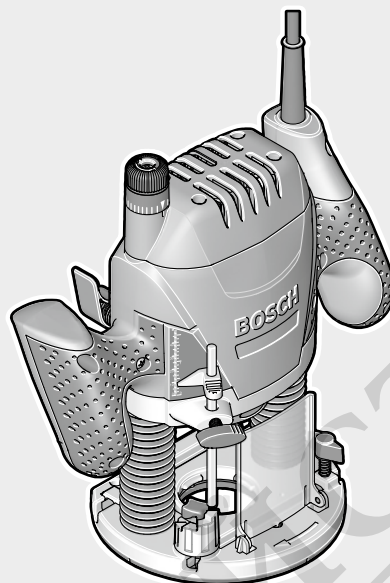


EEU



POF

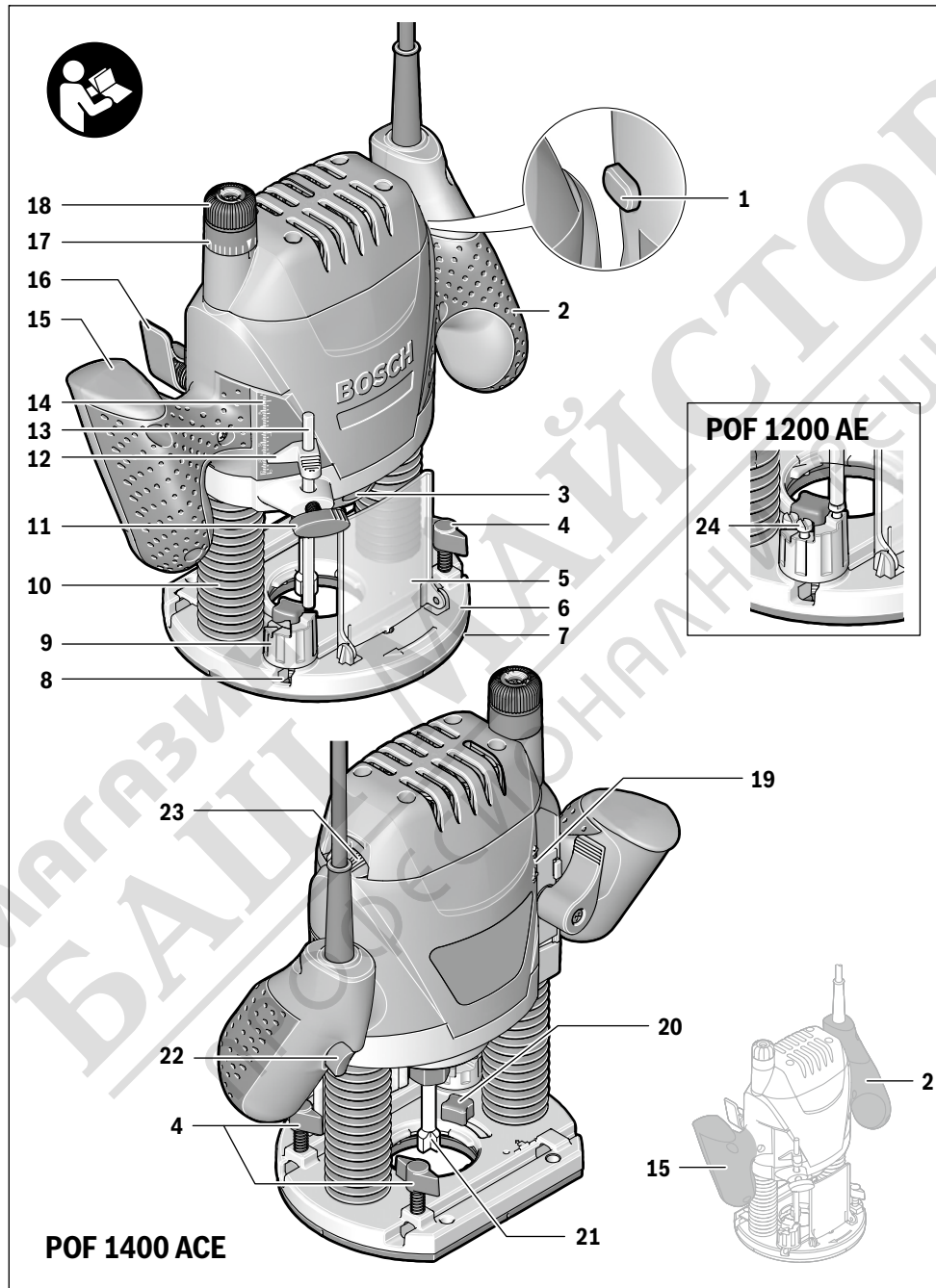
1200 AE | 1400 ACE

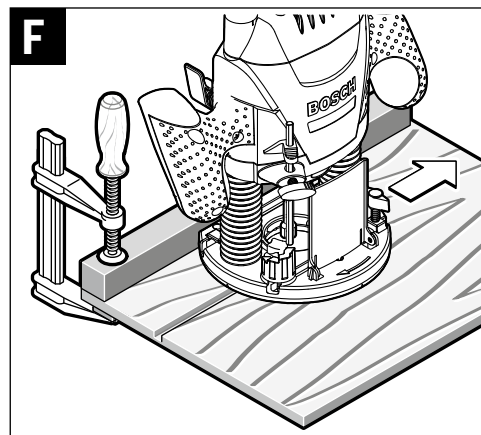
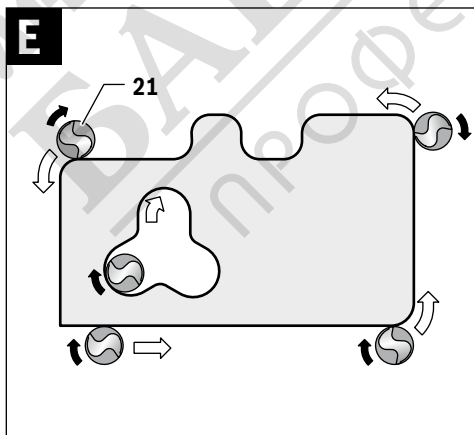
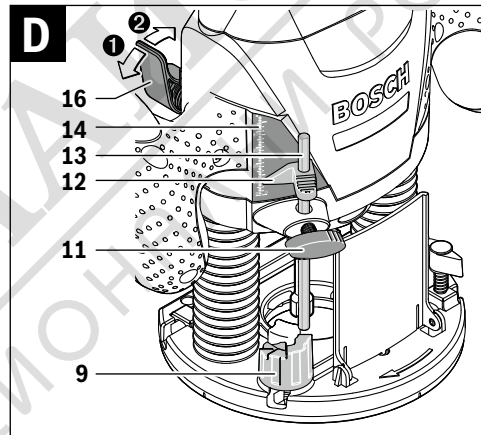
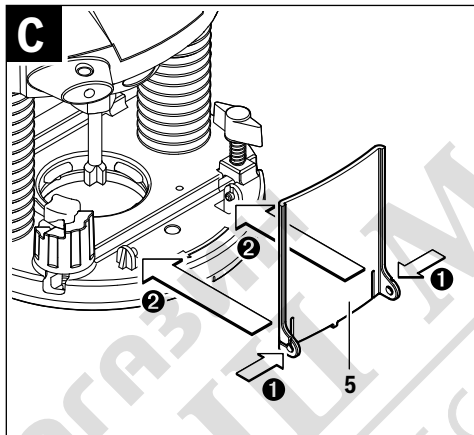
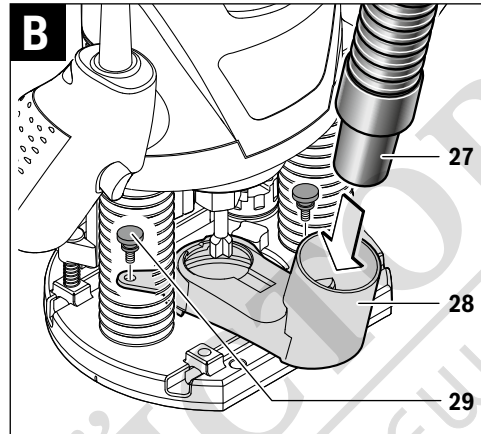
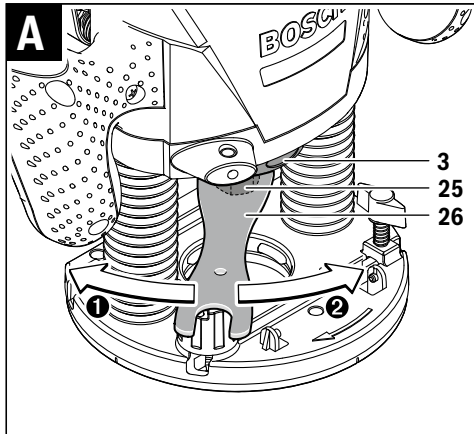


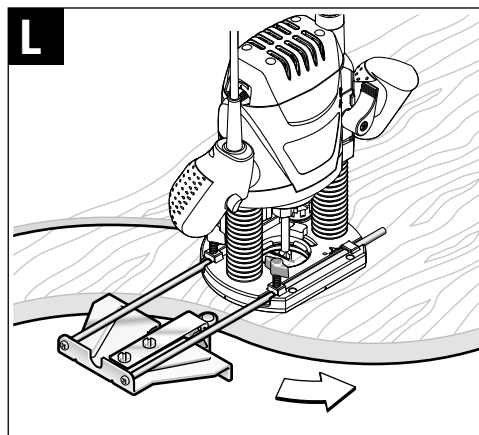
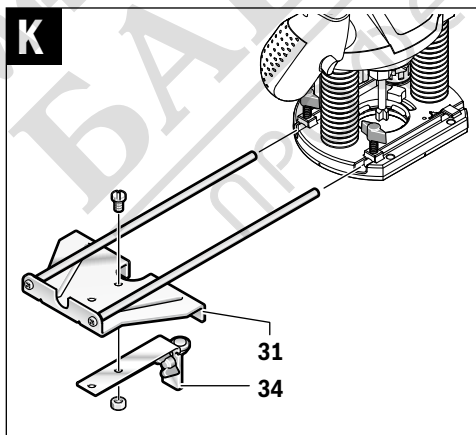
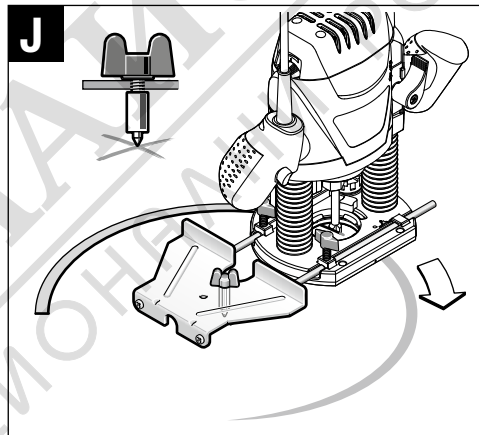
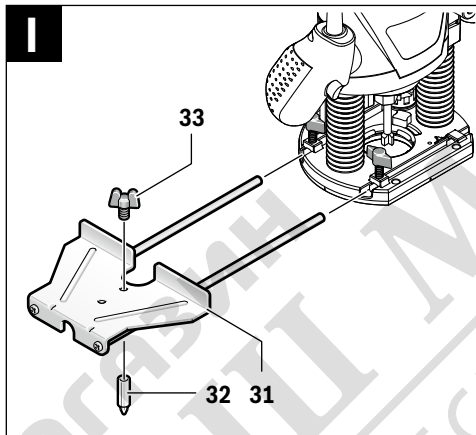
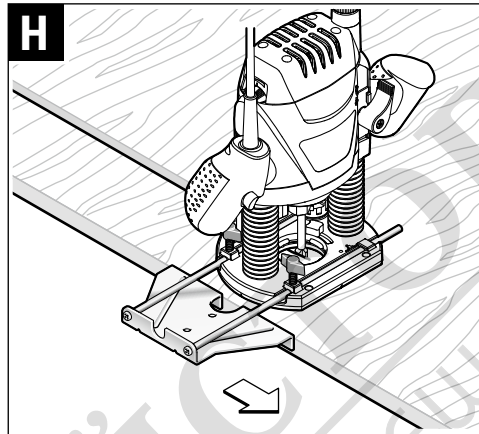
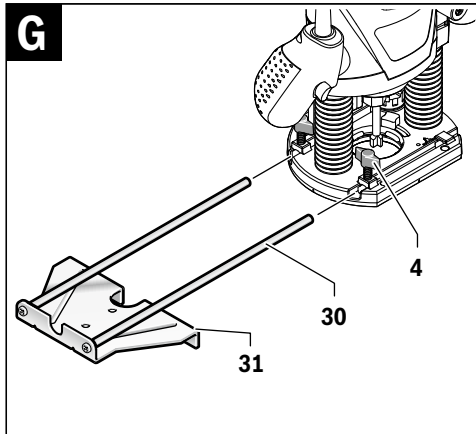
BOSCH

- | | | | |
|-----------|--|-----------|-------------------------------|
| pl | Instrukcja oryginalna | mk | Оригинално упатство за работа |
| cs | Původní návod k používání | sr | Originalno uputstvo za rad |
| sk | Pôvodný návod na použitie | sl | Izvirna navodila |
| hu | Eredeti használati utasítás | hr | Originalne upute za rad |
| ru | Оригинальное руководство по эксплуатации | et | Algupärane kasutusjuhend |
| uk | Оригінальна інструкція з експлуатації | lv | Instrukcijas oriģinālvalodā |
| kk | Пайдалану нұсқаулығының түпнұсқасы | lt | Originali instrukcija |
| ro | Instrucțiunile originale | | |
| bg | Оригинална инструкция | | |

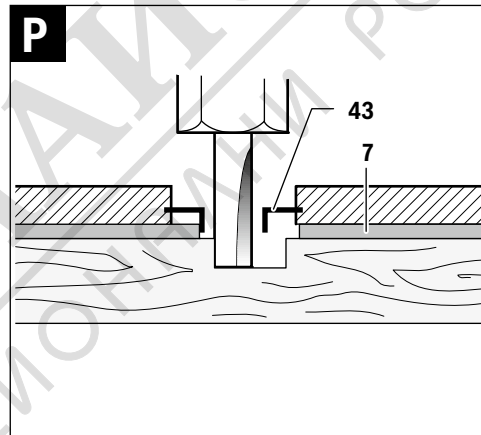
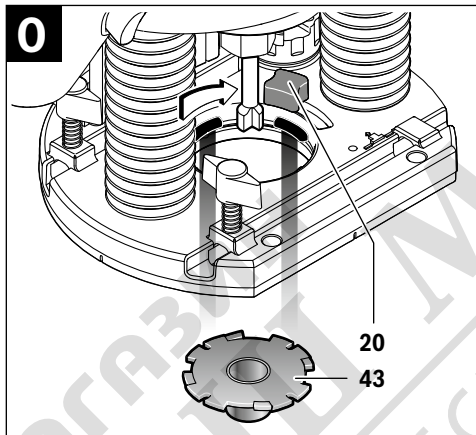
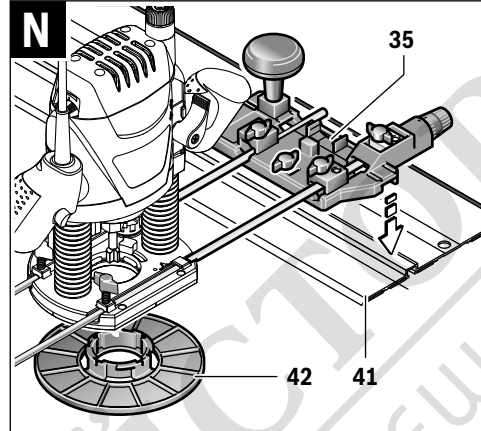
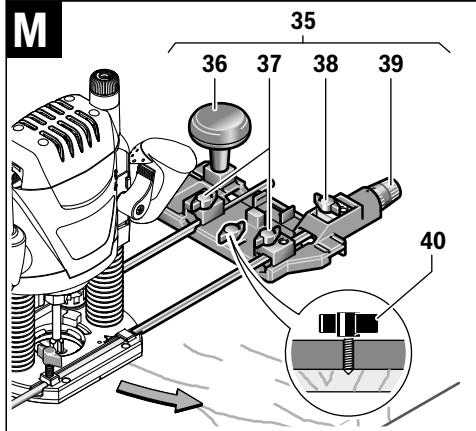








6 |



Български

Указания за безопасна работа

Общи указания за безопасна работа

⚠ ВНИМАНИЕ Прочетете внимателно всички указания. Неспазването на приведените по-долу указания може да доведе до токов удар, пожар и/или тежки травми.

Съхранявайте тези указания на сигурно място.

Използваният по-долу термин «електроинструмент» се отнася до захранвани от електрическата мрежа електроинструменти (със захранващ кабел) и до захранвани от акумулаторна батерия електроинструменти (без захранващ кабел).

Безопасност на работното място

- ▶ **Поддържайте работното си място чисто и добре осветено.** Безпорядъкът и недостатъчното осветление могат да спомогнат за възникването на трудова злополука.
- ▶ **Не работете с електроинструмента в среда с повишена опасност от възникване на експлозия, в близост до леснозапалими течности, газове или прахообразни материали.** По време на работа в електроинструментите се отделят искри, които могат да възпламенят прахообразни материали или пари.
- ▶ **Дръжте деца и странични лица на безопасно разстояние, докато работите с електроинструмента.** Ако вниманието Ви бъде отклонено, може да загубите контрола над електроинструмента.

Безопасност при работа с електрически ток

- ▶ **Щепселът на електроинструмента трябва да е подходящ за ползвания контакт. В никакъв случай не се допуска изменение на конструкцията на щепсела. Когато работите със занулени електроуреди, не използвайте адаптери за щепсела.** Ползването на оригинални щепсели и контакти намалява риска от възникване на токов удар.
- ▶ **Избягвайте допира на тялото Ви до заземени тела, напр. тръби, отоплителни уреди, пещи и хладилници.** Когато тялото Ви е заземено, рискът от възникване на токов удар е по-голям.
- ▶ **Предпазвайте електроинструмента си от дъжд и влага.** Проникването на вода в електроинструмента повишава опасността от токов удар.
- ▶ **Не използвайте захранващия кабел за цели, за които той не е предвиден, напр. за да носите електроинструмента за кабела или да извадите щепсела от контакта.** Предпазвайте кабела от нагряване, омасляване, допир до остри ръбове или до подвижни звена на машини. Повредени или усукани кабели увеличават риска от възникване на токов удар.
- ▶ **Когато работите с електроинструмент навън, използвайте само удължителни кабели, подходящи за работа на открито.** Използването на удължител,

предназначен за работа на открито, намалява риска от възникване на токов удар.

- ▶ **Ако се налага използването на електроинструмента във влажна среда, използвайте предпазен прекъсвач за утечни токове.** Използването на предпазен прекъсвач за утечни токове намалява опасността от възникване на токов удар.

Безопасен начин на работа

- ▶ **Бъдете концентрирани, следете внимателно действията си и постъпвайте предпазливо и разумно. Не използвайте електроинструмента, когато сте уморени или под влиянието на наркотични вещества, алкохол или упойващи лекарства.** Един миг разсеяност при работа с електроинструмент може да има за последиствие изключително тежки наранявания.
- ▶ **Работете с предпазващо работно облекло и винаги с предпазни очила.** Носенето на подходящи за ползвания електроинструмент и извършваната дейност лични предпазни средства, като дихателна маска, здрави плътнотатворени обувки със стабилен грайфер, защитна каска или шумозаглушители (антифони), намалява риска от възникване на трудова злополука.
- ▶ **Избягвайте опасността от включване на електроинструмента по невнимание. Преди да включите щепсела в захранващата мрежа или да поставите акумулаторната батерия, се уверявайте, че пусковият прекъсвач е в положение «изключено».** Ако, когато носите електроинструмента, държите пръста си върху пусковия прекъсвач, или ако подавате захранващо напрежение на електроинструмента, когато е включен, съществува опасност от възникване на трудова злополука.
- ▶ **Преди да включите електроинструмента, се уверявайте, че сте отстранили от него всички помощни инструменти и гаечни ключове.** Помощен инструмент, забравен на въртящо се звено, може да причини травми.
- ▶ **Избягвайте неестествените положения на тялото. Работете в стабилно положение на тялото и във всеки момент поддържайте равновесие.** Така ще можете да контролирате електроинструмента по-добре и по-безопасно, ако възникне неочаквана ситуация.
- ▶ **Работете с подходящо облекло. Не работете с широки дрехи или украшения. Дръжте косата си, дрехите и ръкавици на безопасно разстояние от въртящи се звена на електроинструментите.** Широките дрехи, украшенията, дългите коси могат да бъдат захванати и увлечени от въртящи се звена.
- ▶ **Ако е възможно използването на външна аспирационна система, се уверявайте, че тя е включена и функционира изправно.** Използването на аспирационна система намалява рисковете, дължащи се на отделящата се при работа прах.

Грижливо отношение към електроинструментите

- ▶ **Не претоварвайте електроинструмента. Използвайте електроинструментите само съобразно тяхното предназначение.** Ще работите по-добре и по-безопасно,

68 | Български

но, когато използвате подходящия електроинструмент в зададения от производителя диапазон на натоварване.

- ▶ **Не използвайте електроинструмент, чиито пусков прекъсвач е повреден.** Електроинструмент, който не може да бъде изключван и включван по предвидения от производителя начин, е опасен и трябва да бъде ремонтиран.
- ▶ **Преди да промените настройките на електроинструмента, да замените работни инструменти и допълнителни приспособления, както и когато продължително време няма да използвате електроинструмента, изключвайте щепсела от захранващата мрежа и/или изваждайте акумулаторната батерия.** Тази мярка премахва опасността от задействане на електроинструмента по невнимание.
- ▶ **Съхранявайте електроинструментите на места, където не могат да бъдат достигнати от деца. Не допускайте те да бъдат използвани от лица, които не са познати с начина на работа с тях и не са прочели тези инструкции.** Когато са в ръцете на неопитни потребители, електроинструментите могат да бъдат изключително опасни.
- ▶ **Поддържайте електроинструментите си грижливо.** Проверявайте дали подвижните звена функционират безукорно, дали не заклинват, дали има счупени или повредени детайли, които нарушават или изменят функциите на електроинструмента. Преди да използвате електроинструмента, се погрижете повредените детайли да бъдат ремонтирани. Много от трудовите злополуки се дължат на недобре поддържани електроинструменти и уреди.
- ▶ **Поддържайте режещите инструменти винаги добре заточени и чисти.** Добре поддържаните режещи инструменти с остри ръбове оказват по-малко съпротивление и се водят по-леко.
- ▶ **Използвайте електроинструментите, допълнителните приспособления, работните инструменти и т. н., съобразно инструкциите на производителя.** При това се съобразявайте и с конкретните работни условия и операции, които трябва да изпълните. Използването на електроинструменти за различни от предвидените от производителя приложения повишава опасността от възникване на трудови злополуки.

Поддържане

- ▶ **Допускайте ремонтът на електроинструментите Ви да се извършва само от квалифицирани специалисти и само с използването на оригинални резервни части.** По този начин се гарантира съхраняване на безопасността на електроинструмента.

Указания за безопасна работа с фрези

- ▶ **Допирайте електроинструмента само до изолираните повърхности на ръкохватките, тъй като съществува опасност фрезерът да засегне захранващия кабел.** При контакт с проводник под напрежение то може да се предаде по металните части и да предизвика токов удар.

▶ **Застопорете към стабилна основа и осигурете детайла с помощта на винтови скоби или по друг подходящ начин.** Ако държите детайла на ръка или към тялото си, той остава нестабилен и може да предизвика загуба на контрол над електроинструмента.

▶ **Допустимата скорост на въртене на работния инструмент трябва да е най-малко равна на посочената на табелката на електроинструмента максимална скорост на въртене.** Инструменти, които се въртят с по-висока скорост от допустимата, могат да се разрушат.

▶ **Фрезери или други работни инструменти трябва да пасват точно в патронника (цангата) на Вашия електроинструмент.** Работни инструменти, които не пасват точно в патронника на електроинструмента, се въртят неравномерно, вибрират силно и могат да доведат до загуба на контрол.

▶ **Допирайте електроинструмента до обработвания детайл, след като предварително сте го включили.** В противен случай съществува опасност от възникване на откат, ако режещият лист се заклини в обработвания детайл.

▶ **Не доближавайте ръцете си до зоната на фрезование и до фрезера. С втората си ръка дръжте спомагателната ръкохватка или корпуса на електродвигателя.** Когато държите фрезата с двете ръце, няма опасност да ги нараните с работния инструмент.

▶ **Никога не фрезовайте през метални предмети, пирони или винтове.** Съществува опасност фрезерът да се повреди и да започне да вибрира силно.

▶ **Използвайте подходящи уреди, за да проверите за наличието на скрити под повърхността електро-и/или тръбопроводи, или се обърнете за информация към съответните местни снабдителни служби.** Влизането на работния инструмент в съприкосновение с електропроводи може да предизвика пожар или токов удар. Увреждането на газопровод може да предизвика експлозия. Увреждането на водопровод предизвиква значителни материални щети.

▶ **Не използвайте затыпени или повредени фрезери.** Затыпени или повредени фрезери увеличават триенето, могат да предизвикат заклиняване и водят до дебалансирание.

▶ **По време на работа дръжте електроинструмента здраво с двете ръце и заемайте стабилно положение на тялото.** С двете ръце електроинструментът се води по-сигурно.

▶ **Преди да оставите електроинструмента, изчакайте въртенето да спре напълно.** В противен случай използваният работен инструмент може да допре друг предмет и да предизвика неконтролирано преместване на електроинструмента.

Описание на продукта и възможностите му



Прочетете внимателно всички указания.
Неспазването на приведените по-долу указания може да доведе до токов удар, пожар и/или тежки травми.

Предназначение на електроинструмента

Електроинструментът е предназначен за фрезозване при използване на твърда основа на канали, ръбове, профили и продълговати отвори, както и на копирно фрезозване на дървесни материали, пластмаса и леки строителни материали.

При понижена скорост на въртене и с подходящи фрезери могат да бъдат обработвани също и цветни метали.

Лампата на този електроинструмент е предназначена за непосредствено осветяване на зоната на работа и не е подходяща за осветяване на помещения или за битови цели.

Изобразени елементи

Номерирането на елементите на електроинструмента се отнася до изображенията на страниците с фигурите.

- 1 Блокировка на пусковия прекъсвач
- 2 Дясна ръкохватка (Изолирана повърхност за захващане)
- 3 Бутон за блокиране на вала
- 4 Винт с крилчатата глава за приспособлението за успоредно водене (2x)*
- 5 Предпазен екран
- 6 Основна плоча
- 7 Антифрикционна плоча
- 8 Отвори за направляващите щанги на приспособлението за успоредно водене
- 9 Степенен ограничител
- 10 Защитен маншон
- 11 Винт с крилчатата глава за регулиране на дълбочинния ограничител
- 12 Плъзгач с маркировка
- 13 Дълбочинен ограничител
- 14 Скала за регулиране на дълбочината на фрезозване
- 15 Лева ръкохватка (Изолирана повърхност за захващане)
- 16 Застопоряващ лост за дълбочината на фрезозване
- 17 Скала за фино регулиране на дълбочината на фрезозване (POF 1400 ACE)
- 18 Въртяща се ръкохватка за фино регулиране на дълбочината на фрезозване (POF 1400 ACE)
- 19 Маркировка за изравняване на нулевата точка
- 20 Освобождаващ лост за копиращата втулка
- 21 Фрезер*
- 22 Пусков прекъсвач
- 23 Потенциометър за предварителен избор на скоростта на въртене
- 24 Регулиращи винтове за степенния ограничител (POF 1200 AE)
- 25 Крилчатата гайка с цанга
- 26 Гаечен ключ, размер 19 mm*
- 27 Маркуч за прахоулавяне (Ø 35 mm)*
- 28 Адаптер за аспирационна уредба*
- 29 Винт с накатена глава за адаптера за прахоулавяне (2x)*
- 30 Направляваща щанга за приспособлението за успоредно водене (2x)*
- 31 Приспособление за успоредно водене*
- 32 Центроващ щифт*
- 33 Винт с крилчатата глава за центроващия щифт*
- 34 Опора за водене по дъга*
- 35 Приспособление за фрезозване по кръгова дъга/Адаптер за направляващата шина*
- 36 Ръкохватка на приспособлението за фрезозване по кръгова дъга*
- 37 Винт с крилчатата глава за грубо регулиране на приспособлението за фрезозване по кръгова дъга (2x)*
- 38 Винт с крилчатата глава за фино регулиране на приспособлението за фрезозване по кръгова дъга (1x)*
- 39 Въртяща се ръкохватка за фино регулиране на приспособлението за фрезозване по кръгова дъга*
- 40 Центроващ винт*
- 41 Направляваща шина*
- 42 Дистанционна плоча (включена в окомплектовката на приспособлението за фрезозване по кръгова дъга)*
- 43 Копираща втулка*

*Изобразените на фигурите и описаните допълнителни приспособления не са включени в стандартната окомплектовка на уреда. Изчерпателен списък на допълнителните приспособления можете да намерите съответно в каталога ни за допълнителни приспособления.

Технически данни

| Оберфреза | POF 1200 AE | POF 1400 ACE |
|---|-------------------|-----------------|
| Каталожен номер | 3 603 B6A 0.1 | 3 603 B6C 7.1 |
| Номинална консумирана мощност | W | 1200 |
| Скорост на въртене на празен ход | min ⁻¹ | 11 000 – 28 000 |
| Предварителен избор на скоростта на въртене | | ● ● |

Данните се отнасят до номинално напрежение [U] 230 V. При различно напрежение, както и при специалните изпълнения за някои страни данните могат да се различават.

70 | Български

| Оберфреза | | POF 1200 AE | POF 1400 ACE |
|---|--------|-------------|--------------|
| Модул за поддържане на постоянна скорост на въртене | | - | ● |
| Възможност за включване на аспирационна система | | ● | ● |
| Гнездо за работен инструмент | mm | 6/8 | 6/8 |
| | инчове | ¼ | ¼ |
| Ход на фрезоващата глава | mm | 55 | 55 |
| Маса съгласно EPTA-Procedure 01/2003 | kg | 3,4 | 3,5 |
| Клас на защита | | □/II | □/II |

Данните се отнасят до номинално напрежение [U] 230 V. При различно напрежение, както и при специалните изпълнения за някои страни данните могат да се различават.

Информация за излъчван шум и вибрации

Стойностите на излъчвания шум са определени съгласно EN 60745-2-17.

Равнището A на генерирания шум обикновено е: равнище на звуковото налягане 95 dB(A); мощност на звука 106 dB(A). Неопределеност K = 3 dB.

Работете с шумозаглушители!

Пълната стойност на вибрациите a_h (векторната сума по трите направления) и неопределеността K са определени съгласно EN 60745:

$$a_h = 6 \text{ m/s}^2, K = 2 \text{ m/s}^2.$$

Посоченото в това ръководство за експлоатация равнище на генерираните вибрации е измерено съгласно процедура, стандартизирана в EN 60745, и може да служи за сравняване на електроинструменти един с друг. То е подходящо също и за предварителна ориентировъчна преценка на натоварването от вибрации.

Посоченото ниво на генерираните вибрации е представително за най-често срещаните приложения на електроинструмента. Ако обаче електроинструментът бъде използван за други дейности, с различни работни инструменти или без необходимото техническо обслужване, нивото на вибрациите може да се различава. Това би могло да увеличи значително сумарното натоварване от вибрации в процеса на работа.

За точната преценка на натоварването от вибрации трябва да бъдат взимани предвид и периодите, в които електроинструментът е изключен или работи, но не се ползва. Това би могло значително да намали сумарното натоварване от вибрации.

Предписвайте допълнителни мерки за предпазване на работещия с електроинструмента от въздействието на вибрациите, например: техническо обслужване на електроинструмента и работните инструменти, поддържане на ръцете топли, целесъобразна организация на работните стъпки.

Декларация за съответствие 

С пълна отговорност ние декларираме, че описаният в раздела «Технически данни» съответства на всички валидни изисквания на директивите 2009/125/EO (Разпоредба 1194/2012), 2011/65/EC, 2014/30/EC, 2006/42/EO, включително на измененията им и покрива изискванията на стандартите: EN 60745-1, EN 60745-2-17.

Техническа документация (2006/42/EO) при:
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
70764 Leinfelden-Echterdingen, GERMANY

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

Henk Becker i.v. *Helmut Heinzelmann*

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
70764 Leinfelden-Echterdingen, GERMANY
21.05.2014

Монтиране

► **Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**

Поставяне на работния инструмент (вижте фиг. А)

► **При поставяне и смяна на работния инструмент се препоръчва да работите с предпазни ръкавици.**

В зависимост от конкретно изпълняваната дейност можете да използвате фрезери с различно изпълнение и с различно качество.


Фрезери от бързорезна стомана са подходящи за обработване на меки материали, напр. мека дървесина и пластмаси.

Фрезери с твърдосплавни пластини са специално предназначени за твърди и абразивни материали като твърда дървесина и алуминий.

Оригинални фрезери от богатата производствена гама на Бош за допълнителни приспособления можете да намерите при Вашия търговец.

Използвайте само чисти фрезери в безукорно състояние.

- Завъртете предпазния екран **5** надолу.
- Натиснете и задръжте бутона за застопоряване на вала **3**. При необходимост завъртете вала на двигателя леко на ръка, докато бъде застопорен.
- Развийте холендровата гайка **25** с гаечния ключ **26** (размер 19 mm) чрез завъртане в посоката **1**.
- Вкарайте фрезера в цангата. Опашката на фрезера трябва да бъде вкарана най-малко на 20 mm в цангата.

- Затегнете холендровата гайка **25** с гаечния ключ **26** (размер 19 mm) чрез завъртане в посоката . Отпуснете бутона за застопоряване на вала **3**.
- Завъртете предпазния екран **5** нагоре.

► **Не поставяйте фрезери с диаметър, по-голям от 42 mm без копираща втулка.** Такива фрезери не могат да минат през основната плоча.

► **Не затягайте холендровата гайка на цангата здраво, ако не е монтиран фрезер.** В противен случай цангата може да бъде повредена.

Система за прахоулавяне (вижте фиг. В)

► Прахове, отделящи се при обработването на материали като съдържащи олово бои, някои видове дървесина, минерали и метали могат да бъдат опасни за здравето. Контактът до кожата или вдишването на такива прахове могат да предизвикат алергични реакции и/или заболявания на дихателните пътища на работещия с електроинструмента или намиращи се наблизо лица. Определени прахове, напр. отделящите се при обработване на бук и дъб, се считат за канцерогенни, особено в комбинация с химикали за третиране на дървесина (хромат, консерванти и др.). Допуска се обработването на съдържащи азбест материали само от съответно обучени квалифицирани лица.

- По възможност използвайте подходяща за обработвания материал система за прахоулавяне.
- Осигурявайте добро проветряване на работното място.
- Препоръчва се използването на дихателна маска с филтър от клас P2.

Спазвайте валидните във Вашата страна закони за разпореждане, валидни при обработване на съответните материали.

► **Избягвайте натрупване на прах на работното място.** Прахът може лесно да се самовъзпламени.

Монтиране на адаптера за прахоулавяне

Адаптерът за прахоулавяне **28** може да бъде монтиран заедно с щуцера за шланга напред или назад. При монтиране заедно с щуцера за шланга предварително трябва да бъде демонтиран предпазният екран **5**. Застопорете адаптера **28** с двата винта с крилчати глави **29** към основната плоча **6**.

За осигуряване на оптимална степен на прахоулавяне адаптерът **28** трябва периодично да бъде почистван.

Включване на аспирационна система

Включете маркуча на аспирационна уредба/прахосмукачка (Ø 35 mm) **27** (допълнително приспособление) към монтирания адаптер. Свържете маркуча **27** с прахосмукачка (допълнително приспособление).

Електроинструментът може да бъде включен непосредствено към контакта на универсална прахосмукачка на Бош с модул за дистанционно задействане. При стартирането на електроинструмента автоматично започва да работи и прахосмукачката.

Използваната прахосмукачка трябва да е пригодна за работа с обработвания материал.

Ако при работа се отделя особено вреден за здравето прах или канцерогенен прах, използвайте специализирана прахосмукачка.

Монтиране на предпазния екран (вижте фиг. С)

Поставете предпазния екран **5** отпред така във водачите, че да бъде захванат с прещракване. За демонтиране го захванете от двете страни и го издърпайте напред.

Работа с електроинструмента

Пускане в експлоатация

► **Внимавайте за напрежението на захранващата мрежа! Напрежението на захранващата мрежа трябва да съответства на данните, посочени на табелката на електроинструмента. Уреди, обозначени с 230 V, могат да бъдат захранвани и с напрежение 220 V.**

Предварително установяване на скоростта на въртене

С потенциометъра за предварително установяване на скоростта на въртене **23** можете да измените скоростта на въртене съобразно конкретната дейност също и по време на работа.

- 1 – 2 ниска скорост на въртене
- 3 – 4 средна скорост на въртене
- 5 – 6 висока скорост на въртене

Посочените в таблицата стойности са ориентировъчни. Необходимата скорост на въртене зависи от обработвания материал и конкретните работни условия и може да се определи чрез изпробване на практика.

| Материал | Диаметър на фрезера (mm) | Позиция на потенциометъра |
|------------------------|--------------------------|---------------------------|
| | | 23 |
| Твърда дървесина (бук) | 4 – 10 | 5 – 6 |
| | 12 – 20 | 3 – 4 |
| | 22 – 40 | 1 – 2 |
| Мека дървесина (бор) | 4 – 10 | 5 – 6 |
| | 12 – 20 | 3 – 6 |
| | 22 – 40 | 1 – 3 |
| Шперплат | 4 – 10 | 3 – 6 |
| | 12 – 20 | 2 – 4 |
| | 22 – 40 | 1 – 3 |
| Пластмаса | 4 – 15 | 2 – 3 |
| | 16 – 40 | 1 – 2 |
| в алуминий | 4 – 15 | 1 – 2 |
| | 16 – 40 | 1 |

Включване и изключване

Преди включване настройте дълбочината на врязване, вижте раздела «Регулиране на дълбочината на врязване».

За **включване** на електроинструмента **първо** натиснете бутона за деблокиране на пусковия прекъсвач **1** и **след това** натиснете и задръжте пусковия прекъсвач **22**.

POF 1400 ACE: Зоната на фрезование се осветява от лампа.

72 | Български

За **изключване** на електроинструмента отпуснете пусковия прекъсвач **22**.

POF 1400 ACE: Лампата угасва плавно.

Упътване: Поради съображения за сигурност пусковият прекъсвач **22** не може да бъде застопорен във включено положение и по време на работа трябва да бъде държан натиснат.

За да пестите енергия, дръжте електроинструмента включен само когато го ползвате.

Електронен модул за постоянна скорост на въртене (POF 1400 ACE)

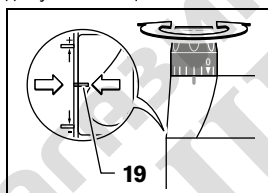
Електронен модул поддържа скоростта на въртене на празен ход и под натоварване практически постоянна, с което осигурява постоянно добра производителност.

Регулиране на дълбочината на връзване (вижте фиг. D)

► **Допуска се регулирането на дълбочината на връзване да се извършва само когато електроинструментът е изключен.**

Грубо регулиране на дълбочината на връзване се извършва по следния начин:

- Поставете електроинструмента с монтирания фрезер върху обработвания детайл.
- **POF 1400 ACE:** С ръкохватката поставете приспособлението за фино регулиране **18** приблизително по средата. За целта завъртете ръкохватката **18**, докато маркировките **19** застанат една срещу друга, както е показано на фигурата. След това завъртете скалата **17** до нулева позиция «0».



- Поставете степенната опора **9** на най-ниската степен; степенната опора попада в позиция с отчетливо прещракване.
- **POF 1200 AE:** Навийте, респ. развийте регулиращите винтове за степенния ограничител **24** до средата.
- Развийте винта с крилчата глава на дълбочинния ограничител **11**, така че дълбочинният ограничител **13** да може да се движи свободно.
- Завъртете лоста за застопоряване на дълбочината на фрезозане **16** в посоката **⬆** и бавно спуснете оберфрезата надолу, докато фрезерът **21** допре до повърхността на обработвания детайл. Отпуснете отново лоста за застопоряване на дълбочината на фрезозане **16**, за да фиксирате тази дълбочина на връзване. Завъртете лоста за застопоряване на дълбочината на фрезозане **16** в посоката **⬆**, за да го фиксирате окончателно.

- Притиснете дълбочинния ограничител **13** надолу, докато допре до степенния ограничител **9**. Поставете плъзгача с маркировката **12** на позиция «0» на скалата за дълбочината на фрезозане **14**.
- Поставете дълбочинния ограничител **13** на желаната дълбочина на фрезозане и затегнете здраво винта с крилчата глава **11**. Внимавайте да не измествате повече плъзгача с маркировката **12**.
- Завъртете лоста за застопоряване на дълбочината на фрезозане **16** в посоката **⬆** и повдигнете оберфрезата докрай нагоре.

Големи дълбочини на фрезозане трябва да се изпълняват на няколко прохода, всеки с по-малка дълбочина на стружкоотнемане. С помощта на степенния ограничител **9** можете да разделите процеса на фрезозане на няколко стъпки. 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.

POF 1200 AE: Разстоянието на степените може да бъде променено с помощта на регулиращия винт **24**.

Фино настройване на дълбочината на фрезозане (POF 1400 ACE)

След пробно фрезозане можете да настроите дълбочината на фрезозане точно на желания размер чрез завъртане на ръкохватката **18**; 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 **17**. Един оборот съответства на ход на изместване 2,0 mm, едно деление на горния ръб на скалата **17** съответства на изменение на дълбочината на фрезозане с 0,1 mm. Максималното изменение на дълбочината на фрезозане е ± 8 mm.

Пример: желаната дълбочина на фрезозане е 10,0 mm, измерената дълбочина при пробното фрезозане е 9,6 mm.

- Повдигнете оберфрезата и поставете под антифрикционната плоча **7**, малко отпадно дървено трупче, така че при спускане надолу фрезерът **21** да не допира до обработвания детайл. Завъртете застопоряващия лост за дълбочината на фрезозане **16** в посоката **⬆** и бавно спуснете оберфрезата надолу, докато дълбочинният ограничител **13** допре до степенния ограничител **9**.
- Завъртете скалата **17** до нулева позиция и развийте винта с крилчата глава **11**.
- Завъртете ръкохватката **18** по посока на часовниковата стрелка на 0,4 mm/4 деления (разликата между желаната и действителната дълбочини на фрезозане) и отново затегнете винта с крилчата глава **11**.
- Проверете новата дълбочина с повторно пробно фрезозане.

След настройване на дълбочината на фрезозане не променяйте повече позицията на плъзгача **12** на дълбочинния ограничител **13**, за да можете винаги на скалата **14** да прочитате моментната дълбочина на връзване.

Фино настройване на дълбочината на фрезозане (POF 1200 AE)

С помощта на степенния ограничител **9** можете предварително да зададете различни дълбочини на фрезозане. Настройването се извършва по описаната по-горе процедура с разликата, че чрез завъртането на регулиращите винтове **24** за степенния ограничител се променят разликите в дълбочината на връзване на отделните степени една спрямо друга.

Указания за работа

- ▶ **Предпазвайте фрезера от удари и резки натоварвания.**

Посока на фрезозане и фрезозане (вижте фиг. Е)

- ▶ **Фрезозането трябва да се извършва винаги срещу посоката на въртене на фрезера **21** (п-п на срещуположните движения). При фрезозане по посока на въртене на фрезера възникват големи сили на реакция (откат) и съществува опасност да изтървете електроинструмента от ръцете си.**

- Установете желаната дълбочина на връзване, за целта вижте раздела «Регулиране на дълбочината на връзване».
- Поставете електроинструмента с монтиран фрезер върху обработвания детайл и го включете.
- Натиснете застопоряващия лост за дълбочината на фрезозане **16** надолу и бавно спуснете оберфрезата, докато бъде достигната предварително настроената дълбочина на фрезозане. Отпуснете застопоряващия лост за дълбочината на фрезозане **16**, за да фиксирате тази дълбочина на връзване.
При необходимост притиснете леко застопоряващия лост за дълбочината на фрезозане **16** нагоре, за да го застопорите окончателно.
- Изпълнете фрезозането с постоянно подаване.
- След приключване на процеса на фрезозане върнете оберфрезата в най-горна позиция.
- Изключете електроинструмента.

Фрезозане с водеща опора (вижте фигура F)

При обработване на големи детайли, напр. при фрезозане на жлебове, можете да закрепите към детайла дъска или мощна опора и да водите оберфрезата по нея. Водете оберфрезата, като я допирате до помощната опора със скосената страна на антифрикционната плоча.

Фрезозане на ръбове/фрезозане по профил

При фрезозане по ръб или по профил без приспособление за успоредно водене фрезерът трябва да има водещ щифт или търкалящ лагер.

- Подведете включения електроинструмент странично към обработвания детайл, докато водещият щифт или лагерът на фрезера допре до обработвания ръб.
- Водете електроинструмента с двете ръце по продължение на ръба на детайла. При това внимавайте да не промените ъгъла на фрезата. Твърде силното притискане може да повреди ръба на детайла.

Фрезозане с приспособление за успоредно водене (вижте фигури G – H)

Вкарайте приспособлението за успоредно водене **31** с направляващите му **30** в основната плоча **6** и го затегнете с винтовете с крилчата глава **4** в необходимата позиция.

Водете включения електроинструмент с равномерно подаване и странично притискане на приспособлението за успоредно водене към ръба на обработвания детайл.

Фрезозане на кръгови дъги (вижте фигури I – J)

Завъртете приспособлението за успоредно водене **31**, така че опорните повърхности да са насочени нагоре.

Вкарайте приспособлението за успоредно водене **31** с направляващите му **30** в основната плоча **6** и го затегнете с винтовете с крилчата глава **4** в необходимата позиция.

Застопорете центрования щифт **32** с винта с крилчата глава **33** през отвора на приспособлението за успоредно водене **31**.

Вкарайте центрования щифт **32** в маркирания център на дъгата и изпълнете фрезозането с равномерно подаване.

Фрезозане с опората за водене по дъга (вижте фигури K – L)

Вкарайте приспособлението за успоредно водене **31** с направляващите му **30** в основната плоча **6** и го затегнете с винтовете с крилчата глава **4** в необходимата позиция.

Застопорете опората за водене по дъга с монтирана водеща ролка **34** през отвора в приспособлението за успоредно водене **31**.

Водете електроинструмента с лек страничен натиск по продължение на ръба на детайла.

Фрезозане с приспособлението за фрезозане по кръгова дъга (вижте фигура M)

При фрезозане по дъга от кръг можете да използвате приспособлението/адаптера за водеща шина **35**. Монтирайте приспособлението за фрезозане по кръгова дъга, както е показано на фигурата.

Навийте центрования винт **40** в резбовия отвор на приспособлението. Поставете острието на винта в центъра на кръговата дъга, при това внимавайте острието да се захване върху повърхността на обработвания детайл.

Установете желания радиус грубо чрез изместване на приспособлението и затегнете винтовете с крилчата глава **37** и **38**.

С помощта на въртящата се ръкохватка **39** можете след развиване на винта **38** да регулирате радиуса фино. При това един оборот съответства на промяна на дължината с 2,0 mm, едно деление на скалата на ръкохватката **39** – съответно на 0,1 mm.

Водете включения електроинструмент, като го държите за дясната ръкохватка **8** и ръкохватката **36** на приспособлението за водене по кръгова дъга.

Фрезозане с водеща шина (вижте фигура N)

С помощта на водещата шина **41** можете да фрезозанете по права линия.

74 | Български

За изравняване на височината трябва да монтирате дистанционната плоча **42**.

Монтирайте приспособлението за фрезозване по кръгова дъга/адаптер за водеща шина **35**, както е показано на фигурата.

Застопорете водещата шина **41** към обработвания детайл по подходящ начин, напр. с винтови скоби. Поставете електроинструмента с предварително монтиран адаптер шина **35** върху водещата шина.

Фрезозване с копираща втулка (вижте фигури O – P)

С помощта на копиращата втулка **43** можете да пренасяте контурите на макети, респ. шаблони върху обработвания детайл.

Изберете подходяща копираща втулка в зависимост от дебелината на шаблона, респ. макета. Поради дължината на подаване на копиращата втулка шаблонът трябва да има минимална дебелина от 8 mm.

Натиснете освобождаващия лост **20** и вкарайте копиращата втулка **43** отдолу в основната плоча **6**. При това трябва да усетите отчетливото прещракване, с което кодиращите гърбици попадат в предвидените за целта отвори на копиращата втулка.

► Изберете фрезер с по-малък диаметър от вътрешния диаметър на копиращата втулка.

Фрезозване с копираща втулка **43** се извършва по следния начин:

- Допрете включения електроинструмент с копиращата втулка до шаблона.
- Натиснете застопоряващия лост за дълбочината на фрезозване **16** надолу и бавно спуснете оберфрезата, докато бъде достигната предварително настроената дълбочина на фрезозване. Отпуснете застопоряващия лост за дълбочината на фрезозване **16**, за да фиксирате тази дълбочина на връзване.
При необходимост притиснете леко застопоряващия лост за дълбочината на фрезозване **16** нагоре, за да го застопорите окончателно.
- Водете електроинструмента с подаващата се копираща втулка по профила на шаблона със странично притискане.

Поддържане и сервис

Поддържане и почистване

- **Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**
- **За да работите качествено и безопасно, поддържайте електроинструмента и вентилационните отвори чисти.**
- **При екстремно тежки работни условия се старайте винаги да използвате аспирационна система. Продухвайте вентилационните отвори често и включвайте уреда през дефектнотоков предпазен прекъсвач (FI). При обработване на метали по вътрешността на електроинструмента може да се отложи токопроводящ прах. Това може да наруши защитната изолация на електроинструмента.**

Когато е необходима замяна на захранващия кабел, тя трябва да се извърши в оторизиран сервис за електроинструменти на Бош, за да се запази нивото на безопасност на електроинструмента.

Сервис и технически съвети

Отговори на въпросите си относно ремонта и поддръжката на Вашия продукт можете да получите от нашия сервизен отдел. Монтажни чертежи и информация за резервни части можете да намерите също на адрес:

www.bosch-pt.com

Екипът на Бош за технически съвети и приложения ще отговори с удоволствие на въпросите Ви относно нашите продукти и допълнителните приспособления за тях.

Когато се обръщате с Въпроси към представителите, моля, непременно посочвайте 10-цифрения каталожен номер, означен на табелката на електроинструмента.

Роберт Бош ЕООД – България

Бош Сервиз Център
Гаранционни и извънгаранционни ремонти
бул. Черни връх 51-Б
FPI Бизнес център 1407
1907 София
Тел.: (02) 9601061
Тел.: (02) 9601079
Факс: (02) 9625302
www.bosch.bg

Бракуване

Соглед опазване на околната среда електроинструментът, допълнителните приспособления и опаковката трябва да бъдат подложени на подходяща преработка за повторното използване на съдържащите се в тях суровини.

Не изхвърляйте електроинструменти при битовите отпадъци!

Само за страни от ЕС:



Съгласно Европейска директива 2012/19/ЕС относно излязла от употреба електрическа и електронна апаратура и утвърждаването ѝ като национален закон електрическите и електронни устройства, които не могат да се използват повече, трябва да се събират отделно и да бъдат подлагани на подходяща преработка за оползотворяване на съдържащите се в тях суровини.

Правата за изменения запазени.

EEU

EEU

Robert Bosch GmbH
Power Tools Division
70764 Leinfelden-Echterdingen
GERMANY

www.bosch-pt.com

1 609 92A OSH (2014.07) 0 / 125 EEU



1 609 92A OSH

POF

1200 AE | 1400 ACE

- pl** Instrukcja oryginalna
- cs** Původní návod k používání
- sk** Pôvodný návod na použitie
- hu** Eredeti használati utasítás
- ru** Оригинальное руководство эксплуатации
- uk** Оригінальна інструкція з експлуатації
- kk** Пайдалану нұсқаулығының түпнұсқасы
- ro** Instrucțiuni originale
- bg** Оригинална инструкция

