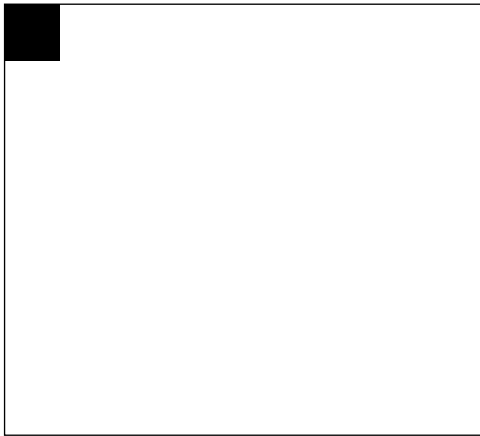




Deutsch	Seite	10
English	Page	18
Français	Page	26
Español	Página	35
Português	Página	44
Italiano	Pagina	53







Geräusch-/Vibrationsinformation

Messwerte für Geräusch ermittelt entsprechend EN 60745.

Der A-bewertete Geräuschpegel des Elektrowerkzeugs beträgt typischerweise: Sc

14 | Deutsch

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 working surface.

22 | English

- 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

w **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.

w

38 Tornillo de mariposa para ajuste basto de tope paralelo



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

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

w 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 (e.g. 3 (e.g. 10.2) (e.g. 5 (16 n)) (Het (c)-1)-9 (v3 (e.g. 2 (ledig (et ell



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.

92 | Suomi

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







52 Ἰ-εὐο ἀδὶ ἰ ἀράθευοχο ἀα ὀνὶ οὐνοῖ ἀ ἀαεοελὶ ο
ἀίθεῖνἀοβὸ

53 Ααεὶεῖ ὀ ἀίθεῖνἀοβὸ

54 Ἀῖαα οὐῖνὶ 4.ηΤf972 7Υ.9(ἀ ὀΥ9724(εὶ ἀ ἰ ελοεç.ηΤαὸβὸ)JTJT17 1 Tf-1.6406 -1.3672 TD-0.001 Tc0 T5(54)TjTT6 1 Tf1.6406 0 TD00028 Tc-0.0005 TĐαά ὀ

54



ðáñéóñáóúí áíí ò èí òí ðèí y **24**. Ç ì Ýáóóç ðáñèí ð
 ñýèí òóçò áí Ýñ-áóáé óá 41 mm. Ç èëíí áéá ñýèí òóçò áÙèí òò
 òñáááñíóí áóí ò **34** ñçóèí áýáé óóí óóí ðèçñíí ðóèèú
 ðñí óáí áóí èéóí ù óáó.

ÐáñÙááéí á: Òí áðééóí çòú áÙèí ò òñáááñíóí áóí ò áíí áé
 10,0 mm, òí áðí òÝéáóí á òí ò áí èéí áóóèíí y òñáááñíóí áóí ò
 áíí áé 9,5 mm.

- Ñóèí ñóóá óçí èëíí áéá óóí ðáñéóñáóúí áíí èí òí ð **24** óóí
 «0», ð-úñíó í á ì áóáééí áéó í á ì -í7í]T007 Tw(i-7.3(i ñá-í7í]í 'í)T7.8(=áñé)òñá4.9(u/T007 úí á)íí)]]TJ*0.0045 Tc0 Tw[(ðí ò)4307 í /T007 ð









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

w **Należy nosić osobiste wyposażenie**

urz dzenia obur czmniejsza ryzyko skaleczenia r k przez
narz dzie robocze.
w **Nigdy nie frezowa** materiałów, w których znajduj si
przedmioty metalowe, gwo dzie lub ruby. Mo e to



spina i nebo pokud stroj p ipojite ke zdroji proudu



**Nastavenie frézovacej h bky na zapichovacom
mechanizme (pozri obrázok G)**

Pri hrubom nastavení frézovacej h bky postupujeme
nasledovne:

- Frézovanie vykonávajte s rovnomerným posuvom.
- Po skončení frézovania vrá

- Pri použití zapichovacieho mechanizmu 2: Zatiaľ čo uvoľňovacia páčka pre zapichovaciu funkciu 7 smerom dole a pomaly vytlačte hornú frézu smerom dole, až kým sa dosiahne nastavená frézovacia hĺbka. Uvoľňovacia páčka 7 opäť uvoľní nite, aby ste zapichovaciu hĺbku fixovali.
- Ručné elektrické náradie s prebiehajúcou kopírovacou objímkou vytlačte bočným tlakom pozdĺž šablóny.

Centrovanie základnej dosky (pozri obrázok R)



A termék és alkalmazási lehetőségei leírása

Olvassa el az összes biztonsági
figyelmeztetést és elírást.







Όριση του αριστερού τριτογενούς (πλ. όφ. R)

Άεγτ άάνι ά=άι έγτ άετ άέτ άί άί άάππóγί έγτ ό άάί όδ ά όδ άçú
άί έδ άγ έί τ έδτ άάεúτ έ έ άέεúçú ττ ηέάάί γγ έ τ έεά
ηέτ έúάάί έγ, τ έδ έ άάτ άί τ ηέ, τ τ άό άúου άάί όδ έδτ άάί ú ττ
τ ότ τ άάί έρ άδ ά έ άδ άά.

—

-

Óððagðoðaf í yç eí 130 í þ a^æuçi þ 53 ç^æeni þeð
í ð^æðóí í eí æí í í :

- **Í ðeí ðeá:** Áððóí aóeðá, úí Óððaga 18 í ðe





176 | Română

- Apăsând pârghia de deblocare pentru funcția de frezare cu avans în adâncime **7** i aduce mâna de frezat în poziția cea mai de sus.

182 | Áúéááðñéé

57 Ñí áóéáééçéðáí çáñóí ñóáí áí ééþ÷ çá Öef í
ðááóééðáí á í á áúéáí ÷éí áóá í á Óðáçí ááí á (í í áóé çá
éí í éðáí á)*

58

Òááí e-áñea áí eóí áí òáðey (2006/42/ÁĀ) í ðe:
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





210 | Hrvatski

Namještanje dubine glodanja na kopirnoj jedinici

214 | Eesti

Seadme osad

Seadme osade numeratsiooni aluseks on jooniste leheküljel



220 | Latviešu

Drošība darba viet

w

t p c, ka elektroinstrumen

222 | Latviešu

8 Mar juma atz me prec zai iest d šanai



224 | Latviešu

Frīz šarnas darbinstrumentu var nomainīt ar dzinēju

Ja elektroinstruments tiek il

226 | Latviešu

Fr z šanas dzi uma iest d šana kop šanas mezglam

P rviotojiet iesl gtu elektroī







Yt Sōteñi, Šteō-q fā ŠMc i' Š\i ēi, Štē SrY
'w, fē ondi qū ē'ē ψ iōkY ē ψ' oÀ

¥ Mōšj i ,i' R

H "t...y N% Cvpfö . vñ . E f u e R -
 Lfd nYē . uf
 iōōfēS q rY ē . z+ - nqfēy "f ed ēē cūōs q@ē-
 lēkēāō CūY% ō rēfvsf - j Oae fō rY ē . z nN
 lētkēē : - nqfēcvj „ yīō Qēj + ed ēē cūōcū f cū%o

