EINRICHTUNG VON
MODELL 210-3, -4 und -5 SRA

SICHERHEITSMASSNAHMEN FÜR MODELLE 210-3, -4, -5 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 MODELLE 210-3, -4, -5 SRA (Fortsetzung)

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

Staub: Eine Staubschutzmaske zum Schutz vor Betonstaub tragen.

Hoher Druck: Hoher Druck aus dem Luftverdichter 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.

EINRICHTUNG FÜR MODELLE 210-3, -4, -5 SRA

- Der rechts abgebildete Hebel am Bohrmotor 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.

1) ANSCHLIESSEN DES SCHLAUCHS AN DAS BOHRGERÄT

- Anhand der Spezifikationen die richtige Schlauchgröße feststellen:

210-3 SRA	Schlauch mit 1½" – 2" ID
210-4 SRA	Schlauch mit 2" Zoll ID
210-5 SRA	Schlauch mit 2" Zoll ID

- Darauf achten, alle Sicherheitsvorkehrungen für den Schlauch und alle Schlauchverbindungen einzuhalten.

- WICHTIG: DER LUFTVERDICHTER MUSS 120 PSI LIEFERN KÖNNEN, WÄHREND ALLE BOHRER BOHREN

ANSCHLUSS DES DRUCKLUFTSCHLAUCHS AM E-Z

- Vor Anschluss des Druckluftschlauchs am Bohrer den Luftkompressor einschalten und Luft durch den Schlauch blasen, um eventuelle Verunreinigungen aus dem Schlauchinneren
zu entfernen. Dies verhindert, dass Schmutz in das Bohrsystem gelangt.

Vor dem Einschalten der Druckluft den Schlauch sichern, um ein Peitschen des Schlauches zu verhindern.

ANSCHLUSS DES DRUCKLUFTSCHLAUCHS AM E-Z

- Das E-Z Bohrgerät besitzt ein 1½"-Rohrinnengewinde für die Befestigung eines passenden Schlauchanschlusses.

- Schlauchanschluss befestigen und Sicherheitsstift einsetzen.

ANSCHLUSS DES DRUCKLUFTSCHLAUCHS AM E-Z BOHRGERÄT

- Aus Sicherheitsgründen sollte ein Fangschutz (zum Schutz vor Peitschen) vorgesehen werden.

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, des Bohrgerätes von der Druckluftversorgung trennen und die „Power“-Schalter (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 E-Z Drill-Modelle haben serienmäßig Bohrfutter in der Größe 7/8" x 3 ¼". Bohrfutter in den Größen 7/8" x 4¼" und 1" x 4¼" sind auf Anfrage erhältlich.

- Alle E-Z Bohrmodelle 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 3¼" oder 7/8" x 4¼". Für Schafte in der Größe 1" x 4¼" 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: Die vorgesehenen Schlüssel können verwendet werden; sie befinden sich neben dem Ölbehälter.

EINSETZEN DER BOHRER

- Den Halteriegel am Bohrmotor öffnen.

Quetschgefahr

EINSETZEN DER BOHRER

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

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 mit den Schraubenschlüsseln 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 (am 210-3 SRA) bzw. die Führungsräder (am 210-4 SRA und 210-5 SRA) einstellen.

EINSETZEN DER BOHRER

- Die richtige Buchse in die Bohrerführung einsetzen: eine Hälfte in die obere Bohrerführung und eine Hälfte in die untere Bohrerführung. Die Bohrerführung schließen, die Schwenkschraube zurück zur Bohrerführung schwenken und anziehen.

- Für jedes Bohrsystem wiederholen.

EINSTELLEN DES BOHRABSTANDS

- WICHTIG: Unabhängig vom Abstand die Bohrsysteme immer am Hauptrahmen zentrieren, damit die gesamte Maschine im Gleichgewicht bleibt.

- HINWEIS: Der Abstand kann in der horizontalen oder vertikalen Stellung der Bohrsysteme eingestellt werden.

EINSTELLEN DES BOHRABSTANDS

- Um ein Bohrsystem in den erforderlichen Bohrabstand zu schieben, müssen Sie zuerst die 5"-Rahmenklammern an beiden Enden zur Zufuhrstange lösen. Alle vier ½"-Sicherungsmuttern an jeder Rahmenklemme lösen, bis die Zufuhrstange geschoben werden kann.

Quetschgefahr

Schwere Last:

EINSTELLEN DES BOHRABSTANDS

- Um den richtigen Abstand zu erhalten, messen Sie von einer Seite der Zufuhrstange bis zur gleichen Stelle an der benachbarten Förderstange messen.

EINSTELLEN DES BOHRABSTANDS

- Immer von beiden Enden der Zufuhrstange messen, damit die Bohrsysteme parallel zueinander sind.

- Nach dem Bewegen in den richtigen Abstand alle Rahmenklammern wieder anziehen.

Schwere Last:

EINSTELLEN DER HÖHE DES BOHRERS SYSTEME

- Die Höheneinstellung der Bohrsysteme wird durch Drehen am Spindelhubgetriebe oben am Mast vorgenommen. Vor dem Drehen des Spindelhubgetriebes müssen Sie zuerst die beiden ½" x 4"-Schrauben und die beiden ½" x 1½"-Schrauben unten am Mast lösen.

EINSTELLEN DER HÖHE DES BOHRERS SYSTEME

- Mit einem 1 3/8"-Schlüssel (vorzugsweise ein Steckschlüssel) eine der Muttern oben am Mast drehen (die beiden Spindelhubgetriebe sind mit einer Kette verbunden, deshalb spielt es keine Rolle, an welchem Sie die Einstellung vornehmen). Nachdem Sie den Mast auf die gewünschte Höhe eingestellt haben, ziehen Sie die vier Schrauben unten am Mast wieder fest.

- HINWEIS: Das Spindelhubgetriebe ist einfacher zu drehen, wenn die Bohrer senkrecht stehen, aber zur Kontrolle der richtigen Höhe müssen Sie die Bohrer horizontal stellen.

NIVELLIEREN DER BOHRSYSTEME

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

NIVELLIEREN DER BOHRSYSTEME

- Zuerst die zwei ½"-Schrauben am äußeren Auto Align-Schieber losdrehen.

NIVELLIEREN DER BOHRSYSTEME

- Dann die Mutter am Auto Align-Spindelhubgetriebe drehen, bis der gewünschte Winkel erreicht ist.

- Dann die zwei ½"-Schrauben wieder anziehen.

NIVELLIEREN DER BOHRSYSTEME

- Mit einer 1,2 m langen Wasserwaage auf den Werkzeugträgern und dann auf der Betonplatte lässt sich kontrollieren, ob die Bohrer parallel zur Oberseite der Betonplatte bohren werden.

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 MIT AUTOMATISCHER ABSCHALTUNG

- Zum Einstellen der automatischen Abschaltventile für die Abschaltung der Bohrer in der gewünschten Tiefe sicherstellen, dass alle anderen Einstellungen vorgenommen wurden und dass das Bohrgerät mit der Druckluftversorgung verbunden ist. Das Bohrgerät an den Rand der Betonplatte manövrieren (zum Fahren und Positionieren des Bohrgerätes siehe zuerst die Betriebsanleitung).

EINSTELLEN DER BOHRTIEFE MIT AUTOMATISCHER ABSCHALTUNG

- Die rote Sicherheitsverriegelung an den Hebe- und Senkzylindern und alle Wagenfeststeller entriegeln.

***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.*

EINSTELLEN DER BOHRTIEFE MIT AUTOMATISCHER ABSCHALTUNG

- Das Ventil „Raise & Lower“ (Heben und Senken) in die Position „LOWER“ (Senken) stellen. Die Bohrsysteme sinken 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 MIT AUTOMATISCHER ABSCHALTUNG

- 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 MIT AUTOMATISCHER ABSCHALTUNG

- Den Vorschubhebel in die Position „In“ stellen. Alle Bohrgeräte bewegen sich nach vorn, bis die Bohrer die Betonplatte berühren.

EINSTELLEN DER BOHRTIEFE MIT AUTOMATISCHER ABSCHALTUNG

- Den Abstand vom oberen Ende der Anschlagstange zum Gummi-Anschlagkissen messen. Wenn dies nicht der benötigten Bohrabstand ist, mit den Schlüsseln die Anschlagstangenmuttern losdrehen.

EINSTELLEN DER BOHRTIEFE MIT AUTOMATISCHER ABSCHALTUNG

- Nach dem Lösen der Anschlagstangenmuttern den Anschlag auf den richtigen Abstand vom Anschlagkissen einstellen. Danach die Muttern wieder anziehen.

- Für jedes Bohrsystem wiederholen.

- Nachdem Sie einen Satz Löcher gebohrt haben, die tatsächlich gebohrten Löcher messen, um die korrekte Bohrtiefe zu kontrollieren. Möglicherweise müssen Sie eine weitere geringfügige Anpassung vornehmen.

EINSTELLEN DER LOCHPOSITIONIERHILFE

- Die Schrauben an der Halterung für die Lochpositionierhilfe lösen und die Lochpositionierhilfe dorthin schieben, wo der Abstand vom roten Punkt zur Mitte des Bohrers dem gewünschten Abstand entspricht.

MONTAGE DER ZUG-VORRICHTUNG

- Den Kupplungsträger am Hauptrahmen befestigen; dazu den Kupplungsträger auf der Seite, auf der der Luftkompressor angehängt werden soll, mit der Rahmenklemme am 3"-Vierkantrohr des Radgestellträgers montieren.

MONTAGE DER ZUG-VORRICHTUNG

- Je nach Art der Anhängevorrichtung an Ihrem Luftkompressor die Kompressorbefestigung und Radeinheit an die Luftkompressorkupplung schrauben.

MONTAGE DER ZUG-VORRICHTUNG

- Bei Verwendung des langen Kupplungsstiftes die Kupplung an der Kompressorbefestigung anbringen.

MONTAGE DER ZUG-VORRICHTUNG

- Die Kupplung mit dem kurzen Kupplungsstift in dem Loch im Kupplungsträger feststecken.