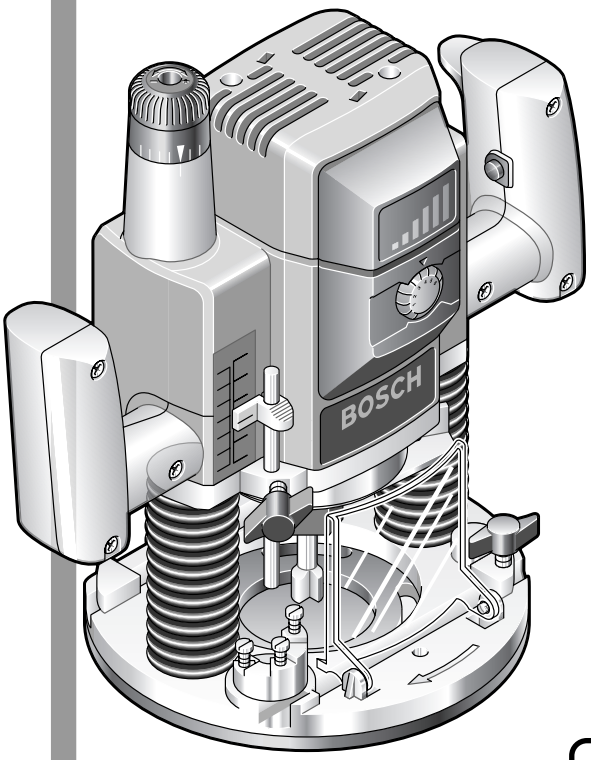
Bedienungsanleitung
Operating Instructions
Instrukcja obsługi
Návod k obsluze
Návod na používanie
Használati utasítás
Руководство по эксплуатации
Інструкція з експлуатації
Instrucţiuni de folosire
Ръководство за експлоатация
Uputstvo za opsluživanje
Navodilo za uporabo
Upute za uporabu

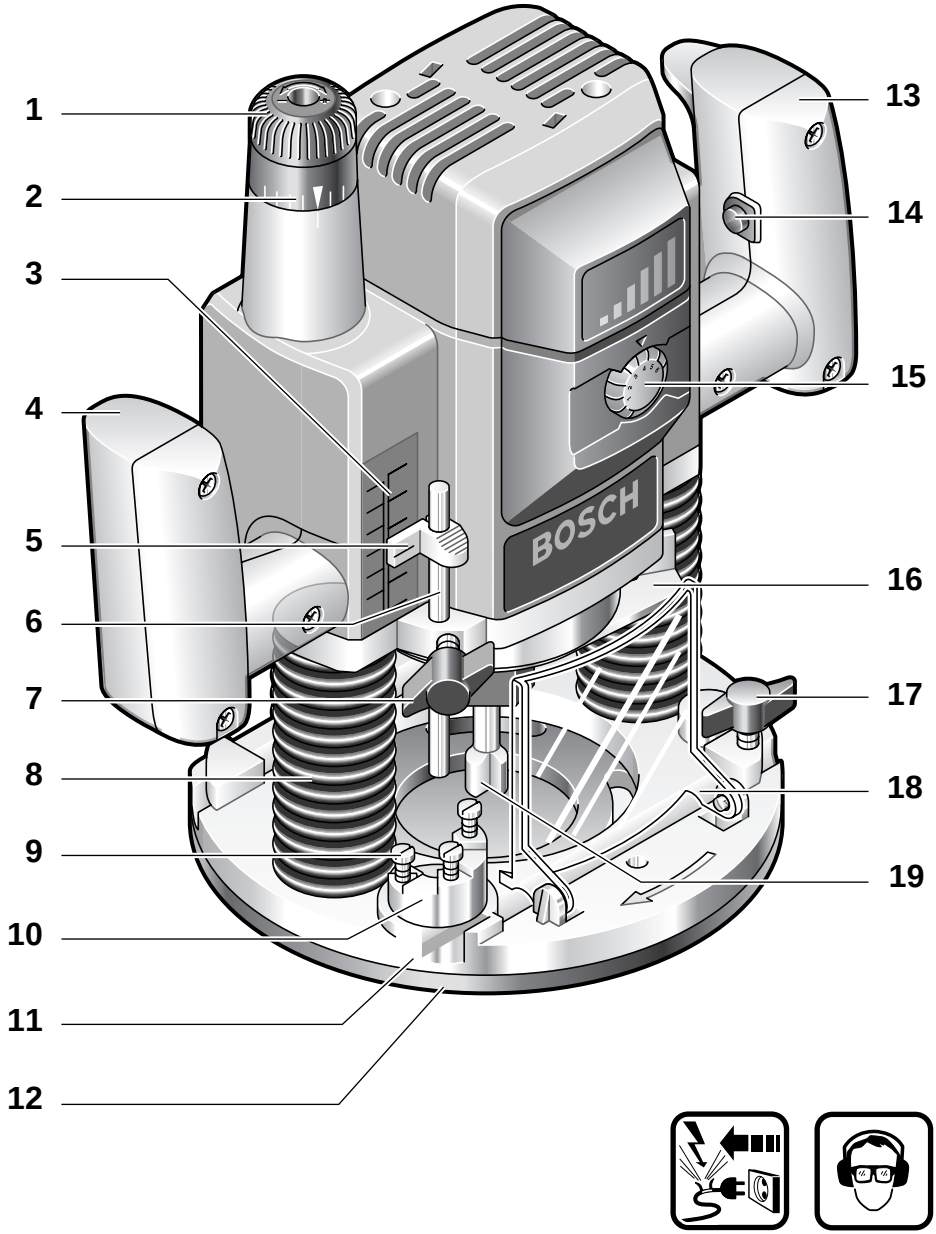
BOSCH

GOF 900
GOF 900 CE
GOF 1200
GOF 1300 CE



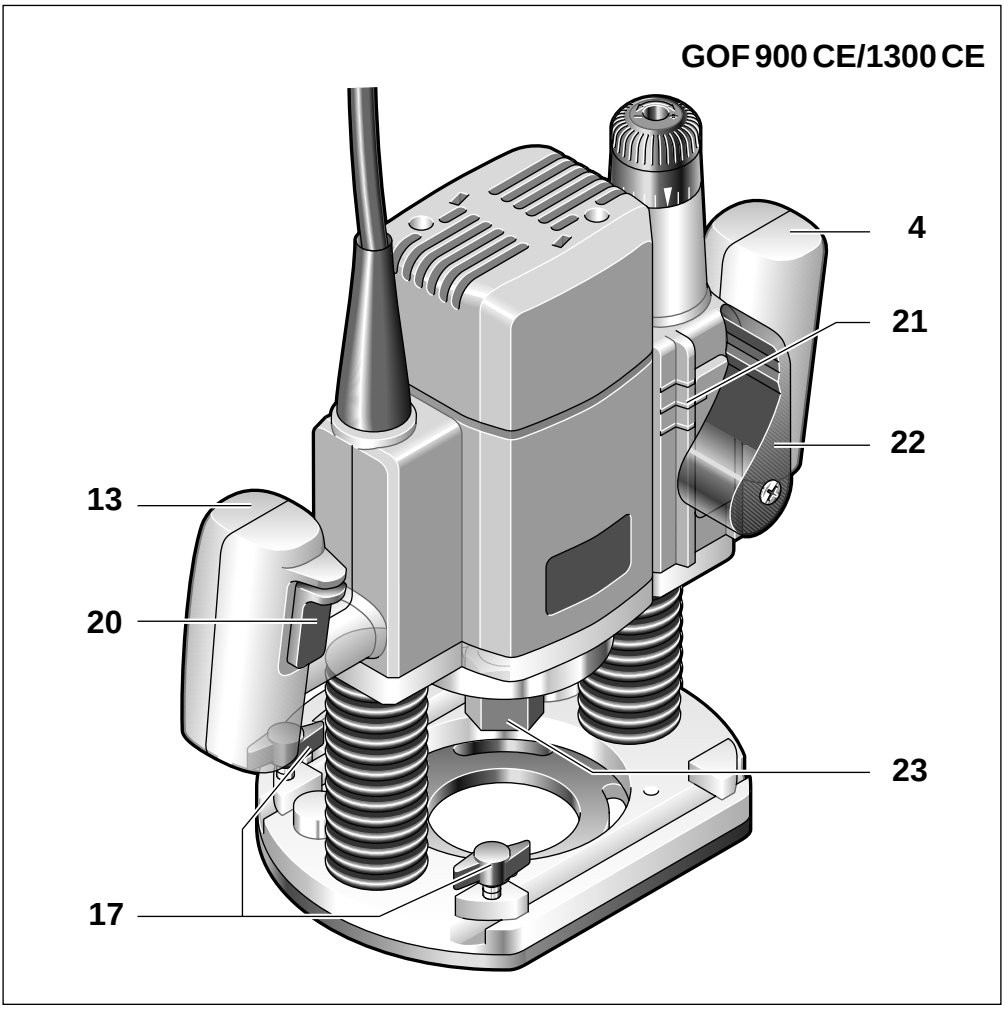
Deutsch
English
Po polsku
Česky
Slovensky
Magyar
Русский
Українська
Română
Български
Srpski
Slovensko
Hrvatski

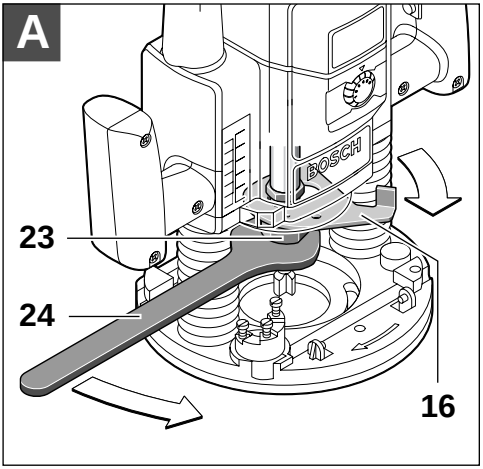
GOF 900 CE/1300 CE

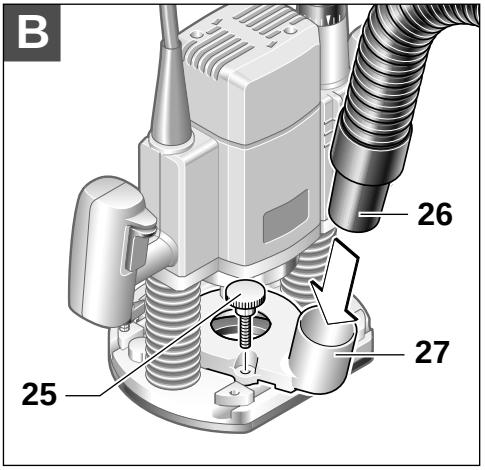


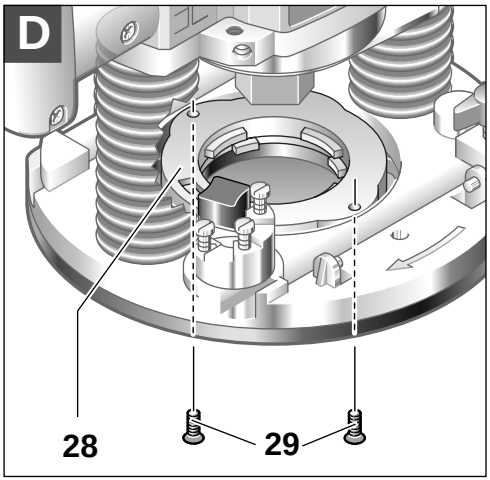
2 610 999 768 • TMS • 11.08.00

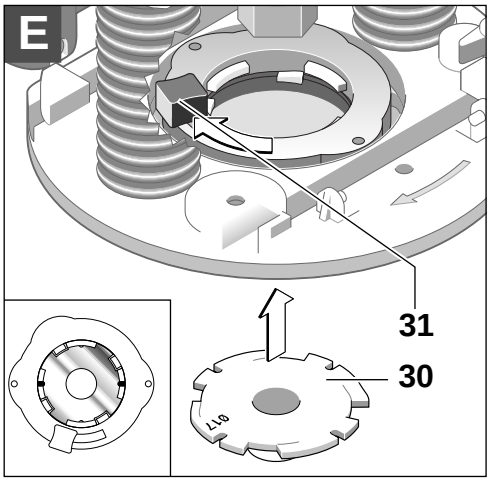
2 610 998 768 • TMS • 11.08.00

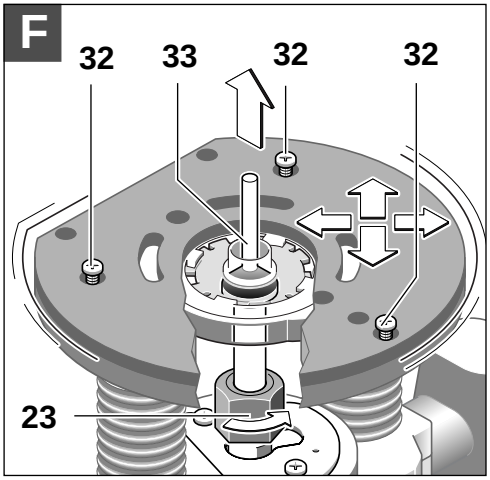


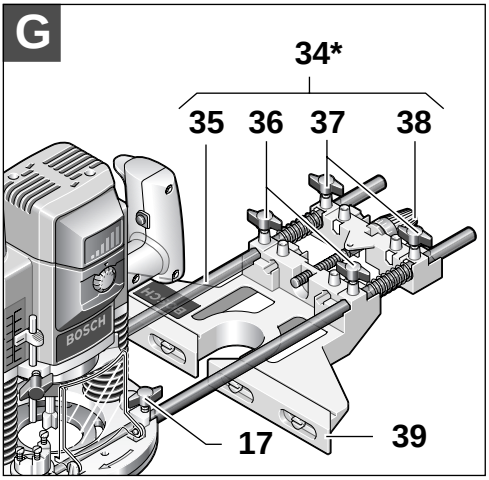


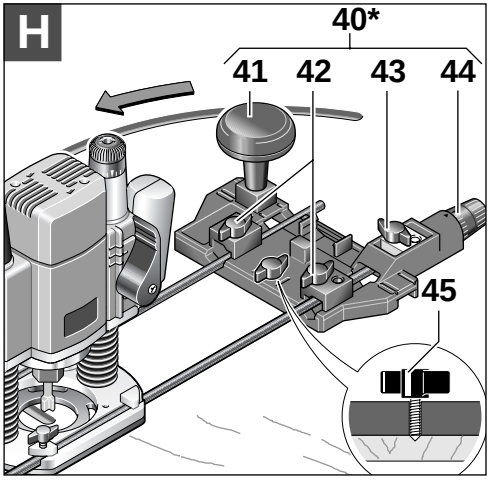


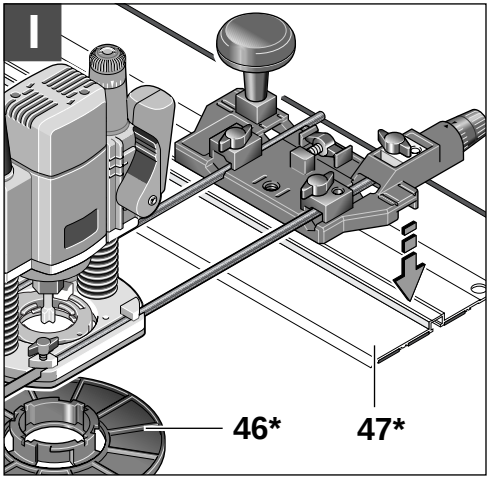




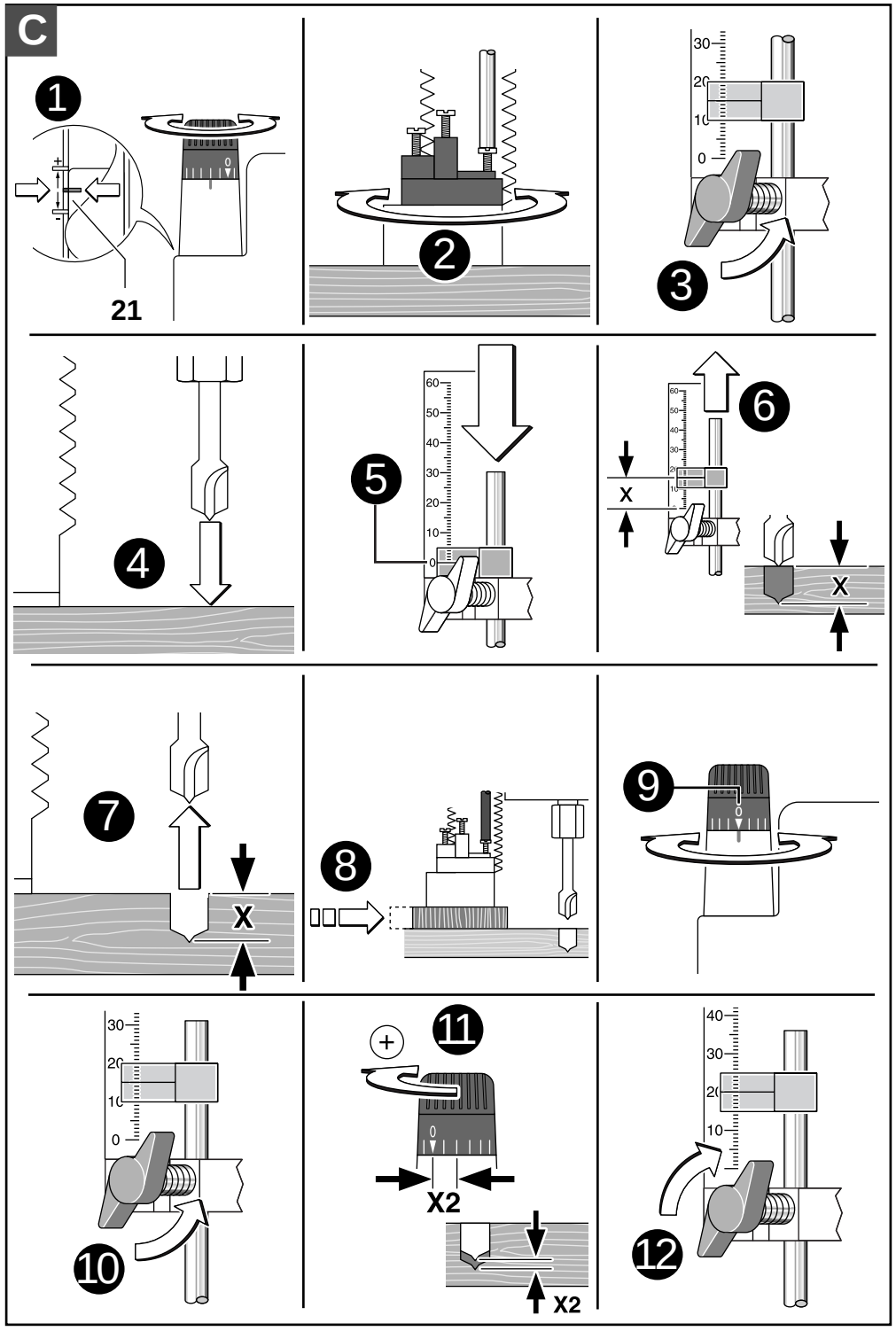








2 610 998 768 • TMS • 11.08.00



2 610 998 768 • TMS • 11.08.00

Технические данные инструмента

Фрезерная машина с верхним расположением шпинделя	GOF 900	GOF 900 CE	GOF 1200	GOF 1300 CE
Номер для заказа	0 601 614 1..	0 601 614 6..	0 601 613 1..	0 601 613 6..
Номинальная потребляемая мощность	900 Вт	900 Вт	1200 Вт	1300 Вт
Число оборотов на холостом ходу (мин$^{-1}$)	27 000*	12 000 – 24 000*	24 000*	12 000 – 24 000*
Электроника постоянной скорости вращения	–	•	–	•
Предварительная установка числа оборотов	–	•	–	•
Отсасывание пыли	•	•	•	•
Патрон для приема инструмента	6 – 8 мм	6 – 8 мм	6 – 12,7 мм	6 – 12,7 мм
	(1/4 ")	(1/4 ")	(1/4 – 1/2 ")	(1/4 – 1/2 ")
Длина хода фрезерной корзины	50 мм	50 мм	58 мм	58 мм
Вес (без принадлежностей) ок.	3,5 кг	3,5 кг	4,7 кг	4,8 кг
Класс безопасности	⧈ / II	⧈ / II	⧈ / II	⧈ / II

*при номинальном напряжении 230 В

Элементы инструмента

1 Ручка для точной настройки глубины фрезерования
2 Шкала для точной настройки глубины фрезерования
3 Шкала для грубой настройки глубины фрезерования
4 Левая ручка
5 Движковый элемент с индексной отметкой
6 Упор-ограничитель глубины сверления
7 Барашковый винт
8 Защитная манжета
9 Упорные винты
10 Ступенчатый ограничитель
11 Опорная плита
12 Плита скольжения
13 Правая ручка (с включателем/выключателем **20**)
14 Кнопка для фиксации включателя/выключателя в положении "Вкл."
15 Колесико для предварительной установки числа оборотов (тип CE)
16 Арретир шпинделя
17 Барашковый винт
18 Щиток для защиты от стружки
19 Фреза*
20 Включатель/выключатель
21 Отметка для установки ноля
22 Натяжной рычаг
23 Накидная гайка с зажимной цангой
24 Вильчатый гаечный ключ
25 Винт с накатанной головкой (2 шт.)
26 Шланг для отсасывания 35 мм – Ø*
27 Адаптер для отсасывания*
28 Адаптер для копировальной гильзы
29 Винты (2 x)
30 Копировальная гильза*
31 Натяжной рычаг
32 Винты (3 x)
33 Центрирующий штифт*
34 Параллельный упор*
35 Направляющий стержень (2 x)*
36 Барашковый винт (2 x)*
37 Барашковый винт (2 x)*
38 Ручка для точной установки параллельного упора*
39 Упорная планка*
40 Фрезерный циркуль/адаптер для направляющей планки*
41 Ручка фрезерного циркуля*
42 Барашковый винт (2 x)*
43 Барашковый винт*
44 Ручка для точной настройки приспособления для резки по окружности*
45 Центрирующий винт*
46 Промежуточная плита (содержится в наборе «фрезерный циркуль»)*
47 Направляющая планка*
*принадлежности

Изображенные или описанные принадлежности не в обязательном порядке должны входить в комплект поставки.

Использование прибора по назначению

Прибор предназначен для фрезерования на твердой опоре пазов, профилей и удлиненных отверстий по древесному, синтетическому и легким строительным материалам, а также для копировального фрезерования.

(GOF 900 CE/GOF 1300 CE)

При пониженном числе оборотов и использовании соответствующих фрез возможна обработка цветных металлов.

2 610 998 768 • TMS • 09.08.00

Для Вашей безопасности

Безопасная работа с прибором возможна только после ознакомления с инструкцией по эксплуатации и с указаниями по технике безопасности в полном объеме и при строгом соблюдении содержащихся в них указаний.

Дополнительно требуется соблюдать общие указания по технике безопасности, содержащиеся в прилагаемой брошюре. Перед первым использованием (инструмента) Вам необходимо пройти практический инструктаж.

Если при работе кабель питания от электросети будет поврежден или перерезан, кабель не трогать, а сразу вытаскивать штепсельную вилку из сетевой розетки. Ни в коем случае не допускается использовать прибор с поврежденным кабелем.

Носить защитные очки и спецобувь.Носить приспособления для защиты органов слуха.

Длинные волосы убирать под головной убор. Работать только в тесно прилегающей к телу одежде.

- Детей к работе с прибором не допускать.
- Приборы, которые используются под открытым небом, подключать через автоматический выключатель защиты от токов повреждения (FI-) с током срабатывания максимум 30 мА. Использовать только удлинительный кабель с допуском для работ под открытым небом.
- Штепсельную вилку вставлять в сетевую розетку только в том случае, если включатель/выключатель инструмента находится в положении "Выкл.".
- Перед началом работы с прибором проверить надежное закрепление фрезы.
- Нажать на кнопку для арретирования шпинделя только при остановке прибора.
- Использовать только такие фрезы, предельно допустимая скорость вращения которых не меньше, чем максимальная скорость вращения прибора на холостом ходу.
- Диаметр хвостовика фрезы должен совпадать с диаметром, указанным для узла для приема инструмента (для зажимной цанги).
- Кабель всегда отводить в заднюю сторону от прибора.
- Прибор подводить к обрабатываемому предмету только в включенном состоянии.
- При работе с инструментом держать его всегда обеими руками и принять устойчивое положение.
- Ни в коем случае не допускается выполнять фрезерные работы в местах, в которых имеются металлические предметы, гвозди и винты/шурупы.
- Руками не касаться вращающейся фрезы.
- После окончания рабочего процесса вернуть прибор в верхнее исходное положение с помощью натяжного рычага.
- Инструмент защищать от ударов.
- Фирма Бош может гарантировать безупречную работу прибора только в том случае, если будут использованы оригинальные дополнительные и комплектующие принадлежности, предназначенные для данного прибора.

A Установить фрезу

Подбор фрезы

В зависимости от вида обработки и цели применения инструмента имеются фрезы различного вида исполнения и качества:

Фрезы из высокопроизводительной быстрорежущей стали (HSS) годны для обработки мягких материалов как, например, мягкой древесины и синтетического материала.

Фрезы с твердосплавными режущими кромками (HM) годны, в частности, для обработки твердых материалов как, например, твердой древесины и алюминия.

Используемые фрезы должны иметь допуск к эксплуатации при максимальной скорости вращения данного типа прибора.

Диаметр хвостовика фрезы должен совпадать с диаметром, указанным для узла для приема инструмента (для зажимной цанги).

Оригинальные фрезы из обширной программы принадлежностей, выпускаемых фирмой Бош, Вы можете приобрести в специализированном магазине.

Установка фрезы

- **Перед началом любых работ над прибором вытаскивать штепсельную вилку из сетевой розетки.**

Для установки и замены фрез рекомендуется одевать защитные рукавицы/перчатки.

Откинуть вниз щиток для защиты от стружки **18**.

Арретир шпинделя **16** повернуть влево и держать в данном положении. В случае необходимости повернуть шпиндель от руки до защелкивания арретира.

Вставить фрезу. Хвостовик фрезы должен быть введен, как минимум, на **20 мм** (длина хвостовика).

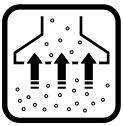
2 610 998 768 • TMS • 09.08.00

Затянуть накидную гайку **23** вильчатым ключом **24** (размер под ключ - 24). Отпустить арретир шпинделя **16**.

Поднять щиток для защиты от стружки **18**.

Ни в коем случае не допускается затягивать зажимную цангу гайкой, если фреза не вставлена.

Отсасывание опилок и пыли



Появляющаяся при работах пыль вредна для здоровья. Использовать пылеотсасывающее устройство/ устройство для отсасывания опилок и носить противопылевой респиратор.

Отсасывание опилок и пыли предотвращает сильное загрязнение и высокую степень насыщения воздуха пылью, и оно также облегчает удаление опилок или пыли.

B Монтировать адаптер для отсасывания стружки

Адаптер для отсасывания стружки **27** с помощью двух винтов с накатанной головкой **25** прикрепить к основной плите **11** и шлангом для отсасывания **26** (принадлежности) подключить пылесос.

При монтаже адаптера для отсасывания стружки обратить внимание на его правильное расположение!

В целях отсасывания стружки шланг для отсасывания **26** диаметром 35 мм может быть присоединен прямо к адаптеру для отсасывания.

Для того, чтобы всегда обеспечивалось оптимальное отсасывание стружки **27** регулярно чистить адаптер для отсасывания.

Прибор может быть подключен прямо к розетке универсального пылесоса фирмы Bosch, оснащенного приспособлением дистанционного включения/выключения. При включении инструмента пылесос автоматически включается.

Пылесос должен быть пригоден для отсасывания опилок, возникающих при резке используемого обрабатываемого конструкционного материала. При отсасывании особенно вредной для здоровья сухой пыли, способной вызвать раковые заболевания, использовать спецпылесос. Фирма Бош предлагает пылесосы, пригодные для любого обрабатываемого конструкционного материала.

При выполнении более продолжительной обработки древесного материала или при применении инструмента в производственных целях для обработки таких материалов, которые могут быть источником появления опасной для здоровья пыли, инструмент следует подключить к подходящему автономному приспособлению для отсасывания пыли.

Эксплуатация

Соблюдать напряжение сети: Напряжение источника тока должно совпадать с данными на фирменной табличке прибора. Приборы, на которых указывается напряжение 230 В, могут быть подключены также к сети с напряжением 220 В.

Включение/выключение

Кратковременный режим работы

Включение: Нажать на включатель/ выключатель **20**.

Выключение: Отпустить включатель/ выключатель **20**.

Длительный режим работы

Включение: Нажать кнопку включения - выключения **20** и в нажатом состоянии зафиксировать фиксирующей кнопкой **14**.

Выключение: Нажать на включатель/ выключатель **20** и отпустить его.

Предварительная установка числа оборотов/Электроника постоянной скорости вращения (GOF 900 CE/GOF 1300 CE)

С помощью колесика **15** можно предварительно установить требуемое число оборотов (это возможно и при включенном инструменте).

1 - 2 = низкая скорость вращения
3 - 4 = средняя скорость вращения
5 - 6 = высокая скорость вращения

Электроника постоянной скорости вращения поддерживает скорость вращения инструмента на холостом ходу и при нагрузке почти на одинаковом уровне и обеспечивает равномерную эффективность работы.

Необходимое число оборотов зависит от обрабатываемого конструкционного материала и выбирается на основании результата проведения практического опыта.

После длительной работы с небольшим числом оборотов для охлаждения дать прибору поработать с максимальным числом оборотов на холостом ходу около трех минут.

2 610 998 768 • TMS • 09.08.00

Таблица для установки скорости вращения

Материал	Диаметр фрезы	Ступени скорости вращения
Твердая древесина (Бук)	4 – 10 мм	5 – 6
	12 – 20 мм	3 – 4
	22 – 40 мм	1 – 2
Мягкая древесина (Сосна)	4 – 10 мм	5 – 6
	12 – 20 мм	3 – 6
	22 – 40 мм	1 – 3
Древесно-стружечная плита	4 – 10 мм	3 – 6
	12 – 20 мм	2 – 4
	22 – 40 мм	1 – 3
Синтетический материал	4 – 15 мм	2 – 3
	16 – 40 мм	1 – 2
Алюминий	4 – 15 мм	1 – 2
	16 – 40 мм	1

Указанные в таблице величины имеют ориентировочное значение. Требуемое число оборотов зависит от обрабатываемого материала и от условий работы и определяется практическим опытом.

2 610 998 768 • TMS • 09.08.00

C Установка глубины фрезерования

В зависимости от вида выполняемой работы глубина фрезерования может быть установлена различным способом или по некоторым ступеням. С помощью ступенчатого ограничителя **10** предварительно могут быть установлены три различные значения глубины фрезерования.

Установку глубины фрезерования допускается производить только при выключенном приборе.

Грубая установка глубины фрезерования

Поставить прибор на обрабатываемый предмет.

❶ Ручку для точной настройки глубины фрезерования **1** поставить в центральное положение так, чтобы в каждую сторону имелся равный ход для точной настройки. В этих целях вращающуюся ручку для точной настройки глубины фрезерования поворачивать до тех пор, пока отметки **21** на обратной стороне прибора не совпали, как показано на изображении.

❷ Ступенчатый ограничитель **10** поставить на самую низкую ступень; ограничитель заметно защелкивается.

❸ Ослабить натяжение барашкового винта **7** так, чтобы ограничитель глубины фрезерования **6** свободно перемещался.

❹ Нажать натяжной рычаг **22** и медленно нажатием сверху опустить прибор на заготовку до прикосновения фрезы к поверхности обрабатываемого предмета. Для арретирования прибора отпустить натяжной рычаг **22**.

❺ Нажатием сверху опустить вниз ограничитель глубины фрезерования **6** до его прикосновения к ступенчатому ограничителю **10**. Нажатием подвинуть вниз движковый элемент **5** и поставить его на «0».

❻ Установить желаемую глубину фрезерования **«x»** ограничителем глубины **6** и затянуть барашковый винт **7**. При этом важно, чтобы положение движкового элемента **5** после этого не было изменено.

❼ Нажать на натяжной рычаг **22** и поднять прибор в исходное положение.

Рекомендуется проверить грубую установку глубины фрезерования путем проведения практического опыта и, в случае необходимости, корректировать ее.

Точная установка глубины фрезерования

После пробного фрезерования соответствующим вращением ручки для точной установки глубины фрезерования **1** (**1 деление = 0,1 мм/1 оборот = 2,0 мм**) возможно дополнительное регулирование. Ход для изменения глубины составляет всего около +/- 8 мм.

Пример: Поднять прибор в исходное положение и измерить глубину выполненного фрезой паза (заданная глубина: 10,0 мм; действительная глубина: 9,8 мм).

❽ Приподнять прибор и подложить плиту скольжения **12** таким образом, чтобы прибор свободно опускался, а фреза не касалась обрабатываемого предмета.
Нажатием сверху снова опустить прибор так, чтобы ограничитель глубины **6** коснулся ступенчатого ограничителя **10**.

❾ Затем шкалу **2** повернуть на ноль.

❿ Ослабить барашковый винт **7**.

⓫ С помощью ручки для точной установки глубины фрезерования **1** увеличить глубину фрезерования на **0,2 мм, поворачивая ручку на 2 деления по часовой стрелке** (0,2 мм = разница между заданной глубиной и действительной глубиной).

⓬ Снова затянуть барашковый винт **7**.

Поднять прибор в исходное положение и снова проверить глубину фрезерования проведением нового практического опыта.

После настройки глубины фрезерования положение индексной отметки **5** на ограничителе глубины фрезерования уже не следует изменить; таким образом по шкале **3** в любое время можно снимать показания по установленной в данный момент времени глубине фрезерования.

Использование ступенчатого ограничителя

a) Распределение на несколько рабочих шагов

При относительно большой глубине фрезерования рекомендуется проводить обработку несколькими шагами, каждый шаг со съемом слоя материала небольшой толщины. Применение ступенчатого ограничителя **10** позволяет распределить процесс фрезерования на несколько ступеней.

Установить желаемую глубину фрезерования на самой низкой ступени ступенчатого ограничителя. После этого для двух первых шагов обработки устанавливаются более высокие ступени.

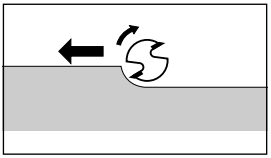
b) Предварительная установка различных значений глубины фрезерования

Если при обработке какого-либо предмета необходимо работать с различными значениями глубины фрезерования, то эти значения глубины могут быть предварительно установлены также с помощью ступенчатого ограничителя **10**.

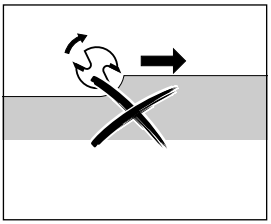
Установка максимум трех ступеней производится по выше описанной технологии с той разницей, что поворотом винтов **9** можно дополнительно изменить разность между высотой отдельных упор.

Указания по работе с инструментом

Направление фрезерования



Выполнять фрезерование всегда против направления вращения фрезы (встречное движение).



При выполнении фрезерования по направлению вращения (равнонаправленное движение) фрезерная машина с верхним расположением шпинделя может быть вырвана из рук работающего.

Процесс фрезерования

Установить глубину фрезерования, как это было описано выше.

Поставить прибор на обрабатываемый предмет и включить его.

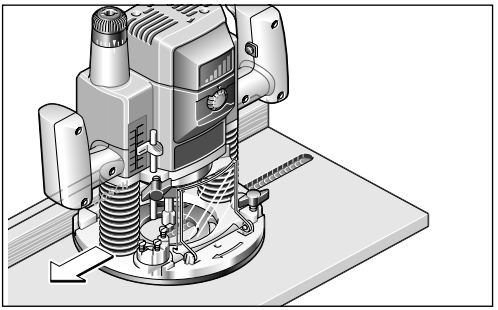
Нажать натяжной рычаг **22** и нажатием сверху медленно опустить прибор вниз до прикосновения ограничителя глубины фрезерования **6** к упору. Отпустить натяжной рычаг **22** и арретировать этим прибор. Фрезеровать с равномерной подачей.

После окончания фрезерования поднять прибор в исходное положение и выключить его.

Фрезерование с применением упорной планки

Подходящую упорную планку с помощью соответствующего зажимного приспособления (струбцины) прикрепить к обрабатываемому предмету.

Перемещать инструмент вдоль упорной планки, прижимая его к ней плоской стороной плиты скольжения



Соблюдать направление подачи:

В целях избежания «ухода» прибора от упорной планки важно водить прибор так, как показано на изображении.

Фрезерование при помощи копировальной гильзы

С помощью копировальной гильзы **30** можно переносить на обрабатываемые предметы контуры образцов или шаблонов.

D Монтировать адаптер для копировальной гильзы

В целях применения копировальной гильзы требуется предварительно монтировать адаптер для копировальной гильзы **28**.

Адаптер для копировальной гильзы сверху поставить на плиту скольжения **12** и прикрепить его винтами **29**.

При монтаже адаптера обязательно обратить внимание на его правильное расположение.

E Установка копировальной гильзы

Отодвигая блокирующий рычаг **31**, вставить копировальную гильзу **30** в нижнюю сторону плиты скольжения **11**. При этом кодирующие кулачки должны заметно защелкиваться в пазы копировальной гильзы.

F Юстировка/центрирование копировальной гильзы

Для обеспечения равномерного расстояния между центром фрезы и краем копировальной гильзы по всему периметру можно при необходимости произвести центрирование копировальной гильзы по отношению к плите скольжения.

Для этого сначала удалить копировальную гильзу. Центрирующий стержень **33** (принадлежности) установить в патроне для приема инструмента, как

2 610 998 768 • TMS • 09.08.00

показано на рисунке. Три винта **32** ослабить на 2-3 оборота так, чтобы плита скольжения **12** свободно перемещалась.

Накидную гайку **23** слегка затянуть от руки так, чтобы центрирующий стержень еще можно было перемещать.

Снова монтировать копировальную гильзу, как выше описано.

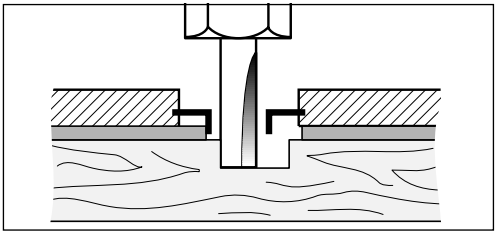
Центрирующий стержень прижать к копировальной гильзе и небольшим перемещением выравнивать обе детали по отношению друг к другу. После этого затянуть три винта **32**.

Процесс фрезерования

Выбираемый диаметр фрезы должен быть меньше внутреннего диаметра копировальной гильзы.

Прибор с монтированной копировальной гильзой **30** приставить к шаблону. Нажать натяжной рычаг **22** и медленно опускать прибор к заготовке до того момента, пока не будет достигнута установленная глубина фрезерования.

Выступающей копировальной гильзой перемещать прибор вдоль шаблона, легко прижимая инструмент сбоку к шаблону.



Примечание: Из-за выступающей копировальной гильзы шаблон должен иметь толщину минимум 8 мм.

Фрезерование кромок или профиля

При фрезеровании кромок или профиля без параллельного упора фрезерный инструмент должен быть оснащен направляющей цапфой или шарикоподшипником.

Сбоку подводить прибор к заготовке и врезать до тех пор, пока направляющая цапфа или шарикоподшипник не будет прочно прилегать к обрабатываемой кромке заготовки. Обеими руками перемещать прибор вдоль кромки заготовки, обращая при этом внимание на то, чтобы соответствующая деталь прибора под правильным углом опиралась на обрабатываемый предмет. Слишком сильное прижатие может повлечь за собой повреждение кромки заготовки.

G Фрезерование при помощи параллельного упора (принадлежности)

Направляющие стержни **35** параллельного упора **34** вставить в основную плиту **11** и зафиксировать положение параллельного упора в соответствии с необходимым размером с помощью барашковых винтов **17**. При помощи барашковых винтов **36** / **37** можно дополнительно изменить длину параллельного упора.

После ослабления двух барашковых винтов **36** при помощи ручки для точной установки **38** возможно дополнительное регулирование размера, определяемого параллельным упором (**1 деление = 0,1 мм/1 оборот = 2,0 мм**).

При помощи упорной планки **39** можно изменить эффективно-действующий размер площади упорной поверхности параллельного упора.

H Фрезерование при помощи фрезерного циркуля (принадлежности)

Для выполнения фрезерования по окружности использовать фрезерный циркуль/адаптер для направляющей планки **40** (принадлежности).

Монтировать фрезерный циркуль согласно изображению на рисунке.

При помощи барашковых винтов **42** / **43** можно дополнительно изменить длину фрезерного циркуля.

Винт **45** завинчивать в резьбу. Острие винта вставить в обрабатываемый предмет в месте центра подлежащей фрезерованию окружности и обратить внимание на то, чтобы острие винта было углублено в поверхности обрабатываемого предмета.

После ослабления барашкового винта **42** при помощи ручки для точной установки **44** возможно дополнительное регулирование размера, определяемого фрезерным циркулем (**1 деление = 0,1 мм/1 оборот = 2,0 мм**).

Прибор водить по обрабатываемому предмету при помощи правой ручки **13** и дополнительной ручки **41**.

I Фрезерование при помощи направляющей планки (принадлежности)

При помощи направляющей планки **47** (принадлежности) можно выполнять фрезерование по прямой линии

При этом в целях выравнивания уровня всегда работать с монтированной промежуточной плитой **46** (принадлежности).

Монтировать адаптер для направляющей планки **40** в сочетании с направляющими стержнями **35**.

Направляющую планку положить на обрабатываемый предмет и прикрепить с помощью подходящего зажимного приспособления (например, с помощью струбцин).

2 610 998 768 • TMS • 09.08.00

Поставить прибор с монтированным адаптером для направляющей планки **40** на направляющую планку.

Уход за инструментом и очистка

- **Перед началом любых работ над прибором вытаскивать штепсельную вилку из сетевой розетки.**
- **Для обеспечения качественной и надежной работы всегда содержать в чистоте прибор и вентиляционные прорези.**

Если прибор, несмотря на тщательное изготовление и контроль качества, выйдет из строя, ремонт следует поручить уполномоченному фирмой Бош пункту сервисной службы по ремонту электроинструментов, выпускаемых фирмой Бош.

При всех вопросах и заказах запчастей, пожалуйста, обязательно указывайте десятизначный номер для заказа, указанный на фирменной табличке прибора.

Гарантия

Для приборов, выпускаемых фирмой Бош, мы несем гарантийные обязательства в соответствии с законными/специфическими для отдельных стран предписаниями (по предъявлению счета или накладной).

Из гарантии исключаются повреждения, вызываемые естественным износом, перегрузкой или неправильным обращением.

Рекламации признаются только в том случае, если Вы пересылаете прибор **в неразобранном виде** либо по адресу поставщика, либо по адресу специализированной на пневматические инструменты или электроинструменты ремонтной мастерской фирмы Бош.

Защита окружающей среды

Вторичное использование сырья вместо устранения мусора

Прибор, дополнительные принадлежности и упаковку следует экологически чисто утилизировать.

Настоящее руководство по эксплуатации напечатано на бумаге, изготовленной из вторсырья без применения хлора.

В интересах чистосортной рециркуляции отходов детали из синтетических материалов соответственно обозначены.

Сервис и консультационные услуги

Россия

фирма "Верас"
Москва, ул. Б. Никитская, 31
✆ ..... (095) 291 20 83

фирма ЛиК
Москва, Лужнецкая наб., 2/4
✆ ..... (095) 42 95 56
Факс ..... (095) 242 02 27

фирма Контур
Санкт-Петербург, ул. Решетникова
✆ ..... (813) 298 53 47

Беларусь

СП Белорусьполь
220 064 Минск, ул. Курчатова, 7
✆ ..... (095) 291 20 83

Информация о шуме/вибрации

Измеряемые величины установлены согласно EN (Европейские нормы) 50 144.

Оцениваемый, как А уровень шума при работе с инструментом обычно составляет:
уровень звукового давления 89 дБ (А);
уровень звуковой мощности 102 дБ (А).

Носить приспособление для защиты органов слуха!

Оцениваемое ускорение обычно составляет 4,0 м/сек^2.

CE Заявление о конформности

С исключительной ответственностью мы заявляем, что настоящее изделие соответствует следующим нормам или нормативным документам:
EN (Европейские нормы) 50 144, HD 400 согласно Положениям Директив 89/336/EWG (Европейское экономическое сообщество), 98/37/EG.

Dr. Gerhard Felten — Dr. Eckerhard Strötgen

Robert Bosch GmbH, Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

2 610 998 768 • TMS • 09.08.00

BOSCH

Robert Bosch GmbH
Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

www.bosch-pt.com

2 610 998 768 (00.08) O
Printed in USA