



Professional

GOF 20-12

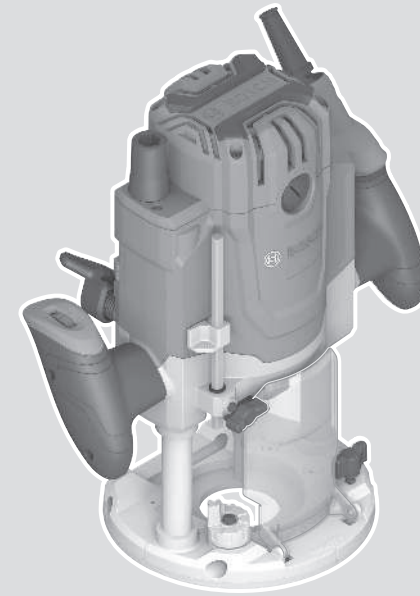
Robert Bosch Power Tools GmbH
70538 Stuttgart
GERMANY

www.bosch-pt.com

1 609 92A A52 (2026.03) 0 / 15



1 609 92A A52

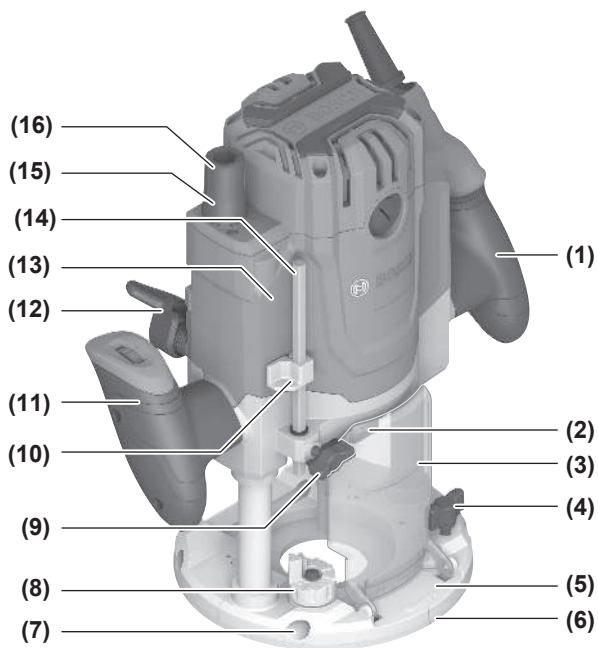


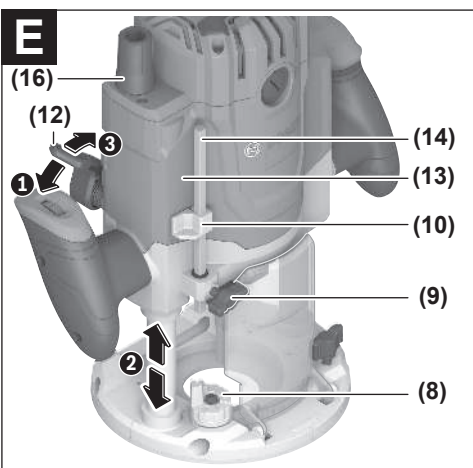
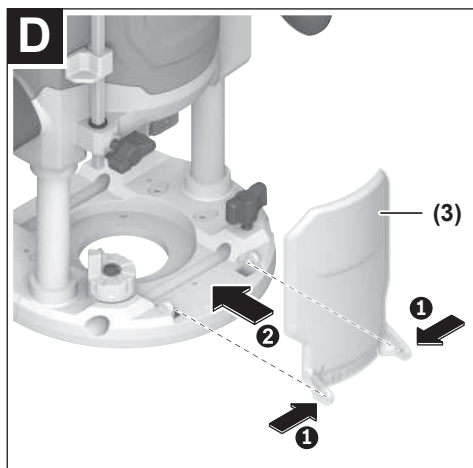
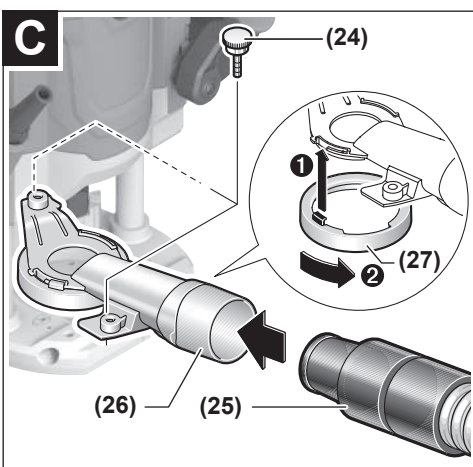
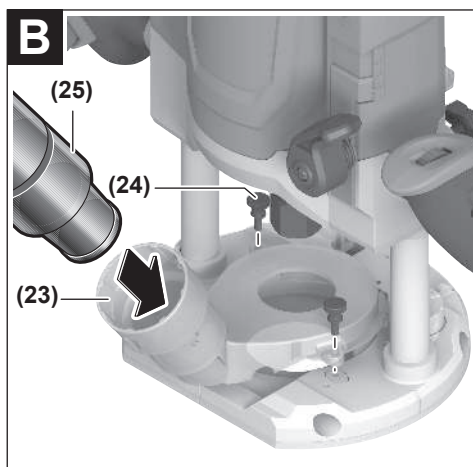
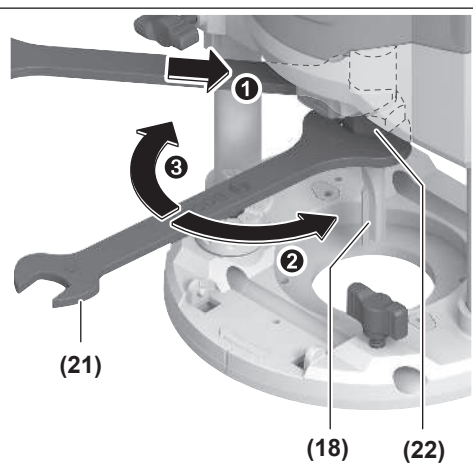
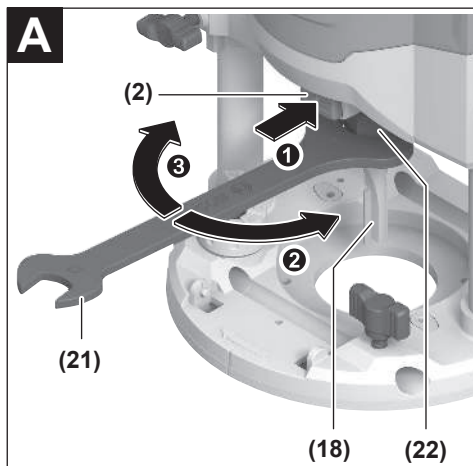
zh 原始使用說明書

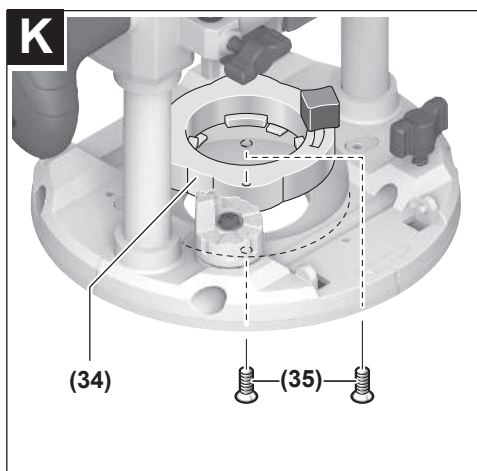
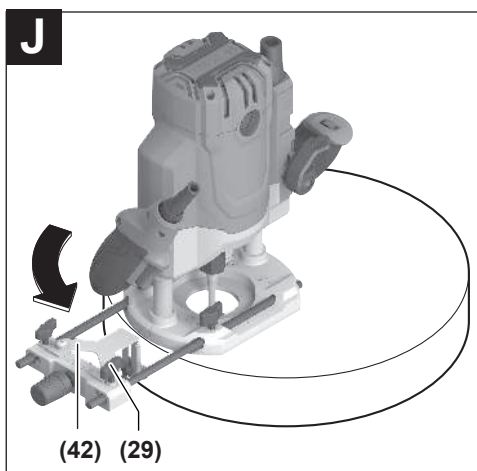


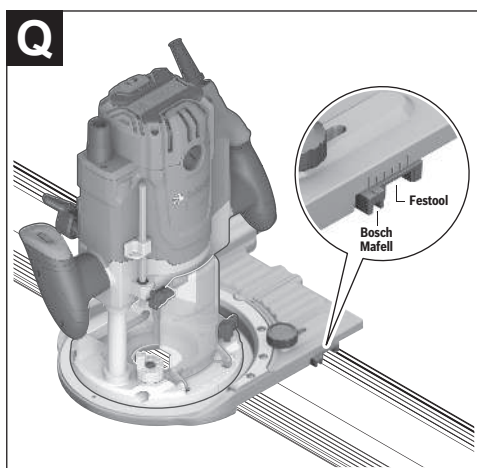
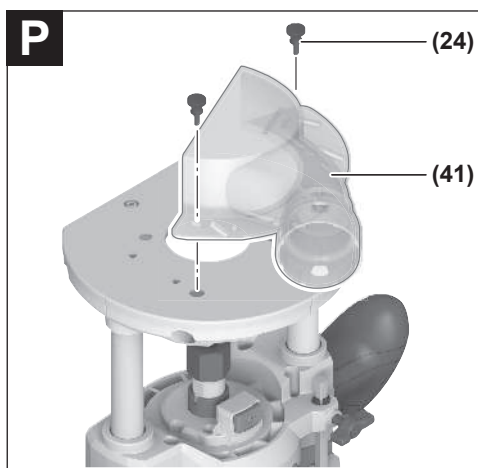
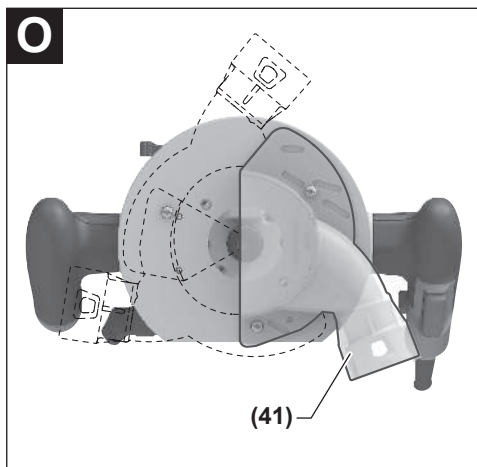
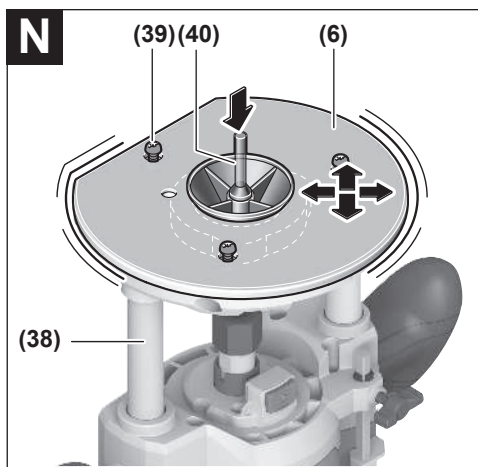
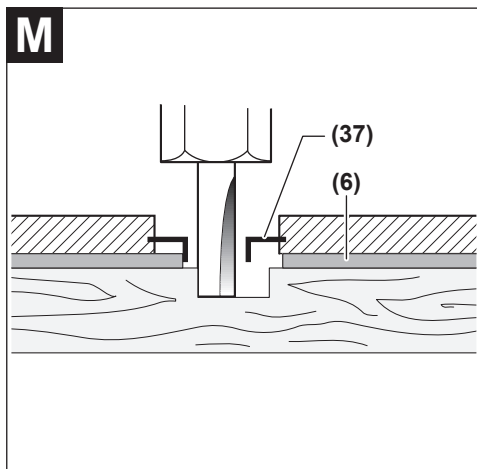
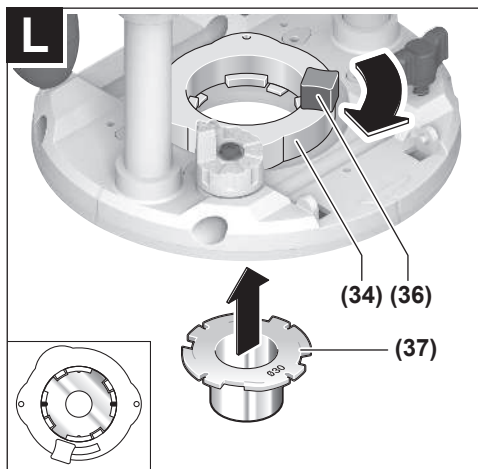
繁體中文..... 頁 7











繁體中文

安全注意事項

電動工具一般安全注意事項

⚠ 警告

請詳讀工作臺及電動工具的所有安全警告與使用說明。若不

遵照以下列出的指示，將可能導致電擊、著火和 / 或人員重傷。

保存所有警告和說明書以備查閱。

在所有警告中，「電動工具」此一名詞泛指：以市電驅動的（有線）電動工具或是以電池驅動的（無線）電動工具。

工作場地的安全

- ▶ 保持工作場地清潔和明亮。混亂和黑暗的場地會引發事故。
- ▶ 不要在易爆環境，如有易燃液體、氣體或粉塵的環境下操作電動工具。電動工具產生的火花會點燃粉塵或氣體。
- ▶ 讓兒童和旁觀者離開後操作電動工具。注意力不集中會使您失去對工具的控制。

電氣安全

- ▶ 電動工具插頭必須與插座相配。絕不能以任何方式改裝插頭。需接地的電動工具不能使用任何轉換插頭。未經改裝的插頭和相配的插座將減少電擊危險。
- ▶ 避免人體接觸接地表面，如管道、散熱片和冰箱。如果您身體接地會增加電擊危險。
- ▶ 不得將電動工具暴露在雨中或潮濕環境中。水進入電動工具將增加電擊危險。
- ▶ 不得濫用電線。絕不能用電線搬運、拉動電動工具或拔出其插頭。使電線遠離熱源、油、銳利邊緣或移動零件。受損或纏繞的軟線會增加電擊危險。
- ▶ 當在戶外使用電動工具時，使用適合戶外使用的延長線。適合戶外使用的軟線，將減少電擊危險。
- ▶ 如果在潮濕環境下操作電動工具是不可避免的，應使用剩餘電流動作保護器（RCD）。使用RCD可降低電擊危險。

人身安全

- ▶ 保持警覺，當操作電動工具時關注所從事的操作並保持清醒。當您感到疲倦，或在有藥物、酒精或治療反應時，不要操作電動工具。在操作電動工具時瞬間的疏忽會導致嚴重人身傷害。
- ▶ 使用個人防護裝置。始終佩戴護目鏡。安全裝置，諸如適當條件下使用防塵面具、防滑安全鞋、安全帽、聽力防護等裝置能減少人身傷害。
- ▶ 防止意外起動。確保開關在連接電源和 / 或電池盒、拿起或搬運工具時處於關閉位置。手指放在已接通電源的開關上或開關處於接通時插入插頭可能會導致危險。

- ▶ 在電動工具接通之前，拿掉所有調節鑰匙或扳手。遺留在電動工具旋轉零件上的扳手或鑰匙會導致人身傷害。
- ▶ 手不要伸展得太長。時刻注意立足點和身體平衡。這樣在意外情況下能很好地控制電動工具。
- ▶ 著裝適當。不要穿寬鬆衣服或佩戴飾品。讓您的衣物及頭髮遠離運動部件。寬鬆衣服、佩飾或長髮可能會捲入運動部件中。
- ▶ 如果提供了與排屑、集塵設備連接用的裝置，要確保他們連接完好且使用得當。使用這些裝置可減少塵屑引起的危險。
- ▶ 切勿因經常使用工具所累積的熟練感而過度自信，輕忽工具的安全原則。任何一個魯莽的舉動都可能瞬間造成人員重傷。

電動工具使用和注意事項

- ▶ 不要濫用電動工具，根據用途使用適當的電動工具。選用適當設計的電動工具會使您工作更有效、更安全。
- ▶ 如果開關不能開啟或關閉工具電源，則不能使用該電動工具。不能用開關來控制的電動工具是危險的且必須進行修理。
- ▶ 在進行任何調整、更換配件或貯存電動工具之前，必須從電源上拔掉插頭並 / 或取出電池盒。這種防護性措施將減少工具意外起動的危險。
- ▶ 將閒置不用的電動工具貯存在兒童所及範圍之外，並且不要讓不熟悉電動工具或對這些說明不瞭解的人操作電動工具。電動工具在未經培訓的用戶手中是危險的。
- ▶ 保養電動工具與配備。檢查運動件是否調整到位或卡住，檢查零件破損情況和影響電動工具運行的其他狀況。如有損壞，電動工具應在使用前修理好。許多事故由維護不良的電動工具引發。
- ▶ 保持切削刀鋒利和清潔。保養良好的有鋒利切削刃的刀具不易卡住而且容易控制。
- ▶ 按照使用說明書，考慮作業條件和進行的作業來使用電動工具、配件和工具的刀頭等。將電動工具用於那些與其用途不符的操作可能會導致危險。
- ▶ 把手及握持區應保持乾燥、潔淨，且不得沾染任何油液或油脂。易滑脫的把手及握持區將無法讓您在發生意外狀況時安全地抓緊並控制工具。

檢修

- ▶ 將您的電動工具送交專業維修人員，必須使用同樣的備件進行更換。這樣將確保所維修的電動工具的安全性。

雕刻修邊複合機安全注意事項

- ▶ 因為切刀可能會接觸到本身的電線，務必利用絕緣握持表面拿持電動工具。切割「導電」電線可能導致電動工具外露的金屬部件「導電」，進而使操作人員遭受電擊。
- ▶ 請用夾具或其他可行方式將工件穩固地架在可靠平台上。用手握持機器或將它貼靠在身上，將無法確實固定其位置而致使失控。

- ▶ **修邊刀的額定速度必須至少等於電動工具上標示的最高轉速。**修邊刀以比其額定速度大的速度運轉，可能發生爆裂和飛濺。
- ▶ **銼刀或其他配件必須精準吻合電動工具的刀具承座（夾頭）。**如果嵌件工具與電動工具的刀具承座之間有餘隙，不僅嵌件工具無法均勻旋轉，轉動時甚至會強烈震動，進而造成機器失控。
- ▶ **先啟動電動工具後再把工具放置在工件上切割。**如果電動工具被夾在工件中，會有反彈的危險。
- ▶ **請勿將手伸進銼削範圍或碰觸銼刀。**另一隻手應握在輔助手柄上。使用雙手操作雕刻機，便不會被銼刀割傷。
- ▶ **切勿在金屬物體、釘子或螺釘上方進行銼削。**這麼做會造成銼刀損壞，同時也會造成強烈震動。
- ▶ **使用合適的偵測裝置偵察隱藏的電線，或者向當地的相關單位尋求支援。**接觸電線可能引起火災並讓操作者觸電。若損壞瓦斯管會引起爆炸。鑿穿水管不僅會造成嚴重的財物損失，也可能導致觸電。
- ▶ **切勿使用已變鈍或已受損的銼刀。**變鈍和損壞的銼刀不僅磨擦大，而且容易被夾住和失去平衡。
- ▶ **必須等待電動工具完全靜止後才能將它放下。**嵌件工具可能卡住而使電動工具失控。
- ▶ **作業期間請用雙手牢牢握緊電動工具並保持穩固。**使用雙手才能夠更穩定地操作電動工具。

產品和功率描述



請詳讀所有安全注意事項和指示。如未遵守安全注意事項與指示，可能導致火災、人員遭受電擊及 / 或重傷。

請留意操作說明書中最前面的圖示。

依規定使用機器

本電動工具適合在木材、塑膠和輕質建材上進行修邊、銼槽、雕刻、銼長孔以及仿形雕刻的工作。操作時機器必須緊貼在工件表面。

只要降低轉速並且使用適當的銼刀，就能用來加工非鐵金屬。

插圖上的機件

機件的編號和電動工具詳解圖上的編號一致。

- (1) 右側把手（絕緣握柄）
- (2) 主軸鎖止按鈕
- (3) 防屑板
- (4) 平行擋塊導引桿的蝶翼螺栓（2x）
- (5) 底座
- (6) 滑板
- (7) 平行擋塊導引桿的接頭
- (8) 多階式擋塊
- (9) 用來調整限深擋塊的蝶翼螺栓
- (10) 帶有指示標記的滑塊
- (11) 左側把手（絕緣握柄）
- (12) 銼深止動機制緊固扳桿

- (13) 銼深刻度尺
- (14) 限深擋塊
- (15) 銼深微調刻度
- (16) 銼深微調旋鈕（潛進單元）
- (17) 轉速設定轉鈕
- (18) 銼刀^{a)}
- (19) 電源開關
- (20) 電源開關的鎖定與解鎖鍵
- (21) 開口扳手（17 mm、24 mm）
- (22) 帶有彈式夾環的鎖緊螺母
- (23) 吸塵轉接頭（潛進單元）
- (24) 吸塵轉接頭的滾花螺栓（2x）
- (25) 吸塵管（直徑 35 mm）^{a)}
- (26) 吸塵轉接頭（仿形單元）^{a)}
- (27) 吸塵轉接頭中間環^{a)}
- (28) 平行擋塊
- (29) 平行擋塊初步調整的蝶翼螺栓
- (30) 平行擋塊導引桿
- (31) 平行擋塊微調轉鈕
- (32) 定心銷
- (33) 可調式平行擋塊止動滑軌
- (34) SDS 仿形套筒轉接器
- (35) 仿形套筒轉接器固定螺栓（2 個）
- (36) 仿形套筒轉接器解扣桿
- (37) 仿形襯套
- (38) 潛進單元
- (39) 滑板固定螺栓
- (40) 定心芯軸^{a)}
- (41) 邊緣處理吸塵罩
- (42) 導輪^{a)}

a) 所述之配件並不包含在基本的供貨範圍中。

技術性數據

電動雕刻刀		GOF 20-12
產品機號		3 601 F27 2..
額定輸入功率	W	2000
無負載轉速	次 / 分	10000-25000
轉速設定		●
電子穩定控制系統		●
吸塵器的接頭		●
相容的彈式夾環	mm inch	8-12 ¼-½
修邊行程	mm	80
重量 ^{A)}	kg	6.3

電動雕刻刀

GOF 20-12

絕緣等級



A) 不含電源線

本說明書提供的參數是以 230 V 為依據，於低電壓地區，此數據有可能不同。

數值可能因產品而異，並受使用條件以及環境條件影響。進一步資訊請見 www.bosch-professional.com/wac。

安裝

► 維修電動工具或換裝零、配件之前，務必從插座上拔出插頭。

裝上銼刀（請參考圖 A）

► 安裝和更換銼刀時，最好戴上防護手套。

根據各種用途，本公司提供了不同品質和款式的銼刀。

高效能快速切削鋼材質的銼刀（HSS） 適合用來加工軟性材料，例如軟木和塑膠。

採用硬金屬刀頭的銼刀（HM） 尤其適合用於具磨蝕特性的堅硬材料，例如硬木和鋁合金。

您可以向您的專業經銷商，購買博世配件系列中的各式各樣博世原廠銼刀。

只能安裝完好且乾淨的銼刀。

儘可能使用柄徑為 12 mm 的銼刀。

您可在銼切馬達裝入潛進單元/仿形單元時更換銼刀。但我們建議在銼切馬達已拆卸時才更換銼刀。

- 將銼切馬達從潛進單元/仿形單元取出。
- 按下主軸鎖止按鈕 (2) (●) 並將其緊壓不放。如有必要，用手稍微轉動轉軸，直到鎖扣卡入到位。

僅可在完全靜止時操作轉軸鎖止扳片 (2)。

- 或是您也可以使用另一把開口扳手將轉軸固定。
- 用開口扳手 (21) (開口寬度 17 mm 和 24 mm) 逆時針轉動 (●)，以便鬆開鎖緊螺母 (22)。
- 把銼刀裝入夾鉗中。銼切工作必須推入至彈式夾環至少 20 mm。
- 用開口扳手 (21) (開口寬度 17 mm 和 24 mm) 順時針轉動，以便旋緊鎖緊螺母 (22)。放開轉軸鎖止扳片 (2) 或移開另一把開口扳手。

► 若未裝上仿形襯套，即不得安裝直徑超過 50 mm 的銼刀。此銼刀無法通過底座。

► 只要尚未裝上銼刀，就絕對不可透過鎖緊螺母將夾頭鎖緊。否則會造成夾頭損壞。

吸鋸塵 / 吸鋸屑

避免在未採取減塵措施的情況下進行工作。適合的吸塵裝置可減少危害健康的粉塵污染。工作場所要保持空氣流通。原則上，請使用適合的呼吸防護裝置。儘可能使用適合物料的吸塵裝置。請留意並遵守貴國與加工物料有關的法規。

► 避免讓工作場所堆積過多的塵垢。塵埃容易被點燃。

對吸塵器之要求

建議軟管額定直徑	mm	35
所需負壓 ^{A)}	mbar hPa	≥ 230 ≥ 230
所需流量 ^{A)}	l/s m³/h	≥ 36 ≥ 129.6
建議過濾效率		粉塵等級 M ^{B)}

A) 電動工具的吸塵器連接頭功率值

B) 符合 IEC/EN 60335-2-69

請遵循吸塵器說明書。如果吸塵力下降，請停止工作並排除原因。

將吸塵轉接頭安裝至潛進單元上（請參考圖 B）

軟管接頭不論朝前或朝後，皆可裝上吸塵轉接頭 (23)。

若已裝入仿形套筒轉接器 (34) 則須視情況將仿形套筒轉接器旋轉 180° 安裝，使吸塵轉接頭 (23) 不致碰觸到解扣桿 (36)。

利用 2 顆滾花螺栓 (24) 將吸塵轉接頭 (23) 固定在底座 (5) 上。

必須定期清潔吸塵轉接頭 (23)，以確保最佳吸塵效果。

將吸塵轉接頭（配件）安裝至仿形單元上（請參考圖 C）

軟管接頭不論朝前或朝後，皆可裝上吸塵轉接頭 (26)。

若已裝入仿形套筒轉接器 (34)，請利用 2 顆滾花螺栓 (24) 將吸塵轉接頭 (26) 固定在底座 (5) 上。若不使用仿形套筒轉接器 (34)，則如圖所示，先將中間環 (27) 安裝到吸塵轉接頭 (26) 上。

連接吸塵裝備

將吸塵管（直徑 35 mm）(25)（配件）插到已安裝好的吸塵轉接頭上。將吸塵管 (25) 與吸塵器連接起來（配件）。

本電動工具可直接連接到 **Bosch** 全能型吸塵器的插座上，該吸塵器具備遙控啟動功能。當您啟動本電動工具時吸塵器也會跟著啟動。

根據工件材質選擇合適的吸塵器。

吸食可能危害健康、可能致癌或乾燥的廢塵時，務必使用特殊吸塵器。

安裝防屑板（請參考圖 D）

從前面將防屑板 (3) 往導槽插入至卡上為止。若要取下，請從側面抓住防屑，然後將它往前拔出即可。

操作

► **注意電源的電壓！** 電源的電壓必須和電動工具銘牌上標示的電壓一致。

操作機器

設定轉速

利用轉速預設轉鈕 (17)，即使是在工具運作期間，亦可按照需求預設轉速。

- 1-2 低轉速
3-4 中轉速
5-6 高轉速

表格中的值僅供參考。合適的轉速會因物料或工作狀況而不同，唯有實際操作才能夠找到最佳設定。

工件物料	銑刀直徑 [mm]	轉鈕的位置
硬木 (樺木)	4-10	5-6
	12-20	3-4
	22-40	1-2
軟木 (松)	4-10	5-6
	12-20	3-6
	22-40	1-3
塑合板	4-10	3-6
	12-20	2-4
	22-40	1-3
塑料	4-15	2-3
	16-40	1-2
鋁材	4-15	1-2
	16-40	1

使用低轉速長期操作之後，應該讓電動工具以最大轉速空轉約 3 分鐘來幫助機器冷卻。

啟動 / 關閉

在啟動前調整銑深。

若要**啟動**電動工具，請輕按一下電源開關的鎖定與解鎖鍵 (20)，然後按下電源開關 (19) 並按住不放。

若要**鎖定**電動工具，請啟動電動工具並按下電源開關的鎖定與解鎖鍵 (20)。先放開電源開關 (19) 然後再放開電源開關的鎖定與解鎖鍵 (20)。

若要**關閉**電動工具，請放開電源開關 (19)，若被鎖止按鍵 (20) 鎖住，則輕按一下電源開關 (19) 再放開即可。

電子穩定控制系統

不論機器處在負載或空載狀態，恆定電子裝置都能夠穩定轉速，確保一致的工作效率。

緩速起動

電子控制的緩速起動功能可以限制開機時的扭力，並延長馬達的使用壽命。

調整銑深 (請參考圖 E)

關閉電動工具之後才可以調整銑深。

遵循以下的步驟，初步調整銑深：

- 把已裝上銑刀的電動工具放到工件上。
- 請將多階式擋塊 (8) 調至最低的那一階；此時應要感覺到多階式擋塊卡上。
- 鬆開限深擋塊上的蝶翼螺栓 (9)，使限深擋塊 (14) 能自由移動。
- 沿旋轉方向 ① 推動銑深止動機制緊固扳桿 (12) 並將電動雕刻刀慢慢往下拉，直到銑刀 (18) 接觸到工件表面。重新放開銑深止動機制緊固扳桿 (12)，以便固定沈入深度。必要時可沿旋轉方向 ② 推動銑深止動機制緊固扳桿 (12)，以便徹底固定住它的位置。

- 將限深擋塊 (14) 往下推至緊貼在多階式擋塊 (8) 上為止。調整滑塊，使其指示標記 (10) 對準鋸深刻度尺 (13) 的位置 0。
- 將限深擋塊 (14) 移至所需銑深，然後旋緊限深擋塊上的蝶翼螺栓 (9)。請注意：請不要再移動滑塊指示標記 (10) 的位置。
- 沿旋轉方向 ① 推動銑深止動機制緊固扳桿 (12) 並將電動雕刻刀移至最上方位置。

銑深較大時，應分次加工，以減少單次的銑削量。您可借助多階式擋塊 (8) 將銑削作業分攤成多次操作。其做法是：將多階式擋塊的最低一階設成所需銑深，然後在初步加工時先選用較高階位置。

在一次銑切試運後，您可透過轉鈕 (16) 將銑深精確調至所需的程度；沿順時針方向旋轉以增加銑深，逆時針方向旋轉以減少銑深。可將刻度 (15) 作為參考。旋轉一圈的實際調整幅度是 1.5 mm，刻度 (15) 上緣上的每條刻度線代表 0.1 mm 的調整幅度。最大調整幅度為 ±16 mm。

作業注意事項

- **保護銑刀免受沖撞和敲擊。**

銑削方向和銑削操作 (請參考圖 F)

- **進行銑削時必須始終與銑刀運轉方向 (18) 保持相反 (反向運作)。**若是順著銑刀的運轉方向 (同向運作) 銑削，電動工具可能從您的手上被扯開。

使用潛進單元銑切

請視需要調整銑削深度。

把安裝好銑刀的電動工具放在待加工的工件上並開動電動工具。

將潛進功能解扣桿 往下推並將電動雕刻刀慢慢往下拉，直到達到所設定的銑深為止。重新放開解扣桿，以便固定沈入深度。

推進機器時必須施力均勻。

結束銑割之後要把上銑頭拉回到最上端的位置。

完成銑削後請關閉電動工具。

使用單元銑切

請視需要調整銑削深度。

開啟電動工具電源並把它靠在欲進行加工的位置上。

推進機器時必須施力均勻。

關閉電動工具。

- **工具未完全靜止時，切勿將電動工具放下。**如果工具仍繼續轉動，可能造成人員受傷。

使用輔助擋塊進行銑削 (請參考圖 G)

加工大型工件 (例如挖槽銑削) 時，可以把木板或木條固定在工件上充當輔助擋塊，然後將多功能靠著輔助擋塊上並沿著擋塊移動。若使用潛進單元 (38)，在沿著輔助擋塊移動多功能銑刀時，請用滑板平面那一側靠在擋塊上。

修邊或雕刻

進行修邊或雕刻時如果不使用平行擋塊，則銑刀上必須有導向桿頭或滾珠軸承。

將已啟動的電動工具慢慢地移近工件的邊緣，直到銑刀上的導向桿頭或滾珠軸承觸及工件邊緣為止。

然後沿著工件的邊緣推動電動工具。電動工具和工件表面之間要保持直角，不可傾斜。推進機器時如果用力過猛可能造成工件邊緣損壞。

使用平行擋塊進行銑削（請參考圖 I-H）

將平行擋塊 (28) 的導引桿 (30) 推入底座 (5) 中，然後依據所需尺寸用蝶翼螺栓 (4) 將它旋緊。

您可使用蝶翼螺栓 (29) 根據長度額外調整平行擋塊。

轉鈕 (31) 可讓您在鬆開兩顆蝶翼螺栓 (29) 之後微調長度。此時旋轉一圈相當於 2.0 mm 的調整幅度，轉鈕 (31) 上的每條刻度線相當於 0.1 mm 的調整幅度變化。請確保定心銷 (32) 的尖端必須接觸材料的表面。

您可利用止動滑軌 (33) 變更平行擋塊的有效接觸面。

將已啟動的電動工具用力均勻地向前推進。必須緊靠著平行擋塊，並沿著工件邊緣移動電動工具。

使用導輪銑切（請參考圖 J）

請按圖中所示方式安裝導輪 (42)。

將導輪安裝到板子的彎邊上。

使用仿形襯套進行銑削（請參考圖 K-L）

借助仿形襯套 (37) 即可將樣板輪廓或模版移植到工件上。

請根據模版或樣板的厚度，選用合適的仿形襯套。由於仿形襯套凸出在外，所以模板的厚度至少要有 8 毫米。

若要使用導套 (37)，必須先將 SDS 仿形套筒轉接器 (34) 裝入滑板 (6)。

將仿形套筒轉接器 (34) 從上方裝在滑板 (6) 上，然後將其使用 2 個固定螺栓 (35) 鎖緊。請確保仿形套筒轉接器 (36) 的解扣桿可自由移動。

將解扣桿 (36) 推向箭頭方向，並從底部將導套 (37) 裝入至 SDS 仿形套筒轉接器 (34) 中。此時必須感覺對位凸件已卡入導套 (37) 的開口中。

檢查銑刀中心點到導套邊緣（參見「底座的置中定位（請參考圖 N）」，頁 11）的距離。

▶ 銑刀直徑必須小於仿形襯套的內直徑。

銑削作業

提示：請您留意，銑刀 (18) 必須始終突出到底座 (5) 之外。不可損壞模版或工件。

啟動電動工具，將導套 (37) 靠向模版。

使用潛進單元 (38) 時：將潛進功能解扣桿 往下推動，並將電動雕刻刀慢慢往下移動，直到達到所設定的銑深為止。重新放開解扣桿，以便固定沈入深度。

往側邊施壓，讓已裝上導套 (37) 的電動工具沿著模版推進。

底座的置中定位（請參考圖 N）

為了確保銑刀中心點到導套邊緣的距離一致，必要時可調整導套 (37) 和滑板 (6)，使其彼此對中。

使用潛進單元 (38) 時：將潛進功能解扣桿 往下推動，並將電動雕刻刀慢慢往下移動，直到達到所設定的銑深為止。重新放開解扣桿，以便固定沈入深度。

旋轉約 2 圈鬆開固定螺栓 (39)，使底座 (6) 可自由移動。

如圖所示，將定心芯軸 (40) 裝入工具夾頭。用手旋緊鎖緊螺母，使定心芯軸仍可自由移動。

透過輕微推移滑板 (6)，將定心芯軸 (40) 和導套 (37) 對齊。

將固定螺栓 (39) 重新旋緊。

將定心芯軸 (40) 從工具夾頭移除。

使用潛進單元 (38) 時：按下潛進功能的解扣桿，並將電動雕刻刀移回頂部位置。

使用角度修邊銑切（請參考圖 O-P）

您可在進行邊緣處理時額外使用吸塵罩 (41)。

利用 2 顆螺栓 將吸塵罩 (41) 固定在底座 (5) 上。如圖所示，吸塵罩 (41) 能以 3 種不同位置固定。

如需加工光滑平面，請再次移除吸塵罩。

請使用 FSN-OFA 轉接器 (1 600 200 00G)。

維修和服務

維修和清潔

- ▶ 維修電動工具或換裝零、配件之前，務必從插座上拔出插頭。
- ▶ 電動工具和通風口都必須保持清潔，這樣才能夠提高工作品質和安全性。
- ▶ 在某些極端操作環境下，如有可能請務必使用吸塵裝備。時常用軟刷清潔通氣孔，並於前端加設漏電斷路器 (PRCD)。加工金屬時電動工具內部可能堆積會導電的廢塵。這樣可能會影響電動工具的安全絕緣性能。

如果必須更換連接線，請務必交由 **Bosch** 或者經授權的 **Bosch** 電動工具顧客服務執行，以避免危害機器的安全性能。

顧客服務處和顧客諮詢中心

台灣進口商

電話: (02) 7734 2588

製造商地址:

Robert Bosch Power Tools GmbH

羅伯特·博世電動工具有限公司

70538 Stuttgart / GERMANY

70538 斯圖加特/德國

我們的服務地址和保固條件連結可在最後一頁找到。

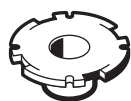
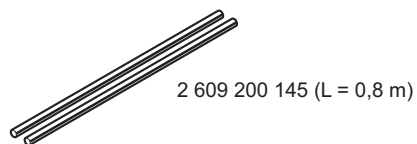
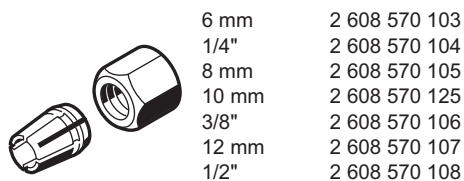
當您需要諮詢或訂購備用零件時，請務必提供本產品型號銘牌上 10 位數的產品機號。

廢棄物處理

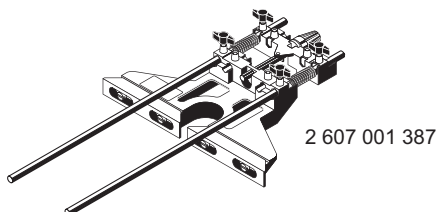
必須以符合環保的方式，回收再利用損壞的機器、配件和廢棄的包裝材料。



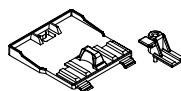
不可以把電動工具丟入家庭垃圾中。



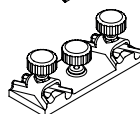
13 mm	2 609 200 138
16 mm	2 609 000 471
17 mm	2 609 200 139
24 mm	2 609 200 140
27 mm	2 609 200 141
30 mm	2 609 200 142
40 mm	2 609 200 312



8 mm	2 608 000 498
12 mm	
1/4"	
1/2"	



1 600 Z00 03X



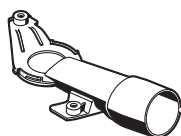
1 600 A00 11C



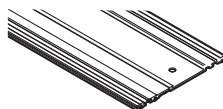
1 619 PS3 846



1 600 A00 1FB



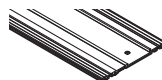
2 617 017 128



1 600 Z00 005 (800 mm)
1 600 Z00 006 (1100 mm)
1 600 Z00 00F (1600 mm)
1 600 Z00 007 (2100 mm)
1 600 Z00 008 (3100 mm)



1 619 PS3 865



1 600 Z00 03V (800 mm)
1 600 Z00 03W (1600 mm)



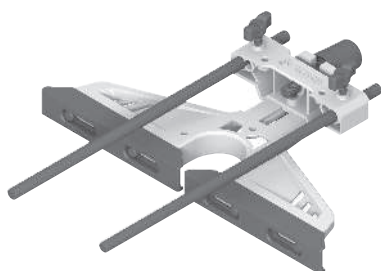
1 600 Z00 00G



(Metric)
2 608 190 063



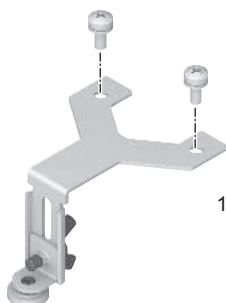
(Inch)
2 608 190 064



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)



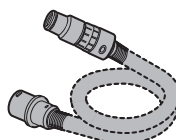
GAS 18V-12 MC



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>