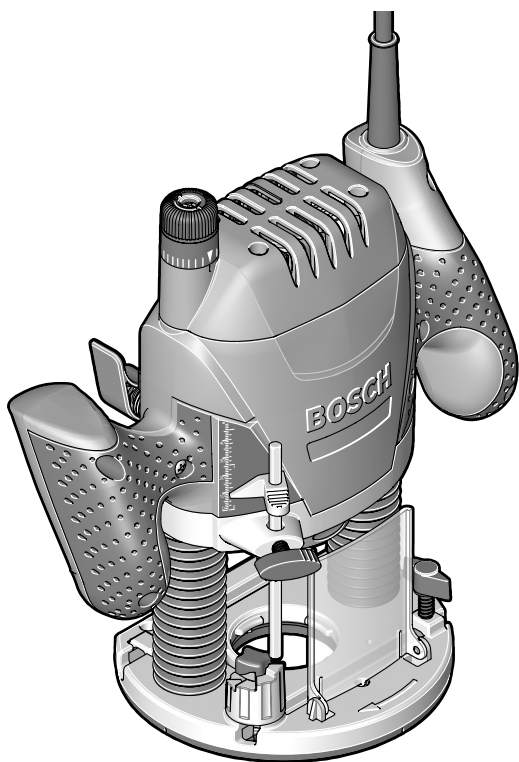


Instrukcja obsługi
Návod k obsluze
Návod na používanie
Használati utasítás
Руководство по
експлуатации
Інструкція з
експлуатації
Instrucțiuni de folosire
Ръководство за
експлоатация
Uputstvo za
opsluživanje
Navodilo za uporabo
Upute za uporabu
Kasutusjuhend
Lietošanas pamācība
Naudojimo instrukcija



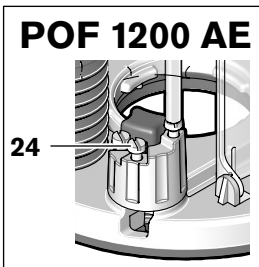
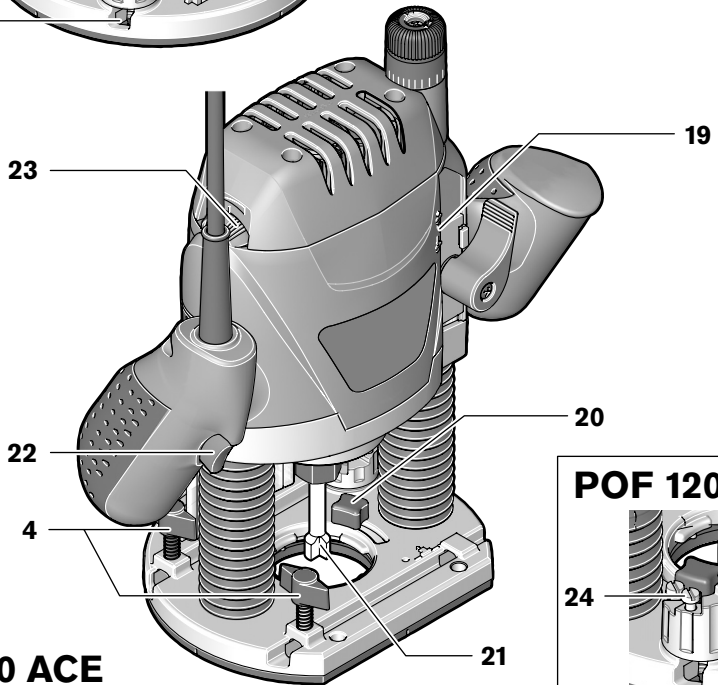
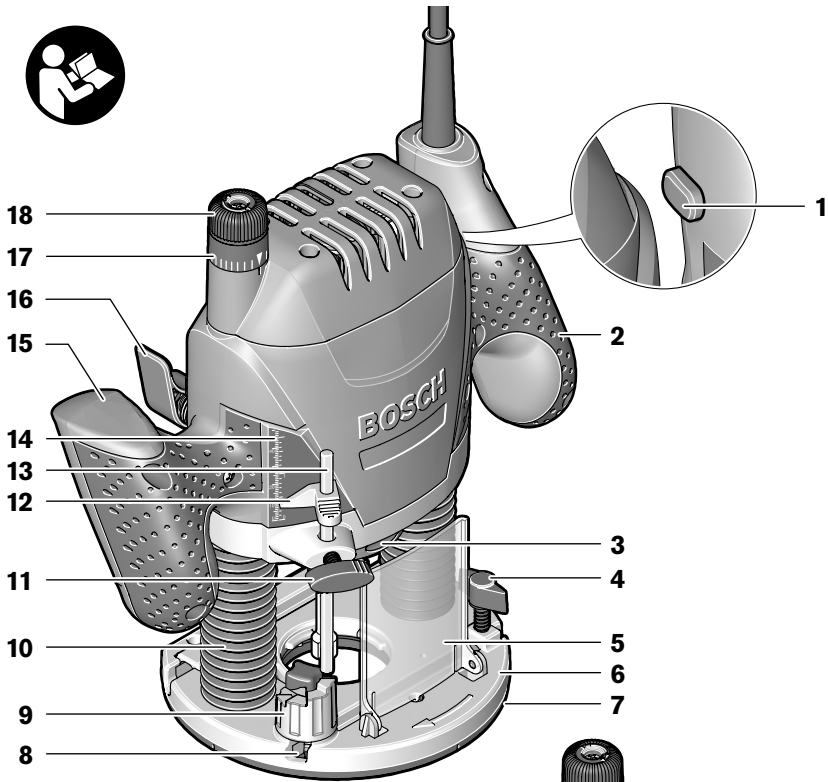
BOSCH

POF 1200 AE POF 1400 ACE

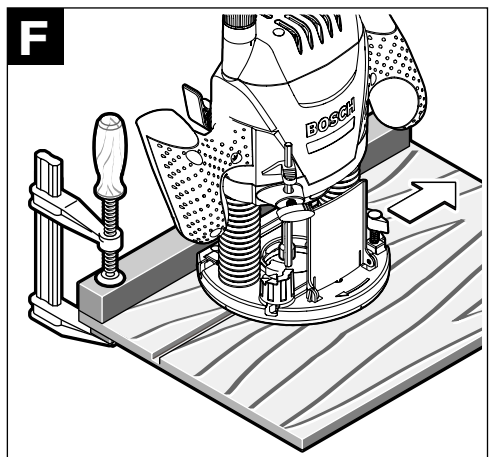
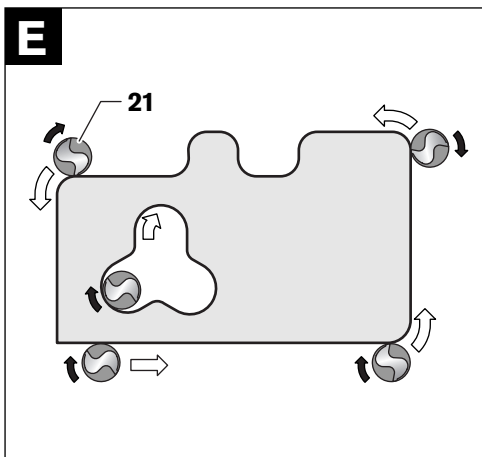
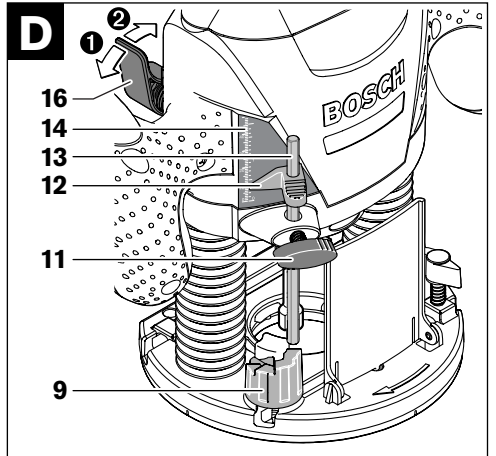
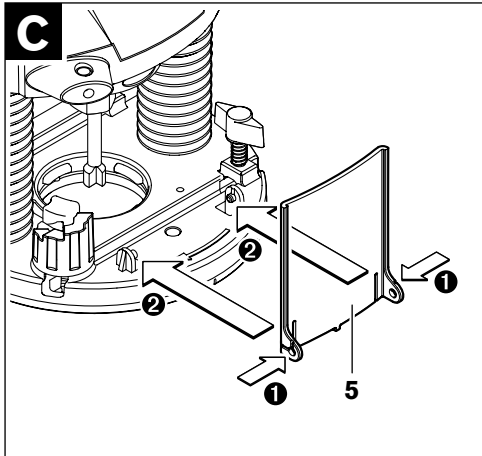
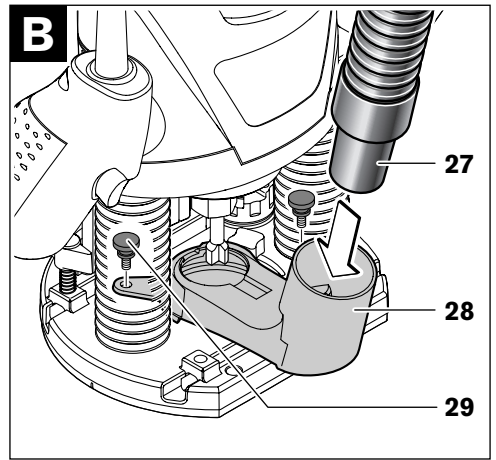
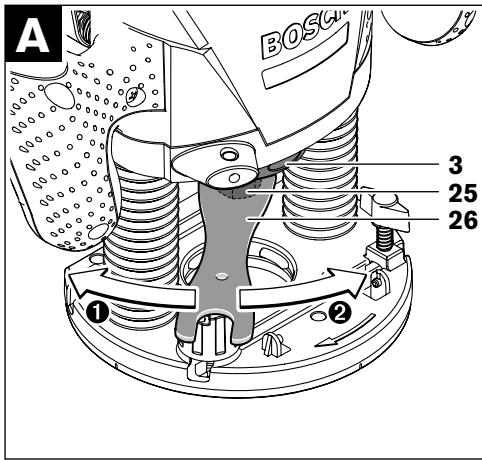


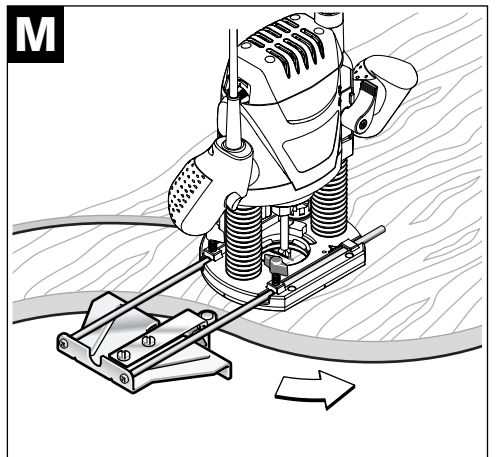
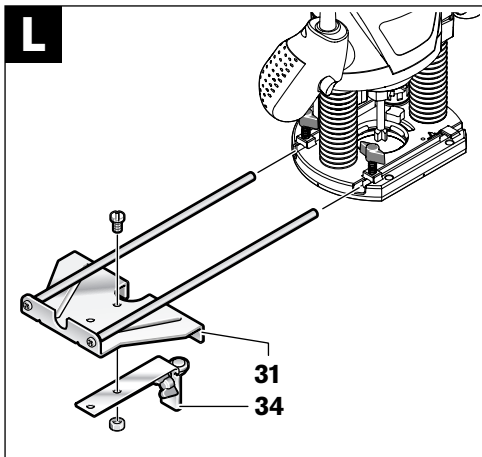
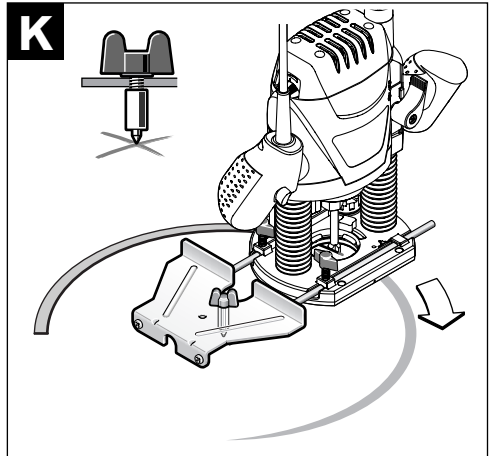
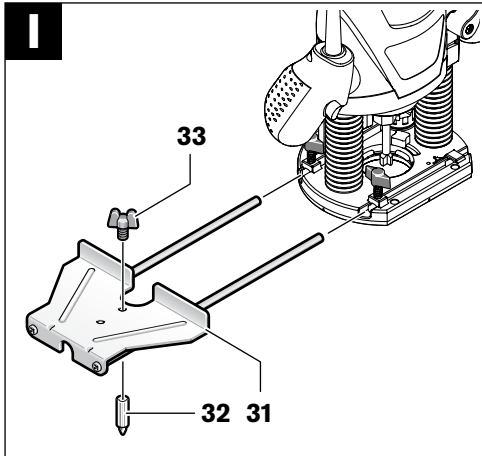
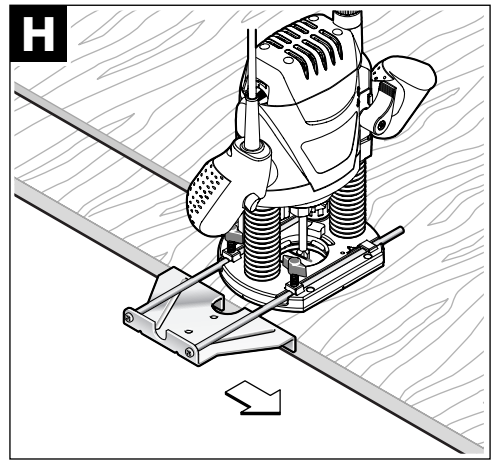
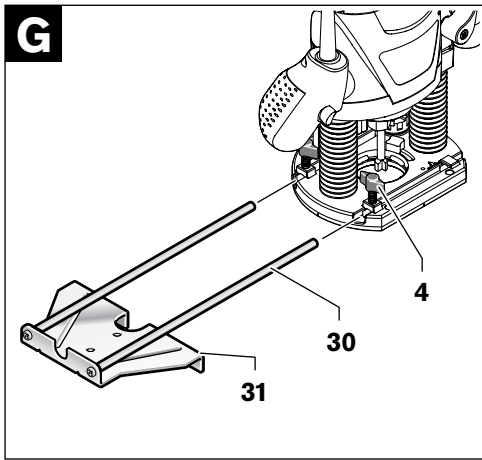
Polski
Česky
Slovensky
Magyar
Русский
Українська
Română
Български
Srpski
Slovensko
Hrvatski
Eesti
Latviešu
Lietuviškai

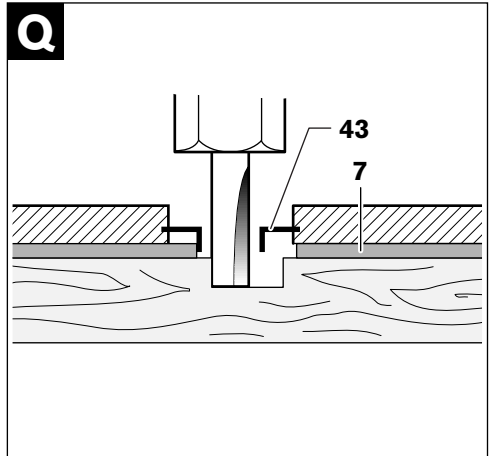
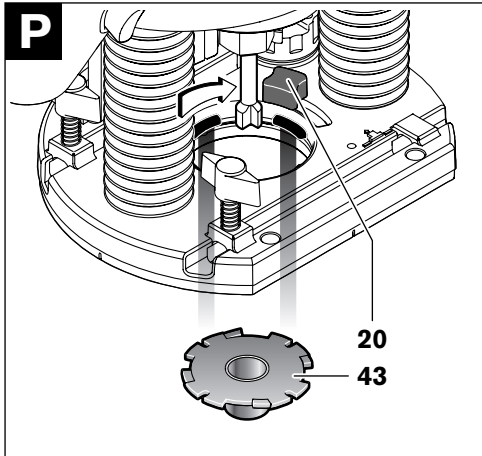
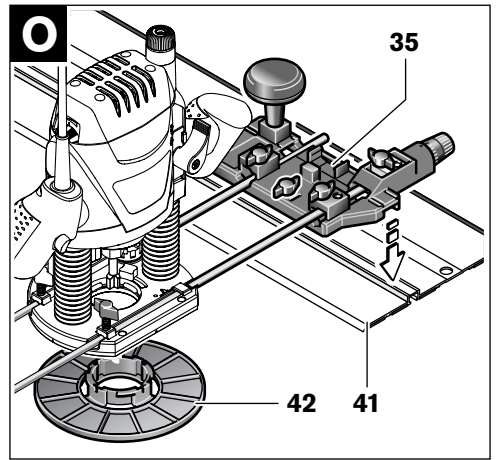
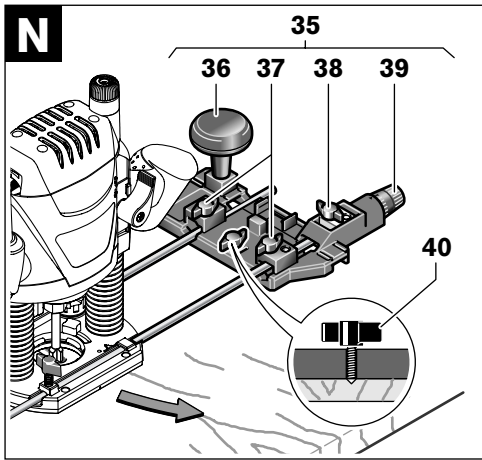




POF 1400 ACE







Indicații generale de avertizare pentru scule electrice

⚠️ AVERTISMENT Citiți toate indicațiile de avertizare și instrucțiunile.

Nerespectarea indicațiilor de avertizare și a instrucțiunilor poate provoca electrocutare, incendii și/sau răniri grave.

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

Termenul de „sculă electrică“ folosit în indicațiile de avertizare se referă la sculele electrice alimentate de la rețea (cu cablu de alimentare) și la sculele electrice cu acumulator (fără cablu de alimentare).

1) Siguranța la locul de muncă

- a) **Mențineți-vă sectorul de lucru curat și bine iluminat.** Dezordinea sau sectoarele de lucru neluminate pot duce la accidente.
- b) **Nu lucrați cu scula electrică în mediu cu pericol de explozie, în care există lichide, gaze sau pulberi inflamabile.** Sculele electrice generează scântei care pot aprinde praful sau vaporii.
- c) **Nu permiteți accesul copiilor și al altor persoane în timpul utilizării sculei electrice.** Dacă vă este distrasă atenția puteți pierde controlul asupra mașinii.

2) Siguranță electrică

- a) **Ștecherul sculei electrice trebuie să fie potrivit prizei electrice. Nu este în nici un caz permisă modificarea ștecherului. Nu folosiți fișe adaptoare la sculele electrice legate la pământ de protecție.** Ștecherele nemodificate și prizele corespunzătoare diminuează riscul de electrocutare.
- b) **Evitați contactul corporal cu suprafețe legate la pământ ca țevi, instalații de încălzire, sobe și frigidere.** Există un risc crescut de electrocutare atunci când corpul vă este legat la pământ.
- c) **Feriți mașina de ploaie sau umezeală.** Pătrunderea apei într-o sculă electrică mărește riscul de electrocutare.
- d) **Nu schimbați destinația cablului folosindu-l pentru transportarea sau suspendarea sculei electrice ori pentru a trage ștecherul afară din priză. Feriți cablul de căldură, ulei, muchii ascuțite sau componente aflate în mișcare.** Cablurile deteriorate sau încurcate măresc riscul de electrocutare.
- e) **Atunci când lucrați cu o sculă electrică în aer liber, folosiți numai cabluri prelungitoare adecvate și pentru mediul exterior.** Folosirea unui cablu prelungitor adecvat pentru mediul exterior diminuează riscul de electrocutare.

- f) **Atunci când nu poate fi evitată utilizarea sculei electrice în mediu umed, folosiți un întrerupător automat de protecție împotriva tensiunilor periculoase.** Întrebuințarea unui întrerupător automat de protecție împotriva tensiunilor periculoase reduce riscul de electrocutare.

3) Siguranța persoanelor

- a) **Fiți atenți, aveți grijă de ceea ce faceți și procedați rațional atunci când lucrați cu o sculă electrică. Nu folosiți scula electrică atunci când sunteți obosiți sau vă aflați sub influența drogurilor, a alcoolului sau a medicamentelor.** Un moment de neatenție în timpul utilizării mașinii poate duce la răniri grave.
- b) **Purtați echipament personal de protecție și întotdeauna ochelari de protecție.** Purtarea echipamentului personal de protecție, ca masca pentru praf, încălțăminte de siguranță antiderapantă, casca de protecție sau protecția auditivă, în funcție de tipul și utilizarea sculei electrice, diminuează riscul de rănirilor.
- c) **Evitați o punere în funcțiune involuntară. Înainte de a introduce ștecherul în priză și/sau de a introduce acumulatorul în scula electrică, de a o ridica sau de a o transporta, asigurați-vă că aceasta este oprită.** Dacă atunci când transportați scula electrică țineți degetul pe întrerupător sau dacă porniți scula electrică înainte de a o racorda la rețeaua de curent, puteți provoca accidente.
- d) **Înainte de pornirea sculei electrice îndepărtați dispozitivele de reglare sau cheile fixe din aceasta.** Un dispozitiv sau o cheie lăsată într-o componentă de mașină care se rotește poate duce la răniri.
- e) **Evitați o ținută corporală nefirească. Adoptați o poziție stabilă și mențineți-vă întotdeauna echilibrul.** Astfel veți putea controla mai bine mașina în situații neașteptate.
- f) **Purtați îmbrăcăminte adecvată. Nu purtați îmbrăcăminte largă sau podoabe. Feriți părul, îmbrăcămintea și mânușile de piesele aflate în mișcare.** Îmbrăcămintea largă, părul lung sau podoabele pot fi prinse în piesele aflate în mișcare.
- g) **Dacă pot fi montate echipamente de aspirare și colectare a prafului, asigurați-vă că acestea sunt racordate și folosite în mod corect.** Folosirea unei instalații de aspirare a prafului poate duce la reducerea poluării cu praf.

4) Utilizarea și manevrarea atentă a sculelor electrice

- a) **Nu suprasolicitați mașina. Folosiți pentru executarea lucrării dv. scula electrică destinată aceluși scop.** Cu scula electrică potrivită lucrați mai bine și mai sigur în domeniul de putere indicat.
- b) **Nu folosiți scula electrică dacă aceasta are întrerupătorul defect.** O sculă electrică, care nu mai poate fi pornită sau oprită, este periculoasă și trebuie reparată.
- c) **Scoateți ștecherul afară din priză și/sau îndepărtați acumulatorul, înainte de a executa reglaje, a schimba accesoriul sau de a pune mașina la o parte.** Această măsură de prevedere împiedică pornirea involuntară a sculei electrice.
- d) **Păstrați sculele electrice nefolosite la loc inaccesibil copiilor. Nu lăsați să lucreze cu mașina persoane care nu sunt familiarizate cu aceasta sau care nu au citit aceste instrucțiuni.** Sculele electrice devin periculoase atunci când sunt folosite de persoane lipsite de experiență.
- e) **Întrețineți-vă scula electrică cu grijă. Controlați dacă componentele mobile ale sculei electrice funcționează impecabil și dacă nu se blochează, sau dacă există piese rupte sau deteriorate astfel încât să afecțeze funcționarea sculei electrice. Înainte de utilizare dați la reparat piesele deteriorate.** Cauza multor accidente a fost întreținerea necorespunzătoare a sculelor electrice.
- f) **Mențineți bine ascuțite și curate dispozitivele de tăiere.** Dispozitivele de tăiere întreținute cu grijă, cu tășuri ascuțite se înțepenesc în mai mică măsură și pot fi conduse mai ușor.
- g) **Folosiți scula electrică, accesoriile, dispozitivele de lucru etc. conform prezentelor instrucțiuni. Țineți cont de condițiile de lucru și de activitatea care trebuie desfășurată.** Folosirea sculelor electrice în alt scop decât pentru utilizările prevăzute, poate duce la situații periculoase.

5) Service

- a) **Încredințați scula electrică pentru reparare numai personalului de specialitate, calificat în acest scop, repararea făcându-se numai cu piese de schimb originale.** Astfel veți fi siguri că este menținută siguranța mașinii.

Instrucțiuni privind siguranța specifică mașinii

- ▶ **Turația admisă a dispozitivului de lucru trebuie să fie cel puțin egală cu turația maximă menționată pe scula electrică.** Un accesoriu care se rotește mai repede decât este admis, poate fi distrus.
- ▶ **Dispozitivele de frezare sau alte accesorii trebuie să se potrivească exact în sistemul de prindere a accesoriilor (bucșă elastică de prindere) al sculei dumneavoastră electrice.** Accesorii care nu se potrivesc exact în sistemul de prindere pentru accesorii al sculei dumneavoastră electrice se rotesc neuniform, vibrează foarte puternic și pot duce la pierderea controlului.
- ▶ **Porniți scula electrică și numai după aceasta conduceți-o asupra piesei prelucrate.** În caz contrar există pericol de recul în situația în care dispozitivul de lucru se agață în piesa prelucrată.
- ▶ **Nu țineți mâinile în sectorul de frezare și nu atingeți dispozitivul freză. Apucați cu cea de-a doua mână mânerul suplimentar sau puneți-o pe carcasa motorului.** Dacă ambele mâini sunt ținute pe mașina de frezat, acestea nu vor putea fi rănite de dispozitivul freză.
- ▶ **Nu frezați deasupra obiectelor de metal, cuielor sau șuruburilor.** Dispozitivul freză se poate deteriora și duce la creșterea vibrațiilor.
- ▶ **Apucați scula electrică numai de mânerul izolat atunci când executați lucrări la care dispozitivul de lucru poate nimeri conductori electrici ascunși sau propriul cablu de alimentare.** Contactul cu un conductor sub tensiune pune sub tensiune și componentele metalice ale sculei electrice și duce la electrocutare.
- ▶ **Folosiți detectoare adecvate pentru a depista conductori și conducte de alimentare ascunse sau adresați-vă în acest scop regiei locale furnizoare de utilități.** Atingerea conductorilor electrici poate duce la incendiu și electrocutare. Deteriorarea unei conducte de gaz poate duce la explozie. Străpungerea unei conducte de apă provoacă pagube materiale.
- ▶ **Nu folosiți freze tocite sau deteriorate.** Frezele tocite sau deteriorate cauzează o frecare mai puternică, se pot încălești și duce la dezechilibrul.
- ▶ **Apucați strâns mașina în timpul lucrului și adoptați o poziție stabilă.** Scula electrică se conduce mai bine cu ambele mâini.

- ▶ **Asigurați piesa de lucru.** O piesă de lucru fixată cu dispozitive de prindere sau într-o menghină este ținută mai sigur decât cu mâna dumneavoastră.
- ▶ **Nu prelucrați materiale care conțin azbest.** Azbestul este considerat a fi cancerigen.
- ▶ **Luăți măsuri de protecție dacă în timpul lucrului se pot produce pulberi nocive, inflamabile sau explozibile.** De exemplu: anumite pulberi sunt considerate a fi cancerigene. Purtați o mască de protecție împotriva prafului și folosiți o instalație de aspirare a prafului/așchiilor, în situația în care există posibilitatea racordării acesteia.
- ▶ **Păstrați curățenia la locul de muncă.** Amestecurile de materiale sunt foarte periculoase. Pulberea de metal ușor poate arde sau exploda.
- ▶ **Înainte de a pune jos scula electrică așteptați ca aceasta să se oprească complet.** Dispozitivul de lucru se poate agăța și duce la pierderea controlului asupra sculei electrice.
- ▶ **Nu folosiți scula electrică dacă are cablul deteriorat. Nu atingeți cablul deteriorat și trageți ștecherul de alimentare afară din priză dacă cablul se deteriorează în timpul lucrului.** Cablurile deteriorate măresc riscul de electrocutare.
- 4 Șurub-flutură pentru șinele de ghidare ale limitatorului paralel (2x)*
- 5 Apărătoare contra așchiilor
- 6 Placă de bază
- 7 Placă de alunecare
- 8 Prindere pentru șinele de ghidare ale limitatorului paralel
- 9 Limitator în trepte
- 10 Manșetă de protecție
- 11 Șurub-flutură pentru limitatorul de reglare a adâncimii
- 12 Cursor cu marcaj de indexare
- 13 Limitator de reglare a adâncimii
- 14 Scală de reglare a adâncimilor de frezare
- 15 Mâner stânga
- 16 Manetă de strângere pentru fixarea adâncimii de frezare
- 17 Scală de reglare fină a adâncimilor de frezare (POF 1400 ACE)
- 18 Buton rotativ pentru reglarea fină a adâncimilor de frezare (POF 1400 ACE)
- 19 Reper de aducere la zero
- 20 Manetă de deblocare pentru inelul de copiere
- 21 Dispozitiv freză*
- 22 Întrerupător pornit/oprit
- 23 Rozetă de reglare pentru preselecția turației
- 24 Șuruburi de ajustare limitator în trepte (POF 1200 AE)
- 25 Piuliță olandeză cu bucsă elastică de prindere
- 26 Cheie fixă, dimensiuni cheie 19 mm*
- 27 Furtun de aspirare (Ø 35 mm)*
- 28 Adaptor de aspirare*
- 29 Șurub cu cap striat pentru adaptorul de aspirare (2x)*
- 30 Șină de ghidare pentru limitator paralel (2x)*
- 31 Limitator paralel*
- 32 Știft de centrare*
- 33 Șurub-flutură pentru știftul de centrare*
- 34 Limitator pentru frezare curbilinie*
- 35 Compas de frezare/adaptor de șine de ghidare*
- 36 Mâner pentru compas de frezare*
- 37 Șurub-flutură pentru reglarea brută a compasului de frezare (2x)*
- 38 Șurub-flutură pentru reglarea fină a compasului de frezare (1x)*
- 39 Buton rotativ pentru reglarea fină a compasului de frezare*
- 40 Șurub de centrare*
- 41 Șină de ghidare*
- 42 Placă de distanțare (cuprinsă în setul „compas de frezare“)*
- 43 Inel de copiere*

Descrierea funcționării



Citiți toate indicațiile de avertizare și instrucțiunile. Nerespectarea indicațiilor de avertizare și a instrucțiunilor poate provoca electrocutare, incendii și/sau răniri grave.

Utilizare conform destinației

Mașina este destinată frezării cu reazem fix, de caneluri, muchii, profiluri și canale în lemn, material plastic și materiale de construcții ușoare precum și frezării după șablon de copiere.

Cu turație redusă și cu freze adecvate pot fi prelucrate și metale neferoase.

Elemente componente

Numerotarea elementelor componente se referă la schița sculei electrice de pe pagina grafică.

- 1 Blocaj de conectare pentru întrerupătorul pornit/oprit
- 2 Mâner dreapta
- 3 Tastă de blocare ax

*Accesorii ilustrate sau descrise nu sunt incluse în setul de livrare standard.

Date tehnice

Mașină de frezat		POF 1200 AE	POF 1400 ACE
Număr de identificare		3 603 B6A 0.1	3 603 B6C 7.1
Putere nominală	W	1200	1400
Turație la mersul în gol	rot./min	11 000–28 000	11 000–28 000
Preselecția turației		●	●
Constant Electronic		–	●
Racord pentru aspirarea prafului		●	●
Sistem de prindere accesorii	mm țoli	6/8 1/4	6/8 1/4
Cursa dispozitivului de frezare după șablon de copiere	mm	55	55
Greutate conform EPTA-Procedure 01/2003	kg	3,4	3,5
Clasa de protecție		□/II	□/II

Datele sunt valabile pentru tensiuni nominale [U] de 230/240 V. În caz de tensiuni mai joase și la execuțiile specifice anumitor țări, aceste date pot varia.

Vă rugăm să rețineți numărul de identificare de pe plăcuța indicatoare a tipului sculei dumneavoastră electrice. Denumirile comerciale ale sculelor electrice pot varia.

Informație privind zgomotul/vibrațiile

Valorile măsurate au fost determinate conform EN 60745.

Nivelul presiunii sonore evaluat A al sculei electrice este în mod normal: nivel presiune sonoră 95 dB(A); nivel putere sonoră 106 dB(A).
Incertitudine K=3 dB.

Purtați aparat de protecție auditivă!

Valorile totale ale vibrațiilor (suma vectorială a trei direcții) au fost determinate conform EN 60745: Valoarea vibrațiilor emise $a_{rh} = 6 \text{ m/s}^2$, incertitudine $K = 2 \text{ m/s}^2$.

AVERTISMENT Nivelul vibrațiilor menționat în prezentele instrucțiuni a fost măsurat conform procedurii de măsurare standardizate în EN 60745 și poate fi folosit la compararea mașinilor.

Nivelul vibrațiilor se va modifica în funcție de utilizarea sculei electrice și poate depăși în unele cazuri valoarea menționată în prezentele instrucțiuni. Solicitarea vibratorie ar putea fi subevaluată, în cazul în care scula electrică este utilizată regulat în acest mod.

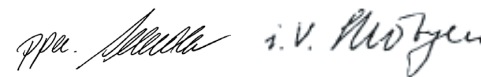
Indicație: Pentru o evaluare exactă a solicitării vibratorii într-un anumit interval de timp, ar trebui să se ia în calcul și perioadele în care mașina este oprită sau funcționează, fără a fi însă utilizată efectiv. Aceasta ar putea reduce considerabil solicitarea vibratorie evaluată pentru întregul interval de lucru.

Declarație de conformitate

Declarăm pe proprie răspundere că acest produs corespunde următoarelor norme sau documente normative: EN 60745 conform prevederilor directivelor 89/336/CEE, 98/37/CE.

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Dr. Eckerhard Strötgen
Head of Product
Certification



06.12.2006, Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70145 Leinfelden-Echterdingen

Montare

- ▶ Înaintea oricăror intervenții asupra sculei electrice scoateți cablul de alimentare afară din priză.

Montarea dispozitivului de frezare (vezi figura A)

- ▶ Pentru montarea și schimbarea dispozitivelor de frezare se recomandă folosirea mănușilor de protecție.

În funcție de scopul utilizării sunt disponibile dispozitive de frezare de cele mai diverse execuții și sortimente calitative.

Dispozitivele de frezare din oțel de înaltă performanță sunt adecvate prelucrării materialelor moi ca de ex. lemnul de esență moale și materialul plastic.

Dispozitivele de frezare cu tășuri din carburi metalice sunt mai ales adecvate pentru materiale dure și abrazive ca de ex. lemnul de esență tare și aluminiul.

Găsiți dispozitive de frezare originale din sortimentul de accesorii Bosch la distribuitorul dumneavoastră.

Folosiți numai dispozitive de frezare impecabil și curate.

- Coborâți apărătoarea contra așchiilor **5**.
 - Apăsăți tasta de blocare a axului **3** și țineți-o apăsată. Dacă este cazul rotiți manual axul motor până când se blochează.
 - Slăbiți piulița olandeză **25** cu cheia fixă **26** (dimensiuni cheie 19 mm) rotind-o în direcția de rotație **1**.
 - Împingeți dispozitivul de frezare în bușca elastică de prindere. Tija frezei trebuie împinsă cel puțin 20 mm în interiorul bușcii elastice de prindere.
 - Strângeți piulița olandeză **25** cu cheia fixă **26** (dimensiuni cheie 19 mm) rotind-o în direcția de rotație **2**. Eliberați tasta de blocare a axului **3**.
 - Ridicați în sus apărătoarea contra așchiilor **5**.
- **Nu introduceți dispozitive de frezare cu un diametru mai mare de 50 mm dacă bușca de copiere nu este montată.** Aceste dispozitive de frezare nu se potrivesc și nu intră prin placa de bază.
- **În nici un caz nu strângeți bușca elastică de prindere cu piulița olandeză dacă nu este montat un dispozitiv de frezare.** Altfel bușca elastică de prindere se poate deteriora.

Aspirarea prafului/așchiilor (vezi figura B)

Montarea adaptorului de aspirare

Adaptorul de aspirare **28** poate fi montat cu racordul de furtun în față sau în spate. La montarea cu racordul de furtun în partea din față, în prealabil se va demonta apărătoarea contra așchiilor **5**. Fixați adaptorul de aspirare **28** cu cele 2 șuruburi cu cap striat **29** pe placa de bază **6**.

Pentru asigurarea unei aspirări optime, adaptorul de aspirare **28** trebuie curățat regulat.

Racordarea instalației de aspirare a prafului

Fixați un furtun de aspirare (Ø 35 mm) **27** (accesoriu) pe adaptorul de aspirare deja montat. Racordați furtunul de aspirare **27** la un aspirator de praf (accesoriu).

Scula electrică poate fi racordată direct la priza unui aspirator universal Bosch cu pornire prin telecomandă. Acesta pornește automat în momentul pornirii sculei electrice.

Aspiratorul de praf trebuie să fie adecvat pentru materialul de prelucrat.

Pentru aspirarea pulberilor extrem de nocive, cancerigene sau uscate, folosiți un aspirator special.

Montarea apărătoării contra așchiilor (vezi figura C)

Introduceți astfel apărătoarea contra așchiilor **5** dinspre partea din față în ghidaj, încât să se fixeze în acesta. Pentru demontarea apucați din lateral apărătoarea contra așchiilor și trageți-o spre înainte.

Funcționare

Punere în funcțiune

- **Atenție la tensiunea rețelei de alimentare! Tensiunea sursei de curent trebuie să coincidă cu datele de pe plăcuța indicatoare a tipului sculei electrice. Sculele electrice inscripționate cu 230 V pot funcționa și racordate la 220 V.**

Preselecția turației

Cu rozeta de preselecție a turației **23** puteți preselecta turația necesară chiar în timpul funcționării mașinii.

- 1 – 2 turație scăzută
- 3 – 4 turație medie
- 5 – 6 turație ridicată

Valorile redată în tabel sunt valori orientative.

Turația necesară depinde de material și de condițiile de lucru, putând fi determinată printr-o probă practică.

Material	Diametrul frezei (mm)	Poziție rozetă de reglare 23
Lemn de esență tare (fag)	4 – 10	5 – 6
	12 – 20	3 – 4
	22 – 40	1 – 2
Lemn de esență moale (pin)	4 – 10	5 – 6
	12 – 20	3 – 6
	22 – 40	1 – 3
PAL	4 – 10	3 – 6
	12 – 20	2 – 4
	22 – 40	1 – 3
Materiale plastice	4 – 15	2 – 3
	16 – 40	1 – 2
Aluminiu	4 – 15	1 – 2
	16 – 40	1

Pornire/oprire

Înainte de pornire/oprire reglați adâncimea de frezare, vezi paragraful „Reglarea adâncimii de frezare”.

Pentru **punerea în funcțiune** a sculei electrice acționați **mai întâi** blocajul de conectare **1** și apăsați **apoi** întrerupătorul pornit/oprit **22** și mențineți-l apăsat.

POF 1400 ACE: Un spot luminos luminează sectorul de frezare.

Pentru **oprirea** sculei electrice eliberați întrerupătorul pornit/oprit **22**.

POF 1400 ACE: Spotul luminos se stinge încet.

Indicație: Din considerente privind siguranța, întrerupătorul pornit/oprit **22** nu poate fi blocat, ci trebuie apăsat neîntrerupt, în timpul funcționării ferăstrăului.

Constant Electronic (POF 1400 ACE)

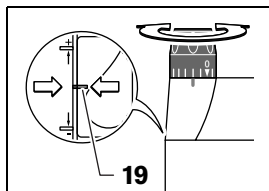
Sistemul Constant Electronic menține turajia aproape constantă la mersul în gol și sub sarcină, asigurând un randament uniform de lucru.

Reglarea adâncimii de frezare (vezi figura D)

▶ Reglarea adâncimii de frezare se poate face numai cu scula electrică oprită.

Pentru reglajul brut al adâncimii de frezare procedați după cum urmează:

- Puneți scula electrică cu dispozitivul de frezare montat pe piesa de prelucrat.
- **POF 1400 ACE:** Fixați intervalul de reglaj fin cu butonul rotativ **18** în poziția de mijloc. Învârtiți în acest scop butonul rotativ **18**, până când reperele **19** coincid așa cum este ilustrat în figură. Rotiți în continuare scala **17** aducând-o la „0”.



- Poziționați limitatorul în trepte **9** pe treapta cea mai joasă; limitatorul în trepte se închetează perceptibil.
- **POF 1200 AE:** Înșurubați respectiv deșurubați pe jumătate șuruburile de ajustare pentru limitatorul în trepte **24**.
- Slăbiți astfel șurubul-fluture de pe limitatorul de reglare a adâncimii **11**, încât limitatorul de reglare a adâncimii **13** să se poată mișca liber.

- Împingeți maneta de strângere pentru fixarea adâncimii de frezare **16** în direcția de rotație **1** și coborâți încet mașina de frezat, până când dispozitivul de fixare **21** atinge suprafața piesei de lucru. Eliberați din nou maneta de strângere pentru fixarea adâncimii de frezare **16**, în scopul fixării acestei adâncimi de avans.

Dacă este necesar împingeți maneta de strângere pentru fixarea adâncimii de frezare **16** în direcția de rotație **2**, pentru a o fixa definitiv.

- Împingeți în jos limitatorul de reglare a adâncimii **13**, până când se sprijină pe limitatorul în trepte **9**. Aduceți cursorul cu marcajul de indexare **12** în dreptul poziției „0” de pe scala adâncimilor de frezare **14**.
- Ajustați limitatorul de reglare a adâncimii **13** la adâncimea de frezare dorită și strângeți bine șurubul-fluture de pe limitatorul de reglare a adâncimii **11**. Aveți grijă să nu mai deplasați cursorul cu marcajul de indexare **12**.
- Împingeți maneta de strângere pentru fixarea adâncimii de frezare **16** în direcția de rotație **1** și aduceți mașina de frezat în poziția cea mai de sus.

În cazul unor adâncimi de frezare mai mari ar trebui să executați mai multe operații de prelucrare cu adâncimi mici de frezare. Cu ajutorul limitatorului în trepte **9** puteți împărți procesul de frezare pe mai multe trepte ale adâncimii de frezare. Reglați adâncimea de frezare dorită corespunzător celei mai de jos trepte a limitatorului în trepte și selectați pentru primele operații de prelucrare, mai întâi treptele superioare.

POF 1200 AE: Distanța dintre trepte poate fi modificată prin răsucirea șuruburilor de ajustare **24**.

Reglarea fină a adâncimii de frezare (POF 1400 ACE)

După o frezare de probă puteți regla adâncimea de frezare exact la cota dorită, rotind butonul rotativ **18**; pentru mărirea adâncimii de frezare rotiți butonul în sensul mișcării acelor de ceasornic, pentru reducerea adâncimii de frezare rotiți butonul în sens contrar mișcării acelor de ceasornic. Scala **17** servește pentru orientare. O tură completă corespunde unui interval de reglaj de 2,0 mm, o diviziune gradată de pe marginea superioară a scalei **17** corespunde unei modificări a intervalului de reglaj de 0,1 mm. Intervalul maxim de reglaj este de ± 8 mm.

Exemplu: Adâncimea de frezare dorită este de 10,0 mm, iar în urma frezării de probă a rezultat o adâncime de frezare de 9,6 mm.

- Ridicați mașina de frezat și puneți, de exemplu o bucată de lemn sub placa de alunecare **7**, astfel încât dispozitivul de frezare **21** să nu atingă piesa de lucru în timpul cursei de coborâre. Împingeți maneta de strângere pentru fixarea adâncimii de frezare **16** în direcția de rotație **1** și coborâți lent mașina de frezat, până când limitatorul de reglare a adâncimii **13** ajunge să se sprijine pe limitatorul în trepte **9**.
- Rotiți scala **17** până în dreptul poziției „0” și slăbiți șurubul-fluture **11**.
- Întoarceți butonul rotativ **18** cu 0,4 mm/4 diviziuni gradate (diferență între valoarea de referință și valoarea reală) în sensul mișcării acelor de ceasornic și strângeți bine șurubul-fluture **11**.
- Controlați adâncimea de frezare selectată printr-o nouă probă de frezare.
- Executați frezarea cu avans uniform.
- După încheierea procesului de frezare readuceți mașina de frezat în poziția cea mai de sus.
- Opriți scula electrică.

Frezare cu limitator ajutător (vezi figura F)

Pentru prelucrarea pieselor mari, de exemplu la frezarea de caneluri, puteți fixa pe piesa de lucru o scândură sau o șipcă, cu rol de limitator ajutător și puteți conduce mașina de frezat de-a lungul acestuia. Conduceți mașina de frezat cu latura aplatizată a plăcii de alunecare de-a lungul limitatorului ajutător.

Frezarea de muchii și de profiluri

La frezarea de muchii și de profiluri fără limitator paralel dispozitivul de frezare trebuie echipat cu un pilot de ghidare sau cu un rulment.

- Conduceți scula electrică pornită din lateral spre piesa de lucru până când pilotul de ghidare sau rulmentul dispozitivului de frezare se sprijină pe muchia piesei de prelucrat.
- Conduceți scula electrică cu ambele mâini de-a lungul muchiei piesei de lucru. Aveți grijă să o așezați în unghi drept pe aceasta. O apăsare prea puternică poate deteriora muchia piesei de lucru.

Frezarea cu limitator paralel (vezi figurile G–H)

Introduceți limitatorul paralel **31** cu șinele de ghidare **30** în placa de bază **6** și fixați-l cu șuruburile-fluture **4** corespunzător cotei dorite.

Conduceți scula electrică în prealabil pornită, cu avans uniform și apăsare laterală, pe limitatorul paralel, de-a lungul muchiei piesei de lucru.

Frezarea arcurilor de cerc (vezi figurile I–K)

Întoarceți astfel limitatorul paralel **31**, încât suprafețele limitatoare să fie îndreptate în sus.

Introduceți limitatorul paralel **31** cu șinele de ghidare **30** în placa de bază **6** și fixați-l cu șuruburile-fluture **4** corespunzător cotei dorite.

Fixați știftul de centrare **32** cu șurubul-fluture **33** prin gaura limitatorului paralel **31**.

Înfingeți știftul de centrare **32** în centrul marcat al arcului de cerc și executați operația de frezare lucrând cu avans uniform.

Frezarea cu limitator pentru curbe (vezi figurile L–M)

Introduceți limitatorul paralel **31** cu șinele de ghidare **30** în placa de bază **6** și fixați-l cu șuruburile-fluture **4** corespunzător cotei dorite.

Fixați limitatorul pentru curbe cu rola de ghidare **34** prealabil montată, prin gaura limitatorului paralel **31**.

Conduceți scula electrică, împingând-o ușor din lateral, de-a lungul muchiei piesei de lucru.

După reglarea adâncimii de frezare nu mai modificați poziția cursorului **12** pe limitatorul de reglare a adâncimii **13**, pentru a putea citi în orice moment adâncimea de frezare curentă pe scala **14**.

Reglarea fină a adâncimii de frezare (POF 1200 AE)

Cu limitatorul în trepte **9** puteți preselecția diferite adâncimi de frezare. Reglajul se face conform procedurii descrise anterior cu deosebirea că diferența de înălțime între limitatoare poate fi modificată prin răsucirea șuruburilor de ajustare pentru limitatorul în trepte **24**.

Instrucțiuni de lucru

► Feriți dispozitivele de frezare de șocuri și lovituri.

Direcția și procesul de frezare (vezi figura E)

► Procesul de frezare trebuie să se desfășoare întotdeauna în sens opus direcției de rotație a dispozitivului de frezare **21** (contraavans). În cazul frezării în același sens cu direcția de rotație (în sensul avansului) scula electrică vă poate fi smulsă din mână.

- Reglați adâncimea de frezare dorită, vezi paragraful „Reglarea adâncimii de frezare”.
- Puneți scula electrică cu dispozitivul de frezare montat pe piesa de prelucrat și porniți scula electrică.
- Împingeți în jos maneta de strângere pentru fixarea adâncimii de frezare **16** și coborâți lent mașina de frezat, până când se va atinge adâncimea de frezare reglată. Eliberați din nou maneta de strângere pentru fixarea adâncimii de frezare **16**, în scopul fixării acestei adâncimi de avans.

Dacă este necesar împingeți în sus maneta de strângere pentru fixarea adâncimii de frezare **16**, pentru a o fixa definitiv.

Frezare cu compas de frezare (vezi figura N)

Pentru lucrări de frezare circulară puteți folosi compasul de frezare/adaptorul pentru bare de ghidare **35**. Montați compasul de frezare conform figurii.

Înșurubați șurubul de centrare **40** în filetul compasului de frezare. Introduceți vârful șurubului în centrul arcului de cerc ce urmează a fi frezat, având grijă ca vârful să fie înfipt în suprafața materialului.

Reglați brut raza dorită, deplasând compasul de frezare și strângeți șuruburile-flutur **37** și **38**.

Cu butonul rotativ **39** puteți regla fin lungimea, după slăbirea șurubului-flutur **38**. O tură corespunde unui interval de reglaj de 2,0 mm, iar una din diviziunile gradate de pe butonul rotativ **39** corespunde unei modificări a intervalului de reglaj de 0,1 mm.

Conduceți scula electrică în prealabil pornită deasupra piesei de lucru, ținând-o de mânerul din dreapta **2** și de mânerul compasului de frezare **36**.

Frezare cu șină de ghidare (vezi figura O)

Cu ajutorul șinei de ghidare **41** puteți executa operații de frezare în linie dreaptă.

Pentru compensarea diferenței de înălțime trebuie să montați placa de distanțare **42**.

Montați compasul de frezare/adaptorul pentru șine de ghidare **35** conform figurii.

Fixați șina de ghidare **41** cu dispozitive de prindere adecvate, de ex. menghine, pe piesa de lucru. Așezați scula electrică, cu adaptorul pentru șina de ghidare **35** montat, pe șina de ghidare.

Frezare cu inel de copiere (vezi figurile P-Q)

Cu ajutorul inelului de copiere **43** puteți transfera contururi ale unor modele respectiv șabloane pe piesa de lucru.

Alegeți inelul de cop adecvată, în funcție de grosimea șablonului respectiv a modelului. Din cauza faptului că bucsa de copiere este ieșită în afară, șablonul trebuie să aibă o grosime minimă de 8 mm.

Acționați maneta de deblocare **20** și introduceți inelului de copiere **43** de jos în sus în placa de bază **6**. Camele de codificare trebuie să se înclicheteze perceptibil în găurile inelului de copiere.

- ▶ **Alegeți un diametru al dispozitivului de frezare mai mic decât diametrul interior al bucsii de copiere.**

Pentru frezarea cu inelul de copiere **43** procedați după cum urmează:

- Conduceți scula electrică în prealabil pornită cu inelul de copiere spre șablon.
 - Împingeți în jos maneta de strângere pentru fixarea adâncimii de frezare **16** și coborâți lent mașina de frezat, până când se va atinge adâncimea de frezare reglată. Eliberați din nou maneta de strângere pentru fixarea adâncimii de frezare **16**, în scopul fixării acestei adâncimi de avans.
- Dacă este necesar împingeți în sus maneta de strângere pentru fixarea adâncimii de frezare **16**, pentru a o fixa definitiv.
- Conduceți scula electrică cu inelul de copiere ieșită în afară, apăsând-o din lateral, de-a lungul șablonului.

Întreținere și service

Întreținere și curățare

- ▶ **Înainte oricăror intervenții asupra sculei electrice scoateți cablul de alimentare afară din priză.**
- ▶ **Pentru a lucra bine și sigur păstrați curate scula electrică și fantele de aerisire.**
- ▶ **În condiții de utilizare extrem de dificile, la prelucrarea metalelor, în interiorul sculei electrice se poate depune praf bun conducător electric. Izolația de protecție a sculei electrice poate fi afectată. În astfel de cazuri se recomandă utilizarea unei instalații de aspirare staționare, purjarea frecventă a fanțelor de aerisire și preconnectarea unui întrerupător de siguranță.**

Dacă în ciuda procedurilor de fabricație și control riguroase mașina are totuși o pană, repararea acesteia se va face numai la un atelier de asistență service autorizat pentru scule electrice Bosch.

În caz de reclamații și comenzi de piese de schimb vă rugăm să indicați neapărat numărul de identificare compus din 10 cifre, conform plăcuței indicatoare a tipului sculei electrice.

Service și consultanță clienți

Desene de ansamblu și informații privind piesele de schimb găsiți la:

www.bosch-pt.com

Robert Bosch SRL

România

Str. Horia Măcelariu 30–34, sector 1, București

☎ +40 (0)21 / 4 05 75 00

Fax +40 (0)21 / 4 05 75 38

Bosch Service Center:

România

Str. Horia Măcelariu 30–34, sector 1, București

☎ +40 (0)21 / 4 05 75 40

☎ +40 (0)21 / 4 05 75 41

☎ +40 (0)21 / 4 05 75 81

Fax +40 (0)21 / 4 05 75 66

Eliminare

Sculele electrice, accesoriile și ambalajele trebuie direcționate către o stație de revalorificare ecologică.

Numai pentru țările UE:



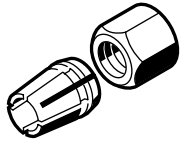
Nu aruncați sculele electrice în gunoiul menajer!

Conform Directivei Europene

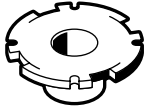
2002/96/CE privind mașinile și aparatele electrice și electronice uzate și transpunerea acesteia în

legislația națională, sculele electrice scoase din uz trebuie colectate separat și direcționate către o stație de revalorificare ecologică.

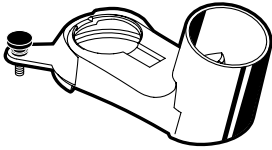
Sub rezerva modificărilor.



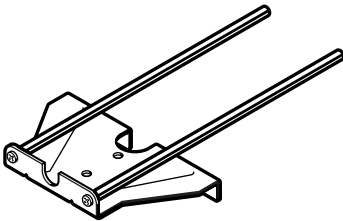
6 mm 2 608 570 100
1/4" 2 608 570 101
8 mm 2 608 570 102



13 mm 2 609 200 138
17 mm 2 609 200 139
24 mm 2 609 200 140
27 mm 2 609 200 141
30 mm 2 609 200 142



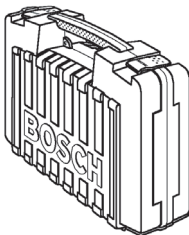
2 600 499 077



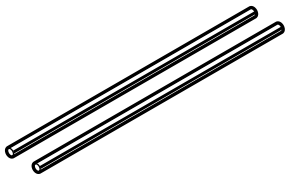
1 609 203 M85



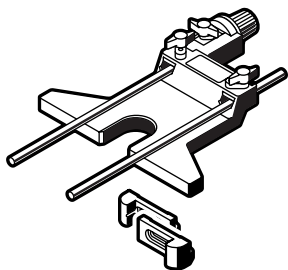
1 609 203 M86



2 605 438 643

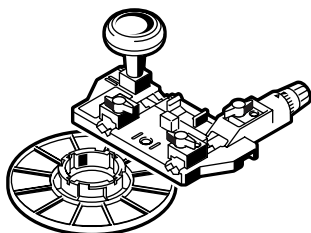


2 609 200 144 (L = 0,6 m)

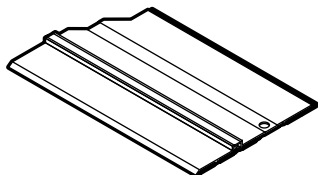


3 607 000 606

2 607 001 161

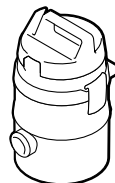
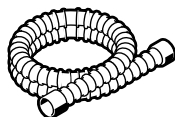
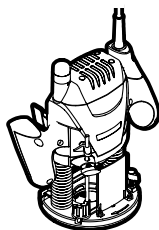


2 609 200 143



2 602 317 030 (L = 0,7 m)

2 602 317 031 (L = 1,4 m)



Ø 35 mm

3 m 2 607 002 149

5 m 2 607 002 150

PAS 11-21

PAS 12-27

PAS 12-27 F



BOSCH

Robert Bosch GmbH
Power Tools Division
70745 Leinfelden-Echterdingen
www.bosch-pt.com

1 609 929 K85 (2007.02) O / 132