



Professional

GOF 20-12

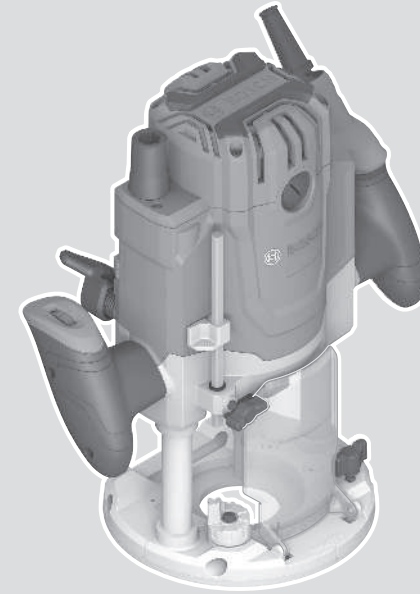
Robert Bosch Power Tools GmbH
70538 Stuttgart
GERMANY

www.bosch-pt.com

1 609 92A A52 (2026.03) 0 / 17



1 609 92A A52

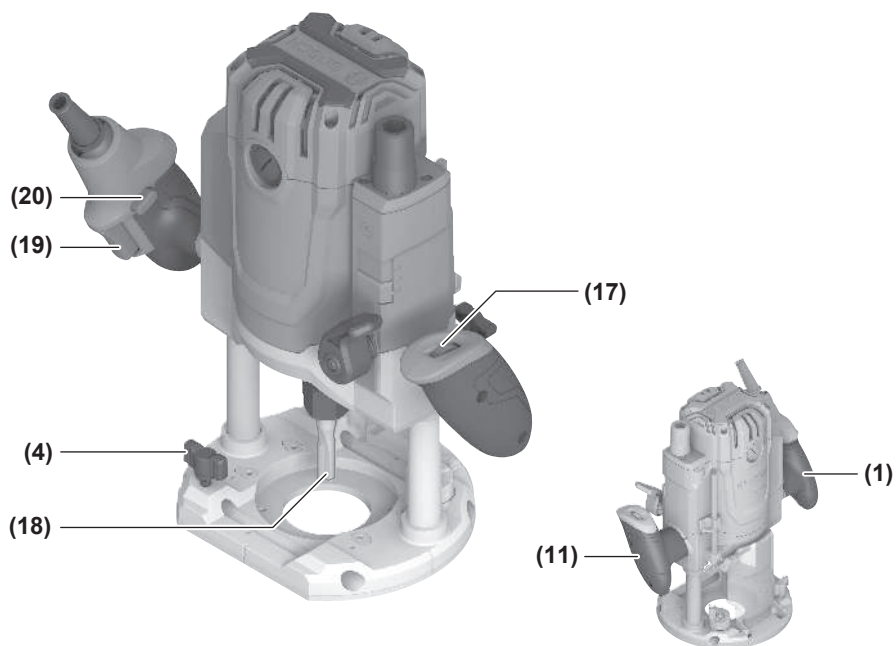
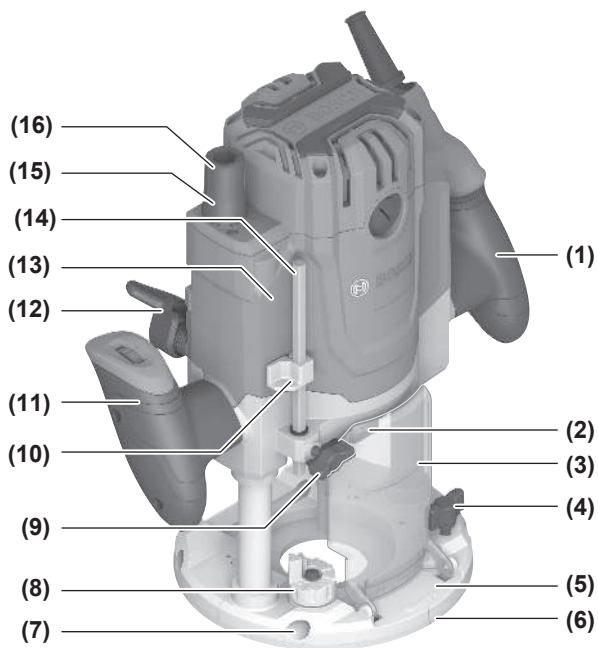


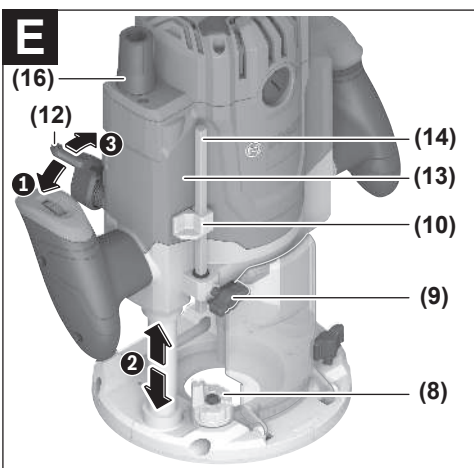
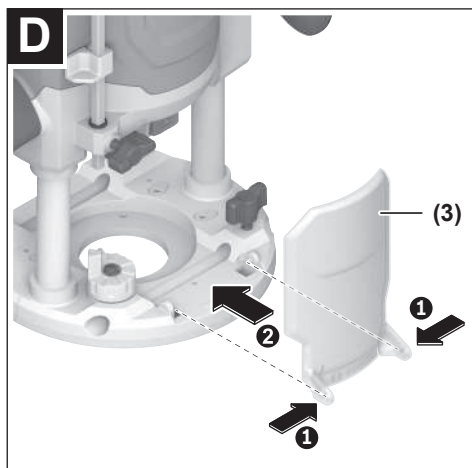
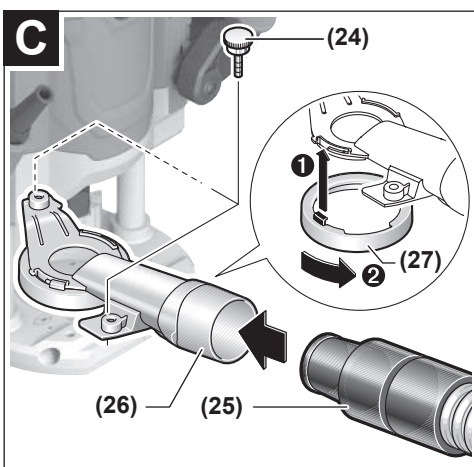
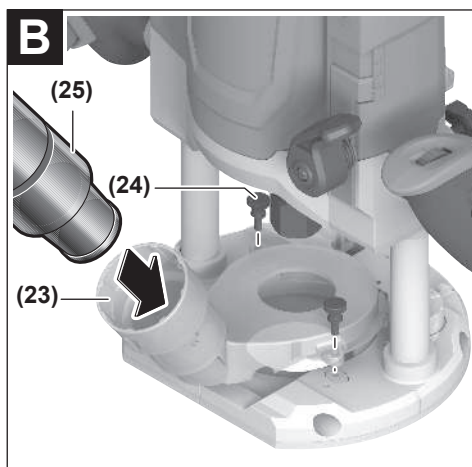
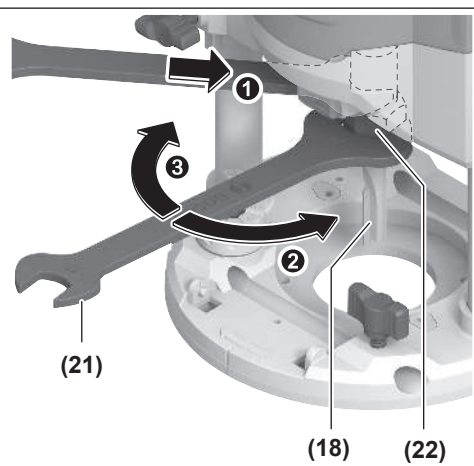
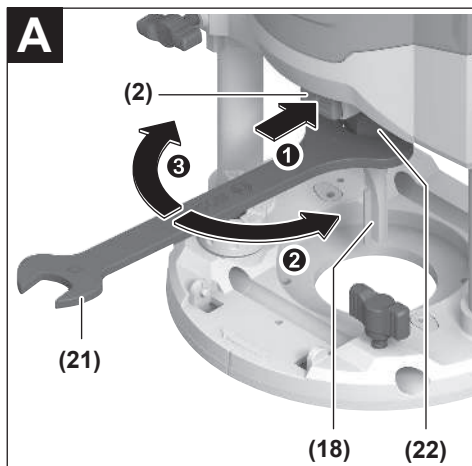
zh 正本使用说明书

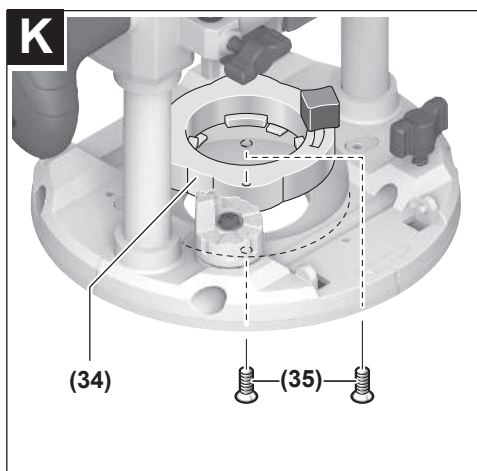
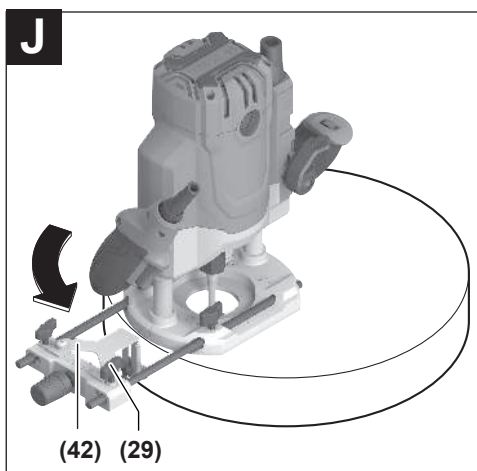
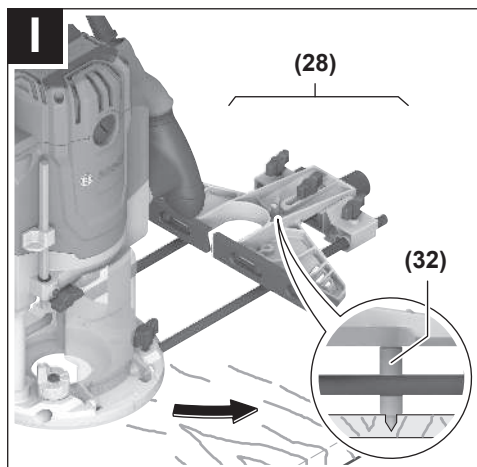
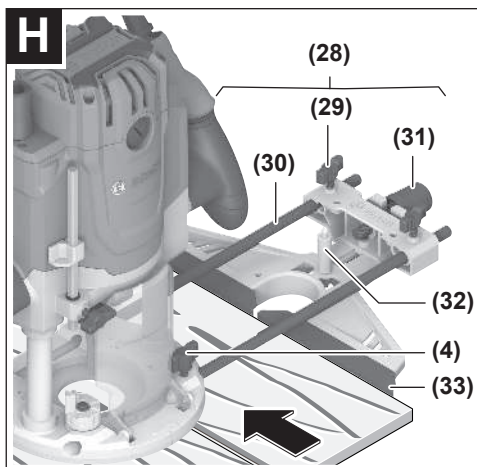
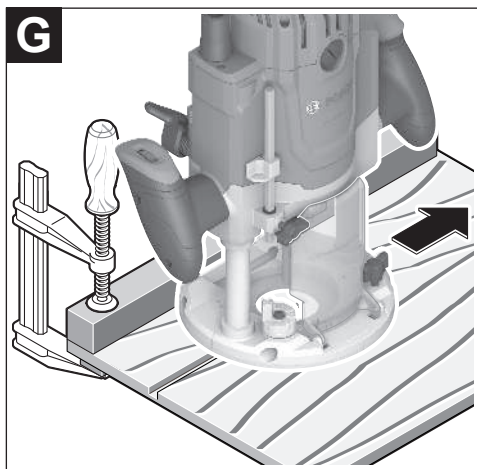
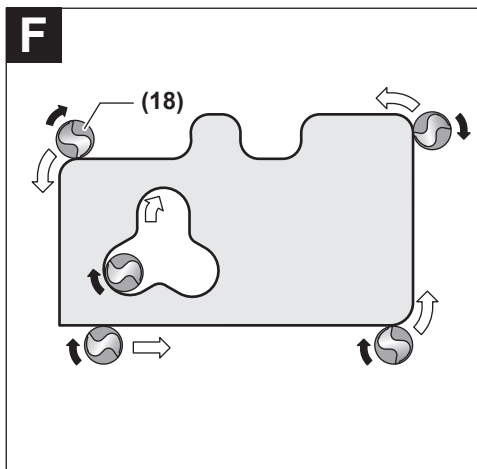


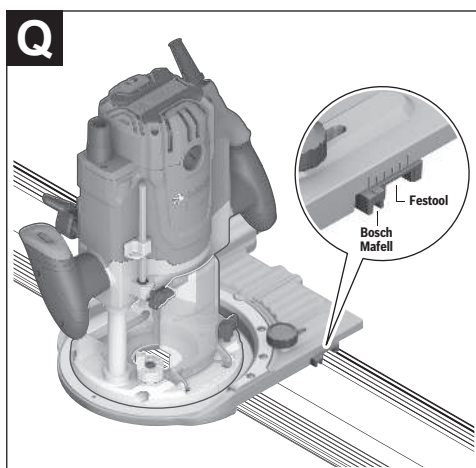
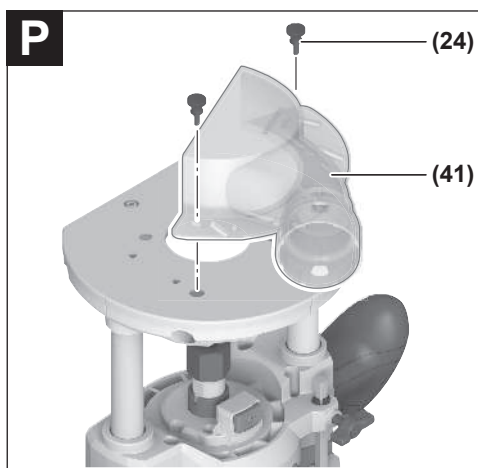
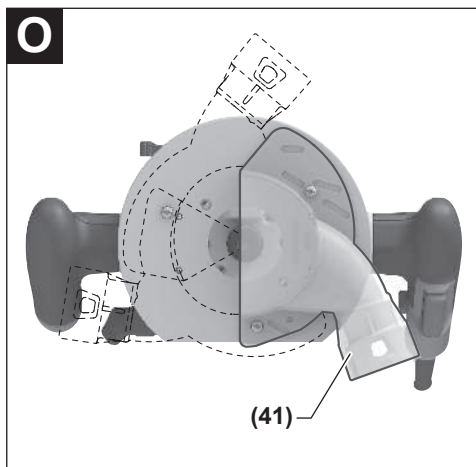
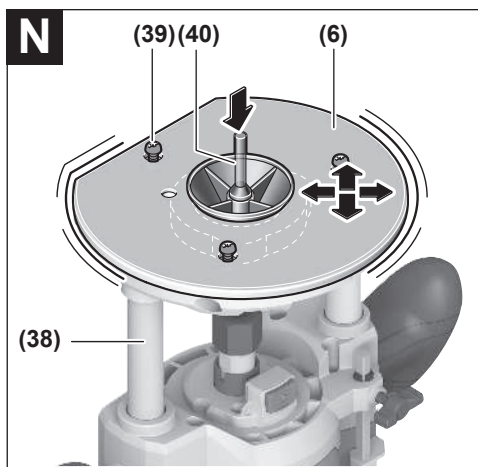
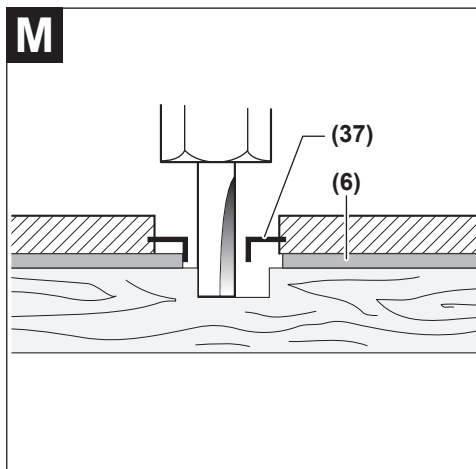
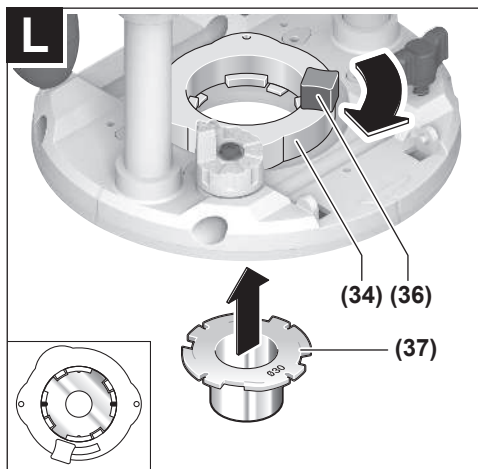
中文	页 7
----------	-----











中文

安全规章

电动工具通用安全警告

⚠ 警告！

阅读随电动工具提供的所有安全警告、说明、图示和规定。

不遵照以下所列说明会导致电击、着火和/或严重伤害。

保存所有警告和说明书以备查阅。

警告中的术语“电动工具”是指市电驱动（有线）电动工具或电池驱动（无线）电动工具。

工作场地的安全

- ▶ 保持工作场地清洁和明亮。杂乱和黑暗的场地会引发事故。
- ▶ 不要在易爆环境，如有易燃液体、气体或粉尘的环境下操作电动工具。电动工具产生的火花会点燃粉尘或气体。
- ▶ 操作电动工具时，远离儿童和旁观者。注意力不集中会使你失去对工具的控制。

电气安全

- ▶ 电动工具插头必须与插座相配。绝不能以任何方式改装插头。需接地的电动工具不能使用任何转换插头。未经改装的插头和相配的插座将降低电击风险。
- ▶ 避免人体接触接地表面，如管道、散热片和冰箱。如果你身体接触接地表面会增加电击风险。
- ▶ 不得将电动工具暴露在雨中或潮湿环境中。水进入电动工具将增加电击风险。
- ▶ 不得滥用软线。绝不能用软线搬运、拉动电动工具或拔出其插头。使软线远离热源、油、锐边或运动部件。受损或缠绕的软线会增加电击风险。
- ▶ 当在户外使用电动工具时，使用适合户外使用的延长线。适合户外使用的电线将降低电击风险。
- ▶ 如果无法避免在潮湿的环境中操作电动工具，应使用带有剩余电流装置（RCD）保护的电源。RCD的使用可降低电击风险。

人身安全

- ▶ 保持警觉，当操作电动工具时关注所从事的操作并保持清醒。当你感到疲倦，或在有药物、酒精或治疗反应时，不要操作电动工具。在操作电动工具时瞬间的疏忽会导致严重人身伤害。
- ▶ 使用个人防护装置。始终佩戴护目镜。防护装置，诸如适当条件下使用防尘面具、防滑安全鞋、安全帽、听力防护等装置能减少人身伤害。
- ▶ 防止意外起动。在连接电源和/或电池包、拿起或搬运工具前确保开关处于关断位置。手指放在开关上搬运工具或开关处于接通时通电会导致危险。
- ▶ 在电动工具接通之前，拿掉所有调节钥匙或扳手。遗留在电动工具旋转零件上的扳手或钥匙会导致人身伤害。

- ▶ 手不要过分伸展。时刻注意立足点和身体平衡。这样能在意外情况下能更好地控制住电动工具。
- ▶ 着装适当。不要穿宽松衣服或佩戴饰品。让你的头发和衣服远离运动部件。宽松衣服、配饰或长发可能会卷入运动部件。
- ▶ 如果提供了与排屑、集尘设备连接用的装置，要确保其连接完好且使用得当。使用集尘装置可降低尘屑引起的危险。
- ▶ 不要因为频繁使用工具而产生的熟悉感而掉以轻心，忽视工具的安全准则。某个粗心的动作可能在瞬间导致严重的伤害。

电动工具使用和注意事项

- ▶ 不要勉强使用电动工具，根据用途使用合适的电动工具。选用合适的按照额定值设计的电动工具会使你工作更有效、更安全。
- ▶ 如果开关不能接通或关断电源，则不能使用该电动工具。不能通过开关来控制的电动工具是危险的且必须进行修理。
- ▶ 在进行任何调节、更换附件或贮存电动工具之前，必须从电源上拔掉插头和/或卸下电池包（如可拆卸）。这种防护性的安全措施降低了电动工具意外起动的风险。
- ▶ 将闲置不用的电动工具贮存在儿童所及范围之外，并且不允许不熟悉电动工具和不了解这些说明的人操作电动工具。电动工具在未经培训的使用者手中是危险的。
- ▶ 维护电动工具及其附件。检查运动部件是否调整到位或卡住，检查零件破损情况和影响电动工具运行的其他状况。如有损坏，应在使用前修理好电动工具。许多事故是由维护不良的电动工具引发的。
- ▶ 保持切削刀具锋利和清洁。维护良好地有锋利切削刃的刀具不易卡住而且容易控制。
- ▶ 按照使用说明书，并考虑作业条件和要进行的作业来选择电动工具、附件和工具的刀头等。将电动工具用于那些与其用途不符的操作可能会导致危险情况。
- ▶ 保持手柄和握持表面干燥、清洁，不得沾有油脂。在意外的情况下，湿滑的手柄不能保证握持的安全和对工具的控制。

维修

- ▶ 由专业维修人员使用相同的备件维修电动工具。这将保证所维修的电动工具的安全。

木铣和修边机安全规章

- ▶ 因刀具可能会触及自身软线，仅通过绝缘握持面来握持工具。切割带电导线会使工具外露的金属零件带电而使操作者受到电击。
- ▶ 使用夹具或其他实用方法将工件固定和支撑在稳定的工作台面。用手或身体固定工件会使工件不稳引起失控。
- ▶ 铣刀的允许转速必须至少等于电动工具上标出的最高转速。如果铣刀转速比允许的转速更快，铣刀可能会折断和飞出。
- ▶ 铣刀或其他附件必须与您的电动工具的夹头（夹钳）精准配合。如果切削附件未与电动工具的夹

头精准配合，切削附件会旋转不均匀、剧烈震动并可能导致失控。

- ▶ **先开动电动工具后再把工具放置在工件上切割。**如果电动工具被夹在工件中，会有反弹的危险。
- ▶ **切勿将手伸入铣削范围或放在铣机上。用另一只手支撑住辅助手柄。**使用双手操作雕刻机，便不会被铣刀划伤。
- ▶ **铣削时，铣刀不可以接触金属、钉子或螺丝。**如此会损坏铣刀，而且会造成强烈震动。
- ▶ **使用合适的侦测装置侦察隐藏的电线，或者向当地的相关单位寻求支援。**接触电线可能引起火灾并让操作者触电。损坏了瓦斯管会引起爆炸。凿穿水管不仅会造成严重的财物损失，也可能导致触电。
- ▶ **不得使用已经变钝或受损的铣刀。**变钝或受损的铣刀导致摩擦力增大，可能会卡住或失去平衡。
- ▶ **等待电动工具完全静止后才能够放下机器。**机器上的工具可能在工作中被夹住，而令您无法控制电动工具。
- ▶ **工作时使用双手握紧电动工具并确保站稳。**使用双手才能够稳定地操作电动工具。

产品和性能说明



请阅读所有安全规章和指示。不遵照以下警告和说明可能导致电击、着火和/或严重伤害。

请注意本使用说明书开头部分的图示。

按照规定使用

本电动工具适合在木材、塑料和轻型建筑材料上进行修边、铣槽、雕刻、铣长孔以及仿形雕刻的工作。操作时机器必须紧贴在工件表面。

如果降低转速并且使用合适的铣刀也可以加工非铁金属。

插图上的机件

机件的编号和电动工具详解图上的编号一致。

- (1) 右侧手柄（绝缘握柄）
- (2) 主轴锁定键
- (3) 切屑防护
- (4) 平行限制器导向杆的翼形螺栓（2个）
- (5) 底板
- (6) 滑板
- (7) 平行限制器导杆定位座
- (8) 档位限制器
- (9) 限深器调节翼形螺栓
- (10) 带索引标记的滑动调节器
- (11) 左侧手柄（绝缘握柄）
- (12) 铣削深度锁定装置夹紧杆
- (13) 铣深调节刻度
- (14) 限深器
- (15) 铣深微调刻度

- (16) 铣深微调旋钮（切入单元）
- (17) 转速预选调节轮
- (18) 铣刀^{a)}
- (19) 起停开关
- (20) 起停开关锁定和解锁键
- (21) 开口扳手（17毫米、24毫米）
- (22) 带夹钳的锁紧螺母
- (23) 吸尘适配接头（切入单元）
- (24) 吸尘适配接头的滚花螺栓（2个）
- (25) 吸尘软管（直径35 毫米）^{a)}
- (26) 吸尘适配接头（仿形单元）^{a)}
- (27) 吸尘适配接头中间环^{a)}
- (28) 平行限制器
- (29) 平行限制器粗调翼形螺栓
- (30) 平行限制器导杆
- (31) 平行限制器微调旋钮
- (32) 定心销
- (33) 平行限制器的活动式挡轨
- (34) SDS仿形套适配接头
- (35) 仿形套适配接头固定螺栓（2个）
- (36) 仿形套适配接头解锁杆
- (37) 仿形套
- (38) 切入单元
- (39) 滑板固定螺栓
- (40) 定心销^{a)}
- (41) 用于边缘加工的排尘罩
- (42) 导向轮^{a)}

a) 该附件并不包含在基本的供货范围中。

技术数据

木铣		GOF 20-12
物品代码		3 601 F27 2..
额定输入功率	瓦	2000
空载转速	转/分钟	10000-25000
转速预选		●
恒定电子装置		●
吸尘器的接头		●
兼容的夹钳	毫米 英寸	8-12 ¼-½
铣篮行程	毫米	80
重量 ^{A)}	公斤	6.3
保护等级		□/II

A) 不含电源线

所有参数适用于230伏的额定电压[U]，对于其他不同的电压和国际规格，数据有可能不同。

数值可能因不同产品而异，并且受到应用和环境条件影响。更多信息请参见www.bosch-professional.com/wac。

安装

► 在电动工具上进行所有操作之前都必须从插座上拔出电源插头。

安装铣刀（参见插图A）

► 安装和更换铣刀时，最好戴上防护手套。

根据各种用途，本公司提供了不同品质和款式的铣刀。

由高性能高速钢（HSS）制成的铣刀适合加工柔性材料，比如软木和塑料。

由硬质合金（HM）制成的铣刀适合加工硬而耐磨的材料，比如硬木和铝。

您可以向您的专业经销商购买博世附件系列中的各式各样博世原厂铣刀。

只能安装完好且干净的铣刀。

尽可能使用柄径为12毫米的铣刀。

将铣削电机装入切入单元/仿形单元后，可以更换铣刀。但我们建议在拆下铣削电机后更换刀具。

- 将铣削电机从切入单元/仿形单元中取出。
- 按压主轴锁定键(2) (❶) 并按住。可能要手动转动主轴，直到止动装置卡止。
- 仅在静止时操作主轴锁定键(2)。
- 或者也可以将主轴用附加的开口扳手锁定。
- 逆时针转动开口扳手(21)（开口度17毫米和24毫米） (❷)，松开锁紧螺母(22)。
- 把铣刀推入夹钳中。铣刀杆必须至少推入夹钳20毫米。
- 顺时针转动开口扳手(21)（开口度17毫米和24毫米），拧紧锁紧螺母(22)。松开主轴锁定键(2)或移除附加的开口扳手。

► 在未安装仿形套的情况下，请不要使用直径大于50毫米的铣刀。此铣刀无法通过底座。

► 只要还未安装铣刀，就绝不可张紧夹钳和锁紧螺母。否则会损坏夹钳。

吸锯尘/吸锯屑

在没有采取减尘措施的情况下避免作业。合适的集尘装置可减少有害健康的粉尘污染。工作场地要保持空气流通。原则上要使用合适的呼吸面罩。尽可能使用适合物料的集尘装置。请留心并遵守国和加工物料有关的法规。

► 避免让工作场所堆积过多的尘垢。尘埃容易被点燃。

对吸尘器的要求		
推荐的软管额定直径	毫米	35
所需的负压 ^{A)}	毫巴	≥ 230
	百帕	≥ 230
所需的流量 ^{A)}	升/秒	≥ 36
	立方米/小时	≥ 129.6
所推荐的过滤效率		M级粉尘 ^{B)}

A) 电动工具吸尘器接口上的功率值

B) 符合IEC/EN 60335-2-69

注意吸尘器的说明书。抽吸功率降低时请中断作业，然后排查原因。

将吸尘适配接头安装在切入单元上（参见插图B）

吸尘适配接头(23)可以通过软管接头向前或向后安装。

针对已装入的仿形套适配接头(34)，可能需将仿形套适配接头旋转180度后安装，确保吸尘适配接头(23)不接触锁杆(36)。

用2个滚花螺栓(24)将吸尘适配接头(23)固定到底板(5)上。

为确保最佳的集尘效果，必须定期清洁吸尘适配接头(23)。

将吸尘适配接头（附件）安装在仿形单元上（参见插图C）

吸尘适配接头(26)可以通过软管接头向前或向后安装。

装入仿形套适配接头(34)后，用2个滚花螺栓(24)将吸尘适配接头(26)固定到底板(5)上。不使用仿形套适配接头(34)时，请先将中间环(27)如图所示安装在吸尘适配接头(26)。

安装集尘装置

将吸尘软管（直径35 毫米）(25)（附件）插到已安装的吸尘适配接头上。将吸尘软管(25)与吸尘器（附件）连接。

电动工具可直接连接到带远程启动功能的Bosch通用吸尘器的电源插座上。开动电动工具时吸尘器会跟着启动。

根据工件的物料选择合适的吸尘器。

抽吸可能危害健康、可能导致癌症或干燥的废尘时，务必使用特殊的吸尘器。

安装切屑防护（参见插图D）

将切屑防护(3)从前面装入导轨并使其卡止。取下时请抓住切屑防护一侧，并将其向前拉下。

运行

► 注意电源电压！ 电源的电压必须和电动工具铭牌上标示的电压一致。

投入使用

预选转速

利用转速预选调节轮(17)也可以在运行过程中预选所需的转速。

1-2	低转速
3-4	中等转速
5-6	高转速

表格中的值仅供参考。正确的转速必须视工件材料和工作条件而定，唯有实际操作才能够找出最合适的转速。

工件材料	铣刀直径[毫米]	调节轮的位置
硬木（榉木）	4-10	5-6
	12-20	3-4
	22-40	1-2

工件材料	铣刀直径[毫米]	调节轮的位置
软木 (松木)	4-10	5-6
	12-20	3-6
	22-40	1-3
刨花板	4-10	3-6
	12-20	2-4
	22-40	1-3
塑料	4-15	2-3
	16-40	1-2
铝	4-15	1-2
	16-40	1

使用低转速长时间操作之后，应该让电动工具以最大转速空转约3分钟来帮助机器冷却。

接通/关闭

开机前调整铣削深度。

如需**开启**电动工具，略微按压起停开关锁定和解锁键**(20)**，然后按压起停开关**(19)**并按住。

如需**锁定**电动工具，开启电动工具，然后按压起停开关锁定和解锁键**(20)**。首先松开起停开关**(19)**，然后再松开起停开关锁定和解锁键**(20)**。

如需**关闭**电动工具，请松开起停开关**(19)**，如果其已被锁定键**(20)**锁住，请短促按压起停开关**(19)**，然后再松开。

恒定电子装置

不论机器处在负载或空载状态，恒定电子装置都能够稳定转速，确保一致的工作效率。

缓速启动

电子控制的均调启动功能可以限制开机时的扭矩，并延长马达的使用寿命。

调整铣削深度 (参见插图E)

关闭电动工具之后才可以调整铣深。

遵循以下的步骤初步调整铣深：

- 把已经装好铣刀的电动工具放在要加工的工件上。
- 将档位限制器**(8)**调到最低档，可感到档位限制器卡止。
- 松开限深器上的翼形螺栓**(9)**，以便让限深器**(14)**可以自由移动。
- 朝**➊**方向按压铣削深度锁定装置夹紧杆**(12)**，将木铣缓慢向下拉，直至铣刀**(18)**接触到工件表面。再次松开铣削深度锁定装置夹紧杆**(12)**，以便固定该浸入深度。必要时朝**➋**方向按压铣削深度锁定装置夹紧杆**(12)**，以便将其最终固定。
- 向下按压限深器**(14)**，直至其套在档位限制器**(8)**上。将带索引标记的滑动调节器**(10)**调至铣深刻度尺**(13)**上的位置**0**。
- 将限深器**(14)**调至所需的铣削深度，然后拧紧限深器上的翼形螺栓**(9)**。注意不要再调节带索引标记的滑动调节器**(10)**。
- 朝**➌**方向按压铣削深度锁定装置夹紧杆**(12)**，然后将木铣拉到最上端的位置。

针对较大的铣削深度，应通过较少的切屑加工进行多次加工过程。您可以借助档位限制器**(8)**将铣削过

程分成多个档位。通过档位限制器的最小档位调节所需铣削深度，首次加工时请先选择最高档位。试铣削过程后，可以通过旋转旋钮**(16)**将铣削深度精确调至所需尺寸；顺时针旋转以增加铣削深度，逆时针旋转则缩小铣削深度。刻度**(15)**用于定位。每转动一圈就改变1.5毫米的调节行程，刻度上边缘上的每一个刻度线**(15)**对应0.1毫米的调节行程变化。最大调节行程为±16毫米。

工作提示

► 保护铣刀免受冲撞和敲击。

铣削方向和铣削过程 (参见插图F)

- **必须始终沿铣刀(18)的反方向铣削 (逆向运行)**。顺着铣刀的转向 (同向运作) 铣削电动工具可能从您的手上被扯开。

用切入单元进行铣削

设定所需铣深。

把安装好铣刀的电动工具放在待加工的工件上并开启动电动工具。

向下按压切入功能解锁杆，将木铣缓慢向下拉，直至达到所设定的铣深。再次松开解锁杆，以便固定该浸入深度。

以均匀的进给执行铣削过程。

结束铣削之后要把上铣头拉回到最上端的位置。

铣削完后要关闭电动工具。

用仿形单元进行铣削

设定所需铣深。

开启动电动工具并将它靠在待加工的位置上。

以均匀的进给执行铣削过程。

关闭电动工具。

- **在铣刀完全静止前，不要放下电动工具。**如果工具仍继续转动，可能造成伤害。

用辅助定位装置铣削 (见图片G)

加工较大的工件时，例如铣削凹槽时，您可以将木板或木条作为辅助定位装置固定在工件上，然后沿着辅助定位装置移动多功能铣刀。使用切入单元**(38)**时沿着辅助定位装置上的底板磨平面移动多功能铣刀。

修边或雕刻

进行修边或雕刻时如果不使用平行挡块，则必须在铣刀上装导向榫头或滚珠轴承。

把已经开动的电动工具慢慢地移近工件的边缘，至铣刀上的导向榫头或滚珠轴承接触了工件的边缘为止。

接著沿著工件的边缘推动电动工具，电动工具和工件表面的角度要保持直角，不可倾斜。用力过猛可能会损坏工件的边缘。

用平行限制器铣削 (参见插图H和I)

将带导向杆**(30)**的平行限制器**(28)**推入底板**(5)**，然后根据必要的尺寸用翼形螺栓**(4)**将其固定。

通过翼形螺栓**(29)**可以额外按照长度调节平行限制器。

在松开两个翼形螺栓**(29)**后，您可以通过旋钮**(31)**精调长度。每转动一圈就改变2.0毫米的调节行程，

旋钮上的每一个刻度线(31)对应0.1毫米的调节行程变化。同时注意将定心销(32)的尖端卡入工件表面。

借助挡轨(33)可以更改变平行限制器的有效接触面。用力均匀地向前推进已经开动的电动工具。必须紧靠着平行限制器，并沿着工件边缘推动电动工具。

用导向轮铣削（参见插图J）

如图所示安装导向轮(42)。

将导向轮放到板材的弯角边缘上。

用仿形套铣削（参见插图K-L）

借助仿形套(37)可将样板或模板的轮廓复制到工件上。

根据模具或模板的厚度选择合适的复制套筒。由于仿形衬套凸出在外，所以模板的厚度至少要有8毫米。

使用仿形套(37)时，必须先将SDS仿形套适配接头(34)装入滑板(6)。

将仿形套适配接头(34)从上方置于滑板(6)上，然后用2个固定螺栓(35)将其拧紧。确保仿形套适配接头的解锁杆(36)可以自由移动。

沿箭头方向推入解锁杆(36)，将仿形套(37)从下方装入SDS仿形套适配接头(34)。编码的突起必须正确地陷入仿形套(37)上的凹陷中。

检查铣刀中心点到仿形套边缘的距离(参见“对中底板（参见插图N）”，页11)。

► 铣刀的直径必须小于仿形套的内直径。

铣削过程

提示：请注意，铣刀(18)始终从底座(5)中突出。不可以损坏模板或工件。

开动电动工具，将仿形套(37)靠向模板。

使用切入单元(38)时：向下按压切入功能解锁杆，将木铣缓慢向下拉，直至达到所设定的铣深。再次松开解锁杆，以便固定该浸入深度。

沿着模板推进装了仿形套(37)的电动工具。

对中底板（参见插图N）

为了确保铣刀中心点到仿形套边缘的距离一致，必要时应适度调整，将仿形套(37)和滑板(6)相互对中。

使用切入单元(38)时：向下按压切入功能解锁杆，将木铣缓慢向下拉，直至达到所设定的铣深。再次松开解锁杆，以便固定该浸入深度。

松开固定螺栓(39)约2圈，直至滑板(6)可自由移动。

将定心销(40)如图所示装入工具夹头。用手拧紧锁紧螺母，直至定心销可以自动移动。

通过略微移动滑板(6)，将定心销(40)和仿形套(37)相互对齐。

重新拧紧固定螺栓(39)。

将定心销(40)从工具夹头中移除。

使用切入单元(38)时：按压切入功能解锁杆，将木铣引导回最上方位置。

用排尘罩铣削（参见插图O-P）

加工边缘时还可以使用排尘罩(41)。

用2个螺栓将排尘罩(41)固定到底板(5)上。如图所示，可以将排尘罩(41)固定在3个不同的位置上。

加工光滑的平时请再次取下排尘罩。

请使用FSN-OFA适配接头（1 600 Z00 00G）。

维修和服务

维护和清洁

- 在电动工具上进行所有操作之前都必须从插座上拔出电源插头。
- 电动工具和通气孔必须随时保持清洁，以确保工作效率和工作安全。
- 在某些极端使用环境下，如果可能的话一定要使用吸尘器。经常用毛刷清洁通气孔中的污垢，并且要使用故障电流保护开关（PRCD）。加工金属时可能在电动工具的内部堆积会导电的粉尘。这样可能会影响电动工具的安全绝缘性能。

如果必须更换连接线，务必把这项工作交给Bosch或者经授权的Bosch电动工具顾客服务执行，以避免危害机器的安全性能。

客户服务和应用咨询

中国大陆

电话：400 826 8484-3-2

制造商地址：

Robert Bosch Power Tools GmbH

罗伯特·博世电动工具有限公司

70538 Stuttgart / GERMANY

70538 斯图加特 / 德国

关于服务地址和保修条件的链接请查看最后一页。

询问和订购备件时，务必提供机器铭牌上标示的10位数物品代码。

处理废弃物

必须以符合环保要求的方式回收再利用电动工具、附件和包装材料。

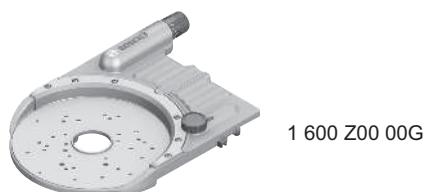
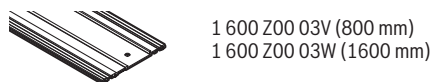
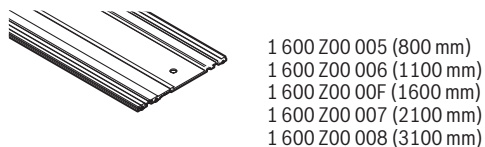
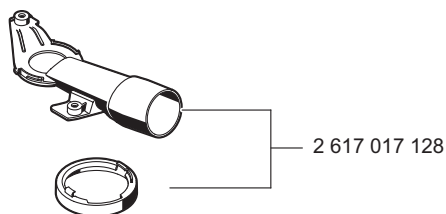
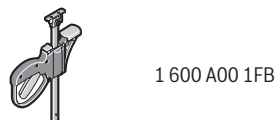
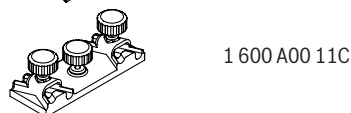
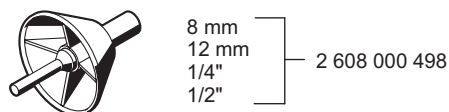
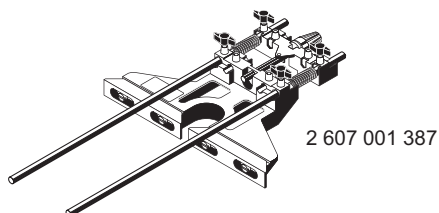
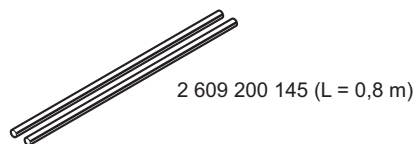
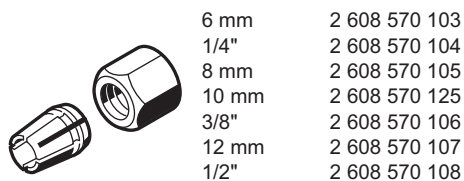


不可以把电动工具丢入家庭垃圾中！

部件名称	产品中有害物质的名称和含量					
	有害物质					
	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr ⁺⁶)	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
外壳的金属部分	O	O	O	O	O	O
外壳的非金属部分	O	O	O	O	O	O
机械传动机构	O	O	O	O	O	O
电机组件	O	O	O	O	O	O
控制组件	O	O	O	O	O	O
附件	O	O	O	O	O	O
配件	O	O	O	O	O	O
连接件	O	O	O	O	O	O
电源线	O	O	O	O	O	O

本表是按照SJ/T 11364的规定编制

- O: 表示该有害物质在该部件所有物质材料中的含量均在GB/T 26572规定的限量要求以下。
- X: 表示该有害物质至少在该部件的某一物质材料中的含量超出GB/T 26572规定的限量要求，且目前业界没有成熟的替代方案，符合欧盟RoHS指令环保要求。
- 产品环保使用期限内的使用条件参见产品说明书。

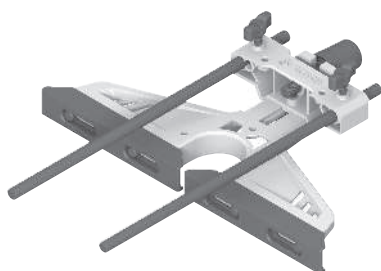




(Metric)
2 608 190 063



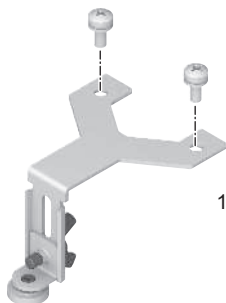
(Inch)
2 608 190 064



1 619 PS3 851



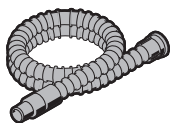
1 619 PS3 850



1 619 PS3 849



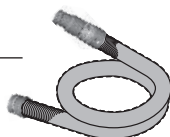
2 610 041 329



Ø 28 mm:
2 608 000 772 (3.2 m)



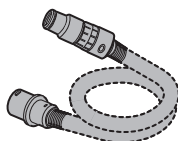
GAS 18V-12 MC



Ø 28 mm:
2 608 000 885 (4 m)



GAS 12-40 MA



Ø 22 mm:
2 608 000 567 (5 m)
Ø 35 mm:
2 608 000 565 (5 m)



GAS 35 M AFC



GAS 55 M AFC



Ø 22 mm:
2 608 000 568 (5 m)
Ø 35 mm:
2 608 000 566 (5 m)

Servicekontakte
Service Contacts
Contacts de Service
Contactos de Servicio



<https://www.bosch-pt.com/serviceaddresses>

Garantiebedingungen
Guarantee Conditions
Conditions de Garantie
Condiciones de Garantía



<https://www.bosch-pt.com/guarantee/202601>