

GOF Professional

1250 CE | 1250 LCE



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

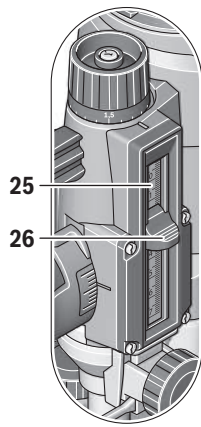
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

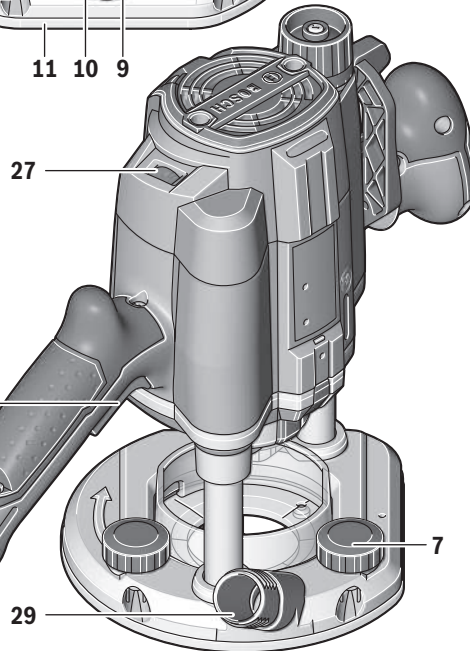
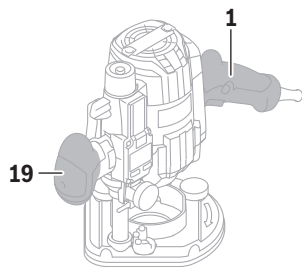
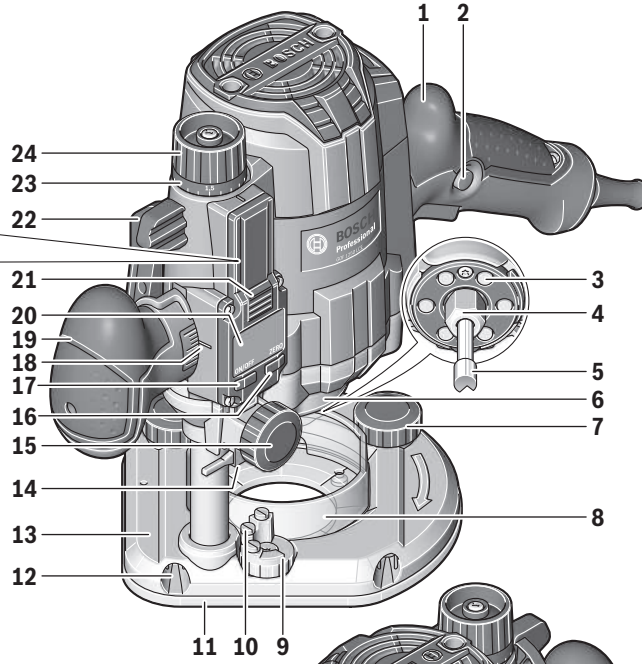
эл. почта: bps@nt-rt.ru || сайт: <http://bosch-pr.nt-rt.ru>

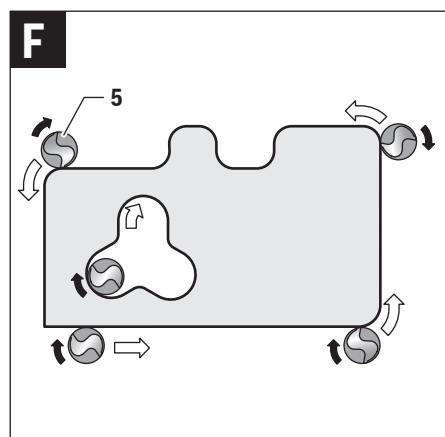
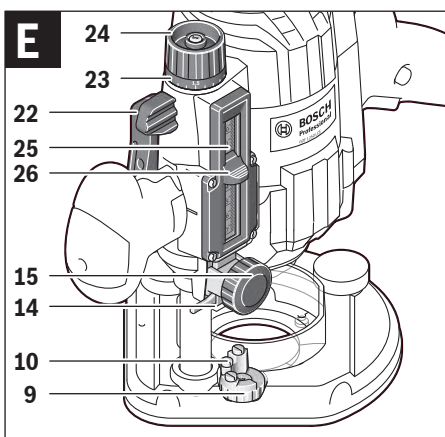
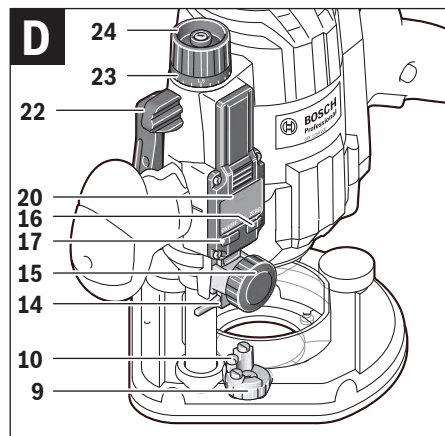
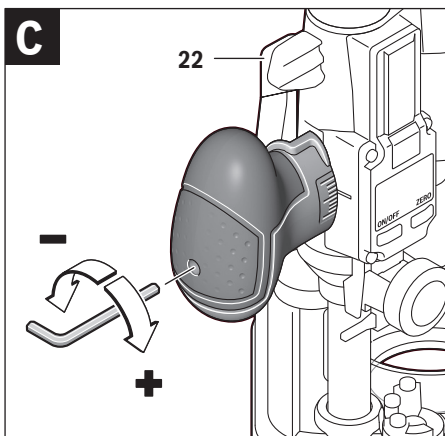
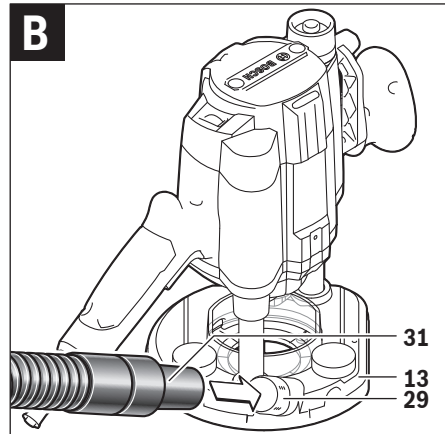
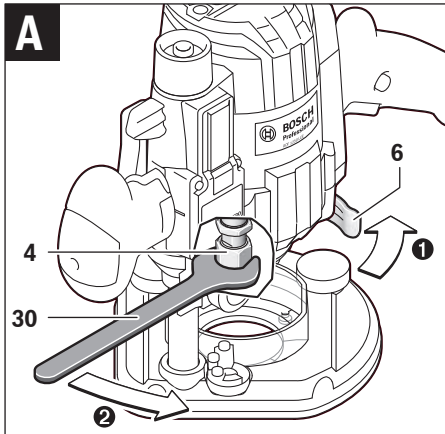


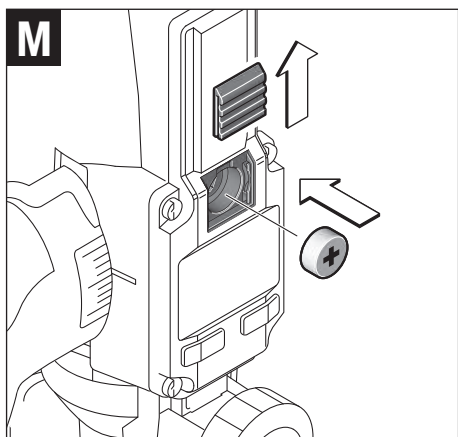
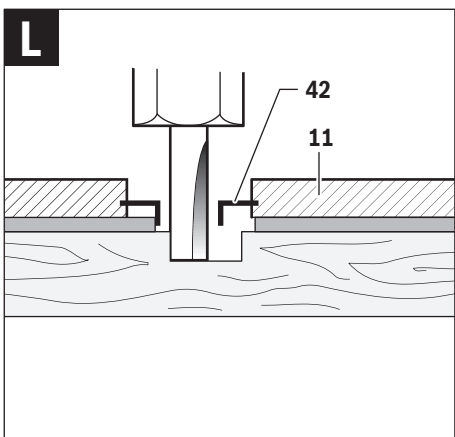
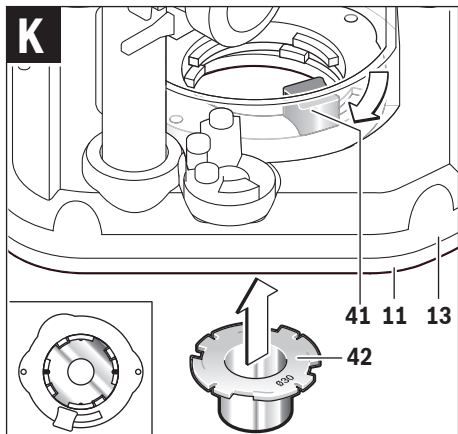
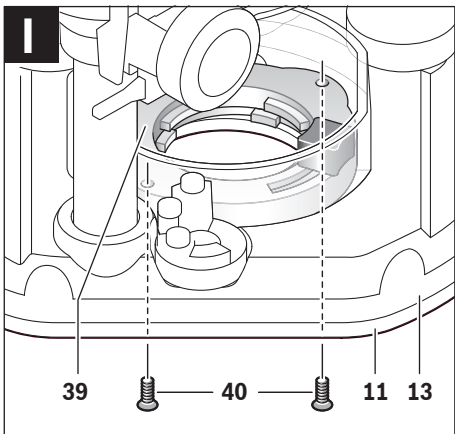
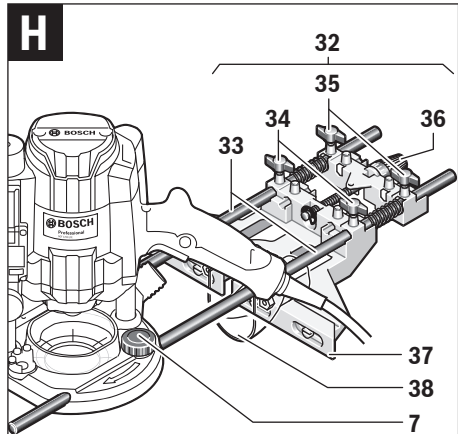
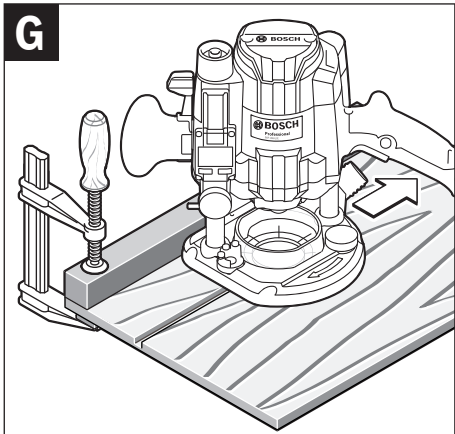
GOF 1250 CE



GOF 1250 LCE

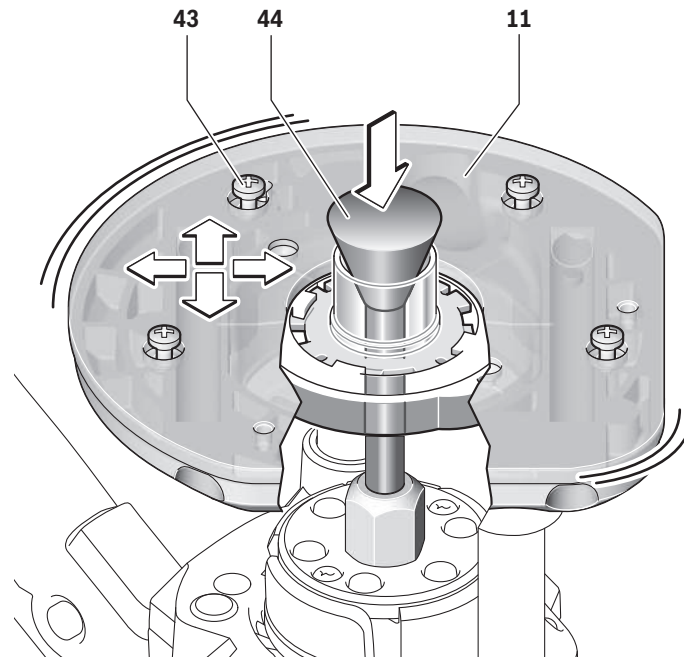








N



Русский



Сертификат о соответствии
No. RU C-DE.ME77.B.01020
Срок действия сертификата о соответствии
по 12.12.2018
ООО «Центр по сертификации
стандартизации и систем качества
электро-машиностроительной продукции»
141400 Химки Московской области
ул. Ленинградская, 29

Сертификаты о соответствии хранятся по адресу:
ООО «Роберт Бош»
ул. Акад. Королева, 13 стр. 5
Россия, 129515, Москва

Дата изготовления указана на последней странице обложки Руководства.
Контактная информация относительно импортера содержится на упаковке.

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).

Безопасность рабочего места

- ▶ **Содержите рабочее место в чистоте и хорошо освещенным.** Беспорядок или неосвещенные участки рабочего места могут привести к несчастным случаям.
- ▶ **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.

- ▶ **Во время работы с электроинструментом не допускайте близко к Вашему рабочему месту детей и посторонних лиц.** Отвлечшись, Вы можете потерять контроль над электроинструментом.

Электробезопасность

- ▶ **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.
- ▶ **Предотвращайте телесный контакт с заземленными поверхностями, как то: с трубами, элементами отопления, кухонными плитами и холодильниками.** При заземлении Вашего тела повышается риск поражения электротоком.
- ▶ **Защищайте электроинструмент от дождя и сырости.** Проникновение воды в электроинструмент повышает риск поражения электротоком.
- ▶ **Не разрешается 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.
- ▶ **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.
- ▶ **Если невозможно избежать применения электроинструмента в сыром помещении, подключайте электроинструмент через устройство защитного отключения.** Применение устройства защитного отключения снижает риск электрического поражения.

Безопасность людей

- ▶ **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.
- ▶ **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.

- ▶ **Предотвращайте непреднамеренное включение электроинструмента. Перед подключением электроинструмента к электропитанию и/или к аккумулятору убедитесь в выключенном состоянии электроинструмента.** Удержание пальца на выключателе при транспортировке электроинструмента и подключение к сети питания включенного электроинструмента чревато несчастными случаями.
- ▶ **Убирайте установочный инструмент или гаечные ключи до включения электроинструмента.** Инструмент или ключ, находящийся во вращающейся части электроинструмента, может привести к травмам.
- ▶ **Не принимайте неестественное положение корпуса тела. Всегда занимайте устойчивое положение и сохраняйте равновесие.** Благодаря этому Вы можете лучше контролировать электроинструмент в неожиданных ситуациях.
- ▶ **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.
- ▶ **При наличии возможности установки пылеотсасывающих и пылесборных устройств проверяйте их присоединение и правильное использование.** Применение пылеотсоса может снизить опасность, создаваемую пылью.

Применение электроинструмента и обращение с ним

- ▶ **Не перегружайте электроинструмент. Используйте для Вашей работы предназначенный для этого электроинструмент.** С подходящим электроинструментом Вы работаете лучше и надежнее в указанном диапазоне мощности.
- ▶ **Не работайте с электроинструментом при неисправном выключателе.** Электроинструмент, который не поддается включению или выключению, опасен и должен быть отремонтирован.
- ▶ **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.
- ▶ **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.
- ▶ **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.

- ▶ **Держите режущий инструмент в заточенном и чистом состоянии.** Заботливо ухоженные режущие инструменты с острыми режущими кромками режут заклиниваются и их легче вести.
- ▶ **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.

Сервис

- ▶ **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

- ▶ **Обязательно держите электроинструмент за изолированные ручки, т.к. фреза может зацепить собственный шнур питания.** Контакт с находящейся под напряжением проводкой может заряжать металлические части электроинструмента и приводить к удару электрическим током.
- ▶ **Закрепляйте и фиксируйте заготовку на стабильном основании с помощью струбцины или другим способом.** Если Вы будете удерживать заготовку рукой или прижимать ее к себе, ее положение будет недостаточно стабильно, в результате чего возможна утрата контроля.
- ▶ **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 цапге 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.
- ▶ **Используйте соответствующие металлоискатели для нахождения скрытых в стене труб или проводки или обращайтесь за справкой в местное коммунальное предприятие.** Контакт с электропроводкой

может привести к пожару и поражению электротоком. Повреждение газопровода может привести к взрыву. Повреждение водопровода ведет к нанесению материального ущерба или может вызвать поражение электротоком.

- ▶ **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.
- ▶ **Выждите полной остановки электроинструмента и только после этого выпускайте его из рук.** Рабочий инструмент может заесть, и это может привести к потере контроля над электроинструментом.

Описание продукта и услуг



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.

Пожалуйста, откройте раскладную страницу с иллюстрациями электроинструмента и оставляйте ее открытой, пока Вы изучаете руководство по эксплуатации.

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. Лампочка этого электроинструмента (GOF 1250 LCE) предназначена для подсветки непосредственной зоны работы, она не пригодна для освещения помещения в доме.

Изображенные составные части

Нумерация представленных компонентов выполнена по изображению на странице с иллюстрациями.

- 1 Рукоятка справа (с изолированной поверхностью)
- 2 Кнопка фиксирования выключателя
- 3 Световое кольцо (GOF 1250 LCE)
- 4 Накидная гайка с зажимной цапгой
- 5 Фреза*
- 6 Рычаг фиксации шпинделя
- 7 Винт к направляющим стержням параллельного упора (2 шт.)
- 8 Защита от стружки
- 9 Ступенчатый упор
- 10 Настраечные винты ступенчатого упора
- 11 Плита скольжения

126 | Русский

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 12 Крепление направляющих стержней параллельного упора 13 Опорная плита 14 Ограничитель глубины 15 Винт для фиксации ограничителя глубины 16 Кнопка нулевой точки ограничителя глубины (GOF 1250 LCE) 17 Выключатель цифрового индикатора глубины (GOF 1250 LCE) 18 Диапазон тонкой настройки глубины фрезерования 19 Рукоятка слева (с изолированной поверхностью) 20 Дисплей (GOF 1250 LCE) 21 Крышка секции для батареек (GOF 1250 LCE) 22 Рычаг разблокировки 23 Шкала тонкой настройки глубины фрезерования 24 Ручка тонкой настройки глубины фрезерования 25 Шкала настройки глубины фрезерования (GOF 1250 CE) 26 Ползунок с индексной отметкой (GOF 1250 CE) 27 Установочное колесико числа оборотов 28 Выключатель 29 Патрубок для подключения шланга отсасывания 30 Вилочный ключ с размером зева 19 мм | <ul style="list-style-type: none"> 31 Шланг отсасывания (Ø 35 мм)* 32 Параллельный упор 33 Направляющий стержень параллельного упора (2 шт.) 34 Барашковый винт для тонкой настройки параллельного упора (2 шт.) 35 Барашковый винт для грубой настройки параллельного упора (2 шт.) 36 Поворотная ручка для тонкой настройки параллельного упора 37 Регулируемая упорная планка для параллельного упора 38 Отсасывающий адаптер для параллельного упора* 39 Адаптер копирующей гильзы SDS 40 Крепежный винт для адаптера копирующей гильзы (2 шт.) 41 Рычаг разблокировки адаптера копирующей гильзы 42 Копирующая гильза 43 Винт с цилиндрической головкой для фиксации плиты скольжения (5 шт.) 44 Оправка центрирования |
|---|---|

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

Технические данные

Вертикально-фрезерный станок		GOF 1250 CE	GOF 1250 LCE
Товарный №		3 601 F26 0..	3 601 F26 1..
Ном. потребляемая мощность	Вт	1250	1250
Число оборотов холостого хода	мин ⁻¹	10000 – 24000	10000 – 24000
Выбор числа оборотов		●	●
Константная электроника		●	●
Плавный пуск		●	●
Присоединение пылеотсоса		●	●
Цифровой индикатор глубины		–	●
Световое кольцо		–	●
Патрон	мм дюйм	6 – 8 ¼	6 – 8 ¼
Высота хода фрезерного блока	мм	60	60
Вес согласно ЕРТА-Procedure 01/2003	кг	3,6	3,7
Класс защиты		□/II	□/II
<small>Параметры указаны для номинального напряжения [U] 230 В. При других значениях напряжения, а также в специфическом для страны исполнении инструмента возможны иные параметры.</small>			

Данные по шуму и вибрации

Уровень шума определен в соответствии с европейской нормой EN 60745.

A-взвешенный уровень шума от электроинструмента составляет обычно: уровень звукового давления 76 дБ(A); уровень звуковой мощности 87 дБ(A). Недостоверность K = 3 дБ.

Применяйте средства защиты органов слуха!

Суммарная вибрация a_h (векторная сумма трех направлений) и погрешность K определены в соответствии с EN 60745:

$$a_h = 7,0 \text{ м/с}^2, K = 1,5 \text{ м/с}^2.$$

Указанный в этих инструкциях уровень вибрации определен в соответствии со стандартизированной методикой измерений, прописанной в EN 60745, и может использоваться 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 различными принадлежностями, с применением сменных 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

Мы заявляем под нашу единоличную ответственность, что описанный в разделе «Технические данные» продукт отвечает следующим нормам и нормативным документам: EN 60745 в соответствии с положениями директив 2009/125/EC (Распоряжение 1194/2012), 2011/65/EU, 2004/108/EC, 2006/42/EC.

Техническая документация (2006/42/EC):
Robert Bosch GmbH, PT/ETM 9
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Henk Becker	Helmut Heinzlmann
Executive Vice President	Head of Product Certification
Engineering	PT/ETM9

PPA
 i.v. 

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
10.07.2013

Сборка

Установка фрезы (см. рис. А)

- ▶ **Перед любыми манипуляциями с электроинструментом вытаскивайте штепсель из розетки.**
- ▶ **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 рычаг фиксации шпинделя **6** против часовой стрелки до упора (❶). При необходимости поверните шпиндель двигателя от руки, чтобы он отчетливо вошел в зацепление.
- Отпустите накидную гайку **4** вилочным ключом **30** (размер зева 19 мм) поворотом по часовой стрелке (❷).
- Установите фрезу в зажимную цангу. Хвостовик фрезы должен быть задвинут в зажимную цангу как минимум до отметки.
- Туго затяните накидную гайку **4** вилочным ключом **30** (размер зева 19 мм) поворотом против часовой стрелки. Полностью зажмите рычаг фиксации шпинделя **6**.

▶ **Не вставляйте фрезы с диаметром более 50 мм.** 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 используйте пригодный для материала пылеотсос.
- Хорошо проветривайте рабочее место.
- Рекомендуется пользоваться респираторной маской с фильтром класса P2.

Соблюдайте действующие в Вашей стране предписания для обрабатываемых материалов.

- ▶ **Избегайте скопления пыли на рабочем месте.** Пыль может легко воспламениться.

Присоединение пылеотсоса (см. рис. В)

Подключите шланг отсоса (Ø 35 мм) **31** (принадлежность) к патрубку **29** в опорной плите **13**. Подключите шланг отсоса **31** к пылесосу (принадлежность).

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.

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.**

GOF 1250 LCE: После подачи сетевого напряжения световое кольцо **3** непрерывно горит для подсветки поверхности обрабатываемой заготовки.

Настройка числа оборотов

С помощью установочного колесика **27** 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

Нужное число оборотов зависит от материала и условий работы и может быть определено практическим способом.

После продолжительной работы с низким числом оборотов электроинструмент следует включить приблизительно на 3 минуты на максимальное число оборотов на холостом ходу для охлаждения.

Включение/выключение

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

Для **включения** электроинструмента нажмите на выключатель **28** и держите его нажатым.

Для **фиксирования** выключателя **28** во включенном положении нажмите кнопку фиксирования **2**.

Для **выключения** электроинструмента отпустите выключатель **28** или, если он был зафиксирован кнопкой фиксирования **2**, нажмите и отпустите выключатель **28**.

В целях экономии электроэнергии включайте электроинструмент только тогда, когда Вы собираетесь работать с ним.

Электронная система стабилизации скорости вращения

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

Плавный запуск

Электронный плавный запуск ограничивает крутящий момент при включении и увеличивает этим срок службы двигателя.

Защита от перегрузки

Защита от перегрузки предотвращает при экстремальной перегрузке недопустимо высокое потребление тока. Это может привести к снижению числа оборотов двигателя, в экстремальном случае вплоть до остановки двигателя.

При снятии нагрузки с электроинструмента двигатель сразу же разгоняется до рабочего числа оборотов и опять работает.

Защита от непреднамеренного запуска

Защита от непреднамеренного включения предотвращает неконтролируемый запуск электроинструмента после перерыва в подаче питания.

Для **повторного включения** переведите выключатель **28** в выключенное положение и снова включите электроинструмент.

Рычаг разблокировки (см. рис. С)

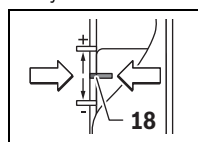
Возврат рычага разблокировки **22** происходит автоматически при отпускании. Для лучшего удержания рычага разблокировки **22** нужно отвести назад до упора. Силу удержания можно при необходимости подрегулировать. Для этого вставьте ключ-шестигранник (4 мм) в отверстие в рукоятке. Для усиления удерживающего усилия поворачивайте ключ-шестигранник по часовой стрелке, для снижения удерживающего усилия - против часовой стрелки.

Установка глубины фрезерования (см. рис. D и E)

- **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.
- Установите ручку точной настройки глубины фрезерования **24** в среднее положение. Вращайте для этого ручку **24** до тех пор, пока отметки **18** не станут в показанное на рисунке положение. После этого поверните шкалу **23** на «0».



- Установите ступенчатый упор **9** на самую низкую ступень; ступенчатый упор ощутимо входит в зацепление.
- Отпустите винт **15** на ограничителе глубины **14**, чтобы ограничитель глубины **14** мог свободно перемещаться.
- Прижмите рычаг разблокировки **22** назад и медленно опускайте фрезерный станок вниз, пока фреза **5** не коснется поверхности заготовки. Снова отпустите рычаг разблокировки **22**, чтобы зафиксировать это положение.
- Прижмите ограничитель глубины **14** вниз, чтобы он сел на ступенчатый упор **9**.

GOF 1250 LCE: Включите цифровую настройку глубины выключателем **17**. Нажмите на кнопку **16** для настройки нулевой точки ограничителя глубины **14**.

GOF 1250 CE: Установите ползунок с меткой **26** в положение «0» на шкале глубины фрезерования **25**.

- Установите ограничитель глубины **14** на нужную глубину фрезерования и туго затяните винт **15** на ограничителе глубины **14**.

GOF 1250 CE: Следите за тем, чтобы ползунок с меткой **26** больше не смещался.

- Нажмите на рычаг разблокировки **22** и выведите фрезерную машину в верхнее положение.

Для большой глубины фрезерования следует выполнить несколько рабочих проходов с меньшей толщиной снимаемого слоя. С помощью ступенчатого упора **9** процесс фрезерования можно разделить на несколько ступеней. Для этого установите желаемую глубину фрезерования с самой низкой ступенью ступенчатого упора и выберите для первых рабочих проходов сначала высокие ступени. Расстояние между ступенями можно изменить вращением настроечных винтов **10**.

После пробного фрезерования Вы можете поворотом поворотной ручки **24** настроить глубину фрезерования точно на нужное значение; для увеличения глубины фрезерования поворачивайте ручку по часовой стрелке, для уменьшения глубины фрезерования поворачивайте ручку против часовой стрелки. Шкала **23** служит для ориентации. Один оборот соответствует перемещению на 2,0 мм, один штрих по нижнему краю шкалы **23** соответствует изменению перемещения на 0,1 мм. Максимальное перемещение составляет ± 8 мм.

Пример: Нужная глубина фрезерования составляет 10,0 мм, пробное фрезерование показало глубину фрезерования 9,6 мм.

- Поверните шкалу **23** на «0».
- Поверните поворотную ручку **24** на 0,4 мм/4 штриха (разница между заданным и фактическим значением) по часовой стрелке.
- Проверьте установленную глубину пробным фрезерованием.

GOF 1250 CE: После настройки глубины фрезерования больше не меняйте положение ползунка **26** на ограничителе глубины **14**, чтобы на шкале **25** всегда можно было считывать актуальную глубину фрезерования.

GOF 1250 LCE: Актуальная глубина фрезерования отображается на дисплее **20**.

Указания по применению

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

Направление фрезерования и процесс фрезерования (см. рис. F)

- ▶ **Фрезерование всегда должно производиться против направлении вращения фрезы 5. 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.

- Прижмите рычаг разблокировки **22** назад и медленно опускайте фрезерный станок вниз, пока не будет достигнута настроенная глубина фрезерования. Снова отпустите рычаг разблокировки **22**, чтобы зафиксировать эту глубину врезания.

- 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. G)

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 сплюсненной 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. рис. H)

Вставьте параллельный упор **32** направляющими стержнями **33** в опорную плиту **13** и туго затяните его винтами **7** нужным образом. Барашковыми винтами **34** и **35** параллельный упор можно дополнительно регулировать по длине.

Вращающейся ручкой **36** Вы можете, отпустив барашковые винты **34**, выполнить тонкую настройку длины. При этом один оборот соответствует ходу установки в 2,0 мм, одно деление на вращающейся ручке **36** соответствует ходу установки в 0,1 мм.

С помощью упорной планки **37** можно менять эффективную опорную поверхность параллельного упора.

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

При фрезеровании с параллельным упором **32** отсос пыли/стружки должен производиться через специальный адаптер отсасывания **38**.

Фрезерование с циркульным адаптером (принадлежности)

Для круглого фрезерования можно использовать циркульный адаптер.

Фрезерование с направляющей рейкой (принадлежности)

С помощью направляющей рейки и адаптера направляющей рейки можно выполнять прямолинейное фрезерование.

Фрезерование с копировальной гильзой (см. рис. I-L и рис. N)

С помощью копировальной гильзы **42** Вы можете перенести контуры с образцов или шаблонов на деталь.

Для применения копировальной гильзы **42** сначала должен быть установлен адаптер копировальной гильзы **39** в плиту скольжения **11**.

Вставьте адаптер копировальной гильзы **39** сверху в плиту скольжения **11** и закрепите его двумя крепежными винтами **40**. Следите при этом за тем, чтобы рычаг разблокировки адаптера копировальной гильзы **41** свободно поворачивался.

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 разблокировки **41** и вставьте копировальную гильзу **42** снизу в адаптер копировальной гильзы **39**. При этом кулачки кодирования должны с небольшим усилием фиксироваться в пазах копировальной гильзы.

► Диаметр фрезы должен быть меньше внутреннего диаметра копировальной гильзы.

Для обеспечения одинакового расстояния от центра фрезы до края копировальной гильзы последняя и плита скольжения, при надобности, могут быть центрированы по отношению друг к другу.

- Прижмите рычаг разблокировки **22** назад и опустите фрезу до упора в направлении опорной плиты **13**. Опять отпустите рычаг разблокировки **22** для фиксации этой глубины врезания.
- Отпустите винты с цилиндрической головкой **43**, чтобы плита скольжения **11** могла свободно перемещаться.
- Установите оправку центрирования **44** в цангу рабочего инструмента. Затяните рукой накидную гайку так, чтобы оправка центрирования еще вращалась.
- Выровняйте копировальную гильзу **42** легким перемещением плиты скольжения **11** на центрирующей оправке.
- Затяните цилиндрические винты **43**.
- Удалите оправку центрирования **44** из цанги рабочего инструмента.
- Нажмите на рычаг разблокировки **22** и выведите фрезерную машину в верхнее положение.

Фрезерование с копировальной гильзой **42** выполняется следующим образом:

- Подведите включенный электроинструмент с копировальной гильзой к шаблону.
- Прижмите рычаг разблокировки **22** назад и медленно опускайте фрезерный станок вниз, пока не будет достигнута настроенная глубина фрезерования. Снова отпустите рычаг разблокировки **22**, чтобы зафиксировать эту глубину врезания.

- Ведите электроинструмент с выступающей копировальной гильзой с боковым прижимом вдоль шаблона.

Замена аккумуляторной батареи (GOF 1250 LCE) (см. рис. M)

Поднимите крышку батарейного отсека **21** вверх и извлеките батарею. Вставьте новую батарею (тип LR44/SR44). Положительный полюс батареи должен смотреть вперед к крышке батарейного отсека **21**. Закройте крышку батарейного отсека **21**.

Техобслуживание и сервис**Техобслуживание и очистка**

- **Перед любыми манипуляциями с электроинструментом вытаскивайте штепсель из розетки.**
- **Для обеспечения качественной и безопасной работы следует постоянно содержать электроинструмент и вентиляционные щели в чистоте.**
- **При экстремальных условиях работы всегда используйте по возможности отсасывающее устройство. Часто продувайте вентиляционные щели и подключайте электроинструмент через устройство защитного отключения (УЗО).** При обработке металлов внутри электроинструмента может откладываться токопроводящая пыль. Это может иметь негативное воздействие на защитную изоляцию электроинструмента.

Если требуется поменять шнур, обращайтесь на фирму Bosch или в авторизованную сервисную мастерскую для электроинструментов Bosch.

Сервис и консультирование на предмет использования продукции

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

www.bosch-pt.com

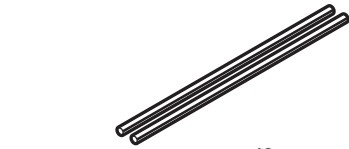
Коллектив сотрудников Bosch, предоставляющий консультации на предмет использования продукции, с удовольствием ответит на все Ваши вопросы относительного нашей продукции и ее принадлежности.

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

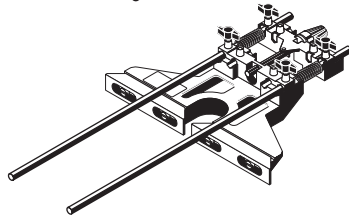
Для региона: Россия, Беларусь, Казахстан, Украина

Гарантийное обслуживание и ремонт электроинструмента, с соблюдением требований и норм изготовителя производятся на территории всех стран только в фирменных или авторизованных сервисных центрах «Роберт Босх».

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Использование контрафактной продукции опасно в эксплуатации, может привести к ущербу для Вашего здоровья. Изготовление и распространение контрафактной продукции преследуется по Закону в административном и уголовном порядке.



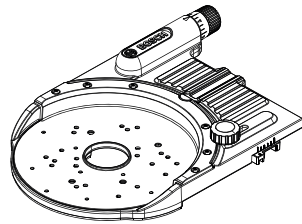
2 609 200 145 (L = 0,8 m)



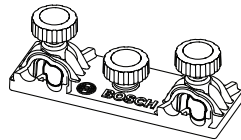
2 607 001 387



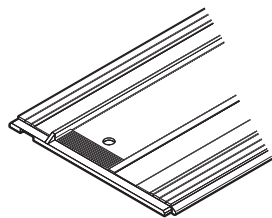
2 610 997 123

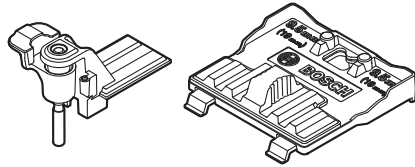


1 600 Z00 00G

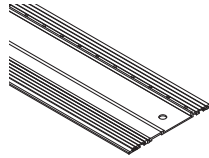


1 600 A00 11C

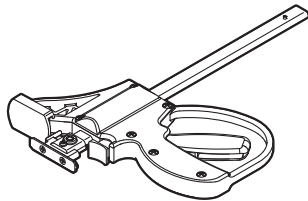
1 600 Z00 005 (L = 800 mm)
1 600 Z00 00F (L = 1600 mm)



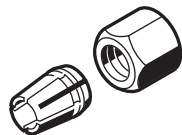
1 600 Z00 03X



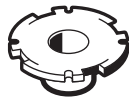
1 600 Z00 03V (L = 800 mm)
1 600 Z00 03W (L = 1600 mm)



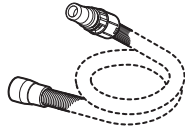
1 600 A00 1F8 (2x)



6 mm 2 608 570 100
1/4" 2 608 570 101
8 mm 2 608 570 102



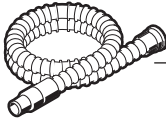
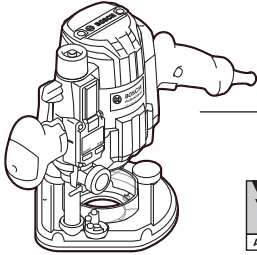
10,8 mm 2 609 200 282
13 mm 2 609 200 138
13,8 mm 2 609 200 283
17 mm 2 609 200 139
24 mm 2 609 200 140
27 mm 2 609 200 141
30 mm 2 609 200 142
40 mm 2 609 200 312



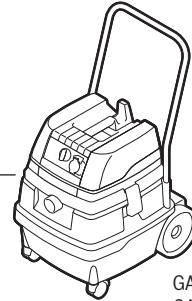
Ø 40 mm:
1 600 A00 0JF (3 m)



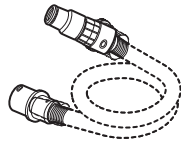
GAS 20 L SFC



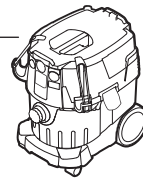
Ø 19 mm:
2 607 002 161 (3 m)
2 607 002 162 (5 m)
Ø 35 mm:
2 607 002 163 (3 m)
2 607 002 164 (5 m)



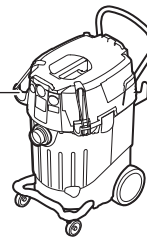
GAS 25 L SFC
GAS 50
GAS 50 M



Ø 22 mm:
2 608 000 571 (3 m)
2 608 000 567 (5 m)
Ø 35 mm:
2 608 000 569 (3 m)
2 608 000 565 (5 m)



GAS 35 L SFC+
GAS 35 L AFC
GAS 35 M AFC



GAS 55 M AFC



Ø 22 mm:
2 608 000 572 (3 m)
2 608 000 568 (5 m)
Ø 35 mm:
2 608 000 570 (3 m)
2 608 000 566 (5 m)

