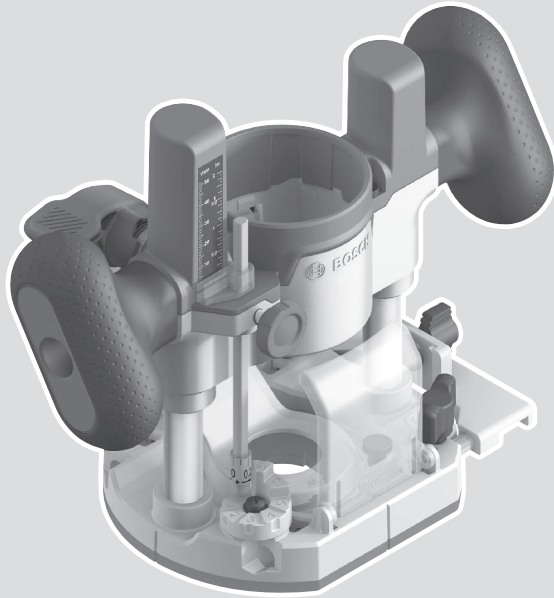




BOSCH

Router Plunge Base



取扱説明書

このたびは、弊社プランジベースをお買い求めいただき、誠にありがとうございます。

- ご使用になる前に、この『取扱説明書』をよくお読みになり、正しくお使いください。
- お読みになった後は、この『取扱説明書』を大切に保管してください。わからないことが起きたときは、必ず読み返してください。

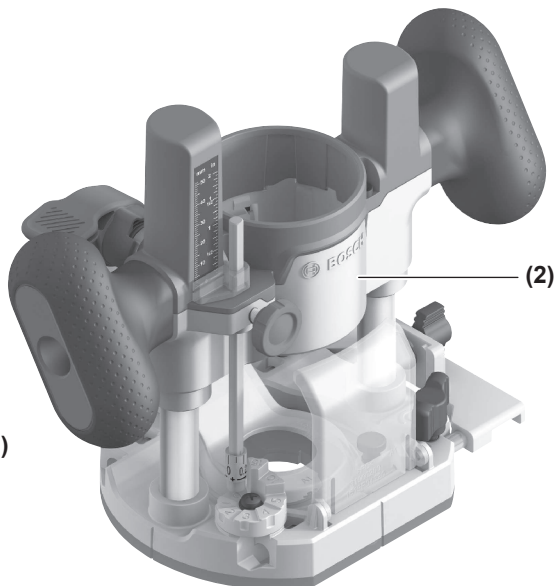


目次

用途	6
記号について	6
警告表示の区分	6
本製品について	6
各部の名称	6
仕様	7
使い方	7
作業前の準備をする	7
作業する	9
吸じんシステム(別売品)と接続する	11
お手入れと保管	11
クリーニング	11
保管	11
廃棄について	12
困ったときは	12
修理を依頼するときは	12

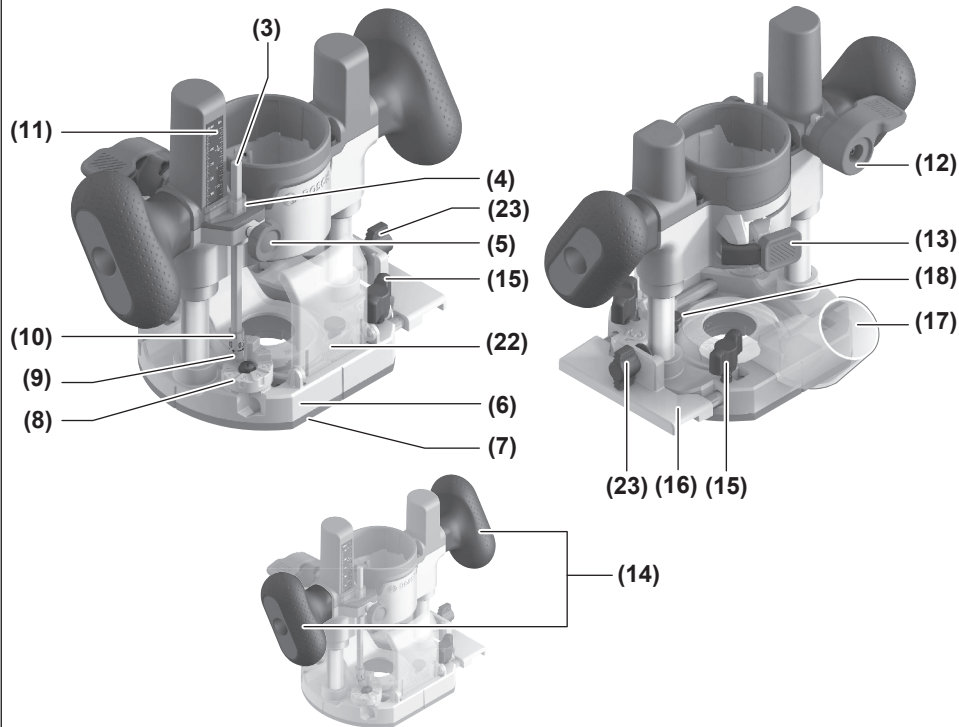


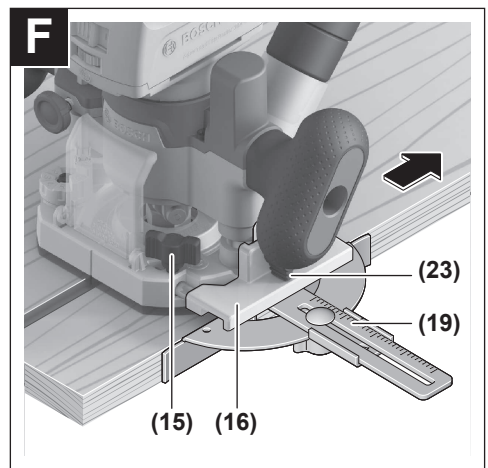
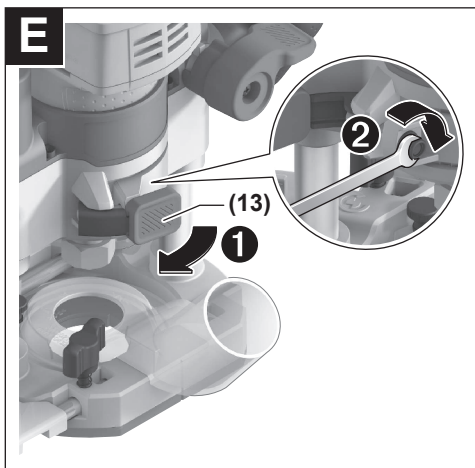
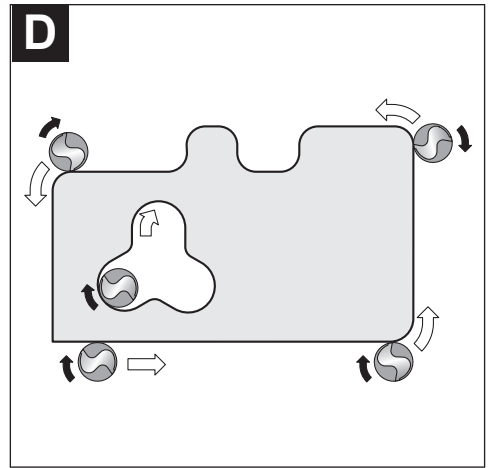
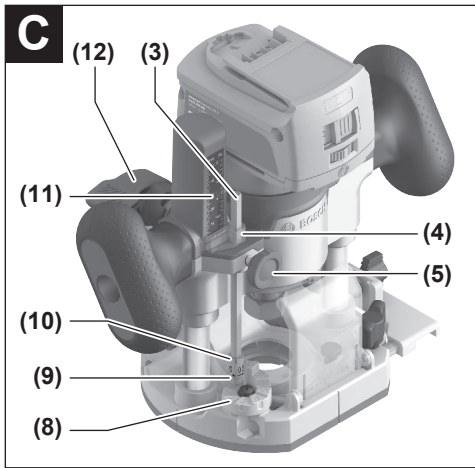
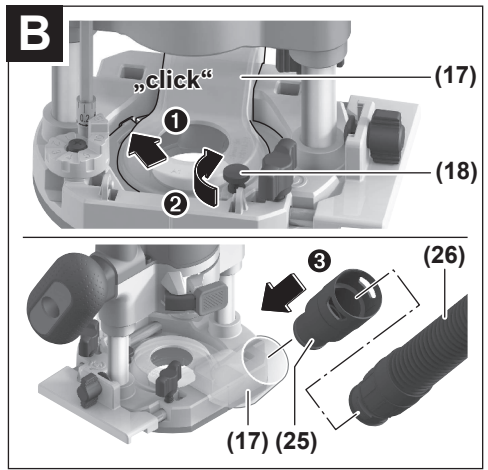
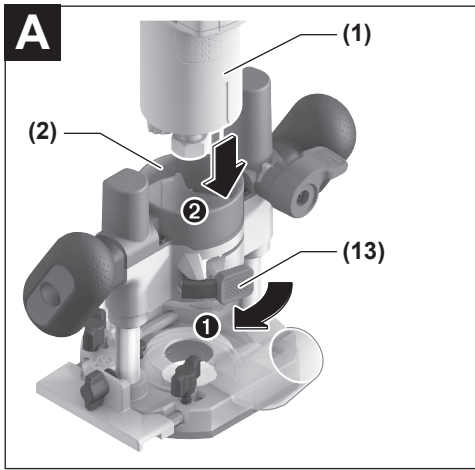
(1)

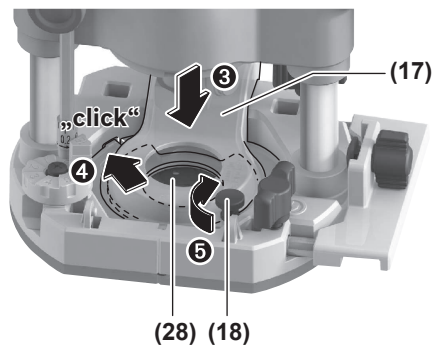
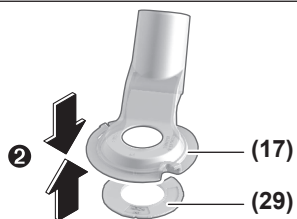
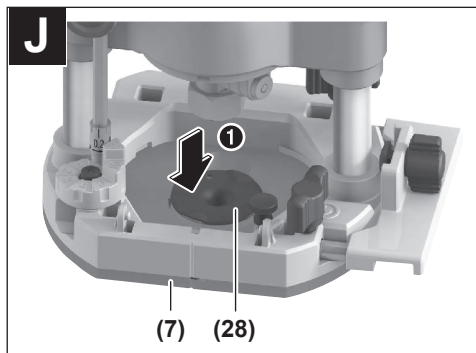
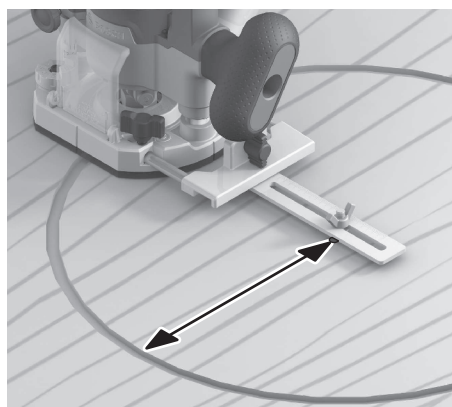
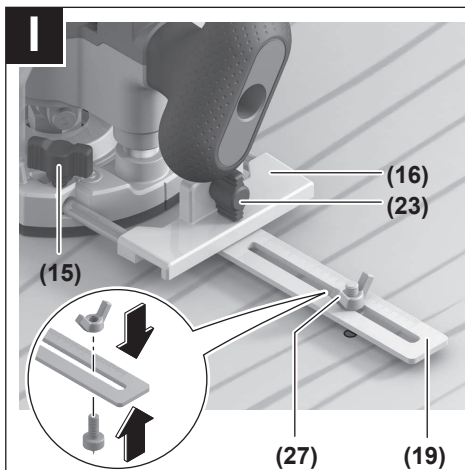
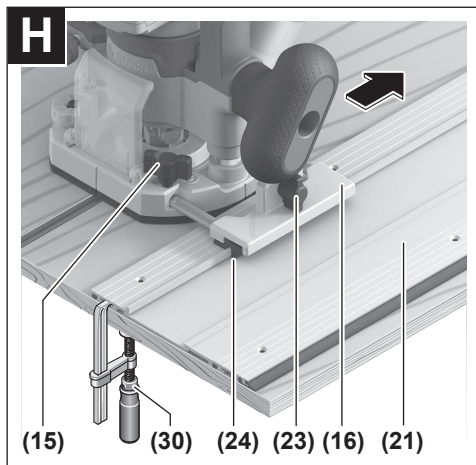
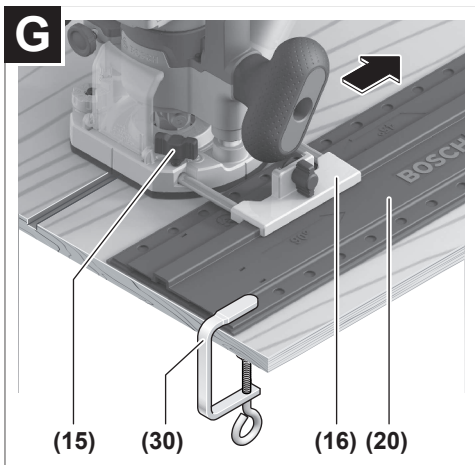


(2)

AdvancedTrimRouter 18V-8







用途

ボッシュAdvancedTrimRouter 18V-8 (型番:ADTR 118 H) 専用のアタッチメントです。




電動工具AdvancedTrimRouter 18V-8 をアタッチメントに装着すると、木材・プラスチック・軽量建築材等の彫刻・面取り・溝切りができます。

記号について

警告銘板、電動工具、取扱説明書には下記の記号が表示されています。

記号の意味を十分理解して電動工具を使用してください。

記号の正しい解釈は、商品をより安全な方法で使用するために役立ちます。

	注意してください
	けがのリスクを軽減するために取扱説明書をお読みください
	ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読みください
	ビニール袋は窒息の危険があります この袋は赤ちゃんや子どもから遠ざけてください
	リサイクル識別表示マーク (紙製容器包装)
	リサイクル識別表示マーク (プラスチック製容器包装)
	欧州で使用されるWEEE指令の適合表示
	AdvancedTrimRouter 18V-8 の差し込み方向
	移動方向

警告表示の区分

ご使用上の注意事項は、**危険**、**警告**、**注意**に区分していますが、それぞれ次の意味を表わします。

△危険

◆ 誤った取り扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が大きい内容のご注意。

△警告

◆ 誤った取り扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

△注意

◆ 誤った取り扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

なお、**注意**に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

本製品について

各部の名称

各部の名称の番号は、冒頭のイラスト内の番号を示しています。

- (1) 電動工具AdvancedTrimRouter 18V-8*¹
- (2) プランジベース
- (3) 深さストップ
- (4) スライド
- (5) 深さストップ固定ネジ
- (6) ベースプレート
- (7) ガイドプレート
- (8) ストップブロック
- (9) 切削深さ微調整用スリーブ
- (10) 切削深さ微調整用目盛
- (11) 切削深さ調整用目盛
- (12) クランプレバー
- (13) 固定レバー
- (14) サイドハンドル
- (15) ガイドプレート固定用ちょうボルト
- (16) ガイドプレート
- (17) 吸じんアダプター
- (18) 吸じんアダプター固定ネジ

- (19)ストレートガイド*1
- (20)ガイドレール2 609 255 732*2
- (21)ガイドレール*3
- (22)ダストカバー
- (23)ちょうボルト
- (24)ガイドレール用アダプター*1
- (25)ノズルアダプター*1
- (26)ホース*1
- (27)センタリングピン
- (28)テンプレートガイド*1
- (29)テンプレートガイドの押さえ
- (30)クランプ*1

*1 別売品

*2 日本では販売されていません

*3 適合型番: FSN800、FSN1100、
FSN1600、FSN2100

仕様

本体

モデル名	Router Plunge Base
型番	1 600 A02 RD7
ベースプレートの直径	144mm
質量*4	1.3kg
原産国	中国

*4 EPTAプロシージャー01/2014に準拠

使い方

作業前の準備をする

吸じんアダプターを取り付ける

(イラストB上段参照)

吸じんアダプター(17)を取り付けると、ボツシュマルチクリーナー(別売品)・マルチ集じん機(別売品)と接続して、吸じんしながら作業することができます。

1. プランジベース(2)に吸じんアダプター(17)を差し込みます。
2. プランジベース(2)の凹部に、吸じんアダプター(17)の凸部が合うように、吸じんアダプター(17)の向きを調節します。**①**
凸凹の位置が合うと“カチツ”と音がします。
3. 吸じんアダプター固定ネジ(18)を矢印の方向に回して締め、吸じんアダプター(17)を固定します。**②**

電動工具を取り付ける・取り外す

⚠警告

- ◆ 不意の作動によるけがの発生を防ぐため、電動工具(1)をプランジベース(2)に取り付けたり取り外したりするときは、必ず電動工具(1)からバッテリーを取り外してください。

取り付け

(イラストA参照)

1. 固定レバー(13)を矢印の方向に開いて緩めます。**①**
 2. 電動工具(1)をプランジベース(2)に挿入します。**②**
- ☞ 止まるまで押し込んでください
3. 固定レバー(13)を閉じて、電動工具(1)を固定します。
 4. 電動工具(1)がしっかりプランジベース(2)に固定されているか確認します。
しっかりと固定されていない場合は、固定レバー(13)の締め付け張力を調整する必要があります。

締め付け張力の調整

(イラストE参照)

1. 固定レバー(13)を矢印の方向**①**に開いて緩めます。
2. 張力調整用ナットを、スパナ(サイズ8mm)で約45°時計方向**②**に回して、締め付け張力を調整します。
ナットを締めすぎないでください。
3. 固定レバー(13)を締めます。
4. 電動工具(1)がしっかりと固定されているか確認します。

- ☞ 電動工具(1)取り付け後は、電動工具(1)がプランジベース(2)にしっかりと固定されていることを常に確認してください。

取り外し

1. 固定レバー(13)を開いて緩めます。
2. 電動工具(1)をプランジベース(2)から引き抜きます。
3. 固定レバー(13)を閉じます。

切削深さを設定する

(イラストC参照)

⚠警告

- ◆ 不意の作動によるけがの発生を防ぐため、切削深さを設定するときは、必ず電動

工具(1)からバッテリーを取り外してください。

切削深さ調整用目盛りを使用した大まかな調整

1. ルータービットを取り付けた電動工具(1)をプランジベース(2)に取り付け、加工材料の上に置きます。
2. 深さストッパー(3)のラインに、切削深さ微調整用目盛り(10)の“0”を合わせます。
3. ストッパーブロック(8)を回して、いちばん低い段“0”が深さストッパー(3)の下にくるようにします。
ストッパーブロック(8)は、段ごとに止まる位置があります。止まる位置まで回してください。
4. 深さストッパー固定ネジ(5)を緩めて、深さストッパー(3)が動くようにします。
5. クランプレバー(12)を上げて緩めます。
6. 左右両方のサイドハンドル(14)を持って電動工具(1)をゆっくり押し下げ、ルータービットの先端を加工材料に当てます。
7. ルータービットの先端が加工材料の表面に当たったらクランプレバー(12)を押し下げ、電動工具(1)を固定します。
8. 深さストッパー(3)をストッパーブロック(8)に当たるまで下げて、深さストッパー固定ネジ(5)を仮締めします。
9. スライド(4)のラインを、切削深さ調整用目盛り(11)の“0”に合わせます。
- ☞ “0”に合わせた後は、スライド(4)の位置を動かさないでください。
10. 深さストッパー固定ネジ(5)を緩めます。
11. 深さストッパー(3)を動かしてスライド(4)のラインを切削したい深さの目盛に合わせます。
(例：10mmの深さで切削したい場合は、スライド(4)のラインを切削深さ調整用目盛り(11)の“10mm”に合わせる)
12. 深さストッパー固定ネジ(5)を締めます。
13. クランプレバー(12)を上げて、本体を元の位置に戻します。
14. クランプレバー(12)から手を離します。
- ☞ 切削中は、深さストッパー(3)がストッパーブロック(8)に当たっているときだけ設定した深さで切削できます。
- ☞ 深い溝を切削するときは、ストッパーブロック(8)の段を使用し、少しずつ、何度かに分けて切削してください。ストッパーブロック(8)の段差を利用すると、段階的な切削が

簡単に行えます。

いちばん低い段で切削深さを設定し、高い段から切削を始めます。

ストッパーブロックを使用した大まかな調整

ストッパーブロック(8)の段差を利用して、切削深さを設定します。

例：5mm切削したい場合、“10”の段と“5”の段の設定で5mm切削

1. ルータービットを取り付けた電動工具(1)をプランジベース(2)に取り付け、加工材料の上に置きます。
2. 深さストッパー(3)のラインに、切削深さ微調整用目盛り(10)の“0”を合わせます。
3. 任意の深さの段に深さストッパー(3)が当たるように、ストッパーブロック(8)を回します。
ストッパーブロック(8)は、段ごとに止まる位置があります。止まる位置まで回してください。(例の場合“10”の段に合わせる)
4. 深さストッパー固定ネジ(5)を緩めて、深さストッパー(3)が動くようにします。
5. クランプレバー(12)を上げて緩めます。
6. 左右両方のサイドハンドル(14)を持って電動工具(1)をゆっくり押し下げ、ルータービットの先端を加工材料に当てます。
7. ルータービットの先端が加工材料の表面に当たったらクランプレバー(12)を押し下げ、電動工具(1)を固定します。
8. 深さストッパー(3)をストッパーブロック(8)に当たるまで下げて、深さストッパー固定ネジ(5)を締めします。
9. 任意の深さの段に深さストッパー(3)が当たるように、ストッパーブロック(8)を回します。
ストッパーブロック(8)は、段ごとに止まる位置があります。止まる位置まで回してください。(例の場合“5”の段に合わせる)
- ☞ 正確な切削深さの結果を得るには、切削ごとの最大深さは5mm以内にするをお勧めします。
8mmの深さで切削したい場合は、2回に分けて切削します。
1回目：“10”の段から“5”の段で5mm切削
2回目：“5”の段から“2”の段で3mm切削

切削深さを微調整する

試し切削後、微調整が必要な場合は、切削深さを微調整用スリーブ(9)で調整できます。

切削深さを深くする:

切削深さ微調整用スリーブ(9)を時計方向に回す

切削深さを浅くする:

切削深さ微調整用スリーブ(9)を反時計方向に回す

切削深さ微調整用スリーブ(9)1回転で約0.8mm調整できます。最大調整範囲は4mm(0.8mm×5回転)です。

切削深さ微調整用目盛り(10)は、回転方向のガイドとなります。

プランジベース(2)が最大深さに下がった場合、切削深さ微調整用スリーブ(9)では、それ以上深くするように調整できません。

深さストッパー(3)がストッパーブロック(8)に接触していると、微調整はできません。

作業する

切削する

下記の手順で作業してください。

[1] 材料を確実に固定する

☞ 材料の固定には、クランプや万力を使用してください。

[2] ルータービットを点検する

ルータービットが欠けていたり、摩耗したりしていないか点検します。

[3] 電動工具(1)が確実に固定されているか確認する

電動工具(1)がプランジベース(2)に確実に固定されているか確認します。

確実に固定されていないときは、取り付け直してください。

[4] 切削深さを確認する

切削深さが正しく設定されているか確認します。

調整が必要なときは、7ページ「切削深さを設定する」を参照して、切削深さを設定してください。

[5] 電動工具(1)を起動させる

電動工具(1)の電源を“入”にして起動させます。

(『AdvancedTrimRouter 18V-8の取扱説明書』参照)

[6] 切削を始める

1. クランプレバー(12)を上げて緩めます。
2. 左右両方のサイドハンドル(14)を持って電

動工具(1)をゆっくり押し下げ、ルータービットの先端を加工材料に当てます。

3. ルータービットの先端が加工材料に当たったら、深さストッパー(3)がストッパーブロック(8)に当たるまで、切削します。

4. 深さストッパー(3)がストッパーブロック(8)に当たったら、クランプレバー(12)を押し下げて電動工具(1)を固定します。

5. けがき線または材料に沿ってゆっくりと一定の速度で切削作業を行います。

切削作業については、『AdvancedTrim Router 18V-8の取扱説明書』も併せてお読みください。

[7] 作業を終える

1. 切削作業が終了したら、電動工具(1)を起動したままクランプレバー(12)を上げて緩め、電動工具(1)をいちばん上まで戻します。

2. 電動工具(1)の電源を“切”にします。

作業のヒント

(イラストD参照)

トリマーは、奥から手前に移動するときは右側に、手前から奥に向かって移動するときは左側に寄る性質があります。

イラストの矢印(⇔)のように電動工具(1)を動かすと電動工具(1)と加工材料が離れにくく、より正確に作業が行えます。

反対に、誤った方向に電動工具(1)を動かすと、ビットが加工材料と反発して回転するようになり、コントロールがしにくくなり、加工精度が出ません。

ストレートガイドを使用して切削する

(イラストF参照)

長尺物の面取り加工や直線加工などが正確に行えます。

1. ガイドプレート(16)をプランジベース(2)のガイドプレート取り付け部に挿入し、ガイドプレート固定用ちょうボルト(15)2本で固定します。
2. ガイドプレート(16)のストレートガイド取り付け穴とストレートガイド(19)の取り付け穴を合わせて、ちょうボルト(23)で組み付けます。
3. 加工材料の側面にストレートガイド(19)を当てます。

4. 位置が調節できる程度にストレートガイド(19)のちょうナットを緩めます。
5. ルータービットの位置が切削位置に合うようにストレートガイド(19)の位置を調節し、ちょうナットを締めます。
6. ストレートガイド(19)が確実に固定されていることを確認します。
7. 「切削する」の手順に従って切削作業を行います。(9ページ参照)
電動工具(1)は、加工材料の側面に沿って軽く加工材料に押し付けるようにしながら一定の速度で動かしてください。

ガイドレールを使用して切削する

(イラストH参照)

ガイドレール(別売品)を使用すると、まっすぐな切断ができます。また、電動工具(1)を容易に進めることができます。

ガイドレールの材料接地面は、ガイドレールの滑りを防ぎ材料の表面を傷つけません。ガイドレール(21)(別売品)を使用して切断するときは、下記の手順で作業してください。

ガイドレール適合型番:FSN800、

FSN1100、FSN1600、FSN2100

1. ガイドプレート(16)にガイドレール用アダプター(24)を差し込み、ちょうボルト(23)で固定します。
2. ガイドレール用アダプター(24)を取り付けたガイドプレート(16)を、プランジベース(2)のガイドプレート取り付け部に挿入し、ガイドプレート固定用ちょうボルト(15)2本で固定します。
3. 材料の全長に沿って、ガイドレール(21)を配置します。
 - ☞ ガイドレール(21)は、イラストの向きで配置します。
 - ☞ ガイドレール(21)の側面をけがき線に合わせて配置してください。
 - ☞ ガイドレール(21)は、コネクターを使用して接続できます。
 - ☞ ガイドレール(21)が材料の縁からはみ出さないように配置してください。
4. ガイドレール(21)の両端をクランプで固定します。
5. ガイドレール用アダプター(24)を、ガイドレール(21)のレールに合わせて載せます。
6. 「切削する」の手順に従って切削作業を行います。(9ページ参照)
電動工具(1)は一定の速度で動かしてくだ

さい。

センタリングピンを使用して切削する

(イラストI参照)

センタリングピンを使用すると、円形の切断ができます。

1. ガイドプレート(16)を、プランジベース(2)のガイドプレート取り付け部に挿入し、ガイドプレート固定用ちょうボルト(15)2本で固定します。
2. ガイドプレート(16)のストレートガイド取り付け穴と可動スライダーを除いたストレートガイド(19)の取り付け穴を合わせて、ちょうボルト(23)で組み付けます。
3. センタリングピン(27)をストレートガイド(19)に差し込み、ちょうナットで仮締めします。
4. センタリングピン(27)を動かして、任意の半径(センタリングピン(27)の先端とルータービットの間)に設定します。
5. センタリングピン(27)のちょうナットを締めて、センタリングピン(27)を固定します。
 - ☞ センタリングピン(27)は、しっかり固定してください。固定が不完全な場合、切削中に設定した位置からセンタリングピン(27)がずれて、正確な加工ができなくなります。
6. 材料のセンタリングピン(27)を刺す位置(加工する円の中心)に、直径4mmの穴をあけます。
7. プランジベース(2)を材料の上に置き、前項であけた穴にセンタリングピン(27)を刺します。
8. 「切削する」の手順に従って切削作業を行います。(9ページ参照)
電動工具(1)は一定の速度で動かしてください。

テンプレートガイドを使用して切削する

(イラストJ参照)

テンプレート(型板)を使用し、同じ加工を繰り返すときに有効です。

- ☞ テンプレート(型板)は、8mm以上の厚さのものを使用してください。
- ☞ ルータービットは、テンプレートガイドの穴より小さい径のものを選んでください。

1. ガイドプレート(7)にテンプレートガイド(28)を差し込みます。①
2. テンプレートの押さえ(29)を“カチツ”と音がするまで吸じんアダプター(17)に差し込みます。②
3. プランジベース(2)に吸じんアダプター(17)を差し込みます。③
4. 吸じんアダプター(17)の取り付け穴とプランジベース(2)の吸じんアダプター取り付け穴の位置が合うように、吸じんアダプター(17)の向きを調節します。④
位置が合うと“カチツ”と音がします。
5. 吸じんアダプター固定ネジ(18)を矢印の方向に回して締め、吸じんアダプター(17)を固定します。⑤
6. 材料の上にテンプレート(型板)を置き、その上にプランジベース(2)をセットします。
7. 「切削する」の手順に従って切削作業を行います。(9ページ参照)
電動工具(1)は一定の速度で動かしてください。

- または、ボッシュマルチ集じん機(別売品)を使用してください。
- ◆ 不意の作動によるけがの発生を防ぐため、吸じんシステムと接続するときは、必ず電動工具(1)からバッテリーを取り外してください。
1. 吸じんアダプター(17)が取り付けられていることを確認します。
取り付けられていないときは、取り付けてください。(7ページ「吸じんアダプターを取り付ける」参照)
 2. 吸じんアダプター(17)にノズルアダプター(25)(別売品)を差し込みます。
 3. ノズルアダプター(25)(別売品)にホース(26)(別売品)を差し込みます。
 4. ホース(26)(別売品)とボッシュマルチクリーナー(別売品)・マルチ集じん機(別売品)を接続します。

吸じんシステム(別売品)と接続する

(イラストB参照)

ボッシュマルチクリーナー(別売品)・マルチ集じん機(別売品)と接続することで、吸じんしながら作業ができます。

各種ボッシュマルチクリーナー(別売品)・マルチ集じん機(別売品)と接続する場合は、『ボッシュ電動工具 プロ用製品カタログ』の「吸じんシステム」のページを参照いただくか、弊社コールセンターフリーコールまでお問い合わせください。

ボッシュマルチクリーナー(別売品)・マルチ集じん機(別売品)には、当機種との接続に適合するものと、適合しないものがあります。

また、アダプター(別売品)などが必要な場合があります。

(フリーコールの番号は、本取扱説明書の裏表紙に記載されています)

△警告

- ◆ 加工する材料に適したボッシュマルチクリーナー(別売品)または、ボッシュマルチ集じん機(別売品)を接続してください。
- ◆ 乾燥した粉じんや、健康に有害または発がん性のある粉じんを吸引する場合は、専用のボッシュマルチクリーナー(別売品)

お手入れと保管

△警告

- ◆ 不意の作動によるけがの発生を防ぐため、電動工具(1)を取り外してお手入れしてください。

クリーニング

ゴミ、ホコリを吹き飛ばす

☞ ホコリが溜まると故障の原因になります。

乾いた、柔らかい布で本体の汚れをふき取る

☞ 変色の原因になるベンジンなど、溶剤を使わないでください。

保管

使った後は、きちんと保管する

- 子供の手が届くところ、または錠が掛からないところに置かない。
- 風雨にさらされたり、湿度の高いところに置かない。
- 直射日光が当たったり、車中など高温になるところに置かない。特に、50℃以上になるところに置かない。
- ガソリンなど、引火性が高いものの近くに置かない。

廃棄について

本体および付属品の廃棄については、各地域自治体にその方法を確認し、正しく廃棄してください。

困ったときは

修理を依頼するときは

- ◆ ご不明な点があるときは、お買い求めの販売店または弊社コールセンターフリーコールまでお尋ねください。
- ◆ 修理を依頼されるときは、お買い求めの販売店またはボッシュ電動工具サービスセンターにご相談ください。
- ◆ この製品は厳重な品質管理体制の下に製造されています。万一、本取扱説明書に書かれたとおり正しくお使いいただいたにもかかわらず、不具合（消耗部品を除きます）が発生した場合は、お買い求めの販売店または、ボッシュ電動工具サービスセンターまでご連絡ください。
弊社で現品を点検・調査のうえ、対処させていただきます。お客様のご使用状況によって、修理費用を申し受ける場合があります。あらかじめご了承ください。

コールセンターフリーコール 0120-345-762

土・日・祝日を除く、午前9:00～午後5:30
※携帯電話からお掛けのお客様は、
TEL.03-5485-6161をご利用ください。
コールセンターフリーコールのご利用はできませんのでご了承ください。

ボッシュ株式会社ホームページ <http://www.bosch.co.jp>

ボッシュ電動工具サービスセンター
〒355-0813
埼玉県比企郡滑川町月輪1464番地4
TEL 0493-56-5030
FAX 0493-56-5032

ボッシュ電動工具サービスセンター西日本
〒811-0104
福岡県糟屋郡新宮町の野741-1
TEL 092-963-3486
FAX 092-963-3407



ボッシュ株式会社 電動工具事業部

ホームページ:<http://www.bosch.co.jp>
〒150-8360 東京都渋谷区渋谷3-6-7

コールセンターフリーコール

0120-345-762

(土・日・祝日を除く、午前9:00～午後5:30)

*携帯電話からお掛けのお客様は、TEL.03-5485-6161
をご利用ください。コールセンターフリーコールのご利用
はできませんのでご了承ください。

1 619 JG0 190 (2023.12)



1 619 JG0 190

- 本取扱説明書に記載されている、日本仕様の能力・型番などは、外国語の印刷物とは異なる場合があります。
- 本製品は改良のため、予告なく仕様等を変更する場合があります。
- 製品のカatalog請求、その他ご不明な点がありましたら、お買い求めになった販売店または弊社までお問い合わせください。