

BOSCH

Вертикальная фрезерная машина GOF 900 A, GOF 900 ACE

Технические характеристики инструмента

Тип	GOF 900 A	GOF 900 ACE	GOF 1200 A	GOF 1300 ACE
Код для заказа	0 601 614 003	0 601 614 703	0 601 613 003	0 601 613 703
Номинальная потребляемая мощность, Вт	900	900	1200	1300
Число ходов. на холостом ходу, мин ⁻¹	27000	12000-24000	24000	12000-24000
Электроника постоянной скорости вращения	-	•	-	•
Регулирующая электроника	-	•	-	•
Пылесос	•	•	•	•
Зажим инструмента, мм	8	8	8	8
Ход, мм	50	50	60	60
Вес, кг	3,5	3,5	4,7	4,8
Класс защиты	□ / II	□ / II	□ / II	□ / II

Элементы машины

1. Тонкая регулировка глубины фрезерования
2. Регулятор число оборотов (тип ACE)
3. Ограничитель глубины
4. Регулятор
5. Винт-барашек
6. Блокировочный рычаг
7. Ступенчатый ограничитель
8. Блокировка включения
9. Тонкая регулировка параллельного упора
10. Параллельный упор
11. Арретир шпинделя
12. Упорная планка*
13. Упорная планка*
14. Защита от стружки
15. Скользящая пластина
16. Зажимной рычаг
17. Индексная марка
18. Выключатель
19. Адаптер пылесоса
20. Шланг

*) Принадлежность

Описанные в брошюре или изображенные на рисунках принадлежности могут не входить в комплект поставки.

Для Вашей безопасности

Безопасная эксплуатация прибора возможна лишь при условии, что Вы внимательно прочтете инструкцию по эксплуатации, и будете строго следовать имеющимся в ней указаниям. Очень полезно проконсультироваться у тех, кто имеет опыт работы с такой машиной.

Каждый раз перед использованием проверьте исправность прибора, вилки и розетки. При повреждении они должны быть заменены профессионалом.

Вилку вставляйте в розетку только при выключенной машине. Инструмент не должен быть влажным, не допускается работа в сырых помещениях.

Использовать индивидуальные средства защиты органов слуха и защитные очки.

- Осторожнее если у Вас длинные волосы. Работайте только в плотно облегающей одежде.
- Перед любыми работами по обслуживанию машины выньте вилку из розетки.
- Кабель всегда отводите за машину.
- Не переносить инструмент за электрический кабель.
- Надежно закрепляйте обрабатываемую деталь с помощью струбцин.
- При работе удерживайте инструмент обеими руками, занимайте устойчивое положение.
- Образующаяся при работе пыль вредна для здоровья. Используйте пылеотсос.
- Перед работой необходимо проверить надежность крепления фрезы.
- Работайте только с поднятым щитком, предохраняющим от опилок.
- Начинать фрезерование только с работающей фрезой.
- После окончания работы, отпустив рычаг **16**, возвратите прибор в исходное положение.

Защита инструмента

Неправильное обращение может вызвать поломку прибора. Всегда соблюдайте рекомендации, указанные ниже.

Только правильно заточенные фрезы имеют хорошую производительность и способствуют продлению срока службы инструмента.

Обращайте внимание на равномерность подачи, этим Вы увеличиваете срок службы инструмента.

Глубину фрезерования за один проход устанавливайте в зависимости от твердости и толщины материала.

Используйте только оригинальные принадлежности BOSCH.

Эксплуатация машины.

Напряжение источника питания должно соответствовать указанному на табличке инструмента. Инструменты с номинальным напряжением 230В можно подключать и к сети с напряжением 220В.

Включение и выключение прибора

Включение: Нажать на блокировку включения **8**, после чего нажать на выключатель **18**.

Выключение: Отпустить выключатель **18**.

Плавная регулировка оборотов (тип ACE)

При помощи регулировочного колеса 2 можно выбирать необходимые обороты также и во время работы. Выбранное число оборотов остается постоянным и под нагрузкой.

Таблица для установки оборотов по ступеням

Материал	Ø фрезы, мм	Ступени оборотов
Твердое дерево (Бук)	4-10	5-6
	12-20	3-4
	22-40	1-2
Мягкое дерево (сосна)	4-10	5-6
	12-20	3-6
	22-40	1-3
ДСП	4-10	3-6
	12-20	2-4

Пластмассы	22-40	1-3
	4-15	2-3
	16-40	1-2
Алюминий	4-15	1-2
	16-40	1

Указанные в таблице значения являются ориентировочными. Оптимальная скорость вращения фрезы зависит от обрабатываемого материала и условий работы и определяется опытным путем.

Пылеотсос

Пылеотсос предотвращает чрезмерное загрязнение, защищает органы дыхания от воздействия пыли и облегчает уборку.

Закрепите адаптер пылесоса 19 при помощи винтов на базовой пластине и подключите пылесос шлангом 20 (принадлежность). Адаптер 19 позволяет подключать шланги пылесосов фирмы Бош диаметром 35 мм.

Инструмент можно включить непосредственно в розетку универсального пылесоса фирмы Бош, имеющего устройство дистанционного включения приборов. Пылесос будет включаться одновременно с включением инструмента.

Указания по эксплуатации

Перед любыми работами по обслуживанию инструмента необходимо вынуть вилку из розетки.

Твердосплавные фрезы благодаря своему твердому покрытию предназначены для твердых материалов и высоких скоростей резания.

Оригинальные фрезы Вы можете выбрать в богатом каталоге принадлежностей фирмы Bosch в специализированном магазине.

Используемые фрезы должны соответствовать максимальной скорости вращения донного типа фрезеровальной машины. Диаметр хвостовика фрезы должен соответствовать зажиму инструмента.

Установка фрезы

Откройте защиту от стружки 14.

Наверните зажимную цангу при помощи гайки на шпиндель. Вставьте фрезу. Хвостовик фрезы должен быть вставлен в зажим инструмента на длину не менее 20 мм.

Поверните арретир шпинделя 11 влево и удерживайте его в этом положении. При необходимости поверните шпиндель рукой так, чтобы сработала защелка арретира. Затяните гайку при помощи рожкового ключа. Отпустите арретир шпинделя 11. Закройте защиту от стружки 14.

Ни в коем случае не затягивайте зажимную цангу с гайкой без вставленной фрезы.

Грубая установка глубины фрезерования

Эта установка производится в выключенном состоянии машины.

Установите машину на обрабатываемую заготовку. Установите регулятор тонкой настройки 1 в среднее положение.

Установите ступенчатый упор 7 в крайнее нижнее положение так, чтобы произошло срабатывание защелки. Ослабьте винт-барашек 5, чтобы мог свободно перемещаться ограничитель глубины фрезерования 3.

Нажмите на зажимной рычаг 16, плавно опустите машину вниз, пока фреза не коснется заготовки. Отпустите рычаг 16 с тем, чтобы машина оказалась зафиксированной.

Опустите ограничитель глубины 3 на нижнюю ступень ступенчатого ограничителя 7.

Установите регулятор 4 в положение 0. Установите ограничитель глубины 3 на желаемую глубину фрезерования и затяните винт-барашек 5. Нажмите на зажимной рычаг 16 и отведите машину в верхнее положение.

Произведенную первичную установку глубины фрезерования следует опробовать и при необходимости откорректировать.

Точная установка глубины фрезерования

Эта установка производится в выключенном состоянии машины.

После пробного фрезерования можно уточнить произведенную установку соответствующим поворотом ручки тонкой регулировки 1 (1 деление = 0,1 мм).

ПРИМЕР: Отведите машину вверх и измерьте соответствующую глубину паза. (Задано - 10,0 мм; измерено - 9,8 мм).

Снимите машину с заготовки и установите скользящую плиту 15 так, чтобы при опускании машины фреза не касалась заготовки.

Опустите машину вновь вниз, чтобы ограничитель глубины 3 встал на ступенчатый ограничитель 7.

Ослабьте винт-барашек 5, при помощи тонкой регулировки 1 увеличьте глубину фрезерования на 0,2 мм (разница между заданной и измеренной глубиной пазы) и снова затяните винт-барашек 5.

Отведите машину вверх и вновь сделайте пробное фрезерование.

Фрезерование

Поставьте машину на заготовку и включите. Нажмите на рычаг 16 и медленно опустите машину вниз до ограничителя глубины 3. Отпустив рычаг 16, зафиксируйте машину. Проведите фрезерование с равномерной подачей.

Если фрезерование закончено, отведите машину вверх и выключите машину.

Направление фрезерования

Необходимо всегда фрезеровать против направления вращения фрезы (противоход). При фрезеровании по ходу фрезы фрезеровальная машина может быть вырвана из рук работающего.

Установите адаптер на направляющие шины 25.

Вверните винт 23 в отверстие 24. Конец винта установите на предварительно отмеченный центр радиуса.

Фрезерование при помощи направляющей шины (принадлежность)

Адаптер направляющей шины 25 установите согласно рисунку.

Установите направляющую шину 27 на заготовку и поставьте машину, как показано на рисунке.

ПРИМЕЧАНИЕ: Салазки 26 служат для выравнивания машины по высоте и должны быть постоянно установлены.

Фрезерование кантов или форм

При фрезеровании кантов или форм без параллельного упора фрезеровальная машина должна быть оснащена направляющей цапфой или шариковым подшипником. Подведите машину к заготовке сбоку и проведите фрезерование до тех пор, пока направляющая цапфа или шариковый подшипник не окажется на краю обрабатываемой заготовки. Перемещайте машину двумя руками по краю заготовки, следите при этом за перпендикулярностью оси машины относительно заготовки. Слишком сильный нажим может повредить край заготовки.

Фрезерование при помощи упорной планки

Прямую сторону скользящей плиты 15 при фрезеровании ведите вдоль упорной планки.

Фрезерование по копиру

Установка копирующей гильзы 28.

Установите копирующую гильзу 28 на нижнюю часть скользящей плиты 15 при помощи блокирующего рычага 6. При этом кодирующие кулачки должны войти в отверстия копирующей гильзы и ощутимо зафиксироваться.

Фрезерование со ступенчатым упором

При больших глубинах фрезерования рекомендуется делать несколько рабочих проходов с небольшими величинами снимаемого материала.

При помощи применения ступенчатого ограничителя 7 можно фрезерование разделить на два или три прохода по глубине.

Желаемая глубина фрезерования устанавливается на самой низкой ступени ограничителя 7. Затем для двух первых рабочих проходов выбираются более высокие ступени.

Фрезерование при помощи параллельного упора

Вставьте направляющие штанги в плиту **15**. Наденьте параллельный упор **10** на направляющие штанги и затяните тремя винтами-барашками, выставив желаемый размер. При помощи тонкой регулировки **9** можно произвести точную установку параллельного упора, ослабив два винта-барашка **21** и **22** (1 деление - 0,1 мм).

Фрезерование радиусов (принадлежность)

Фрезерование с копирующей гильзой

Диаметр фрезы должен быть меньше тройного диаметра копирующей гильзы.

Наложите машину с копирующей гильзой **28** на шаблон.

Нажмите на рычаг **16** и медленно опускайте машину на заготовку до тех пор, пока не будет достигнуто установленная глубина фрезерования.

Ведите машину с выступающей копирующей гильзой с легким боковым нажимом вдоль шаблона.

ПРИМЕЧАНИЕ; Из-за выступа копирующей гильзы толщина шаблона должна быть не менее 8 мм.

Упорные планки (принадлежность)

При помощи упорных планок **12** можно увеличивать упорную плоскость. Для фрезерования радиусов необходимо установить упорные планки **13**.

Малые радиусы: Установите упорный кулачок внутрь.

Большие радиусы: Установите упорный кулачок наружу (см. рисунок).

Гарантия

Фирма BOSCH осуществляет гарантийный ремонт, учитывая специфические черты и национальные законы каждой страны, по предъявлению товарного чека.

Гарантийный срок составляет 12 месяцев, считая с момента продажи.

Повреждения, произошедшие вследствие естественного износа, перегрузки или неправильной эксплуатации, не подлежат гарантийному ремонту.

Повреждения, возникшие из-за некачественного материала или по вине изготовителя, устраняются бесплатно.

Запрещается вскрытие электроинструмента и любые работы по его обслуживанию вне сервисного центра, что также означает отказ в гарантийном ремонте при рекламации.

Гарантия не распространяется на сменный инструмент (буры, пилы, сверла и т.п.).

Рекламации выставляются торговой организации или сервисной службе электроинструмента фирмы BOSCH.

Сервис и консультационные услуги

Россия:

1. ООО «Роберт Бош»

129515, Москва, ул. Академика Королева, 13

Тел. +7 095 935.88.06

Факс +7 095 935.88.07

2. ООО «Роберт Бош»

198188, Санкт-Петербург, ул. Зайцева, 41

Тел. +7 812 184.13.07

Факс +7 812 184.13.61

Адреса региональных гарантийных сервисных центров указаны в гарантийной карте, выдаваемой при покупке инструмента в магазине.

СЕ Декларация соответствия

Настоящим мы заявляем под собственную исключительную ответственность, что данное изделие соответствует следующим стандартам или нормативным документам: EN 50 144, EN 55 014, EN 60 555, HD 400, в соответствии с положениями директив 73/23/ЕЭС, 89/336/ЕЭС (с 1/96), 89/392/ЕЭС.

CE 94

д-р Экерхард Штрётген
(подпись)

Robert Bosch GmbH
Электроинструменты

д-р Альфред Одендаль
(подпись)

Оговаривается возможность внесения изменений