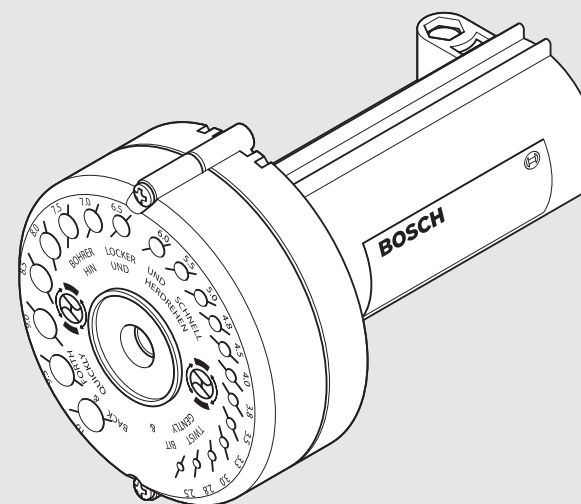




Robert Bosch GmbH
Power Tools Division
70745 Leinfelden-Echterdingen
Germany

www.bosch-pt.com

1 619 929 L51 (2012.07) PS / 59 UNI



1 619 929 L51

S 41

 **BOSCH**

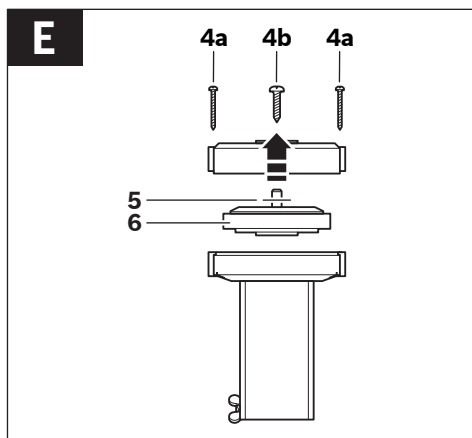
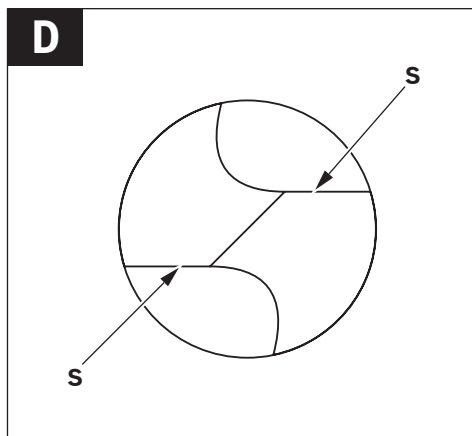
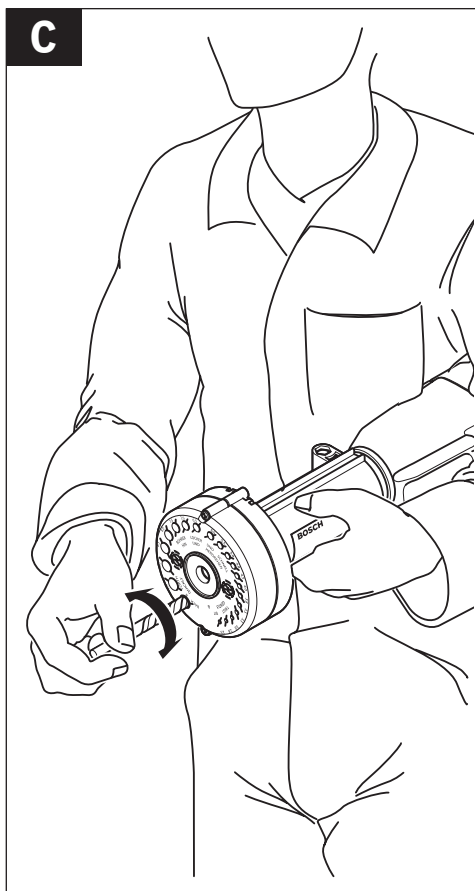
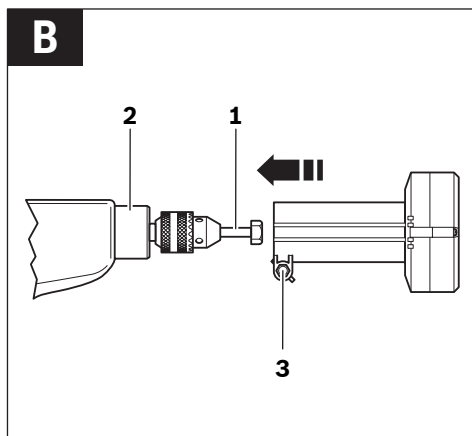
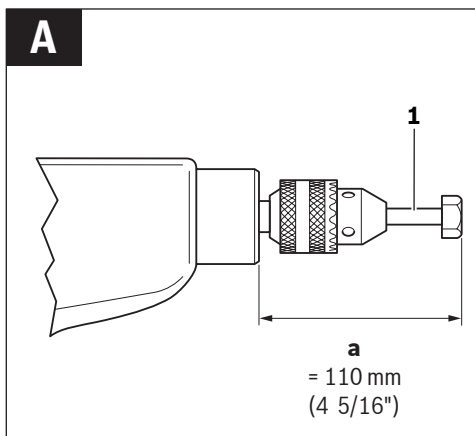
de Originalbetriebsanleitung
en Original instructions
fr Notice originale
es Manual original
pt Manual original
it Istruzioni originali
nl Oorspronkelijke
gebruiksaanwijzing
da Original brugsanvisning
sv Bruksanvisning i original
no Original driftsinstruks
fi Alkuperäiset ohjeet

el Πρωτότυπο οδηγιών χρήσης
tr Orijinal işletme talimatı
pl Instrukcja oryginalna
cs Původní návod k používání
sk Pôvodný návod na použitie
hu Eredeti használati utasítás
ru Оригинальное руководство по
эксплуатации
uk Оригінальна інструкція з
експлуатації
ro Instrucțiuni originale
bg Оригинална инструкция

sr Originalno uputstvo za rad
sl Izvirna navodila
hr Originalne upute za rad
et Algupärane kasutusjuhend
lv Instrukcijas oriģinālvalodā
lt Originali instrukcija
ar تعليمات التشغيل الأصلية
fa راهنمای طرز کار اصلی



Deutsch	Seite 4
English	Page 6
Français	Page 8
Español	Página 10
Português	Página 12
Italiano	Página 14
Nederlands	Página 16
Dansk	Side 18
Svenska	Sida 19
Norsk	Side 21
Suomi	Sivu 22
Ελληνικά	Σελίδα 24
Türkçe	Sayfa 26
Polski	Strona 28
Česky	Strana 30
Slovensky	Strana 32
Magyar	Oldal 34
Русский	Страница 36
Українська	Сторінка 38
Română	Pagina 40
Български	Страница 42
Srpski	Strana 44
Slovensko	Stran 46
Hrvatski	Stranica 47
Eesti	Lehekülj 49
Latviešu	Lappuse 51
Lietuviškai	Puslapis 52
عربي	صفحة 56
فارسی	صفحه 58



4 | Deutsch

Deutsch

Sicherheitshinweise

Allgemeine Sicherheitshinweise



Lesen Sie alle dem Bohrschärfgerät und dem verwendeten Elektrowerkzeug beigefügten Warnhinweise und Anweisungen.

Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Sicherheitshinweise für Bohrschärfgeräte



Tragen Sie eine Schutzbrille.

- ▶ **Verwenden Sie das Bohrschärfgerät niemals für den Nassschliff.** Das Eindringen von Wasser in ein Elektrowerkzeug erhöht das Risiko eines elektrischen Schlages.
- ▶ **Bosch kann nur dann eine einwandfreie Funktion des Produkts zusichern, wenn ausschließlich Original-Zubehör verwendet wird.**

Produkt- und Leistungsbeschreibung

Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Das Gerät ist bestimmt zum Schärfen (Trockenschliff) von Stahlbohrern nach DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 und DIN 1897 (Ausführung Typ N). Hartmetallbohrer dürfen nicht geschliffen werden.

Das Gerät ist bestimmt zur Montage auf elektrischen Bohrmaschinen oder Schlagbohrmaschinen, nicht aber auf Bohrhammern.

Abgebildete Komponenten

Die Nummerierung der abgebildeten Komponenten bezieht sich auf die Darstellungen auf den Grafikseiten.

- 1 Mitnehmer
- 2 Spindelhals
- 3 Klemmschraube
- 4 Befestigungsschrauben
- 5 Distanzscheibe
- 6 Schleifscheibe

Abgebildetes oder beschriebenes Zubehör gehört nicht zum Standard-Lieferumfang. Das vollständige Zubehör finden Sie in unserem Zubehörprogramm.

Technische Daten

Bohrerschärfgerät		S 41
Sachnummer		2 607 990 050
für Bohrer-Ø	mm	2,5 – 10
Spitzenwinkel Bohrer	°	118
Ø Anschluss Spindelhals	mm	43
max. Drehzahl	min ⁻¹	3000

Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das unter „Technische Daten“ beschriebene Produkt den Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entspricht.

Technische Unterlagen (2006/42/EG) bei:
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

[Signature] i. V. *[Signature]*

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montage

Mitnehmer anpassen (siehe Bild A)

Passen Sie vor der ersten Montage die Länge des Mitnehmers **1** an Ihre Bohrmaschine an.

- Kürzen Sie den Mitnehmer **1** mit einer Metallsäge so, dass der im Bild dargestellte Abstand **a** 110 mm (4 5/16") beträgt.

Sollte der Mitnehmer **1** für Ihre Bohrmaschine zu kurz sein, verwenden Sie stattdessen eine handelsübliche Sechskantschraube M8 mit passender Länge.

Bohrerschärfgerät montieren (siehe Bild B)

- ▶ **Ziehen Sie vor allen Arbeiten am Elektrowerkzeug den Netzstecker aus der Steckdose.**

- ▶ **Das Bohrschärfgerät darf nur auf der Bohrmaschine montiert verwendet werden. Es ist nicht dafür zugelassen, Bohrer von Hand zu schleifen.** Es besteht Verletzungsgefahr.

- Ist auf dem Spindelhals **2** Ihrer Bohrmaschine ein Zusatzgriff aufgeschraubt, dann nehmen Sie zuerst diesen Zusatzgriff ab.
- Spannen Sie den Mitnehmer **1** in das Bohrfutter Ihrer Bohrmaschine ein. Beachten Sie dazu die Betriebsanleitung Ihrer Bohrmaschine.
- Drücken Sie das Bohrschärfgerät kräftig gegen das Bohrfutter der Bohrmaschine und drehen Sie gleichzeitig die Klemmschraube **3** fest zu. Die Klemmschraube muss über dem Spindelhals **2** der Bohrmaschine geschlossen werden, nicht über dem Bohrfutter.

Betrieb

Arbeitshinweise

Bohrer schleifen (siehe Bild C)

- Schleifen Sie schwer beschädigte Bohrer zuerst grob an einem Schleifbock vor.
- Falls die Drehzahl an Ihrer Bohrmaschine geregelt werden kann, dann stellen Sie die Drehzahl auf 2000 bis 3000 min⁻¹ ein.
Stellen Sie bei einer Schlagbohrmaschinen die Betriebsart „Bohren ohne Schlag“ ein.
- Halten Sie die eingeschaltete Bohrmaschine mit aufgesetztem Bohrerschärfgerät wie im Bild dargestellt.
Achten Sie darauf, dass die Lüftungsschlitze der Bohrmaschine frei sind.
- Erste Schneide des Bohrers schleifen:
Führen Sie den Bohrer in die kleinste passende Bohrung am Bohrerschärfgerät. Drehen Sie den Bohrer bei leichtem Druck locker und schnell zwischen dem linken und dem rechten Anschlag etwa 10-mal hin und her (bei kleinen Bohrern etwa 5-mal).
- Zweite Schneide des Bohrers schleifen:
Ziehen Sie den Bohrer etwas heraus, drehen Sie ihn um 180° und führen ihn wieder bis zur Schleifscheibe 6 ein.
Drehen Sie den Bohrer wie beim Schleifen der ersten Schneide.
- Wiederholen Sie den gesamten Vorgang gegebenenfalls, bis beide Schneiden scharf und symmetrisch sind.

Kontrolle und Korrekturen (siehe Bild D)

Die Schneiden **S** des Bohrers müssen gleich lang sein.

- Falls nicht, richten Sie die kürzere Schneide auf die innere Markierung der passenden Bohrung am Bohrerschärfgerät.
- Führen Sie den Bohrer in dieser Position ein und drehen Sie ihn etwa 3-mal von Anschlag zu Anschlag hin und her.
- Kontrollieren Sie das Ergebnis und wiederholen Sie den Vorgang gegebenenfalls.

Wartung und Service

Wartung

Schleifscheibe nachstellen (siehe Bild E)

Nach etwa 100 Schärfungen sollten Sie die Schleifscheibe **6** nachstellen.

Dazu müssen Sie das Bohrerschärfgerät demontieren.

- Lösen Sie die Befestigungsschrauben **4a** und dann die Befestigungsschraube **4b**.
- Entfernen Sie die Distanzscheibe **5**.
- Montieren Sie das Bohrerschärfgerät ohne Distanzscheibe in umgekehrter Reihenfolge.

Schleifscheibe wechseln

Wechseln Sie nach etwa 200 Schärfungen die Schleifscheibe **6**.

Dazu müssen Sie das Bohrerschärfgerät demontieren.

- Lösen Sie die Befestigungsschrauben **4a** und dann die Befestigungsschraube **4b**.

- Setzen Sie die Distanzscheibe **5** auf die neue Schleifscheibe.
- Montieren Sie das Bohrerschärfgerät in umgekehrter Reihenfolge.

Ersatzteile

	Sachnummer
Schleifscheiben	2 608 600 029

Bei Verlust des Mitnehmers **1** können Sie eine Sechskantschraube M8 mit 90 mm oder mehr Länge verwenden.

- Kürzen Sie die Schraube auf die passende Länge (siehe „Mitnehmer anpassen“, Seite 4).

Kundendienst und Kundenberatung

Der Kundendienst beantwortet Ihre Fragen zu Reparatur und Wartung Ihres Produkts sowie zu Ersatzteilen. Explosionszeichnungen und Informationen zu Ersatzteilen finden Sie auch unter: **www.bosch-pt.com**

Das Bosch-Kundenberater-Team hilft Ihnen gerne bei Fragen zu Kauf, Anwendung und Einstellung von Produkten und Zubehör.

www.powertool-portal.de, das Internetportal für Handwerker und Heimwerker.

www.ewbc.de, der Informations-Pool für Handwerk und Ausbildung.

Deutschland

Robert Bosch GmbH

Servicezentrum Elektrowerkzeuge

Zur Luhne 2

37589 Kalefeld – Willershausen

Tel. Kundendienst: +49 (1805) 70 74 10*

Fax: +49 (1805) 70 74 11*

(* Festnetzpreis 14 ct/min, höchstens 42 ct/min aus Mobilfunknetzen)

E-Mail: Servicezentrum.Elektrowerkzeuge@de.bosch.com

Tel. Kundenberatung: +49 (1803) 33 57 99

(Festnetzpreis 9 ct/min, höchstens 42 ct/min aus Mobilfunknetzen)

Fax: +49 (711) 7 58 19 30

E-Mail: kundenberatung.ew@de.bosch.com

Österreich

Tel.: +43 (01) 7 97 22 20 10

Fax: +43 (01) 7 97 22 20 11

E-Mail: service.elektrowerkzeuge@at.bosch.com

Schweiz

Tel.: +41 (044) 8 47 15 11

Fax: +41 (044) 8 47 15 51

Luxemburg

Tel.: +32 2 588 0589

Fax: +32 2 588 0595

E-Mail: outillage.gereedschap@be.bosch.com

Entsorgung

Bohrerschärfgerät, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Änderungen vorbehalten.

6 | English

English

Safety Notes

General Safety Rules



Read all warnings and instructions enclosed with the drill bit sharpener and the power tool. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all safety warnings and all instructions for future reference.

Safety Warnings for Drill Bit Sharpeners



Wear safety goggles.

- ▶ **Never use the drill bit sharpener for wet sharpening.**
The penetration of water into an electrical power tool increases the risk of an electric shock.
- ▶ **Bosch is only able to ensure proper operation of the product when original accessories are used.**

Product Description and Specifications

Intended Use

The device is intended for dry sharpening of steel drill bits according to DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 and DIN 1897 (type N). Carbide drill bits may not be sharpened. The device is intended for mounting to electric drills or impact drills, but not to rotary hammers.

Product Features

The numbering of the product features refers to the illustrations on the graphics pages.

- 1 Drive element
- 2 Spindle collar
- 3 Clamping screw
- 4 Fastening screws
- 5 Spacer
- 6 Grinding wheel

Accessories shown or described are not part of the standard delivery scope of the product. A complete overview of accessories can be found in our accessories program.

Declaration of Conformity

We declare under our sole responsibility, that the product described under "Technical data" is in conformity with the provisions of the directive 2006/42/EC.

Technical file (2006/42/EC) at:
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

Egbert Schneider

H. Heinzelmann

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Technical Data

Drill bit sharpener		S 41
Article number		2 607 990 050
for drill bit diameter	mm	2.5 – 10
Drill bit point angle	°	118
Diameter spindle collar	mm	43
Max. speed	min ⁻¹	3000

Assembly

Adapting the Drive Element (see figure A)

Before mounting for the first time, adapt the length of the drive element **1** to your drill.

- Shorten the drive element **1** with a metal saw, ensuring that clearance **a** in the figure amounts to 110 mm (4 5/16").

Should the drive element **1** be too short for your drill, use a commercially available M8 hexagon bolt with the appropriate length.

Mounting the Drill Bit Sharpener (see figure B)

- ▶ **Before any work on the machine itself, pull the mains plug.**
- ▶ **The drill bit sharpener may only be used when mounted to a drill. It is not approved for manual sharpening of drill bits.** Danger of injury.
- When an auxiliary handle is mounted on the spindle collar **2** of your drill, remove the auxiliary handle first.
- Clamp the drive element **1** into the chuck of your drill. For this, observe the operating instructions of your drill.
- Press the drill bit sharpener firmly against your drill and tighten clamping screw **3** at the same time. The clamping screw must be fastened against the spindle collar **2** of the drill, not against the drill chuck.

Operation

Working Advice

Sharpening Drill Bits (see figure C)

- Pre-sharpen heavily damaged drill bits first using a bench grinder.
- When the speed of your drill can be regulated, set the speed to 2000 to 3000 min⁻¹.
On impact drills, set the operating mode to "drilling without impact".

- Hold the switched on drill with the attached drill bit sharpener as shown in the figure.
Pay attention that the ventilation slots of the drill are not obstructed.
- Sharpening the first cutting edge of the drill bit:
Insert the drill bit into the smallest fitting hole of the drill bit sharpener. Swiftly twist the drill bit approx. 10 times back and forth between the left and right stop while applying light pressure (for small diameter drill bits approx. 5 times).
- Sharpening the second cutting edge of the drill bit:
Pull the drill bit out a little, turn it by 180° and guide it back in to the grinding wheel **6**. Twist the drill bit as described under sharpening the first cutting edge of the drill bit.
- Repeat the complete procedure as required until both cutting edges are sharp and symmetrical.

Checking and Correcting (see figure D)

The cutting edges **S** of the drill bit must be uniformly long.

- If not, point the shorter cutting edge toward the inner mark of the matching hole of the drill bit sharpener.
- Guide in the drill bit in this position and twist it approx. 3 times back and forth from stop to stop.
- Check the result and repeat the procedure as required.

Maintenance and Service

Maintenance

Readjusting the Grinding Wheel (see figure E)

The grinding wheel **6** should be readjusted after approx. 100 sharpening applications.

The drill bit sharpener has to be disassembled for this.

- Loosen fastening screws **4a** and then loosen fastening screw **4b**.
- Remove the spacer **5**.
- Mount the drill bit sharpener in reverse order without the spacer.

Replacing the Grinding Wheel

Replace the grinding wheel **6** after approx. 200 sharpening applications.

The drill bit sharpener has to be disassembled for this.

- Loosen fastening screws **4a** and then loosen fastening screw **4b**.
- Mount the spacer **5** on the new grinding wheel.
- Mount the drill bit sharpener in reverse order.

Spare Parts

	Article number
Grinding wheels	2 608 600 029

In case of loss of the drive element **1**, use a 90 mm long (or longer) M8 hexagon bolt.

- Shorten the bolt to the matching length (see "Adapting the Drive Element", Page 6).

After-sales Service and Customer Assistance

Our after-sales service responds to your questions concerning maintenance and repair of your product as well as spare parts. Exploded views and information on spare parts can also be found under: **www.bosch-pt.com**

Our customer service representatives can answer your questions concerning possible applications and adjustment of products and accessories.

Great Britain

Robert Bosch Ltd. (B.S.C.)
P.O. Box 98
Broadwater Park
North Orbital Road
Denham
Uxbridge
UB 9 5HJ
Tel. Service: +44 (0844) 736 0109
Fax: +44 (0844) 736 0146
E-Mail: boschservicecentre@bosch.com

Ireland

Origo Ltd.
Unit 23 Magna Drive
Magna Business Park
City West
Dublin 24
Tel. Service: +353 (01) 4 66 67 00
Fax: +353 (01) 4 66 68 88

Australia, New Zealand and Pacific Islands

Robert Bosch Australia Pty. Ltd.
Power Tools
Locked Bag 66
Clayton South VIC 3169
Customer Contact Center
Inside Australia:
Phone: +61 (01300) 307 044
Fax: +61 (01300) 307 045
Inside New Zealand:
Phone: +64 (0800) 543 353
Fax: +64 (0800) 428 570
Outside AU and NZ:
Phone: +61 (03) 9541 5555
www.bosch.com.au

Republic of South Africa

Customer service
Hotline: +27 (011) 6 51 96 00

Gauteng – BSC Service Centre

35 Roper Street, New Centre
Johannesburg
Tel.: +27 (011) 4 93 93 75
Fax: +27 (011) 4 93 01 26
E-Mail: bsctools@icon.co.za

8 | Français

KZN – BSC Service Centre

Unit E, Almar Centre
143 Crompton Street
Pinetown
Tel.: +27 (031) 7 01 21 20
Fax: +27 (031) 7 01 24 46
E-Mail: bsc.dur@za.bosch.com

Western Cape – BSC Service Centre

Democracy Way, Prosperity Park
Milnerton
Tel.: +27 (021) 5 51 25 77
Fax: +27 (021) 5 51 32 23
E-Mail: bsc@zsd.co.za

Bosch Headquarters

Midrand, Gauteng
Tel.: +27 (011) 6 51 96 00
Fax: +27 (011) 6 51 98 80
E-Mail: rbsa-hq.pts@za.bosch.com

Disposal

The drill bit sharpener, accessories and packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.

Subject to change without notice.

Français**Avertissements de sécurité****Indications générales de sécurité**

Lire tous les avertissements de sécurité et toutes les instructions fournis avec l'appareil d'affûtage de forets et l'outil électrique.

Ne pas suivre les avertissements et instructions peut donner lieu à un choc électrique, un incendie et/ou une blessure sérieuse.

Conserver tous les avertissements et toutes les instructions pour pouvoir s'y reporter ultérieurement.

Avertissements de sécurité pour appareils d'affûtage de forets

Portez toujours des lunettes de protection.

► **Ne jamais utiliser l'appareil d'affûtage de forets pour la rectification sous arrosage.** La pénétration d'eau à l'intérieur d'un outil électrique augmente le risque d'électrocution.

► **Bosch ne peut garantir un fonctionnement impeccable du produit que par une utilisation exclusive des accessoires Bosch d'origine.**

Description et performances du produit**Utilisation conforme**

L'appareil est conçu pour l'affûtage (rectification à sec) des forets en acier selon les normes DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 et DIN 1897 (version type N). Les forets en carbure ne doivent pas être affûtés.

L'appareil est conçu pour être monté sur des perceuses ou perceuses à percussion électriques, mais pas sur des marteaux perforateurs.

Éléments de l'appareil

La numérotation des éléments de l'appareil se réfère aux représentations sur les pages graphiques.

- 1 Toc d'entraînement
- 2 Collet de broche
- 3 Vis de serrage
- 4 Vis de fixation
- 5 Rondelle d'écartement
- 6 Meule

Les accessoires décrits ou illustrés ne sont pas tous compris dans la fourniture. Vous trouverez les accessoires complets dans notre programme d'accessoires.

Caractéristiques techniques

Appareil d'affûtage de forets		S 41
N° d'article		2 607 990 050
pour Ø de foret	mm	2,5 – 10
Foret pour percer les angles pointus	°	118
Ø Raccord col de broche	mm	43
Vitesse de rotation max.	tr/min	3000

Déclaration de conformité CE

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que le produit décrit sous « Caractéristiques techniques » est conforme aux spécifications de la directive 2006/42/CE.

Dossier technique (2006/42/CE) auprès de :

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

Signature of Robert Bosch GmbH *Signature of Helmut Heinzelmann*

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montage

Adapter le dispositif d'entraînement (voir figure A)

Avant le premier montage, adaptez la longueur du dispositif d'entraînement **1** à votre perceuse.

- Raccourcissez le dispositif d'entraînement **1** à l'aide d'une scie à métaux de façon à ce que la distance **a** indiquée sur la figure soit de 110 mm (4 5/16").

Au cas où le dispositif d'entraînement **1** serait trop court pour votre perceuse, utilisez à sa place une vis à six pans M8 de longueur appropriée disponible dans le commerce.

Monter l'appareil d'affûtage de forets (voir figure B)

- ▶ **Avant d'effectuer des travaux sur l'outil électroportatif, retirez la fiche de la prise de courant.**
- ▶ **L'appareil d'affûtage de forets ne doit être utilisé que monté sur la perceuse. Il n'est pas conçu pour affûter des forets manuellement.** Risque de blessures.
- Si une poignée supplémentaire est vissée sur le col de la broche **2** de votre perceuse, enlevez d'abord cette poignée.
- Serrez le dispositif d'entraînement **1** dans le mandrin de votre perceuse.
- Respectez les instructions d'utilisation de votre perceuse.
- Poussez l'appareil d'affûtage de forets fermement contre le mandrin de la perceuse tout en serrant fermement la vis de serrage **3**.
La vis de serrage doit être verrouillée au-dessus du col de la broche **2** de la perceuse, non pas au-dessus du mandrin.

Fonctionnement

Instructions d'utilisation

Affûter le foret (voir figure C)

- Affûtez d'abord les forets fort endommagés de façon grossière sur un touret.
- Au cas où la vitesse de rotation de votre perceuse pourrait être réglée, régler la vitesse de rotation sur 2000 à 3000 tr/min.
Pour une perceuse à percussion, réglez le mode « perçage sans frappe ».
- Tenez la perceuse mise en marche, l'appareil d'affûtage de forets monté, conformément à la figure.
Veillez à ce que les orifices de ventilation ne soient jamais bouchés.
- Affûter la première lame du foret :
Introduisez le foret dans le plus petit perçage de l'appareil d'affûtage de forets. En exerçant une légère pression, faites tourner le foret 10 fois env. sans contrainte et rapidement entre la butée droite et la butée gauche (5 fois env. pour les petits forets).
- Affûter la deuxième lame du foret :
Tirez légèrement le foret, tournez-le de 180° et réintroduisez-le jusqu'à ce qu'il touche la meule **6**. Faites tourner le foret comme pour l'affûtage de la première lame.

- Le cas échéant, répétez toute l'opération jusqu'à ce que les deux lames soient coupantes et symétriques.

Contrôler et corriger (voir figure D)

Les lames **S** du foret doivent être de la même longueur.

- Si ce n'est pas le cas, positionnez la lame la plus courte conformément au marquage intérieur de l'alésage approprié sur l'appareil d'affûtage de forets.
- Introduisez le foret dans cette position et faites-le tourner 3 fois environ d'une butée à l'autre.
- Contrôlez le résultat et, le cas échéant, répétez l'opération.

Entretien et Service Après-Vente

Entretien

Réajuster la meule (voir figure E)

Après 100 opérations d'affûtage env., il est recommandé de réajuster la meule **6**.

Pour ce faire, démontez l'appareil d'affûtage de forets.

- Desserrez les vis de fixation **4a** et ensuite la vis de fixation **4b**.
- Retirez la rondelle d'écartement **5**.
- Montez l'appareil d'affûtage de forets sans rondelle d'écartement dans l'ordre inverse.

Changer la meule

Après 200 opérations d'affûtage environ, changez la meule **6**. Pour ce faire, démontez l'appareil d'affûtage de forets.

- Desserrez les vis de fixation **4a** et ensuite la vis de fixation **4b**.
- Montez la rondelle d'écartement **5** à nouveau sur la meule.
- Montez l'appareil d'affûtage de forets dans l'ordre inverse.

Pièces de rechange

	N° d'article
Meules	2 608 600 029

Au cas où le dispositif d'entraînement **1** serait perdu, il est possible d'utiliser une vis à six pans M8 d'une longueur de 90 mm ou davantage.

- Raccourcissez la vis à la longueur appropriée (voir « Adapter le dispositif d'entraînement », page 9).

Service Après-Vente et Assistance Des Clients

Notre Service Après-Vente répond à vos questions concernant la réparation et l'entretien de votre produit et les pièces de rechange. Vous trouverez des vues éclatées ainsi que des informations concernant les pièces de rechange également sous :

www.bosch-pt.com

Les conseillers techniques Bosch sont à votre disposition pour répondre à vos questions concernant l'achat, l'utilisation et le réglage de vos produits et de leurs accessoires.

10 | Español

France

Vous êtes un utilisateur, contactez :
 Le Service Clientèle Bosch Outillage Electroportatif
 Tel. : 0 811 36 01 22
 (coût d'une communication locale)
 Fax : +33 (0) 1 49 45 47 67
 E-Mail : contact.outillage-electroportatif@fr.bosch.com

Vous êtes un revendeur, contactez :
 Robert Bosch (France) S.A.S.
 Service Après-Vente Electroportatif
 126, rue de Stalingrad
 93705 DRANCY Cédex
 Tel. : +33 (0) 1 43 11 90 06
 Fax : +33 (0) 1 43 11 90 33
 E-Mail : sav.outillage-electroportatif@fr.bosch.com

Belgique, Luxembourg

Tel. : +32 2 588 0589
 Fax : +32 2 588 0595
 E-Mail : outillage.gereedschap@be.bosch.com

Suisse

Tel. : +41 (044) 8 47 15 12
 Fax : +41 (044) 8 47 15 52

Elimination des déchets

Les appareils d'affûtage de forets, ainsi que leurs accessoires et emballages, doivent pouvoir suivre chacun une voie de recyclage appropriée.

Sous réserve de modifications.

► **Bosch únicamente puede garantizar un funcionamiento correcto del producto si se utilizan exclusivamente accesorios originales.**

Descripción y prestaciones del producto

Utilización reglamentaria

El aparato ha sido diseñado para afilar en seco brocas para metal de ejecución según DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 y DIN 1897 (ejecución tipo N). No deberán afilarse brocas de metal duro.

El dispositivo ha sido diseñado para acoplarse a taladradoras eléctricas con o sin percusión, pero no a martillos perforadores.

Componentes principales

La numeración de los componentes está referida a las imágenes en las páginas ilustradas.

- 1 Arrastrador
- 2 Cuello del husillo
- 3 Tornillo de apriete
- 4 Tornillos de sujeción
- 5 Arandela distanciadora
- 6 Disco de amolar

Los accesorios descritos e ilustrados no corresponden al material que se adjunta de serie. La gama completa de accesorios opcionales se detalla en nuestro programa de accesorios.

Datos técnicos

Dispositivo para afilar brocas		S 41
Nº de artículo		2 607 990 050
para brocas de Ø	mm	2,5 – 10
Ángulo de la punta de la broca	°	118
Ø de conexión al cuello del husillo	mm	43
Revoluciones máx.	min ⁻¹	3000

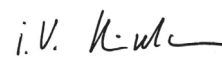
Declaración de conformidad

Declaramos bajo nuestra responsabilidad que el producto detallado en los "Datos técnicos" cumple con las disposiciones de la directiva 2006/42/CE.

Expediente técnico (2006/42/CE) en:
 Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
 D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
 Senior Vice President
 Engineering

Helmut Heinzelmann
 Head of Product Certification
 PT/ETM9

 i. V. 

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
 D-70745 Leinfelden-Echterdingen
 17.07.2012

Español

Instrucciones de seguridad

Instrucciones generales de seguridad

Lea íntegramente todas las advertencias de peligro e instrucciones que se adjuntan con el dispositivo para afilar brocas y la herramienta eléctrica utilizada. En caso de no atenderse a las indicaciones de seguridad e ins-

trucciones siguientes, puede ocasionarse una descarga eléctrica, un incendio y/o lesión grave.

Guarde todas las indicaciones de seguridad e instrucciones para posibles consultas futuras.

Instrucciones de seguridad para dispositivos para afilar brocas

Use unas gafas de protección.

► **Jamás utilice el dispositivo para afilar brocas en húmedo.** Puede exponerse a una descarga eléctrica si penetran ciertos líquidos en la herramienta eléctrica.

Montaje

Adaptación del arrastrador (ver figura A)

Antes del primer montaje corte el arrastrador **1** a la longitud precisada en su taladradora.

- Corte el arrastrador **1** con una sierra para metal de modo que la distancia **a** mostrada en la figura sea 110 mm (4 5/16").

Si el arrastrador **1** fuese demasiado corto para la taladradora empleada, utilice en su lugar un tornillo de cabeza hexagonal M8 de tipo comercial con la longitud apropiada.

Acoplamiento del dispositivo para afilar brocas (ver figura B)

- ▶ **Antes de cualquier manipulación en la herramienta eléctrica, sacar el enchufe de red de la toma de corriente.**
- ▶ **El dispositivo para afilar brocas solamente deberá usarse teniéndolo acoplado a una taladradora. No está permitido utilizarlo para afilar brocas a mano.** Podría llegar a accidentarse.
- Si procede, desmonte primero la empuñadura adicional montada en el cuello del husillo **2** de su taladradora.
- Sujete el arrastrador **1** en el portabrocas de su taladradora. Observe las instrucciones de servicio de su taladradora al respecto.
- Empuje con fuerza el dispositivo para afilar brocas contra el portabrocas de la taladradora al tiempo que aprieta firmemente el tornillo de apriete **3**.
El tornillo de apriete deberá apretarse al encontrarse éste sobre el cuello del husillo **2** de la taladradora y no sobre el portabrocas.

Operación

Instrucciones para la operación

Afilado de brocas (ver figura C)

- Si la broca está muy dañada afílela primero de forma aproximada en una esmeriladora.
- Si es posible ajustar las revoluciones en su taladradora ajústelas entre 2000 y 3000 min⁻¹.
En taladradoras de percusión seleccione el modo de operación "Taladrar sin percutor".
- Sujete la taladradora conectada y el dispositivo para afilar brocas acoplado a la misma según figura.
Preste atención a no tapar las rejillas de refrigeración de la taladradora.
- Afilado del primer filo de la broca:
Introduzca la broca en el taladro más pequeño todavía posible del dispositivo para afilar brocas. Vaya girando rápidamente la broca entre ambos toques izquierdo y derecho ejerciendo poca presión unas 10 veces (en brocas pequeñas unas 5 veces).
- Afilado del segundo filo de la broca:
Saque un poco la broca, gírela 180°, e introdúzcala de nuevo hasta el disco de amolar **6**. Proceda de igual modo que al afilar el primer filo.

- Si procede, vuelva a repetir el procedimiento completo hasta lograr que ambos filos estén bien afilados y simétricos.

Control y correcciones (ver figura D)

Los filos **S** de la broca deberán ser igual de largos.

- Si no fuese así, haga coincidir el filo más corto con la marca interior del taladro apropiado del dispositivo para afilar brocas.
- Introduzca la broca en esa posición y vaya girándola de un tope a otro unas 3 veces, aprox.
- Controle el resultado y repita el procedimiento en caso de necesidad.

Mantenimiento y servicio

Mantenimiento

Reajuste del disco de amolar (ver figura E)

Después de aprox. 100 afilados deberá reajustarse el disco de amolar **6**.

Para ello es necesario desensamblar el dispositivo para afilar brocas.

- Afloje los tornillos de sujeción **4a** y a continuación el tornillo de sujeción **4b**.
- Retire la arandela distanciadora **5**.
- Monte el dispositivo para afilar brocas, sin la arandela distanciadora, siguiendo los pasos en orden inverso.

Cambio del disco de amolar

Tras 200 afilados, aprox., deberá cambiarse el disco de amolar **6**.

Para ello es necesario desensamblar el dispositivo para afilar brocas.

- Afloje los tornillos de sujeción **4a** y a continuación el tornillo de sujeción **4b**.
- Monte la arandela distanciadora **5** en el disco de amolar nuevo.
- Ensamble el dispositivo para afilar brocas siguiendo los mismos pasos en orden inverso.

Piezas de repuesto

	Nº de artículo
Discos de amolar	2 608 600 029

Si ha perdido el arrastrador **1** puede emplear en su lugar un tornillo de cabeza hexagonal M8 con una longitud de 90 mm o más.

- Corte el tornillo a la longitud precisada (ver "Adaptación del arrastrador", página 11).

Servicio técnico y atención al cliente

El servicio técnico le asesorará en las consultas que pueda Ud. tener sobre la reparación y mantenimiento de su producto, así como sobre piezas de recambio. Los dibujos de despiece e informaciones sobre las piezas de recambio los podrá obtener también en internet bajo:

www.bosch-pt.com

12 | Português

Nuestro equipo de asesores técnicos le orientará gustosamente en cuanto a la adquisición, aplicación y ajuste de los productos y accesorios.

España

Robert Bosch Espana S.L.U.
Departamento de ventas Herramientas Eléctricas
C/Hermanos García Noblejas, 19
28037 Madrid
Tel. Asesoramiento al cliente: +34 902 53 15 53
Fax: +34 902 53 15 54

Venezuela

Robert Bosch S.A.
Final Calle Vargas. Edf. Centro Berimer P.B.
Boleíta Norte
Caracas 107
Tel.: +58 (02) 207 45 11

México

Robert Bosch S. de R.L. de C.V.
Circuito G. Gonzáles Camarena 333
Centro de Ciudad Santa Fe - 01210 - Mexico DF
Tel. Interior: +52 (01) 800 627 1286
Tel. D.F.: +52 (01) 52 84 30 62
E-Mail: arturo.fernandez@mx.bosch.com

Argentina

Robert Bosch Argentina S.A.
Av. Córdoba 5160
C1414BAW Ciudad Autónoma de Buenos Aires
Atención al Cliente
Tel.: +54 (0810) 555 2020
E-Mail: herramientas.bosch@ar.bosch.com

Perú

Robert Bosch S.A.C.
Av. Republica de Panama 4045
Buzón Postal Lima 34 (Surquillo) - Lima
Tel.: +51 1706 1100

Chile

Robert Bosch S.A.
Calle San Eugenio, 40
Ñuñoa - Santiago
Buzón Postal 7750000
Tel.: +56 (02) 520 3100
E-Mail: emasa@emasa.cl

Eliminación

El dispositivo para afilar brocas, accesorios y embalajes deberán someterse a un proceso de recuperación que respete el medio ambiente.

Reservado el derecho de modificación.

Português**Indicações de segurança****Indicações gerais de segurança**

Leia todas as indicações de segurança e todas as instruções da ferramenta eléctrica e do afiador de brocas utilizados. O desrespeito das instruções de segurança pode causar choque eléctrico, incêndios e/ou graves lesões.

Guardar todas as indicações de segurança e as instruções para futuras consultas.

Indicações de segurança para afiadores de brocas

Usar óculos de protecção.

► **Jamais utilize o afiador de brocas para lixar em molhado.** A infiltração de água numa ferramenta eléctrica aumenta o risco de choque eléctrico.

► **A Bosch só pode garantir um funcionamento impecável do produto se só forem utilizados acessórios originais.**

Descrição do produto e da potência**Utilização conforme as disposições**

O aparelho é destinado para afiar (lixar em molhado) brocas de aço conforme DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 e DIN 1897 (modelo do tipo N). Brocas de metal duro não podem ser afiadas.

O aparelho é destinado para a montagem em berbequins eléctricos ou em berbequins de percussão e não em martelos perfuradores.

Componentes ilustrados

A numeração dos componentes ilustrados refere-se à apresentação nas páginas de esquemas.

- 1 Arrastador
- 2 Gola do veio
- 3 Parafuso de aperto
- 4 Parafusos de fixação
- 5 Arruela distanciadora
- 6 Disco abrasivo

Acessórios apresentados ou descritos não pertencem ao volume de fornecimento padrão. Todos os acessórios encontram-se no nosso programa de acessórios.

Dados técnicos

Afiador de brocas		S 41
Nº do produto		2 607 990 050
para Ø de brocas	mm	2,5 – 10
Broca de ângulo agudo	°	118
Ø Conexão à gola do veio	mm	43
máx. nº de rotações	min ⁻¹	3000

Declaração de conformidade

Declaramos em exclusiva responsabilidade que o produto descrito nos “Dados técnicos” corresponde às disposições da directiva 2006/42/CE.

Processo técnico (2006/42/CE) em:

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

 i. V. 

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montagem

Adaptar o arrastador (veja figura A)

Antes da primeira montagem é necessário adaptar o comprimento do arrastador **1** ao seu berbequim.

- Encurte o arrastador **1** com uma serra para metal, de modo que a distância **a** apresentada na figura seja de 110 mm (4 5/16").

Se o arrastador **1** for curto demais para o seu berbequim, use em vez disso um parafuso sextavado M8 de tipo comercial com o comprimento apropriado.

Montar o afiador de brocas (veja figura B)

► **Antes de todos trabalhos na ferramenta eléctrica deverá puxar a ficha de rede da tomada.**

► **O afiador de brocas só deve ser utilizado quando montado em um berbequim. Ele não foi homologado para afiar brocas manualmente.** Há risco de lesões.

- Se na gola do veio **2** do seu berbequim estiver montado um punho adicional, retire-o antes.
- Fixar o arrastador **1** no mandril de brocas do berbequim. Observe as instruções de serviço do seu berbequim.
- Pressione o afiador de brocas firmemente contra o mandril de brocas do berbequim e atarraxe ao mesmo tempo o parafuso de aperto **3**.

O parafuso de aperto deve ser fechado acima da gola do veio **2** do berbequim e não acima do mandril de brocas.

Funcionamento

Indicações de trabalho

Lixar brocas (veja figura C)

- Brocas fortemente danificadas devem primeiramente ser lixadas a grosso com um bloco de lixar.
- Se o número de rotações do seu berbequim puder ser regulado, ajuste o número de rotações entre 2000 e 3000 min⁻¹.
Em um berbequim com percussão deverá ser ajustado o modo de funcionamento “Furar sem percussão”.
- Segurar o berbequim ligado, com o afiador de brocas montado, como indicado na figura.
Observe que as aberturas de ventilação do berbequim estejam livres.
- Lixar o primeiro gume da broca:
Conduzir a broca para dentro do menor orifício possível do afiador de brocas. Girar a broca, com leve pressão, fácil e rapidamente entre o limitador esquerdo e o direito, aprox. 10 vezes, para lá e para cá (no caso de brocas pequenas, aprox. 5 vezes).
- Lixar o segundo gume da broca:
Puxar a broca um pouco para fora, girá-la 180° introduzi-la novamente até o rebolo **6**. Girar a broca como ao lixar o primeiro gume.
- Se necessário deverá repetir todo o procedimento até ambos os gumes estarem afiados e simétricos.

Controle e correções (veja figura D)

Os gumes **S** da broca devem ter o mesmo comprimento.

- Se não for o caso, aponte o gume mais curto para a marcação interior do respectivo orifício do afiador de brocas.
- Introduzir a broca nesta posição e girá-la aprox. 3 vezes, completamente, de um lado para o outro.
- Controle o resultado e repita o procedimento se for necessário.

Manutenção e serviço

Manutenção

Reajustar o rebolo (veja figura E)

Depois de aprox. 100 afiamentos é necessário reajustar o rebolo **6**.

Para isto é necessário desmontar o afiador de brocas.

- Solte o parafuso de fixação **4a** e em seguida o parafuso de fixação **4b**.
- Remova a arruela distanciadora **5**.
- Montar o afiador de brocas, sem a arruela distanciadora, em sequência invertida.

Trocar o rebolo

Trocar o rebolo **6** após aprox. 200 afiamentos.

Para isto é necessário desmontar o afiador de brocas.

- Solte o parafuso de fixação **4a** e em seguida o parafuso de fixação **4b**.
- Colocar a arruela distanciadora **5** sobre o novo rebolo.
- Montar o afiador de brocas na sequência invertida.

14 | Italiano

Peças sobressalentes

	N° do produto
Discos de lixa	2 608 600 029

Se o arrastador **1** for extraviado, poderá usar um parafuso sextavado M8 com 90 mm ou mais de comprimento.

- Encurtar o parafuso até obter o comprimento apropriado (veja “Adaptar o arrastador”, página 13).

Serviço pós-venda e assistência ao cliente

O serviço pós-venda responde às suas perguntas a respeito de serviços de reparação e de manutenção do seu produto, assim como das peças sobressalentes. Desenhos explodidos e informações sobre peças sobressalentes encontram-se em: **www.bosch-pt.com**

A nossa equipa de consultores Bosch esclarece com prazer todas as suas dúvidas a respeito da compra, aplicação e ajuste dos produtos e acessórios.

Portugal

Robert Bosch LDA
Avenida Infante D. Henrique
Lotes 2E – 3E
1800 Lisboa
Tel.: +351 (021) 8 50 00 00
Fax: +351 (021) 8 51 10 96

Brasil

Robert Bosch Ltda.
Caixa postal 1195
13065-900 Campinas
Tel.: +55 (0800) 70 45446
www.bosch.com.br/contacto

Eliminação

O afiador de brocas, os acessórios e as embalagens devem ser dispostos para reciclagem da matéria prima de forma ecológica.

Sob reserva de alterações.

Italiano

Norme di sicurezza

Indicazioni generali di sicurezza



Leggere tutte le avvertenze di pericolo e le istruzioni allegate al dispositivo affilapunte ed all'elettrotensile utilizzato. In caso di mancato rispetto delle indicazioni di sicurezza e delle istruzioni operative possono verificarsi scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi.

Conservare tutte le indicazioni di sicurezza e le istruzioni operative per ogni esigenza futura.

Indicazioni di sicurezza per dispositivi affilapunte



Indossare degli occhiali di protezione.

- **Non utilizzare mai il dispositivo affilapunte per la rettifica a umido.** La penetrazione di acqua in un elettrotensile aumenta il rischio di una scossa elettrica.
- **Bosch può garantire un perfetto funzionamento del prodotto solamente se vengono utilizzati esclusivamente accessori originali.**

Descrizione del prodotto e caratteristiche

Uso conforme alle norme

L'apparecchio è idoneo per l'affilatura (rettifica a secco) di punte in acciaio secondo DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 e DIN 1897 (versione Tipo N). Punte in metallo duro non devono essere rettificate.

L'apparecchio è idoneo per il montaggio su trapani elettrici o trapani battenti ma non su martelli perforatori.

Componenti illustrati

La numerazione dei componenti rappresentati si riferisce alle illustrazioni sulle pagine con la rappresentazione grafica.

- 1 Trascinatore
- 2 Collare alberino
- 3 Vite di arresto
- 4 Viti di fissaggio
- 5 Spessore
- 6 Mola

L'accessorio illustrato oppure descritto non è compreso nel volume di fornitura standard. L'accessorio completo è contenuto nel nostro programma accessori.

Dati tecnici

Dispositivo affilapunte		S 41
Codice prodotto		2 607 990 050
Per punte con Ø	mm	2,5 – 10
Angolo punta	°	118
Ø Attacco collare alberino	mm	43
Numero di giri max.	min ⁻¹	3000

Dichiarazione di conformità

Assumendone la piena responsabilità, dichiariamo che il prodotto descritto nei “Dati tecnici” è conforme alla direttiva 2006/42/CE.

Fascicolo tecnico (2006/42/CE) presso:
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

R. Schneider

H. Heinzelmann

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montaggio

Adattamento del trascinatore (vedi figura A)

Prima del primo montaggio adattare la lunghezza del trascinatore **1** al trapano elettrico.

- Accorciare il trascinatore **1** con una sega per metalli in modo tale che la distanza **a** illustrata nella figura sia di 110 mm (4 5/16").

Qualora il trascinatore **1** dovesse essere troppo corto per il trapano elettrico, utilizzare invece dello stesso una vite a testa esagonale M8 comunemente in commercio con la lunghezza adatta.

Montaggio del dispositivo affilapunte (vedi figura B)

- ▶ **Prima di qualunque intervento sull'elettrotrattensile estrarre la spina di rete dalla presa.**
- ▶ **Il dispositivo affilapunte deve essere utilizzato esclusivamente montato sul trapano elettrico. Lo stesso non è omologato per rettificare manualmente le punte.** Esiste pericolo di lesioni.
- Se sul collare alberino **2** del trapano elettrico è avvitata un'impugnatura supplementare, rimuovere innanzitutto questa impugnatura supplementare.
- Serrare il trascinatore **1** nel mandrino del trapano elettrico. Osservare a riguardo le istruzioni per l'uso del trapano elettrico.
- Premere con forza il dispositivo affilapunte contro il mandrino del trapano elettrico e avvitare contemporaneamente la vite di arresto **3** saldamente. La vite di arresto deve essere chiusa sopra il collare alberino **2** del trapano elettrico, non sopra il mandrino.

Uso

Indicazioni operative

Affilatura delle punte (vedi figura C)

- Innanzitutto rettificare di sgrosso su una rettificatrice per sgrossare punte molto danneggiate.
- Se il numero di giri sul trapano elettrico può essere regolato, regolare poi il numero di giri su 2000 fino a 3000 min⁻¹. In caso di un trapano battente regolare il modo operativo «forature non battenti».
- Tenere il trapano elettrico acceso con il dispositivo affilapunte applicato come illustrato nella figura. Prestare attenzione affinché le fessure di ventilazione del trapano elettrico siano libere.

- Affilatura del primo tagliente della punta:
Inserire la punta nel foro più piccolo adatto sul dispositivo affilapunte. Con una leggera pressione ruotare leggermente e velocemente avanti ed indietro tra l'arresto sinistro e destro per circa 10 volte (in caso di punte piccole circa 5 volte).
- Affilatura del secondo tagliente della punta:
Estrarre un poco la punta, ruotarla di 180° ed inserirla di nuovo fino alla mola **6**. Ruotare la punta come durante l'affilatura del primo tagliente.
- Se necessario ripetere l'intera operazione fino a quando entrambi i taglienti sono affilati e simmetrici.

Controlli e correzioni (vedi figura D)

I taglienti **S** della punta devono essere lunghi uguali.

- In caso contrario, allineare il tagliente più corto alla marcatura interna del foro adatto sul dispositivo affilapunte.
- Inserire la punta in questa posizione e ruotarla avanti ed indietro da arresto ad arresto per circa 3 volte.
- Controllare il risultato e, se necessario, ripetere l'operazione.

Manutenzione ed assistenza

Manutenzione

Regolazione successiva della mola (vedi figura E)

Dopo circa 100 affilature la mola **6** dovrebbe essere regolata di nuovo.

Per effettuare questa operazione è necessario smontare il dispositivo affilapunte.

- Allentare le viti di fissaggio **4a** e poi la vite di fissaggio **4b**.
- Rimuovere lo spessore **5**.
- Montare il dispositivo affilapunte senza spessore in sequenza inversa.

Sostituzione della mola

Dopo circa 200 affilature cambiare la mola **6**.

Per effettuare questa operazione è necessario smontare il dispositivo affilapunte.

- Allentare le viti di fissaggio **4a** e poi la vite di fissaggio **4b**.
- Applicare lo spessore **5** sulla nuova mola.
- Montare il dispositivo affilapunte in sequenza inversa.

Parti di ricambio

Codice prodotto

Mole abrasive	2 608 600 029
---------------	---------------

In caso di perdita del trascinatore **1** è possibile utilizzare una vite a testa esagonale M8 con 90 mm di lunghezza o più lunga.

- Accorciare la vite alla lunghezza adatta (vedi «Adattamento del trascinatore», pagina 15).

Servizio di assistenza ed assistenza clienti

Il servizio di assistenza risponde alle Vostre domande relative alla riparazione ed alla manutenzione del Vostro prodotto nonché concernenti le parti di ricambio. Disegni in vista esplosa ed informazioni relative alle parti di ricambio sono consultabili anche sul sito: **www.bosch-pt.com**

16 | Nederlands

Il team assistenza clienti Bosch è a Vostra disposizione per rispondere alle domande relative all'acquisto, impiego e regolazione di apparecchi ed accessori.

Italia

Officina Elettroutensili
Robert Bosch S.p.A.
Corso Europa, ang. Via Trieste 20
20020 LAINATE (MI)
Tel.: +39 (02) 36 96 26 63
Fax: +39 (02) 36 96 26 62
Fax: +39 (02) 36 96 86 77
E-Mail: officina.elettroutensili@it.bosch.com

Svizzera

Tel.: +41 (044) 8 47 15 13
Fax: +41 (044) 8 47 15 53

Smaltimento

Avviare ad un riciclaggio rispettoso dell'ambiente dispositivo affilapunte, accessori ed imballaggi non più utilizzabili.

Con ogni riserva di modifiche tecniche.

Nederlands

Veiligheidsvoorschriften

Algemene veiligheidsvoorschriften



Lees alle waarschuwingen en voorschriften die bij het borenlijpparaat en het gebruikte elektrische gereedschap zijn gevoegd. Als de veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen niet in acht worden genomen, kan dit een elektrische schok, brand en/of ernstig letsel tot gevolg hebben.

Bewaar alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen voor de toekomst.

Veiligheidsvoorschriften voor borenlijpparaaten



Draag een veiligheidsbril.

- **Gebruik het borenlijpparaat nooit voor nat slijpen.** Het binnendringen van water in het elektrische gereedschap vergroot de kans op een elektrische schok.
- **Bosch kan alleen een juiste werking van het product waarborgen als uitsluitend origineel toebehoren wordt gebruikt.**

Product- en vermogensbeschrijving

Gebruik volgens bestemming

Het gereedschap is bestemd voor het (droog) slijpen van spiraalboren DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 en DIN 1897 (uitvoering type N). Hardmetaalboren mogen niet worden geslepen.

Het gereedschap is bestemd voor de montage op elektrische boormachines en klopboormachines, maar niet op boorhamers.

Afgebeelde componenten

De componenten zijn genummerd zoals op de afbeeldingen op de pagina's met afbeeldingen.

- 1 Meenemer
- 2 Ashals
- 3 Klemschroef
- 4 Bevestigingsschroeven
- 5 Afstandsschijf
- 6 Slijpschijf

Niet elk afgebeeld en beschreven toebehoren wordt standaard meegeleverd. Het volledige toebehoren vindt u in ons toebehoren-programma.

Technische gegevens

Borenlijpparaat		S 41
Zaaknummer		2 607 990 050
voor boor-Ø	mm	2,5 – 10
Punthoek boor	°	118
Ø Aansluiting ashals	mm	43
Max. toerental	min ⁻¹	3000

Conformiteitsverklaring

Wij verklaren als alleen verantwoordelijke dat het onder „Technische gegevens” beschreven product voldoet aan de bepalingen van de richtlijn 2006/42/EG.

Technisch dossier (2006/42/EG) bij:
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider Helmut Heinzelmann
Senior Vice President Head of Product Certification
Engineering PT/ETM9

ppa. Schneider *i. V. Heinzelmann*

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montage

Meenemer aanpassen (zie afbeelding A)

Pas voor de eerste montage de lengte van de meenemer 1 aan uw boormachine aan.

- Kort de meenemer 1 met een metaalzaag zo af dat de op de afbeelding weergegeven afstand **a** 110 mm (4 5/16") bedraagt.

Als de meenemer **1** te kort is voor uw boormachine, gebruikt u in plaats daarvan een in de handel verkrijgbare zeskantbout M8 van de passende lengte.

Borenslijpparaat monteren (zie afbeelding B)

- ▶ **Trek altijd voor werkzaamheden aan het elektrische gereedschap de stekker uit het stopcontact.**
- ▶ **Het borenslijpparaat mag alleen op de boormachine gebruikt worden. Het mag niet worden gebruikt om boren met de hand te slijpen.** Er bestaat verwondingsgevaar.
- Als op de ashals **2** van uw boormachine een extra handgreep is vastgeschroefd, verwijdt u eerst deze extra handgreep.
- Span de meenemer **1** in de boorhouder van uw boormachine. Raadpleeg daarvoor de gebruiksaanwijzing van uw boormachine.
- Druk het borenslijpparaat stevig tegen de boorhouder van de boormachine en draai tegelijkertijd de klemmschroef **3** goed vast. De klemmschroef moet boven de ashals **2** van de boormachine worden gesloten, niet boven de boorhouder.

Gebruik

Tips voor de werkzaamheden

Boren slijpen (zie afbeelding C)

- Slijp ernstig beschadigde boren eerst grof voor op een slijpbok.
- Als het toerental op uw boormachine kan worden geregeld, stelt u het toerental op 2000 tot 3000 min⁻¹ in. Stel bij een kloppboormachine de functie „boren zonder slag” in.
- Houd de ingeschakelde boormachine met het aangebrachte borenslijpparaat vast zoals op de afbeelding weergegeven. Let er daarbij op dat de ventilatiesleuven van de boormachine vrij zijn.
- Eerste snijkant van boor slijpen: Steek de boor in het kleinste passende boorgat van het borenslijpparaat. Draai de boor met lichte druk losjes en snel tussen de linker en rechter aanslag ongeveer 10 keer heen en weer (bij kleine boren ongeveer 5 keer).
- Tweede snijkant van boor slijpen: Trek de boor iets naar buiten, draai de boor 180° en steek deze weer tot aan de slijpschijf **6** naar binnen. Draai de boor, net als bij het slijpen van de eerste snijkant.
- Herhaal de hele bewerking indien nodig, tot beide snijkanten scherp en symmetrisch zijn.

Controle en correcties (zie afbeelding D)

De snijkanten **S** van de boor moeten even lang zijn.

- Indien dit niet het geval is, richt u de korte snijkant op de binnenste markering van het passende boorgat van het borenslijpparaat.
- Steek de boor in deze stand naar binnen en draai de boor ongeveer drie keer van aanslag tot aanslag heen en weer.

- Controleer het resultaat en herhaal de bewerking indien nodig.

Onderhoud en service

Onderhoud

Slijpschijf bijstellen (zie afbeelding E)

Na ongeveer 100 keer slijpen moet de slijpschijf **6** worden bijgesteld.

Daarvoor moet u het borenslijpparaat demonteren.

- Draai de bevestigingschroeven **4a** en vervolgens de bevestigingsschroef **4b** los.
- Verwijder de afstandsschijf **5**.
- Monteer het borenslijpparaat zonder afstandsring in omgekeerde volgorde.

Slijpschijf vervangen

Vervang de slijpschijf **6** na ongeveer 200 keer slijpen. Daarvoor moet u het borenslijpparaat demonteren.

- Draai de bevestigingschroeven **4a** en vervolgens de bevestigingsschroef **4b** los.
- Zet de afstandsschijf **5** op de nieuwe slijpschijf.
- Monteer het borenslijpparaat in omgekeerde volgorde.

Vervangingsonderdelen

	Zaaknummer
Slijpschijven	2 608 600 029

Bij verlies van de meenemer **1** kunt u een zeskantbout M8 met een lengte van 90 mm of meer gebruiken.

- Kort de bout tot de passende lengte in (zie „Meenemer aanpassen”, pagina 16).

Klantenservice en advies

Onze klantenservice beantwoordt uw vragen over reparatie en onderhoud van uw product en over vervangingsonderdelen. Explosietekeningen en informatie over vervangingsonderdelen vindt u ook op:

www.bosch-pt.com

De medewerkers van onze klantenservice adviseren u graag bij vragen over de aankoop, het gebruik en de instelling van producten en toebehoren.

Nederland

Tel.: +31 (0)76 579 54 54

Fax: +31 (0)76 579 54 94

E-mail: gereedschappen@nl.bosch.com

België

Tel.: +32 2 588 0589

Fax: +32 2 588 0595

E-mail: outillage.gereedschap@be.bosch.com

Afvalverwijdering

Borenslijpparaat, toebehoren en verpakkingen dienen op een voor het milieu verantwoorde manier te worden hergebruikt.

Wijzigingen voorbehouden.

Dansk

Sikkerhedsinstrukser

Almindelige sikkerhedsinstrukser



Læs alle advarsler og anvisninger, der følger med borsliberen og det anvendte el-værktøj. Overholdes sikkerhedsinstrukserne og anvisningerne ikke, er der risiko for elektrisk stød, brand og/eller alvorlige kvæstelser.

Opbevar alle sikkerhedsinstrukser og anvisninger til senere brug.

Sikkerhedsinstrukser til borslibere

Brug sikkerhedsbriller.



- **Brug aldrig borsliberen til vådslibning.** Indtrængning af vand i et el-værktøj øger risikoen for elektrisk stød.
- **Bosch kan kun sikre en korrekt funktion af produktet, hvis der benyttes originalt tilbehør.**

Beskrivelse af produkt og ydelse

Beregnet anvendelse

Værktøjet er beregnet til at slibe (tørslibning) stålbor iht. DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 og DIN 1897 (udførelse type N). Hårdmetalbor må ikke slibes. Værktøjet er beregnet til at blive monteret på elektriske boremaskiner eller slagboremaskiner, men ikke på borehamre.

Illustrerede komponenter

Nummereringen af de illustrerede komponenter refererer til illustrationerne på illustrationssiderne.

- 1 Medbringer
- 2 Spindelhal
- 3 Klemmeskrue
- 4 Fastgørelsesskruer
- 5 Afstandsskive
- 6 Slibeskive

Tilbehør, som er illustreret og beskrevet i brugsanvisningen, er ikke indeholdt i leveringen. Det fuldstændige tilbehør findes i vores tilbehørsprogram.

Tekniske data

Borsliber		S 41
Typenummer		2 607 990 050
til bor-Ø	mm	2,5 – 10
Spidsvinkel bor	°	118
Ø tilslutning spindelhal	mm	43
maks. omdrejningstal	min ⁻¹	3000

Overensstemmelseserklæring

Vi erklærer under almindeligt ansvar, at det produkt, der er beskrevet under „Tekniske data“, er i overensstemmelse med bestemmelserne i EF-direktivet 2006/42/EF.

Teknisk dossier (2006/42/EF) ved:

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

[Signatures]

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montering

Medbringer tilpasses (se Fig. A)

Tilpas længden på medbringeren **1**, så den passer til boremaskinen, før den monteres første gang.

- Afkort medbringeren **1** med en metalsav, så afstanden **a** på billedet er 110 mm (4 5/16").

Skulle medbringeren **1** være for kort til boremaskinen, erstattes den af en almindelig sekskantskrue M8 med passende længde.

Borsliber monteres (se Fig. B)

- **Træk stikket ud af stikkontakten, før der udføres arbejde på el-værktøjet.**
- **Borsliberen må kun bruges, når den er monteret på boremaskinen. Den er ikke godkendt til at slibe bor i hånden.** Fare for kvæstelser.
- Er der skruet et ekstragreb på boremaskinens spindelhal **2**, tages først dette ekstragreb af.
- Spænd medbringeren **1** ind i borepatronen på boremaskinen.
- Læs og overhold brugsanvisningen til boremaskinen.
- Tryk borsliberen kraftigt mod borepatronen på boremaskinen samtidigt med, at klemmeskruen **3** drejes fast. Klemmeskruen skal lukkes over spindelhal **2** på boremaskinen, ikke over borepatronen.

Brug

Arbejdsvejledning

Bor slibes (se Fig. C)

- Slib meget beskadigede bor først groft på en slibebuk.
- Kan hastigheden reguleres på boremaskinen, stilles det på mellem 2000 og 3000 min⁻¹.
- Indstil funktionen „Boring uden slag“ på en slagboremaskine.
- Hold den tændte boremaskine med påsat borsliber som vist på billedet.
- Sørg for, at ventilationsåbningerne på boremaskinen altid er fri.

- Borets første skær slibes:
Før boret ind i det mindste, passende hul på borsliberen. Drej boret med et let tryk roligt og hurtigt mellem det venstre og højre anslag ca. 10 gange frem og tilbage (ved små bor ca. 5 gange).
- Borets andet skær slibes:
Træk boret en smule ud, drej det 180° og før det helt ind til slibeskiven igen **6**. Drej boret på samme måde, som da det første skær blev slebet.
- Gentag i givet fald hele processen, til begge skær er skarpe og symmetriske.

Kontrol og korrektur (se Fig. D)

Skærene **S** skal være lige lange på boret.

- Hvis det ikke er tilfældet, rettes det korte skær mod den indvendige markering af det passende hul på borsliberen.
- Før boret ind i denne position og drej det ca. 3 gange frem og tilbage fra anslag til anslag.
- Kontroller resultatet og gentag processen, hvis det er nødvendigt.

Vedligeholdelse og service

Vedligeholdelse

Slibeslave justeres (se Fig. E)

Efter ca. 100 slibninger bør slibeskiven **6** justeres. Hertil skal borsliberen demonteres.

- Løsn fastgørelsesskruerne **4a** og så fastgørelsesskruen **4b**.
- Fjern afstandsskiven **5**.
- Monter borsliberen uden afstandsskive i omvendt rækkefølge.

Slibeslave skiftes

Skift slibeskiven **6** efter ca. 200 slibninger. Hertil skal borsliberen demonteres.

- Løsn fastgørelsesskruerne **4a** og så fastgørelsesskruen **4b**.
- Anbring afstandsskiven **5** på den nye slibeslave.
- Monter borsliberen i omvendt rækkefølge.

Reserve dele

	Typenummer
Slibeslave	2 608 600 029

Går medbringeren **1** tabt, kan man anvende en sekskantskrue M8 med en længde på 90 mm eller mere.

- Afkort skruen til den passende længde (se „Medbringer tilpasses“, side 18).

Kundeservice og kunderådgivning

Kundeservice besvarer dine spørgsmål vedr. reparation og vedligeholdelse af dit produkt samt reservedele. Reservedelstegninger og informationer om reservedele findes også under:

www.bosch-pt.com

Bosch kundeservice-team vil gerne hjælpe dig med at besvare spørgsmål vedr. køb, anvendelse og indstilling af produkter og tilbehør.

Dansk

Bosch Service Center
Telegrafvej 3
2750 Ballerup
Tlf. Service Center: +45 (4489) 8855
Fax: +45 (4489) 87 55
E-Mail: vaerktoej@dk.bosch.com

Bortskaffelse

Borsliber, tilbehør og emballage skal genbruges på en miljøvenlig måde.

Ret til ændringer forbeholdes.

Svenska

Säkerhetsanvisningar

Allmänna säkerhetsanvisningar



Läs noga alla varningsanvisningar och instruktioner som bifogats borsliparen och använt elverktyg. Fel som uppstår till följd av att säkerhetsanvisningarna och instruktionerna inte följts kan orsaka elstöt, brand och/eller allvarliga personskador.

Ta väl vara på säkerhetsanvisningarna och instruktionerna för senare behov.

Säkerhetsanvisningar för borslipare



Bär skyddsglasögon.

- **Borsliparen får aldrig användas för våtslipning.**
Tränger vatten in i elverktyget ökar risken för elstöt.
- **Bosch kan endast garantera att produkten fungerar felfritt om endast avsedda originaltillbehör används.**

Produkt- och kapacitetsbeskrivning

Ändamålsenlig användning

Verktyget är avsett för slipning (torrslipning) av stålborrar enligt DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 och DIN 1897 (utförande typ N). Hårdmetallsborrar får inte slipas. Verktöget är avsett för montering på elektrisk bormaskin eller slagbormmaskin, men inte på borrhämmare.

Illustrerade komponenter

Numreringen av komponenterna hänvisar till illustrationen på grafiksidan.

- 1 Medbringer
- 2 Spindelhals
- 3 Klämskruv

20 | Svenska

- 4 Fästskruvar
- 5 Distsansbricka
- 6 Slipskiva

I bruksanvisningen avbildat och beskrivet tillbehör ingår inte i standardleveransen. I vårt tillbehörsprogram beskrivs allt tillbehör som finns.

Tekniska data

Borrslipare		S 41
Produktnummer		2 607 990 050
för borrhål	mm	2,5 – 10
Spetsvinkelborr	°	118
Ø Spindelhalsens anslutning	mm	43
max. varvtal	min ⁻¹	3000

Försäkran om överensstämmelse

Vi försäkrar under exklusivt ansvar att produkten som beskrivs i "Tekniska data" överensstämmer med bestämmelserna i direktivet 2006/42/EG.

Teknisk tillverkningsdokumentation (2006/42/EG) fås från: Robert Bosch GmbH, PT/ETM9, D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

 i.V. 

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montage

Anpassning av medbringare (se bild A)

Före första monteringen ska längden på medbringaren **1** anpassas till aktuell bormaskin.

- Korta av medbringaren **1** med en metallsåg så att på bilden visat avstånd **a** är 110 mm (4 5/16").

Om medbringaren **1** är för kort för aktuell bormaskin använd i stället en vanlig sexkantskruv M8 med lämplig längd.

Montering av borrarliparen (se bild B)

► Dra stickproppen ur nätuttaget innan arbeten utförs på elverktyget.

► Borrsliparen får endast användas monterad på en bormaskin. Det är inte tillåtet att använda den för manuell slipning av borrhål. Risk för personskada.

- Ett på bormaskinens spindelhals **2** eventuellt monterat stödhandtag måste först tas bort.
- Spänn fast medbringaren **1** i bormaskinens chuck. Följ instruktionerna i bormaskinens bruksanvisning.
- Tryck borrsliparen kraftigt mot bormaskinens chuck och dra samtidigt stadigt åt klämskruven **3**. Klämskruven ska spännas fast kring bormaskinens spindelhals **2** och inte kring chucken.

Drift

Arbetsanvisningar

Slipning av borrhål (se bild C)

- Kraftigt skadade borrar ska först grovslipas på en slipbänk.
- Om bormaskinens varvtal kan regleras ska varvtalet ställas in på 2000 till 3000 min⁻¹. På en slagbormaskin ska driftsättet "börning utan slag" ställas in.
- Håll den inkopplade bormaskinen med påsatt borrslipare som bilden visar. Se till att bormaskinens ventilationsöppningar inte är igentäppta.
- Slipa borrens första egg: För in borsten i borrsliparens minsta möjliga borrhål. Vrid borsten med lätt tryck ett tiotal gånger snabbt fram och tillbaka mellan vänster och höger anslag (en liten borrhål 5 gånger).
- Slipa borrens andra egg: Dra ut borsten en aning, sväng den 180° och skjut åter in den mot slipskivan **6**. Vrid borsten på samma sätt som vid slipning av första eggen.
- Upprepa proceduren tills båda eggarna är välskärpta och symmetriska.

Kontroll och justering (se bild D)

Borrens egg **5** måste vara lika långa.

- Om detta inte är fallet, rikta den kortare eggen mot inre markeringen i lämpligt borrhål på borrsliparen.
- För in borsten i detta läge och vrid den ungefär 3 gånger fram och tillbaka från anslag till anslag.
- Kontrollera resultatet och upprepa vid behov proceduren.

Underhåll och service

Underhåll

Justering av slipskiva (se bild E)

Efter ca 100 slipningar skall slipskivan **6** justeras. För justering ska borrsliparen demonteras.

- Lossa fästskruvarna **4a** och sedan fästskruven **4b**.
- Ta bort distansbrickan **5**.
- Montera borrsliparen utan distansbricka i omvänd ordningsföljd.

Byte av slipskiva

Byt slipskivan **6** efter ca 200 slipningar. För justering ska borrsliparen demonteras.

- Lossa fästskruvarna **4a** och sedan fästskruven **4b**.
- Lägg upp distansbrickan **5** på den nya slipskivan.
- Återmontera borrsliparen i omvänd ordningsföljd.

Reservdelar

Produktnummer	
Slipskivor	2 608 600 029

Om medbringaren **1** går förlorad, kan en sexkantskruv M8 med en längd på 90 mm eller längre användas.

- Avkorta skruven till lämplig längd (se "Anpassning av medbringare", sidan 20).

Kundservice och kundkonsulter

Kundservicen ger svar på frågor beträffande reparation och underhåll av produkter och reservdelar. Sprängskissar och informationer om reservdelar lämnas även på adressen:

www.bosch-pt.com

Bosch kundkonsultgruppen hjälper gärna när det gäller frågor beträffande köp, användning och inställning av produkter och tillbehör.

Svenska

Bosch Service Center
Telegrafvej 3
2750 Ballerup
Danmark
Tel.: +46 (020) 41 44 55
Fax: +46 (011) 18 76 91

Avfallshantering

Borrslipare, tillbehör och förpackning ska omhändertas på miljövänligt sätt för återvinning.

Ändringar förbehålles.

Norsk

Sikkerhetsinformasjon

Generelle sikkerhetsinformasjoner



Les alle varselhenvisninger og veiledninger som er vedlagt borsliperen og det benyttede elektroverktøyet. Feil ved overholdelsen av sikkerhetsinformasjonene og instruksene kan forårsake elektrisk støt, brann og/eller alvorlige skader.

Ta vare på alle sikkerhetsinformasjonene og instruksene for fremtidig bruk.

Sikkerhetsinformasjoner for borsliperen

Bruk vernebriller.



- **Bruk aldri borsliperen for våtsliping.** Når vann trenger inn i et elektroverktøy øker dette risikoen for elektrisk støt.
- **Bosch kan bare tilsi sikre feilfri funksjon av produktet når det utelukkende brukes originaltillbehør.**

Produkt- og ytelsesbeskrivelse

Formålmessig bruk

Apparatet er bestemt for sliping (tørresliping) av stålbor iht. DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 og DIN 1897 (utførelse type N). Hardmetallbor må ikke slipes. Apparatet er bestemt for montering på elektriske boremaskiner eller slagbor, men ikke på borhammer.

Illustrerte komponenter

Nummereringen av de illustrerte komponentene gjelder for bildene på illustrasjonssidene.

- 1 Medbringer
- 2 Spindelhals
- 3 Klemskrue
- 4 Festeskruer
- 5 Avstandsring
- 6 Slipeskive

Illustrert eller beskrevet tilbehør inngår ikke i standard-leveransen. Det komplette tilbehøret finner du i vårt tilbehørsprogram.

Tekniske data

Borsliper	S 41	
Produktnummer		2 607 990 050
for bor-Ø	mm	2,5 – 10
Spissvinkel bor	°	118
Ø Tilkobling spindelhals	mm	43
Maks. turtall	min ⁻¹	3000

Samsvarserklæring



Vi erklærer som eneansvarlig at produktet som beskrives under «Tekniske data» oppfyller kravene i direktivet 2006/42/EF.

Tekniske data (2006/42/EF) hos:

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

ppa. [Signature] i. V. [Signature]

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montering

Tilpasning av medbringeren (se bilde A)

Tilpass før første montering medbringerens lengde **1** boremaskinen.

- Forkort medbringeren **1** med en metallsag slik at avstanden fremstilt i bildet **a** er 110 mm (4 5/16").

Dersom medbringeren **1** skulle være for kort for din boremaskin, bruk istedenfor en vanlig sekskantskrue M8 med passende lengde.

Montering av borsliperen (se bilde B)

- **Før alle arbeider på elektroverktøyet utføres må støpselet trekkes ut av stikkontakten.**
- **Borsliperen må bare brukes når den er montert på boremaskinen. Den er ikke godkjent for å slippe bor for hånd.** Det er fare for skader.

22 | Suomi

- Hvis et ekstrahåndtak er skrudd på spindelhalsen **2** til din boremaskin, ta først av dette ekstrahåndtaket.
- Spenn medbringeren **1** inn i chucken til boremaskinen. Vær dertil oppmerksom på driftsinstruksen til din boremaskin.
- Trykk borsliperen kraftig mot boremaskinens chuck og drei samtidig klemskruen **3** fast til. Klemskruen må låses over spindelhalsen **2** til boremaskinen, ikke over chucken.

Bruk

Arbeidshenvisninger

Sliping av bor (se bilde C)

- Grovslip bor som er svært skadet først på en slipeblokk.
- Dersom turtallet på din boremaskin kan reguleres, så still turtallet inn på 2000 til 3000 min⁻¹. Ved en slagboremaskin stiller du inn driftsmodusen «Boring uten slag».
- Hold den innkoblede boremaskinen med påsatt borsliper som fremstilt i bildet. Pass på at boremaskinens luftslisser er frie.
- Slipe boret første skjær: Før boret i den minste passende boringen på borsliperen. Drei boret ved lett trykk løst og raskt omtrent 10 ganger frem og tilbake mellom det venstre og høyre anslaget (ved mindre bor omtrent 5 ganger).
- Slipe boret andre skjær: Trekk boret litt ut, drei det med 180° og før det igjen inn inntil slipeskiven **6**. Drei boret som ved sliping av det første skjæret.
- Gjenta hele prosessen om nødvendig til begge skjærene er skarpe og symmetriske.

Kontroll og korrekturer (se bilde D)

Borets skjær **S** må ha samme lengde.

- Hvis ikke, rett det kortere skjæret mot den indre markeringen til den passende boringen på borsliperen.
- Før inn boret i denne posisjonen og drei det omtrent 3 ganger frem og tilbake fra anslag til anslag.
- Kontroller resultatet og gjenta prosessen om nødvendig.

Service og vedlikehold

Vedlikehold

Etterjustering av slipeskiven (se bilde E)

Etter omtrent 100 slipinger bør du etterjustere **6** slipeskiven. Til dette må du demontere borsliperen.

- Løsne festeskrue **4a** og så festeskruen **4b**.
- Fjern avstandsringen **5**.
- Monter borsliperen uten avstandsring i omvendt rekkefølge.

Utskifting av slipeskiven

Skift ut slipeskiven etter omtrent 200 slipinger **6**. Til dette må du demontere borsliperen.

- Løsne festeskrue **4a** og så festeskruen **4b**.
- Sett avstandsringen **5** på den nye slipeskiven.
- Monter borsliperen i omvendt rekkefølge.

Reservedeler

	Produktnummer
Slipeskiver	2 608 600 029

Hvis du har mistet medbringeren **1** kan du bruke en sekskant-skruer M8 med 90 mm lengde eller mer.

- Forkort skruen til den passende lengden (se «Tilpasning av medbringeren», side 21).

Kundeservice og kundeservice

Kundeservice hjelper deg ved spørsmål om reparasjon og vedlikehold av produktet ditt og reservedelene. Deltegnninger og informasjon om reservedeler finner du også under:

www.bosch-pt.com

Bosch-kundeservice er gjerne til hjelp ved spørsmål om kjøp, bruk og innstilling av produkter og tilbehør.

Norsk

Robert Bosch AS
Postboks 350
1402 Ski
Tel.: (+47) 64 87 89 50
Faks: (+47) 64 87 89 55

Deponering

Borsliper, tilbehør og emballasje skal tilføres en miljøvennlig gjenvinning.

Rett til endringer forbeholdes.

Suomi

Turvallisuusohjeita

Yleisiä turvallisuusohjeita



Lue kaikki poranteroitulaitteen ja sen kanssa käytettävän sähkötyökalun mukana tulleet varo-ohjeet ja käyttöohjeet. Turvallisuus- ja käyttöohjeiden noudattamisen laiminlyönti saattaa johtaa sähköiskuun, tulipaloon ja/tai vakavaan loukkaantumiseen.

Säilytä kaikki turvallisuusohjeet ja käyttöohjeet myöhempiä käyttöä varten.

Poranteroitulaitteiden turvallisuusohjeet



Käytä suojalaseja.

- **Älä koskaan käytä poranteroitulaitetta märkähiontaan.** Veden tunkeutuminen sähkötyökalun sisään kasvat-
taa sähköiskun riskiä.
- **Bosch voi taata tuotteen moitteettoman toiminnan ai-
noastaan, jos käytät alkuperäisiä lisätarvikkeita.**

Tuotekuvas

Määräyksenmukainen käyttö

Laite on tarkoitettu teräsporanterien teroitukseen (kuivahionta) DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 ja DIN 1897 mukaan (rakenne malli N). Kovametalliporia ei saa teroittaa. Laite on tarkoitettu asennettavaksi sähköporakoneisiin tai iskuporakoneisiin, ei kuitenkaan poravasarioihin.

Kuvassa olevat osat

Kuvassa olevien osien numerointi viittaa grafiikkasivuissa oleviin kuviin.

- 1 Vääntiö
- 2 Karan kaula
- 3 Kiristysruuvi
- 4 Kiinnitysruuvit
- 5 Välilaatta
- 6 Hiomalevy

Kuvassa tai selostuksessa esiintyvä lisätarvike ei kuulu vakiotoimitukseen. Löydät täydellisen tarvikeluettelon tarvikeohjelmastamme.

Tekniset tiedot

Poranteroituslaite		S 41
Tuotenumero		2 607 990 050
Poranterä-Ø	mm	2,5 – 10
Poranterän kärkikulma	°	118
Karankaulan liitäntä-Ø	mm	43
maks. kierrosluku	min ⁻¹	3000

Standardinmukaisuusvakuutus

Vakuutamme yksin olevamme vastuussa siitä, että kohdassa "Tekniset tiedot" selostettu tuote on direktiivin 2006/42/EY:n mukainen.

Tekninen tiedosto (2006/42/EY):

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

ppa. [signature] i.V. K. [signature]

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Asennus

Vääntiön sovitus (katso kuva A)

Sovita ennen ensimmäistä asennusta vääntiön 1 pituus porakoneesi mukaan.

- Lyhennä vääntiö 1 metallisahalla niin, että kuvassa merkitty etäisyys a on 110 mm (4 5/16").

Jos vääntiö 1 on liian lyhyt porakoneeseesi voit käyttää sen tilalla yleis mallista, sopivan pituista M8 kuusiokantaruuvia.

Poranteroituslaitteen asennus (katso kuva B)

- Irrota pistotulppa pistorasiasta ennen kaikkia sähkötyökaluun kohdistuvia töitä.
- Poranteroituslaitetta saa käyttää vain porakoneeseen asennettuna. Sitä ei saa käyttää poranterien teroitukseen käsin. On olemassa loukkaantumisvaara.
 - Jos porakoneesi karan kaulaan 2 on kiinnitetty lisäkahva, poista tämä ensin.
 - Kiinnitä vääntiö 1 porakoneesi istukkaan. Ota huomioon porakoneesi käyttöohje.
 - Paina poranteroituslaite voimakkaasti porakoneen istukkaa vasten ja kiristä samalla kiristysruuvi 3 hyvin. Kiristysruuvien tulee kiristyä porakoneen karan kaulaan 2, ei istukkaan.

Käyttö

Työskentelyohjeita

Poranterien teroitus (katso kuva C)

- Hio vaikeasti vaurioituneet poranterät ensin karkeasti hakolla.
- Jos pystyt säätämään porakoneesi kierroslukua, säädä se arvoon 2000 ... 3000 min⁻¹. Aseta iskuporakoneiden toimintamuodoksi "poraus ilman iskua".
- Pidä käynnissä oleva porakone asennettuine poranteroituslaitteineen kuvan osoittamalla tavalla. Tarkista, että jäähdytysriipojen tuuletusaukot ovat vapaita.
- Poranterän ensimmäisen leikkusuärmän hionta: Työnnä poranterä poranteroituslaitteen pienimpään sopivaan reikään. Kierrä poranterää kevyesti painaen väljästi ja nopeasti vasemman ja oikean vasteen välissä noin 10 kertaa edestakaisin (pienet porat noin 5 kertaa).
- Poranterän toisen leikkusuärmän hionta: Vedä poranterä hieman ulos, käännä se 180° ja työnnä se taas sisään hiomalevyyn 6 asti. Kierrä poranterää samoin kuin ensimmäistä leikkusuärmää hiottaessa.
- Toista tarvittaessa koko toimenpide, kunnes molemmat leikkusuärmät ovat teräviä.

Tarkistus ja korjaus (katso kuva D)

Poranterän leikkusuärmien S pitää olla samanpituiset.

- Elleivät ole, aseta lyhyempi leikkusuärmä poranteroituslaitteen sopivan reiän sisempään merkkiin.
- Työnnä poranterä sisään tässä asennossa ja kierrä sitä noin 3 kertaa edestakaisin vasteesta vasteeseen.
- Tarkista tulos ja toista toimenpide tarvittaessa.

Hoito ja huolto

Huolto

Hiomalevyyn säätö (katso kuva E)

Noin 100 hionnan jälkeen tulee hiomalevyä 6 säätää. Tätä varten poranteroituslaite on purettava.

- Avaa kiinnitysruuvi 4a ja sitten kiinnitysruuvi 4b.
- Poista välilaatta 5.
- Asenna poranteroituslaite ilman välilaattaa käänteisessä järjestyksessä.

24 | Ελληνικά

Hiomalevyn vaihto

Vaihda hiomalevy **6** noin 200 teroituksen jälkeen. Tätä varten poranteroitustaite on purettava.

- Avaa kiinnityssruuvit **4a** ja sitten kiinnityssruuvi **4b**.
- Aseta välialaatta **5** uuden hiomalevyn päälle.
- Kokoa poranteroitustaite käänteisessä järjestyksessä.

Varaosat

	Tuotenumero
Hiomalevyt	2 608 000 029

Jos vääntiö **1** on hävinnyt, voit käyttää 90 mm pitkää tai pidempää M8 kuusiokantaruuvia.

- Lyhennä ruuvi sopivaan pituuteen (katso "Vääntiön sovitus", sivu 23).

Huolto ja asiakasneuvonta

Huolto vastaa tuotteesi korjausta ja huoltoa sekä varaosia koskeviin kysymyksiin. Räjähdyspiirustuksia ja tietoja varaosista löydät myös osoitteesta:

www.bosch-pt.com

Bosch-asiakasneuvonta auttaa mielellään sinua tuotteiden ja lisätarvikkeiden ostoa, käyttöä ja säätöä koskeissa kysymyksissä.

Suomi

Robert Bosch Oy
Bosch-keskushuolto
Pakkalantie 21 A
01510 Vantaa
Puh.: 0800 98044
Faksi: +358 102 961 838
www.bosch.fi

Hävitys

Toimita poranteroitustaite, lisätarvikkeet ja pakkausmateriaali ympäristöstävälliseen jätteen kierrätykseen.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään.

Ελληνικά**Υποδείξεις ασφαλείας****Γενικές υποδείξεις ασφαλείας**

Διαβάστε όλες τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες για το τροχιστικό τρυπανιών και το ηλεκτρικό εργαλείο που χρησιμοποιείτε. Αμέλειες στην τήρηση των υποδείξεων ασφαλείας και των οδηγιών μπορεί να οδηγήσουν σε ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά ή/και σοβαρούς τραυματισμούς.

Διαφυλάξτε τις υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες για κάθε ενδεχόμενη μελλοντική χρήση.

Υποδείξεις ασφαλείας για το τροχιστικό τρυπανιών

Φοράτε προστατευτικά γυαλιά.

► **Μην χρησιμοποιήσετε ποτέ το τροχιστικό τρυπανιών για υγρό τρόχισμα.** Η διείσδυση νερού σε ένα ηλεκτρικό εργαλείο αυξάνει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.

► **Η Bosch εγγυάται την άριστη λειτουργία του προϊόντος μόνο όταν το χρησιμοποιείτε σε συνδυασμό με γνήσια εξαρτήματα.**

Περιγραφή του προϊόντος και της ισχύος του**Χρήση σύμφωνα με τον προορισμό**

Η συσκευή προορίζεται για το τρόχισμα (στεγνό τρόχισμα) χαλύβδινων τρυπανιών κατά DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 και DIN 1897 (τύπος N, κανονική έκδοση). Δεν επιτρέπεται το τρόχισμα τρυπανιών από σκληρομέταλλο. Η συσκευή προορίζεται για συναρμολόγηση σε ηλεκτρικά δράπανα ή σε κρουστικά δράπανα, όχι όμως σε κρουστικά πιστολέτα.

Απεικονιζόμενα στοιχεία

Η απαρίθμηση των απεικονιζόμενων στοιχείων αναφέρεται στις εικόνες στις σελίδες γραφικών.

- 1 Πίρος εμπλοκής
- 2 Λαιμός άξονα
- 3 Βίδα σύσφιξης
- 4 Βίδες στερέωσης
- 5 Ροδέλα απόστασης
- 6 Δίσκος λείανσης

Εξαρτήματα που απεικονίζονται ή περιγράφονται δεν περιέχονται στη στάνταρ συσκευασία. Για τον πλήρη κατάλογο εξαρτημάτων κοιτά το πρόγραμμα εξαρτημάτων.

Τεχνικά χαρακτηριστικά

Τροχιστικό τρυπανιών	S 41
Αριθμός ευρετηρίου	2 607 990 050
για τρυπάνια με Ø	mm 2,5 – 10
Γωνία αιχμής τρυπανιού	° 118
Ø σύνδεσης λαιμού άξονα	mm 43
Μέγιστος αριθ. στροφών	min ⁻¹ 3000

Δήλωση συμβατότητας CE

Δηλώνουμε υπευθύνως ότι το προϊόν που περιγράφεται στα «Τεχνικά Χαρακτηριστικά» εκπληρώνει τις διατάξεις της οδηγίας 2006/42/EK.

Τεχνικός φάκελος (2006/42/EK) από:
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

Robert Bosch GmbH *i.V. K. W.*

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Συναρμολόγηση

Προσαρμογή του πύρου εμπλοκής (βλέπε εικόνα A)

Πριν την πρώτη χρήση πρέπει να προσαρμόσετε στο δράπανο το μήκος του πύρου εμπλοκής **1**.

- Κοντύνετε τον πύρο εμπλοκής **1** με ένα σιδεροπρίονο κατά τέτοιο τρόπο, ώστε η απόσταση **a** που φαίνεται στην εικόνα να ανέρχεται σε 110 mm (4 5/16").

Σε περίπτωση που ο πύρος εμπλοκής **1** είναι πολύ κοντός για το δράπανό σας, τότε να χρησιμοποιήσετε μια βίδα M8 από το κοινό εμπόριο με εξαγωνή κεφαλή και κατάλληλο μήκος.

Συναρμολόγηση του τροχιστικού τρυπανιών (βλέπε εικόνα B)

- **Βγάξτε το φινι από την πρίζα πριν από οποιαδήποτε εργασία στο ηλεκτρικό εργαλείο.**
- **Το τροχιστικό τρυπανιών επιτρέπεται να χρησιμοποιείται μόνο όταν αυτό είναι συναρμολογημένο σε ένα δράπανο. Δεν είναι εγκεκριμένο για τρύπημα τρυπανιών με το χέρι.**
Κίνδυνος τραυματισμού.

- Σε περίπτωση που στο λαϊμό **2** του άξονα του δράπανού σας είναι βιδωμένη μια πρόσθετη λαβή, τότε πρέπει να αφαιρέσετε πρώτα αυτήν την πρόσθετη λαβή.
- Σφίξτε τον πύρο εμπλοκής **1** στο τσόκ του δράπανού σας. Διαβάστε πρώτα και τηρείτε τις οδηγίες χρήσης του δράπανού σας.
- Πατήστε δυνατά το τροχιστικό τρυπανιών μέσα στο τσόκ του δράπανου σφίγγοντας ταυτόχρονα τη βίδα σύσφιξης **3**. Η βίδα σύσφιξης πρέπει να πιάσει πάνω από το λαϊμό **2** του άξονα και όχι πάνω από το τσόκ.

Λειτουργία

Υποδείξεις εργασίας

Τρύπημα τρυπανιών (βλέπε εικόνα C)

- Πολύ χαλασμένα τρυπάνια πρέπει πρώτα να προετοιμάζονται σε ένα ακόνι.
- Όταν ο αριθμός στροφών του δράπανού σας ρυθμίζεται, τότε ρυθμίστε τον αριθμό στροφών από 2000 έως 3000 min⁻¹.
- Όταν χρησιμοποιείτε κρουστικό δράπανο ρυθμίστε τη λειτουργία «Τρύπημα χωρίς κρούση».

- Να κρατάτε το σε λειτουργία ευρισκόμενο δράπανο με τοποθετημένο το τροχιστικό τρυπανιών όπως φαίνεται στην εικόνα.
- Προσέχετε, να μην είναι σκεπασμένες οι σχισμές αερισμού του δράπανου.
- Τρύχημα της πρώτης κόψης του τρυπανιού: Εισάγετε το τρυπάνι στη μικρότερη τρύπα του τροχιστικού τρυπανιών που ταιριάζει σ' αυτό. Γυρίστε το τρυπάνι εναλλάξ γρήγορα και χαλαρά 10 φορές περίπου μεταξύ του αριστερού και δεξιού αναστολέα (όταν το τρυπάνι είναι μικρό γύρω στις 5 φορές).
- Τρύχημα της δεύτερης κόψης του τρυπανιού: Τραβήξτε το τρυπάνι λίγο προς τα έξω, γυρίστε το κατά 180° και πατήστε το πάλι μέσα έως το δίσκο τροχίσματος **6**. Γυρίστε το τρυπάνι όπως το γυρίσατε για να τροχίσετε την πρώτη κόψη.
- Γυρίστε το τρυπάνι όπως το γυρίσατε για να τροχίσετε την πρώτη κόψη.

Έλεγχος και διορθώσεις (βλέπε εικόνα D)

Οι κόψεις **S** του τρυπανιού πρέπει να έχουν και οι δυο το ίδιο μήκος.

- Εάν όχι, ευθυγραμμίστε την κοντύτερη κόψη με το εσωτερικό σημάδι της αντίστοιχης κατάλληλης τρύπας του τροχιστικού τρυπανιών.
- Εισάγετε τώρα το τρυπάνι, χωρίς να αλλάξετε τη θέση του, και γυρίστε το περίπου 3 φορές εναλλάξ μεταξύ των δυο αναστολέων.
- Ελέγξτε το αποτέλεσμα και, αν χρειαστεί, επαναλάβετε τη διαδικασία.

Συντήρηση και Service

Συντήρηση

Επαναρύθμιση του δίσκου τροχίσματος (βλέπε εικόνα E)

Μετά από 100 περίπου τροχίσματα θα πρέπει να επαναρυθμίσετε το δίσκο τροχίσματος **6**. Γι' αυτό πρέπει πρώτα να αποσυναρμολογήσετε το τροχιστικό τρυπανιών.

- Λύστε τις βίδες στερέωσης **4a** και ακολούθως τη βίδα στερέωσης **4b**.
- Αφαιρέστε τη ροδέλα απόστασης **5**.
- Συναρμολογήστε το τροχιστικό τρυπανιών, χωρίς τη ροδέλα απόστασης, ακολουθώντας την αντίστροφη σειρά.

Αντικατάσταση του δίσκου τροχίσματος

Αλλάξτε το δίσκο τροχίσματος **6** μετά από 200 περίπου τροχίσματα.

Γι' αυτό πρέπει πρώτα να αποσυναρμολογήσετε το τροχιστικό τρυπανιών.

- Λύστε τις βίδες στερέωσης **4a** και ακολούθως τη βίδα στερέωσης **4b**.
- Τοποθετήστε τη ροδέλα απόστασης **5** επάνω στο νέο δίσκο τροχίσματος.
- Συναρμολογήστε το τροχιστικό τρυπανιών ακολουθώντας την αντίστροφη σειρά.

26 | Türkçe

Ανταλλακτικά

Αριθμός ευρετηρίου

Τροχοί λείανσης

2 608 600 029

Όταν χάσετε τον πίρο εμπλοκής **1** μπορείτε να χρησιμοποιήσετε μια βίδα M8 με εξάγωνη κεφαλή και μήκος τουλάχιστον 90 mm.

- Κοντύνετε τη βίδα έτσι, ώστε να αποκτήσει το κατάλληλο μήκος (βλέπε «Προσαρμογή του πίρου εμπλοκής», σελίδα 25).

Service και σύμβουλος πελατών

Το Service απαντά στις ερωτήσεις σας σχετικά με την επισκευή και τη συντήρηση του προϊόντος σας καθώς και για τα αντίστοιχα ανταλλακτικά. Λεπτομερή σχέδια και πληροφορίες για τα ανταλλακτικά θα βρείτε στην ηλεκτρονική διεύθυνση:

www.bosch-pt.com

Η ομάδα συμβούλων της Bosch σας υποστηρίζει ευχαρίστως όταν έχετε ερωτήσεις σχετικές με την αγορά, τη χρήση και τη ρύθμιση των προϊόντων και ανταλλακτικών.

Ελλάδα

Robert Bosch A.E.

Ερχειάς 37

19400 Κορωπί – Αθήνα

Tel.: +30 (0210) 57 01 270

Fax: +30 (0210) 57 01 283

www.bosch.com

www.bosch-pt.gr

ABZ Service A.E.

Tel.: +30 (0210) 57 01 380

Fax: +30 (0210) 57 01 607

Απόσυρση

Το τροχιστικό τρυπανιών, τα εξαρτήματα και οι συσκευασίες πρέπει να ανακυκλώνονται με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον.

Τηρούμε το δικαίωμα αλλαγών.

Türkçe

Güvenlik Talimatı

Genel güvenlik talimatı



Matkap ucu bileme aleti ve kullanılan elektrikli el aleti ekinde teslim edilen uyarıları ve güvenlik talimatı hükümlerini okuyun. Uyarılara ve güvenlik talimatı hükümlerine uyulmadığı takdirde elektrik çarpmasına, yangına ve/veya ciddi yaralanmalara neden olunabilir.

Bütün güvenlik talimatını ve uyarıları ileride başvurmak üzere saklayın.

Matkap ucu bileme aleti için güvenlik talimatı

Koruyucu gözlük kullanın.



- **Matkap ucu bileme aletini hiçbir zaman sulu taşlama/bileme işleri için kullanmayın.** Elektrikli el aletinin içine su sızması elektrik çarpması tehlikesini artırır.
- **Bosch ürünün kusursuz işlevini ancak sadece orijinal Bosch aksesuar kullanıldığı takdirde garanti eder.**

Ürün ve işlev tanımı

Usulüne uygun kullanım

Bu alet; DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 ve DIN 1897 kapsamına giren (Model tip N) çelik matkap uçlarının bilenmesi (kuru taşlama/bileme) için tasarlanmıştır. Sert metal matkap uçları bilenemez.

Bu alet elektrikli matkaplara veya darbeli matkaplara takılmak üzere tasarlanmış olup, kırıcı-delicilere takılamaz.

Şekli gösterilen elemanlar

Şekli gösterilen elemanların numaraları grafik sayfasındaki şekilde bulunan numaralarla aynıdır.

- 1 Sürücü
- 2 Mil boyunu
- 3 Kısaç vida
- 4 Tespit vidaları
- 5 Ara disk
- 6 Taşlama disk

Şekli gösterilen veya tanımlanan aksesuar standart teslimat kapsamında değildir. Aksesuarın tümünü aksesuar programımızda bulabilirsiniz.

Uygunluk beyanı



Tek sorumlu olarak "Teknik veriler" bölümünde tanımlanan ürünün 2006/42/AT yönerge hükümlerine uygun olduğunu beyan ederiz.

Teknik belgelerin bulunduğu merkez (2006/42/AT):

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,

D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

Rp. Schneider *i.v. Heinzelmann*

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Teknik veriler

Matkap ucu bileme aleti		S 41
Ürün kodu		2 607 990 050
İlgili matkap ucu-Ø	mm	2,5 – 10
Matkap ucu uç açısı	°	118
Ø Mil boynu bağlantısı	mm	43
maks. devir sayısı	dev/dak	3000

Montaj

Sürücünün uyarlanması (Bakınız: Şekil A)

İlk montaj işleminden önce sürücünün **1** uzunluğunu matkabınıza uyarlayın.

- Sürücüyü **1** bir metal testeresi ile resimde gösterilen **a** mesafesi 110 mm (4 5/16") olacak biçimde kısaltın.

Sürücü **1** matkabınız için çok kısa ise, bunun yerine uygun uzunluklu bir altıgen vida M8 kullanın.

Matkap ucu bileme aletinin takılması (Bakınız: Şekil B)

- Elektrikli el aletinin kendinde bir çalışma yapmadan önce her defasında fişi prizden çekin.
- Bu matkap ucu bileme aleti sadece matkaba monte edilebilir. Matkap ucunun elle bilenmesine izin yoktur. Yaralanma tehlikesi.
- Matkabınızın mil boynuna **2** bir ek tutamak vidalı ise, önce bu ek tutamağı çıkarın.
- Sürücüyü **1** matkabınızın mandrenine takın ve sıkın. Bu işlem esnasında matkabınızın kullanım kılavuzuna uyun.
- Matkap ucu bileme aletini kuvvetli bir içimde matkabın mandrenine itin ve aynı anda kısa kaç vidayı **3** çevirerek sıkın. Kısa kaç vida mandren üzerinde değil matkabın mil boynunda **2** kapanmalıdır.

İşletme

Çalışırken dikkat edilecek hususlar

Matkap ucunun bilenmesi (Bakınız: Şekil C)

- Hasarlı matkap uçlarını önce bir taşlama tezgahında kaba olarak taşılayın.
- Matkabınızda devir sayısı ayarlanabiliyorsa, devir sayısını 2000 – 3000 dev/dak olarak ayarlayın. Bir darbeli matkap kullanıyorsanız işletme türünü “Darbesiz delmeye” ayarlayın.
- Matkap ucu bileme aleti takılı matkabı şekilde gösterildiği gibi tutun. Matkabın havalandırma aralıklarının açık olmasına dikkat edin.
- Matkap ucunun ilk kesici kenarının bilenmesi: Matkap ucunu matkap ucu bileme aletindeki en küçük deliğe sürün. Matkap ucunu hafif bastırarak ve hızla sağ ve sol dayamak noktaları arasında yaklaşık 10 kez ileri geri çevirin (küçük matkap uçlarında yaklaşık 5 kez).

- Matkap ucunun ikinci kesici kenarının bilenmesi: Matkap ucunu biraz dışarı çekin, 180° çevirin ve tekrar taşlama diskine **6** kadar içeri itin. Matkap ucunu ilk kesici kenarın bilenmesinde yaptığınız gibi çevirin.
- Her iki kesici kenar da keskin ve simetrik oluncaya kadar gerekiyorsa bütün işlemi tekrarlayın.

Kontrol ve düzeltme (Bakınız: Şekil D)

Matkap ucunun kesici kenarları **S** aynı uzunlukta olmalıdır.

- Eğer aynı uzunlukta değilse kısa kesici kenarı matkap ucu bileme aletinin uygun deliğinin iç işaretine doğrultun.
- Matkap ucunu bu pozisyonda içeri itin ve yaklaşık 3 kez bir dayamaktan diğerine hareket ettirin.
- Sonucu kontrol edin ve gerekiyorsa işlemi tekrarlayın.

Bakım ve servis

Bakım

Taşlama diskinin ayarlanması (Bakınız: Şekil E)

Yaklaşık 100 bileme işleminden sonra taşlama diskini **6** ayarlamamız gerekir.

Bu işlem için matkap ucu bileme aletini sökmeniz gerekir.

- Tespit vidalarını **4a** gevşetin ve sonra tespit vidasını **4b** gevşetin.
- Ara diskini **5** çıkarın.
- Matkap ucu bileme aletini ara disk olmadan aynı işlemleri ters sıra ile uygulayarak monte edin.

Taşlama diskinin değiştirilmesi

Yaklaşık 200 bileme işleminden sonra taşlama diskini **6** değiştirin.

Bu işlem için matkap ucu bileme aletini sökmeniz gerekir.

- Tespit vidalarını **4a** gevşetin ve sonra tespit vidasını **4b** gevşetin.
- Ara diskini **5** taşlama disk üzerine yerleştirin.
- Matkap ucu bileme aletini aynı işlemleri ters sıra ile uygulayarak monte edin.

Yedek parça

Ürün kodu	
Taşlama diskleri	2 608 600 029

Sürücüyü **1** kaybedecek olursanız, 90 mm veya daha uzun bir altıgen vida M8 kullanabilirsiniz.

- Vidayı uygun uzunluğa kadar kısaltın (Bakınız: “Sürücünün uyarlanması”, sayfa 27).

Müşteri servisi ve müşteri danışmanlığı

Müşteri servisleri ürününüzün onarım ve bakımı ile yedek parçalarına ait sorularınızı yanıtlar. Demonte görünüşler ve yedek parçalara ait bilgileri şu adreste de bulabilirsiniz:

www.bosch-pt.com

Bosch müşteri servisi timi satın alacağınız ürünün özellikleri, bu ürünün kullanımı ve ayar işlemleri hakkındaki sorularınız ile yedek parçalarına ait sorularınızı memnuniyetle yanıtlar.

28 | Polski**Türkçe**

Bosch San. ve Tic. A.Ş.
Ahi Evran Cad. No:1 Kat:22
Polaris Plaza
80670 Maslak/İstanbul
Bosch Uzman Ekibi +90 (0212) 367 18 88
Işıklar LTD.ŞTİ.
Kızılay Cad. No: 16/C Seyhan
Adana
Tel.: 0322 359 97 10
Tel.: 0322 359 13 79
İdeal Elektronik Bobinaj
Yeni San. Sit. Cami arkası No: 67
Aksaray
Tel.: 0382 215 19 39
Tel.: 0382 215 12 46
Bulsan Elektrik
İstanbul Cad. Devrez Sok. İstanbul Çarşısı
No: 48/29 İskitler
Ankara
Tel.: 0312 341 51 42
Tel.: 0312 341 02 03
Faz Makine Bobinaj
Sanayi Sit. 663 Sok. No: 18
Antalya
Tel.: 0242 346 58 76
Tel.: 0242 346 28 85
Örsel Bobinaj
1. San. Sit. 161. Sok. No: 21
Denizli
Tel.: 0258 262 06 66
Bulut Elektrik
İstasyon Cad. No: 52/B Devlet Tiyatrosu Karşısı
Elazığ
Tel.: 0424 218 35 59
Körfez Elektrik
Sanayi Çarşısı 770 Sok. No: 71
Erzincan
Tel.: 0446 223 09 59
Ege Elektrik
İnönü Bulvarı No: 135 Muğla Makasarası Fethiye
Fethiye
Tel.: 0252 614 57 01
Değer İş Bobinaj
İsmetpaşa Mah. İlk Belediye Başkan Cad. 5/C Şahinbey
Gaziantep
Tel.: 0342 231 64 32
Çözüm Bobinaj
İsmetpaşa Mah. Eski Şahinbey Belediyesi altı Cad. No: 3/C
Gaziantep
Tel.: 0342 231 95 00
Onarım Bobinaj
Raifpaşa Cad. No: 67 İskenderun
Hatay
Tel.: 0326 613 75 46

Günşah Otomotiv
Beylikdüzü Sanayi Sit. No: 210 Beylikdüzü
İstanbul
Tel.: 0212 872 00 66
Aygem
10021 Sok. No: 11 AOSB Çiğli
İzmir
Tel.: 0232 376 80 74
Sezmen Bobinaj
Ege İş Merkezi 1201/4 Sok. No: 4/B Yenışehir
İzmir
Tel.: 0232 457 14 65
Ankaralı Elektrik
Eski Sanayi Sitesi Barbaros Cad. No: 43
Kayseri
Tel.: 0352 336 42 16
Asal Bobinaj
Eski Sanayi Sitesi Barbaros Cad. No: 24
Samsun
Tel.: 0362 228 90 90
Üstündağ Elektrikli Aletler
Nusretiye Mah. Boyacılar Aralığı No: 9
Tekirdağ
Tel.: 0282 651 28 84

Tasfiye

Matkap ucu bileme aleti, aksesuar ve ambalaj malzemesi çevre dostu tasfiye amacıyla bir geri kazanım merkezine gönderilmelidir.

Değişiklik haklarımız saklıdır.

Polski**Wskazówki bezpieczeństwa****OGÓLNE WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA**

Należy w całości przeczytać wskazówki bezpieczeństwa oraz instrukcje, które zostały dostarczone wraz z osłką do wiertła, a także z użytkowanym elektronarzędziem. Nieprzestrzeganie wskazówek bezpieczeństwa i zaleceń może doprowadzić do porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

Wszystkie instrukcje i wskazówki bezpieczeństwa należy przechowywać dla dalszego zastosowania.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa pracy z osłkami do ostrzenia wiertła

Należy stosować okulary ochronne.

- **Osełki do ostrzenia wiertel nie wolno stosować do szlifowania na mokro.** Przedostanie się wody do elektronarzędzia zwiększa ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- **Firma Bosch gwarantuje bezawaryjne funkcjonowanie produktu tylko i wyłącznie w przypadku stosowania oryginalnego osprzętu.**

Opis urządzenia i jego zastosowania

Użycie zgodne z przeznaczeniem

Przyrząd przystosowany jest do ostrzenia (praca na sucho) wiertel stalowych wg DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 i DIN 1897 (Model, typ N). Nie wolno szlifować wiertel z węglików spiekanych.

Przyrząd przewidziany jest do montażu na elektrycznych wiertarkach i wiertarkach udarowych. Nie wolno stosować go w połączeniu z młotami udarowymi.

Przedstawione graficznie komponenty

Numeracja przedstawionych graficznie komponentów odnosi się do rysunków, umieszczonych na stronie graficznej.

- 1 Zabierak
- 2 Szyjka wrzeciona
- 3 Śruba zaciskowa
- 4 Śruby mocujące
- 5 Podkładka dystansowa
- 6 Ściernica

Osprzęt ukazany na rysunkach lub opisany w instrukcji użytkowania nie wchodzi w standardowy zakres dostawy. Kompletny asortyment osprzętu można znaleźć w naszym katalogu osprzętu.

Dane techniczne

Przyrząd (osełka) do ostrzenia wiertel		S 41
Numer katalogowy		2 607 990 050
do wiertel Ø	mm	2,5 – 10
Kąt wierzchołkowy wiertła	°	118
Ø Przyłącze szyjki wrzeciona	mm	43
maks. prędkość obrotowa	min ⁻¹	3000

Deklaracja zgodności

Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że produkt przedstawiony w rozdziale „Dane techniczne” jest zgodny z wymogami dyrektywy 2006/42/WE.

Dokumentacja techniczna (2006/42/WE):

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

ppa. [signature] i.V. K. [signature]

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montaż

Dopasowanie zabieraka (zob. rys. A)

Przed przystąpieniem do pierwszego montażu należy dopasować długość zabieraka **1** do wiertarki.

- Zabierak **1** należy skrócić za pomocą piły metalowej w taki sposób, aby przedstawiony na rysunku odstęp **a** wynosił 110 mm (4 5/16").

Jeżeli zabierak **1** okazały się zbyt krótki dla posiadanej wiertarki, należy zamiast niego użyć zwykłej, dostępnej w handlu śruby M8 o odpowiedniej długości.

Montaż przyrządu do ostrzenia wiertel (zob. rys. B)

- **Przed wszystkimi pracami przy elektronarzędziu należy wyciągnąć wtyczkę z gniazda.**
- **Przyrząd do ostrzenia wiertel wolno montować tylko na wiertarkach. Nie jest on przystosowany do ręcznego ostrzenia awiertel.** Istnieje niebezpieczeństwo doznania obrażeń.
- Jeżeli na szyjce wrzeciona **2** posiadanej wiertarki zamocowana jest rękojeść dodatkowa, należy ją najpierw zdemontować.
- Osadzić zabierak **1** w uchwycie wiertarskim wiertarki. Należy przy tym przestrzegać zaleceń instrukcji użytkowania wiertarki.
- Mocno docisnąć przyrząd do ostrzenia wiertel do uchwytu wiertarskiego, równocześnie mocno przekraczając śrubę zaciskową **3**. Śruba zaciskowa powinna zamknąć się na szyjce wrzeciona **2**, a nie na uchwycie wiertarskim.

Praca urządzenia

Wskazówki dotyczące pracy

Szlifowanie wiertel (zob. rys. C)

- Mocno zużyte wiertła należy najpierw oszlifować zgrubnie na szlifierce-toczku.
- Jeżeli możliwa jest regulacja prędkości obrotowej wiertarki, ustawić należy 2000 do 3000 min⁻¹. W przypadku wiertarki udarowej należy ustawić tryb pracy „Wiercenie bez udaru”.
- Włączoną wiertarkę z nałożonym przyrządem do ostrzenia wiertel należy trzymać w sposób ukazany na rysunku. Należy przy tym uważać, aby otwory wentylacyjne wiertarki nie były zasłonięte.
- Ostrzenie pierwszego ostrza wiertła:
Wsunąć wiertło do najmniejszego otworu przyrządu do ostrzenia wiertel, do którego to wiertło pasuje. Lekko dociskając obracać wiertło lekko i szybko ok. 10 razy od lewego do prawego ogranicznika w tę i nazad (w przypadku małych wiertel 5 razy).

30 | Český

- Szlifowanie drugiego ostrza wiertła:
Wysunąć nieco wiertło, obrócić je o 180° i wsunąć ponownie, dosuwając je do tarczy szlifierskiej **6**. Obracać wiertło tak, jak w przypadku ostrzenia pierwszego ostrza.
- W razie potrzeby powtórzyć proces – aż oba ostrza będą dobrze i symetrycznie naostrzone.

Kontrola i korekty (zob. rys. D)

Ostrza **S** wiertła muszą być równej długości.

- Jeżeli ostrza nie są równe, krótsze ostrze należy skierować na wewnętrzny znacznik odpowiedniego otworu w przyrządzie do ostrzenia.
- Wsunąć ostrze w tej pozycji i obrócić je trzy razy od ogranicznika do ogranicznika w tę i nazad.
- Skontrolować wynik i w razie potrzeby powtórzyć proces.

Konserwacja i serwis**Konserwacja****Regulacja tarczy szlifierskiej (zob. rys. E)**

Po ok. 100 procesach ostrzenia tarczę szlifierską **6** należy wyregulować.

W tym celu należy zdemontować przyrząd do ostrzenia wiertel.

- Zwolnić śruby mocujące **4a**, a następnie śrubę **4b**.
- Usunąć podkładkę dystansową **5**.
- Zamontować przyrząd do ostrzenia wiertel – bez podkładki dystansowej – wykonując wszystkie czynności w odwrotnej kolejności.

Wymiana tarczy szlifierskiej

Po ok. 200 procesach ostrzenia tarczę szlifierską **6** należy wymienić.

W tym celu należy zdemontować przyrząd do ostrzenia wiertel.

- Zwolnić śruby mocujące **4a**, a następnie śrubę **4b**.
- Nałożyć podkładkę dystansową **5** na nową tarczę szlifierską.
- Zamontować przyrząd do ostrzenia wiertel, wykonując wszystkie czynności w odwrotnej kolejności.

Części zamienne**Numer katalogowy**

Tarcze szlifierskie (ściernice)	2 608 600 029
---------------------------------	---------------

W razie zagubienia zabieraka **1** można użyć śruby sześciokątnej M8 o długości 90 mm lub dłuższej.

- Śrubę należy skrócić do odpowiedniej długości (zob. „Dopasowanie zabieraka”, str. 29).

Obsługa klienta oraz doradztwo techniczne

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**

Zespół doradztwa technicznego firmy Bosch służy pomocą w razie pytań związanych z zakupem produktu, jego zastosowaniem oraz regulacją urządzeń i osprzętu.

Polska

Robert Bosch Sp. z o.o.
Serwis Elektronarzędzi
Ul. Szyszkowa 35/37
02-285 Warszawa
Tel.: +48 (022) 715 44 60
Faks: +48 (022) 715 44 41
E-Mail: bsc@pl.bosch.com
Infolinia Działu Elektronarzędzi: +48 (801) 100 900
(w cenie połączenia lokalnego)
E-Mail: elektronarzedzia.info@pl.bosch.com
www.bosch.pl

Usuwanie odpadów

Przyrząd do ostrzenia wiertel, osprzęt i opakowanie należy oddać do powtórnego przetworzenia zgodnego z obowiązującymi przepisami w zakresie ochrony środowiska.

Zastrzega się prawo dokonywania zmian.

Český**Bezpečnostní upozornění****Všeobecná bezpečnostní upozornění**

Čtěte všechna k ostříčím vrtáků a k použitému elektronářadí přiložená varovná upozornění a pokyny. Zanedbání při dodržování bezpečnostních upozornění a pokynů mohou způsobit zásah elektrickým proudem, požár a/nebo těžká zranění.

Všechna bezpečnostní upozornění a pokyny do budoucna uschovejte.

Bezpečnostní upozornění pro ostříče vrtáků

Noste ochranné brýle.



► **Nikdy nepoužívejte ostříč vrtáků pro broušení za mokra.** Vniknutí vody do elektronářadí zvyšuje riziko zásahu elektrickým proudem.

► **Firma Bosch může zaručit bezvadnou funkci výrobku jen tehdy, pokud se použije výhradně originální příslušenství.**

Popis výrobku a specifikací**Určující použití**

Nástroj je určen k ostření (broušení za sucha) ocelových vrtáků podle DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 a DIN 1897 (provedení typu N). Nesmí se brousit vrtáky z tvrdokovu.

Nástroj je určen k montáži na elektrické vrtačky nebo přiklepové vrtačky, avšak nikoli na vrtací kládava.

Zobrazené komponenty

Číslování zobrazených komponent se vztahuje na vyobrazení na grafických stranách.

- 1 Unašeč
- 2 Krk vřetene
- 3 Svěrný šroub
- 4 Upevňovací šrouby
- 5 Distanční podložka
- 6 Brusný kotouč

Zobrazené nebo popsané příslušenství nepatří k standardnímu obsahu dodávky. Kompletní příslušenství naleznete v našem programu příslušenství.

Technická data

Ostříč vrtáků		S 41
Objednávací číslo		2 607 990 050
Pro vrtáky o Ø	mm	2,5 – 10
Vrcholový úhel vrtáku	°	118
Ø připojení krku vřetene	mm	43
Max. počet otáček	min ⁻¹	3000

Prohlášení o shodě

Prohlašujeme ve výhradní odpovědnosti, že v odstavci „Technická data“ popsaný výrobek odpovídá ustanovením směrnice 2006/42/ES.

Technická dokumentace (2006/42/ES) u:

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

ppa. [signature] i. V. K. [signature]

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montáž

Přizpůsobení unašeče (viz obr. A)

Před první montáží přizpůsobte délku unašeče **1** na Vaší vrtačku.

- Unašeč **1** zkrátte pilkou na kov tak, aby v obrázku zobrazená vzdálenost **a** činila 110 mm (4 5/16").

Je-li unašeč **1** pro Vaší vrtačku příliš krátký, použijte místo něj běžný šroub M8 se šestihrannou hlavou vhodné délky.

Montáž ostříče vrtáků (viz obr. B)

- **Před každou prací na elektronářadí vytáhněte zástrčku ze zásuvky.**
- **Ostříč vrtáků se smí používat pouze namontovaný na vrtačce. Není proto přípustné brousit vrták rukou.** Existuje nebezpečí poranění.

- Je-li na krku vřetene **2** Vaší vrtačky našroubována přídavná rukojeť, pak tuto přídavnou rukojeť nejprve odejměte.
- Upněte unašeč **1** do vrtacího sklíčidla Vaší vrtačky. K tomu dbejte návodu k obsluze Vaší vrtačky.
- Zatlačte ostříč vrtáků silou proti sklíčidlu vrtačky a současně pevně utáhněte svěrný šroub **3**. Svěrný šroub se musí svírat na krku vřetene **2** vrtačky, nikoli na vrtacím sklíčidle.

Provoz

Pracovní pokyny

Broušení vrtáků (viz obr. C)

- Silně poškozené vrtáky nejprve předbuste nahrubo na stojanové brusce.
- Jestliže lze na Vaší vrtačce regulovat otáčky, pak nastavte počet otáček na 2000 až 3000 min⁻¹. U příklepové vrtačky nastavte druh provozu „vrtání bez přiklepu“.
- Zapnutou vrtačku s nasazeným ostříčem vrtáků podržte jak je zobrazeno na obrázku. Dbejte na to, aby větrací otvory vrtačky byly volné.
- Broušení prvního břitu vrtáku: Zaveďte vrták do nejmenšího vhodného otvoru na ostříči vrtáků. Otočte vrták lehkým přitlakem volně a rychle mezi levým a pravým dorazem asi 10-krát tam a zpět (u malých vrtáků zhruba 5-krát).
- Broušení druhého břitu vrtáku: Vrták povytáhněte trochu ven, otočte jej o 180° a zaveďte opět až k brusnému kotouči **6**. Vrtákem otáčejte jako při broušení prvního břitu.
- Celý postup případně zopakujte až jsou oba břity ostré a symetrické.

Kontrola a korekce (viz obr. D)

Břity **S** vrtáku musejí být stejně dlouhé.

- Pokud ne, naměřte kratší břit na vnitřní rysku vhodného otvoru na ostříči vrtáků.
- Vrták v této poloze zaveďte a otočte jej přibližně 3-krát od dorazu k dorazu tam a zpět.
- Zkontrolujte výsledek a postup případně zopakujte.

Údržba a servis

Údržba

Seřízení brusného kotouče (viz obr. E)

Po asi 100 ostřeních byste měli brusný kotouč **6** seřídít. K tomu musíte ostříč vrtáků demontovat.

- K tomu uvolněte upevňovací šrouby **4a** a poté upevňovací šroub **4b**.
- Odstraňte distanční podložku **5**.
- Ostříč vrtáků smontujte v opačném pořadí bez distančního podložky.

Výměna brusného kotouče

Po asi 200 ostřeních vyměňte brusný kotouč **6**. K tomu musíte ostříč vrtáků demontovat.

32 | Slovensky

- K tomu uvoľníte upevňovací šrouby **4a** a poté upevňovací šroub **4b**.
- Na nový brusný kotouč nasadíte distanční podložku **5**.
- Ostříč vrtáků smontujte v opačném pořadí.

Náhradní díly

Objednací číslo

Brusné kotouče 2 608 600 029

Při ztrátě unašeče **1** můžete použít šroub M8 se šestihrannou hlavou a délkou 90 mm či více.

- Šroub zkraťte na vhodnou délku (viz „Přizpůsobení unašeče“, strana 31).

Zákaznická a poradenská služba

Zákaznická služba zodpoví Vaše dotazy k opravě a údržbě Vašeho výrobku a též k náhradním dílům. Technické výkresy a informace k náhradním dílům naleznete i na:

www.bosch-pt.com

Tým poradenské služby Bosch Vám rád pomůže při otázkách ke koupi, používání a nastavení výrobků a příslušenství.

Czech Republic

Robert Bosch odbytová s.r.o.

Bosch Service Center PT

K Vápence 1621/16

692 01 Mikulov

Tel.: +420 (519) 305 700

Fax: +420 (519) 305 705

E-Mail: servis.naradi@cz.bosch.com

www.bosch.cz

Zpracování odpadů

Ostříč vrtáků, příslušenství a obaly mají být dodány k opětovnému zhodnocení nepoškozujícím životní prostředí.

Změny vyhrazeny.

Slovensky

Bezpečnostné pokyny

Všeobecné bezpečnostné pokyny



Prečítajte si všetky Výstražné upozornenia a pokyny priložené k použitému ručnému elektrickému náradíu. Nedostatky pri dodržiavaní bezpečnostných pokynov a upozornení môžu mať za následok zásah elektrickým prúdom, vznik požiaru a/alebo spôsobiť vážne poranenia osôb.

Uchovajte všetky Bezpečnostné pokyny a upozornenia na používanie v budúcnosti.

Bezpečnostné pokyny pre zariadenia na ostrenie vrtákov



Používajte ochranné okuliare.

► **Nikdy nepoužívajte zariadenie na ostrenie vrtákov na brúsenie namokro.** Vniknutie vody do ručného elektrického náradia zvyšuje riziko možného zásahu elektrickým prúdom.

► **Firma Bosch môže zaručiť bezchybné fungovanie tohto produktu iba v tom prípade, ak sa s ním používa výlučne originálne príslušenstvo.**

Popis produktu a výkonu

Používanie podľa určenia

Toto náradie je určené na ostrenie oceľových vrtákov (brúsením nasucho) podľa DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 a DIN 1897 (vyhotovenie typu N). Vrtáky z tvrdokovu sa nesmú brúsiť.

Toto náradie je určené na namontovanie na elektrické vrtáčky alebo na príklepové vrtáčky, nie však na vrtacie kladivá.

Vyobrazené komponenty

Číslovanie jednotlivých komponentov sa vzťahuje na vyobrazenie výrobku na grafických stranách tohto Návodu na používanie.

- 1 Unašač
- 2 Kľúčok vretena
- 3 Aretačná skrutka
- 4 Upevňovacie skrutky
- 5 Dištančná podložka
- 6 Brusný kotúč

Zobrazené alebo popísané príslušenstvo nepatrí celé do základnej výbavy produktu. Kompletné príslušenstvo nájdete v našom programe príslušenstva.

Technické údaje

Zariadenie na ostrenie vrtákov		S 41
Vecné číslo		2 607 990 050
na vrtáky Ø	mm	2,5 – 10
Uhol hrotu vrtáka	°	118
Ø Pripojenia kľčka vretena	mm	43
max. počet obrátok	min ⁻¹	3000

Vyhlásenie o konformite



Vyhlasujeme na vlastnú zodpovednosť, že uvedený výrobok popísaný nižšie v časti „Technické údaje“ zodpovedá ustanoveniam smernice 2006/42/ES.

Súbor technickej dokumentácie (2006/42/ES) sa nachádza u:

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

ppa. Schneider i.V. Heinzelmann

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montáž

Prispôsobenie unášača (pozri obrázok A)

Pred prvou montážou prispôsobte dĺžku unášača **1** svojej vrtáčke.

- Pomocou píly na železo skráťte unášač **1** tak, aby bola podľa obrázka vzdialenosť **a** 110 mm (4 5/16").

Ak by bol unášač **1** pre Vašu vrtáčku príliš krátky, použite namiesto neho bežnú skrutku so šesťhrannou hlavou M8, ktorá má potrebnú dĺžku.

Montáž zariadenia na ostrenie vrtákov (pozri obrázok B)

- **Pred každou prácou na ručnom elektrickom náradí vytiahnite zástrčku náradia zo zásuvky.**
- **Zariadenie na ostrenie vrtákov sa smie používať iba namontované na vrtáčke. Nie je dovolené používať ho na ručné ostrenie vrtákov.** Hrozí nebezpečenstvo poranenia.
- Ak je na krčkom vretena **2** Vašej vrtáčky naskrutkovaná prídavná rukoväť, najprv túto prídavnú rukoväť demontujte.
- Upnite unášač **1** do skľučovadla Vašej vrtáčky. Dávajte pritom pozor na to, aby ste postupovali podľa Návodu na používanie Vašej vrtáčky.
- Zariadenie na ostrenie vrtákov energicky zatlačte proti skľučovadlu vrtáčky a súčasne dobre utiahnite aretačnú skrutku **3**. Aretačná skrutka musí byť uzavretá nad krčkom vretena **2** vrtáčky, nie nad skľučovadlom.

Používanie

Pokyny na používanie

Brúsenie vrtákov (pozri obrázok C)

- Veľmi poškodené vrtáky najprv naostrite nahrubo pomocou stojanovej brúsky.
- Ak sa na použitej vrtáčke dá regulovať počet obrátok, nastavte obrátky na hodnotu 2000 až 3000 min⁻¹. Na príklepových vrtákoch nastavte režim prevádzky „Vrtanie bez príklepu“.
- Zapnutú vrtáčku s namontovaným zariadením na ostrenie vrtákov držte podľa obrázka. Dávajte pozor na to, aby bolo vetracie štrbiny vrtáčky vždy voľné.

- Nabrúsenie prvej reznej hrany vrtáka: Zasuňte vrták do najmenšieho otvoru na zariadenia na ostrenie vrtákov, do ktorého sa ešte dá zasunúť. Jemným tlakom otáčajte vrták voľne a rýchlo medzi ľavým a pravým dorazom cca 10-krát na jednu a na druhú stranu (menšie vrtáky stačí približne 5-krát).
- Nabrúsenie druhej reznej hrany vrtáka: Povyťahnite trochu vrták, otočte ho o 180° a znova ho prisúvajte k brúsne kotúču **6**. Vrták otáčajte podobne ako pri brúsení prvej reznej hrany.
- V prípade potreby celý postup opakujte dovtedy, až budú obe rezné hrany vrtáka ostré a symetrické.

Kontrola a korektúry (pozri obrázok D)

Rezné hrany **S** vrtáka musia byť rovnako dlhé.

- Ak tomu tak nie je, nastavte kratšiu reznú hranu na vnútornú značku vhodného otvoru zariadenia na ostrenie vrtákov.
- V tejto polohe vrták zasuňte do otvoru a otočte cca 3-krát o jedného dorazu po druhý.
- Skontrolujte dosiahnutý výsledok a v prípade potreby tento postup zopakujte.

Údržba a servis

Údržba

Nastavenie brúsneho kotúča (pozri obrázok E)

Po naostrení približne 100 vrtákov treba brúsny kotúč **6** nastaviť.

Na tento účel treba zariadenie na ostrenie vrtákov demontovať.

- Uvoľnite upevňovacie skrutky **4a** a potom upevňovaciu skrutku **4b**.
- Demontujte dištančnú podložku **5**.
- Zmontujte zariadenie na ostrenie vrtákov bez dištančnej podložky v opačnom poradí.

Výmena brúsneho kotúča

Po naostrení cca 200 vrtákov vymeňte brúsny kotúč **6**.

Na tento účel treba zariadenie na ostrenie vrtákov demontovať.

- Uvoľnite upevňovacie skrutky **4a** a potom upevňovaciu skrutku **4b**.
- Nasadte dištančnú podložku **5** na nový brúsny kotúč.
- Zmontujte zariadenie na ostrenie vrtákov analogicky v opačnom poradí.

Náhradné súčiastky

	Vecné číslo
Brúsne kotúče	2 608 600 029

V prípade straty unášača **1** môžete použiť skrutku so šesťhrannou hlavou M8 s dĺžkou 90 mm alebo dlhšiu.

- Skrutku skráťte na potrebnú dĺžku (pozri odsek „Prispôsobenie unášača“, strana 33).

34 | Magyar

Servisné stredisko a poradenská služba pre zákazníkov

Servisné stredisko Vám odpovie na otázky týkajúce sa opravy a údržby Vášho produktu ako aj náhradných súčiastok. Rozložené obrázky a informácie k náhradným súčiastkam nájdete aj na web-stránke:

www.bosch-pt.com

Tím poradenskej služby pre zákazníkov Bosch Vám rád pomôže aj pri problémoch týkajúcich sa kúpy a nastavenia produktov a príslušenstva.

Slovakia

Tel.: +421 (02) 48 703 800

Fax: +421 (02) 48 703 801

E-Mail: servis.naradia@sk.bosch.com

www.bosch.sk

Likvidácia

Zariadenie na ostrenie vrtákov, príslušenstvo a obal treba dať na recykláciu šetriacu životné prostredie.

Zmeny vyhradené.

Magyar**Biztonsági előírások****Általános biztonsági előírások**

Olvassa el a fúró élező készülékhez és a felhasznált elektromos kéziszerszámhoz mellékelt valamennyi figyelmeztető megjegyzést és utasítást. A biztonsági előírások és utasítások betartásának elmulasztása áramütésekhez, tűzhöz és/vagy súlyos testi sérülésekhez vezethet.

Őrizzen meg a jövőbeli használatra is valamennyi biztonsági előírást és utasítást.

Biztonsági útmutató a fúró élező készülékek számára

Viseljen védőszemüveget.

- **Sohase használja a fúró élező készüléket nedves csiszolásra.** Ha víz hatol be egy elektromos kéziszerszámba, ez megnöveli az áramütés veszélyét.
- **Bosch csak akkor tudja szavatolni a termék hibátlan működését, ha ahhoz kizárólag eredeti tartozékok kerülnek alkalmazásra.**

A termék és alkalmazási lehetőségei leírása**Rendeltetésszerű használat**

A készülék a DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 és DIN 1897 szabványoknak megfelelő acélfúrók (N típusú kivitel) élezésére (száraz csiszolására) szolgál. Keményfémfúrókat nem szabad csiszolni.

A készülék elektromos fúrógépekre vagy ütvefúrógépekre való felszerelésre szolgál, de fúrókalapácsra nem szabad felszerelni.

Az ábrázolásra kerülő komponensek

Az ábrázolt alkatrészek sorszámozása megfelel az ábrának az ábrákat tartalmazó oldalon.

- 1 Menesztő
- 2 Orsónyak
- 3 Szorítócsavar
- 4 Rögzítőcsavarok
- 5 Távtartó alátét
- 6 Csiszolótárcsa

A képeken látható vagy a szövegben leírt tartozékok részben nem tartoznak a standard szállítmányhoz. Tartozékprogramunkban valamennyi tartozék megtalálható.

Műszaki adatok

Fúró élező készülék		S 41
Cikkszám		2 607 990 050
az alábbi fúró-Ø-khöz	mm	2,5 – 10
A fúró csúcsszöge	°	118
Ø orsónyak csatlakozás	mm	43
max. fordulatszám	perc ⁻¹	3000

Megfelelőségi nyilatkozat

Egyedüli felelősséggel kijelentjük, hogy a „Műszaki adatok” alatt ismertetett termék megfelel a 2006/42/EK irányelv rendelkezéseinek.

A műszaki dokumentációja (2006/42/EK) a következő helyen található:

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

Robert Bosch GmbH i. V. *K. W.*

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Összeszerelés

A menesztő beállítása (lásd az „A” ábrát)

Az első szerelés előtt a fűrőgépnének megfelelően be kell állítani az **1** menesztő hosszúságát.

- Egy fémfűrőszel rövidítse úgy le az **1** menesztőt, hogy az ábrán látható **a** távolság 110 mm (4 5/16") legyen.

Ha az **1** menesztő az Ön fűrőgéphez túl rövid, használjon helyette egy a kereskedelemben kapható, megfelelő hosszúságú M8-as hatlapú csavart.

A fűrő élező készülék felszerelése (lásd a „B” ábrát)

- ▶ **Az elektromos kéziszerszámon végzendő bármely munka megkezdése előtt húzza ki a csatlakozó dugót a dugaszolóaljzatból.**
- ▶ **A fűrő élező készüléket csak egy fűrőgépre felszerelve szabad használni. A fűrőkat a készülékkel kézi hajtással élezni tilos.** Ellenkező esetben sérülésveszély áll fenn.
- Ha a fűrőgépnének **2** orsónyakára egy pótfogantyú van felcsavarozva, akkor a pótfogantyút először szerelje le.
- Fogja be az **1** menesztőt a fűrőgépe fűrőtokmányaiba. Ehhez tartsa be a fűrőgép Kezelési Utasításában foglaltakat.
- Nyomja erősen bele a fűrő élező készüléket a fűrőgép fűrőtokmányaiba és ezzel egyidejűleg erőteljesen húzza meg a **3** szorítócsavart.
- A szorítócsavarok a fűrőgép **2** orsónyaka, és nem a fűrőtokmány felett kell összehárulnia.

Üzemeltetés

Munkavégzési tanácsok

Fűrők csiszolása (lásd a „C” ábrát)

- A súlyosan megrongálódott fűrőkat először egy köszörűn csiszolja előzetesen le.
- Ha a fűrőgép fordulatszáma szabályozható, állítsa be a fordulatszámot 2000 – 3000 per¹ értékre. Ütvefűrőgépeknél állítsa be a „Fúrás ütés nélkül” üzemmódot.
- Tartsa a bekapcsolt fűrőgépet az arra felhelyezett fűrő élező készülékkel az ábrán látható módon. Ügyeljen arra, hogy a fűrőgép szellőzőnyílásai szabadon maradjanak.
- A fűrő első vágóélének a csiszolása: Vezesse be a fűrőt a fűrő élező készüléken található legkisebb még hozzáillő furatba. Forgassa el a fűrőt némi nyomással, könnyedén és gyorsan a bal és jobb oldali ütköző között körülbelül 10-szer ide-oda (kis fűrőknél körülbelül 5-ször).
- A fűrő második vágóélének csiszolása: Húzza ki kissé a fűrőt, forgassa el 180°-kal és ismét vezesse be a **6** csiszoló tárcsáig. A fűrőt ugyanúgy forgassa, mint az első vágóél esetén.
- Szükség esetén ismételje meg az egész eljárást, amíg mindkét él éles és szimmetrikus lesz.

Ellenőrzés és korrekciók (lásd a „D” ábrát)

A fűrő **S** élének egyforma hosszúaknak kell lenniük.

- Ha nem egyforma hosszúak, állítsa be a rövidebb vágóélet a hozzáillő furat belső jeléhez a fűrő élező készülékben.
- Vezesse be a fűrőt ebben a helyzetben és forgassa el körülbelül 3-szor az ütközőtől a másik ütközőig ide-oda.
- Ellenőrizze az eredményt és szükség esetén ismételje meg az eljárást.

Karbantartás és szerviz

Karbantartás

A csiszoló tárcsa utánállítása (lásd az „E” ábrát)

Körülbelül 100 élesítés után utána kell állítani a **6** csiszoló tárcsát.

Ehhez le kell szerelni a fűrő élező készüléket.

- Lazítsa ki a **4a** rögzítőcsavarokat, majd a **4b** rögzítőcsavart.
- Távolítsa el az **5** távtartó tárcsát.
- Szerelje fel a fűrő élező készüléket fordított sorrendben, távtartó tárcsa nélkül.

A csiszoló tárcsa kicserélése

Körülbelül 200 élesítés után utána ki kell cserélni a **6** csiszoló tárcsát.

Ehhez le kell szerelni a fűrő élező készüléket.

- Lazítsa ki a **4a** rögzítőcsavarokat, majd a **4b** rögzítőcsavart.
- Tegye fel az **5** távtartó tárcsát az új csiszoló tárcsára.
- Szerelje fel fordított sorrendben a fűrő élező készüléket.

Pótalkatrészek

	Cikkszám
Csiszolótárcsák	2 608 600 029

Az **1** menesztő elvesztése esetén helyette egy 90 mm vagy nagyobb hosszúságú M8-as hatlapú csavart is lehet használni.

- Rövidítse le a csavart a kívánt hosszúságra (lásd „A menesztő beállítása”, a 35. oldalon).

Vevőszolgálat és tanácsadás

A vevőszolgálat a terméke javításával és karbantartásával, valamint a pótalkatrészekkel kapcsolatos kérdésekre szívesen válaszol. A tartalékalatrészekkel kapcsolatos robbantott ábrák és egyéb információ a következő címen található:

www.bosch-pt.com

A Bosch Vevőszolgálat szívesen segít Önnek, ha a termékek és tartozékok vásárlásával, alkalmazásával és beállításával kapcsolatos kérdései vannak.

Magyarország

Robert Bosch Kft.
1103 Budapest
Gyömri út. 120.
Tel.: +36 (01) 431-3835
Fax: +36 (01) 431-3888

36 | Русский

Eltávolítás

A fűrész élező készüléket, a tartozékokat és a csomagolást a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra elkészíteni.

A váltóztatások joga fenntartva.

Русский**Указания по безопасности****Общие указания по безопасности**

Прочитайте все предупреждения и указания, прилагаемые к устройству для заточки сверл и используемому электроинструменту. Несоблюдение указаний по технике безопасности и инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или тяжелым травмам.

Сохраняйте все инструкции по безопасности и указания для дальнейшего пользования.

Указания по технике безопасности для устройств для заточки сверл

Используйте защитные очки.

- ▶ **Никогда не используйте устройство для заточки сверл для мокрого шлифования.** Проникновение воды внутрь электроинструмента увеличивает риск поражения электротоком.
- ▶ **Bosch гарантирует безупречное функционирование продукта только при использовании исключительно оригинальных принадлежностей.**

Описание продукта и услуг**Применение по назначению**

Инструмент предназначен для заточки (сухого шлифования) стальных сверл, соответствующих DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 и DIN 1897 (тип N).

Запрещается затачивать сверла из твердых сплавов.

Устройство предназначено для монтажа на электрические дрели или ударные дрели. Не монтируйте устройство на перфораторы.

Изображенные составные части

Нумерация изображенных деталей выполнена по рисункам на страницах с изображением.

- 1 Поводок
- 2 Шейка шпинделя
- 3 Зажимной винт

4 Крепежные винты

5 Распорная шайба

6 Шлифовальный круг

Изображенные или описанные принадлежности не входят в стандартный объем поставки. Полный ассортимент принадлежностей Вы найдете в нашей программе принадлежностей.

Технические данные

Устройство для заточки сверл		S 41
Товарный №		2 607 990 050
Для сверл с Ø	мм	2,5 – 10
Угол при вершине сверла	°	118
Ø шейки шпинделя	мм	43
Макс. число оборотов	мин ⁻¹	3000

Заявление о соответствии

Мы заявляем с полной ответственностью, что описанный в «Технических данных» продукт отвечает требованиям директивы 2006/42/EC.

Техническая документация (2006/42/EC):

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,

D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider

Senior Vice President

Engineering

Helmut Heinzelmann

Head of Product Certification

PT/ETM9

[Signature] i.V. *[Signature]*

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division

D-70745 Leinfelden-Echterdingen

17.07.2012

Сборка**Подгонка поводка (см. рис. А)**

Перед первым монтажом подгоните длину поводка **1** к своей дрели.

- Укоротите поводок **1** ножовкой по металлу так, чтобы показанное на рис. расстояние **a** составляло 110 мм (4 5/16").

Если поводок **1** слишком короткий для Вашей дрели, используйте вместо него обычный винт с шестигранной головкой M8 соответствующей длины.

Сборка устройства для заточки сверл (см. рис. В)

- ▶ **Перед любыми манипуляциями с электроинструментом вытаскивайте штепсель из розетки.**
- ▶ **Устройство для заточки сверл можно использовать только, если оно установлено на дрель. При помощи этого устройства нельзя затачивать сверла вручную.** Существует опасность травм.
- Если к шейке шпинделя **2** Вашей дрели прикручена дополнительная рукоятка, сначала необходимо снять ее.

- Зажмите поводок **1** в сверлильном патроне Вашей дрели.
При этом следуйте руководству по эксплуатации к Вашей дрели.
- С силой прижмите устройство для заточки сверл к дрели и одновременно туго затяните зажимной винт **3**.
Зажимной винт должен зажимать шейку шпинделя **2** дрели, а не сверлильный патрон.

Работа с инструментом

Указания по применению

Заточка сверл (см. рис. С)

- Сильно поврежденные сверла сначала необходимо грубо заточить на точиле.
- Если число оборотов на Вашей дрели регулируется, установите его на 2000 – 3000 мин⁻¹.
На ударной дрели установите режим работы «сверление без удара».
- Держите включенную дрель с установленным устройством для заточки сверл, как показано на рисунке.
Следите за тем, чтобы вентиляционные щели дрели были открыты.
- Заточка первой режущей кромки сверла:
Заведите сверло в наименьшее подходящее отверстие в устройстве для заточки сверл. С легким нажимом быстро и свободно проверните сверло до упора вправо-влево прибл. 10 раз (при небольших сверлах – прибл. 5 раз).
- Заточка второй режущей кромки сверла:
Слегка потяните сверло, поверните его на 180° и снова вставьте до самого шлифовального круга **6**. Покрутите сверло, как при заточке первой режущей кромки.
- При необходимости повторите всю процедуру, пока обе режущие кромки не станут острыми и симметричными.

Проверка и правка (см. рис. D)

Режущие кромки **S** сверла должны иметь одинаковую длину.

- Если это не так, поверните более короткую кромку к внутренней метке соответствующего отверстия в устройстве для заточки сверл.
- В таком положении введите сверло и покрутите его туда-сюда до упора прибл. 3 раза.
- Проверьте результат и при необходимости повторите данную процедуру.

Техобслуживание и сервис

Техническое обслуживание

Регулировка шлифовального круга (см. рис. E)

Прибл. после 100 заточек шлифовальный круг **6** необходимо подрегулировать.
Для этого необходимо демонтировать устройство для заточки сверл.

- Отпустите сначала крепежные винты **4a**, а затем крепежный винт **4b**.
- Снимите распорную шайбу **5**.
- Соберите устройство для заточки сверл без распорной шайбы в обратной последовательности.

Замена шлифовального круга

Замените шлифовальный круг **6** прибл. после 200 заточек.
Для этого необходимо демонтировать устройство для заточки сверл.

- Отпустите сначала крепежные винты **4a**, а затем крепежный винт **4b**.
- Установите распорную шайбу **5** на новый шлифовальный круг.
- Соберите устройство для заточки сверл в обратной последовательности.

Запчасти

	Товарный №
Шлифовальные круги	2 608 600 029

При потере поводка **1** можно использовать винт с шестигранной головкой M8 длиной 90 мм или более.

- Укоротите винт до необходимой длины (см. «Подгонка поводка», стр. 36).

Сервисное обслуживание и консультация покупателей

Сервисный отдел ответит на все Ваши вопросы по ремонту и обслуживанию Вашего продукта, а также по запчастям. Монтажные чертежи и информацию по запчастям Вы найдете также по адресу: **www.bosch-pt.com**
Коллектив консультантов Bosch охотно поможет Вам в вопросах покупки, применения и настройки продуктов и принадлежностей.

Для региона: Россия, Беларусь, Казахстан

Гарантийное обслуживание и ремонт электроинструмента, с соблюдением требований и норм изготовителя производится на территории всех стран только в фирменных или авторизованных сервисных центрах «Роберт Бош».

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Использование контрафактной продукции опасно в эксплуатации, может привести к ущербу для Вашего здоровья. Изготовление и распространение контрафактной продукции преследуется по Закону в административном и уголовном порядке.

Россия

ООО «Роберт Бош»
Сервисный центр по обслуживанию электроинструмента
ул. Академика Королева, стр. 13/5
129515, Москва
Россия
Тел.: +7 (800) 100 800 7
E-Mail: pt-service.ru@bosch.com
Полную информацию о расположении сервисных центров Вы можете получить на официальном сайте www.bosch-pt.ru либо по телефону справочно-сервисной службы Bosch 8-800-100-8007 (звонок бесплатный).

38 | Українська

Беларусь

ИП «Роберт Бош» ООО
Сервисный центр по обслуживанию электроинструмента
ул. Тимирязева, 65А-020
220035, г. Минск
Беларусь
Тел.: +375 (17) 254 78 71
Тел.: +375 (17) 254 79 15/16
Факс: +375 (17) 254 78 75
E-Mail: pt-service.by@bosch.com
Официальный сайт: www.bosch-pt.by

Казахстан

ТОО «Роберт Бош»
Сервисный центр по обслуживанию электроинструмента
пр. Райымбека/ул. Коммунальная, 169/1
050050 г. Алматы
Казахстан
Тел.: +7 (727) 232 37 07
Факс: +7 (727) 233 07 87
E-Mail: pt-service.ka@bosch.com
Официальный сайт: www.bosch-pt.kz

Утилизация

Устройство для заточки сверл, принадлежности и упаковку следует утилизировать безопасным для окружающей среды образом.

Возможны изменения.

► **Bosch може гарантувати бездоганну роботу продукту лише при використанні виключно оригінального приладдя.**

Опис продукту і послуг**Призначення**

Пристрій призначений для загострювання (сухого шліфування) сталевих свердел, що відповідають DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 і DIN 1897 (тип N). За допомогою пристрою не можна шліфувати твердосплавні свердла.

Пристрій призначений для монтажу на електродрілях або ударних дрілях. Не монтуйте пристрій на перфораторі.

Зображені компоненти

Нумерація зображених компонентів посилається на зображення на сторінках з малюнками.

- 1 Поводок
- 2 Шийка шпинделя
- 3 Затискний гвинт
- 4 Кріпильні гвинти
- 5 Розпірна шайба
- 6 Шліфувальний круг

Зображене або описане приладдя не входить в стандартний обсяг поставки. Повний асортимент приладдя Ви знайдете в нашій програмі приладдя.

Технічні дані

Пристрій для загострювання свердел		S 41
Товарний номер		2 607 990 050
Для Ø свердел	мм	2,5 – 10
Кут на верхівці свердла	°	118
Ø шийки шпинделя	мм	43
Макс. кількість обертів	хвил. ⁻¹	3000

Заява про відповідність

Ми заявляємо під власну відповідальність, що описаний в розділі «Технічні дані» інструмент відповідає вимогам директиви 2006/42/EC.

Технічна документація (2006/42/EC):
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

ppa. [signature] i. V. K. [signature]

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Українська**Вказівки з техніки безпеки****Загальні вказівки з техніки безпеки**

Прочитайте всі попередження та вказівки, що додаються до пристрою для загострювання свердел та використовуваного електроінструменту.

Невиконання правил з техніки безпеки та вказівок може призводити до ураження електричним струмом, пожежі та/або важких серйозних травм.

Зберігайте всі правила з техніки безпеки і вказівки на майбутнє.

Вказівки з техніки безпеки для пристроїв для загострювання свердел

Вдягайте захисні окуляри!



► **Ні в якому разі не використовуйте пристрій для загострювання свердел для мокрого шліфування.**
Потрапляння води в електроінструмент збільшує ризик ураження електричним струмом.

Монтаж

Припасування поводка (див. мал. А)

Перед першим монтажем треба припасувати довжину поводка **1** до Вашого дрילה.

- За допомогою слюсарної ножівки укоротіть поводок **1** так, щоб показана на малюнку відстань **a** становила 110 мм (4 5/16").

Якщо поводок **1** занадто короткий для Вашого дрילה, використовуйте замість нього звичайний гвинт з шестигранною головкою М8 відповідної довжини.

Монтаж пристрою для загострювання свердел (див. мал. В)

- ▶ Перед будь-якими маніпуляціями з електроприладом витягніть штепсель з розетки.
- ▶ Пристрій для загострювання свердел можна використовувати лише монтованим на дрилі. За допомогою пристрою не можна шліфувати свердла вручну. Існує небезпека поранення.
- Якщо на шийку шпінделя **2** Вашого дрילה накручена додаткова рукоятка, спочатку Вам треба зняти цю рукоятку.
- Затисніть поводок **1** в свердильному патроні Вашого дрילה.
- Зважайте на вказівки, що містяться в інструкції до Вашого дрילה.
- Притисніть з силою пристрій для загострювання свердел до свердильного патрона дрילה і одночасно туго закрутіть затискний гвинт **3**. Затискний гвинт має закритися не на свердильному патроні, а на шийці шпінделя **2**.

Експлуатація

Вказівки щодо роботи

Загострення свердел (див. мал. С)

- Сильно пошкоджені свердла треба спочатку загострити начорно на точили.
- Якщо на Вашому дрилі існує можливість регулювати кількість обертів, встановіть кількість обертів на 2000 – 3000 хвил.⁻¹. Налаштуйте на ударному дрилі режим роботи «свердлення без ударів».
- Тримайте увімкнений дріль із востромленим пристроєм для загострювання свердел, як це показано на малюнку. Слідкуйте за тим, щоб вентиляційні отвори дрילה не були закриті.
- Загострювання першої різальної кромки свердла: Заведіть свердло в найменший придатний отвір у пристрої для загострювання свердел. Злегка натискуючи, швидко і без зайвих зусиль покрутіть свердло прибл. 10 разів до упору вправо-вліво (при невеликих свердлах – прибл. 5 разів).
- Загострювання другої різальної кромки свердла: Трохи витягніть свердло, поверніть його на 180° і знову заведіть його в отвір аж до самого шліфувального круга **6**.

Покрутіть свердло, як і при загострюванні першої різальної кромки.

- За необхідністю повторюйте цю процедуру до тих пір, поки обидві різальні кромки не будуть симетрично нагострені.

Перевірка і виправлення (див. мал. D)

Різальні кромки **S** свердла повинні мати однакову довжину.

- Якщо це не так, поверніть свердло так, щоб коротша кромка дивилася на внутрішню позначку відповідного отвору в пристрої для загострювання свердел.
- Заведіть свердло в отвір в цьому положенні і покрутіть його прибл. 3 рази до упору туди-сюди.
- Перевірте результат і за необхідністю повторіть цю процедуру.

Технічне обслуговування і сервіс

Технічне обслуговування

Підналагодження шліфувального круга (див. мал. Е)

Прибл. після 100 загострювань треба підрегулювати шліфувальний круг **6**.

Для цього необхідно демонтувати пристрій для загострювання свердел.

- Відпустіть спочатку кріпильні гвинти **4a**, а потім кріпильний гвинт **4b**.
- Зніміть розпірну шайбу **5**.
- Монтуйте пристрій для загострювання свердел без розпірної шайби у зворотній послідовності.

Заміна шліфувального круга

Замініть шліфувальний круг **6** прибл. після 200 загострювань.

Для цього необхідно демонтувати пристрій для загострювання свердел.

- Відпустіть спочатку кріпильні гвинти **4a**, а потім кріпильний гвинт **4b**.
- Надіньте розпірну шайбу **5** на новий шліфувальний круг.
- Монтуйте пристрій для загострювання свердел у зворотній послідовності.

Запчастини

	Товарний номер
Шліфувальні круги	2 608 600 029

Якщо Ви загубили поводок **1**, замість нього можна використовувати гвинт з шестигранною головкою М8 довжиною 90 мм або більше.

- Укоротіть гвинт на необхідну довжину (див. «Припасування поводка», стор. 39).

Сервісна майстерня і обслуговування клієнтів

В сервісній майстерні Ви отримаєте відповідь на Ваші запитання стосовно ремонту і технічного обслуговування Вашого продукту. Малюнки в деталях і інформацію щодо запчастин можна знайти за адресою: www.bosch-pt.com Консультанти Bosch з радістю допоможуть Вам при запитаннях стосовно купівлі, застосування і налагодження продуктів і приладдя до них.

40 | Română

Гарантіє обслуговування і ремонт електроінструменту здійснюються відповідно до вимог і норм виготовлювача на території всіх країн лише у фірмових або авторизованих сервісних центрах фірми «Роберт Бош».

ПОПЕРЕДЖЕННЯ! Використання контрафактної продукції небезпечно в експлуатації і може мати негативні наслідки для здоров'я. Виготовлення і розповсюдження контрафактної продукції переслідується за Законом в адміністративному і кримінальному порядку.

Україна

ТОВ «Роберт Бош»

Сервісний центр електроінструментів

вул. Крайня, 1, 02660, Київ-60

Україна

Тел.: +38 (044) 4 90 24 07 (багатоканальний)

E-Mail: pt-service.ua@bosch.com

Офіційний сайт: www.bosch-powertools.com.ua

Адреса Регіональних гарантійних сервісних майстерень зазначена в Національному гарантійному талоні.

Утилізація

Пристрій для загострювання свердел, приладдя і упаковку треба здавати на екологічно чисту повторну переробку.

Можливі зміни.

Română**Instrucțiuni privind siguranța și protecția muncii****Instrucțiuni de ordin general privind siguranța și protecția muncii**

Citiți toate avertismentele și indicațiile care însoțesc dispozitivul de ascuțit burghie și scula electrică utilizată.

Nerespectarea instrucțiunilor și indicațiilor privind siguranța poate duce la electrocutare, incendiu și/sau răniri grave.

Păstrați toate instrucțiunile și indicațiile de siguranță în vederea unei utilizări ulterioare.

Instrucțiuni de siguranță pentru dispozitive de ascuțit burghie

Purtați ochelari de protecție.

► **Nu folosiți în niciun caz pentru șlefuire umedă dispozitivul de ascuțit burghie.** Pătrunderea apei în scula electrică mărește riscul de electrocutare.

► **Bosch poate garanta buna funcționare a produsului numai în cazul folosirii exclusive a accesoriilor originale.**

Descrierea produsului și a performanțelor**Utilizare conform destinației**

Dispozitivul este destinat ascuțirii (șlefuire uscată) a burghiilor din oțel conform DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 și DIN 1897 (execuție tip N). Nu este permisă șlefuirea burghiilor cu carburi metalice.

Dispozitivul este destinat montării pe mașini de găurit sau mașini de găurit cu percuție electrice, nu însă pe ciocane rotopercutoare.

Elemente componente

Numotarea componentelor ilustrate se referă la schițele de la paginile grafice.

- 1 Bolț de antrenare
- 2 Gulerul axului
- 3 Șurub de strângere
- 4 Șuruburi de fixare
- 5 Șaibă de distanțare
- 6 Disc de șlefuire

Accesoriile ilustrate sau descrise nu sunt cuprinse în setul de livrare standard. Puteți găsi accesoriile complete în programul nostru de accesorii.

Date tehnice

Dispozitiv de ascuțit burghie		S 41
Număr de identificare		2 607 990 050
pentru burghie cu Ø	mm	2,5 – 10
Unghi la vârf burghiu	°	118
Ø recordare guler ax	mm	43
Turație maximă	rot./min	3000

Declarație de conformitate

Declarăm pe proprie răspundere că produsul descris la paragraful „Date tehnice” corespunde prevederilor Directivei 2006/42/CE.

Documentație tehnică (2006/42/CE) la:

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,

D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider

Senior Vice President

Engineering

Helmut Heinzelmann

Head of Product Certification

PT/ETM9

ppa. [Signature] i. V. [Signature]

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montare

Adaptarea lungimii bolțului de antrenare (vezi figura A)

Înainte de prima montare, adaptați lungimea bolțului de antrenare **1** la mașina dumneavoastră de găurit.

- Scurtați astfel bolțul de antrenare **1** cu un ferăstrău de debitat metal, încât distanța **a** redată în figură să fie de 110 mm (4 5/16").

Dacă bolțul de antrenare **1** este prea scurt pentru mașina dumneavoastră de găurit, întrebuiți în locul lui un șurub cu cap hexagonal M8 uzual din comerț, de lungimea adecvată.

Montarea dispozitivului de ascuțit burghie (vezi figura B)

- ▶ **Înainte oricărui intervenții asupra sculei electrice scoateți cablul de alimentare afară din priză.**
- ▶ **Dispozitivul de ascuțit burghie poate fi folosit numai dacă este montat pe mașina de găurit. El nu este admis pentru șlefuirea manuală a burghiilor.** Există pericol de rănire.
- În cazul în care pe gulerul axului **2** mașinii dumneavoastră de găurit este înșurubat un mâner suplimentar, demontați mai întâi acest mâner suplimentar.
- Prindeți bolțul de antrenare **1** în mandrina mașinii dumneavoastră de găurit. Respectați în acest sens instrucțiunile de folosire ale mașinii dumneavoastră de găurit.
- Împingeți cu forță dispozitivul de ascuțit burghie în mandrina mașinii de găurit și înșurubați totodată strâns șurubul de strângere **3**. Șurubul de strângere trebuie să fie închis peste gulerul axului **2** mașinii de găurit, nu peste mandrină.

Funcționare

Instrucțiuni de lucru

Ascuțirea burghiilor (vezi figura C)

- Mai întâi șlefuiți brut pe o capră pentru șlefuit, burghiele foarte deteriorate.
- În cazul în care turația mașinii dumneavoastră de găurit poate fi reglată, reglați turația între 2000 și 3000 rot/min. La o mașină de găurit cu percuție selectați modul de funcționare „Găurire fără percuție”.
- Țineți, conform celor ilustrate în figură, mașina de găurit pornită, cu dispozitivul de ascuțit burghie montat. Aveți grijă ca fantele de ventilație ale mașinii de găurit să nu fie obturate.
- Rectificarea primului tăiș al burghiului: Introduceți burghiul în gaura potrivită cea mai mică a dispozitivului de ascuțit burghie. Răsuciți burghiul, apăsând ușor, lejer și rapid, de aproximativ 10 ori, înainte și înapoi, între punctul de oprire din stânga și cel din dreapta (la burghiele mai mici de aproximativ 5 ori).
- Rectificarea celui de-al doilea tăiș al burghiului: Trageți puțin afară burghiul, rotiți-l 180° și împingeți-l din nou înăuntru, până la discul de șlefuire **6**. Răsuciți burghiul la fel ca la rectificarea primului tăiș.

- Dacă este necesar, repetați întreaga procedură, până când ambele tăișuri vor fi ascuțite și simetrice.

Control și corecții (vezi figura D)

Tăișurile **S** ale burghiului trebuie să fie la fel de lungi.

- Dacă nu este așa, îndreptați tăișul mai sucrt spre marcajul interior al găurii potrivite a dispozitivului de ascuțit burghie.
- Introduceți burghiul în această poziție și răsuciți-l de aproximativ 3 ori, înainte și înapoi, între punctele de oprire.
- Controlați rezultatul și repetați, dacă este necesar, procedura.

Întreținere și service

Întreținere

Reajustarea discului de șlefuire (vezi figura E)

După aproximativ 100 de ascuțiri, ar trebui să reajustați discul de șlefuire **6**.

În acest scop, trebuie să demontați dispozitivul de ascuțit burghie.

- Slăbiți șuruburile de fixare **4a** și apoi șurubul de fixare **4b**.
- Scoateți șaiba de distanțare **5**.
- Montați dispozitivul de ascuțit burghie fără șaibă de distanțare în ordine inversă a operațiilor.

Schimbarea discului de șlefuire

După aproximativ 200 de ascuțiri schimbați discul de șlefuire **6**.

În acest scop, trebuie să demontați dispozitivul de ascuțit burghie.

- Slăbiți șuruburile de fixare **4a** și apoi șurubul de fixare **4b**.
- Montați șaiba de distanțare **5** pe noul disc de șlefuire.
- Montați dispozitivul de ascuțit burghie în ordine inversă a operațiilor.

Piese de schimb

Număr de identificare

Discuri de șlefuire	2 608 600 029
---------------------	---------------

În cazul pierderii bolțului de antrenare **1** puteți folosi un șurub cu cap hexagonal M8, lung de 90 mm sau mai mult.

- Scurtați șutubul la lungimea potrivită (vezi „Adaptarea lungimii bolțului de antrenare”, pagina 41).

Serviciu de asistență tehnică post-vânzări și consultanță clienți

Serviciul nostru de asistență tehnică post-vânzări răspunde întrebărilor dumneavoastră privind întreținerea și repararea produsului dumneavoastră cât și privitor la piesele de schimb. Desene descompuse ale ansamblurilor cât și informații privind piesele de schimb găsiți și la:

www.bosch-pt.com

Echipa de consultanță clienți Bosch răspunde cu plăcere la întrebările privind cumpărarea, utilizarea și reglarea produselor și accesoriilor lor.

42 | Български

România

Robert Bosch SRL
 Centru de service Bosch
 Str. Horia Măcelariu Nr. 30 – 34
 013937 București
 Tel. service scule electrice: +40 (021) 4 05 75 40
 Fax: +40 (021) 4 05 75 66
 E-Mail: infoBSC@ro.bosch.com
 Tel. consultanță clienți: +40 (021) 4 05 75 00
 Fax: +40 (021) 2 33 13 13
 E-Mail: infoBSC@ro.bosch.com
 www.bosch-romania.ro

Eliminare

Dispozitivul de ascuțit burghie, accesoriile și ambalajele trebuie direcționate către o stație de reciclare ecologică.

Sub rezerva modificărilor.

Български**Указания за безопасна работа****Общи указания за безопасна работа**

Прочетете всички предупреждения и указания, приложени към апарата за заточване на свредла и към използвания електроинструмент. Пропуски при спазването на указанията за безопасна работа и за работа с приспособлението могат да предизвикат токов удар, пожар и/или тежки травми.

Спазвайте всички указания за безопасна работа и за работа с електроинструмента за ползване в бъдеще.

Указания за безопасна работа за апарат за заточване на свредла

Работете с предпазни очила.

- ▶ **Никога не използвайте апарата за заточване на свредла за мокро шлифване.** Проникването на вода в електроинструмент повишава опасността от токов удар.
- ▶ **Фирма Бош гарантира безупречното функциониране на продукта само ако се използват оригинални консумативи и допълнителни приспособления.**

Описание на продукта и възможностите му**Предназначение на уреда**

Апаратът е предназначен за заточване (сухо шлифване) на стоманени свредла по DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 и DIN 1897 (изпълнение тип N). Не се допуска заточването на свредла с твърдостлавни пластини. Апаратът е предназначен за монтиране към електрически бормашины или ударни бормашины, но не към перфоратори.

Изобразени елементи

Номерирането на изобразените компоненти се отнася до фигурите на страниците с изображенията.

- 1 Задвижващ елемент
- 2 Шийка на вала
- 3 Застопоряващ винт
- 4 Застопоряващи винтове
- 5 Дистанционна шайба
- 6 Диск за шлифване

Изобразените на фигурите и описаните допълнителни приспособления не са включени в стандартната окомплектовка на уреда. Изчерпателен списък на допълнителните приспособления можете да намерите съответно в каталога ни за допълнителни приспособления.

Технически данни

Апарат за заточване на свредла		S 41
Каталожен номер		2 607 990 050
за свредла с Ø	mm	2,5 – 10
Ъгъл на върха	°	118
Ø на присъединителната шийка на вала	mm	43
Макс. скорост на въртене	min ⁻¹	3000

Декларация за съответствие

С пълна отговорност ние декларираме, че описаният в раздела «Технически данни» продукт съответства на изискванията на Директива 2006/42/ЕО.

Техническа документация (2006/42/ЕО) при:
 Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
 D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
 Senior Vice President
 Engineering

Helmut Heinzelmann
 Head of Product Certification
 PT/ETM9

Dr. Egbert Schneider *i.v. H. Heinzelmann*

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
 D-70745 Leinfelden-Echterdingen
 17.07.2012

Монтиране

Регулиране на задвижващия елемент (вижте фиг. А)

Преди първоначално монтиране регулирайте дължината на задвижващия елемент **1** спрямо Вашата бормашина.

- Отрежете задвижващия елемент **1** с ножовка, така че изобразеното на фигурата разстояние **a** да е 110 mm (4 5/16").

Ако задвижващият елемент **1** е твърде къс за Вашата бормашина, вместо него използвайте стандартен винт с шестостенна глава М8 с подходяща дължина.

Монтиране на апарата за заточване на свредла (вижте фиг. В)

- ▶ **Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**
- ▶ **Допуска се използването на апарата за заточване на свредла само когато е монтиран към бормашина. Той няма допуск за заточване на свредла на ръка.** Съществува опасност от нараняване.
- Ако към шийката на вала **2** на Вашата бормашина е навита спомагателна ръкохватка, първо я демонтирайте.
- Затегнете задвижващия елемент **1** в патронника на бормашината.
За целта съблюдавайте указанията в ръководството за експлоатация на Вашата бормашина.
- Притиснете силно апарата за заточване на свредла към патронника на бормашината и едновременно затегнете застопоряващия винт **3**.
Застопоряващият винт трябва да затяга към шийката на вала **2** не към патронника.

Работа с уреда

Указания за работа

Шлифование на свредла (вижте фиг. С)

- Ако свредлото е повредено силно, предварително го шлифовайте грубо на ръчен шмиргел.
- Ако скоростта на Вашата бормашина може да бъде регулирана, я настройте на 2000 до 3000 min⁻¹. Ако бормашината е ударна, я включете в режим «безударно пробиване».
- Захванете и дръжте, както е показано на фигурата включената бормашина с монтиран към нея апарат за заточване.
При това внимавайте вентилационните отвори на бормашината да са свободни.
- Шлифование на първия режещ ръб на свредлото:
Вкарайте свредлото в най-малкия отвор, в който то влиза. Завъртете относително бързо свредлото прикл. 10 пъти наляво и надясно от дясната до лявата опора, като го притискате леко (при малки свредла прикл. 5 пъти).

- Шлифование на втория режещ ръб на свредлото:
Издърпайте малко навън свредлото, завъртете го на 180° и отново го вкарайте до шлифовачния диск **6**.
Въртете свредлото както при заточването на първия режещ ръб.
- При необходимост повторете целия процес, докато двата режещи ръба са остри и симетрични.

Проверка и корекции (вижте фиг. D)

Дължините на режещите ръбове **S** трябва да са еднакви.

- Ако това не е така, обърнете по-късия ръб към вътрешната маркировка на подходящия отвор в апарата за заточване.
- Вкарайте свредлото и го завъртете прикл. 3 пъти наляво и надясно от упор до упор.
- Проверете резултата и при необходимост повторете процедурата.

Поддържане и сервис

Поддържане

Регулиране на шлифовачния диск (вижте фиг. Е)

След прикл. 100 заточвания трябва да регулирате шлифовачния диск **6**.

За целта трябва да демонтирате апарата за заточване на свредла.

- Освободете застопоряващите винтове **4a** и след това винта **4b**.
- Демонтирайте дистанционната шайба **5**.
- Сглобете апарата за заточване на свредла в обратна последователност без дистанционната шайба.

Смяна на шлифовачния диск

След прикл. 200 заточвания заменяйте шлифовачния диск **6**.

За целта трябва да демонтирате апарата за заточване на свредла.

- Освободете застопоряващите винтове **4a** и след това винта **4b**.
- При монтирането на новия шлифовачен диск **5** поставете дистанционна шайба.
- Сглобете апарата за заточване на свредла в обратна последователност.

Резервни части

	Каталожен номер
Абразивни дискове	2 608 600 029

Ако загубите задвижващия елемент **1** можете да използвате винт с шестостенна глава М8 с дължина 90 mm или повече.

- Скъсете винта до подходящата дължина (вижте «Регулиране на задвижващия елемент», страница 43).

Сервиз и консултации

Сервизът ще отговори на въпросите Ви относно ремонти и поддръжка на закупения от Вас продукт, както и относно резервни части. Монтажни чертежи и информация за резервни части можете да намерите също и на www.bosch-pt.com

44 | Srpski

Екипът от консултанти на Бош ще Ви помогне с удоволствие при въпроси относно закупуване, приложение и възможности за настройване на различни продукти от производствената гама на Бош и допълнителни приспособления за тях.

Роберт Бош ЕООД – България

Бош Сервиз Център
Гаранционни и извънгаранционни ремонти
бул. Черни връх 51-Б
FPI Бизнес център 1407
1907 София
Тел.: +359 (02) 960 10 61
Тел.: +359 (02) 960 10 79
Факс: +359 (02) 962 53 02
www.bosch.bg

Бракуване

С оглед опазване на околната среда апаратът за заточване на свердела, допълнителните приспособления и опаковките трябва да бъдат предавани за оползотворяване на съдържащите се в тях суровини.

Правата за изменения запазени.

Srpski**Uputstva o sigurnosti****Opšta uputstva o sigurnosti**

Pročitajte uputstva za upotrebu i upozorenja koja su priložena uz uredjaj za oštrenje burgija i uz upotrebljeni električni alat. Propusti kod pridržavanja sigurnosnih uputstava i upozorenja mogu proizvesti električni udar, požar i/ili teške povrede.

Sačuvajte sva sigurnosna upozorenja i uputstva za budućnost.

Sigurnosna uputstva za uredjaje za oštrenje burgija

Nosite zaštitne naočare.

- **Ne upotrebljavajte nikada uredjaj za oštrenje burgija za mokro brušenje.** Prodiranje vode u električni alat povećava rizik od električnog udara.
- **Bosch može samo onda obezbediti besprekorno funkcionisanje proizvoda, ako se upotrebljava isključivo originalan pribor.**

Opis proizvoda i rada**Upotreba koja odgovara svrsi**

Uredjaj je zamišljen za oštrenje (suvo oštrenje) čeličnih burgija prema DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 i DIN 1897 (Izvodjenje Typ N). Burgije od tvrdog metala se nesmeju oštriti.

Uredjaj je zamišljen za montažu na električne bušilice ili bušilice sa udarcima, međjutim ne i na bušilice sa čekićem.

Komponente sa slike

Numerisanje komponenti sa slika odnosi se na prikaze na grafičkim stranim.

- 1 Obrtač
- 2 Grlo vretena
- 3 Stezni zavrtnaj
- 4 Zavrtnaj za pričvršćivanje
- 5 Distančna ploča
- 6 Brusna ploča

Prikazani ili opisani pribor ne spada u standardno pakovanje. Kompletni pribor možete da nađete u našem programu pribora.

Tehnički podaci

Uredjaj za oštrenje burgija		S 41
Broj predmeta		2 607 990 050
za burgije-Ø	mm	2,5 – 10
Ugao vrha burgije	°	118
Ø Priključak grla vretena	mm	43
Maks. broj obrtaja	min ⁻¹	3000

Izjava o usaglašenosti

Izjavljujemo na vlastitu odgovornost da pod „tehnički podaci“ opisani proizvod odgovara odredbama smernice 2006/42/EG.

Tehnička dokumentacija (2006/42/EG) kod:
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

ppa. Schneider i.V. Heinzelmann

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montaža**Prilagodjavanje obrtača (pogledajte sliku A)**

Prilagodite pre prve montaže dužinu obrtača **1** Vašoj bušilici.

- Skratite obrtač **1** tako sa metalnom testerom da rastojanje **a** prikazano na slici iznosi 110 mm (4 5/16").

Ako bi obrtač **1** za Vašu bušilicu bio prekratak, upotrebite umesto njega jedan zavrtnaj M8 uobičajen u trgovini sa odgovarajućom dužinom.

Montiranje uredjaja za oštrenje burgija (pogledajte sliku B)

- ▶ Izvucite pre svih radova na električnom alatu mrežni utikač iz utičnice.
- ▶ Uredjaj za oštrenje burgija sme se upotrebiti samo montiran na bušilicu. Nije dozvoljeno da se burgija brusi rukom. Postoji opasnost od povrede.
- Ako je na vratu vretena **2** Vaše bušilice navrnuti dodatne drška, onda najpre skinite ovu dodatnu dršku.
- Stegnite obrtač **1** u steznu glavu Vaše bušilice. Pazite pritom na uputstvo za rad Vaše bušilice.
- Pritisnite uredjaj za oštrenje burgija snažno na steznu glavu bušilice i istovremeno čvrsto stegnite stezni zavrtač **3**. Stezni zavrtač mora biti zatvoren preko vrata vretena **2**, ne preko stezne glave.

Rad

Uputstva za rad

Oštrenje burgije (pogledajte sliku C)

- Oštrite teško oštećene burgije prvo grubo na nekom nosaču brusnog točila.
- Ako se broj obrtaja na vašoj bušilici može regulisati, onda podesite broj obrtaja na 2000 do 3000 min⁻¹. Podesite kod bušilice sa udarcima vrstu rada „bušenje bez udaraca“.
- Držite uključenu bušilicu sa nameštenim uredjajem za oštrenje burgije kao što slika prikazuje. Pazite na to, da prerezi za ventilaciju bušilice budu slobodni.
- Oštrenje prve oštrice burgije: Ubacite burgiju u najmanji odgovarajući otvor na uredjaju za oštrenje burgije. Okrenite burgiju sa lakim pritiskom opušteno i brzo između levog i desnog graničnika oko 10 puta tamo-amo (kod manjih burgija oko 5 puta).
- Oštrenje druge oštrice burgije: Izvucite burgiju malo napolje, okrenite je za 180° ubacite je ponovo do ploče za oštrenje **6**. Okrenite burgiju kod oštrenja prve oštrice.
- Ponovite celu radnju u datom slučaju, sve dok obe oštrice ne budu oštre i simetrične.

Kontrola i korektura (pogledajte sliku D)

Sečiva **S** burgije moraju biti iste dužine.

- Ako nisu, centrirajte kraće sečivo prema unutrašnjoj oznaci odgovarajućeg otvora na uredjaju za oštrenje burgije.
- Ubacite burgiju u ovoj poziciji i okrenite je oko 3 puta od graničnika do graničnika tamo-amo.
- Prekontrolišite rezultat i ponovite radnju u datom slučaju.

Održavanje i servis

Održavanje

Naknadno podešavanje ploče za oštrenje (pogledajte sliku E)

Posle oko 100 oštrenja trebali bi ploču za oštrenje **6** ponovo podesiti.

Za ovo morate demontirati uredjaj za oštrenje burgije.

- Odvrnite zavrtnje za pričvršćivanje **4a** i potom zavrtač za pričvršćivanje **4b**.
- Uklonite distancnu ploču **5**.
- Montirajte uredjaj za oštrenje burgije bez distancne ploče obrnutim redosledom.

Promena ploče za oštrenje

Promenite posle oko 200 oštrenja ploču za oštrenje **6**.

Za ovo morate demontirati uredjaj za oštrenje burgije.

- Odvrnite zavrtnje za pričvršćivanje **4a** i potom zavrtač za pričvršćivanje **4b**.
- Stavite distancnu ploču **5** na novu ploču za oštrenje.
- Montirajte uredjaj za oštrenje burgija obrnutim redosledom.

Rezervni delovi

	Broj predmeta
Brusne ploče	2 608 600 029

Ako izgubite obrtač **1** možete upotrebiti jedan zavrtač M8 sa 90 mm ili više dužine.

- Skratite zavrtač na odgovarajuću dužinu (pogledajte „Prilagodjavanje obrtača“, Stranu 44).

Servis i savetovanja kupaca

Servis odgovara na Vaša pitanja u vezi popravke i održavanja Vašeg proizvoda kao i u vezi rezervnih delova. Šematske prikaze i informacije u vezi rezervnih delova naći ćete i pod: **www.bosch-pt.com**

Bosch-ov tim savetnika će Vam pomoći kod pitanja u vezi kupovine, primene i podešavanja proizvoda i pribora.

Srpski

Bosch-Service
Dimitrija Tucovića 59
11000 Beograd
Tel.: +381 (011) 244 85 46
Fax: +381 (011) 241 62 93
E-Mail: asboschz@EUnet.yu

Uklanjanje djubreta

Uredjaj za oštrenje burgija, pribor i pakovanja treba odvoziti na reciklažu koja odgovara zaštiti čovekove okoline.

Zadržavamo pravo na promene.

Slovensko

Varnostna navodila

Splošna varnostna navodila



Prebrati morate vsa varnostna navodila in napotke, ki so priložena ostrilcu za svedre, ki ga uporabljate. Zamujene dolžnosti pri upoštevanju varnostnih navodil in napotkov lahko povzročijo električni udar, požar in/ali težke poškodbe.

Shranite vsa varnostna navodila in napotke za prihodnost.

Varnostna navodila za ostrilce za svedre



Nosite zaščitna očala.

- ▶ **Ostrilca za svedre ne smete uporabljati za mokro brušenje.** Vdor vode v električno orodje poveča tveganje električnega udara.
- ▶ **Bosch lahko zagotavlja pravilno delovanje izdelka le v primeru, da uporabljate izključno originalni pribor.**

Opis in zmogljivost izdelka

Uporaba v skladu z namenom

Naprava je namenjena za ostrenje (suho brušenje) jeklenih svedrov v skladu z DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 in DIN 1897 (izvedba tip N). Ne smete brusiti svedrov iz trde kovine.

Naprava je namenjena za montažo na električnih vrtnalnikih ali udarnih vrtnalnikih, ne pa na vrtnalnih kladivih.

Komponente na sliki

Oštevilčenje komponent se nanaša na prikaze na grafičnih straneh.

- 1 Sojemalnik
- 2 Vrat vretena
- 3 Prizemni vijak
- 4 Pritrdilni vijaki
- 5 Distančna ploščica
- 6 Brusilna plošča

Prikazan ali opisan pribor ni del standardnega obsega dobave. Celoten pribor je del našega programa pribora.

Tehnični podatki

Ostrilec za svedre		S 41
Številka artikla		2 607 990 050
za svedre-Ø	mm	2,5 – 10
Koničast sveder pod kotom	°	118
Ø priključek vratu vretena	mm	43
maks. število vrtljajev	min ⁻¹	3000

Izjava o skladnosti



Z vso odgovornostjo izjavljamo, da proizvod, opisan v „tehničnih informacijah“ ustreza določilom direktive 2006/42/ES.

Tehnična dokumentacija (2006/42/ES) pri:

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

[Signature] i. V. *[Signature]*

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montaža

Prilagoditev sojemalnika (glejte sliko A)

Pred prvo montažo prilagodite dolžino sojemalnika **1** v skladu z vašim vrtnalnikom.

- Skrajšajte sojemalnik **1** s kovinsko žago tako, da bo znašala na sliki prikazana razdalja **a** 110 mm (4 5/16").

Če bo sojemalnik **1** za Vaš vrtnalnik prekratek, uporabite običajni šestrobi vijak M8 z ustrežno dolžino.

Montaža ostrilca za svedre (glejte sliko B)

- ▶ **Pred začetkom kakršnih koli del na električnem orodju izvalcite omrežni vtičnik iz vtičnice.**

- ▶ **Ostrilec za svedre smete uporabljati izključno montiranega na vrtnalniku. Brušenje svedrov z roko ni dovoljeno.** Obstaja nevarnost poškodb.

- Če je na vratu vretena **2** vašega vrtnalnika montiran dodatni ročaj, morate ta dodatni ročaj najprej sneti.
- Vpnite sojemalnik **1** v vpenjalno glavo vašega vrtnalnika. V ta namen upoštevajte navodilo za obratovanje vašega vrtnalnika.
- Pritisnite ostrilec za svedre močno proti vpenjalni glavi vrtnalnika in istočasno trdno privijte vpenjalni vijak **3**. Vpenjalni vijak morate zapreti nad vratom vretena vrtnalnika **2**, ne nad vpenjalno glavo.

Delovanje

Navodila za delo

Brušenje svedrov (glejte sliko C)

- Težko poškodovane svedre morate najprej grobo pobrušiti na brusilni enoti.
- V kolikor lahko na vašem vrtnalniku nastavite število vrtljajev, potem nastavite število vrtljajev na 2000 do 3000 min⁻¹. Pri udarnih vrtnalnikih nastavite vrsto obratovanja „vrtanje brez udarjanja“.
- Držite vklopljen vrtnalnik z nastavljenim ostrilcem za svedre, kot je prikazano na sliki. Pazite na to, da so zračne odprtine vrtnalnika proste.

- Brušenje prvoga rezila svedra:
Vpeljite sveder v najmanjšo ustrezajočo izvrtino na ostrilcu za svedre. Zasukajte sveder z rahlim pritiskanjem lahko in hitro med levim in desnim prislonom pribl. 10-krat sem ter tja (pri majhnih svedrih pribl. 5-krat).
- Brušenje drugega rezila svedra:
Potegnite sveder nekoliko ven, zavrtite ga za 180° in ga ponovno ponovno vtaknite vse do brusilne plošče 6. Zavrtite sveder kot pri brušenju prvoga rezila.
- Po potrebi ponovite celoten postopek tako, da bosta obe rezili ostri in simetrični.

Kontrole in korekture (glejte sliko D)

Rezili **S** rezila morata biti enako dolgi.

- Če temu ni tako, naravnajte krajšo rezilo na notranjo oznako ustrezajoče izvrtine na ostrilcu za svedre.
- Vpeljite sveder v tem položaju noter in ga zavrtite pribl. 3-krat od prislonu do prislonu sem ter tja.
- Kontrolirajte rezultat in po potrebi ponovite postopek.

Vzdrževanje in servisiranje

Vzdrževanje

Nastavitev brusilne plošče (glejte sliko E)

Po pribl. 100 ostrenjih morate ponovno nastaviti brusilno ploščo 6.

V ta namen morate demontirati ostrilec za svedre.

- Sprostite pritrdilna vijaka **4a** in nato pritrdilni vijak **4b**.
- Odstranite distančno ploščico **5**.
- Montirajte ostrilec za svedre brez distančne ploščice v obratnem vrstnem redu.

Menjava brusilne plošče

Po pribl. 200 ostrenjih menjajte brusilno ploščo 6.

V ta namen morate demontirati ostrilec za svedre.

- Sprostite pritrdilna vijaka **4a** in nato pritrdilni vijak **4b**.
- Nastavite distančno ploščico **5** na novo brusilno ploščo.
- Montirajte ostrilec za svedre v obratnem vrstnem redu.

Nadomestni deli

Številka artikla

Brusilne plošče 2 608 600 029

Pri izgubi sojemalnika **1** lahko uporabite šestrobo vijak M8 z dolžino 90 mm ali več.

- Skrajšajte vijak na ustrezno dolžino (glejte „Prilagoditev sojemalnika“, stran 46).

Servis in svetovanje

Servis vam bo dal odgovore na vaša vprašanja glede popravila in vzdrževanja izdelka ter nadomestnih delov. Prikaze razstavljenega stanja in informacije glede nadomestnih delov se nahajajo tudi na internetnem naslovu:

www.bosch-pt.com

Skupina svetovalcev podjetja Bosch vam bo z veseljem na voljo pri vprašanjih glede nakupa, uporabe in nastavitve izdelka in pribora.

Slovensko

Top Service d.o.o.

Celovška 172

1000 Ljubljana

Tel.: +386 (01) 5194 225

Tel.: +386 (01) 5194 205

Fax: +386 (01) 5193 407

Odlaganje

Ostrilec za svedre, pribor in embalažo morate reciklirati v skladu z varstvom okolja.

Pridržujemo si pravico do sprememb.

Hrvatski

Upute za sigurnost

Opće upute za sigurnost



Pročitajte sve upute upozorenja i upute za uporabu priložene uz oštrilicu spiralnih svrdala i korišteni električni alat.

Nepridržavanje uputa za sigurnost i uporabu može prouzročiti strujni udar, požar i/ili teške ozljede.

Sve upute za sigurnost i upute za uporabu spremite za buduću uporabu.

Upute za sigurnost oštrilice spiralnih svrdala



Nosite zaštitne naočale.

► **Oštrilicu spiralnih svrdala nikada ne koristite za mokro brušenje.** Prodiranje vode u električni alat povećava opasnost od strujnog udara.

► **Bosch može osigurati besprijekornu funkciju oštrilice samo ako se isključivo koristi originalni pribor.**

Opis proizvoda i radova

Uporaba za određenu namjenu

Oštrilica je namijenjena za oštrenje (suhim brušenjem) čeličnih spiralnih svrdala prema DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 i DIN 1897 (izvedba tipa N). Ne smiju se oštriti spiralna svrdla s reznim pločicama od tvrdog metala. Oštrilica je namijenjena za ugradnju na električnu bušilicu ili udarnu bušilicu, ali ne na bušaći čekić.

Prikazani dijelovi uređaja

Numeriranje prikazanih dijelova odnosi se na stranice sa slikama boce.

- 1 Zahvatnik
- 2 Rukavac vretena

48 | Hrvatski

- 3** Stezni vijak
- 4** Vijci za pričvršćenje
- 5** Odstojna pločica
- 6** Brusna ploča

Prikazan ili opisan pribor ne pripada standardnom opsegu isporuke. Potpuni pribor možete naći u našem programu pribora.

Tehnički podaci

Oštrilica spiralnih svrdala		S 41
Kataloški br.		2 607 990 050
za spiralna svrdla Ø	mm	2,5 – 10
Vršni kut spiralnog svrdla	°	118
Ø priključka rukavca vretena	mm	43
Max. broj okretaja	min ⁻¹	3000

Izjava o usklađenosti

Izjavljujemo uz punu odgovornost da ovaj proizvod opisan u „Tehničkim podacima“ odgovara odredbama Smjernice 2006/42/EZ.

Tehnička dokumentacija (2006/42/EZ) može se dobiti kod:
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

[Signature] i. V. K. W. *[Signature]*

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montaža**Prilagodba zahvatnika (vidjeti sliku A)**

Prije prve ugradnje dužinu zahvatnika **1** prilagodite vašoj bušilici.

- Zahvatnik **1** pomoću pile za metal odrežite tako da na slici prikazan razmak **a** iznosi 110 mm (4 5/16").

Ako bi zahvatnik **1** za vašu bušilicu bio prekratak, umjesto njega koristite uobičajeni vijak s šesterokutnom glavom M8, odgovarajuće dužine.

Ugradnja oštrilice spiralnih svrdala (vidjeti sliku B)

- ▶ **Prije svih radova na električnom alatu izvucite mrežni utikač iz utičnice.**
- ▶ **Oštrilica spiralnih svrdala smije se ugraditi samo na bušilice. Ne dopušta se ručno oštrenje spiralnih svrdala.** Postoji opasnost od ozljeda.
- Ako je na rukavcu vretena **2** vaše bušilice navrnuti dodatna ručka, u tom slučaju najprije skinite ovu dodatnu ručku.
- Zahvatnik **1** stegnite u steznu glavu vaše bušilice. Pridržavajte se uputa za rukovanje vaše bušilice.

- Oštrilicu spiralnih svrdala snažno pritisnite prema steznoj glavi bušilice i istodobno stegnite stezni vijak **3**. Stezni vijak mora biti zatvoren preko rukavca vretena **2** bušilice, a ne preko stezne glave.

Rad**Upute za rad****Oštrenje spiralnih svrdala (vidjeti sliku C)**

- Teško oštećena spiralna svrdla najprije grubo oštrite na stalku za brušenje.
- Ako se može regulirati broj okretaja vaše bušilice, u tom slučaju broj okretaja namjestite na 2000 do 3000 min⁻¹. Na udarnoj bušilici namjestite način rada „Bušenje bez udara“.
- Uključenu bušilicu s ugrađenom oštrilicom za spiralna svrdla držite kako je prikazano na slici. Pri tome pazite da prorezi za hlađenje bušilice budu slobodni.
- Oštrenje prve oštrice spiralnog svrdla: Uvucite spiralno svrdlo u najmanji odgovarajući provrt na oštrilici spiralnih svrdala. Spiralno svrdlo uz lagani pritisak 10 puta brzo okrenite amo-tamo između lijevog i desnog graničnika (manja spiralna svrdla okrenite oko 5 puta).
- Oštrenje druge oštrice spiralnog svrdla: Spiralno svrdlo malo izvucite van, okrenite ga za 180° i ponovno ga približite do brusne ploče **6**. Pri oštrenju prve oštrice spiralno svrdlo okrećite.
- Prema potrebi ponovite čitavi postupak, sve dok druga oštrica ne bude oštra i simetrična.

Kontrola i korekcije (vidjeti sliku D)

Oštrice **S** spiralnih svrdala moraju biti iste dužine.

- Ako to nije tako, izravnajte kraću oštricu prema unutarnjoj oznaci odgovarajućeg provrta na oštrilici spiralnih svrdala.
- Uvucite vaše spiralno svrdlo u ovaj položaj i okrenite ga cca. 3 puta amo-tamo, od graničnika do graničnika.
- Kontrolirajte rezultat i prema potrebi ponovite ovaj postupak.

Održavanje i servisiranje**Održavanje****Naknadno podešavanje brusne ploče (vidjeti sliku E)**

Nakon cca. 100 oštrenja brusnu ploču **6** morate naknadno podesiti.

U tu svrhu morate demontirati oštrilicu spiralnih svrdala.

- Otpustite vijke za pričvršćenje **4a** i nakon toga otpustite vijak za pričvršćenje **4b**.
- Uklonite odstoju pločicu **5**.
- Ugradite oštrilicu spiralnih svrdala obrnutim redoslijedom, bez odstoje pločice.

Zamjena brusne ploče

Brusnu ploču **6** zamijenite nakon cca. 200 oštrenja spiralnih svrdala.

U tu svrhu morate demontirati oštrilicu spiralnih svrdala.

- Otpustite vijke za pričvršćenje **4a** i nakon toga otpustite vijak za pričvršćenje **4b**.
- Stavite odstoju pločicu **5** na novu brusnu ploču.
- Oštrilicu za spiralna svrdla ugradite obrnutim redoslijedom.

Rezervni dijelovi

Kataloški br.

Brusne ploče 2 608 600 029

U slučaju gubitka zahvatnika **1**, možete upotrijebiti vijak s šesterokutnom glavom M8, dužine 90 mm ili veće.

- Odrežite vijak na odgovarajuću dužinu (vidjeti „Prilagodba zahvatnika“, stranica 48).

Servis za kupce i savjetovanje kupaca

Naš servis će odgovoriti na vaša pitanja o popravku i održavanju vašeg proizvoda, kao i o rezervnim dijelovima. Crteže u rastavljenom obliku i informacije o rezervnim dijelovima možete naći i na našoj adresi:

www.bosch-pt.com

Tim Bosch savjetnika za kupce rado će odgovoriti na vaša pitanja o kupnji, primjeni i podešavanju proizvoda i pribora.

Hrvatski

Robert Bosch d.o.o
Kneza Branimira 22
10040 Zagreb
Tel.: +385 (01) 295 80 51
Fax: +386 (01) 5193 407

Zbrinjavanje

Oštrilicu za spiralna svrdla, pribor i ambalažu morate odvesti na ekološki prihvatljivo zbrinjavanje u otpad.

Zadržavamo pravo na promjene.

Eesti

Ohutusnõuded

Üldised ohutusjuhised



Lugege läbi kõik puuriteritusseadme ja kasutatud elektrilise tööriistaga kaasasolevad ohutusnõuded ja juhised. Ohutusnõuete ja juhiste eiramine võib põhjustada elektrilöögi, tulekahju ja/või raskeid vigastusi.

Hoidke kõik ohutusnõuded ja juhised hilisemaks kasutamiseks alles.

Ohutusnõuded puuriteritusseadmete kasutamisel



Kandke kaitseprille.

► Ärge kasutage puuriteritusseadet märglihvimiseks.

Vee sissetungimine elektrilisse tööriista suurendab elektrilöögi ohtu.

► Bosch tagab toote veatu töö üksnes originaaltarvikute kasutamise korral.

Seadme ja selle funktsioonide kirjeldus

Nõuetekohane kasutus

Seade on ette nähtud standarditele DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 ja DIN 1897 vastavate teraspuuride (mudel N) teritamiseks (kuivlihvimiseks). Seadmega ei tohi lihvida kõvasulammetallpuure.

Seade on ette nähtud paigaldamiseks elektriliste puurtrellide või löökpuurtrellide külge, seadet ei tohi paigaldada puurvasarate külge.

Seadme osad

Seadme osade numeratsiooni aluseks on jooniste lehekülgedel toodud numbrid.

- 1 Ajam
- 2 Spindlikael
- 3 Lukustuskruvi
- 4 Kinnituskruvid
- 5 Vaheketas
- 6 Lihvketas

Tarnekomplekt ei sisalda kõiki kasutusjuhendis olevatel joonistel kujutatud või kasutusjuhendis nimetatud lisatarvikuid.

Lisatarvikute täieliku loetelu leiate meie lisatarvikute kataloogist.

Tehnilised andmed

Puuriteritusseade	S 41	
Tootenumber		2 607 990 050
puuridele Ø	mm	2,5–10
Puuri otsa nurk	°	118
Ø spindlikael	mm	43
Max pöörete arv	min ⁻¹	3000

Vastavus normidele



Kinnitame ainuvastutajana, et punktis „Tehnilised andmed“ kirjeldatud toode vastab direktiivi 2006/42/EÜ nõuetele.

Tehniline toimik (2006/42/EÜ) saadaval:

Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

50 | Eesti

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

R. Schneider *H. Heinzelmann*

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montaaž

Ajami pikkuse kohandamine (vt joonist A)

Enne esmakordset paigaldamist kohandage ajami **1** pikkust vastavalt oma puurtrellile.

- Lõigake ajam **1** metallisaaga sellisesse pikkusesse, et joonisel kujutatud vahemaa **a** on 110 mm (4 5/16").

Kui ajam **1** on Teie puurtrelli jaoks liiga lühike, kasutage selle asemel standardset sobiva pikkusega kuuskantkrugi M8.

Puuriteritusseadme paigaldamine (vt joonist B)

- **Enne mistahes tööde teostamist elektrilise tööriista kallal tõmmake pistik pistikupesast välja.**
- **Puuriteritusseadet tohib paigaldada üksnes puurtrelli külge. See ei ole ette nähtud puuri teritamiseks käsitsi.** Esineb vigastuste oht.
- Kui Teie puurtrelli spindlikaela **2** külge on kinnitatud lisakäepide, siis eemaldage lisakäepide kõigepealt.
- Kinnitage ajam **1** puurtrelli padrunisse. Lähutage puurtrelli kasutusjuhendist.
- Suruge puuriteritusseadet tugevasti puurtrelli padruni vastu ja keerake samaaegselt lukustuskrugi **3** kõvasti kinni. Lukustuskrugi tuleb sulgeda puurtrelli spindlikaela **2** kohal, mitte padruni kohal.

Kasutamine

Tööjuhised

Puuri teritamine (vt joonist C)

- Tugevasti kahjustatud puure lihvide kõigepealt lihvipingil.
- Kui Teie puurtrelli pöörded on reguleeritavad, siis reguleerige pöörete arvuku 2000 kuni 3000 min⁻¹. Löökpuurtrell seadke režiimile „löögita puurimine“.
- Hoidke sisselülitatud puurtrelli koos paigaldatud puuriteritusseadmega nii, nagu näidatud joonisel. Veenduge, et puurtrelli ventilatsioonivad on vabad.
- Puuri esimese tera lihvimine: asetage puur puuriteritusseadme väikseimasse sobivasse avasse. Keerake puuri kerge survega vasaku ja parema piirde vahel kiiresti umbes 10 korda (väikeste puuride puhul umbes 5 korda) edasi-tagasi.
- Puuri teise tera lihvimine: tõmmake puuri pisut välja, keerake 180° ja torgake puur uuesti sisse kuni lihvkettani **6**. Keerake puuri nagu esimese tera lihvimise puhul.
- Korra protsessi seni, kuni mõlemad terad on teravad ja sümmeetrilised.

Kontrollimine ja korrigeerimine (vt joonist D)

Puuri terad **S** peavad olema ühepikkused.

- Kui terad ei ole ühepikkused, suunake lühem tera puuriteritusseadme sobiva ava sisemärgistusele.
- Torgake puur selles asendis sisse ja keerake seda umbes 3 korda edasi-tagasi ühest piirdest teiseni.
- Kontrollige tulemust ja korra protsessi vajaduse korral.

Hooldus ja teenindus

Hooldus

Lihvketta reguleerimine (vt joonist E)

Iga 100 terituskorra järel tuleb lihvkettast **6** reguleerida. Selleks peate puuriteritusseadme lahti monteerima.

- Keerake lahti kinnituskruid **4a** ja seejärel kinnituskrugi **4b**.
- Eemaldage vaheketas **5**.
- Monteeri puuriteritusseade ilma vahekettata vastupidises järjekorras kokku.

Lihvketta vahetamine

Iga 200 terituskorra järel vahetage lihvkettast **6**. Selleks peate puuriteritusseadme lahti monteerima.

- Keerake lahti kinnituskruid **4a** ja seejärel kinnituskrugi **4b**.
- Asetage vaheketas **5** uuele lihvkettale.
- Monteeri puuriteritusseade vastupidises järjekorras kokku.

Varuosad

	Tootenumber
Lihvkettad	2 608 600 029

Ajami **1** kaotamise korral võite kasutada 90 mm pikkust või pikemat kuuskantkrugi M8.

- Lõigake kruvi sobivasse pikkusesse (vt „Ajami pikkuse kohandamine“, lk 50).

Müügi järgne teenindus ja nõustamine

Müügiesindajad annavad vastused toote paranduse ja hooldusega ning varuosadega seotud küsimustele. Joonised ja lisateabe varuosade kohta leiata ka veebiaadressilt:

www.bosch-pt.com

Boschi müügiesindajad nõustavad Teid toodete ja lisatarvikute ostmise, kasutamise ja seadistamisega seotud küsimustes.

Eesti Vabariik

Mercantile Group AS
Boschi elektriliste käsitööriistade remont ja hooldus
Pärnu mnt. 549
76401 Saue vald, Laagri
Tel.: + 372 (0679) 1122
Faks: + 372 (0679) 1129

Kasutuskõlbmatuks muutunud seadmete käitlus

Puuriteritusseade, lisatarvikud ja pakend tuleb suunata keskkonnasäästlikku taaskasutussüsteemi.

Tootja jätab endale õiguse muudatuste tegemiseks.

Latviešu

Drošības noteikumi

Vispārējie drošības noteikumi



Izlasiet visus kopā ar urbju asināšanas ierīci un izmantojamo elektroinstrumentu piegādātos drošības noteikumus un norādījumus. Drošības noteikumu un norādījumu neievērošana var izraisīt aizdegšanos un kļūt par cēloni elektriskajam triecienam un/vai smagam savainojumam.

Uzglabājiet drošības noteikumus un norādījumus turpmākai izmantošanai.

Drošības noteikumi urbju asināšanas ierīcēm



Nēsājiet aizsargbrilles.

- **Nelietojiet urbju asināšanas ierīci mitrajai slīpēšanai (ar ūdens pievadīšanu).** Ūdenim iekļūstot elektroinstrumentā, pieaug risks saņemt elektrisko triecienu.
- **Bosch var garantēt izstrādājuma nevainojamu darbību vienīgi tad, ja kopā ar to tiek izmantoti oriģinālie piederumi.**

Izstrādājuma un tā darbības apraksts

Pielietojums

Ierīce ir paredzēta standartiem DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 un DIN 1897 atbilstošu tērauda urbju (izpildījums N) asināšanai (sausajai slīpēšanai). To nedrīkst izmantot cietmetāla urbju slīpēšanai.

Ierīce ir paredzēta nostiprināšanai uz elektriskajam urbjmašīnām vai triecienurbjmašīnām, taču ne uz perforatoriem.

Attēlotās sastāvdaļas

Attēloto sastāvdaļu numerācija atbilst grafiskajās lappusēs sniegtajiem attēliem.

- 1 Piedziņas stienis
- 2 Darbvārpstas aptvere
- 3 Spīlskrūve
- 4 Stiprinošās skrūves
- 5 Distancers
- 6 Slīpēšanas disks

Šeit attēlotie vai aprakstītie piederumi neietilpst standarta piegādes komplektā. Pilns pārskats par izstrādājuma piederumiem ir sniegts mūsu piederumu katalogā.

Tehniskie parametri

Urbju asināšanas ierīce		S 41
Izstrādājuma numurs		2 607 990 050
Asināmo urbju Ø	mm	2,5 – 10
Urbju smailes leņķis	°	118
Darbvārpstas aptveres Ø	mm	43
Maks. griešanās ātrums	min. ⁻¹	3000

Atbilstības deklarācija



Mēs ar pilnu atbildību paziņojam, ka sadaļā „Tehniskie parametri” aprakstītais izstrādājums atbilst direktīvai 2006/42/EK.

Tehniskā lieta (2006/42/EK) no:
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

ppa. [Signature] i.v. K. [Signature]

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montāža

Piedziņas stieņa pielāgošana (attēls A)

Pirms ierīces lietošanas pirmo reizi pielāgojiet piedziņas stieņa **1** garumu izmantojamajai urbjmašīnai.

- Ar metālzāga palīdzību saīsiniet piedziņas stieni **1** tā, lai attēlā parādītais attālums **a** būtu 110 mm (4 5/16").

Ja piedziņas stienis **1** izrādās pārāk īss šai urbjmašīnai, izmantojiet tā vietā piemērota garuma bultskrūvi M8 ar sešstūra galvu.

Urbju asināšanas ierīces montāža (attēls B)

- **Pirms elektroinstrumenta apkopes vai apkalpošanas izvelciet tā elektrokabeļa kontaktdakšu no barojošā elektrotīkla kontaktligzdas.**
- **Urbju asināšanas ierīci drīkst lietot vienīgi tad, ja tā ir nostiprināta uz urbjmašīnas. Urbjus nav atļauts slīpēt ar roku.** Tas var radīt savainojumu.
- Ja uz urbjmašīnas darbvārpstas aptveres **2** ir nostiprināts papildrokturis, vispirms noņemiet šo papildrokturi.
- Iestipriniet piedziņas stieni **1** urbjmašīnas urbjpatronā. Ievērojiet urbjmašīnas lietošanas pamācībā sniegtos norādījumus.
- Spēcīgi piespiediet urbju asināšanas ierīci pie urbjmašīnas urbjpatronas un vienlaicīgi stingri pieskrūvējiet spīlskrūvi **3**. Spīlskrūve jāsavēl virs urbjmašīnas darbvārpstas aptveres **2**, bet ne virs urbjpatronas.

52 | Lietuviškai

Lietošana

Norādījumi darbam

Urbju slīpēšana (attēls C)

- Stipri bojātos urbju vispirms aptuveni noslīpējiet ar slīpripu.
- Ja urbja mašīnas griešanās ātrums ir regulējams, izvēlieties to robežas no 2000 līdz 3000 min.⁻¹. Lietojot triecienurbja mašīnu, izvēlieties darba režīmu „Urbšana bez triecieniem”.
- Turiet ieslēgto urbja mašīnu ar uz tās nostiprināto urbju asināšanas ierīci, kā parādīts attēlā. Sekojiet, lai urbja mašīnas ventilācijas atveres būtu brīvas un nenosētas.
- Lai noslīpētu urbja pirmo griezējšķautni, rīkojieties šādi. Ievietojiet urbi asināšanas ierīces mazākajā piemērotajā atvērumā. Viegli piespiežot slīpējamo urbi, ātri griežiet to aptuveni 10 reizes turp un atpakaļ starp kreiso un labējo atduri (slīpējot maza diametra urbju, griežiet tos turp un atpakaļ aptuveni 5 reizes).
- Lai noslīpētu urbja otro griezējšķautni, rīkojieties šādi. Nedaudz pavelciet urbi ārā no atvēruma, pagriežiet to par 180° un no jauna iebīdīet atvērumā līdz pat slīpēšanas diskam **6**. Griežiet urbi turp un atpakaļ, līdzīgi, kā slīpējot pirmo griezējšķautni.
- Vajadzības gadījumā atkārtojiet šeit aprakstītās darbības, līdz abas griezējšķautnes ir asas un simetriskas.

Kontrole un labošana (attēls D)

Abu urbja griezējšķautņu **S** garumam jābūt vienādam.

- Ja tas tā nav, ievietojiet urbi asināšanas ierīces mazākajā piemērotajā atvērumā tā, lai tā sākotnējā griezējšķautne būtu vērsta pret iekšējo markējumu.
- Noturot urbi šādā stāvoklī, līdz galam iebīdīet to atvērumā un aptuveni 3 reizes griežiet to turp un atpakaļ starp abām atdurēm.
- Pārbaudiet labošanas rezultātus un vajadzības gadījumā atkārtojiet šeit aprakstītās darbības.

Apkalpošana un apkope

Apkalpošana

Slīpēšanas diska regulēšana (attēls E)

Aptuveni pēc 100 urbju uzasināšanas nepieciešams veikt slīpēšanas diska **6** regulēšanu.

Šim nolūkam jānoņem urbju asināšanas ierīce.

- Atskrūvējiet stiprinošās skrūves **4a** un pēc tam stiprinošo skrūvi **4b**.
- Izņemiet distanceru **5**.
- Samontējiet urbju asināšanas ierīci bez distancera secībā, kas pretēja iepriekš aprakstītajai.

Slīpēšanas diska nomainīšana

Aptuveni pēc 200 urbju uzasināšanas nepieciešams nomainīt slīpēšanas disku **6**.

Šim nolūkam jānoņem urbju asināšanas ierīce.

- Atskrūvējiet stiprinošās skrūves **4a** un pēc tam stiprinošo skrūvi **4b**.

- Novietojiet distanceru **5** uz jaunā slīpēšanas diska.
- Samontējiet urbju asināšanas ierīci secībā, kas pretēja iepriekš aprakstītajai.

Rezerves daļas

Izstrādājuma numurs	
Slīpēšanas disks	2 608 600 029

Ja piedziņas stienis **1** tiek nozaudēts, to var aizvietot ar bultskrūvi M8 ar sešstūra galvu, kuras garums nav mazāks par 90 mm.

- Ja nepieciešams, saīsiniet skrūvi līdz vēlamo garumam (skatīt sadaļu „Piedziņas stieņa pielāgošana” lappusē 51).

Tehniskā apkalpošana un konsultācijas klientiem

Klientu apkalpošanas dienests atbildēs uz Jūsu jautājumiem par izstrādājumu remontu un apkalpošanu, kā arī par to rezerves daļām. Kopsalikuma attēlus un informāciju par rezerves daļām var atrast arī interneta vietnē:

www.bosch-pt.com

Bosch klientu konsultāciju grupa centīsies Jums palīdzēt vislabākajā veidā, atbildot uz jautājumiem par izstrādājumu un to piederumu iegādi, lietošanu un regulēšanu.

Latvijas Republika

Robert Bosch SIA

Bosch elektroinstrumentu servisa centrs

Dzelzavas ielā 120 S

LV-1021 Rīga

Tālr.: + 371 67 14 62 62

Telefaks: + 371 67 14 62 63

E-pasts: service-pt@lv.bosch.com

Atbrīvošanās no nolietotajiem izstrādājumiem

Nolietotā urbju asināšanas ierīce, tās piederumi un iesaiņojuma materiāli jāpakļauj otrreizējai pārstrādei apkārtējai videi nekaitīgā veidā.

Tiesības uz izmaiņām tiek saglabātas.

Lietuviškai

Saugos nuorodos

Bendrosios saugos nuorodos



Perskaitykite visas prie grąžtų galandimo prietaiso ir naudojamo elektrinio įrankio pridėtas įspėjamąsias nuorodas ir reikalavimus. Nesilaikant saugos nuorodų ir reikalavimų gali trenkti elektros smūgis, kilti gaisras, galima susižaloti ir sužaloti kitus asmenis.

Išsaugokite visas saugos nuorodas ir instrukcijas, kad ir ateityje galėtumėte jomis pasinaudoti.

Saugos nuorodos dirbantiems su grąžtų galandimo prietaisais

Dirbkite su apsauginiais akiniais.



- **Gražtų galandimo prietaiso niekada nenaudokite šlifavimui šlapiuoju būdu.** Į elektrinį įrankį patekęs vanduo padidina elektros smūgio riziką.
- **Bosch tik tada gali užtikrinti, kad gaminys neprikaištingai veiks, kai naudojama tik originali papildoma įranga.**

Gaminio ir techninių duomenų aprašas

Prietaiso paskirtis

Prietaisas yra skirtas plieno grąžtams pagal DIN 338, DIN 340, DIN 345, DIN 1869 ir DIN 1897 (modelio tipas N) galąsti (sausosio šlifavimo būdu). Kietlydinio grąžtus galąsti draudžiama.

Prietaisas yra skirtas montuoti prie elektrinių gręžimo mašinų ir smūginių gręžimo mašinų, bet ne prie perforatorių.

Pavaizduoti prietaiso elementai

Pavaizduotų sudedamųjų dalių numeriai atitinka schemose nurodytus numerius.

- 1 Laikiklis
- 2 Suklio kakliukas
- 3 Prispaudžiamasis varžtas
- 4 Tvirtinamieji varžtai
- 5 Tarpiklis
- 6 Šlifavimo diskas

Pavaizduoti ar aprašyti priedai į tiekiamą standartinį komplektą neįeina. Visą papildomą įrangą rasite mūsų papildomos įrangos programoje.

Techniniai duomenys

Gražtų galandimo prietaisas		S 41
Gaminio numeris		2 607 990 050
Gražtams, kurių Ø	mm	2,5 – 10
Gražtams, kurių viršūnės kampas	°	118
Suklio kakliuko jungties Ø	mm	43
Maks. sukčių skaičius	min ⁻¹	3000

Atitikties deklaracija

Atsakingai pareiškiame, kad skyrįje „Techniniai duomenys“ aprašytas gaminys atitinka 2006/42/EB direktyvos reikalavimus.

Techninė byla (2006/42/EB) laikoma:
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmuth Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

ppa. [signature] i. V. [signature]

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

Montavimas

Laikiklio priderinimas (žr. pav. A)

Prieš montuodami pirmą kartą laikiklio **1** ilgį priderinkite prie savo gręžimo mašinos.

- Metalų pjūklų patrupinkite laikiklį **1** tiek, kad paveikslėlyje pavaizduotas atstumas **a** būtų 110 mm (4 5/16").

Jei laikiklis **1** jūsų gręžimo mašinai per trumpas, vietoje jo naudokite tinkamo ilgio standartinį šešiabriaunį varžtą M8.

Gražtų galandimo prietaiso montavimas (žr. pav. B)

- **Prieš atliekant bet kokius elektrinio įrankio reguliavimo ar priežiūros darbus reikia ištraukti kištuką iš elektros tinklo lizdo.**
- **Gražtų galandimo prietaisą leidžiama montuoti tik prie gręžimo mašinos. Grąžtus rankomis šlifuoti draudžiama.** Išskyla susižalojimo pavojus.
- Jei ant jūsų gręžimo mašinos suklio kakliuko **2** yra prisukta papildoma rankena, tai pirmiausia ją nuimkite.
- Įtvirtinkite laikiklį **1** savo gręžimo mašinos griebtuve. Laikykitės gręžimo mašinos naudojimo instrukcijos reikalavimų.
- Tvirtai spauskite grąžtų galandimo prietaisą į gręžimo mašinos griebtuvą ir tuo pačiu užveržkite prispaudžiamąjį varžtą **3**. Prispaudžiamąjį varžtą reikia užveržti virš gręžimo mašinos suklio kakliuko **2**, o ne virš griebtuvo.

Naudojimas

Darbo patarimai

Gražto galandimas (žr. pav. C)

- Labai pažeistus grąžtus pirmiausia šiek tiek pašlifuokite šlifavimo-galandimo mašina.
- Jei jūsų gręžimo mašinos sukčių skaičius reguliuojamas, tai sukčių skaičių nustatykite nuo 2000 iki 3000 min⁻¹. Jei naudojate smūginę gręžimo mašiną, nustatykite „Gręžimo be smūgio“ veikimo režimą.
- Įjungtą gręžimo mašiną su įstatytu grąžtų galandimo prietaisu laikykite, kaip pavaizduota paveikslėlyje. Neuždenkite gręžimo mašinos ventiliacinių angų.

54 | Lietuviškai

- Pirmosios grąžto briaunos galandimas: Įstumkite grąžtą į mažiausią jam tinkamą grąžtų galandimo prietaiso kiaurymę. Grąžtą šiek tiek spausdami lengvai ir greitai apie 10 kartų pasukite nuo kairės iki dešinės atamos pirmyn ir atgal (mažus grąžtus apie 5 kartus).
- Antrosios grąžto briaunos galandimas: Grąžtą šiek tiek ištraukite, pasukite jį 180° ir vėl įstumkite iki šlifavimo disko **6**. Sukite grąžtą taip pat, kaip galąsdami pirmąją briauną.
- Kartokite šiuos veiksmus, kol abi briaunos bus aštrios ir simetriškos.

Patikra ir koregavimas (žr. pav. D)

Grąžto briaunos **S** turi būti vienodos.

- Jei taip nėra, trumpesnę briauną nustatykite pagal grąžtų galandimo prietaiso tinkamos kiaurymės vidinę žymę.
- Šioje padėtyje įstumkite grąžtą ir apie 3 kartus pasukite jį nuo atamos iki atamos pirmyn ir atgal.
- Patikrinkite rezultatą ir, jei reikia, šį veiksmą pakartokite.

Priežiūra ir servisas**Techninė priežiūra****Šlifavimo disko nustatymas (žr. pav. E)**

Maždaug po 100 galandimo operacijų, reikia pakartotinai nustatyti šlifavimo diską **6**.

Norėdami tai atlikti, turite nuimti grąžtų galandimo prietaisą.

- Atsukite tvirtinamuosius varžtus **4a**, o tada tvirtinamąjį varžtą **4b**.
- Išimkite tarpiklį **5**.
- Sumontuokite grąžtų galandimo prietaisą be tarpiklio atbuline išmontavimui tvarka.

Šlifavimo disko keitimas

Maždaug po 200 galandimo operacijų pakeiskite šlifavimo diską **6**.

Norėdami tai atlikti, turite nuimti grąžtų galandimo prietaisą.

- Atsukite tvirtinamuosius varžtus **4a**, o tada tvirtinamąjį varžtą **4b**.
- Uždėkite tarpiklį **5** ant naujo šlifavimo disko.
- Sumontuokite grąžtų galandimo prietaisą atbuline išmontavimui tvarka.

Atsarginės dalys**Gaminio numeris**

Šlifavimo diskai 2 608 600 029

Jei neturite laikiklio **1**, galite naudoti 90 mm ilgio arba ilgesnį šešiabriaunį varžtą M8.

- Varžtą patrumpinkite iki reikiamo ilgio (žr. „Laikiklio priderinimas“, 53 psl.).

Klientų aptarnavimo skyrius ir klientų konsultavimo tarnyba

Klientų aptarnavimo skyriuje gausite atsakymus į klausimus, susijusius su jūsų gaminio remontu, technine priežiūra bei atsarginėmis dalimis. Detaliaus brėžinius ir informaciją apie atsargines dalis rasite čia:

www.bosch-pt.com

Bosch klientų konsultavimo tarnybos specialistai mielai jums patars gaminių ir papildomos įrangos pirkimo, naudojimo bei nustatymo klausimais.

Lietuva

Bosch įrankių servisas

Informacijos tarnyba: +370 (037) 713350

Įrankių remontas: +370 (037) 713352

Faksas: +370 (037) 713354

El. paštas: service-pt@lv.bosch.com

Šalinimas

Grąžtų galandimo prietaisais, papildoma įranga ir pakuotės turi būti ekologiškai utilizuojami.

Galimi pakeitimai.

التشغيل

قطع الغيار

رقم الصنف

2 608 600 029

أقراص الجليخ

يمكنك أن تستخدم لولب مسدس M8 بطول 90 مم أو أكثر في حال ضياع عمود التحريك 1.

- ينبغي تقصير اللولب على الطول الملائم (راجع "ملائمة عمود التحريك"، الصفحة 56).

خدمة ومشورة الزبائن

يجيب مركز خدمة الزبائن على الأسئلة المطروحة بصدد تصليح وصيانة المنتج وأيضاً بما يخص قطع الغيار. ستجد الرسوم الممددة والمعلومات عن قطع الغيار بموقع:

www.bosch-pt.com

سيساعدك فريق استشاري زبائن بوش بالإجابة على الأسئلة المطروحة بصدد شراء، استخدام، وضبط المنتجات وتوابعها.

يرجى التوجه إلى التاجر المختص بما يتعلق بأمور الضمان والتصليح وتأمين قطع الغيار.

التخلص من العدة الكهربائية

يجب التخلص من جهاز شحذ لقم الثقب والتوابع والتغليف بطريقة منصفة بالبيئة عن طريق التدوير.

نحتفظ بحق إدخال التعديلات.

ملاحظات شغل

شحذ لقم الثقب (تراجع الصورة C)

- اجلس لقم الثقب الشديدة التلف في البداية بواسطة جلاخة نضدية.
- إن كان بالإمكان ضبط عدد الدوران بآلة الثقب المستخدمة، فاضبط عدد الدوران على 2000 إلى 3000 دقيقة¹.
- إن كنت تستخدم آلة ثقب ودق، فاضبط نوع التشغيل على "الثقب بلا دق".
- امسك بآلة الثقب مع جهاز شحذ لقم الثقب المركب عليها بالشكل الموضح بالصورة.
- احرص على إبقاء شقوق التهوية بآلة الثقب مكشوفة.
- شحذ حد القص الأول بلقمة الثقب:
- أدخل لقمة الثقب في أصغر ثقب ملائم بجهاز شحذ لقم الثقب. دُور لقمة الثقب بضغط خفيف بخفة وبسرعة بين المصادم اليساري واليميني 10 مرات تقريباً جيئةً وذهاباً (5 مرات تقريباً إن كانت لقمة الثقب صغيرة).
- شحذ حد القص الثاني بلقمة الثقب:
- اسحب لقمة الثقب للخارج قليلاً، ودورها بمقدار 180° وأعد إدخالها إلى حد قرص الجليخ 6. دُور لقمة الجليخ بنفس طريقة تجليخ حد القص الأول.
- كرر الإجراءات الكاملة عند الضرورة إلى أن يصبح حدي القص حادين ومتجانسين.

الفحص والتصحيح (تراجع الصورة D)

- يجب أن يكون حد S لقمة الثقب بنفس الطول.
- إن لم يكن الأمر كذلك، عليك أن توجه حد القص الأقصر على العلامة الداخلية بالثقب الملائم بجهاز شحذ لقم الثقب.
- أدخل لقمة الثقب بهذا الوضع ودورها حوالي 3 مرات من مصادم لمصادم جيئةً وذهاباً.
- افحص النتيجة وكرر العملية عند الضرورة.

الصيانة والخدمة

الصيانة

إعادة ضبط قرص الجليخ (تراجع الصورة E)

- ينبغي أن تعيد ضبط قرص الجليخ 6 بعد حوالي 100 عملية شحذ.
- ينبغي أن تفك جهاز شحذ لقم الثقب لهذا الغرض.
- حل لولب التثبيت 4a و ثم لولب التثبيت 4b.
- فك القرص المباع 5.
- ركب جهاز شحذ لقم الثقب بلا قرص مباع بالتسلسل المعاكس.

استبدال قرص الجليخ

- استبدل قرص الجليخ 6 بعد 200 عملية شحذ تقريباً.
- ينبغي أن تفك جهاز شحذ لقم الثقب لهذا الغرض.
- حل لولب التثبيت 4a و ثم لولب التثبيت 4b.
- ركب القرص المباع 5 على قرص الجليخ الجديد.
- ركب جهاز شحذ لقم الثقب بالتسلسل المعاكس.

البيانات الفنية

جهاز شحذ لقم الثقب		
S 41		
رقم الصنف	2 607 990 050	
للقم الثقب بـ Ø	مـم	10 - 2,5
لقم ثقب بزواوية حادة	°	118
Ø وصلة عنق محور الدوران	مـم	43
عدد الدوران الأقصى	دقيقة ⁻¹	3000

تصريح التوافق CE

إننا نصرح على مسؤوليتنا الخاصة بأن المنتج الموصوف في "البيانات الفنية" يتوافق مع أحكام إرشادات 2006/42/EG.

الأوراق الفنية لدى (2006/42/EG):
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

ppa. Schneider

i. V. Schneider

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

التركيب

ملامحة عمود التحريك (تراجع الصورة A)

لأتم طول عمود التحريك 1 مع آلة الثقب قبل التركيب للمرة الأولى.

- ينبغي تقصير عمود التحريك 1 بواسطة منشار حديد بحيث يبلغ طول البعد a الموضح بالصورة 110 مم (4 5/16").

إن كان عمود التحريك 1 قصير جدا بحيث لا يلائم آلة الثقب، فاستخدم عوضا عنه لولب سدس متداول قياس M8 بالطول المناسب.

تركيب جهاز شحذ لقم الثقب (تراجع الصورة B)

◀ اسحب القابس من مقبس الشبكة الكهربائية قبل إجراء أي عمل على العدة الكهربائية.

◀ يجوز استخدام جهاز شحذ لقم الثقب فقط عندما يكون مركبا على آلة الثقب. وهو غير مخصص لشحذ لقم الثقب بواسطة اليد. يتشكل خطر الإصابة بجروح.

- إن كان هناك مقبض إضافي مركب على عنق محور الدوران 2 بالآلة الثقب، توجب عليك أن تفك هذا المقبض الإضافي أولا.

- شد عمود التحريك 1 في طرف المثقاب بالآلة الثقب.

- تراعى تعليمات التشغيل الخاصة بالآلة الثقب.

- اضغط جهاز شحذ لقم الثقب نحو طرف المثقاب بالآلة الثقب بقوة واغلق بنفس الوقت لولب القمط 3 من خلال فتله بإحكام.

ينبغي أن يُغلق لولب القمط فوق عنق محور دوران 2 آلة الثقب وليس فوق طرف المثقاب.

عربي

تعليمات الأمان

ملاحظات الأمان العامة

اقرأ جميع الملاحظات التحذيرية والتعليمات المرفقة بجهاز شحذ لقم الثقب وبالعدة الكهربائية. إن ارتكاب الأخطاء عند تطبيق الملاحظات التحذيرية والتعليمات قد يؤدي إلى الصدمات الكهربائية، إلى نشوب الحرائق و/أو الإصابة بجروح خطيرة.



احتفظ بجميع الملاحظات التحذيرية والتعليمات للمستقبل.

ملاحظات الأمان لأجهزة شحذ لقم الثقب

ارتد نظارات واقية.



◀ لا تستخدم جهاز شحذ لقم الثقب أبدا للخلع الجاف. إن تسرب الماء إلى داخل العدة الكهربائية يزيد مخاطر الصدمات الكهربائية.

◀ لا تستطيع شركة بوش أن تضمن أداء المنتج لوظيفته بشكل سليم، إلا إذا تم استخدام التوابع الأصلية فقط دون غيرها.

وصف المنتج والأداء

الاستعمال المخصص

لقد خصص الجهاز لشحذ (جلبخ جاف) لقم الثقب الغولاذية حسب DIN 1897 و DIN 1869، DIN 345، DIN 340، DIN 338 (طراز N). لا يجوز شحذ لقم الثقب المصنوعة من المعدن الصلب. لقد خصص الجهاز لينصب على آلات الثقب الكهربائية أو آلات الثقب والدق، ولكن لا يصلح لمطارق الثقب.

الأجزاء المصورة

يستند ترقيم الأجزاء المصورة إلى الرسوم الموجودة على صفحة الرسوم التخطيطية.

1 عمود التحريك

2 عنق محور الدوران

3 لولب القمط

4 لولب التثبيت

5 قرص مبادل

6 قرص جلبخ

لا يتضمن إطار التوريد الاعتيادي التوابع المصورة أو الموصوفة. يعثر على التوابع الكاملة في برنامجنا للتوابع.

نحوه کاربرد دستگاه

راهنمایی های عملی

تیز کردن مته (رجوع شود به تصویر C)

- مته های سخت آسیب دیده را ابتدا روی چرخ ساب کمی سابش دهید.
- چنانچه تعداد دور روی دریل شما قابل تنظیم است، آن را روی 2000 تا 3000 دور در دقیقه تنظیم کنید.
- در صورت استفاده از یک دریل چکشی، عملکرد «سوراخکاری بدون ضربه» را انتخاب کنید.
- دریل روشن شده همراه با دستگاه تیزکن مته را مانند تصویر نگهدارید.
- دقت کنید تا شیارهای تهویه آزاد باشند.
- تیز کردن لبه اول مته:
- مته را در کوچکترین سوراخ مناسب روی دستگاه تیزکن مته برانید.
- مته را با فشار کم و سریع بین نگهدارنده چپ و راست حدود 10 بار به طرفین بچرخانید (مته های کوچک 5 بار).
- تیز کردن لبه دوم مته:
- مته را کمی بیرون بکشید. آن را 180° بچرخانید و دوباره به طرف صفحه ساب 6 برانید.
- مته را همانند تیز کردن لبه اول بچرخانید.
- تمام مراحل را در صورت نیاز تکرار کنید تا هر دو لبه تیز و متقارن شوند.

کنترل و تصحیح (رجوع شود به تصویر D)

- لبه های S مته بایستی هم اندازه باشند.
- در غیر اینصورت لبه های کوتاه تر را به طرف علامت درونی سوراخ مناسب روی دستگاه تیزکن مته قرار دهید.
- مته را در این حالت به داخل هدایت کنید و آن را 3 بار به این طرف و آن طرف بچرخانید.
- نتیجه را کنترل و مراحل را در صورت نیاز تکرار کنید.

مراقبت و سرویس

سرویس

تنظیم صفحه ساب (رجوع شود به تصویر E)

- پس از حدود 100 بار تیز کردن، بایستی صفحه ساب 6 را تنظیم کنید.
- بدین منظور بایستی دستگاه تیزکن مته را از هم باز کنید.
- پیچهای اتصال 4a و بعد پیچهای اتصال 4b را شل کنید.
- صفحه فاصله 5 را جدا کنید.
- دستگاه تیزکن مته را بدون صفحه فاصله در جهت معکوس مراحل نصب کنید.

تعویض صفحه فاصله

- پس از حدود 200 بار تیز کردن، صفحه فاصله 6 را تعویض کنید.
- بدین منظور بایستی دستگاه تیزکن مته را از هم باز کنید.
- پیچهای اتصال 4a و بعد پیچهای اتصال 4b را شل کنید.
- صفحه فاصله 5 را روی صفحه ساب جدید قرار دهید.
- دستگاه تیزکن مته را در جهت معکوس مراحل نصب کنید.

قطعات یدکی و متعلقات

شماره فنی

2 608 600 029

صفحه های سنگ

- در صورت گم شدن کتننده 1 می توانید از پیچ M8 دارای طول 90 میلیمتر یا بیشتر استفاده کنید.
- پیچ را به اندازه مناسب طول کوتاه کنید (رجوع شود به «تنظیم کردن کتننده»، صفحه 58).

خدمات پس از فروش و مشاوره با مشتریان

دفتر خدمات پس از فروش به سئوالات شما در باره تعمیرات، سرویس و همچنین قطعات یدکی و متعلقات پاسخ خواهد داد. تصاویر و اطلاعات در باره قطعات یدکی و متعلقات را میتوانید در سایت نامبرده ذیل جستجو نمایید:

www.bosch-pt.com

تیم مشاور خدمات پس از فروش شرکت بوش با کمال میل به سئوالات شما در باره خرید، طرز استفاده و تنظیم محصولات و متعلقات پاسخ میدهد.

برای استفاده از گارانتی، تعمیر دستگاه و تهیه ابزار یدکی فقط به افراد متخصص مراجعه کنید.

از رده خارج کردن دستگاه

دستگاه تیزکن مته، متعلقات و بسته بندی آن، باید طبق مقررات حفظ محیط زیست از رده خارج و بازیافت شوند.

حق هر گونه تغییری محفوظ است.

مشخصات فنی

دستگاه تیزکن مته S 41		
2 607 990 050		شماره فنی
2,5 - 10	mm	برای مته های Ø
118	°	مته با زاویه تیز
43	mm	Ø اتصال محور گلوئی
3000	min ⁻¹	حداکثر تعداد دور (سرعت)

اظهاریه مطابقت CE

بدینوسیله با قبول مسئولیت انحصاری اظهار میداریم، که محصولات مشروحه تحت «ارقام و مشخصات فنی» با استانداردها، نورم ها و مدارک فنی زیر مطابقت دارند:

مدارک فنی (2006/42/EG) توسط:
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider
Senior Vice President
Engineering

Helmut Heinzelmann
Head of Product Certification
PT/ETM9

Egbert Schneider

Helmut Heinzelmann

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
17.07.2012

نصب

تنظیم کردن کشنده (رجوع شود به تصویر A)

قبل از هر بار نصب طول کشنده 1 را روی دریل خود تنظیم کنید.

– کشنده 1 را با اره آهنبر طوری ببرید که فاصله نشان داده شده در تصویر (4 5/16") a 110 mm به دست آید.

چنانچه کشنده 1 برای دریل شما کوتاه بود، به جای آن از یک پیچ M8 معمولی با طول مناسب استفاده کنید.

نصب دستگاه تیزکن مته (رجوع شود به تصویر B)

◀ پیش از انجام هرگونه کاری بر روی ابزار الکتریکی، دوشاخه اتصال آنرا از داخل پریز برق بیرون بکشید.

◀ دستگاه تیزکن مته را فقط می توان به صورت نصب روی دریل بکار برد. استفاده از این دستگاه جهت تیز کردن با دست مجاز نیست. خطر جراحت وجود دارد.

– چنانچه روی محور گلوئی 2 دریل شما یک دسته کمکی متصل است، ابتدا آن را جدا کنید.

– کشنده 1 را در سه نظام دریل خود محکم کنید.

– به دقت رجه راهنمای دریل خود توجه کنید.

– دستگاه تیزکن مته را محکم به سه نظام دریل فشار دهید و

همزمان پیچ نگهدارنده 3 را سفت کنید.

پیچ نگهدارنده باید روی محور گلوئی 2 دریل بسته شود. نه روی سه نظام.

فارسی

راهنمایی های ایمنی

راهنمایی های ایمنی عمومی

همه ی راهنماییها و هشدارهای ضمیمه شده برای دستگاه تیزکن مته مورد استفاده را بخوانید. اشتباهات ناشی از عدم رعایت این دستورات ایمنی مکن است باعث برق گرفتگی، سوختگی و یا سایر جراحت های شدید شود.



همه دستورات و راهنمایی ها را برای آینده خوب نگهداری کنید.

دستورات ایمنی برای دستگاههای تیزکن مته

از عینک ایمنی استفاده کنید.



◀ هرگز از دستگاه تیزکن مته جهت تیز کردن مرطوب استفاده نکنید. نفوذ آب به قسمت بالای ابزار برقی خطر برق گرفتگی را افزایش می دهد.

◀ بوش تنها کارایی بی نقص محصول را وقتی تضمین می کند که منحصر از متعلقات اصل استفاده شود.

تشریح دستگاه و عملکرد آن

موارد استفاده از دستگاه

این ابزار جهت تیز کردن (خشک) مته های فولادی بر حسب استاندارد DIN 1897 و DIN 1869, DIN 345, DIN 340, DIN 338 (کاربرد نوع N) در نظر گرفته شده است. مته های فولاد سخت را نباید تیز کرد. این ابزار برای نصب روی ماشینهای دریل برقی یا چکشی تعبیه شده است و نه برای دریل تخریب کن.

اجزاء دستگاه

شماره گذاری اجزای مصور، مربوط به تصویر قسمتها در صفحه ی تا شو می باشد.

- 1 کشنده
- 2 محور گلوئی
- 3 پیچ نگهدارنده
- 4 پیچهای اتصال
- 5 صفحه فاصله
- 6 صفحه ساب

کلیه متعلقاتی که در تصویر و یا در متن آمده است، بطور معمول همراه دستگاه ارائه نمی شود. لطفاً لیست کامل متعلقات را از فهرست برنامه متعلقات اقتباس نمائید.