






# EINRICHTUNG DES MODELLS 210B SRA



# SICHERHEITSMASSNAHMEN FÜR MODELL 210B SRA

-  **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 SRA (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.

# ANSCHLIESSEN DES SCHLAUCHS AN DAS BOHRGERÄT

- Das Model 210B SRA benötigt mindestens einen Schlauch mit  $\frac{3}{4}$ " Durchmesser und mindestens 170 m<sup>3</sup>/h (100 cfm) Druckluft.
- Darauf achten, alle Sicherheitsvorkehrungen für den Schlauch und alle Schlauchverbindungen einzuhalten.
- **WICHTIG: DER KOMPRESSOR MUSS 7 BIS 7,5 BAR (100-110 PSI) LIEFERN KÖNNEN, WÄHREND ALLE BOHRER BOHREN**

# EINRICHTEN DES MODELLS 210B SRA

- Der rechts abgebildete Hebel muss immer in einer Linie mit dem Bohrmotor stehen.
- Wenn der Hebel in der rechts abgebildeten Position steht, ist die Druckluft für den Bohrmotor abgestellt und er läuft nicht.



# EINSETZEN DER BOHRER



**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 DER BOHRER

- **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 DER BOHRER

- 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 Seite der Steuertafel verwendet werden.



# EINSETZEN DER BOHRER

- Den Halteriegel am Bohrmotor öffnen.



# EINSETZEN DER BOHRER

- Den Bohrer in das Bohrfutter einsetzen und den Riegel schließen.



- Die Bohrerführung um den Bohrer legen und die Schwenkschraube anziehen.



# EINSETZEN DER BOHRER

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



# EINSETZEN DER BOHRER

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



# EINSETZEN DER BOHRER

- Wenn Bohrer mit 2-teiligem H-Gewinde verwendet werden, müssen Sie unter Umständen auch die Führungsplatten einstellen.



- In neuere Modelle sind Führungsräder anstelle der Führungsplatten eingebaut. Diese Räder sind ebenfalls einstellbar.



# EINSTELLEN DER HÖHE DES BOHRSYSTEMS

- Die Höheneinstellung der Bohrsysteme wird durch Drehen am Spindelhubgetriebe oben am Mast vorgenommen. Vor dem Drehen des Spindelhubgetriebes müssen Sie zuerst die  $\frac{1}{2}$ " x  $1 \frac{1}{2}$ " Schrauben seitlich am Mast losdrehen.



# EINSTELLEN DER HÖHE DES BOHRSYSTEMS

- Auch zum Drehen der Mutter oben am Mast können Sie zur Bohrmaschine mitgelieferten Schraubenschlüssel verwenden. Nachdem Sie den Mast auf die gewünschte Höhe eingestellt haben, ziehen Sie die Schrauben an der Seite des Mastes wieder fest.
- HINWEIS: Das Spindelhubgetriebe ist einfacher zu drehen, wenn der Bohrer senkrecht steht, aber zur Kontrolle der richtigen Höhe müssen Sie den Bohrer horizontal stellen.



*Bei Betätigung dieses Reglers senkt sich das Bohrsystem in die horizontale Position. Vor Absenken des Bohrsystems sicherstellen, dass alle Personen in sicherer Entfernung von dem Bohrsystem sind.*





# NIVELLIEREN DER BOHRSYSTEME

WICHTIG: VERGEWISSERN SIE SICH VOR DEM NIVELLIEREN DER BOHRSYSTEME, WELCHER WINKEL ERFORDERLICH IST. OFT MUSS DAS BOHRSYSTEM NICHT WAAGERECHT SEIN, SONDERN DER BOHRER SOLLTE PARALLEL ZUR OBERSEITE DER BETONPLATTE SEIN, IN DIE GEBOHRT WIRD.

# NIVELLIEREN DER BOHRSYSTEME

- Um den Winkel des Bohrsystems zu ändern, die obere Mutter an der Gewindestange drehen, die unten aus dem Auto-Align-Zylinder kommt.



# NIVELLIEREN DER BOHRSYSTEME

HINWEIS: DIESE EINSTELLUNG IST IMMER DANN NOTWENDIG, WENN HORIZONTALE LÖCHER GEBOHRT WURDEN UND DER BOHRER AUF VERTIKALE BOHRUNGEN UMGESTELLT WERDEN SOLL (ODER UMGEKEHRT).

# EINSTELLEN DER BOHRTIEFE

- Zum Einstellen der Bohrer auf die gewünschte Tiefe sicherstellen, dass alle anderen Einstellungen vorgenommen wurden und dass das Bohrgerät mit der Druckluftversorgung verbunden ist. Den Bohrer an den Rand der Betonplatte manövrieren.



**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.



# EINSTELLEN DER BOHRTIEFE

- VOR DEN NÄCHSTEN SCHRITTEN SICHERSTELLEN, DASS DAS BOHRGERÄT MIT DER DRUCKLUFTVERSORGUNG VERBUNDEN IST UND DAS VENTIL „RAISE & LOWER“ (HEBEN/SENKEN) IN DER POSITION „RAISE“ (HEBEN) STEHT.



**Quetschgefahren:** Die Hände von der Wagenbaugruppe sowie vom Hebe- und Senkzylinder fernhalten. Es kann zu schweren Verletzungen kommen, wenn Hände oder Finger zwischen beweglichen Teilen des Rahmens eingeklemmt werden.

- Die rote Sicherheitsverriegelung am Hebe- und Senkzylinder durch Entfernen des Sicherungsstifts entriegeln. Der Wagenfeststeller entfernen.



# EINSTELLEN DER BOHRTIEFE

- Den Sicherungsstift können Sie in den Löchern in der Halterung neben dem roten Sicherheitsriegel aufbewahren.



# EINSTELLEN DER BOHRTIEFE

- Stellen Sie das Ventil „Raise & Lower“ (Heben & Senken) in die Position „LOWER“ (Senken). Das Bohrsystem sinkt nun in die horizontale Position.



*Bei Betätigung dieses Reglers senkt sich das Bohrsystem in die horizontale Position. Vor Absenken des Bohrsystems sicherstellen, dass alle Personen in sicherer Entfernung von dem Bohrsystem sind.*



# EINSTELLEN DER BOHRTIEFE

- Den „Auto-Align“-Schalter in die Position „DOWN““ stellen.
- Wenn die Führungsplatten/-räder die Betonoberfläche nicht berühren, den Schalter Auto Align in die Position „UP“ (Auf) stellen und den Bohrer manövrieren, bis sie es tun.





# EINSTELLEN DER BOHRTIEFE

- Den Vorschubhebel in die Position „IN“ stellen. Das Bohrgerät bewegt sich nach vorn, bis der Bohrer die Betonplatte berührt.



# EINSTELLEN DER BOHRTIEFE

- Den Abstand vom oberen Ende der Anschlagstange zum Gummi-Anschlagkissen messen. Wenn dies nicht der benötigte Bohrabstand ist, die Anschlagstangenmutter und den Stangenanschlag in den gewünschten Abstand von dem Anschlagkissen bewegen. 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.

