

EINRICHTUNG DES MODELLS 210B



SICHERHEITSMASSNAHMEN FÜR MODELL 210B



System steht unter Druck: Vor dem Abbauen oder Trennen von Teilen die Druckluftzufuhr abstellen und Luftschlauch trennen.



Fliegende Splitter: Beim Bohren können Splitter herausgeschleudert werden. Hinter der Steuertafel bleiben und eine Schutzbrille zum Schutz vor Augenverletzungen tragen.



Quetschgefahren: Die Hände vom Wagen fernhalten. Es kann zu schweren Verletzungen kommen, wenn Hände oder Finger zwischen Wagen und Rahmen eingeklemmt werden.



Bewegliche Teile: Beim Bewegen des Bohrgerätes den Wagenfeststeller benutzen, damit der Wagen nicht auf die Hände oder Finger rutschen kann.



Schwere Last: Zum Umsetzen des Bohrgerätes an den Griffen anfassen. Durch das Gewicht des Bohrgerätes kann es zu Rückenbeschwerden kommen, wenn die Maschine nicht richtig angehoben wird.

SICHERHEITSMASSNAHMEN FÜR MODELL 210B (Fortsetzung)



Lautes Betriebsgeräusch: Gehörschutz tragen, um Schäden am Trommelfell durch den Kompressor vorzubeugen.



Staub: Eine Staubschutzmaske zum Schutz vor Betonstaub tragen.



Hoher Druck: Hoher Druck aus dem Kompressor kann den Bohrer beschädigen und zum Erlöschen der Garantie führen.



Anheben des Bohrgerätes: Wenn eine Hebevorrichtung zum Heben des Bohrgerätes verwendet wird, muss der Gurt bzw. die Kette für das Gewicht der Maschine ausgelegt sein und an der Hebeöse des Bohrgerätes befestigt werden. Darauf achten, dass der Wagen verriegelt ist.

EINSETZEN DES BOHRERS



System steht unter Druck: Vor dem Abbauen oder Trennen von Teilen die Druckluftzufuhr abstellen und Luftschlauch trennen.

(Um das System drucklos zu machen, das Bohrgerät von der Druckluftversorgung trennen und den Hebel „Power“ (Ein/Aus) in die Position „On“ (Ein) stellen.)

- **WICHTIG:** Die Schaftgröße der Bohrer muss zur Bohrfuttergröße des Bohrgerätes passen. Die Futtergröße ist dem Aufkleber an der Seite des Bohrmotors zu entnehmen. Die meisten EZ Drill-Modelle haben serienmäßig Bohrfutter in der Größe 7/8" x 3 1/4". Bohrfutter in den Größen 7/8" x 4 1/4" und 1" x 4 1/4" sind auf Anfrage erhältlich.
- Alle E-Z Drill Modelle aus der Serie 210 nutzen 6" der nutzbaren Länge des Bohrers (d.h.: Ein 24"-Bohrer bohrt bis zu 18" tief; und 18"-Bohrer bohren bis zu 12" tief.



EINSETZEN DES BOHRERS

- **WICHTIG:** Sie müssen die richtige Bohrerführungsbuchse für den zu verwendenden Bohrer haben:
Zum Bohren eines:
Lochs mit 5/8" Durchmesser verwenden Sie 1108 MCP
Lochs mit 3/4" Durchmesser verwenden Sie 1109 MCP
Lochs mit 7/8" Durchmesser verwenden Sie 1110 MCP
Lochs mit 1" Durchmesser verwenden Sie 1111 MCP
Lochs mit 1 1/8" Durchmesser verwenden Sie 1112 MCP
- Die Teilenummern oben passen zu Bohrern mit Schaften in den Größen 7/8" x 3 1/4" oder 7/8" x 4 1/4". Für Schaft in der Größe 1" x 4 1/4" siehe den Teilekatalog.



EINSETZEN DES BOHRERS



Schwere Last. Zum Umsetzen des Bohrgerätes an den Griffen anfassen. Durch das Gewicht des Bohrgerätes kann es zu Rückenbeschwerden kommen, wenn die Maschine nicht richtig angehoben wird.

- Die Maschine auf eine Seite legen. Das erleichtert den Zugang zum Bohrmotor und zur Bohrerführung.



EINSETZEN DES BOHRERS

- Zum Einsetzen eines Bohrers die Schwenkschraube so weit losdrehen, dass sie aus der unteren Bohrerführung geschwenkt werden kann.
- HINWEIS: Dazu kann der Schraubenschlüssel an der Rückseite der Steuertafel verwendet werden.



EINSETZEN DES BOHRERS

- Den Halteriegel am Bohrmotor öffnen.



EINSETZEN DES BOHRERS

- Den Bohrer in das Bohrfutter einsetzen, die Verriegelung schließen, die Bohrerführung schließen und die Schwenkschraube anziehen.



EINSETZEN DES BOHRERS

- Möglicherweise muss die Rückzug-Anschlagstange so eingestellt werden, dass das Ende des Bohrers genug Abstand von der Bohrerführung hat.



EINSETZEN DES BOHRERS

- Zum Einstellen der Rückzug-Anschlagstange die Anschlagstangen-Muttern losdrehen. Die Anschlagstange in die benötigte Richtung und in die erforderliche Position bewegen und die Muttern wieder anziehen.



EINSETZEN DES BOHRERS

- Wenn Bohrer mit 2-teiligem H-Gewinde verwendet werden, müssen unter Umständen auch die Führungsräder eingestellt werden. Dazu die Schraube am Führungsrädern lösen und das Führungsrädern nach vorn schieben.



EINSTELLEN DER HÖHE DES BOHRERS



Quetschgefahren: Die Hände von der vorderen Radbaugruppe fernhalten. Das Lockern der Schrauben gestattet es, die Baugruppe auf dem Rahmen zu verschieben.

- Zum Einstellen der Höhe des Bohrers werden die vier ½"-Schrauben und -Muttern gelöst. Dadurch kann die vordere Baugruppe nach oben oder unten gestellt und der Bohrer an die gewünschte Bohrposition bewegt werden. Dann die vier Schrauben und Muttern wieder anziehen.



EINSTELLEN DER HÖHE DES BOHRERS

- Danach können Sie das Bohrgerät nivellieren. Dazu lösen Sie die beiden ½"-Schrauben an beiden hinteren Beinen. Die Rückseite der Maschine nivellieren und die Schrauben festziehen.



Quetschgefahren: *Mit den Händen Abstand halten. Das Lockern der Schrauben gestattet es, die Baugruppe auf dem Rahmen zu verschieben.*



NIVELLIEREN DER BOHRSYSTEME

WICHTIG: VOR DEM NIVELLIEREN DES BOHRGERÄTES IST ZU BEACHTEN: OFT MUSS DIE BOHRMASCHINE NICHT WAAGERECHT SEIN, SONDERN DER BOHRER SOLLTE PARALLEL ZUR OBERSEITE DER BETONPLATTE SEIN, IN DIE GEBOHRT WIRD.

EINSTELLEN DER BOHRTIEFE



Schwere Last. Zum Umsetzen des Bohrgerätes an den Griffen anfassen. Durch das Gewicht des Bohrgerätes kann es zu Rückenbeschwerden kommen, wenn die Maschine nicht richtig angehoben wird.

- Zum Einstellen des Bohrgerätes auf die gewünschte Tiefe sicherstellen, dass alle anderen Einstellungen vorgenommen wurden. Den Bohrer an den Rand der Betonplatte manövrieren.



EINSTELLEN DER BOHRTIEFE

- Der Wagenfeststeller von der Rückzug-Anschlagstange entfernen.
- Sicherstellen, dass beide Führungsräder den Beton berühren. Dadurch wird sichergestellt, dass das Loch senkrecht zum Beton ist und die gewünschte Bohrtiefe hat.
- Den Wagen von Hand einschieben, bis der Bohrer den Beton berührt.
- Die Anschlagstangen-Muttern mit Schlüsseln losdrehen.



EINSTELLEN DER BOHRTIEFE

- Die Anschlagstange so einstellen, dass das obere Ende der Anschlagstange den gewünschten Abstand vom Anschlagkissen hat. Die richtige Tiefe mit einem Maßband kontrollieren. Dann die Anschlagstangen-Muttern wieder anziehen.



KONTROLLE DES INLINE-ÖLERS

⚠ WARNING

DECKEL NICHT UNTER DRUCK ABNEHMEN!

(Um das System drucklos zu machen, das Bohrgerät von der Druckluftversorgung trennen und den Hebel „Power“ (Ein/Aus) in die Position „On“ (Ein) stellen.)

- Mit dem Schraubenschlüssel an der Seite der Steuertafel den Deckel vom Öler abschrauben.
- Der Öler muss mit dem richtigen Bohrhammeröl gefüllt werden (siehe: Empfohlene Spezifikationen für Schmiermittel des Bohrhammers)



EMPFOHLENE SPEZIFIKATIONEN FÜR BOHRHAMMER-SCHMIERMITTEL

Synthetiköle werden NICHT EMPFOHLEN, da sie Schäden an Dichtungen, O-Ringen, Schläuchen, Schaufeln und Ölern/Filtergehäusen aus Polycarbonat verursachen können. Nur ein nicht detergierendes Pneumatik-Schmieröl der Klasse 2 (Viskosität 100–200 SSU bei 38 °C und Anilinpunkt mind. 93 °C) ohne synthetische Additive, das mit Bauteilen aus Buna-N, Neopren, Urethan, Silikon und Hytrel verträglich ist, verwenden.

Mit seiner Konsistenz muss das Öl bei dem extremen Druck, der in einem Bohrhämmer herrscht, leicht auf metallischen Oberflächen haften.

Flammpunkt nach Cleveland (offener Tiegel).....	380°F min. (a)	
Koksrückstand.....	max. 0-30%	
Viskosität bei Umgebungstemperatur		
Unter 20°F.....	SAE 10	
20° bis 40°F.....	SAE 20	
40° bis 80°F.....	SAE 30	
80° bis 110°F.....	SAE 40	
Über 100°F.....	SAE 50	
Mineralische Aktivität	keine	
Freie Fettsäure (als % Ölsäure)	0,40% max.	
ASTM Steam Emulsion Nr	600 max. (b)	
Metallseifen.....	keine	
Stockpunkt F.....	+10 max. (c)	
Filmfestigkeit PSI		
Almen-Test	12.000	(d)
Wochen-Test.....	8.000	(d)

(a) Wird ein Öl mit niedriger als normaler Viskosität verwendet, ist ein Flammpunkt von 177 °C zulässig.

(b) mindestens 1200 sind wünschenswert, wenn Feuchtigkeit ein wesentlicher Faktor ist. Beim Nachfüllen des Ölers muss der

Bediener Schaumbildung berücksichtigen. (c) Für Betrieb unterhalb der normalen Umgebungstemperatur kann ein Öl mit niedrigerem

Stockpunkt notwendig sein.

(d) Erwünschte Werte, keine Mindestwerte. Bohrhämmeröle müssen eine deutlich höhere Belastbarkeit als gewöhnliche Mineralöle mit gleicher Viskosität aufweisen. Die hohen Rotationslasten beim Bohren machen eine hohe Filmfestigkeit erforderlich. Hochdruck-Additive im Öl dürfen nicht korrodierend für die Bohrmechanik sein.

KONTROLLE DES INLINE-ÖLERS

- Den Öler bis zur Oberseite der Einstellschraube füllen. Der Öler läuft rund vier Stunden, bevor er nachgefüllt werden muss.
- Wenn der Ölfluss eingestellt werden muss, mit einem Schraubenzieher die Schraube auf eine höhere Zahl für mehr Fluss bzw. auf eine niedrigere Zahl für weniger Fluss einstellen.
- Hinweis: Die Werkseinstellung ist nahe „4“.
- Den Deckel wieder auf den Öler setzen und anziehen.



EINSTELLEN DER VORDEREN HEBEGRIFFE

- Wenn Sie in Nähe einer Ecke bohren müssen und das Führungsrad im Weg ist, oder wenn Sie schräg bohren, können Sie das Führungsrad / den vorderen Handgriff anheben, indem Sie den Sicherungsstift aus der Griffstange entfernen, die Stellschraube am Griff losdrehen und dann den vorderen Handgriff anheben.



Quetschgefahren: *Mit den Händen Abstand halten. Das Lockern der Schrauben gestattet es, die Baugruppe auf dem Rahmen zu verschieben.*

EINSTELLEN DER VORDEREN HEBEGRIFFE

- Die Sicherungstifte wieder einsetzen und die GriffEinstellschrauben wieder anziehen.



BOHRMOTORHEBEL

- Immer sicherstellen, dass der Bohrmotorhebel in der rechts abgebildeten Position steht. Für eine korrekte Funktion muss der Hebel immer parallel zum Bohrmotor stehen. Durch Drehen des Hebels wird die Luftzufuhr zum Motor abgestellt.

