

**Robert Bosch GmbH**  
Power Tools Division  
70745 Leinfelden-Echterdingen  
Germany

[www.bosch-pt.com](http://www.bosch-pt.com)

1 609 929 S77 (2009.08) O / 159 EEU



1 609 929 S77

# POF

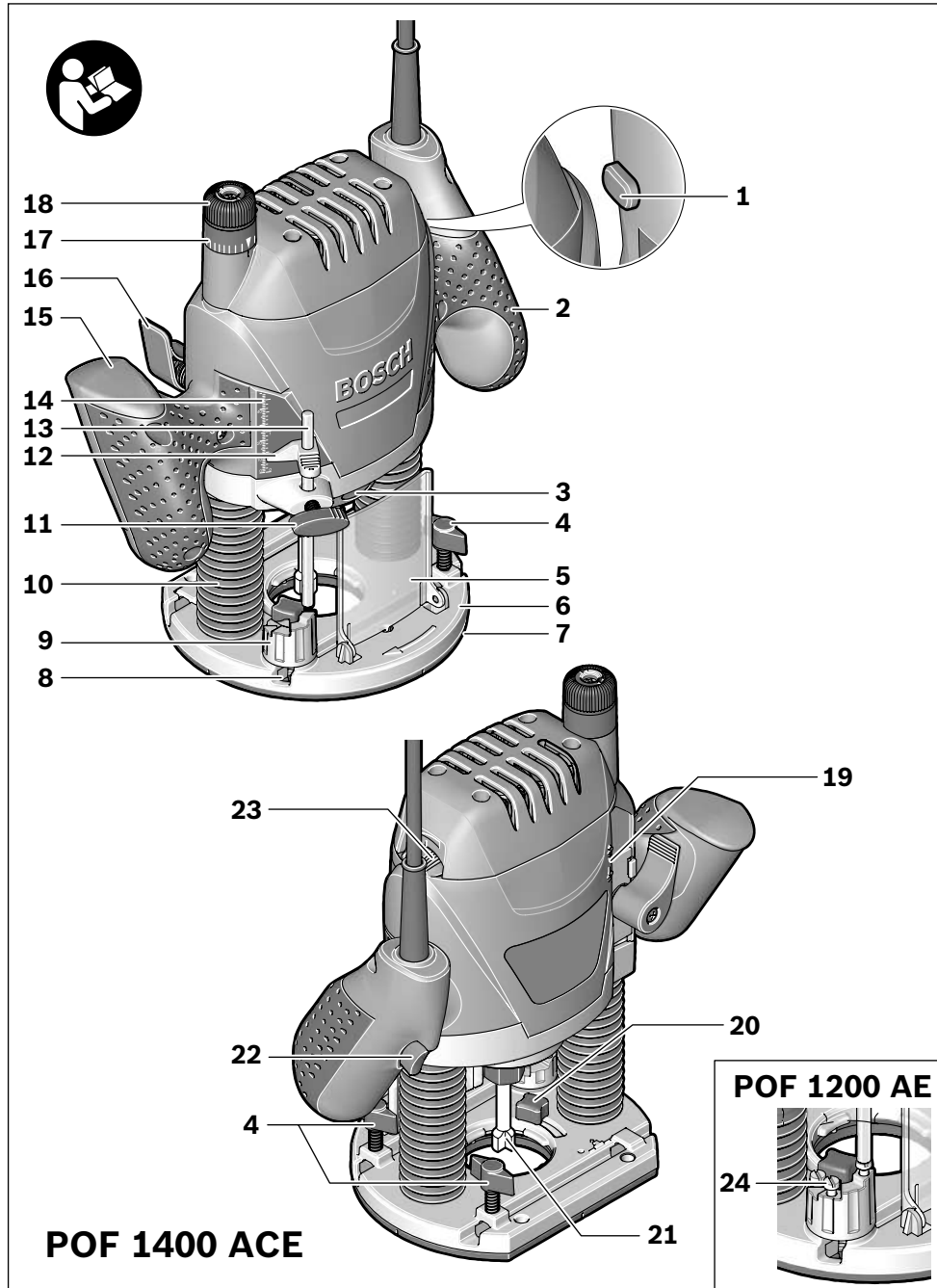
1200 AE | 1400 ACE

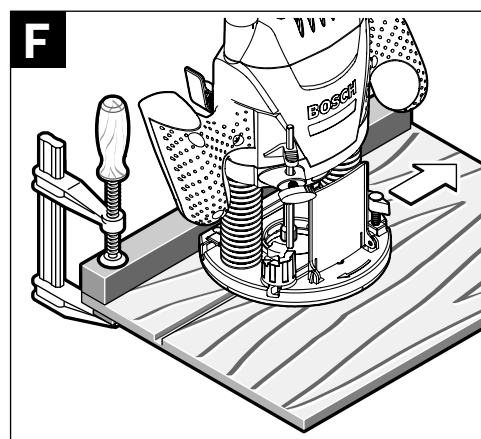
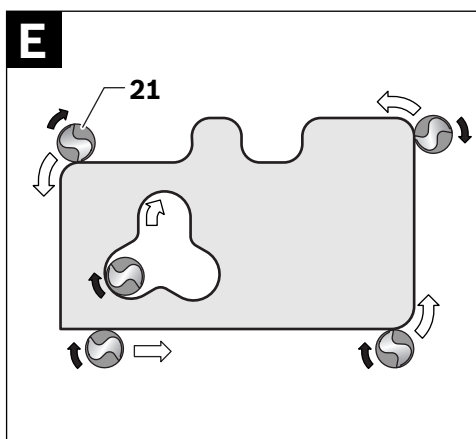
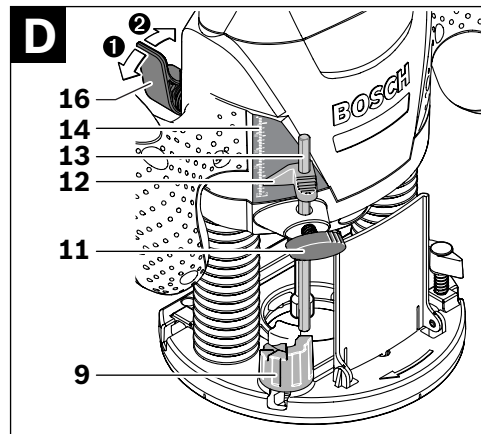
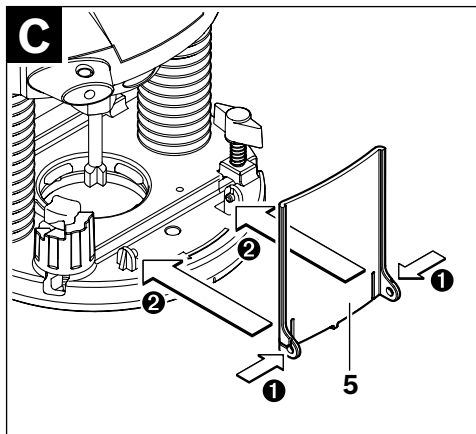
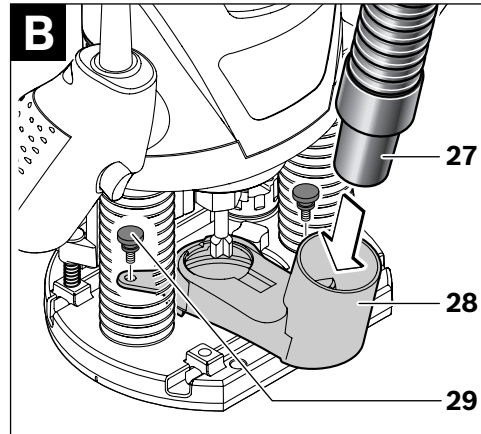
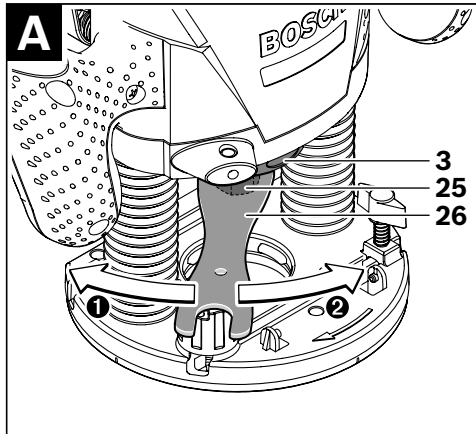
 **BOSCH**

**pl** Instrukcja oryginalna  
**cs** Původní návod k používání  
**sk** Pôvodný návod na použitie  
**hu** Eredeti használati utasítás  
**ru** Оригинальное руководство по эксплуатации  
**uk** Оригінальна інструкція з експлуатації  
**ro** Instrucțiuni originale  
**bg** Оригинална инструкция  
**sr** Originalno uputstvo za rad  
**sl** Izvirna navodila

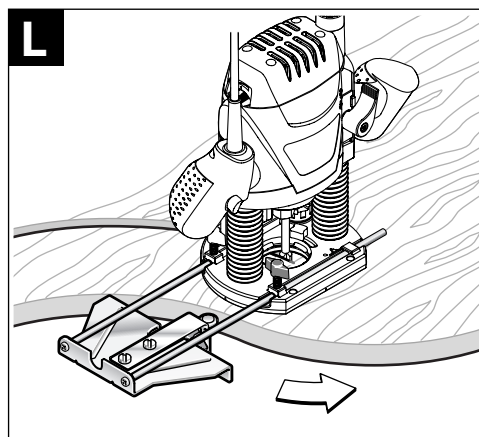
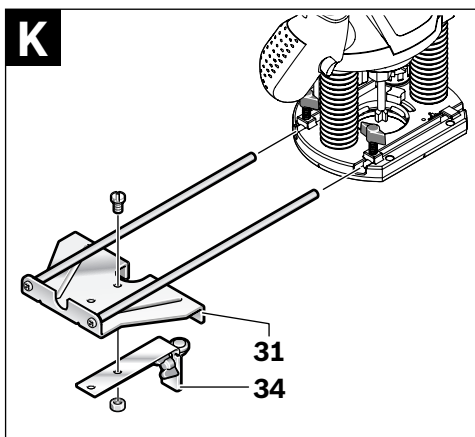
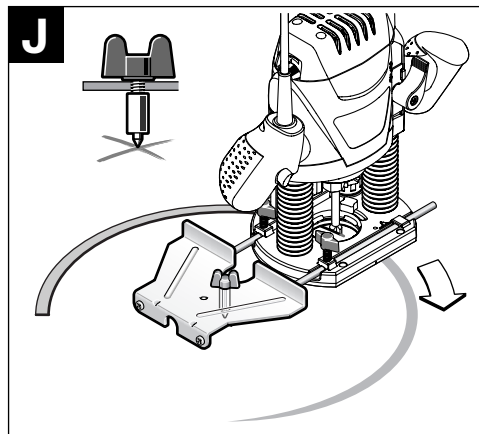
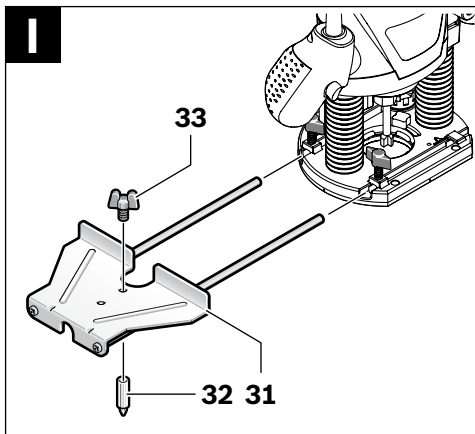
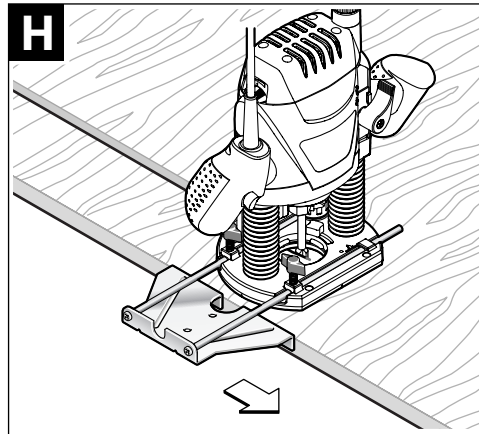
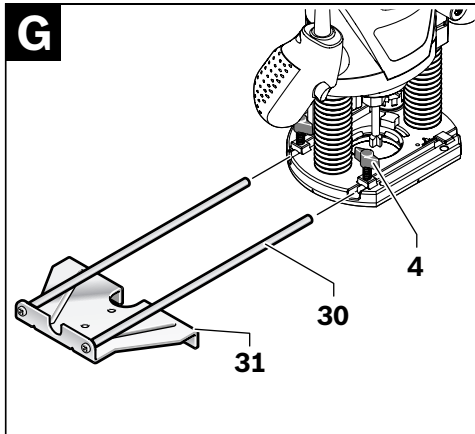
**hr** Originalne upute za rad  
**et** Algupärane kasutusjuhend  
**lv** Instrukcijas oriģinālvalodā  
**lt** Originali instrukcija

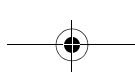
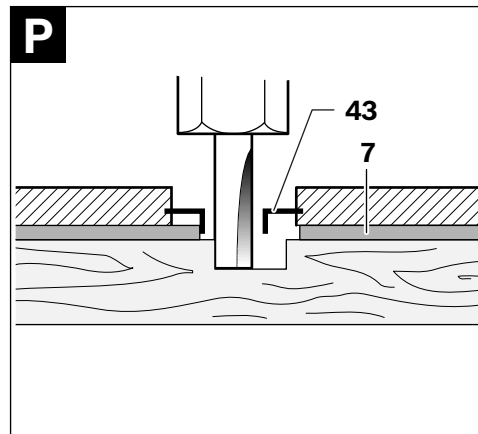
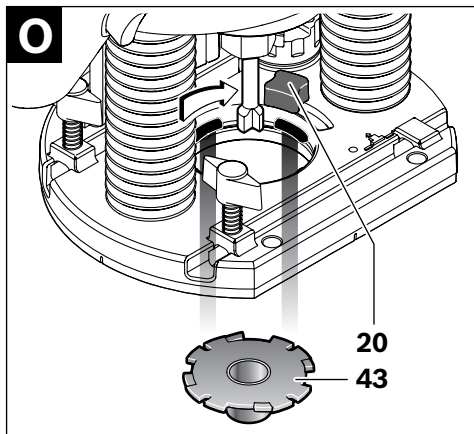
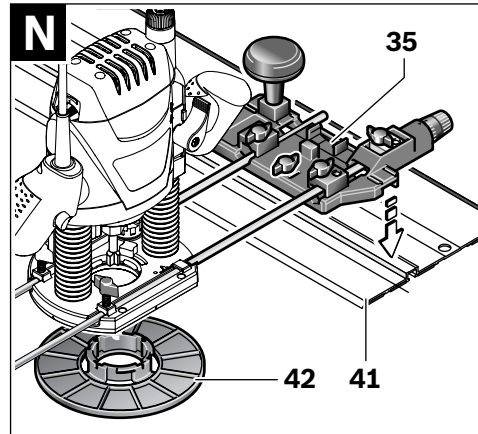
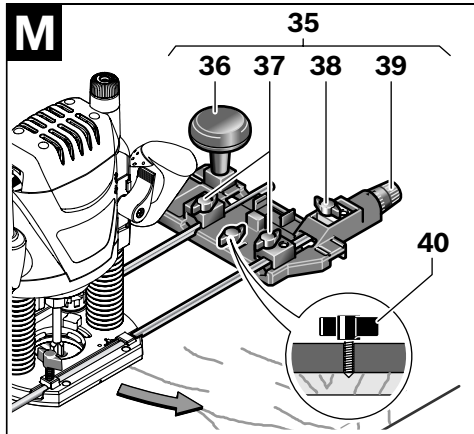






4 |





## Указания по безопасности

### Общие указания по технике безопасности для электроинструментов

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Прочтите все указания и инструкции по технике безопасности. Несоблюдение указаний и инструкций по технике безопасности может стать причиной поражения электрическим током, пожара и тяжелых травм.

**Сохраняйте эти инструкции и указания для будущего использования.**

Использованное в настоящих инструкциях и указаниях понятие «электроинструмент» распространяется на электроинструмент с питанием от сети (с сетевым шнуром) и на аккумуляторный электроинструмент (без сетевого шнура).

#### 1) Безопасность рабочего места

- а) **Содержите рабочее место в чистоте и хорошо освещенным.** Беспорядок или неосвещенные участки рабочего места могут привести к несчастным случаям.
- б) **Не работайте с этим электроинструментом во взрывоопасном помещении, в котором находятся горючие жидкости, воспламеняющиеся газы или пыль.** Электроинструменты искрят, что может привести к воспламенению пыли или паров.
- в) **Во время работы с электроинструментом не допускайте близко к Вашему рабочему месту детей и посторонних лиц.** Отвлечшись, Вы можете потерять контроль над электроинструментом.

#### 2) Электробезопасность

- а) **Штепсельная вилка электроинструмента должна подходить к штепсельной розетке. Ни в коем случае не изменяйте штепсельную вилку. Не применяйте переходные штекеры для электроинструментов с защитным заземлением.** Неизмененные штепсельные вилки и подходящие штепсельные розетки снижают риск поражения электротоком.

б) **Предотвращайте телесный контакт с заземленными поверхностями, как то: с трубами, элементами отопления, кухонными плитами и холодильниками.** При заземлении Вашего тела повышается риск поражения электротоком.

в) **Защищайте электроинструмент от дождя и сырости.** Проникновение воды в электроинструмент повышает риск поражения электротоком.

г) **Не допускается использовать шнур не по назначению, например, для транспортировки или подвески электроинструмента, или для вытягивания вилки из штепсельной розетки. Защищайте шнур от воздействия высоких температур, масла, острых кромок или подвижных частей электроинструмента.** Поврежденный или спутанный шнур повышает риск поражения электротоком.

д) **При работе с электроинструментом под открытым небом применяйте пригодные для этого кабели-удлинители.** Применение пригодного для работы под открытым небом кабеля-удлинителя снижает риск поражения электротоком.

е) **Если невозможно избежать применения электроинструмента в сыром помещении, то подключайте электроинструмент через устройство защитного отключения.** Применение устройства защитного отключения снижает риск электрического поражения.

#### 3) Безопасность людей

- а) **Будьте внимательными, следите за тем, что Вы делаете, и продуманно начинайте работу с электроинструментом. Не пользуйтесь электроинструментом в усталом состоянии или если Вы находитесь в состоянии наркотического или алкогольного опьянения или под воздействием лекарств.** Один момент невнимательности при работе с электроинструментом может привести к серьезным травмам.

**б) Применяйте средства индивидуальной защиты и всегда защитные очки.**

Использование средств индивидуальной защиты, как то: защитной маски, обуви на нескользящей подошве, защитного шлема или средств защиты органов слуха, – в зависимости от вида работы с электроинструментом снижает риск получения травм.

**в) Предотвращайте непреднамеренное включение электроинструмента. Перед подключением электроинструмента к электропитанию и/или к аккумулятору убедитесь в выключенном состоянии электроинструмента.** Если Вы при транспортировке электроинструмента держите палец на выключателе или включенный электроинструмент подключаете к сети питания, то это может привести к несчастному случаю.**г) Убирайте установочный инструмент или гаечные ключи до включения электроинструмента.** Инструмент или ключ, находящийся во вращающейся части электроинструмента, может привести к травмам.**д) Не принимайте неестественное положение корпуса тела. Всегда занимайте устойчивое положение и сохраняйте равновесие.** Благодаря этому Вы можете лучше контролировать электроинструмент в неожиданных ситуациях.**е) Носите подходящую рабочую одежду. Не носите широкую одежду и украшения. Держите волосы, одежду и рукавицы вдали от движущихся частей.** Широкая одежда, украшения или длинные волосы могут быть затянуты вращающимися частями.**ж) При наличии возможности установки пылеотсасывающих и пылесборных устройств проверяйте их присоединение и правильное использование.** Применение пылесоса может снизить опасность, создаваемую пылью.**4) Применение электроинструмента и обращение с ним****а) Не перегружайте электроинструмент. Используйте для Вашей работы предназначенный для этого электроинструмент.** С подходящим электроинструментом Вы работаете лучше и надежнее в указанном диапазоне мощности.**б) Не работайте с электроинструментом при неисправном выключателе.** Электроинструмент, который не поддается включению или выключению, опасен и должен быть отремонтирован.**в) До начала наладки электроинструмента, перед заменой принадлежностей и прекращением работы отключайте штепсельную вилку от розетки сети и/или выньте аккумулятор.** Эта мера предосторожности предотвращает непреднамеренное включение электроинструмента.**г) Храните электроинструменты в недоступном для детей месте. Не разрешайте пользоваться электроинструментом лицам, которые не знакомы с ним или не читали настоящих инструкций.** Электроинструменты опасны в руках неопытных лиц.**д) Тщательно ухаживайте за электроинструментом. Проверяйте безупречную функцию и ход движущихся частей электроинструмента, отсутствие поломок или повреждений, отрицательно влияющих на функцию электроинструмента. Поврежденные части должны быть отремонтированы до использования электроинструмента.** Плохое обслуживание электроинструментов является причиной большого числа несчастных случаев.**е) Держите режущий инструмент в заточенном и чистом состоянии.** Заботливо ухоженные режущие инструменты с острыми режущими кромками режут легче.

ж) **Применяйте электроинструмент, принадлежности, рабочие инструменты и т.п. в соответствии с настоящими инструкциями. Учитывайте при этом рабочие условия и выполняемую работу.** Использование электроинструментов для непредусмотренных работ может привести к опасным ситуациям.

## 5) Сервис

а) **Ремонт Вашего электроинструмента поручайте только квалифицированному персоналу и только с применением оригинальных запасных частей.** Этим обеспечивается безопасность электроинструмента.

### Указания по технике безопасности для фрезерных станков

- ▶ **Допустимое число оборотов рабочего инструмента должно быть не менее указанного на электроинструменте максимального числа оборотов.** Принадлежности, вращающиеся с большей, чем допустимо скоростью, могут разорваться.
- ▶ **Фрезы и другие принадлежности должны точно подходить к зажимной цанге Вашего электроинструмента.** Рабочие инструменты, не соответствующие точно зажиму электроинструмента, вращаются с биением, сильно вибрируют и могут привести к потере контроля.
- ▶ **Подводите электроинструмент к детали только во включенном состоянии.** В противном случае возникает опасность обратного удара при заклинивании рабочего инструмента в детали.
- ▶ **Не подставляйте руки в зону фрезерования и под фрезу.** Ваша вторая рука должна охватывать дополнительную рукоятку или корпус двигателя. Если Ваши обе руки находятся на фрезерном станке, они не могут быть травмированы фрезой.
- ▶ **Не фрезеруйте никогда по металлическим предметам, гвоздям или винтам.** Фреза может быть повреждена и привести к повышенной вибрации.
- ▶ **Держите электроинструмент только за изолированные поверхности рукояток, если Вы выполняете работы, при которых рабочий инструмент может попасть на скрытую электропроводку или на собственный шнур питания.** Контакт с токоведущим проводом заряжает также и металлические части электроинструмента и ведет к поражению электрическим током.
- ▶ **Применяйте соответствующие металлоискатели для нахождения скрытых систем электро-, газо- и водоснабжения или обращайтесь за справкой в местное предприятие коммунального снабжения.** Контакт с электропроводкой может привести к пожару и поражению электротоком. Повреждение газопровода может привести к взрыву. Повреждение водопровода ведет к нанесению материального ущерба.
- ▶ **Не применяйте тупые или поврежденные фрезы.** Тупые или поврежденные фрезы создают повышенное трение, могут заклинить и ведут к дисбалансу.
- ▶ **Всегда держите электроинструмент во время работы обеими руками, заняв предварительно устойчивое положение.** Двумя руками Вы работаете более надежно с электроинструментом.
- ▶ **Крепление заготовки.** Заготовка, установленная в зажимное приспособление или в тиски, удерживается более надежно, чем в Вашей руке.
- ▶ **Держите Ваше рабочее место в чистоте.** Смеси материалов особенно опасны. Пыль цветных металлов может воспламениться или взорваться.
- ▶ **Выждите полную остановку электроинструмента и только после этого выпускайте его из рук.** Рабочий инструмент может заесть, и это может привести к потере контроля над электроинструментом.
- ▶ **Не работайте с электроинструментом с поврежденным шнуром питания. Не касайтесь поврежденного шнура, отсоедините вилку от штепсельной розетки, если шнур был поврежден во время работы.** Поврежденный шнур повышает риск поражения электротоком.



## Описание функции



### Прочтите все указания и инструкции по технике безопасности.

Упущения в отношении указаний и инструкций по технике безопасности могут стать

причиной поражения электрическим током, пожара и тяжелых травм.

### Применение по назначению

Настоящий инструмент предназначен для фрезерования на прочном основании пазов, кромок, профилей и продольных отверстий в древесине, пластмассах и легких строительных материалах, а также для копировального фрезерования. При пониженном числе оборотов и с соответствующими фрезами можно обрабатывать также и цветные металлы.

### Изображенные составные части

Нумерация представленных компонентов выполнена по изображению на странице с иллюстрациями.

- 1 Блокатор выключателя
- 2 Рукоятка справа
- 3 Кнопка фиксации шпинделя
- 4 Барашковый винт для параллельного упора (2 шт.)\*
- 5 Защита от стружки
- 6 Опорная плита
- 7 Плита скольжения
- 8 Крепление направляющих стержней параллельного упора
- 9 Ступенчатый упор
- 10 Защитная манжета
- 11 Барашковый винт для настройки ограничителя глубины
- 12 Ползунок с индексной отметкой
- 13 Ограничитель глубины
- 14 Шкала настройки глубины фрезерования
- 15 Рукоятка слева
- 16 Зажимной рычаг фиксирования глубины фрезерования
- 17 Шкала тонкой настройки глубины фрезерования (POF 1400 ACE)
- 18 Ручка тонкой настройки глубины фрезерования (POF 1400 ACE)
- 19 Маркировка для согласования точки нуля
- 20 Рычаг деблокировки копировальной гильзы
- 21 Фреза\*
- 22 Выключатель
- 23 Установочное колесико числа оборотов
- 24 Настраиваемые винты ступенчатого упора (POF 1200 AE)
- 25 Накладная гайка с зажимной цапгой
- 26 Гаечный ключ с зеvom 19 мм\*
- 27 Шланг отсасывания (Ø 35 мм)\*
- 28 Адаптер отсасывания\*
- 29 Винт с накаткой для отсасывающего адаптера (2 шт.)\*
- 30 Направляющий стержень параллельного упора (2 шт.)\*
- 31 Параллельный упор\*
- 32 Центрирующий штифт\*
- 33 Барашковый винт центрирующего штифта\*
- 34 Кулачковый упор\*
- 35 Фрезерный циркуль/адаптер направляющей рейки\*
- 36 Ручка фрезерного циркуля\*
- 37 Барашковый винт для грубой настройки фрезерного циркуля (2 шт.)\*
- 38 Барашковый винт для тонкой настройки фрезерного циркуля (1 шт.)\*
- 39 Ручка для тонкой настройки фрезерного циркуля\*
- 40 Центровочный винт\*
- 41 Направляющая рейка\*
- 42 Распорная плита (входит в комплект фрезерного циркуля)\*
- 43 Копировальная гильза\*

\*Изображенные или описанные принадлежности не входят в стандартный объем поставки. Полный ассортимент принадлежностей Вы найдете в нашей программе принадлежностей.

**Технические данные**

Вертикально-фрезерный станок		POF 1200 AE	POF 1400 ACE
Товарный №		3 603 B6A 0.1	3 603 B6C 7.1
Ном. потребляемая мощность	Вт	1200	1400
Число оборотов холостого хода	мин <sup>-1</sup>	11 000–28 000	11 000–28 000
Выбор числа оборотов		●	●
Константная электроника		–	●
Присоединение пылеотсоса		●	●
Патрон	мм дюйм	6/8 ¼	6/8 ¼
Высота хода фрезерного блока	мм	55	55
Вес согласно EPTA-Procedure 01/2003	кг	3,4	3,5
Класс защиты		□/II	□/II

Параметры указаны для номинального напряжения 230/240 В. При более низких напряжениях и специальных видах исполнения для отдельных стран эти параметры могут различаться.

Пожалуйста, учитывайте товарный номер на заводской табличке Вашего электроинструмента. Торговые названия отдельных электроинструментов могут различаться.

**Данные по шуму и вибрации**

Измерения выполнены согласно стандарту EN 60745.

A-взвешенный уровень шума от электроинструмента составляет обычно: уровень звукового давления 95 дБ(A); уровень звуковой мощности 106 дБ(A). Недостоверность K=3 дБ.

**Применяйте средства защиты органов слуха!**

Общие значения колебания (векторная сумма трех направлений) определены согласно EN 60745:

вибрация  $a_h=6 \text{ м/с}^2$ , погрешность  $K=2 \text{ м/с}^2$ .

Указанный в настоящих инструкциях уровень вибрации измерен по методике измерения, прописанной в стандарте EN 60745, и может быть использован для сравнения электроинструментов. Он пригоден также для предварительной оценки вибрационной нагрузки.

Уровень вибрации указан для основных видов работы с электроинструментом. Однако если электроинструмент будет использован для выполнения других работ с применением рабочих инструментов, не предусмотренных изготовителем, или техническое обслуживание не будет отвечать предписаниям, то уровень вибрации может быть иным. Это может значительно повысить вибрационную нагрузку в течение всей продолжительности работы.

Для точной оценки вибрационной нагрузки в течение определенного временного интервала нужно учитывать также и время, когда инструмент выключен или, хотя и включен, но не находится в работе. Это может значительно сократить нагрузку от вибрации в расчете на полное рабочее время.

Предусмотрите дополнительные меры безопасности для защиты оператора от воздействия вибрации, например: техническое обслуживание электроинструмента и рабочих инструментов, меры по поддержанию рук в тепле, организация технологических процессов.

## Заявление о соответствии

С полной ответственностью мы заявляем, что описанный в разделе «Технические данные» продукт соответствует нижеследующим стандартам или нормативным документам: EN 60745 согласно положениям Директив 2004/108/ЕС, 98/37/ЕС (до 28.12.2009), 2006/42/ЕС (начиная с 29.12.2009).

Техническая документация:  
Robert Bosch GmbH, PT/ESC,  
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider Senior Vice President Engineering  
Dr. Eckerhard Strötgen Head of Product Certification



Robert Bosch GmbH, Power Tools Division  
D-70745 Leinfelden-Echterdingen  
30.06.2009

## Сборка

- ▶ **Перед всеми работами с электроинструментом вытаскивайте штепсель из розетки.**

### Установка фрезы (см. рис. А)

- ▶ **Для установки и смены фрезы рекомендуется пользоваться защитными перчатками.**

В зависимости от области применения в распоряжении имеются различные исполнения и качества фрез.

**Фрезы из быстрорежущей стали повышенной прочности** предназначены для обработки мягких материалов, напр., мягкой древесины и пластмассы.

**Фрезы с твердосплавными пластинами** особенно пригодны для твердых и абразивных материалов, напр., для твердой древесины и алюминия.

Оригинальные фрезы из обширной программы принадлежностей фирмы Bosch можно приобрести в специализированном магазине.

Применяйте только безукоризненные и чистые фрезы.

- Поверните вниз защиту от стружки **5**.
- Нажмите на кнопку блокировки шпинделя **3** и удерживайте ее нажатой. При необходимости поверните рукой шпиндель двигателя, чтобы зафиксировать его.
- Отпустите накидную гайку **25** гаечным ключом 19 мм **26**, поворачивая его в направлении **0**.
- Вставьте фрезу в зажимную цангу. Хвостовик фрезы должен войти в зажимную цангу как минимум на 20 мм.
- Затяните накидную гайку **25** гаечным ключом 19 мм **26**, поворачивая его в направлении **0**. Отпустите кнопку фиксации шпинделя **3**.
- Поверните вверх защиту от стружки **5**.

- ▶ **Не устанавливайте фрезы с диаметром более 50 мм без копировальной гильзы.** Эти фрезы не проходят через опорную плиту.

- ▶ **Ни в коем случае не затягивайте накидную гайку зажимной цанги без фрезы.** Иначе зажимная цанга может быть повреждена.

### Отсос пыли и стружки (см. рис. В)

- ▶ Пыль некоторых материалов, как напр., красок с содержанием свинца, некоторых сортов древесины, минералов и металлов, может быть вредной для здоровья. Прикосновение к пыли и попадание пыли в дыхательные пути может вызвать аллергические реакции и/или заболевания дыхательных путей оператора или находящегося вблизи персонала. Определенные виды пыли, напр., дуба и бука, считаются канцерогенными, особенно совместно с присадками для обработки древесины (хромат, средство для защиты древесины). Материал с содержанием асбеста разрешается обрабатывать только специалистам.

- По возможности применяйте отсос пыли.
- Хорошо проветривайте рабочее место.
- Рекомендуется пользоваться респираторной маской с фильтром класса P2.

Соблюдайте действующие в Вашей стране предписания для обрабатываемых материалов.

#### Установка адаптера отсасывания

Адаптер отсасывания **28** может быть установлен шланговым штуцером вперед или назад. При подключении шланга спереди необходимо сначала снять защиту от стружки **5**. Закрепите адаптер отсасывания **28** двумя винтами с накаткой **29** на опорной плите **6**.

Для обеспечения оптимального отсоса необходимо регулярно очищать адаптер отсасывания **28**.

#### Присоединение пылеотсоса

Насадите шланг отсасывания (Ø 35 мм) **27** (принадлежности) на установленный адаптер отсасывания. Соедините шланг отсасывания **27** с пылесосом (принадлежности).

Электроинструмент может быть подключен прямо к штепсельной розетке универсального пылесоса фирмы Bosch с устройством дистанционного пуска. Пылесос автоматически запускается при включении электроинструмента.

Пылесос должен быть пригоден для обрабатываемого материала.

Применяйте специальный пылесос для отсасывания особо вредных для здоровья видов пыли – возбудителей рака или сухой пыли.

#### Установка защиты от стружки (см. рис. С)

Вставьте защиту от стружки **5** спереди в направляющую так, чтобы она вошла в зацепление. Для снятия возьмитесь за защиту от стружки по бокам и вытяните ее вверх.

## Работа с инструментом

### Включение электроинструмента

#### ► Учитывайте напряжение сети!

**Напряжение источника тока должно соответствовать данным на заводской табличке электроинструмента.**

**Электроинструменты на 230 В могут работать также и при напряжении 220 В.**

### Настройка числа оборотов

С помощью установочного колесика **23** Вы можете установить необходимое число оборотов также и во время работы.

- 1–2 низкое число оборотов
- 3–4 среднее число оборотов
- 5–6 высокое число оборотов

Приведенные в таблице значения являются ориентировочными значениями.

Необходимое число оборотов зависит от материала и рабочих условий и может быть определено практическим способом.

Материал	Диаметр фрезы (мм)	Положение установочного колесика <b>23</b>
Твердая древесина (бук)	4–10	5–6
	12–20	3–4
	22–40	1–2
Мягкая древесина (сосна)	4–10	5–6
	12–20	3–6
	22–40	1–3
Древесно-стружечная плита	4–10	3–6
	12–20	2–4
	22–40	1–3
Пластмасса	4–15	2–3
	16–40	1–2
Алюминий	4–15	1–2
	16–40	1

### Включение/выключение

Перед включением установите глубину фрезерования, см. раздел «Установка глубины фрезерования».

Для **включения** электроинструмента нажмите **сначала** блокиратор выключателя **1**, а **затем** нажмите выключатель **22** и держите его нажатым.

**POF 1400 ACE:** Лампа освещает участок фрезерования.

Для **выключения** электроинструмента отпустите выключатель **22**.

**POF 1400 ACE:** Лампа медленно гаснет.

**Указание:** По причинам безопасности выключатель **22** не может быть зафиксирован и при работе следует постоянно нажимать на него.

#### Константная электроника (POF 1400 ACE)

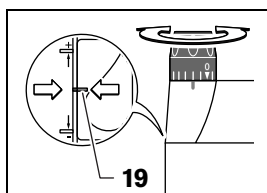
Константная электроника поддерживает число оборотов на холостом ходу и под нагрузкой практически на постоянном уровне и обеспечивает равномерную производительность работы.

#### Установка глубины фрезерования (см. рис. D)

► **Установку глубины фрезерования разрешается выполнять только при выключенном электроинструменте.**

Грубую настройку глубины фрезерования выполняйте следующим образом:

- Установите электроинструмент с закрепленной фрезой на подлежащую обработке деталь.
- **POF 1400 ACE:**
- Установите ручку точной настройки глубины фрезерования **18** в среднее положение. Вращайте для этого ручку **18** до тех пор, пока отметки **19** не станут в показанное на рисунке положение. После этого поверните шкалу **17** на «0».



- Установите ступенчатый упор **9** на самую низкую ступень; ступенчатый упор ощутимо входит в зацепление.
- **POF 1200 AE:** Выкрутите/закрутите наполовину настроечные винты ступенчатого упора **24**.
- Отпустите барашковый винт для настройки ограничителя глубины **11** таким образом, чтобы ограничитель глубины **13** мог свободно перемещаться.
- Поверните зажимной рычаг фиксирования глубины фрезерования **16** в направлении **1** и медленно перемещайте вертикально-фрезерный станок вниз, пока фреза **21** не коснется поверхности детали. Отпустите рычаг фиксирования глубины фрезерования **16**, чтобы зафиксировать эту глубину утапливания. При необходимости поверните зажимной рычаг фиксирования глубины фрезерования **16** в направлении **2** для окончательного фиксирования.
- Прижмите ограничитель глубины вниз **13**, чтобы он сел на ступенчатый упор **9**. Установите ползунок с индексной отметкой **12** в положение «0» по шкале настройки глубины фрезерования **14**.
- Установите ограничитель глубины **13** на желаемое значение и затяните барашковый винт для настройки ограничителя глубины **11**. Не переставляйте больше ползунок с индексной отметкой **12**.
- Поверните зажимной рычаг фиксирования глубины фрезерования **16** в направлении **1** и переведите вертикально-фрезерный станок в верхнее положение.

При большой глубине фрезерования обработку следует производить в несколько заходов с небольшой толщиной снимаемого слоя. С помощью ступенчатого упора **9** процесс фрезерования можно разделить на несколько ступеней. Для этого установите желаемую глубину фрезерования на самую низкую ступень ступенчатого упора и выберите для первых заходов сначала более высокую ступень.

**POF 1200 AE:** Расстояние между ступенями можно изменять вращением настроечных винтов **24**.

### Тонкая настройка глубины фрезерования (POF 1400 ACE)

После пробного захода Вы можете вращением ручки тонкой настройки глубины фрезерования **18** точно настроить глубину фрезерования на желаемое значение; для увеличения глубины вращайте ручку против часовой стрелки, для уменьшения глубины – по часовой стрелке. При этом шкала **17** служит для ориентировки. Одним поворотом ручки Вы изменяете значение глубины на 2,0 мм, а перемещением на одну риску деления верхнего края шкалы **17** – на 0,1 мм. Максимальное значение изменения глубины фрезерования составляет  $\pm 8$  мм.

**Пример:** Желаемая глубина фрезерования составляет 10,0 мм, при пробном фрезеровании получено значение 9,6 мм.

- Приподнимите вертикально-фрезерный станок и подложите под плиту скольжения, напр., деревянные обрезки **7** так, чтобы фреза **21** при опускании не касалась заготовки. Поверните зажимной рычаг фиксирования глубины фрезерования **16** в направлении **1** и медленно перемещайте вертикально-фрезерный станок вниз, пока ограничитель глубины **13** не сядет на ступенчатый упор **9**.
- После этого установите шкалу **17** на «0» и отпустите барашковый винт **11**.
- Поверните ручку **18** на 0,4 мм/4 деления (разница между заданным и фактическим значением) по часовой стрелке и затяните барашковый винт **11**.
- Проверьте установленную глубину пробным фрезерованием.

После установки глубины фрезерования не изменяйте положение ползунка с индексной отметкой **12** на ограничителе глубины **13**, чтобы Вы всегда могли определить текущую глубину по шкале **14**.

### Тонкая настройка глубины фрезерования (POF 1200 AE)

Ступенчатым упором **9** Вы можете предварительно устанавливать глубину фрезерования. Настройка производится, как описано выше, с той лишь разницей, что вращением настроечных винтов ступенчатого упора **24** можно менять высоту упоров по отношению друг к другу.

### Указания по применению

- ▶ **Предохраняйте фрезу от толчков и ударов.**

### Направление фрезерования и процесс фрезерования (см. рис. E)

- ▶ **Фрезерование всегда должно производиться против направлению вращения фрезы 21. При попутном фрезеровании электроинструмент может выскочить у Вас из рук.**

- Установите желаемую глубину фрезерования, см. раздел «Установка глубины фрезерования».
- Поставьте электроинструмент с установленной фрезой на подлежащую обработке деталь и включите электроинструмент.
- Поверните зажимной рычаг фиксирования глубины фрезерования **16** вниз и перемещайте станок медленно вниз до достижения установленной глубины. Отпустите рычаг фиксирования глубины фрезерования **16**, чтобы зафиксировать эту глубину погружения. При необходимости поверните зажимной рычаг фиксирования глубины фрезерования **16** вверх, чтобы окончательно зафиксировать его.
- Выполняйте фрезерование с равномерной подачей.
- По окончании процесса фрезерования снова установите вертикально-фрезерный станок в самое верхнее положение.
- Выключите электроинструмент.

### Фрезерование со вспомогательным упором (см. рис. F)

Для обработки больших заготовок, например, для фрезерования пазов, на заготовке можно закрепить доску или планку в качестве вспомогательного упора и фрезеровать вдоль этого упора. Перемещайте вертикально-фрезерный станок сплющенной стороной плиты скольжения вдоль вспомогательного упора.

### Фрезерование кромок или профильное фрезерование

При фрезеровании кромок или профилей фреза должна быть оснащена направляющей цапфой или шарикоподшипником.

- Подведите включенный электроинструмент сбоку к детали так, чтобы направляющая цапфа или шарикоподшипник фрезы уперлись в подлежащую обработке кромку детали.
- Ведите электроинструмент обеими руками вдоль кромки детали. Следите при этом за прямоугольным прилеганием. Слишком большое усилие может повредить кромку детали.

### Фрезерование с параллельным упором (см. рисунки G–H)

Вставьте параллельный упор **31** направляющими стержнями **30** в опорную плиту **6** и закрепите его нужным образом барашковыми винтами **4**.

Ведите включенный электроинструмент с равномерной подачей и боковым давлением на параллельный упор вдоль кромки детали.

### Фрезерование по дуге окружности (см. рис. I–J)

Поверните параллельный упор **31** поверхностями прилегания навверх.

Вставьте параллельный упор **31** направляющими стержнями **30** в опорную плиту **6** и закрепите его нужным образом барашковыми винтами **4**.

Закрепите центрирующий штифт **32** барашковым винтом **33** через отверстие на параллельном упоре **31**.

Воткните центрирующий штифт **32** в отмеченную среднюю точку дуги окружности и выполните фрезерование с равномерной подачей.

### Фрезерование с кулачковым упором (см. рис. K–L)

Вставьте параллельный упор **31** направляющими стержнями **30** в опорную плиту **6** и закрепите его нужным образом барашковыми винтами **4**.

Закрепите кулачковый упор установленным направляющим роликом **34** через отверстие на параллельном упоре **31**.

Ведите электроинструмент с легким боковым прижимом вдоль кромки детали.

### Фрезерование с циркулем (см. рис. M)

Для фрезерования по кругу Вы можете воспользоваться фрезерным циркулем/адаптером направляющей рейки **35**. Установите фрезерный циркуль согласно рисунку.

Винтите центровочный винт **40** в резьбу фрезерального циркуля. Установите винт острием по центру фрезеруемой окружности, проследив за тем, чтобы острие винта вошло в поверхность материала.

Установите грубо радиус смещением циркуля и затяните барашковые винты **37** и **38**.

Вращающейся ручкой **39** Вы можете, отпустив барашковый винт **38**, выполнить тонкую настройку длины. При этом один оборот соответствует изменению значения длины на 2,0 мм, а одно деление на вращающейся ручке **39** – изменению значения длины на 0,1 мм.

Ведите включенный электроинструмент за рукоятку справа **2** и рукоятку для фрезерного циркуля **36** по детали.

### Фрезерование с направляющей рейкой (см. рис. N)

С направляющей рейкой **41** Вы можете выполнять прямолинейные рабочие операции.

Для выравнивания разницы по высоте следует установить распорную плиту **42**.

Установите фрезерный циркуль/адаптер направляющей рейки согласно рисунку **35**.

Закрепите направляющую рейку **41** на детали с помощью подходящих зажимных устройств, напр., струбцин. Поставьте электроинструмент с установленным адаптером направляющей рейки **35** на направляющую рейку.

#### **Фрезерование с копировальной гильзой (см. рис. O – P)**

С помощью копировальной гильзы **43** Вы можете переносить контуры с образцов или шаблонов на деталь.

Выберите подходящую копировальную гильзу в соответствии с толщиной шаблона или образца. Из-за выступающей высоты копировальной гильзы толщина шаблона должна быть не менее 8 мм.

Задействуйте рычаг деблокировки **20** и вставьте копировальную гильзу **43** снизу в опорную плиту **6**. При этом кулачки кодирования должны зафиксироваться в пазах копировальной гильзы.

- ▶ **Диаметр фрезы должен быть меньше внутреннего диаметра копировальной гильзы.**

Фрезерование с копировальной гильзой **43** выполняется следующим образом:

- Подведите включенный электроинструмент с копировальной гильзой к шаблону.
- Поверните зажимной рычаг фиксирования глубины фрезерования **16** вниз и перемещайте станок медленно вниз до достижения установленной глубины. Отпустите рычаг фиксирования глубины фрезерования **16**, чтобы зафиксировать эту глубину погружения. При необходимости поверните зажимной рычаг фиксирования глубины фрезерования **16** вверх, чтобы окончательно зафиксировать его.
- Ведите электроинструмент с выступающей копировальной гильзой с боковым прижимом вдоль шаблона.

## **Техобслуживание и сервис**

### **Техобслуживание и очистка**

- ▶ **Перед всеми работами с электроинструментом вытаскивайте штепсель из розетки.**
- ▶ **Для обеспечения качественной и безопасной работы следует постоянно содержать электроинструмент и вентиляционные щели в чистоте.**
- ▶ **При использовании электроинструмента для обработки металла в чрезвычайных рабочих условиях внутри его может накапливаться электропроводящая пыль. Это может сильно повлиять на защитную изоляцию электроинструмента. В таких случаях рекомендуется использовать стационарную отсасывающую установку, часто продувать вентиляционные щлицы и включать электроинструмент через устройство защитного отключения (УЗО).**

Если электроинструмент, несмотря на тщательные методы изготовления и испытания, выйдет из строя, то ремонт следует производить силами авторизованной сервисной мастерской для электроинструментов фирмы Bosch.

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

### **Сервисное обслуживание и консультация покупателей**

Сервисный отдел ответит на все Ваши вопросы по ремонту и обслуживанию Вашего продукта и также по запчастям. Монтажные чертежи и информацию по запчастям Вы найдете также по адресу:

**[www.bosch-pt.com](http://www.bosch-pt.com)**

Коллектив консультантов Bosch охотно поможет Вам в вопросах покупки, применения и настройки продуктов и принадлежностей.



**Россия**

ООО «Роберт Бош»  
Сервисный центр по обслуживанию  
электроинструмента  
ул. Академика Королева 13, строение 5  
129515, Москва  
Тел.: +7 (495) 9 35 88 06  
Факс: +7 (495) 9 35 88 07  
E-Mail: rbru\_pt\_asa\_mk@ru.bosch.com

ООО «Роберт Бош»  
Сервисный центр по обслуживанию  
электроинструмента  
ул. Швецова, 41  
198095, Санкт-Петербург  
Тел.: +7 (812) 4 49 97 11  
Факс: +7 (812) 4 49 97 11  
E-Mail: rbru\_pt\_asa\_spb@ru.bosch.com

ООО «Роберт Бош»  
Сервисный центр по обслуживанию  
электроинструмента  
Горский микрорайон, 53  
630032, Новосибирск  
Тел.: +7 (383) 3 59 94 40  
Факс: +7 (383) 3 59 94 65  
E-Mail: rbru\_pt\_asa\_nob@ru.bosch.com

ООО «Роберт Бош»  
Сервисный центр по обслуживанию  
электроинструмента  
Ул. Фронтовых бригад, 14  
620017, Екатеринбург  
Тел.: +7 (343) 3 65 86 74  
Тел.: +7 (343) 3 78 77 56  
Факс: +7 (343) 3 78 79 28

**Беларусь**

ИП «Роберт Бош» ООО  
220035, г. Минск  
ул. Тимирязева, 65А-020  
Тел.: +375 (17) 2 54 78 71  
Тел.: +375 (17) 2 54 79 15  
Тел.: +375 (17) 2 54 79 16  
Факс: +375 (17) 2 54 78 75  
E-Mail: bsc@by.bosch.com

**Утилизация**

Отслужившие свой срок электроинструменты, принадлежности и упаковку следует сдавать на экологически чистую рекуперацию отходов.

**Только для стран-членов ЕС:**

Не выбрасывайте электроинструменты в бытовые отходы! Согласно Европейской Директиве 2002/96/ЕС о старых электрических и электронных инструментах и приборах и адекватному предписанию национального права, отслужившие свой срок электроинструменты должны отдельно собираться и сдаваться на экологически чистую утилизацию.

**Возможны изменения.**