Deutsch. . . . . Seite 10
English . . . . . Page 18
Français . . . . . Page 26
Español . . . . . Página 35
Português . . . . . Página 44
Italiano . . . . . Pagina 53

Geräusch-/Vibrationsinformation

Messwerte für Geräusch ermittelt entsprechend EN 60745.

Der A-bewertete Geräuschpegel des Elektrowerkzeugs beträgt typischerweise: Sc

Verwenden Sie möglichst Fräser mit einem Schaftdurchmesser von 12 mm. Setzen Sie nur einwandfreie und saubere Fräser ein.

Nach längerem Arbeiten mit kleiner Drehzahl sollten Sie das Elektrowerkzeug zur Abkühlung ca. 3 Minuten lang bei maximaler Drehzahl im Le

Fräsen mit Kopierhülse (siehe Bilder N – Q)

Mit Hilfe der Kopierhülse **53** können Sie Konturen von Vorlagen bzw. Schablonen auf Werkstücke übertragen.

Zur Verwendung der Kopierhülse **53**

Product Description and Specifications

Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

While reading the operating instructions, unfold the graphics page for the machine and leave it open.

Intended Use

The machine is intended for routing grooves, edges, profiles and elongated holes as well as for copy routing in wood, plastic and light building materials, while resting firmly on the workping ree3g-

position in the non-plunge base **3**, until it, with the clamping lever **25** released, engages in one of the 3 notches **26**.

– Shut the clamping lever for the plunge unit/non-plunge base **22**.

Preselecting the Speed

The required speed can be preselected with the thumbwheel **15** (also while running).

1 – 2 low speed

3 – 4 medium speed

Pour des économies d'énergie, éteignez l'outil électroportatif quand vous ne l'utilisez pas.

Constant-Electronic

- **Solamente aproxime la herramienta eléctrica en funcionamiento contra la pieza de trabajo.** En caso contrario puede que retroceda bruscamente el aparato al engancharse el útil en la pieza de trabajo.
-

38 Tornillo de mariposa para ajuste basto de tope paralelo

observarse que los resaltes enclaven de forma perceptible en las muescas del casquillo copiador.

Verifique la distancia entre el centro de la fresa y el borde del

¤ **Se não for possível evitar o funcionamento da ferra-**

A seconda dello spessore delle dime oppure modelli, selezionare boccole di riproduzione adatte. Per via dell'altezza spor-

58 Verlenging voor freesdiepte-instelling (kopieereenheid) *

59 Afzuigkap voor bewerking van randen *

60 Bevestigingsschroef voor afzuigkap *

*** Niet elk afgebeeld en beschreven**

ter **30** de ontgrendelingshendel **52** niet aanraakt. Bevestig de afzuigadapter **30** met de twee kartelschroeven **29** op de voetplaat **13**.

Reinig de afzuigadapter **30**

Dansk

Bosch Service Center
Telegrafvej 3
2750 Ballerup
Tlf. Service Center: +45 (4489) 8855
Fax: +45 (4489) 87 55

Mätningen av den vibrationsnivå som anges i denna anvisning har utförts enligt en mätmetod som är standardiserad i EN 60745 och kan användas vid jämförelse av olika elverktyg. Mätmetoden är även lämplig för preliminär bedömning av vibrationsbelastningen.
Den angivna vibrationsnivån representerar den huvudsakliga användningen av elverktyget. Om däremot elverktyget används för andra ändamål och med andra insatsverktyg eller inte underhållits ordentligt kan vibrationsnivån avvika. Härvid kan vibrationsbelastningen under arbetsperioden öka betydligt.
För en exakt bedömning av vibrationsbelastningen bör även de tider beaktas när elverktyget

4 Håndtak (isolert grepflate)
5 Dreieknapp for fresedybde-fininnstilling (innstikksenhet)
6 Skala fresedybde-fininnstilling
7 Låsespak for innstikksfunksjonen
8 Indeksmarkering for fininnstilling
9 Skala fresedybdeinnstilling (innstikksenhet)
10 Skyver med indeksmerke (innstikksenhet)
11 Dybdeanlegg (innstikksenhet)
12 Revolveranlegg
13 Grunnplate
14

Støy-/vibrasjonsinformasjon

Måleverdier for lyden funnet i henhold til EN 60745.

– Innstill ønsket fresedybde, se avsnitt «Innstilling av fresedybden».
– Slå på elektroverktøyet og før det inn mot stedet som skal bearbeides.

– Trekk skruene **54** fast igjen.
– Fjern sentreringsspissen

52 Ì ï÷ëüò áðï ì áíäÜëùóçò ãéá ðñïóÜñôçì á äáêôõëßïõ
áíôéãñáöÞò

53 Äáêôýëéïò áíôéãñáöÞò

54 Âßäá óôåñï 4.ñTf972 7Ý.9(á ðÝ9724(ëì á ïëßóèç.ñTáöÞò)]TJ/TT17 1 Tf-1.6406 -1.3672 TD-0.001 Tc0 T5(54)Tj/TT6 1 Tf1.6406 0 TD00028 Tc-0.0005 TÐäá ó)

54

ðåñéóôñåöüìåíïõ êïõìðéïý **24**. ÇìÝãéóôç ðåñéï÷Þ
ñýèìéóçò áíÝñ÷åôáé óå 41 mm. Çêëìáêá ñýèìéóçò âÜèïõò
öñåæáñìóìáôïò **34** ÷ñçóéìåýåé óôï óõìðëçñùìáôéêü
ðñïóáíáôïëéóìü óáò.
ÐáñÜäåéãìá: Ôï åðéèõìçôü âÜèïò öñåæáñìóìáôïò åìíáé
10,0 mm, ôï áðïôåëåóìá ôïõ äïêéìáóôéêïý öñåæáñìóìáôïò
åìíáé 9,5 mm.

– Ñõèìóôå ôçí êëìáêá óôï ðåñéóôñåöüìåíï êïõìðß **24** óôï
«0», ÷ùñßò íá ìåôáêéíâéò íá ì-ß7TÿT007 Tw(í-7.3(ìßä-ß7Tÿï ï)T7.8(÷åñé)ôñå4.9(ù/T007 üìå)íï)]TJ*0.0045 Tc0 Tw[(ðïõ)4307 ì/T007 ß

alkoholu lub lekarstw. Moment nieuwagi przy użyciu elektronarzędzia może stać się przyczyną poważnych urazów ciała.

¤ **Należy nosić osobiste wypo**

urządzenia oburącz zmniejsza ryzyko skaleczenia rąk przez narzędzie robocze.

- **Nigdy nie frezować materiałów, w których znajdują się przedmioty metalowe, gwoździe lub śruby.** Może to

spínači nebo pokud stroj připojíte ke zdroji proudu

Nastavenie frézovacej hĺbky na zapichovacom mechanizme (pozri obrázok G)

Pri hrubom nastavení frézovacej hĺbky postupujeme nasledovne:

– Frézovanie vykonávajte s rovnomerným posuvom.
– Po skončení frézovania vráť

– Pri použití zapichovacieho mechanizmu **2**: Zatlačte uvoľňovaciu páčku pre zapichovaciu funkciu **7** smerom dole a pomaly veďte hornú frézku smerom dole, až kým sa dosiahne nastavená frézovacia hĺbka. Uvoľňovaciu páčku **7** opäť uvoľnite, aby ste zapichovaciu hĺbku fixovali.
– Ručné elektrické náradie s prečnievajúcou kopírovacou objímkou veďte bočným tlakom pozdĺž šablóny.

Centrovanie základnej dosky (pozri obrázok R)

A termék és alkalmazási lehetőségei leírása

Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és előírást.

Öåíòðèðîâàíèå îïîðíîé ïëèòû (ñì. ðèñ. R)

Äëÿ îáåñïå÷åíèÿ îäèíàêîâîãî ðàññòîÿíèÿ îòöåíòðà ôðåçû äî êðàÿ êîïèðîâàëüíîé ãèëüçû ïîñëåäíÿÿ è ïëèòà ñêîëüæåíèÿ, ïðè íàäîáíîñòè, ì îãóò áûòü öåíòðèðîâàíû ïî îòíîøåíèþ äðóã ê äðóãó.

–

–

Ôðåçåðóâàííÿçêîï³ðíîþ ã³ëüçîþ **53** çä³éñíþéòå íàñòóïíèì ÷èíîì:

– **Ïðèì³òêà:** Âðàõîâóéòå, ùî ôðåçà **18** ïðè

– Apăsaţi pârghia de deblocare pentru funcţioa de frezare cu avans în adâncime **7** şi aduceţi maşina de frezat în poziţia cea mai de sus.

57 Ñïåöèàëèçèðàí øåñòîñòåíå êëþ÷ çà ôèíî ðåãóëèðàíå íà äúëãî÷èíàòà íà ôðåçîâàíå (ìîäóë çà êîïèðàíå)*

58

Òåõíè÷åñêà äîêóìåíòàöèÿ (2006/42/ÅÎ) ïðè:
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

– Pri upotrebi kopirne jedinice **3** pritisnite zateznu polugu **25** i pomerajte motor glodala **1** u kopirnoj jedinici **3** zavisno od

– Pri uporabi kopirne enote **3** pritisnite vpenjalno ročico **25**

Delovanje

Namještanje dubine glodanja na kopirnoj jedinici

Seadme osad

Seadme osade numeratsiooni aluseks on jooniste leheküljel

Drošība darba vietā

¤

tāpēc, ka elektroinstrumen

8 Marķējuma atzīme precīzai iestādīšanai

Frēzēšanas darbinstrumentu var nomainīt arī tad, ja dzinēja

Ja elektroinstruments tiek il

Frēzēšanas dziļuma iestādīšana kopēšanas mezglam

Pārvietojiet ieslēgtu elektroi

"堵

Ä¡Û×_ĵ Ę«¥×qĵ Éu -µ«oË¡q Ě«×}u Ç ć ËŸ Èoī Ð¸µ¸h đĵºu -µË¤×qĵ ĥË~e

¹¤i ®¦Ł¬ZÁ ۵ Ãzp đ¬¦Ů¢g ħ¬eĘĆ ¹¤i ī ÐĘ¬w0eĶĵ ¹¤i ĭ Ęī ä

ÉĻ«Ÿ»qĵ ÐĘËvuī -u¸^

ÈZ¬p **11** Æ£|rÌ Ë¹T ĩÌ ¡¶ ° ¦ÛZ **16** Æ£|rÌ Ë¹Û£Z ę¼Û`Ì - rÌ¢rÌ È^"▀
)®pńzZ ®q»Û¢r
ÐęĘ¬~rÌ Ë] ĩĩ È~eκÌ ÌÛ§ **7** ½z}rÌ ®~¦hÌr ħ~p Í Ì Ç₀ ĠÌĘė Á}ÒÌ"▀
)È}wrÌ ÐĖ¬v · ze **18** ę»~rÌ ®£ r ½vń[ĩĊ ſrĊ øÈ~eκÌ ÌÛ§ L'zÛZ
)È¡ wrÌ Ì°F ½z}rÌ Æ£i ¯¦ÛÛ[È]Ĉ Êv **7** ħ~p Í Ì Ç₀ ĠÌĘė Æ¢gÇ₀ Ġ ´

فارسی