱스 표시가 있는 슬라이더 (4) 가 더 이상 변위되지 않게 유의하십시오.
- 플런지 기능용 잠금 해제 레버 (12) 를 누르고 옛지 루터를 상단 위치로 이동시키십시오.

설정된 루팅 깊이는 플런징 중에 깊이 조절자 (3) 가 리볼버 스톱 (8) 에 닿는 경우에만 도달합니다.

루팅 깊이를 깊게 하는 경우라면, 칩이 적게 발생할 수 있게 가공 과정을 여러 번에 걸쳐서 진행하는 것이 좋습니다. 리볼버 스톱 (8) 을 사용하면 루팅 과정을 여러 번으로 나눌 수 있습니다. 리볼버 스톱을 가장 낮은 단계로 해서 원하는 루팅 깊이를 설정하되 첫 번째 가공 작업에서는 일단 리볼버 스톱을 조금 큰 단계로 해서 적용하십시오. 단계 사이의 간격은 약 3 mm입니다.

미세한 루팅 깊이 설정

테스트 루팅을 실행한 후 슬라이브 (9) 를 돌려서 루팅 깊이를 원하는 치수로 정확하게 설정할 수 있습니다. 시계 방향으로 돌리면 루팅 깊이가 증가하고 시계 반대 방향으로 돌리면 루팅 깊이가 감소합니다. 이때 눈금 (10) 의 도움을 받을 수 있습니다. 한

바퀴를 돌리면 조정 거리가 약 1 mm씩 변하게 되며, 최대 조정 거리는 약 4 mm입니다. 플런지 유닛 (2) 을 최대 플런징 깊이까지 내리면 최대 조정 거리가 사용되었으므로 미세하게 조정해도 더 큰 플런징 깊이를 달성할 수 없습니다. 깊이 조절자 (3) 가 리볼버 스톱 (8) 에 닿으면 미세 조정도 불가능합니다.

형판을 이용하여 루팅 깊이를 설정하기

형판으로 홈을 루팅할 장착 부품을 사용하십시오 (예: 힌지).

- 리볼버 스톱 (8) 을 가장 낮은 단계로 설정하면, 리볼버 스톱이 맞물려 잠기는 것을 느낄 수 있습니다.
- 장착 부품을 리볼버 스톱의 가장 낮은 단계에 놓으십시오.
- 깊이를 조절자 (5) 에서 넣릴 나사를 풀면, 깊이 조절자 (3) 를 자유롭게 움직일 수 있습니다.
- 깊이를 조절자를 아래쪽으로 눌러서 깊이를 조절자가 장착 부품 위에 오게 하고, 깊이를 조절자의 넣릴 나사를 단단히 조이십시오.
- 리볼버 스톱에서 장착 부품을 떼어내십시오.

사용 방법

루팅 방향 및 루팅 작업(그림 C 참조)

- ▶ 루팅 작업은 항상 루터 비트가 회전하는 반대 방향으로 진행해야 합니다(역회전). 루터 비트의 회전 방향과 같은 방향으로 루팅 작업을 하면(정회전), 전동공구가 작업자의 손에서 빠져 나갈 수 있습니다.

플런지 유닛 (2) 을 이용해 루팅 작업을 하려면 다음과 같이 진행하십시오.

- 원하는 루팅 깊이를 설정하십시오("루팅 깊이를 설정하기" 단락 참조).
- 루터 비트를 끼운 전동공구를 작업하려는 작업물에 올려 놓은 후 전동공구를 켜십시오.
- 플런지 기능용 잠금 해제 레버 (12) 를 누른 후 옛지 루터를 천천히 아래쪽으로 당겨 주면서 설정된 루팅 깊이가 맞춰지게 하십시오. 잠금 해제 레버 (12) 에서 다시 손을 떼어 플런지 깊이를 고정하십시오.
- 일정한 속도로 밀면서 루팅 작업을 하십시오.
- 루팅 작업을 종료한 후에는 옛지 루터가 가장 위쪽 위치로 가게 하십시오.
- 그리고 나서 전동공구의 스위치를 끄십시오.

클램핑 레버 재조정하기(그림 D 참조)

구동 장치 (1) 가 플런지 유닛 에 고정되지 않으면 클램핑 레버 (13) 의 고정력을 재조정해야 합니다.

- 클램핑 레버 를 푸십시오.
- 너트를 양구 스페너(8 mm)로 약 45° 시계 방향으로 돌리십시오.
- 클램핑 레버를 다시 닫으십시오.
- 구동 장치가 안전하게 고정되었는지 점검하십시오. 너트를 너무 단단히 조이지 마십시오.

보수 정비 및 서비스

AS 센터 및 사용 문의

AS 센터에서는 귀하 제품의 수리 및 보수정비, 그리고 부품에 관한 문의를 받고 있습니다. 대체 부품에 관한 분해 조립도 및 정보는 인터넷에서도 찾아볼 수 있습니다 - www.bosch-pt.com
보수 사용 문의 팀에서는 보수의 제품 및 해당 액세서리에 관한 질문에 기꺼이 답변 드릴 것입니다. 문의나 대체 부품 주문 시에는 반드시 제품 네임 플레이트에 있는 10자리의 부품번호를 알려 주십시오.

콜센터
080-955-0909

다른 AS 센터 주소는 아래 사이트에서 확인할 수 있습니다:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

처리

플런지 유닛, 액세서리 및 포장 등은 친환경적인 방법으로 재활용할 수 있도록 분류하십시오.

إدخال وحدة الدفع في الوحدة الغاطسة (انظر الصورة A)

- افتح ذراع الشد (10) إذا كان مغلقًا.
- حرك السهمين المزدوجين الموجودين على وحدة الدفع والوحدة الغاطسة (2) إلى الغطاء.
- ادفع وحدة الدفع في الوحدة الغاطسة حتى المصد، وأدر وحدة الدفع في اتجاه عقارب الساعة بأقصى قدر ممكن.
- أغلق ذراع الشد.
- ◀ تأكد دائمًا بعد التركيب من إحكام تثبيت وحدة الدفع في الوحدة الغاطسة.

التشغيل

ضبط عمق التفريز (انظر الصورة B)

- ◀ يجوز ضبط عمق التفريز فقط عندما تكون العدة الكهربائية مطفأة.

الضبط التقريبي لعمق التفريز

- ضع العدة الكهربائية مع لقمة الفرز التي تم تركيبها على قطعة الشغل المرغوب معالجتها.
- أدر مقياس الضبط الدقيق (10) إلى „0“.
- اضبط مصد القرص الدوار (8) على أدنى درجة، يثبت مصد القرص الدوار بشكل محسوس.
- قم بفك اللولب المحزز بمحدد العمق (5)، بحيث يصبح محدد العمق (3) حر الحركة.
- اضغط ذراع تمرير إقفال وظليفة الغطس (12) وحرك فارزة الحواف ببطء إلى أسفل حتى تلامس لقمة الفرز سطح قطعة الشغل. اترك ذراع تمرير الإقفال (12) مرة أخرى لتثبيت عمق الغطس.
- اضغط محدد العمق (3) إلى أسفل، حتى يستقر على مصد القرص الدوار (8). اضبط المزلاج مع العلامة الدليلية (4) على المركز „0“ بمقياس عمق التفريز (11).
- اضبط محدد العمق (3) على عمق التفريز المرغوب وأحكم ربط اللولب المحزز بمحدد العمق (5). احرص على عدم إزاحة المزلاج مع العلامة الدليلية (4) أثناء ذلك.
- اضغط ذراع تمرير إقفال وظليفة الغطس (12) وقم بتحريك فارزة الحواف إلى أعلى وضع.
- يتم الوصول إلى عمق التفريز المضبوط عندما يرتكز محدد العمق (3) أثناء عملية الغطس على مصد القرص الدوار (8).
- مع أعماق التفريز الأعلى يجب القيام بعمليات معالجة بعدد أكبر مع سحب أقل للنشارة في كل عملية. يمكن باستخدام مصد القرص الدوار (8) تقسيم عملية التفريز إلى عدة درجات. للقيام بهذا قم بضبط عمق التفريز المرغوب مع أدنى درجة لمصد القرص الدوار، ثم اختر لعمليات المعالجة الأولى درجات أعلى. تبلغ مسافة كل درجة نحو 3 مم.

الضبط الدقيق لعمق التفريز

- بعد عملية فرز تجريبية يمكنك من خلال إدارة الجلبة (9) ضبط عمق التفريز على المقاس المرغوب بدقة، وأدره في اتجاه حركة عقارب الساعة لزيادة عمق التفريز، وأدره في عكس اتجاه حركة عقارب الساعة لتقليل عمق التفريز. يساعد المقياس (10)

عربي

الإرشادات العامة للأمان بالعدد الكهربائية

- اطلع على كافة تحذيرات الأمان والتعليمات والصور والمواصفات المرفقة بالعدة الكهربائية. عدم اتباع التعليمات الواردة أدناه قد يؤدي إلى حدوث صدمة كهربائية، إلى نشوب حريق و/أو الإصابة بجروح خطيرة.
- احتفظ بجميع الملاحظات التحذيرية والتعليمات للمستقبل.

وصف المنتج والأداء

الاستعمال المخصص

- الوحدة الغاطسة مخصصة بالارتباط مع فارزات الحواف التالية من بوش لفرز الحزوز والحواف والأشكال الجانبية والثقوب الطولية مع تثبيت القاعدة على الخشب والدائن ومواد البناء الخفيفة (إصدار 2025.02):
- GKF 600 -
- GKF 18V-8 -

الأجزاء المصورة

- تستند أرقام الأجزاء المصورة إلى صور المنتج على صفحات الرسوم التخطيطية.

- (1) وحدة الدفع^a
- (2) الوحدة الغاطسة
- (3) محدد العمق
- (4) مزلاج مع علامة دليلية
- (5) لولب محزز لمحدد العمق
- (6) صفيحة القاعدة
- (7) اللوح الانزلاقي
- (8) مصد القرص الدوار
- (9) جلبة لضبط عمق التفريز الدقيق
- (10) مقياس ضبط عمق التفريز الدقيق
- (11) تدريع ضبط عمق التفريز
- (12) ذراع فك إقفال وظليفة الغطس
- (13) ذراع شد
- (14) مقبض (سطح قبض معزول)

a العرض كمتال، وحدات الدفع المتوافقة: (انظر „الاستعمال المخصص“، الصفحة 64)

التركيب

- ◀ اسحب القابس من مقبس الشبكة الكهربائية أو أخرج المرمك قبل إجراء أي عمل على العدة الكهربائية.

الصيانة والخدمة

خدمة العملاء واستشارات الاستخدام

يجيب مركز خدمة الزبائن على أسئلتكم بصدد تصليح وصيانة المنتج وأيضاً بما يخص قطع الغيار. ستجد الرسوم الممددة والمعلومات عن قطع الغيار بموقع: www.bosch-pt.com

يسر فريق استشارات الاستخدام لدى شركة بوش أن يقدم لك العون إذا كان لديك أية استفسارات بخصوص منتجاتنا وملحقاتها التكميلية.

يلزم ذكر رقم الصنف ذو الخانات العشر وفقاً للوحة صنع المنتج عند إرسال أية استفسارات أو طلبيات قطع غيار.

المغرب

روبيرت بوش المغرب
حي الوازيس، ممر زنقة الفراشات، بناية Bosch رقم
1 الدار البيضاء
الهاتف: 212 5 29 31 43 27
البريد الإلكتروني: sav.outillage@ma.bosch.com

تجد عناوين أخرى للخدمات تحت:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

التخلص من العدة الكهربائية

ينبغي التخلص من الوحدة الغاطسة والملحقات وعناصر التغليف بطريقة محافظة على البيئة بتسليمها إلى أحد مراكز إعادة التدوير.

على توجيهك أثناء العملية. دورة واحدة تعادل مسافة تعديل تبلغ حوالي 1 مم، والمسافة القصوى للتعديل تبلغ حوالي 4 مم. في حالة إنزال وحدة الغطس (2) إلى أكبر عمق غطس لا يمكن الوصول إلى عمق ضبط أكبر عن طريق الضبط الدقيق نظراً لاستغلال أقصى مسافة ضبط. لن يكون الضبط الدقيق ممكناً أيضاً في حالة ارتكاز محدد العمق (3) على مصد القرص الدوار (8).

ضبط عمق التفريز مع القالب

استخدم الجزء التركيبي الذي يتم تفريز التجويف من أجله كقالب، على سبيل المثال المفصلة.

– اضبط مصد القرص الدوار (8) على أدنى درجة، يثبت مصد القرص الدوار بشكل محسوس.

– ضع الجزء التركيبي على أدنى درجة لمصد القرص الدوار.

– قم بفك اللولب المميز بمحدد العمق (5)، بحيث يصبح محدد العمق (3) حر الحركة.

– اضغط محدد العمق إلى أسفل، إلى أن يستقر على الجزء التركيبي وأحكام ربط اللولب المميز بمحدد العمق.

– أخرج الجزء التركيبي من مصد القرص الدوار.

إرشادات العمل

اتجاه الفرز و عملية الفرز (انظر الصورة C)

◀ يجب أن تتم عملية الفرز دائماً عكس اتجاه دوران لقمة الفرز (دوران عكسي). في حالة الفرز في اتجاه الدوران (دوران في نفس الاتجاه) يمكن أن تنزلق العدة الكهربائية من يدك.

للقيام بعملية التفريز باستخدام الوحدة الغاطسة (2) تصرف كالتالي:

– قم بضبط عمق التفريز المرغوب، انظر جزء "ضبط عمق التفريز".

– ضع العدة الكهربائية مع لقمة الفرز المركبة على قطعة الشغل المرغوب معالجتها وشغل العدة الكهربائية.

– اضغط ذراع تحرير إقفال وظيفة الغطس (12) إلى أسفل وحرك فارزة الحواف إلى أسفل ببطء، إلى أن يتم الوصول إلى عمق التفريز المضبوط. اترك ذراع تحرير الإقفال (12) مرة أخرى لتثبيت عمق الغطس.

– نفذ عملية الفرز بدفع منتظم نحو الأمام.

– أعد توجيه فارزة الحواف نحو المركز الأكثر ارتفاعاً بعد إنهاء عملية الفرز.

– أطفئ العدة الكهربائية.

إعادة ضبط ذراع الشد (انظر الصورة D)

في حالة عدم ثبات وحدة الدفع (1) في الوحدة الغاطسة، يجب إجراء ضبط لاحق لذراع الشد (13).

– افتح ذراع الشد.

– أدر الصامولة باستخدام مفتاح هلال (8 مم) حوالي 45° في اتجاه عقارب الساعة.

– أغلق ذراع الشد مرة أخرى.

– تأكد من شد وحدة الدفع جيداً. لا تحكم ربط الصامولة.

فارسی

نکات ایمنی عمومی برای ابزارهای برقی

کلیه هشدارها، دستورالعملها، تصاویر و مشخصات ارائه شده به همراه ابزار برقی را مطالعه کنید. اشتباهات ناشی از عدم رعایت این دستورات ایمنی ممکن است باعث برق گرفتگی، سوختگی و یا سایر جراحت های شدید شود.

کلیه هشدارهای ایمنی و راهنمایها را برای آینده خوب نگهداری کنید.

توضیحات محصول و کارکرد

موارد استفاده از دستگاه

پایه نفوذی برای فرزکاری در صورت فرزکاری ثابت در چوب، پلاستیک و شیار انداختن مواد ساختمانی سبک، لبه ها، پروفیل ها و سوراخ های بلند در صورت استفاده همراه با ماشین های فرز لبه گیر بوش طراحی شده است. (تدوین 2025.02):

GKF 600

GKF 18V-8

اجزاء دستگاه

شماره گذاری اجزایی که در تصویر مشاهده می شود، مربوط به شکل محصول در صفحه تصاویر است.

(1) واحد موتور^a

(2) پایه نفوذی

(3) خط کش تعیین عمق سوراخ

(4) کشویی با شاخص

(5) پیچ آج دار خط کش تعیین عمق سوراخ

(6) صفحه پایه

(7) صفحه هدایت کننده

(8) نگهدارنده توپی

(9) بوش برای تنظیم دقیق عمق فرزکاری

(10) درجه بندی تنظیم دقیق عمق فرزکاری

(11) درجه بندی تنظیم عمق فرزکاری

(12) اهرم آزادسازی عملکرد نفوذ

(13) اهرم قفل کن

(14) دسته (دارای روکش عایق)

(a) نمایش واحدهای موتور سازگار و نمونه: (رجوع کنید به «موارد استفاده از دستگاه»، صفحه 66)

نصب

◀ **پیش از انجام هرگونه کاری بر روی ابزار برقی، دوشاخه اتصال آن را از داخل پریز برق بیرون بکشید یا باتری قابل شارژ را خارج کنید.**

قرارگیری واحد موتور داخل پایه نفوذی (رجوع کنید به تصویر A)

- در صورت بسته بودن اهرم قفل کن (10)، آن را باز کنید.
- دو فلش دوتایی را روی واحد موتور و پایه نفوذی (2) تراز کنید.
- واحد موتور را تا انتها داخل پایه نفوذی برانید و واحد موتور را تا حد امکان در جهت حرکت عقربه ساعت بچرخانید.
- اهرم قفل کن را ببندید.
- ◀ **همیشه پس از نصب بررسی کنید که واحد موتور محکم در داخل پایه نفوذی قرار گیرد.**

طرز کار با دستگاه

نحوه تنظیم عمق فرزکاری (رجوع کنید به تصویر B)

◀ **تنظیم عمق فرزکاری باید فقط در صورت خاموش بودن ابزار برقی انجام گیرد.**

تنظیم تقریبی عمق فرزکاری

- ابزار برقی با تیغه فرز نصب شده را روی قطعه کار قرار دهید.

- درجه بندی تنظیم دقیق (10) را روی "0" بچرخانید.

- نگهدارنده توپی (8) را روی پایین ترین سطح تنظیم کنید؛ نگهدارنده توپی بطور محسوس جا می افتد.

- پیچ آج دار روی خط کش تعیین عمق سوراخ (5) را شل کنید طوری که خط کش تعیین عمق سوراخ (3) به طور آزادانه حرکت کند.

- اهرم آزادسازی عملکرد نفوذ (12) را فشار دهید و فرز لبه گیر را آهسته به پایین هدایت کنید تا دستگاه فرز با سطح قطعه کار تماس پیدا کند. اهرم آزادسازی (12) را دوباره رها کنید تا عمق نفوذ تثبیت شود.

- خط کش تعیین عمق سوراخ (3) را به پایین فشار دهید تا روی نگهدارنده توپی (8) قرار بگیرد. کشویی با علامت شاخص (4) را روی موقعیت "0" در درجه بندی عمق فرز (11) قرار دهید.

- خط کش تعیین عمق سوراخ (3) را روی عمق فرز دلخواه قرار دهید و پیچ آج دار روی خط کش تعیین عمق سوراخ (5) را محکم کنید. به این نکته توجه داشته باشید که کشویی با علامت شاخص (4) را دیگر تغییر ندهید.

- اهرم آزادسازی عملکرد نفوذ (12) را فشار دهید و فرز لبه گیر را به بالاترین موقعیت هدایت کنید.

عمق تنظیم شده فرزکاری فقط زمانی حاصل می شود که هنگام فرو رفتن، خط کش تعیین عمق سوراخ (3) روی نگهدارنده توپی (8) قرار گیرد.

در مورد عمق های زیادتر باید مراحل کاری بیشتری را با برداشت تراشه کمتر اجرا کنید. به کمک نگهدارنده توپی (8) می توانید فرآیند فرزکاری را به چند مرحله تقسیم کنید. بدین منظور عمق فرز دلخواه را روی پایین ترین سطح نگهدارنده توپی تنظیم کنید و برای اولین مرحله کاری، ابتدا بالاترین

تنظیم مجدد اهرم قفل کن (رجوع کنید به تصویر D)

- اگر واحد موتور (1) به طور محکم و ثابت در پایه نفوذی قرار نمی گیرد، باید میزان نیروی مهار اهرم قفل کن (13) را مجدداً تنظیم کنید.
- اهرم قفل کن را باز کنید.
- مهره را توسط یک آچار تخت (8 mm) حدود 45° در جهت حرکت عقربه ساعت بچرخانید.
- اهرم قفل کن را مجدداً ببندید.
- کنترل کنید که واحد موتور بطور مطمئن مهار شده باشد. مهره مربوطه را بیش از حد محکم نکنید.

سرویس و نگهداری و خدمات

خدمات و مشاوره با مشتریان

دفتر خدمات پس از فروش به سئوالات شما در باره تعمیرات، سرویس و همچنین قطعات یدکی و متعلقات پاسخ خواهد داد. تصاویر و اطلاعات در باره قطعات یدکی و متعلقات را میتوانید در سایت نامبرده زیر جستجو نمایید: www.bosch-pt.com

تیم مشاوره Bosch شما را در مورد سؤالاتی که نسبت به محصولات و متعلقات ما حمایت می کند. برای هرگونه سؤال و یا سفارش ابزار یدکی و متعلقات، حتماً شماره فنی ده رقمی کالا را مطابق برچسب روی ابزار برقی اطلاع دهید.

ایران

روبرت بوش ایران - شرکت بوش تجارت پارس
میدان ونک، خیابان شهید خدای، خیابان آفتاب
ساختمان مادران، شماره 3، طبقه سوم.
تهران 1994834571
تلفن: 9821 42039000+

سایر اطلاعات مربوط به خدمات را اینجا می یابید:

www.bosch-pt.com/serviceaddresses

از رده خارج کردن دستگاه

پایه نفوذی، متعلقات و بسته بندی ها باید به روشی سازگار با محیط زیست بازیافت شوند.

سطح را انتخاب کنید. فاصله هر مرحله حدود 3 mm است.

نحوه تنظیم دقیق عمق فرزکاری

پس از یک مرحله فرزکاری آزمایشی می توانید با چرخاندن بوش (9) عمق فرز را دقیقاً به اندازه دلخواه تنظیم کنید؛ جهت افزایش عمق فرز، آن را در جهت حرکت عقربه ساعت و برای کاهش عمق فرز، آن را خلاف جهت حرکت عقربه ساعت بچرخانید. درجه بندی (10)، در این حالت نقش جهت یابی را ایفا می کند. یک دور مربوط به جابجایی حدود 1 mm است، حداکثر جابجایی حدود 4 mm است. چنانچه پایه نفوذی (2) در حداکثر عمق فرورفتگی پایین رود، عمق نفوذ بیشتر حتی با تنظیم دقیق نیز حاصل نمی شود، زیرا از حداکثر مقدار مسیر تنظیم استفاده شده است. اگر خط کش تعیین عمق سوراخ (3) روی نگهدارنده توپی (8) قرار گیرد، تنظیم دقیق باز هم ممکن نیست.

تنظیم عمق فرزکاری با شابلون

- به عنوان شابلون، از قطعه ای که قرار است عمق آن فرز شود، استفاده کنید، برای مثال یک لولا.
- نگهدارنده توپی (8) را روی پایین ترین سطح تنظیم کنید؛ نگهدارنده توپی بطور محسوس جا می افتد.
- قطعه نصب را روی پایین ترین درجه نگهدارنده توپی قرار دهید.
- پیچ آج دار روی خط کش تعیین عمق سوراخ (5) را شل کنید، طوری که خط کش تعیین عمق سوراخ (3) به طور آزادانه حرکت کند.
- خط کش تعیین عمق سوراخ را به پایین فشار دهید، تا روی قطعه نصب قرار بگیرد و پیچ آج دار روی خط کش تعیین عمق سوراخ را محکم کنید.
- قطعه نصب را از نگهدارنده توپی بردارید.

نکات عملی

جهت و روند فرزکاری (رجوع کنید به تصویر C) فرآیند فرزکاری باید همواره خلاف جهت گردش فرز صورت پذیرد (جهت مخالف). در صورت فرزکاری در جهت گردش فرز (جهت موافق) ممکن است ابزار برقی از دست شما رها شود.

برای فرزکاری با پایه نفوذی (2) به روش زیر عمل کنید:

- عمق فرز دلخواه را تنظیم کنید، به بخش "تنظیم عمق فرزکاری" رجوع کنید.
- ابزار برقی را با تیغه فرز نصب شده روی قطعه کار قرار دهید و ابزار برقی را روشن کنید.
- اهرم آزادسازی عملکرد نفوذ (12) را فشار دهید و فرز لبه گیر را به آرامی به پایین هدایت کنید تا عمق فرز تنظیم شده حاصل گردد. اهرم آزادسازی (12) را دوباره رها کنید تا عمق نفوذ تثبیت شود.
- روند فرزکاری را با حرکت یکنواخت انجام دهید.
- پس از پایان فرزکاری، فرز لبه گیر را به بالاترین موقعیت برگردانید.
- ابزار برقی را خاموش کنید.