

Polski

Wskazówki bezpieczeństwa

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące pracy z elektronarzędziami

⚠ OSTRZEŻENIE Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami i wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa użytkownika oraz ilustracjami i danymi technicznymi, dostarczonymi wraz z niniejszym elektronarzędziem. Nieprzestrzeganie poniższych wskazówek może stać się przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

Należy zachować wszystkie przepisy i wskazówki bezpieczeństwa dla dalszego zastosowania.

Pojęcie "elektonarzędzie" odnosi się do elektronarzędzi zasilanych energią elektryczną z sieci (z przewodem zasilającym) i do elektronarzędzi zasilanych akumulatorami (bez przewodu zasilającego).

Bezpieczeństwo w miejscu pracy

- ▶ **Miejsce pracy należy utrzymywać w czystości i zapewnić dobre oświetlenie.** Nieporządek i brak właściwego oświetlenia sprzyjają wypadkom.
- ▶ **Elektonarzędzi nie należy używać w środowiskach zagrożonym wybuchem, np. w pobliżu łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów.** Podczas pracy elektronarzędziem wytwarzają się iskry, które mogą spowodować zapłon pyłów lub oparów.
- ▶ **Podczas użytkowania urządzenia należy zwrócić uwagę na to, aby dzieci i inne osoby postronne znajdowały się w bezpiecznej odległości.** Czynniki rozpraszające mogą spowodować utratę panowania nad elektronarzędziem.

Bezpieczeństwo elektryczne

- ▶ **Wtyczki elektronarzędzi muszą pasować do gniazd. Nie wolno w żadnej sytuacji i w żaden sposób modyfikować wtyczek. Podczas pracy elektronarzędziami z uziemieniem ochronnym nie wolno stosować żadnych wtyków adaptacyjnych.** Oryginalne wtyczki i pasujące do nich gniazda sieciowe zmniejszają ryzyko porażenia prądem.
- ▶ **Należy unikać kontaktu z uziemionymi elementami lub zwartymi z masą, takimi jak rury, grzejniki, kuchenki i lodówki.** Uziemienie ciała zwiększa ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- ▶ **Elektonarzędzi nie wolno narażać na kontakt z deszczem ani wilgocią.** Przedostanie się wody do wnętrza obudowy zwiększa ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- ▶ **Nie używać przewodu zasilającego do innych celów. Nie wolno używać przewodu do przenoszenia ani przesuwania elektronarzędzia; nie wolno też wyjmować wtyczki z gniazda, pociągając za przewód. Przewód należy chronić przed wysokimi temperaturami, należy**

go trzymać z dala od oleju, ostrych krawędzi i ruchomych części urządzenia. Uszkodzone lub splątane przewody zwiększają ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

- ▶ **Używając elektronarzędzia na świeżym powietrzu, należy upewnić się, że przedłużacz jest przeznaczony do pracy na zewnątrz.** Użycie przedłużacza przeznaczonego do pracy na zewnątrz zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- ▶ **Jeżeli nie ma innej możliwości, niż użycie elektronarzędzia w wilgotnym otoczeniu, należy podłączyć je do źródła zasilania wyposażonego w wyłącznik ochronny różnicowoprądowy.** Zastosowanie wyłącznika ochronnego różnicowoprądowego zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

Bezpieczeństwo osób

- ▶ **Podczas pracy z elektronarzędziem należy zachować czujność, każdą czynność wykonywać ostrożnie i z rozwagą. Nie przystępować do pracy elektronarzędziem w stanie zmęczenia lub będąc pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.** Chwila nieuwagi podczas pracy może grozić bardzo poważnymi obrażeniami ciała.
- ▶ **Stosować środki ochrony osobistej. Należy zawsze nosić okulary ochronne.** Środki ochrony osobistej, np. maska przeciwpyłowa, antypoślizgowe obuwie, kask ochronny czy ochraniacze na uszy, w określonych warunkach pracy obniżają ryzyko obrażeń ciała.
- ▶ **Należy unikać niezamierzonego uruchomienia narzędzia. Przed podłączeniem elektronarzędzia do źródła zasilania i/lub podłączeniem akumulatora, podniesieniem albo transportem urządzenia, należy upewnić się, że włącznik elektronarzędzia znajduje się w pozycji wyłączonej.** Przenoszenie elektronarzędzia z palcem opartym na włączniku/wyłączniku lub włożenie do gniazda sieciowego wtyczki włączonego narzędzia, może stać się przyczyną wypadków.
- ▶ **Przed włączeniem elektronarzędzia należy usunąć wszystkie narzędzia nastawcze i klucze maszynowe.** Narzędzia lub klucze, pozostawione w ruchomych częściach urządzenia, mogą spowodować obrażenia ciała.
- ▶ **Należy unikać nienaturalnych pozycji przy pracy. Należy dbać o stabilną pozycję przy pracy i zachowanie równowagi.** Dzięki temu można będzie łatwiej zapanować nad elektronarzędziem w nieprzewidzianych sytuacjach.
- ▶ **Należy nosić odpowiednią odzież. Nie należy nosić luźnej odzieży ani biżuterii. Włosy i odzież należy trzymać z dala od ruchomych części.** Luźna odzież, biżuteria lub długie włosy mogą zostać pochwycone przez ruchome części.
- ▶ **Jeżeli producent przewidział możliwość podłączenia odkurzacza lub systemu odsysania pyłu, należy upewnić się, że są one podłączone i są prawidłowo stosowane.** Użycie urządzenia odsysającego pył może zmniejszyć zagrożenie zdrowia pyłami.

- ▶ **Nie wolno dopuścić, aby rutyna, nabyta w wyniku częstej pracy elektronarzędziem, zastąpiła ściśle przestrzeganie zasad bezpieczeństwa.** Brak ostrożności i rozważli pod czas obsługi elektronarzędzia może w ułamku spowodować ciężkie obrażenia.

Obsługa i konserwacja elektronarzędzi

- ▶ **Nie należy przeciążać elektronarzędzia. Należy dobrać odpowiednie elektronarzędzie do wykonywanej czynności.** Odpowiednio dobrane elektronarzędzie wykoną pracę lepiej i bezpieczniej, z prędkością, do jakiej jest przystosowane.
- ▶ **Nie należy używać elektronarzędzia z uszkodzonym włącznikiem/wyłącznikiem.** Elektronarzędzie, którym nie można sterować za pomocą włącznika/wyłącznika, stwarza zagrożenie i musi zostać naprawione.
- ▶ **Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac nastawczych, przed wymianą osprzętu lub przed odłożeniem elektronarzędzia należy wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego i/lub usunąć akumulator.** Ten środek ostrożności ogranicza ryzyko niezamierzonego uruchomienia elektronarzędzia.
- ▶ **Nieużywane elektronarzędzia należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Nie należy udostępniać narzędzia osobom, które nie są z nim obeznane lub nie zapoznały się z niniejszą instrukcją.** Elektronarzędzia w rękach nieprzeszkolonego użytkownika są niebezpieczne.
- ▶ **Elektronarzędzia i osprzęt należy utrzymywać w nieogannym stanie technicznym. Należy kontrolować, czy ruchome części urządzenia prawidłowo funkcjonują i nie są zablokowane, czy nie doszło do uszkodzenia niektórych części oraz czy nie występują inne okoliczności, które mogą mieć wpływ na prawidłowe działanie elektronarzędzia. Uszkodzone części należy naprawić przed użyciem elektronarzędzia.** Wiele wypadków spowodowanych jest niewłaściwą konserwacją elektronarzędzi.
- ▶ **Należy stale dbać o czystość narzędzi skrawających i regularnie je ostrzyć.** Starannie konserwowane, ostre narzędzia skrawające rzadziej się blokują i są łatwiejsze w obsłudze.
- ▶ **Elektronarzędzi, osprzętu, narzędzi roboczych itp. należy używać zgodnie z ich instrukcjami oraz uwzględniać warunki i rodzaj wykonywanej pracy.** Wykorzystywanie elektronarzędzi do celów niezgodnych z ich przeznaczeniem jest niebezpieczne.
- ▶ **Uchwyty i powierzchnie chwytowe powinny być zawsze suche, czyste i niezabrudzone olejem ani smarem.** Śliskie uchwyty i powierzchnie chwytowe nie pozwalają na bezpieczne trzymanie narzędzia i kontrolę nad nim w nieoczekiwanych sytuacjach.

Serwis

- ▶ **Prace serwisowe przy elektronarzędziu mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel i przy użyciu oryginalnych części zamiennych.** W ten

sposób zagwarantowana jest bezpieczna eksploatacja elektronarzędzia.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa pracy z frezarkami górnoprzecionowymi

- ▶ **Podczas wykonywania prac elektronarzędzie należy trzymać wyłącznie za izolowane powierzchnie, ponieważ frez mógłby natrafić na własny przewód zasilający.** Przecięcie przewodu elektrycznego pod napięciem może spowodować przekazanie napięcia na nieizolowane części metalowe elektronarzędzia, grożąc porażeniem prądem elektrycznym.
- ▶ **Należy zastosować zaciski lub inne podobne narzędzia, aby zabezpieczyć i unieruchomić obrabiany element na stabilnym podłożu.** Trzymanie obrabianego elementu w ręku lub podpieranie go ciałem nie zapewnia odpowiedniej stabilności i może prowadzić do utraty kontroli nad nim.
- ▶ **Dopuszczalna prędkość obrotowa stosowanego frezu nie może być mniejsza niż podana na elektronarzędziu maksymalna prędkość obrotowa.** Frezy, obracające się z prędkością większą niż dopuszczalna, mogą się połamować, a ich fragmenty rozprysnąć.
- ▶ **Frezy lub innego rodzaju osprzęt muszą dokładnie pasować do uchwytu narzędziowego elektronarzędzia.** Narzędzia robocze, niedopasowane do uchwytu narzędziowego elektronarzędzia, obracają się nierównomiernie, silnie wibrują i mogą spowodować utratę kontroli nad elektronarzędziem.
- ▶ **Przed przyłożeniem elektronarzędzia do przedmiotu obrabianego, należy je uruchomić.** W przeciwnym wypadku narzędzie robocze może zablokować się w obrabianym materiale i spowodować odrzut.
- ▶ **Trzymać dłonie z dala od obszaru pracy frezarki i zachować bezpieczną ich odległość od obracającego się frezu. Drugą ręką należy trzymać rękojeść dodatkową.** Prowadząc frezarkę oburącz można uniknąć skaleczenia rąk przez frez.
- ▶ **Nigdy nie frezować materiałów, w których znajdują się przedmioty metalowe, gwoździe lub śruby.** Może to doprowadzić do uszkodzenia narzędzia roboczego i podwyższenia wibracji.
- ▶ **Należy używać odpowiednich detektorów w celu zlokalizowania instalacji lub zwrócić się o pomoc do lokalnego dostawcy usługi.** Kontakt z przewodami znajdującymi się pod napięciem może doprowadzić do powstania pożaru lub porażenia elektrycznego. Uszkodzenie przewodu gazowego może doprowadzić do wybuchu. Wniknięcie do przewodu wodociągowego powoduje szkody rzeczowe lub może spowodować porażenie elektryczne.
- ▶ **Nie wolno używać tępych ani uszkodzonych frezów.** Tępe lub uszkodzone frezy powodują podwyższone tarcie, mogą się zablokować, a także są przyczyną niewyważenia.
- ▶ **Przed odłożeniem elektronarzędzia należy poczekać, aż znajdzie się ono w bezruchu.** Narzędzie robocze mo-

że się zablokować i doprowadzić do utraty kontroli nad elektronarzędziem.

- ▶ **Elektronarzędzie należy trzymać podczas pracy mocno w obydwu rękach i zapewnić bezpieczną pozycję pracy.** Prowadzenie elektronarzędzia oburącz sprzyja bezpieczeństwu pracy.
- ▶ **Nie wolno połykać baterii.** Połknięcie baterii może w ciągu dwóch godzin doprowadzić do poważnych obrażeń wewnętrznych i śmierci.



Upewnij się, że bateria okrągła znajduje się poza zasięgiem dzieci. W przypadku podejrzenia połknięcia baterii okrągłej lub wprowadzenia jej do innego otworu ciała, należy niezwłocznie zasięgnąć porady lekarza.



- ▶ **Wymiany baterii należy dokonać we właściwy sposób.** Istnieje zagrożenie wybuchem.
- ▶ **Nie wolno podejmować prób ponownego ładowania baterii ani doprowadzać do jej zwarcia.** Bateria okrągła może się rozszczelnić, eksplodować, zapalić i spowodować obrażenia u ludzi.
- ▶ **Rozładowane baterie okrągłe należy utylizować zgodnie z przepisami.** Rozładowane baterie okrągłe mogą się rozszczelnić i uszkodzić produkt lub spowodować obrażenia u ludzi.
- ▶ **Nie wolno przegrzewać baterii okrągłej ani wrzucać jej do ognia.** Bateria okrągła może się rozszczelnić, eksplodować, zapalić i spowodować obrażenia u ludzi.
- ▶ **Nie wolno dopuścić do uszkodzenia baterii okrągłej ani jej demontować.** Bateria okrągła może się rozszczelnić, eksplodować, zapalić i spowodować obrażenia u ludzi.
- ▶ **Uszkodzona bateria okrągła nie może mieć kontaktu z wodą.** Wydostający się z baterii lit może w reakcji z wodą utworzyć wodór i doprowadzić do pożaru, eksplozji lub obrażeń u ludzi.

Opis urządzenia i jego zastosowania



Należy przeczytać wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i zalecenia. Nieprzestrzeżenie wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i zaleceń może doprowadzić do porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

Proszę zwrócić uwagę na rysunki zamieszczone na początku instrukcji obsługi.

Użycie zgodne z przeznaczeniem

Urządzenie jest przeznaczone do frezowania wpustów, krawędzi, profili i rowków podłużnych w drewnie, tworzywach sztucznych i lekkich materiałach budowlanych, a także do frezowania kopiowego, z wykorzystaniem powierzchni oporowej.

Przy zredukowanej prędkości obrotowej i zastosowaniu odpowiednich frezów możliwa jest także obróbka metali nieżelaznych.

Przedstawione graficznie komponenty

Numeracja przedstawionych graficznie komponentów odnosi się do schematu elektronarzędzia na stronach graficznych.

- (1) Rękojeść prawa (powierzchnia izolowana)
- (2) Przycisk blokady włącznika/wyłącznika
- (3) Dioda w kształcie pierścienia (GOF 1250 LCE)
- (4) Nakrętka złączkowa z zaciskiem
- (5) Frez^{A)}
- (6) Dźwignia blokady wrzeczona
- (7) Śruba do drążków prowadzących prowadnicy równoległej (2 szt.)
- (8) Osłona przeciwwiórowa
- (9) Ogranicznik schodkowy
- (10) Śruby regulacyjne ogranicznika schodkowego
- (11) Płyta ślizgowa
- (12) Mocowanie drążków prowadzących prowadnicy równoległej
- (13) Podstawa
- (14) Ogranicznik głębokości
- (15) Śruba do unieruchamiania ogranicznika głębokości
- (16) Przycisk punktu zerowego ogranicznika (GOF 1250 LCE)
- (17) Przełącznik do zmiany jednostki miary (mm/inch) (GOF 1250 LCE)
- (18) Włącznik/wyłącznik cyfrowego wskaźnika głębokości (GOF 1250 LCE)
- (19) Zakres precyzyjnej regulacji głębokości frezowania
- (20) Rękojeść lewa (powierzchnia izolowana)
- (21) Wyświetlacz (GOF 1250 LCE)
- (22) Pokrywka wnętrza na baterie (GOF 1250 LCE)
- (23) Dźwignia odblokowująca
- (24) Skala precyzyjnej regulacji głębokości frezowania
- (25) Pokrętko do precyzyjnej regulacji głębokości frezowania
- (26) Skala głębokości frezowania (GOF 1250 LCE)
- (27) Przełącznik suwakowy ze znacznikiem indeksowym (GOF 1250 LCE)
- (28) Pokrętko wstępnego wyboru prędkości obrotowej
- (29) Włącznik/wyłącznik
- (30) Przyłącze węża odsysającego
- (31) Klucz widełkowy, rozmiar klucza 19 mm
- (32) Wąż odsysający (Ø 35 mm)^{A)}
- (33) Prowadnica równoległa
- (34) Drążek prowadzący prowadnicy równoległej (2 szt.)
- (35) Śruba motylkowa do precyzyjnego ustawiania prowadnicy równoległej (2 szt.)

- (36) Śruba motylkowa do zgrubnego ustawiania przewodnicy równoległej (2 szt.)
- (37) Pokrętko do precyzyjnego ustawiania przewodnicy równoległej
- (38) Przewodna szyna oporowa do przewodnicy równoległej
- (39) Adapter do odsysania pyłu do przewodnicy równoległej^{A)}
- (40) Adapter SDS do bolców kopiujących
- (41) Śruba mocująca do adaptera bolca kopiującego (2 szt.)
- (42) Dźwignia odblokowująca adapter bolca kopiującego
- (43) Bolec kopiujący
- (44) Śruba z łbem walcowanym do mocowania płyty ślizgowej (5 szt.)
- (45) Trzpień centrujący
- (46) Uszczelka
- A) **Osprzęt ukazany na rysunkach lub opisany w instrukcji użytkowania nie wchodzi w standardowy zakres dostawy. Kompletny asortyment wyposażenia dodatkowego można znaleźć w naszym katalogu osprzętu.**

Dane techniczne

| Frezarka górnoprzecionowa | | GOF 1250 CE | GOF 1250 LCE |
|---------------------------------------|-------------------|----------------------|----------------------|
| Numer katalogowy | | 3 601 F26 0.. | 3 601 F26 1.. |
| Moc nominalna | W | 1250 | 1250 |
| Prędkość obrotowa bez obciążenia | min ⁻¹ | 10000–24000 | 10000–24000 |
| Wstępny wybór prędkości obrotowej | | ● | ● |
| System Constant Electronic | | ● | ● |
| System łagodnego rozruchu | | ● | ● |
| Przyłącze do odsysania pyłu | | ● | ● |
| Cyfrowy wskaźnik głębokości | | – | ● |
| Dioda w kształcie pierścienia | | – | ● |
| Kompatybilne zaciski | mm cale | 6–8 ¼ | 6–8 ¼ |
| Skok korpusu frezarki | mm | 60 | 60 |
| Waga zgodnie z EPTA-Procedure 01:2014 | kg | 3,6 | 3,7 |
| Klasa ochrony | | □ / II | □ / II |

Dane obowiązują dla napięcia znamionowego [U] 230 V. Przy napięciach odbiegających od powyższego i w przypadku specjalnych wersji produktu sprzedawanych w niektórych krajach dane te mogą się różnić.

Informacje o emisji hałasu i drgań

Wartości pomiarowe emisji hałasu zostały określone zgodnie z **EN 62841-2-17**.

Określony wg skali A typowy poziom hałasu emitowanego przez elektronarzędzie wynosi: poziom ciśnienia akustycznego **93 dB(A)**; poziom mocy akustycznej **104 dB(A)**. Niepewność pomiaru K = **3 dB**.

Stosować środki ochrony słuchu!

Wartości łączne drgań a_{h1} (suma wektorowa z trzech kierunków) i niepewność pomiaru K oznaczone zgodnie z **EN 62841-2-17**: $a_{h1} = 7 \text{ m/s}^2$, K = **1,5 m/s²**.

Podany w niniejszej instrukcji poziom drgań i poziom emisji hałasu zostały zmierzone zgodnie ze znormalizowaną procedurą pomiarową i mogą zostać użyte do porównywania elektronarzędzi. Można ich także użyć do wstępnej oceny poziomu drgań i poziomu emisji hałasu.

Podany poziom drgań i poziom emisji hałasu jest reprezentatywny dla podstawowych zastosowań elektronarzędzia. Jeżeli elektronarzędzie użyte zostanie do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, a także jeśli nie będzie właściwie konserwowane, poziom drgań i poziom emisji ha-

łasu mogą różnić się od podanych wartości. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować podwyższenie poziomu drgań i poziomu emisji hałasu w czasie pracy.

Aby dokładnie ocenić poziom drgań i poziom emisji hałasu, należy wziąć pod uwagę także okresy, gdy urządzenie jest wyłączone lub gdy jest ono wprawdzie włączone, ale nie jest używane do pracy. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować obniżenie poziomu drgań i poziomu emisji hałasu w czasie pracy.

Należy wprowadzić dodatkowe środki bezpieczeństwa, mające na celu ochronę osoby obsługującej przed skutkami ekspozycji na drgania, np.: konserwacja elektronarzędzia i narzędzi roboczych, zapewnienie odpowiedniej temperatury, aby nie dopuścić do wyziębienia rąk, właściwa organizacja czynności wykonywanych podczas pracy.

Montaż

- ▶ **Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy elektronarzędziu należy wyjąć wtyczkę z gniazda.**

Zakładanie frezu (zob. rys. A)

► Podczas zakładania i wymiany frezów zaleca się użycie rękawic ochronnych.

W zależności od potrzeb można dobrać frezy różnego typu i o różnych właściwościach.

Frezy ze stali szybko tnącej (HSS) są odpowiednie do obróbki miękkich materiałów, takich jak miękkie drewno i tworzywa sztuczne.

Frezy z węglików spiekanych (HM) są odpowiednie zwłaszcza do obróbki materiałów twardszych i ściernych, takich jak twarde drewno i aluminium.

Oryginalne frezy z szerokiej oferty osprzętu Bosch są do nabycia w sklepach specjalistycznych.

Stosowane frezy powinny być czyste, a ich stan techniczny nie powinien budzić zastrzeżeń.

- Dźwignię blokady wrzeciona (6) należy obrócić do oporu w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (⚙).
- W razie potrzeby należy wrzeciono obrócić ręcznie, aż w sposób słyszalny zaskoczy w zapadce.
- Odkręcić nakrętkę złączkową (4) za pomocą klucza widełkowego (31) (rozmiar klucza 19 mm), obracając ją w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (⚙).
- Osadzić frez w zacisku. Część chwytowa frezu musi być wsunięta do zacisku co najmniej do znacznika.
- Dokręcić nakrętkę złączkową (4) za pomocą klucza widełkowego (31) (rozmiar klucza 19 mm), obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Całkowicie zamknąć dźwignię blokady wrzeciona (6).

► **Nie należy stosować frezów o średnicy większej niż 50 mm, jeżeli nie został uprzednio zamontowany bolec kopiujący.** Frezy tego rodzaju nie przejdą przez podstawę.

► **Nie dokręcać zacisku mocjącego z nakrętką złączkową przed zamontowaniem frezu.** W takim wypadku może dojść do uszkodzenia zacisku mocjącego.

Odsysanie pyłu/wiórów

Pyły niektórych materiałów, na przykład pyłków malarskich z zawartością ołowiu, niektórych gatunków drewna, minerałów lub niektórych rodzajów metalu, mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia. Bezpośredni kontakt fizyczny z pyłami lub przedostanie się ich do płuc może wywołać reakcje alergiczne i/lub choroby układu oddechowego operatora lub osób znajdujących się w pobliżu.

Niektóre rodzaje pyłów, np. dębiny lub buczyny uważane są za rakotwórcze, szczególnie w połączeniu z substancjami do obróbki drewna (chromiany, impregnaty do drewna). Materiały, zawierające azbest mogą być obrabiane jedynie przez odpowiednio przeszkolony personel.

- O ile jest to możliwe, należy zawsze stosować system odsysania pyłu, dostosowany do rodzaju obrabianego materiału.
- Należy zawsze dbać o dobrą wentylację stanowiska pracy.
- Zaleca się noszenie maski przeciwpyłowej z pochłanianiem klasy P2.

Należy przestrzegać aktualnie obowiązujących w danym kraju przepisów, regulujących zasady obróbki różnego rodzaju materiałów.

► **Należy unikać gromadzenia się pyłu na stanowisku pracy.** Pyły mogą się z łatwością zapalić.

Podłączenie systemu odsysania pyłu (zob. rys. B)

Założyć wąż odsysający (Ø 35 mm) (32) (osprzęt) na zamontowany adapter do odsysania pyłu. Podłączyć wąż odsysający (32) do odkurzacza (osprzęt).

Elektronarzędzie może być zasilane bezpośrednio poprzez gniazdo wtykowe uniwersalnego odkurzacza firmy **Bosch** ze zdalnym włączaniem. Odkurzacze uruchamiane są automatycznie w momencie załączenia zasilania w elektronarzędziu.

Odkurzacze muszą być dostosowane do rodzaju obrabianego materiału.

Do odsysania szczególnie niebezpiecznych dla zdrowia pyłów rakotwórczych należy używać odkurzacza specjalnego.

Praca

► **Należy zwrócić uwagę na napięcie sieciowe! Napięcie źródła prądu musi zgadzać się z danymi na tabliczce znamionowej elektronarzędzia. Elektronarzędzia przeznaczone do pracy pod napięciem 230 V można przyłączać również do sieci 220 V.**

Uruchamianie

GOF 1250 LCE: Po podłączeniu zasilania, świeci się na stałe dioda w kształcie pierścienia (3), której zadaniem jest oświetlenie powierzchni obrabianego elementu.

Włożyć baterię (zob. „Wymiana baterii (GOF 1250 LCE) (zob. rys. M)“, Strona 112). W niektórych modelach bateria jest włożona fabrycznie. Usunąć zabezpieczenie z baterii, aby dokonać aktywacji.

Za pomocą przycisku (17) ustawić żądaną jednostkę miary.

Wstępny wybór prędkości obrotowej

Za pomocą pokrętła wstępnego wyboru prędkości obrotowej (28) można ustawić żądaną prędkość obrotową także podczas pracy urządzenia.

| | |
|-----|---------------------------|
| 1-2 | Niska prędkość obrotowa |
| 3-4 | Średnia prędkość obrotowa |
| 5-6 | Wysoka prędkość obrotowa |

Wartości podane w tabeli są wartościami orientacyjnymi. Wymagana prędkość obrotowa uzależniona jest od rodzaju materiału oraz warunków pracy i można ją ustalić metodą prób praktycznych.

| Materiał | Średnica frezu [mm] | Pozycja pokrętła |
|---------------------|---------------------|------------------|
| Twarde drewno (buk) | 4-10 | 5-6 |
| | 12-20 | 3-4 |
| | 22-40 | 1-2 |

| Material | Średnica frezu [mm] | Pozycja pokrętła |
|------------------------|---------------------|------------------|
| Miękkie drewno (sosna) | 4-10 | 5-6 |
| | 12-20 | 3-6 |
| | 22-40 | 1-3 |
| Płyty wiórowe | 4-10 | 3-6 |
| | 12-20 | 2-4 |
| | 22-40 | 1-3 |
| Tworzywa sztuczne | 4-15 | 2-3 |
| | 16-40 | 1-2 |
| Aluminium | 4-15 | 1-2 |
| | 16-40 | 1 |

Po dłuższej pracy z niską prędkością obrotową elektronarzędzie należy schłodzić, przełączając je w tym celu na ok. 3 minuty na maksymalną prędkość obrotową.

Włączanie/wyłączanie

Przed włączeniem urządzenia należy ustawić głębokość frezowania (zob. „Ustawianie głębokości frezowania“, Stro- na 110).

Aby **włączyć** elektronarzędzie, należy nacisnąć włącznik/wyłącznik (29) i przytrzymać go w tej pozycji.

Aby **zablokować** naciśnięty włącznik/wyłącznik (29), należy nacisnąć przycisk blokady (2).

Aby **wyłączyć** elektronarzędzie, należy zwolnić włącznik/wyłącznik (29) lub jeśli użyto przycisku blokady (2), nacisnąć krótko włącznik/wyłącznik (29), a następnie go zwolnić.

System Constant Electronic

System Constant Electronic utrzymuje stałą prędkość obrotową niezależnie od obciążenia i gwarantuje równomierną wydajność obróbki.

System łagodnego rozruchu

Elektroniczny system łagodnego rozruchu ogranicza moment obrotowy podczas włączania i wydłuża żywotność silnika.

Wyłącznik przeciążeniowy

W przypadku silnego przeciążenia uruchamia się wyłącznik przeciążeniowy, którego zadaniem jest zapobieganie niedopuszczalnie wysokiemu poborowi prądu. Może to prowadzić do zmniejszenia prędkości obrotowej silnika i redukcji mocy wyjściowej, a w skrajnych przypadkach do zatrzymania się silnika.

Po odciążeniu elektronarzędzia silnik powraca do normalnej prędkości roboczej.

Zabezpieczenie przed ponownym rozruchem

Zabezpieczenie przed ponownym rozruchem zapobiega samoczynnemu włączeniu się elektronarzędzia po przerwie w dopływie prądu.

Aby **ponownie uruchomić** urządzenie, należy ustawić włącznik/wyłącznik (29) w pozycji wyłączzonej, a następnie ponownie włączyć elektronarzędzie.

Dźwignia odblokowująca (zob. rys. C)

Puszczenie dźwigni odblokowującej (23) powoduje jej automatyczne zwolnienie. Aby dźwignia odblokowująca (23) do-

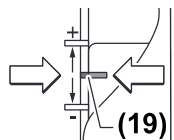
brze trzymała, należy ją odciągnąć aż do oporu. Jej siłę mocującą można w razie potrzeby wyregulować. W tym celu należy włożyć klucz sześciokątny (4 mm) do otworu w uchwycie. Aby zwiększyć siłę mocującą, należy przekręcić klucz sześciokątny w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby zredukować siłę mocującą - w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Ustawianie głębokości frezowania

► Ustawianie głębokości frezowania dozwolone jest tylko przy wyłączonym elektronarzędziu.

Aby zgrubnie ustawić głębokość frezowania (zob. rys. D i E), należy postępować w następujący sposób:

- Elektronarzędzie z zamocowanym frezem postawić na obrabianym przedmiocie.
- Za pomocą pokrętła (25) ustawić wskaźnik regulacji głębokości frezowania w pozycji środkowej. W tym celu obrócić pokrętło (25), aż wskaźniki (19) znajdą się w takiej pozycji, jak to pokazano na rysunku. Następnie należy ustawić skalę (24) na pozycję 0.



- Ogranicznik schodkowy (9) ustawić w najniższym położeniu; ogranicznik schodkowy musi zaskoczyć w wyczuwalny sposób.

- Poluzować śrubę (15) na ograniczniku głębokości (14), na tyle, aby ogranicznikiem głębokości (14) można było swobodnie poruszać.
- Nacisnąć dźwignię odblokowującą (23) do tyłu i przesunąć frezarkę górnowrzecionową powoli w dół tak, aby frez (5) dotknął powierzchni obrabianego elementu. Ponownie zwolnić dźwignię odblokowującą (23) aby unieruchomić frez w wybranej pozycji.
- Nacisnąć ogranicznik głębokości (14) do dołu, aby oparł się na ograniczniku schodkowym (9).
GOF 1250 LCE: Włączyć cyfrowy wskaźnik głębokości na włączniku/wyłączniku (18). Nacisnąć przycisk (16) aby ustawić punkt zerowy ogranicznika głębokości (14).
GOF 1250 CE: Suwak ze znacznikiem indeksowym (27) ustawić w pozycji 0 na skali głębokości frezowania (26).
- Ustawić ogranicznik głębokości (14) na żadaną głębokość frezowania i mocno dokręcić śrubę (15) na ograniczniku głębokości (14).
GOF 1250 CE: Zwrócić uwagę na to, aby nie przestawić przy tym suwaka ze znacznikiem indeksowym (27).
- Nacisnąć dźwignię odblokowującą (23) i ustawić frezarkę górnowrzecionową w najwyższej pozycji.

Przy większych głębokościach frezowania zalecane jest prowadzenie obróbki w kilku przejściach, za każdym razem z mniejszym ubytkiem. Za pomocą ogranicznika schodkowego (9) można podzielić proces frezowania na kilka stopni. Należy w tym celu ustawić żadaną głębokość frezowania z najniższym stopniem ogranicznika schodkowego i wybrać dla pierwszych etapów obróbki wyższe stopnie. Odstęp między stopniami można zmienić, obracając śruby regulacyjne (10).

Po wykonaniu frezowania próbnego można dokładniej ustawić głębokość frezowania, obracając pokrętko (25) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby powiększyć głębokość frezowania, lub w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć głębokość frezowania. Orientację ułatwia skala (24). Jeden obrót odpowiada zakresowi regulacji wynoszącemu 2,0 mm, a jedna kreska na dolnej krawędzi skali (24) odpowiada zmianie zakresu regulacji o 0,1 mm. Maksymalny zakres regulacji wynosi ± 8 mm.

Przykład: Żądana głębokość frezowania ma wynosić 10,0 mm, frezowanie próbne wykazało głębokość frezowania 9,6 mm.

- Obrócić skalę (24), ustawiając ją na 0.
- Obrócić pokrętko (25) o 0,4 mm/4 kreski (różnica pomiędzy wartością zadaną a rzeczywistą) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- Skontrolować wybraną głębokość frezowania poprzez kolejne frezowanie próbne.

GOF 1250 CE: Po ustawieniu głębokości frezowania nie należy zmieniać pozycji suwaka (27) na ograniczniku głębokości (14) aby w każdej chwili było możliwe odczytanie aktualnej głębokości frezowania na skali (26).

GOF 1250 LCE: Aktualna głębokość frezowania ukaże się na wyświetlaczu (21).

Wskazówki dotyczące pracy

► Frezy należy chronić przed upadkiem i uderzeniami.

Kierunek frezowania i frezowanie (zob. rys. F)

► **Frezować należy w kierunku przeciwnym do kierunku obrotów frezu (5) (frezowanie przeciwbieżne).** Podczas frezowania zgodnego z kierunkiem obrotów frezu (frezowanie współbieżne) może dojść do wyrwania elektronarzędzia z ręki.

Ustawić żądaną głębokość frezowania (zob. „Ustawianie głębokości frezowania”, Strona 110).

Ustawić elektronarzędzie z zamontowanym frezem na obrabianym elemencie i uruchomić elektronarzędzie.

Nacisnąć dźwignię odblokowującą (23) do tyłu i przesunąć frezarkę górnoprzecionową do oporu w kierunku podstawy (13). Ponownie zwolnić dźwignię odblokowującą (23), aby zablokować głębokość zagłębienia.

Frezować, wymuszając równomierny posuw.

Po zakończeniu frezowania frezarkę górnoprzecionową należy ponownie ustawić w najwyższej pozycji.

Wyłączyć elektronarzędzie.

Frezowanie z prowadnicą pomocniczą (zob. rys. G)

W celu obróbki większych elementów, np. podczas frezowania wpustów, można użyć deski lub listwy zamocowanej do obrabianego elementu, jako prowadnicy pomocniczej, i prowadzić frezarkę górnoprzecionową wzdłuż prowadnicy pomocniczej. Frezarkę górnoprzecionową należy prowadzić wzdłuż prowadnicy pomocniczej przy płaskim boku płyty ślizgowej.

Frezowanie krawędziowe lub kształtowe

Przy frezowaniu krawędzi lub przy frezowaniu kształtowym bez zastosowania prowadnicy równoległej, należy stosować frezy z trzpieniem prowadzącym lub łożyskiem kulkowym.

Uruchomione uprzednio elektronarzędzie dosunąć z boku do obrabianego przedmiotu i zagłębiać frez w materiale, aż do momentu oparcia się czopu prowadzącego lub łożyska kulkowego frezu o krawędź obrabianego przedmiotu.

Elektronarzędzie należy prowadzić wzdłuż krawędzi obrabianego przedmiotu, zwracając przy tym uwagę na jego prostopadłe położenie. Zbyt duża siła nacisku może spowodować uszkodzenie krawędzi przedmiotu.

Frezowanie z prowadnicą równoległą (zob. rys. H)

Prowadnicę równoległą (33) wraz z drążkami prowadzącymi (34) wsunąć do podstawy (13) i zamocować ją za pomocą śrub (7) odpowiednio do wymiaru.

Istnieje dodatkowa możliwość ustawienia długości prowadnicy równoległej za pomocą śrub motylkowych (36) i (35).

Za pomocą pokrętkła (37), po poluzowaniu obu śrub motylkowych (35) można dokładniej wyregulować długość. Jeden obrót odpowiada zakresowi regulacji wynoszącemu 2,0 mm, a jedna kreska na pokrętkle (37) odpowiada zmianie zakresu regulacji o 0,1 mm.

Za pomocą szyny oporowej (38) można zmienić faktyczną powierzchnię przyłożenia prowadnicy równoległej.

Włączone elektronarzędzie prowadzić z lekkim bocznym dociskiem na prowadnicę równoległą wzdłuż krawędzi obrabianego przedmiotu, zachowując przy tym równomierny posuw. Podczas frezowania z prowadnicą równoległą (33) odsysanie pyłu/wiórów powinno odbywać się przy użyciu specjalnego adaptera do odsysania pyłu (39). Adapter do odsysania pyłu może pozostać zamontowany.

Frezowanie z przystawką do cięcia po kole (osprzęt)

Do frezowania okręgów można użyć przystawki do cięcia po kole.

Frezowanie z szyną prowadzącą (osprzęt)

Szyna prowadząca i adapter do szyny prowadzącej umożliwiają dokładne frezowanie po linii prostej.

Frezowanie z bolcem kopiującym (zob. rys. I-L)

Za pomocą bolca kopiującego (43) można przenosić kontury z wzorców lub szablonów na obrabiany element.

Wybrać odpowiedni bolec kopiujący, kierując się grubością szablonu lub wzorca. Ze względu na wysokość bolca kopiującego (boleć wystaje), grubość szablonu powinna wynosić min. 8 mm.

Przed rozpoczęciem pracy z bolcem kopiującym (43) konieczne jest zamontowanie adaptera SDS do bolców kopiujących (40) w płycie ślizgowej (11).

Umieścić adapter bolca kopiującego (40) od góry na płycie ślizgowej (11) i przykręcić go za pomocą 2 śrub mocujących (41). Należy zwrócić przy tym uwagę, aby dźwignia odblokowująca adaptera bolca kopiującego (42) mogła się swobodnie poruszać.

Przesunąć dźwignię odblokowującą (42) w kierunku zgodnym ze strzałką i włożyć bolec kopiujący (43) od dołu w adapter SDS do bolców kopiujących (40). Występy ustalające muszą w wyczuwalny sposób zaskoczyć w otworach bolca kopiującego (43).

Sprawdzić odległość pomiędzy środkiem frezu a krawędzią bolca kopiującego (zob. „Centrowanie podstawy (zob. rys. N)“, Strona 112).

- ▶ **Średnica frezu musi być mniejsza niż średnica wewnętrzna bolca kopiującego.**

Frezowanie

Włączone elektronarzędzie wraz z bolcem kopiującym (43) należy prowadzić wzdłuż szablonu.

Nacisnąć dźwignię odblokowującą (23) do tyłu i przesunąć frezarkę górnoprzecionową powoli w dół aż do osiągnięcia ustawionej głębokości frezowania. Ponownie zwolnić dźwignię odblokowującą (23), aby zablokować głębokość zagłębienia.

Frezarkę z wystającym bolcem kopiującym (43) należy prowadzić wzdłuż szablonu z lekkim dociskiem bocznym.

Centrowanie podstawy (zob. rys. N)

Aby odległość pomiędzy środkiem frezu a krawędzią bolca kopiującego była wszędzie taka sama, można w razie potrzeby wycentrować względem siebie bolec kopiujący (43) i płytę ślizgową (11).

Nacisnąć dźwignię odblokowującą (23) do tyłu i przesunąć frezarkę górnoprzecionową do oporu w kierunku podstawy (13). Ponownie zwolnić dźwignię odblokowującą (23), aby zablokować głębokość zagłębienia.

Poluzować śruby mocujące (44), wykonując ok. 2 obroty, tak aby płyta ślizgowa (11) mogła się swobodnie poruszać. Włożyć trzpień centrujący (45) do uchwytu narzędziowego, tak jak to pokazano na rysunku. Ręcznie dokręcić nakrętkę złączkową, tak aby trzpień centrujący można było swobodnie poruszać.

Wyrównać ustawienie trzpienia centrującego (45) i bolca kopiującego (43) względem siebie, lekko przesuwając płytę ślizgową (11).

Ponownie mocno dokręcić śruby mocujące (44).

Wyjąć trzpień centrujący (45) z uchwytu narzędziowego.

Nacisnąć dźwignię odblokowującą (23) i ustawić frezarkę górnoprzecionową w najwyższej pozycji.

Wymiana baterii (GOF 1250 LCE) (zob. rys. M)

Przesunąć pokrywkę wnęki na baterie (22) do góry i wyjąć baterię. Włożyć nową baterię (typ CR2032). Biegun dodatni baterii musi znajdować się z przodu i być skierowany w stronę pokrywki wnęki na baterie (22). Włożyć uszczelkę (46) i zamknąć pokrywkę wnęki na baterie (22).

Konserwacja i serwis

Konserwacja i czyszczenie

- ▶ **Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy elektronarzędziu należy wyjąć wtyczkę z gniazda.**
- ▶ **Utrzymywanie urządzenia i szczelin wentylacyjnych w czystości gwarantuje prawidłową i bezpieczną pracę.**
- ▶ **W ekstremalnych warunkach pracy należy w miarę możliwości zawsze korzystać z systemu odsysania pyłu. Należy też często czyścić otwory wentylacyjne za pomocą pędzelka i stosować wyłącznik ochronny różnicowoprądowy (PRCD).** Podczas obróbki metali może dojść do osadzenia się wewnątrz elektronarzędzia pyłu metalicznego, mogącego przewodzić prąd. Może to mieć niekorzystny wpływ na izolację ochronną elektronarzędzia.

Jeżeli konieczna okaże się wymiana przewodu przyłączeniowego, należy zlecić ją firmie **Bosch** lub autoryzowanemu serwisowi elektronarzędzi **Bosch**, co pozwoli uniknąć ryzyka zagrożenia bezpieczeństwa.

Obsługa klienta oraz doradztwo dotyczące użytkowania

Ze wszystkimi pytaniami, dotyczącymi naprawy i konserwacji nabytego produktu oraz dostępu do części zamiennych, prosimy zwracać się do punktów obsługi klienta. Rysunki techniczne oraz informacje o częściach zamiennych można znaleźć pod adresem: **www.bosch-pt.com**

Nasz zespół doradztwa dotyczącego użytkowania odpowie na wszystkie pytania związane z produktami firmy Bosch oraz ich osprzętem.

Przy wszystkich zgłoszeniach oraz zamówieniach części zamiennych konieczne jest podanie 10-cyfrowego numeru katalogowego, znajdującego się na tabliczce znamionowej produktu.

Polska

Robert Bosch Sp. z o.o.

Serwis Elektronarzędzi

Ul. Jutrzenki 102/104

02-230 Warszawa

Na www.serwisbosch.com znajdują Państwo wszystkie szczegóły dotyczące usług serwisowych online.

Tel.: 22 7154450

Faks: 22 7154440

E-Mail: bsc@pl.bosch.com

www.bosch-pt.pl

Utylizacja odpadów

Urządzenia elektryczne, akumulatory/baterie, osprzęt i opakowania należy doprowadzić do ponownego przetworzenia zgodnie z przepisami ochrony środowiska.



Nie wolno wyrzucać urządzeń elektrycznych i akumulatorów/baterii razem z odpadami z gospodarstwa domowego!

Tylko dla krajów UE:

Zgodnie z europejską dyrektywą 2012/19/UE niezdatne do użytku urządzenia elektryczne, a zgodnie z europejską dyrektywą 2006/66/WE uszkodzone lub zużyte akumulatory/baterie, należy zbierać osobno i doprowadzić do ponownego przetworzenia zgodnie z przepisami ochrony środowiska.

Čeština

Bezpečnostní upozornění

Obecné bezpečnostní pokyny pro elektrické nářadí

⚠ VÝSTRAHA Prostudujte si všechny bezpečnostní výstrahy, pokyny, ilustrace a specifikace k tomuto elektrickému nářadí. Nedodržování všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo těžké poranění.

Všechna varovná upozornění a pokyny do budoucna uschovejte.

V upozorněních použitý pojem „elektrické nářadí“ se vztahuje na elektrické nářadí napájené ze sítě (se síťovým kabelem) a na elektrické nářadí napájené akumulátorem (bez síťového kabelu).

Bezpečnost pracoviště

- ▶ **Udržujte pracoviště v čistotě a dobře osvětlené.** Nepořádek nebo neosvětlené pracoviště mohou vést k úrazům.
- ▶ **S elektrickým nářadím nepracujte v prostředí ohroženém explozí, kde se nacházejí hořlavé kapaliny, plyny nebo prach.** Elektrické nářadí vytváří jiskry, které mohou prach nebo páry zapálit.
- ▶ **Děti a jiné osoby udržujte při použití elektrického nářadí v bezpečné vzdálenosti od pracoviště.** Při rozptýlení můžete ztratit kontrolu nad nářadím.

Elektrická bezpečnost

- ▶ **Zástrčky elektrického nářadí musí lícovat se zásuvkou. Zástrčka nesmí být žádným způsobem upravena. S elektrickým nářadím s ochranným uzemněním nepoužívejte žádné adaptérové zástrčky.** Neupravené zástrčky a odpovídající zásuvky snižují riziko zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Zabraňte kontaktu těla s uzemněnými povrchy, jako jsou např. potrubí, topení, sporáky a chladničky.** Je-li vaše tělo uzemněno, existuje zvýšené riziko zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Chraňte elektrické nářadí před deštěm a vlhkem.** Vniknutí vody do elektrického nářadí zvyšuje nebezpečí zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Dbejte na účel kabelu. Nepoužívejte jej k nošení elektrického nářadí nebo k vytažení zástrčky ze**

zásuvky. Udržujte kabel v bezpečné vzdálenosti od tepla, oleje, ostrých hran nebo pohyblivých dílů.

Poškozené nebo spletené kabely zvyšují riziko zásahu elektrickým proudem.

- ▶ **Pokud pracujete s elektrickým nářadím venku, použijte pouze takové prodlužovací kabely, které jsou způsobilé i pro venkovní použití.** Použití prodlužovacího kabelu, jež je vhodný pro použití venku, snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.
- ▶ **Pokud se nelze vyhnout provozu elektrického nářadí ve vlhkém prostředí, použijte proudový chránič.** Použití proudového chrániče snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.

Osobní bezpečnost

- ▶ **Buďte pozorní, dávejte pozor na to, co děláte a přistupujte k práci s elektrickým nářadím rozumně. Nepoužívejte žádné elektrické nářadí, pokud jste unaveni nebo pod vlivem drog, alkoholu či léků.** Moment nepozornosti při použití elektrického nářadí může vést k vážným poraněním.
- ▶ **Používejte ochranné osobní pomůcky. Noste ochranné brýle.** Nošení osobních ochranných pomůcek, jako je maska proti prachu, bezpečnostní obuv s protiskluzovou podrážkou, ochranná přilba nebo sluchátka, podle aktuálních podmínek, snižuje riziko poranění.
- ▶ **Zabraňte neúmyslnému uvedení do provozu. Přesvědčte se, že je elektrické nářadí vypnuté, dříve než jej uchopíte, poneseťe či připojíte na zdroj napájení a/nebo akumulátor.** Máte-li při nošení elektrického nářadí prst na spínači, nebo pokud nářadí připojíte ke zdroji napájení zapnuté, může dojít k úrazu.
- ▶ **Než elektrické nářadí zapnete, odstraňte seřizovací nástroje nebo klíče.** Nachází-li se v otáčivém dílu elektrického nářadí nějaký nástroj nebo klíč, může dojít k poranění.
- ▶ **Nepřeceňujte své síly. Zajistěte si bezpečný postoj a udržujte vždy rovnováhu.** Tím můžete elektrické nářadí v neočekávaných situacích lépe kontrolovat.
- ▶ **Noste vhodný oděv. Nenoste volný oděv ani šperky. Vlasy a oděv udržujte v bezpečné vzdálenosti od pohybujících se dílů.** Volný oděv, šperky nebo dlouhé vlasy mohou být zachyceny pohybujícími se díly.
- ▶ **Lze-li namontovat odsávací či zachycující přípravky, přesvědčte se, že jsou připojeny a správně použity.** Odsávání prachu může snížit ohrožení prachem.
- ▶ **Dbejte na to, abyste při častém používání nářadí nebyli méně ostražití a nezapomínali na bezpečnostní zásady.** Nedbalé ovládání může způsobit těžké poranění za zlomek sekundy.

Svědomité zacházení a používání elektrického nářadí

- ▶ **Elektrické nářadí nepřetěžujte. Pro svou práci použijte k tomu určené elektrické nářadí.** S vhodným elektrickým nářadím budete pracovat v dané oblasti lépe a bezpečněji.