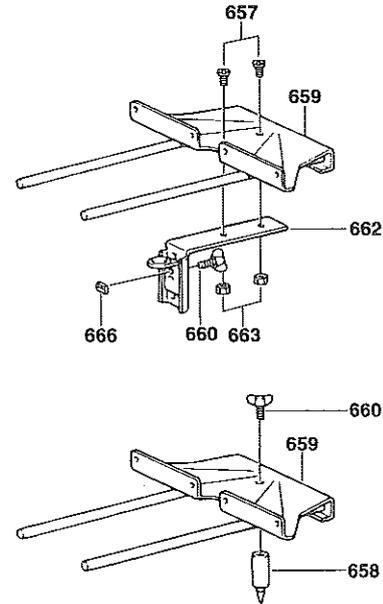
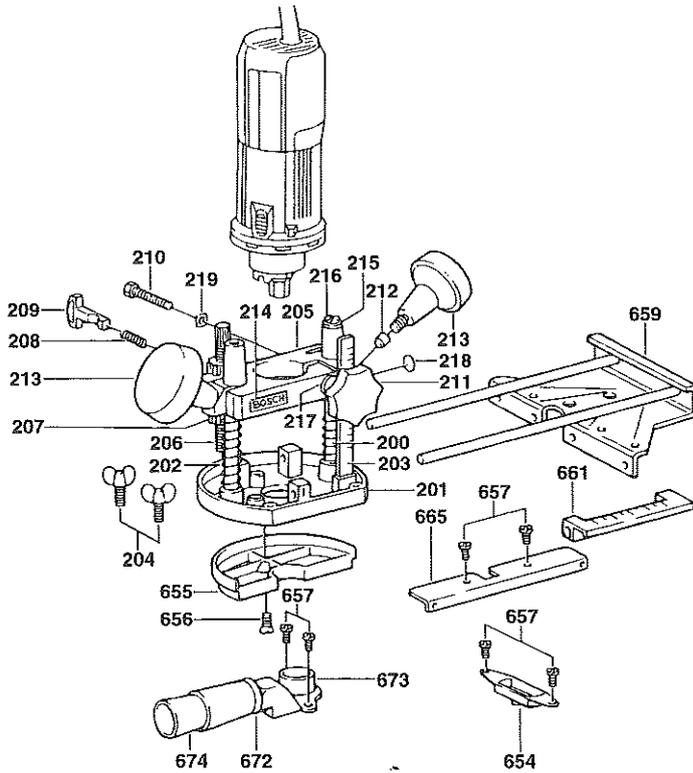


Typ 0 603 261 8.. = POF 52

Stand 85-07
Issue 95-09-15

2 609 973 036 (770) Printed in Switzerland - Imprimé en Suisse



Änderungen vorbehalten
Modifications reserved
Modificaciones reservadas
Salvo modificaciones
Robert Bosch GmbH
Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge
70745 Leinfelden-Echterdingen

Fourniture des pièces de rechange par les stations-service BOSCH pour l'outilage électroportatif.
Les commandes de pièces de rechange doivent mentionner le référence à dix chiffres de la machine figurant sur la plaque signalétique, le numéro de la figure, le nombre souhaité et la référence à dix chiffres des pièces de rechange désirées.
Suministro de piezas de recambio a través de los Puntos de Servicio Pertenecientes BOSCH de herramientas eléctricas. Sirvense indicar siempre el cursor pedidos de piezas de recambio el número de pedidío de máquina de diez cifras según la placa de características, núm. de figura, número de medidas y número de pedidío de diez cifras de la pieza de recambio deseada.

Ersatzteil-Lieferung über BOSCH Elektrowerkzeuge-Kundenstellen.
Bei Ersatzteil-Bestellungen bitte 10-stellige Maschinen-Teilenummer, laut Typschild, Bild-Nr., Stückzahl und 10-stellige Bestellnummer der gewünschten Ersatzteile angeben.
Service parts supply via BOSCH Power Tools After-Sales Service.
When ordering service parts, please quote 10-digit machine part number as per nameplate, figure no., quantity and 10-digit part number of the desired service parts.

ERSATZTEILE
SERVICE PARTS
PIECES DE RECHANGE
PIEZAS DE RECAMBIO
14.05.97

0 603 261 803;806;830;832;834;837;838;842;850
POF 52 500W; OHNE ELECTRONIC

ST935ME(C1AE0597) 2

Umweltschutz
Das Papier wurde chlorfrei gebleicht und ist recyclefähig

POSITION ITEM NO. REPERE NO. POS	STUECK QUAN. CANT.	BESTELL-NR. PART NUMBER CODE ARTICLE NO. PEDIDO	POSITION ITEM NO. REPERE NO. POS	STUECK QUAN. CANT.	BESTELL-NR. PART NUMBER CODE ARTICLE NO. PEDIDO
209	1	2 602 305 044	835	1	1 604 460 163
210	1	2 911 001 258			POS. 105:835/020
211	1	1 603 349 014			φ 7 x 4 M; TYP 803
212	1	2 603 200 020	888	1	1 601 106 999
213	2	1 603 481 001	899	1	2 607 220 903
213/1	2	2 602 025 051	899/01	1	2 607 220 904
214	1	1 601 110 013			TYP 832
215	1	2 916 011 884			
216	1	2 910 011 191			
217	1	2 916 011 015			
218	1	2 601 110 137			
219	1	2 601 031 002			
651	1	2 603 101 035			
654	1	2 602 053 000			
655	1	2 607 000 032			
656	1	2 910 761 197			
657	2	2 910 011 191			
658	1	2 603 102 007			
659	1	2 607 000 067			
660	2	1 603 480 003			
661	1	2 607 000 033			
662	1	2 607 000 031			
663	2	2 915 011 007			
665	1	2 601 332 005			
666	1	2 915 121 006			
670	1	2 607 000 081			
670/1	1	1 608 850 964			
671	1	1 607 950 508			
671/1	1	1 907 950 508			
672	1	2 608 190 008			
673	1	2 605 730 025			
674	1	1 600 306 008			
798	1	1 607 000 170			
799	1	2 607 020 301			
809	1	2 910 611 020			
810	1	2 604 320 908			
829	1	2 910 611 006			
830	1	2 604 010 913			
830/02	1	2 604 010 914			
830/03	1	2 604 010 915			
830/04	1	2 604 010 916			

Beachten: Instandsetzung, Änderung und Prüfung von Elektrowerkzeugen sind fachgerecht durchzuführen. Die Sicherheitsvorschriften nach DIN VDE, CEE, AFNOR und weitere in den einzelnen Ländern gültige Vorschriften sind einzuhalten.

Änderungen vorbehalten. Unsere Erzeugnisse werden stets dem neuesten technischen Stand angepaßt. Deshalb behalten wir uns Änderungen vor.

Attention: Repair, modification, and testing of Power tools must be carried out in accordance with the generally recognised principles of engineering practice. Safety regulations according to DIN VDE, CEE, AFNOR and further regulations applicable in individual countries must be observed.

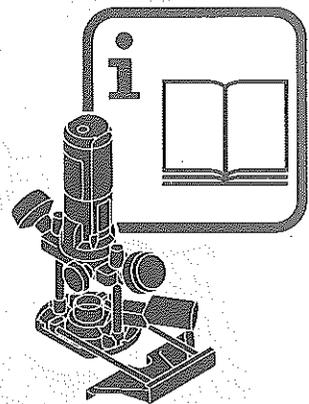
Modifications. Our products are constantly modified to meet new technical standards. We therefore reserve the right to alter data and specifications without prior notice.

Attention: La remise en état, la modification et le contrôle des outils électriques doivent être effectués par des personnes qualifiées. Il convient de respecter les prescriptions de sécurité selon DIN VDE, CEE, AFNOR ainsi que les réglementations en vigueur dans le pays concerné.

Modifications. Nos produits sont continuellement adaptés aux dernières nouveautés techniques et les dates sont données sous réserve de changement.

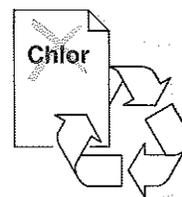
Observese: La reparación, modificación y verificación de herramientas eléctricas debe efectuarse en forma técnicamente correcta. Respetar las normas de seguridad según DIN VDE, CEE, AFNOR, así como otras disposiciones vigentes en los distintos países.

Modificaciones. Nuestros fabricados van siendo adaptados constantemente a las últimas conquistas técnicas. Por ello, tenemos que reservarnos el derecho de introducir modificaciones en los datos técnicos.

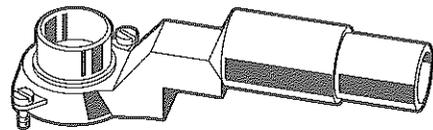


POF 500 A
POF 600 ACE

D	3...8
GB	9...14
F	15...20
E	21...26
P	27...32
I	33...38
NL	39...44
DK	45...50
S	51...56
N	57...62
FIN	63...67
GR	68...73
TR	74...79



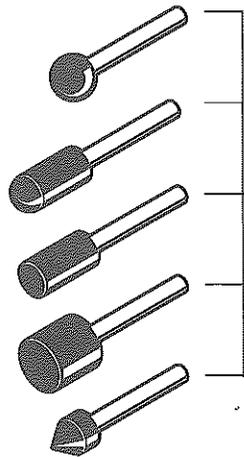
BOSCH



2 608 190 008



Ø 6mm 2 608 570 047
 Ø 1/4" 2 608 570 048
 Ø 8mm 2 608 570 049



1 609 200 286

Geräteelemente

D



1 Stellrad Drehzahlvorwahl (Typ ACE)

2 Handgriff, drehbar zur Arretierung

3 Ein-Aus-Schalter

4 Sterngriff

5 Spannzange mit Mutter

6 Indexmarke

7 Tiefenskala

8 Gleitplatte

9 Lineal für Parallelanschlag

10 Tiefenanschlag

11 Stellmutter, oben

12 Entriegelung für Tiefenanschlag

13 Stellmutter, unten

14 Absaugadapter

15 Parallelanschlag

Abgebildetes oder beschriebenes Zubehör gehört teilweise nicht zum Lieferumfang.

Gerätekenwerte

Gerätebezeichnung	POF 500 A	POF 600 ACE
Bestellnummer		
0 603 261 ...	862	603
Nennaufnahme	500 W	600 W
Abgabeleistung	300 W	360 W
Drehzahlvorwahl	—	•
Leerlaufdrehzahl	27000 min ⁻¹	12-27000 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme	6 mm	6 mm
mit Sonderzubehör	1/4", 8 mm	1/4", 8 mm
Hub	52 mm	52 mm
Gewicht	2,3 kg	2,3 kg
Schutzklasse	□ / II	□ / II

Geräteschutz



Falsche Bedienung kann zu Schäden führen. Die nachfolgenden Hinweise stets beachten.

Nur einwandfrei geschärfte Fräswerkzeuge bringen gute Fräsleistung und schonen das Gerät.

Auf gleichmäßigen Vorschub achten, damit verlängert sich die Lebensdauer des Fräswerkzeugs.

Die Spanabnahme eines Bearbeitungsgangs ist der Härte und Dichte des Materials anzupassen.

■ Nur Original-Zubehör verwenden.

Zu Ihrer Sicherheit



Gefahrloses Arbeiten mit dem Gerät ist nur möglich, wenn Sie die Bedienungsanleitung sowie die Sicherheitshinweise vollständig lesen und die darin enthaltenen Anweisungen strikt befolgen.



Vor jeder Benutzung Gerät, Kabel und Stecker überprüfen. Schäden nur von einem Fachmann beseitigen lassen.



Das Gerät darf nicht feucht sein und auch nicht in feuchter Umgebung betrieben werden.



Schutzbrille und Gehörschutz tragen.



Vorsicht mit langen Haaren. Nur mit enganliegender Kleidung arbeiten.

- Vor allen Arbeiten am Gerät, in Arbeitspausen sowie bei Nichtgebrauch, den Stecker aus der Steckdose ziehen.
- Stecker nur bei ausgeschaltetem Gerät in die Steckdose einstecken.
- Kabel immer nach hinten vom Gerät wegführen.
- Gerät nicht am Kabel tragen.
- Sichern Sie das Werkstück mit Hilfe von Spannvorrichtungen.
- Beim Arbeiten das Gerät immer mit beiden Händen halten und für einen sicheren Stand sorgen.
- Beim Arbeiten entstehender Staub ist gesundheitsschädlich. Staubabsaugung verwenden.
- Vor Inbetriebnahme ist der feste Sitz des Fräswerkzeugs zu überprüfen.
- Keine Werkzeuge stecken lassen.
- Nur mit laufendem Fräser in das Werkstück eintauchen.
- Nach beendeter Arbeit, Gerät durch Lösen der Handgriffe 2 in Ausgangsstellung zurückführen.
- Nur Original-Zubehör verwenden.

Weitere Sicherheitshinweise siehe beiliegendes Blatt 1 609 929 150.

Inbetriebnahme

Netzspannung beachten: Die Spannung der Stromquelle muß mit den Angaben auf dem Typenschild des Gerätes übereinstimmen. 230-V-Geräte können auch an einem 220-V-Stromnetz betrieben werden.

Ein-Aus-Schalten

Einschalten: Ein-Aus-Schalter 3 vorschieben und vorn niederdrücken bis er einrastet.

Ausschalten: Ein-Aus-Schalter 3 hinten niederdrücken - Schalter springt in die Aus-Stellung zurück.

Stufenlose Drehzahlvwahl (Typ ACE)

Mit dem Stellrad 1 läßt sich die benötigte Drehzahl auch während des Laufes wählen.

Einstelltablelle der Drehzahlstufen

Material	Fräser-Ø	Drehzahlstufen
Hartholz (Buche)	4 - 10 mm	5 - 6
	12 - 20 mm	3 - 4
	22 - 40 mm	1 - 2
Weichholz (Kiefer)	4 - 10 mm	5 - 6
	12 - 20 mm	3 - 6
	22 - 40 mm	1 - 3
Spanplatten	4 - 10 mm	3 - 6
	12 - 20 mm	2 - 4
	22 - 40 mm	1 - 3
Kunststoffe	4 - 15 mm	2 - 3
	16 - 40 mm	1 - 2
	Aluminium	4 - 15 mm
	16 - 40 mm	1

Die in der Tabelle dargestellten Werte sind Richtwerte. Die erforderliche Drehzahl ist vom Werkstoff und von den Arbeitsbedingungen abhängig und läßt sich im praktischen Versuch ermitteln.

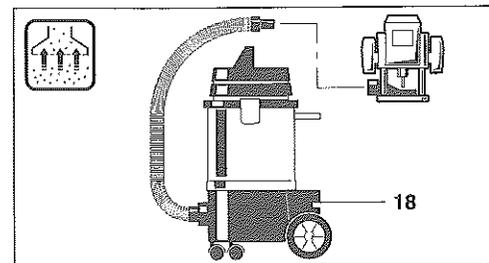
Staubabsaugung



Die Staubabsaugung verhindert grössere Verschmutzung, hohe Staubbelastungen in der Atemluft und erleichtert die Entsorgung.

Absaugadapter 14 mit den Zylinderschrauben auf der Gleitplatte 8 befestigen oder mit Parallelschlag klemmen. Staubsauger mittels Schlauch (Zubehör) anschließen. Der Absaugadapter 14 paßt zum Anschluß des Bosch-35-mm-Schlauchsystems.

Das Gerät kann z.B. direkt an die Steckdose eines Bosch-Allzwecksaugers 18 mit Fernstarteinrichtung angeschlossen werden. Dieser wird beim Einschalten des Gerätes automatisch gestartet.



Arbeitshinweise

- Vor allen Arbeiten am Gerät, Stecker aus der Steckdose ziehen.



Hartmetallfräser (HM) eignen sich aufgrund ihrer Hartmetallschneide besonders zur Bearbeitung härterer Werkstoffe und ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten.

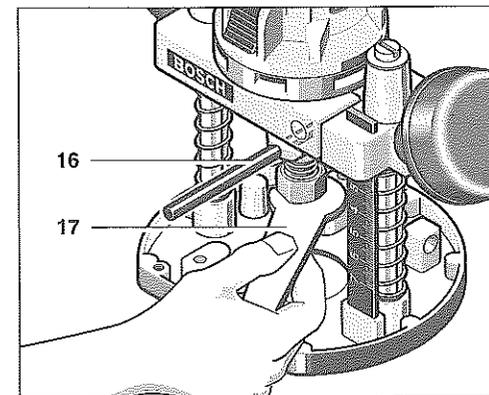
Original-Fräsworkzeuge aus dem umfangreichen Bosch-Zubehörprogramm erhalten Sie bei Ihrem Fachhändler.

Die verwendeten Fräsworkzeuge müssen für die Höchstdrehzahl des Gerätetyps zugelassen sein. Der Schaftdurchmesser des Fräsers muß mit dem angegebenen Durchmesser der Werkzeugaufnahme übereinstimmen.

Fräser einsetzen

Spannzange mit Mutter auf die Spindel schrauben. Spindel mit Stift 16 blockieren.

Fräser in Spannzange 5 einsetzen. Der Fräserschaft muß mindestens 20 mm (Schaftlänge) eingeschoben werden.



Mutter mit Maulschlüssel 17 festziehen. Stift 16 entfernen.

Keinesfalls Spannzange mit Mutter festziehen, wenn kein Fräser eingesetzt ist.

Einstellung der Frästiefe

- Diese Einstellung erfolgt in ausgeschaltetem Zustand.

Tiefenanschlag ist für 2 Frästiefen voreinstellbar.

Gerät auf das zu bearbeitende Werkstück stellen. Stellmutter 11 und 13 nach oben bzw. unten drehen, so daß Tiefenanschlag 10 frei beweglich ist.

Handgriffe 2 lösen, Entriegelung 12 gedrückt halten, Gerät langsam nach unten drücken, bis der Fräser das Werkstück berührt. Gerät durch festziehen der Handgriffe 2 blockieren.

Erste Frästiefe einstellen:

Tiefenanschlag 10 um das gewünschte Maß der 1. Frästiefe nach oben drehen (1 Umdrehung = 1,5 mm Hub). Obere Stellmutter 11 an den Fräskorb nach unten drehen.

Zweite Frästiefe einstellen:

Tiefenanschlag 10 um das Maß der weiteren Frästiefe nach oben drehen. Untere Stellmutter 13 an den Fräskorb nach oben drehen.



Obere Stellmutter darf sich nicht mitdrehen!

Durch Drücken der Entriegelung 12 kann die entsprechende Frästiefe gewählt werden.

Handgriffe 2 lösen und Gerät nach oben zurückführen.

Die vorgenommene Einstellung der Frästiefe sollte durch einen praktischen Versuch überprüft und gegebenenfalls korrigiert werden.

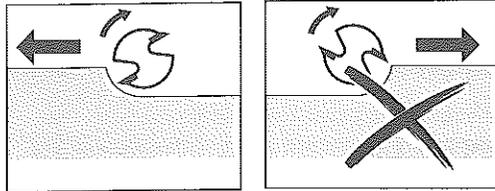
Fräsen

- Bei größeren Frästiefen ist es empfehlenswert, mehrere Bearbeitungsgänge mit geringerer Spanabnahme vorzunehmen.

Gerät auf das Werkstück stellen und einschalten. Handgriffe 2 lösen und Gerät bis zum Aufsitzen des Tiefenanschlags 10 langsam nach unten drücken. Handgriffe 2 festziehen. Fräsung mit gleichmäßigem Vorschub vornehmen.

Ist der Fräsvorgang beendet, Gerät nach oben führen und ausschalten.

Fräsrichtung

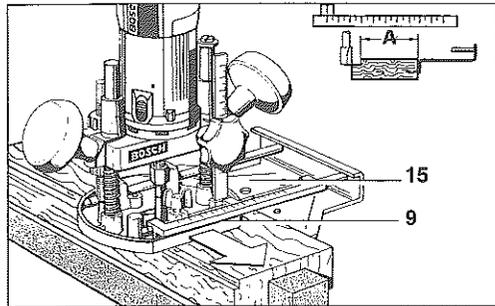


Das Fräsen muß stets **gegen die Umlaufrichtung des Fräasers** (Gegenlauf) erfolgen.

Beim Fräsen **mit der Umlaufrichtung** (Gleichlauf), kann die Oberfräse dem Bedienenden aus der Hand gerissen werden.

A Fräsen mit Parallelanschlag

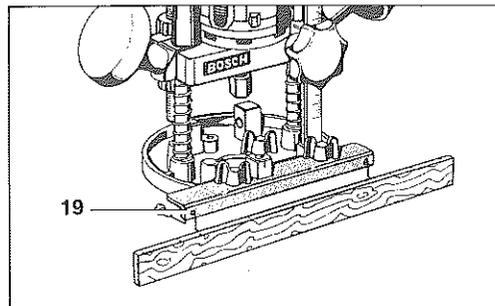
Parallelanschlag **15** mit den Flügelschrauben auf Gleitplatte **8** montieren. Zum genauen Einstellen wird das Lineal **9** und der Indexmarke **6** verwendet.



B Fräsen mit Anschlagleiste

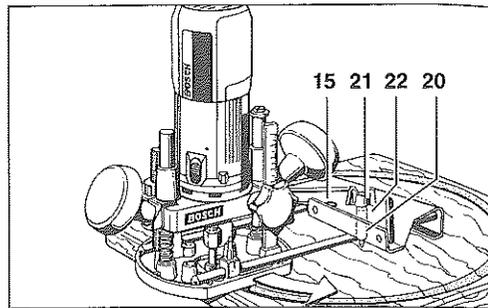
Die abgeflachte Seite der Gleitplatte **8** entlang einer Anschlagleiste führen.

Zur Vergrößerung der Anschlagkante Verlängerung **19** mit zwei Flügelschrauben an Gleitplatte **8** befestigen..



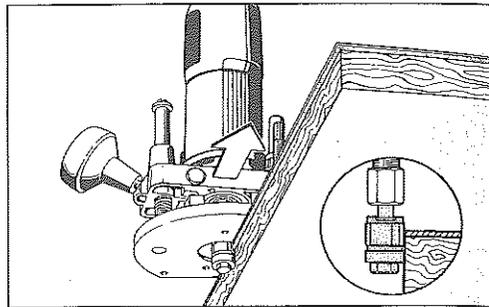
C Fräsen von Kreisbögen

Parallelanschlag **15** wenden (Anschlagflächen zeigen nach oben). Zentrierstift **20** mit Flügelschraube **21** durch Bohrung **22** an Parallelanschlag **15** schrauben. Zentrierstift **20** in den aufgezeichneten Mittelpunkt des Kreisbogens einsetzen.



D Kanten oder Formfräsen

Beim Kanten- oder Formfräsen ohne Parallelanschlag muß das Fräswerkzeug mit einem Führungszapfen oder Kugellager ausgestattet sein.

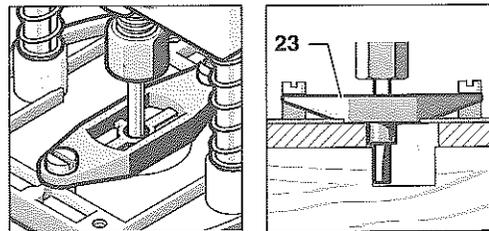


Gerät von der Seite an das Werkstück heranführen und einfräsen, bis Führungszapfen oder Kugellager des Fräswerkzeugs an der zu bearbeitenden Werkstückkante anliegt. Gerät mit beiden Händen an der Werkstückkante entlangführen, dabei auf winkeltgerechte Auflage achten. Zu starker Druck kann die Kante des Werkstückes beschädigen.

E Kopierfräsen

Montage des Kopiereinsatzes

Kopiereinsatz **23** auf der Oberseite der Gleitplatte mit Zylinderschrauben einschrauben.



Fräsen mit Kopierhülse

! Fräser-Ø kleiner als Innen-Ø des Kopiereinsatzes wählen.

Gerät mit Kopiereinsatz an Schablone anlegen. Handgriffe **2** lösen und Gerät langsam zum Werkstück absenken, bis die eingestellte Frästiefe erreicht ist. Handgriffe **2** festziehen.

Gerät mit überstehender Kopiereinsatz mit leichtem seitlichem Druck entlang der Schablone führen.

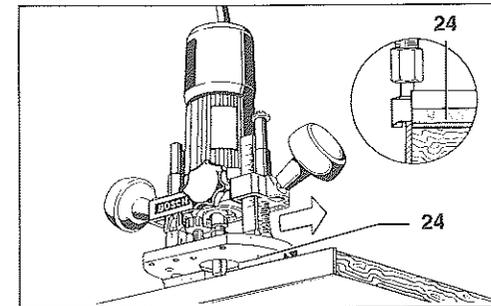
Hinweis: Wegen der überstehenden Höhe der Kopierhülse, muß die Schablone eine Mindeststärke von 5 mm besitzen.

F Ebenfräsen von Umleimern

Distanzplatte **24** mit Senkkopfschraube von unten an Gleitplatte **8** schrauben.

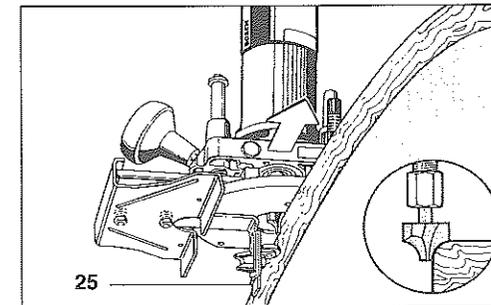
Die abgeflachte Seite dient zur Führung entlang des Umleimers.

Hinweis: Frästiefe so einstellen, daß Werkstückoberfläche nicht beschädigt wird.



G Fräsen mit dem Kurvenanschlag

Anschlag mit Führungsrolle **25** mittels Zylinderschrauben am Parallelanschlag befestigen. Gerät mit leichtem seitlichem Druck entlang der Werkstückkante führen.



Wartung und Reinigung

Vor allen Arbeiten am Gerät den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

Gerät und Lüftungsschlitze stets sauberhalten.

Sollte das Gerät trotz sorgfältiger Herstell- und Prüfverfahren einmal ausfallen, ist die Reparatur von einer autorisierten Kundendienst-Werkstätte für Bosch-Elektrowerkzeuge ausführen zu lassen.

Bei allen Rückfragen und Ersatzteilbestellungen bitte unbedingt die 10stellige Bestellnummer laut Typenschild des Gerätes angeben.

Umweltschutz



Rohstoffrückgewinnung statt Müllentsorgung

Gerät, Zubehör und Verpackung sollten einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Diese Anleitung ist aus chlorfrei gefertigtem Recycling-Papier hergestellt.

Zum sortenreinen Recycling sind Kunststoffteile gekennzeichnet.

In Deutschland können nicht mehr gebrauchsfähige Geräte zum Recycling beim Handel abgegeben oder (ausreichend frankiert) direkt eingeschickt werden an:

Bosch-Recycling-Center
D-37589 Kalefeld

Garantie

Für BOSCH-Geräte leisten wir Garantie gemäß den gesetzlichen/länderspezifischen Bestimmungen (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein).

Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, bleiben von der Garantie ausgeschlossen.

Beanstandungen können nur anerkannt werden, wenn Sie das Gerät **unzerlegt** an den Lieferer oder an eine BOSCH-Kundendienstwerkstätte für Druckluft- oder Elektrowerkzeuge senden.

Service und Kundenberater

Deutschland

Robert Bosch GmbH
Servicezentrum Elektrowerkzeuge
D-37589 Kalefeld

☎ Service: 01 80 - 3 35 54 99

Fax (0 55 53) 20 22 37

☎ Kundenberater: 01 80 - 3 33 57 99

Österreich

ABE Service GmbH
Jochen-Rindt-Straße 1
A-1232 Wien

☎ Service: (02 22) 61 03 80

Fax (02 22) 61 03 84 91

☎ Kundenberater: (02 22) 7 97 22 30 20

Schweiz

Robert Bosch AG
Kundendienst Elektrowerkzeuge
Industriestraße 31
CH-8112 Otelfingen

☎ Service: (01) 8 47 16 16

☎ Kundenberater: Grüne Nummer 1 55 11 55

Geräusch-/Vibrationsinformation

Meßwerte ermittelt entsprechend EN 50 144.

Der A-bewertete Schalldruckpegel des Gerätes beträgt typischerweise 82 dB (A). Der Geräuschpegel beim Arbeiten kann 85 dB (A) überschreiten. Gehörschutz tragen!

Die bewertete Beschleunigung beträgt typischerweise 4 m/s².

CE Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: EN 50 144, EN 55 014, EN 60 555, HD 400 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 73/23/EWG, 89/336/EWG (ab 1/96), 89/392/EWG.

CE 94

Dr. Eckerhard Strötgen

Dr. Alfred Odendahl

Strötgen

Odendahl

Robert Bosch GmbH
Geschäftsbereich Elektrowerkzeuge

Operating controls

GB



1 Adjustment knob for speed preselection (Typ ACE)

2 Hand grip, turn to lock

3 On-Off switch

4 Star knob

5 Tool collet with nut

6 Index mark

7 Depth scale

8 Glide plate

9 Scale for parallel guide

10 Depth stop

11 Adjustment nut, upper

12 Release button for the depth limiter

13 Adjustment nut, lower

14 Dust Extraction adapter

15 Parallel guide

Not all of the accessories illustrated or described are included as standard delivery.

Tool Specifications

Machine type	POF 500 A	POF 600 ACE
Order number	0 603 261 ...	862 603
Rated input power	500 W	600 W
Output power	300 W	360 W
Speed selection	—	•
No-load speed	27 000 min ⁻¹	12-27 000 min ⁻¹
Collet	6 mm	6 mm
Collet with special accessory	1/4", 8 mm	1/4", 8 mm
Stroke	52 mm	52 mm
Weight	2.3 kg	2.3 kg
Protection class	□ / II	□ / II

Equipment protection



Incorrect operation can be dangerous. Always observe the following instructions.

Only perfectly sharpened routing bits provide good routing performance and protect the machine.

Take care to advance uniformly which increases the service life of the routing bit.

The amount of material removed during the routing process is to be adapted to the hardness and thickness of the material.

■ Use only original parts and accessories.