

BOSCH

Ideas that work.

* Des idées en action.

GWS 6-100 (E) GWS 6-115 (E) GWS 8-100 C (CE) GWS 8-115 C (CE) GWS 8-125 C (CE) PROFESSIONAL

勝特力材料 886-3-5753170
胜特力电子(上海) 86-21-34970699
胜特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

Operating Instructions

操作指南

操作指南

사용 설명서

หนังสือคู่มือการใช้งาน

Petunjuk-Petunjuk

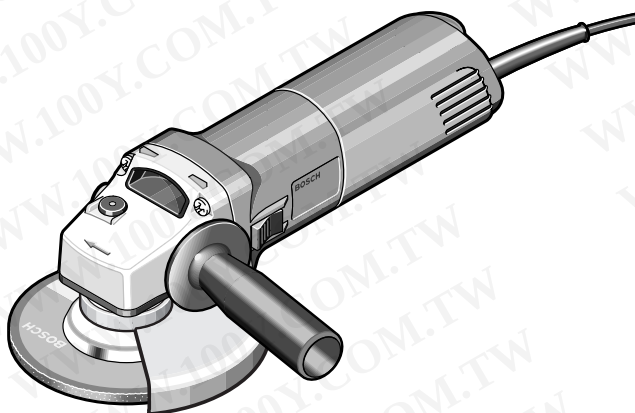
untuk Penggunaan

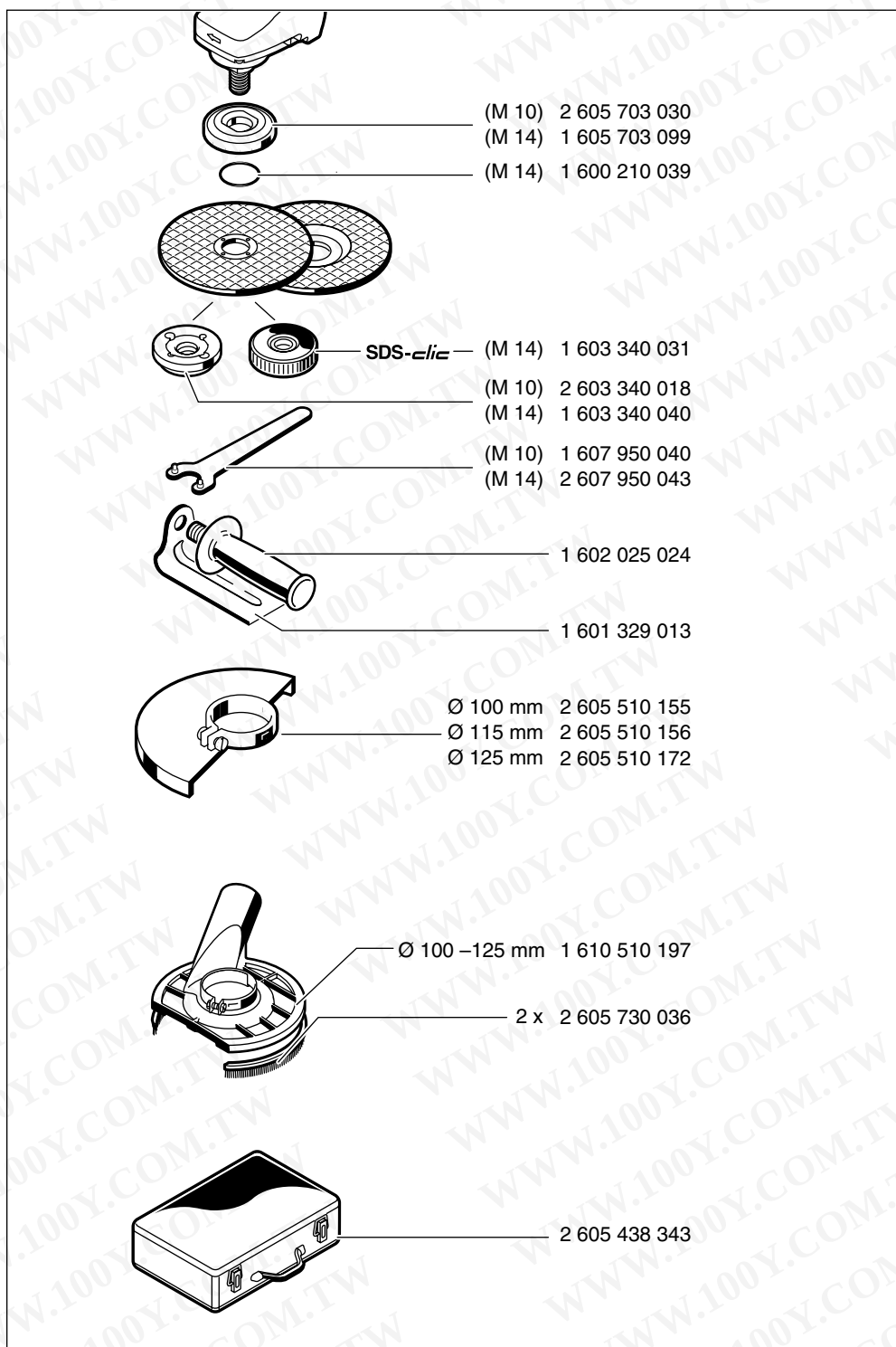
Hướng dẫn sử dụng

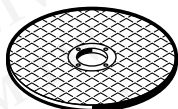
Instructions d'emploi

كِرَاسَةُ الاسْتِعْمَالِ

راهنمای دستگاه

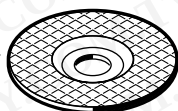




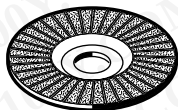


professional

professional RAPIDO



professional

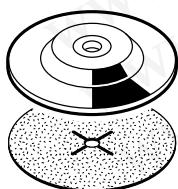


blue: Metal top

blue: Metal



professional



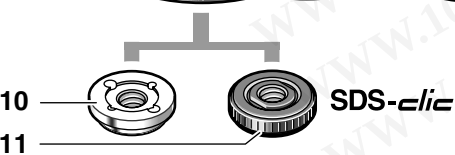
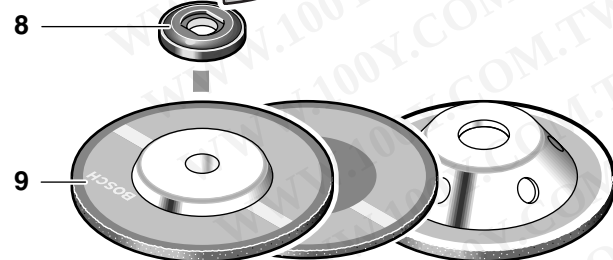
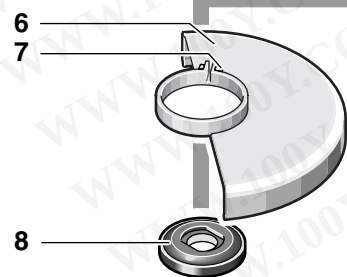
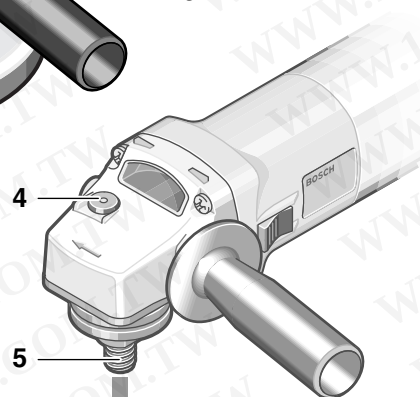
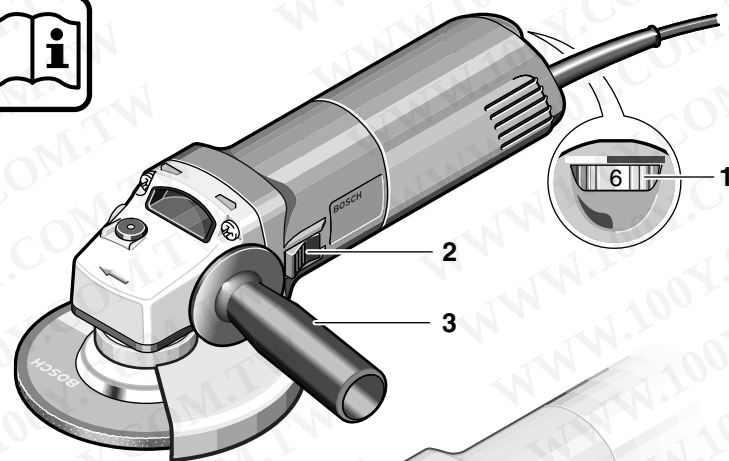
blue: Metal top

blue: Metal

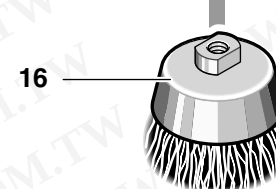
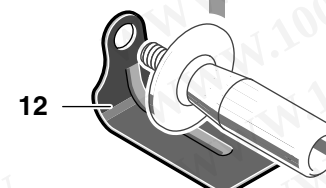
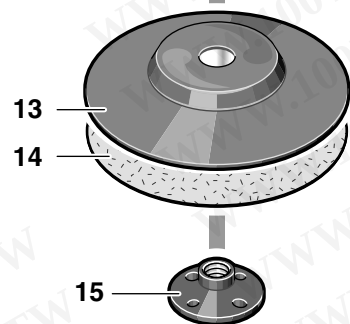
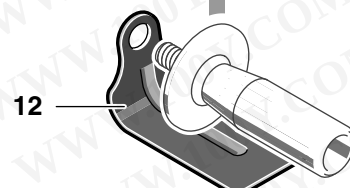




勝特力材料 886-3-5753170
 勝特力电子(上海) 86-21-34970699
 勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)



SDS-*cl*ic



GWS 6-100 E
GWS 6-115 E
GWS 8-100 CE
GWS 8-115 CE
GWS 8-125 CE
PROFESSIONAL

Tool Specifications

Angle Grinder GWS ... PROFESSIONAL		6-100	6-100 E	6-115	6-115 E
Part number		0 601 375 0..	0 601 375 7..	0 601 375 0..	0 601 375 7..
Rated input power*	[W]	670	670	670	670
Output power*	[W]	400	400	400	400
Idling speed	[rpm]	11 000	2 800 – 11 000	11 000	2 800 – 11 000
Grinding disk dia., max.	[mm]	100	100	115	115
Grinder spindle threads		M 10	M 10	M 14	M 14
Constant electronics		–	–	–	–
Speed selection		–	●	–	●
Weight without cable, approx.	[kg]	1.4	1.4	1.4	1.4
Safety class		□ / II	□ / II	□ / II	□ / II

Angle Grinder GWS ... PROFESSIONAL		8-100 C	8-100 CE	8-115 C/ 8-125 C	8-115 CE/ 8-125 CE
Part number		0 601 377 ...	0 601 378 ...	0 601 377 ...	0 601 378 ...
Rated input power*	[W]	850	850	850	850
Output power*	[W]	490	490	490	490
Idling speed	[rpm]	11 000	2 800 – 11 000	11 000	2 800 – 11 000
Grinding disk dia., max.	[mm]	100	100	115/125	115/125
Grinder spindle threads		M 10	M 10	M 14	M 14
Constant electronics		●	●	●	●
Speed selection		–	●	–	●
Weight without cable, approx.	[kg]	1.5	1.5	1.5	1.5
Safety class		□ / II	□ / II	□ / II	□ / II

Please observe the order number of your machine. The trade names of the individual machines may vary.

* The values given are valid for nominal voltages [U] of 230/240 V. However, these values can vary for lower voltages and models made for specific countries.

Speed Selection

(GWS 6-100 E, GWS 6-115 E, GWS 8-100 CE, GWS 8-115 CE, GWS 8-125 CE)

Material	Application	Tool	Thumb wheel
Plastic	Polishing	Lamb's wool hood	1
	Finish polishing	Felt polishing disc	1
Metal	Finish grinding	Buffing disc	1
	Removing paint	Sanding sheet	2–3
Wood, Metal	Brushing, Removing rust	Cup brush, sanding sheet	3
Metal, Stone	Grinding	Grinding disc	4–6
Metal	Roughing	Grinding disc	6

勝特力材料 886-3-5753170
 勝特力电子(上海) 86-21-34970699
 勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

Operating Controls

The numbering of the machine elements refers to the representation of the machine on the graphics page.

While reading the operating instructions, unfold the graphics page for the machine and leave it open.

- 1 Speed selector thumbwheel (GWS 6-100 E, GWS 6-115 E, GWS 8-100 CE, GWS 8-115 CE, GWS 8-125 CE)
- 2 On/Off switch
- 3 Auxiliary handle
- 4 Spindle locking button
- 5 Grinder spindle
- 6 Protective hood
- 7 Screw
- 8 Retainer mounting flange (for the M 14 grinding spindle with O-ring)
- 9 Grinding-/cutting disc*
- 10 Clamping nut
- 11 *SDS-plus* Quick clamping nut* (for M 14 grinder spindle)
- 12 Hand protector*
- 13 Rubber sanding plate*
- 14 Sanding sheet*
- 15 Round nut*
- 16 Cup brush*
- 17 Retainer mounting flange M 10

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

Noise/Vibration Information

Measured values determined according to EN 50 144.

The A-weighted noise levels of the tool are typically: Sound pressure level: 89 dB (A); sound power level: 102 dB (A).

Wear ear protection!

The weighted acceleration is typically 5.0 m/s².

Intended Use

The machine is intended for cutting, roughing and brushing metal and stone materials without using water. For cutting stone, a cutting guide is required.

Electronically-controlled machines can be used for sanding and polishing with the approved sanding tools.

Information on Statics

Slots in load-carrying walls are subject to Part 1 of the German Industrial Standard (DIN) No. 1053, or to country-specific regulations.

These regulations are to be observed under all circumstances. Before beginning work, consult the structural engineer, architect or construction supervisor in charge.



For Your Safety

Working safely with this machine is possible only when the operating and safety information is read completely and the instructions contained therein are strictly followed. In addition, the general safety notes in the enclosed booklet must be observed. Before using for the first time, ask for a practical demonstration.

- Wear protective glasses and ear protection.
- Wear additional protection equipment for your safety, such as protective gloves, sturdy shoes, hard hat and apron.
- The dust generated during working can be detrimental to health, inflammable or explosive. Suitable safety measures are required. For example: Some types of dust are suspected of being carcinogenic. Use suitable dust-/chip extraction and wear a dust mask.
- Dust from light alloys can burn or explode. Always keep the workplace clean, as mixtures of materials are particularly dangerous.
- If the cable is damaged or cut through while working, do not touch the cable and pull the plug immediately. Never use the machine if the cable is damaged.
- Connect machines that are used in the open via a residual current device (RCD) with an actuating current of 30 mA maximum. Do not operate the machine in rain or moisture.
- When working with the machine, always hold it firmly with both hands and make sure you are in a secure standing position.
- **Secure the workpiece.** Clamping devices or a vise will hold the workpiece in place better than the hand.
- Always direct the cable to the rear away from the machine.
- Always switch the machine off and wait until it has come to a standstill before placing it down.

- In case of mains failure or when the main plug is pulled, unlock the On/Off switch immediately and turn it to the off position. This prevents uncontrolled restarting.
- The machine itself should only be used for dry cutting/grinding.
- When working with the machine, always mount the auxiliary handle.
- **Hold electric tools by their insulated handles whenever they could possibly touch a hidden wire or their own cords.**
 Touching a "live" wire can transfer the voltage to the exposed metal parts of the tool and give the operator an electric shock.
- **Use appropriate detectors to determine if utility lines are hidden in the work area or call the local utility company for assistance.**
 Contact with electric lines can lead to fire and electric shock. Damaging a gas line can lead to explosion. Penetrating a water line causes property damage or may cause an electric shock.
- The protection guard **6** must be mounted when working with grinding or cutting discs. The hand protector **12** (accessory) must be mounted when working with the rubber sanding plate **13** or the cup brush **16**/disc brush/flap disc.
- When working with stone, use a vacuum cleaner for removing dust. The vacuum cleaner must be approved for removing masonry dust. When cutting stone, use the cutting guide.
- Don't work with materials containing asbestos.
- Use only grinding tools whose allowable speed is at least as high as the idling speed of the machine.
- Check grinding tools before use. The grinding tool must be properly mounted and turn freely. Perform a test run for at least 30 seconds without load. Do not use damaged, out-of-round or vibrating grinding tools.
- Protect the grinding wheel from impact, shock and grease.
- Apply the machine to the workpiece only when switched on.
- Keep hands away from rotating grinding tools.
- Pay attention to the direction of rotation. Always hold the machine so that sparks and grinding dust fly away from the body.
- Flying sparks are produced when grinding metal, so make sure that no persons are endangered. Because of a possible fire hazard, no combustible materials should be nearby (spark flying zone).

- Be careful when cutting grooves, e. g. in load-carrying walls: See the information on statics.
- Blocking the cutting disc leads to a strong jerking reaction of the machine. If this happens, switch off the machine immediately.
- Observe the dimensions of the grinding discs. The diameter of the hole must fit retainer mounting flange **8** (M 14), **17** (M 10). Do not use any reducers or adapters.
- Never use cutting discs for rough grinding. Do not exert any lateral pressure on the cutting discs.
- Observe the manufacturer's instructions regarding mounting and use of grinding tools.
- Caution! The grinding wheel keeps running after the machine has been switched off.
- Do not tighten the machine in a vise.
- Never allow children to use the machine.
- Bosch can only guarantee a flawless functioning of the machine if the original accessories intended for it are used.



Mounting the Protective Devices

- **Before any work on the machine itself, pull the power plug.**

Protective Hood

- The protection guard **6** must be mounted when working with grinding or cutting discs.

Place the protective hood **6** on the spindle collar. Adjust the position of the protective hood **6** to the requirements of the work process. Clamp down with screw **7**.

The closed side of the protective hood 6 must always point towards the operator.

Auxiliary Handle

- **When working with the machine, always mount the auxiliary handle.**

Screw in the auxiliary handle **3** on the right or left of the machine head depending on the chosen working method.

Hand Protector

The hand protector **12** (accessory) must be mounted when working with the rubber sanding plate **13** or the cup brush **16**/disc brush/flap disc. The hand protector **12** is fastened with the auxiliary handle **3**.

Mounting the Grinding Tools

- Before any work on the machine itself, pull the power plug.

! Use only grinding tools whose allowable speed is at least as high as the idling speed of the machine.

Grinding and cutting discs become very hot during use; do not touch them until they have cooled down.

- Clean the grinder spindle and all parts to be mounted. For clamping and loosening the grinding tools, lock the grinder spindle 5 with the spindle locking button 4.

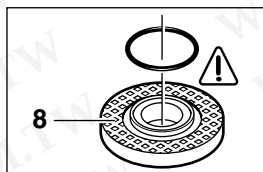
Activate the spindle locking button 4 only when the grinder spindle is at a standstill!

Grinding-/Cutting Disc

- Observe the dimensions of the grinding discs. The diameter of the hole must fit retainer mounting flange 8 (M 14), 17 (M 10). Do not use any reducers or adapters.

For mounting, see the illustration page.

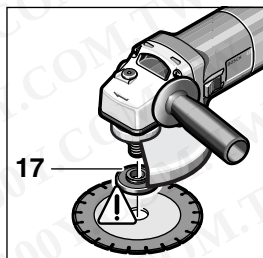
Screw on the clamping nut 10 and tighten with the two-hole spanner (see Section "Quick Clamping Nut").



Retainer mounting flange for grinding spindle M 14

An O-ring (plastic part) is inserted in the retainer mounting flange 8 around the spigot.

If the O-ring is missing or damaged, it will have to be replaced (Stock No. 1 600 210 039) before the retainer mounting flange 8 is mounted.



Retainer mounting flange for grinding spindle M 10

The mounting flange 17 can be used on both sides.

Do not use reducer pieces or adapters.

- ➡ After mounting the grinding tool but before switching it on, check that the grinding tool is correctly mounted and that it can turn freely.

Flap disc (for M 14 grinder spindle)

Depending on the application and if necessary, remove the protective hood 6 and mount the hand protector 12. Place the special retainer mounting flange 8 (accessory, Stock No. 2 605 703 028) and the flap disc on the grinder spindle 5. Screw on the clamping nut 10 and tighten with the two-pin spanner.

Rubber Sanding Plate 13

Depending on the application and if necessary, remove the protective hood 6 and mount the hand protector 12.

For mounting, see the illustration page.

Screw on the round nut 15 and tighten with the two-pin spanner.

Cup Brush 16/Disc brush (for M 14 grinder spindle)

Depending on the application and if necessary, remove the protective hood 6 and mount the hand protector 12.

The grinding tool must be screwed onto the grinder spindle 5 until it rests firmly against the grinder spindle flange at the end of the grinder spindle threads. Tighten with an open-ended spanner.

Quick Clamping Nut SDS-*clic*

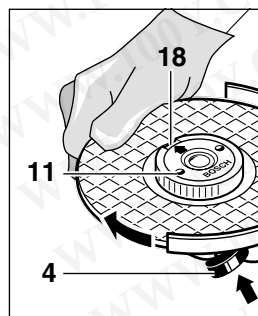
(for M 14 grinder spindle)

The quick clamping nut 11 (accessory) can be used instead of the clamping nut 10. Grinding tools can be mounted without using tools.

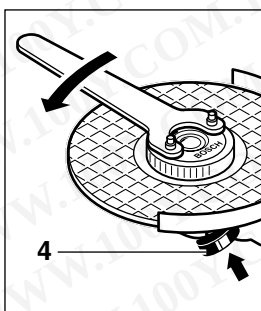
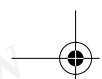
The quick-clamping nut 11 may be used only for grinding and cutting discs.

Use only a flawless, undamaged quick clamping nut 11.

When screwing on, take care that the printed side does not point to the grinding disc. The arrow must point to the index mark 18.



Lock the grinder spindle with the spindle locking button 4. Tighten the quick clamping nut by forcefully turning the grinding disc clockwise. 44



A properly tightened and undamaged quick clamping nut can be loosened by turning the knurled ring counter-clockwise.

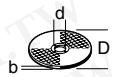
Never loosen a tightened quick clamping nut with pliers. Instead, use a two-hole spanner. Insert the two-hole spanner as shown in the illustration.

Approved Grinding Tools

All grinding tools mentioned in this operating manual instruction can be used.

The permissible speed [rpm] or the circumferential speed [m/s] of the grinding tools used must correspond minimally to the values given in the table.

For this reason, always observe the **permissible rotational/circumferential speed** on the label of the grinding tool.

	max. [mm]		[mm]		
	D	b	d	[rpm]	[m/s]
	100	6	16.0	11 000	80
	115	6	22.2	11 000	80
	125	6	22.2	11 000	80
	100	—	—	11 000	80
	115	—	—	11 000	80
	125	—	—	11 000	80
	70	30	M 10	11 000	45
	75	30	M 14	11 000	45

Initial Operation

Always use the correct voltage: The voltage of the power source must agree with the values on the nameplate of the machine.

To **start** the machine, press the On/Off switch **2** forward.

To **lock-on**, press the On/Off switch **2** down at the front until it engages.

To **switch off** the machine, release the On/Off switch **2** or press the rear tip of it down.



Test run!

Check the grinding tool before use. The grinding tool must be flawlessly mounted and be able to rotate freely. Perform a test run of at least 30 seconds without load. Do not use damaged or vibrating grinding tools.

Constant electronics (GWS 8-100 C, GWS 8-100 CE, GWS 8-115 C, GWS 8-125 C, GWS 8-125 CE)

The electronically-controlled speed remains constant under no load and load conditions, thus ensuring a uniform output.

Speed Selection (GWS 6-100 E, GWS 6-115 E, GWS 8-100 CE, GWS 8-115 CE, GWS 8-125 CE)

Preselect the required speed using the thumb wheel **1** according to the table following the section "Product Specification" (reference values).

Operating Instructions

- **Clamp down the workpiece if it does not stay in place owing to its own weight.**
- **Do not load the machine so heavily that it comes to a standstill.**
- **Grinding and cutting discs become very hot during use; do not touch them until they have cooled down.**

Rough Grinding



The best roughing results can be achieved with a 30° to 40° approach angle. Move the machine back and forth with moderate pressure. In this manner, the work piece will not overly heat up nor discolor and no ridges will be formed.



Never use a cutting disc for roughing.

Flap disc

The flap disc (accessory) can be used for working on curved surfaces and profiles (contour sanding).

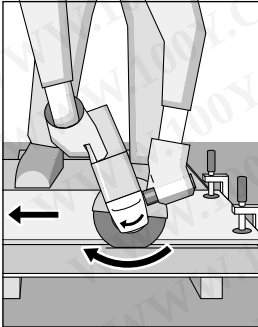
Flap discs have a considerably higher service life than sanding sheets, a lower noise level and lower sanding temperatures.

Cutting



When cutting, do not press, tilt or oscillate. Gently slide it forward with a speed adapted to the material being worked on.

Do not brake cutting discs that are slowing down to a stop by using side pressure.



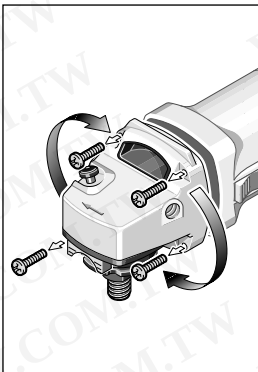
The cutting direction is very important.

The machine must always work opposite to the direction of rotation. Therefore, never move the machine in the other direction! Otherwise, there is the danger of it being pushed **uncontrolled** out of the cut.

When cutting profiles and square pipes, it is best to start with the smallest cross section.

Rotating the Machine Head

- **Before any work on the machine itself, pull the power plug.**



The machine head can be rotated in 90° steps with respect to the machine housing. By doing this, the On/Off switch can be brought to a better position for special working situations, e. g., for cutting work with the cutting guide/cutting grinder stand (accessory) or for left-handed persons.

Unscrew the four screws completely.

Rotate the machine head carefully and **without removing it from the housing** bring it to its new position.

Screw in the screws again and tighten.

Maintenance and Cleaning

- **Before any work on the machine itself, pull the power plug.**

✎ For safe and proper working, always keep the machine and the ventilation slots clean.

⚠ Under extreme working conditions, conductive dust can accumulate in the interior of the machine when working with metals, which can impair the protective insulation of the machine. Therefore, in such cases it is recommended that stationary dust extraction equipment be used as well as the frequent blowing out of the ventilation slots and the installation of a residual current device (RCD).

Should the machine fail in spite of careful manufacturing and testing, its repair should be carried out by a Bosch power tools authorized service agent.

For all correspondence and spare parts orders, always include the 10-digit part number of the machine!

Environmental Protection



- **Recycle raw materials instead of disposing them as waste**

The machine, its accessories and packaging materials should be sorted for environmentally-friendly recycling.

These instructions are printed on chlorine-free recycled paper.

The plastic components are labeled for categorized recycling.

勝特力材料 886-3-5753170
 勝特力电子(上海) 86-21-34970699
 勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

机器规格

平面砂轮机 GWS ... PROFESSIONAL	6-100	6-100 E	6-115	6-115 E
订购号码	0 601 375 0..	0 601 375 7..	0 601 375 0..	0 601 375 7..
输入功率* [瓦]	670	670	670	670
输出功率* [瓦]	400	400	400	400
无负载转速 [次/分]	11 000	2 800 – 11 000	11 000	2 800 – 11 000
砂纸直径, 最大 [毫米]	100	100	115	115
心轴螺纹	M 10	M 10	M 14	M 14
恒定电子装置	—	—	—	—
转速调整装置	—	●	—	●
不含电线重量, 约 [千克]	1,4	1,4	1,4	1,4
保护等级	□ / II	□ / II	□ / II	□ / II
绝缘等级	E	E	E	E

平面砂轮机 GWS ... PROFESSIONAL	8-100 C	8-100 CE	8-115 C/ 8-125 C	8-115 CE/ 8-125 CE
订购号码	0 601 377 ...	0 601 378 ...	0 601 377 ...	0 601 378 ...
输入功率* [瓦]	850	850	850	850
输出功率* [瓦]	490	490	490	490
无负载转速 [次/分]	11 000	2 800 – 11 000	11 000	2 800 – 11 000
砂纸直径, 最大 [毫米]	100	100	115/125	115/125
心轴螺纹	M 10	M 10	M 14	M 14
恒定电子装置	●	●	●	●
转速调整装置	—	●	—	●
不含电线重量, 约 [千克]	1,5	1,5	1,5	1,5
保护等级	□ / II	□ / II	□ / II	□ / II
绝缘等级	E	E	E	E

务必认清机器的订购号码, 相同的机器可能具备了不同的商品名称。

* 本资料适用在 230/240 伏之标称电压。低电压地区或其他 国家之规定可能与本资料略有出入。

调选转速

(GWS 6-100 E, GWS 6-115 E, GWS 8-100 CE, GWS 8-115 CE, GWS 8-125 CE)

材料	应用领域	工具	调整钮
塑胶	抛光	羊毛罩	1
	细磨	绒毛抛光片	1
金属	细磨	抛光片	1
	磨除颜料	砂纸	2-3
木材, 金属	刷磨, 磨除锈迹	杯形钢丝刷, 砂纸	3
金属, 石材	研磨	砂纸	4-6
金属	粗磨	磨片	6

勝特力材料 886-3-5753170
 勝特力电子(上海) 86-21-34970699
 勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

机件

机件的编号和机器详解图上的编号一致。

阅读使用说明书时，请翻开印有机件解说图的折叠页，以便随时查阅。

- 1 转速调整轮 (GWS 6-100 E, GWS 6-115 E, GWS 8-100 CE, GWS 8-115 CE, GWS 8-125 CE)
- 2 起停开关
- 3 辅助把手
- 4 心轴锁定键
- 5 心轴
- 6 防护罩
- 7 螺丝
- 8 法兰片 (针对 M 14 - 主轴有 O 形环)
- 9 研磨 / 切割片 *
- 10 夹紧螺母
- 11 快速螺母 *SDS-cllic* * (针对 M 14 - 主轴)
- 12 护手片 *
- 13 橡胶磨盘 *
- 14 砂纸 *
- 15 圆螺母 *
- 16 杯形钢丝刷 *
- 17 法兰片 M 10

* 一般情况下交付的货品，不一定附有图示或说文中提及的附件。

噪音及振动资料

本值乃根据 EN 50 144 的规定所测得。

本机器的噪音分贝 A 值为：

音压值 89 dB (A)，音量值 102 dB (A)。

请戴耳罩！

加速度值为 5.0 m/s²。

勝特力材料 86-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

正确地使用机器

本机器适合用来切割，研磨及刷磨金属与石材，作业时不可使用水。切割石材时必须使用导引板。

针对配备了电子控制装置之机型：如果在此类机器上安装合适之研磨工具，也可进行研磨及抛光作业。

有关静力学之注意事项

有关在支撑墙上挖凿槽缝时应注意之事项，请参考 DIN 1053 第一部分之规定（或各国有关之规定）。

请务必确实遵循有关之规定。动工前先请教负责之静力学者，工程师或工程负责人。



针对您的工作安全



唯有详读使用手册及安全指示，并确实依照指示来操作机器，才能确保您的工作安全。另外也必须遵循附加手册上之一般性安全指示。首次使用之前，先请专人实际示范操作。

- 请戴护目镜及耳罩。
- 为了维护您的安全请另外穿戴防护装备，例如防护手套、牢固的工作鞋、安全帽及工作围裙。
- 工作时产生之废尘有碍健康，也可能引起燃烧或导致爆炸。因此作业时须按照规定采取必要之保护措施。
例如作业时产生之废尘如果有致癌之危险，则须在操作机器期间使用合适之吸尘装置并佩戴防尘面罩。
- 轻金属尘容易着火或引起爆炸。工作场所必须经常保持清洁，因为不同之工作尘混合后容易产生化学反应，十分危险。
- 如果电源电线在工作中受损或断裂，勿触摸电线，马上拔出插头。勿使用电线受损之机器。
- 在户外使用机器时，请用有最大 30 mA 释放电流的剩余电流操作装置。勿在雨中或潮湿的环境使用本机器。
- 工作时须以双手握紧机器，并要确保立足稳固。
- **固定好工件。**使用固定装置或老虎钳能够更安全、稳固地夹牢工件。
- 工作时请将电线放置于机器的后端。
- 放下机器前必须先将其关闭。如果机器未完全停止转动切勿将其放下。

- 如果在工作中突然停电，或不小心拔出电源插头，必须马上解开起停开关上之锁定装置，并将开关设定在关闭位置。如此可防止电源接通后，机器意外地起动。
- 本机器只适用于乾式切割及研磨。
- 操作本机器时务必使用辅助把手。
- **在可能埋藏了电线之隐秘处作业时，必须握住绝缘之手柄来操作机器。**
万一机器接触了带电之电缆，机器上之金属部位也会带电并进而引起电击。
- **以合适之探测器侦查作业范围中是否有隐埋之线路、管道，必要时须向当地的建设单位请求支援。**
工作时如果凿穿了电缆线会导致火灾并遭受电击。损坏了瓦斯管会引起爆炸。割断了水管不仅会造成财物损失，操作机器者也可能因此触电。
- 使用磨片或切割片作业时，务必在机器上安装防护罩 **6**。使用橡胶磨盘 **13** 或杯形钢丝刷 **16**/刷盘/扇形磨片工作时，务必在机器上安装护手片 **12**（配件）。
- 加工石材时 必须使用合格之石尘 吸尘装置。
切割石材时必须使用导引板。
- 勿加工含石棉之材料。
- 所使用磨具之许可转速，不可低於机器的无负载转速。
- 使用配件之前必须先彻底检查。不仅要正确地安装配件，并须检视配件在旋转时是否会产生磨擦。在无负载的状态下进行试转测试，测试时间至少 **30** 秒。勿使用受损，变形或转动时会振动的配件。
- 勿让磨具遭受敲打撞击，并避免油脂沾污磨具。
- 先开动机器，然后才可将其置於材料表面进行加工。
- 勿触摸转动中的磨具。
- 注意机器之转向。请留心操作时之持机姿势，勿让火花或磨屑喷到身上。
- 研磨金属时会产生火花。注意，勿让火花伤及他人。不可在火花喷溅范围内放置易燃物品，以免发生火灾。
- 在支撑墙上进行切割作业时必须特别小心：请参考有关静力学之指示。

- 作业中如果切割片卡住了，会产生强大之反弹，此时必须马上关闭机器。
- 注意磨片之规格。磨片之内孔直径必须与法兰片 **8** (M 14)，**17** (M 10) 完全吻合。不可使用异径圈或转接头。
- 勿使用切片进行研磨。不可以侧压的方式来制止磨片继续转动。
- 确实遵循磨具制造厂商所提供之安装及使用说明。
- 注意，关闭机器后砂轮仍会继续转动。
- 勿将机器固定在虎钳上。
- 切勿将机器交给儿童操作。
- 唯有使用针对本机器之原厂配件，**Bosch** 电动工具公司才能向您保证机器之性能。



安装保护装置

- **对机器作任何换修工作之前，一定要先拔出插头。**

防护罩

- 使用磨片或切割片作业时，务必在机器上安装防护罩 **6**。

把防护罩 **6** 安装在主轴颈上。根据工作需要调整好防护罩 **6** 位置。以螺丝 **7** 固定好防护罩。

防护罩 6 之封闭面，必须朝向操作者。

辅助把手

- **操作本机器时务必使用辅助把手。**

依照工作需要，将辅助把手 **3** 安装在机头之左侧或右侧。

护手片

使用橡胶磨盘 **13** 或杯形钢丝刷 **16**/刷盘/扇形磨片工作时，务必在机器上安装护手片 **12**（配件）。以辅助把手 **3** 夹牢护手片 **12**。

安装磨具

- 对机器作任何换修工作之前，一定要先拔出插头。



所使用磨具之许可转速，不可低於机器的无负载转速。

作业时，研磨 / 切割片会变得十分灼热；工具未冷却之前切勿触摸。

- 清洁主轴与所有待安装之配件。安装及拆卸磨具时，须先以转轴固定键 4 固定主轴 5。

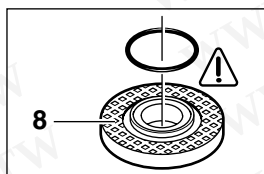
待主轴停止转动后才可使用转轴固定键 4！

研磨 / 切割片

- 注意磨片之规格。磨片之内孔直径必须与法兰片 8 (M 14)，17 (M 10) 完全吻合。不可使用异径圈或转接头。

安装方式请参考插图。

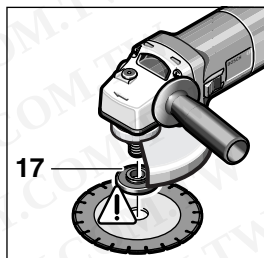
转入夹紧螺母 10，并以双销扳手将其转紧（参考解说“快速螺母”）。



用在 M 14 主轴之法
兰片

在法兰片 8 之定心
轴环上有一 O 形环
（塑胶部件）。

如果缺少 O 形环或 O 形环已损坏，须在安装法兰片 8 之前，换上新的 O 形环（O 形环之订购号码：1 600 210 039）。



用在 M 10 主轴之法
兰片

接头法兰片 17 可以
两面使用。

不可使用异径管或转
接头。

- ☞ 安装好研磨工具后（未开动机器之前），须检查磨具是否安装正确，转动时会不会产生磨擦。

扇形磨片（砂布轮）

（针对 M 14 - 主轴）

为了操作方便也可以拆除防护罩 6 换装护手片 12。

把特制法兰片 8（配件，订购号码：

2 605 703 028）与扇形磨片安装在主轴 5 上。

转入夹紧螺母 10，并用双销扳手收紧螺母。

橡胶磨盘 13

为了操作方便也可以拆除防护罩 6 换装护手片 12。

安装方式请参考插图。

转入圆螺母 15 并用双销扳手将其转紧。

杯形钢丝刷 16 / 盘形钢丝刷

（针对 M 14 - 主轴）

为了操作方便也可以拆除防护罩 6 换装护手片 12。

将磨具转入主轴 5 中，钢丝刷须紧靠在主轴法兰片上，把钢丝刷转入至主轴螺纹之末端。以开口扳手固定好钢丝刷。

快速螺母 SDS-clic

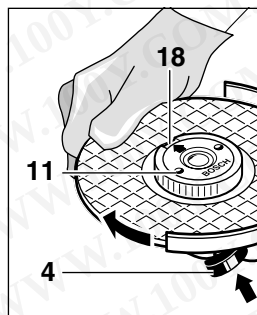
（针对 M 14 - 主轴）

可以用快速螺母 11（配件）代替夹紧螺母 10。如此一来，不必借助工具也可安装磨具。

快速螺母 11 只能安装在研磨 / 切割片上。

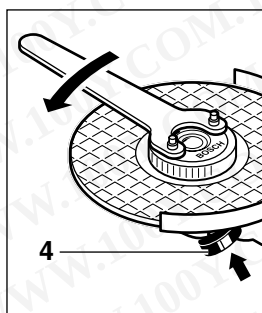
只能使用完好之快速螺母 11。

转入快速螺母时须注意，写着字母的一面不可朝向磨片；箭头必须指向指标 18。



以转轴固定键 4 固定
主轴。然后依顺时针
方向用力转动磨片，
以收紧快速螺母。

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)



如果快速螺母是以正常方式转紧，而且没有损坏的话，便可用手将螺母朝逆时针方向转动，以将其松开。

无法用手转开快速螺母时，则须借助双销扳手，千万不可用钳子强行将其转开。请参考插图来安装双销扳手。

本机器之适用磨具

本指南中所提到的磨具，都可以安装在机器上使用。

所使用磨具之许可转速 [次 / 分] 及圆周速度 [米 / 秒]，不可低於表格所列之资料。

使用磨具之前，必须先看清楚磨具标贴之上许可转速 / 圆周速度。

	最大 [毫米]		[毫米]	[次 / 分]	[米 / 秒]
	D	b	d		
	100	6	16,0	11 000	80
	115	6	22,2	11 000	80
	125	6	22,2	11 000	80
	100	—	—	11 000	80
	115	—	—	11 000	80
	125	—	—	11 000	80
	70	30	M 10	11 000	45
	75	30	M 14	11 000	45

机器之操作

请使用正确的电压：电源的电压必须与机器型牌上所提供的规格一致。

开动机器，向前推动起停开关 **2**。

锁定开关，按下起停开关 **2** 的前端至卡住为止。

关闭机器：放开起停开关 **2**（或按下开关之末端）。

试机！

开动机器之前，先检查磨具是否安装正确，转动时会不会产生磨擦。而且必须在无负载的状态下，进行至少 30 秒的试转。勿使用受损，变形或转动时会震动的磨具。

恒定电子装置 (GWS 8-100 C, GWS 8-100 CE, GWS 8-115 C, GWS 8-125 C, GWS 8-125 CE)

无论机器处于无负载或负载状态，恒定电子装置都能稳定转速，并确保工作品质一致。

调选转速 (GWS 6-100 E, GWS 6-115 E, GWS 8-100 CE, GWS 8-115 CE, GWS 8-125 CE)

参考 " 机器规格 " 上之表格，以调整轮 **1** 设定需要之转速（本说明书所提供之资料仅供参考）。

操作指示

- 固定好站立不稳的材料。
- 勿让机器因承受过大的负荷而停止运转。
- 作业时，研磨 / 切割片会变得十分灼热；工具未冷却之前切勿触摸。

粗磨



粗磨时，如果让磨片与被研磨面之间保持 30 至 40 的角度，则可达到最好的粗磨效果。轻压机器，并来回地移动机器。如此一来，加工材料不会太热，不会变色，材料上也不会产生凹纹。



勿使用切割片进行粗磨。

扇形磨片（砂布轮）

使用扇形磨片（配件）也可以在隆起的表面与有轮廓之材料上进行研磨（仿形研磨）。

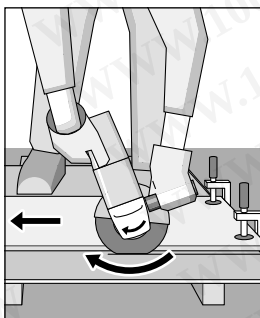
一般而言，扇形磨片的使用寿命比普通磨片之使用寿命长，而且噪音值与研磨温度也比较低。

切割



切割时勿重压，勿倾斜，勿摇晃。依据切割材料的材质适度地控制推进之力道。

不可以侧压的方式来制止仍继续转动之磨片。



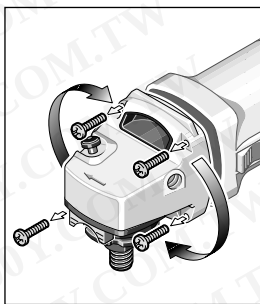
操作机器时必须注意切割之方向。

推动机器的方向必须与机器的转向相反；切勿顺著机器的转向来推动机器！如此会**无法控制机器**，且机器容易由切缝中滑出。

切割有轮廓之材料与方管时，应该由横截面最小之处开始切割。

转动机头

■ 对机器作任何换修工作之前，一定要先拔出插头。



操作者可根据需要，分段地转动机头，每一段之旋转角度为90度。此功能之优点是，在特殊的工作需求下，可将起停开关移动至比较容易操控的位置。例如使用导引板/切割架（配件）进行切割时，或是针对左撇子。

转出四个螺丝。

小心地将机头旋转至需要之位置，**不必将机头抽出**。

再度转入螺丝并锁紧螺丝。

维护与清洁

■ 对机器作任何换修工作之前，一定要先拔出插头。



经常保持机器与通气孔之清洁，以便利工作进行并确保工作安全。



在某些极端的使用情况下，例如加工金属材料，可能在机器内部囤积大量的导电尘，并进而影响了机器的绝缘性能。此时最好使用固定之吸尘装置，增加清洁通气孔的次数并连接剩馀电流操作装置。

虽然本公司所生产的机器都经过严密的品质检查，但如仍有缺障，可将机器送交 **Bosch** 电动工具公司授权的顾客服务处修理。

询问及订购零/配件时，务必提供标示在机器型牌上的10位数订购号码。

环境保护



以原料回收代替垃圾处理

为了响应环保，机器、配件及包装如损坏，须详细分类以利回收。

本说明书是由不含氯的再生纸印制而成。

塑胶部分也都标明了该塑胶的详细成份。

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

機器規格

平面砂輪機 GWS ... PROFESSIONAL		6-100	6-100 E	6-115	6-115 E
訂購號碼		0 601 375 0..	0 601 375 7..	0 601 375 0..	0 601 375 7..
輸入功率*	[瓦]	670	670	670	670
輸出功率*	[瓦]	400	400	400	400
無負載轉速	[次 / 分]	11 000	2 800 – 11 000	11 000	2 800 – 11 000
砂紙直徑, 最大	[毫米]	100	100	115	115
心軸螺紋		M 10	M 10	M 14	M 14
恆定電子裝置		—	—	—	—
轉速調整裝置		—	●	—	●
不含電線重量, 約	[千克]	1,4	1,4	1,4	1,4
保護等級		□ / II	□ / II	□ / II	□ / II
絕緣等級		E	E	E	E

平面砂輪機 GWS ... PROFESSIONAL		8-100 C	8-100 CE	8-115 C/ 8-125 C	8-115 CE/ 8-125 CE
訂購號碼		0 601 377 ...	0 601 378 ...	0 601 377 ...	0 601 378 ...
輸入功率*	[瓦]	850	850	850	850
輸出功率*	[瓦]	490	490	490	490
無負載轉速	[次 / 分]	11 000	2 800 – 11 000	11 000	2 800 – 11 000
砂紙直徑, 最大	[毫米]	100	100	115/125	115/125
心軸螺紋		M 10	M 10	M 14	M 14
恆定電子裝置		●	●	●	●
轉速調整裝置		—	●	—	●
不含電線重量, 約	[千克]	1,5	1,5	1,5	1,5
保護等級		□ / II	□ / II	□ / II	□ / II
絕緣等級		E	E	E	E

務必認清機器的訂購號碼, 相同的機器可能具備了不同的商品名稱。

* 本資料適用在 230/240 伏之標稱電壓。低電壓地區或其他國家之規定可能與本資料略有出入。

調選轉速

(GWS 6-100 E, GWS 6-115 E, GWS 8-100 CE, GWS 8-115 CE, GWS 8-125 CE)

材料	應用領域	工具	調整鈕
塑膠	拋光	羊毛罩	1
	細磨	絨毛拋光片	1
金屬	細磨	拋光片	1
	磨除顏料	砂紙	2–3
木材, 金屬	刷磨, 磨除鏽跡	杯形鋼絲刷, 砂紙	3
金屬, 石材	研磨	砂紙	4–6
金屬	粗磨	磨片	6

機件

機件的編號和機器詳解圖上的編號一致。

閱讀使用說明書時，請翻開印有機件解說圖的折疊頁，以便隨時查閱。

- 1 轉速調整輪 (GWS 6-100 E, GWS 6-115 E, GWS 8-100 CE, GWS 8-115 CE, GWS 8-125 CE)
- 2 起停開關
- 3 輔助把手
- 4 心軸鎖定鍵
- 5 心軸
- 6 防護罩
- 7 螺絲
- 8 法蘭片 (針對 M 14 - 主軸有 O 形環)
- 9 研磨 / 切割片 *
- 10 夾緊螺母
- 11 快速螺母 SDS-*clic* * (針對 M 14 - 主軸)
- 12 護手片 *
- 13 橡膠磨盤 *
- 14 砂紙 *
- 15 圓螺母 *
- 16 杯形鋼絲刷 *
- 17 法蘭片 M 10

* 一般情況下交付的貨品，不一定附有圖示或說文中提及的附件。

噪音及振動資料

本值乃根據 EN 50 144 的規定所測得。

本機器的噪音分貝 A 值為：

音壓值 89 dB (A)，音量值 102 dB (A)。

請戴耳罩！

加速度值為 5,0 m/s²。

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

正確地使用機器

本機器適合用來切割、研磨及刷磨金屬與石材，作業時不可使用水。切割石材時必須使用導引板。

針對配備了電子控制裝置之機型：如果在此類機器上安裝合適之研磨工具，也可進行研磨及拋光作業。

有關靜力學之注意事項

有關在支撐牆上挖鑿槽縫時應注意之事項，請參考 DIN 1053 第一部分之規定（或各國有關之規定）。

請務必確實遵循有關之規定。動工前先請教負責之靜力學者，工程師或工程負責人。



針對您的工作安全



唯有詳讀使用手冊及安全指示，並確實依照指示來操作機器，才能確保您的工作安全。另外也必須確實遵循附加手冊上之一般性安全指示。首次使用之前，先請專人實際示範操作。

- 請戴護目鏡及耳罩。
- 為了維護您的安全請另外穿戴防護裝備，例如防護手套、牢固的工作鞋、安全帽及工作圍裙。
- 工作時產生之廢塵有礙健康，也可能引起燃燒或導致爆炸。因此作業時須按照規定採取必要之保護措施。
例如作業時產生之廢塵如果有致癌之危險，則須在操作機器期間使用合適之吸塵裝置並佩戴防塵面罩。
- 輕金屬塵容易著火或引起爆炸。工作場所必須經常保持清潔，因為不同之工作塵混合後容易產生化學反應，十分危險。
- 如果電源電線在工作中受損或斷裂，勿觸摸電線，馬上拔出插頭。勿使用電線受損之機器。
- 在戶外使用機器時，請用有最大 30 mA 釋放電流的剩餘電流操作裝置。勿在雨中或潮濕的環境使用本機器。
- 工作時須以雙手握緊機器，並要確保立足穩固。
- **固定好工件。**使用固定裝置或老虎鉗能夠更安全、穩固地夾牢工件。
- 工作時請將電線放置於機器的後端。
- 放下機器前必須先將其關閉。如果機器未完全停止轉動切勿將其放下。

- 如果在工作中突然停電，或不小心拔出電源插頭，必須馬上解開起停開關上之鎖定裝置，並將開關設定在關閉位置。如此可防止電源接通後，機器意外地起動。
- 本機器只適用於乾式切割及研磨。
- 操作本機器時務必使用輔助把手。
- 在可能埋藏了電線之隱秘處作業時，必須握住絕緣之手柄來操作機器。
萬一機器接觸了帶電之電纜，機器上之金屬部位也會帶電並進而引起電擊。
- 以合適之探測器偵查作業範圍中是否有隱埋之線路、管道，必要時須向當地的建設單位請求支援。
工作時如果鑿穿了電纜線會導致火災並遭受電擊。損壞了瓦斯管會引起爆炸。割斷了水管不僅會造成財物損失，操作機器者也可能因此觸電。
- 使用磨片或切割片作業時，務必在機器上安裝防護罩 6。使用橡膠磨盤 13 或杯形鋼絲刷 16/刷盤/扇形磨片工作時，務必在機器上安裝護手片 12（配件）。
- 加工石材時必須使用合格之石塵吸塵裝置。
切割石材時必須使用導引板。
- 勿加工含石棉之材料。
- 所使用磨具之許可轉速，不可低於機器的無負載轉速。
- 使用配件之前必須先徹底檢查。不僅要正確地安裝配件，並須檢視配件在旋轉時是否會產生磨擦。在無負載的狀態下進行試轉測試，測試時間至少 30 秒。勿使用受損，變形或轉動時會振動的配件。
- 勿讓磨具遭受敲打撞擊，並避免油脂沾污磨具。
- 先開動機器，然後才可將其置於材料表面進行加工。
- 勿觸摸轉動中的磨具。
- 注意機器之轉向。請留心操作時之持機姿勢，勿讓火花或磨屑噴到身上。
- 研磨金屬時會產生火花。注意，勿讓火花傷及他人。不可在火花噴濺範圍內放置易燃物品，以免發生火災。
- 在支撐牆上進行切割作業時必須特別小心：請參考有關靜力學之指示。

- 作業中如果切割片卡住了，會產生強大之反彈，此時必須馬上關閉機器。
- 注意磨片之規格。磨片之內孔直徑必須與法蘭片 8 (M 14) · 17 (M 10) 完全吻合。不可使用異徑圈或轉接頭。
- 勿使用切片進行研磨。不可以側壓的方式來制止磨片繼續轉動。
- 確實遵循磨具製造廠商所提供之安裝及使用說明。
- 注意，關閉機器後砂輪仍會繼續轉動。
- 勿將機器固定在虎鉗上。
- 切勿將機器交給兒童操作。
- 唯有使用針對本機器之原廠配件，Bosch 電動工具公司才能向您保證機器之性能。



安裝保護裝置

- 對機器作任何換修工作之前，一定要先拔出插頭。

防護罩

- 使用磨片或切割片作業時，務必在機器上安裝防護罩 6。

把防護罩 6 安裝在主軸頭上。根據工作需要調整好防護罩 6 位置。以螺絲 7 固定好防護罩。

防護罩 6 之封閉面，必須朝向操作者。

輔助把手

- 操作本機器時務必使用輔助把手。

依照工作需要，將輔助把手 3 安裝在機頭之左側或右側。

護手片

使用橡膠磨盤 13 或杯形鋼絲刷 16/刷盤/扇形磨片工作時，務必在機器上安裝護手片 12（配件）。
以輔助把手 3 夾牢護手片 12。

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

安裝磨具

- 對機器作任何換修工作之前，一定要先拔出插頭。



所使用磨具之許可轉速，不可低於機器的無負載轉速。

作業時，研磨 / 切割片會變得十分灼熱；工具未冷卻之前切勿觸摸。

- 清潔主軸與所有待安裝之配件。安裝及拆卸磨具時，須先以轉軸固定鍵 4 固定主軸 5。

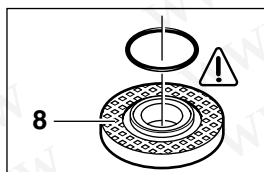
待主軸停止轉動後才可使用轉軸固定鍵 4！

研磨 / 切割片

- 注意磨片之規格。磨片之內孔直徑必須與法蘭片 8 (M 14)，17 (M 10) 完全吻合。不可使用異徑圈或轉接頭。

安裝方式請參考插圖。

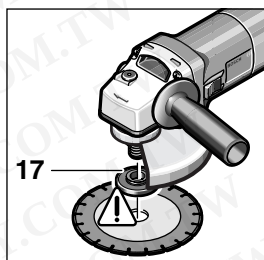
轉入夾緊螺母 10，並以雙鎖扳手將其轉緊（參考解說「快速螺母」）。



用在 M 14 主軸之法蘭片

在法蘭片 8 之定心軸環上有一 O 形環（塑膠部件）。

如果缺少 O 形環或 O 形環已壞損，須在安裝法蘭片 8 之前，換上新的 O 形環（O 形環之訂購號碼：1 600 210 039）。



用在 M 10 主軸之法蘭片

接頭法蘭片 17 可以兩面使用。

不可使用異徑管或轉接頭。

- 安裝好研磨工具後（未開動機器之前），須檢查磨具是否安裝正確，轉動時會不會產生磨擦。

扇形磨片（砂布輪） （針對 M 14 - 主軸）

為了操作方便也可以拆除防護罩 6 換裝護手片 12。
 把特製法蘭片 8（配件，訂購號碼：2 605 703 028）與扇形磨片安裝在主軸 5 上。轉入夾緊螺母 10，並用雙鎖扳手收緊螺母。

橡膠磨盤 13

為了操作方便也可以拆除防護罩 6 換裝護手片 12。

安裝方式請參考插圖。

轉入圓螺母 15 並用雙鎖扳手將其轉緊。

杯形鋼絲刷 16 / 盤形鋼絲刷 （針對 M 14 - 主軸）

為了操作方便也可以拆除防護罩 6 換裝護手片 12。

將磨具轉入主軸 5 中，鋼絲刷須緊靠在主軸法蘭片上，把鋼絲刷轉入至主軸螺紋之盡端。以開口扳手固定好鋼絲刷。

快速螺母 SDS-clic

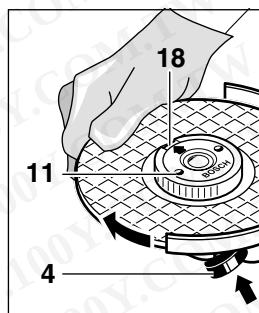
（針對 M 14 - 主軸）

可以用快速螺母 11（配件）代替夾緊螺母 10。如此一來，不必借助工具也可安裝磨具。

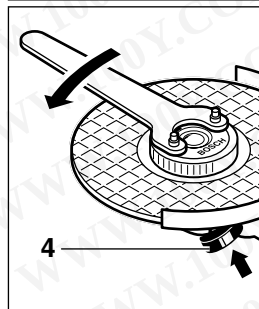
快速螺母 11 只能安裝在研磨 / 切割片上。

只能使用完好之快速螺母 11。

轉入快速螺母時須注意，寫著字母的一面不可朝向磨片；箭頭必須指向指標 18。



以轉軸固定鍵 4 固定主軸。然後依順時鐘方向用力轉動磨片，以收緊快速螺母。



如果快速螺母是以正常方式轉緊，而且沒有損壞的話，便可用手將螺母朝逆時鐘方向轉動，以將其鬆開。

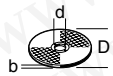
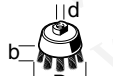
無法用手轉開快速螺母時，則須借助雙鎖扳手，千萬不可用鉗子強行將其轉開。請參考插圖來安裝雙鎖扳手。

本機器之適用磨具

本指南中所提到的磨具，都可以安裝在機器上使用。

所使用磨具之許可轉速 [次 / 分] 及圓周速度 [米 / 秒]，不可低於表格所列之資料。

使用磨具之前，必須先看清楚磨具標貼上之許可轉速 / 圓周速度。

	最大 [毫米]		[毫米]		
	D	b	d	[次 / 分]	[米 / 秒]
	100	6	16,0	11 000	80
	115	6	22,2	11 000	80
	125	6	22,2	11 000	80
	100	—	—	11 000	80
	115	—	—	11 000	80
	125	—	—	11 000	80
	70	30	M 10	11 000	45
	75	30	M 14	11 000	45

機器之操作

請使用正確的電壓：電源的電壓必須與機器型牌上所提供的規格一致。

開動機器，向前推動起停開關 **2**。

鎖定開關，按下起停開關 **2** 的前端至卡住為止。

關閉機器：放開起停開關 **2**（或按下開關之末端）。

試機！

開動機器之前，先檢查磨具是否安裝正確，轉動時會不會產生磨擦。而且必須在無負載的狀態下，進行至少 **30** 秒的試轉。勿使用受損，變形或轉動時會震動的磨具。

恆定電子裝置 (GWS 8-100 C, GWS 8-100 CE, GWS 8-115 C, GWS 8-125 C, GWS 8-125 CE)

無論機器處於無負載或負載狀態，恆定電子裝置都能穩定轉速，並確保工作品質一致。

調選轉速 (GWS 6-100 E, GWS 6-115 E, GWS 8-100 CE, GWS 8-115 CE, GWS 8-125 CE)

參考「機器規格」上之表格，以調整輪 **1** 設定需要之轉速（本說明書所提供之資料僅供參考）。

操作指示

- 固定好站立不穩的材料。
- 勿讓機器因承受過大的負荷而停止運轉。
- 作業時，研磨 / 切割片會變得十分灼熱；工具未冷卻之前切勿觸摸。

粗磨



粗磨時，如果讓磨片與被研磨面之間保持 **30 至 40** 的角度，則可達到最好的粗磨效果。輕壓機器，並來回地移動機器。如此一來，加工材料不會太熱，不會變色，材料上也不會產生凹紋。



勿使用切割片進行粗磨。

扇形磨片（砂布輪）

使用扇形磨片（配件）也可以在隆起的表面與有輪廓之材料上進行研磨（仿形研磨）。

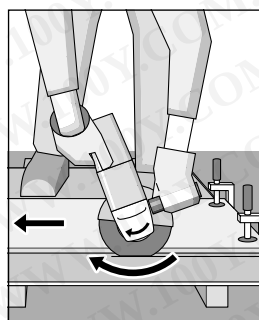
一般而言，扇形磨片的使用壽命比普通磨片之使用壽命長，而且噪音值與研磨溫度也比較低。

切割



切割時勿重壓，勿傾斜，勿搖晃。依據切割材料的材質適度地控制推進之力道。

不可以側壓的方式來制止仍繼續轉動之磨片。



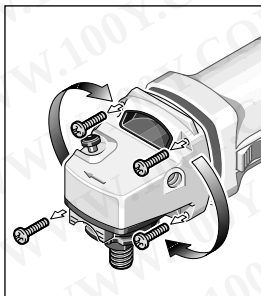
操作機器時必須注意切割之方向。

推動機器的方向必須與機器的轉向相反；切勿順著機器的轉向來推動機器！如此會無法控制機器，且機器容易由切縫中滑出。

切割有輪廓之材料與方形管時，應該由橫截面最小之處開始切割。

轉動機頭

- 對機器作任何換修工作之前，一定要先拔出插頭。



操作者可根據需要，分段地轉動機頭，每一段之旋轉角度為 90 度。此功能之優點是，在特殊的工作需求下，可將起停開關鈕移動至比較容易操控的位置。例如使用導引板 / 切割架（配件）進行切割時，或是針對左撇子。

轉出四個螺絲。

小心地將機頭旋轉至需要之位置，不必將機頭抽出。再度轉入螺絲並鎖緊螺絲。

維護與清潔

- 對機器作任何換修工作之前，一定要先拔出插頭。



經常保持機器與通氣孔之清潔，以便利工作進行並確保工作安全。



在某些極端的使用情況下，例如加工金屬材料，可能在機器內部囤積大量的導電塵，並進而影響了機器之絕緣性能。此時最好使用固定之吸塵裝置，增加清潔通氣孔的次數並連接剩餘電流操作裝置。

雖然本公司所生產的機器都經過嚴密的品質檢查，但如仍有缺障，可將機器送交 Bosch 電動工具公司授權的顧客服務處修理。

在質詢及訂購零，配件時，務必提供標示在機器型牌上的 10 位數訂購號碼。

環境保護



以原料回收代替垃圾處理

為了響應環保，機器，配件及包裝如壞損須詳細分類以利回收。

本說明書是由不含氯的再生紙印製而成。

塑膠部分也都註明了該塑膠的詳細成份。

服務

您可以從以下的網址查閱機器的分解圖和備件的詳細資料：

www.bosch-pt.com

有關保證，維修或更換零件事宜，請向合資格的分銷商查詢。

台灣

德商美最時貿易股份有限公司

台灣分公司

台北市 10454 林森北路 380 號金石大樓 9 樓

電話：..... +886 2 / 2551 3264-9

傳真：..... +886 2 / 2551 3260

E-Mail: boschinfo@melchers.com.tw

本機規格可有改變

勝特力材料 886-3-5753170
 勝特力电子(上海) 86-21-34970699
 勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)