EIBENSTOCK
Vakuum Technik

D Originalbetriebsanleitung.....2 - 11
GB Original instructions…….....12 - 21
F Notice originale.....22 - 31
NL Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing……..….32 - 41
ES Instrucciones de servicio originales……42 - 51
PL Oryginalna instrukcja obsługi.....…..52 - 61

Diamantbohrständer / Diamond Drill Rig / Support de perceuse
Diamant Boorinstallatie / Soporte de taladro a diamante
Statyw wiertnicy diamentowej

BST 182 V/S

Wichtige Sicherheitshinweise

Warnzeichen

Warnung vor allgemeiner Gefahr

Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung

Warnung vor heißer Oberfläche

Maschine, Bohrkrone und Bohrständer sind schwer – Vorsicht Quetschgefahr

Reiß- bzw. Schneidgefahr

Zu Ihrem Schutz sollten Sie folgende Schutzmaßnahmen treffen:

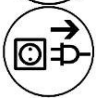
Gehörschutz benutzen

Augenschutz benutzen

Schutzhelm benutzen

Schutzhandschuhe benutzen

Schutzschuhe benutzen



Vor allen Arbeiten am Gerät unbedingt Netzstecker ziehen!

Technische Daten

Maße:	350 x 250 x 1050 mm
Säulenlänge:	995 mm
Gewicht:	14 kg
Maximaler Bohrdurchmesser:	202 mm
Neigung:	0° bis 45°
Schlittenbremse:	Ja
Arretierung in der Endlage:	Ja
Aufnahme des Motors:	Schnellwechselaufnahme
Anpassung an Untergrund:	4 Verstellschrauben / 2 Libellen

Lieferbares Sonderzubehör:

Artikel	**Bestell Nr.**
Radachse	3582B000
Befestigungsset (Beton)	35720000
Befestigungsset (Mauerwerk)	35724000
Einschlagdübel für Beton	35722000
Dübel für Mauerwerk	35725000
Schnellspannsäule	35730000
Wassersammelring WR 202	3587C000
Gummidichtung ED 202 für Wassersammelring WR 202	3586K000
Vakuumpumpe VP 04	09204000
Vakuumschlauch	35855000
Vakuumset BST 182 V/S	3585F000

Lieferumfang

Diamantbohrständer mit Vorschubhebel, Innensechskantschlüssel und Bedienungsanleitung im Karton.

Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Der Diamantbohrständer **BST 182 V/S** ist für Diamantkernbohrgeräte mit Befestigung mittels Schnellspannprisma (z.B.: ETN 162/3 oder EBM 182/3) konzipiert.
Der maximale Bohrdurchmesser darf 202 mm nicht überschreiten!
Bei Bohrungen nach oben ist generell eine Wasserauffangvorrichtung zu verwenden.
Bei falschem oder zweckentfremdetem Gebrauch übernimmt der Hersteller keinerlei Haftung.

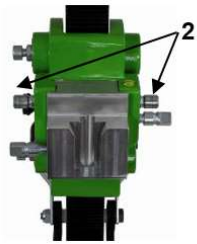
Einsatz

Überprüfen Sie nach jeder Neueinstellung den festen Sitz der Schrauben, damit sicher mit dem Bohrständer gearbeitet werden kann.

Anbringung des Vorschubhebels

■ Bringen Sie den Vorschubhebel (1) in Abhängigkeit von der auszuführenden Arbeit links oder rechts am Schlitten (2) an.

■ Prüfen Sie, ob der Vorschubhebel (1) festsitzt.



Befestigung des Bohrständers

Bohrlochmittenanzeiger:

Zum einfachen und genauen Positionieren des Bohrständers ist dieser mit einem Bohrlochmittenanzeiger ausgestattet.

Markieren Sie die Mitte der zu erstellenden Bohrung.
Klappen Sie den Bohrlochmittenanzeiger bis zum Anschlag aus (siehe Abb.).
Positionieren Sie den Bohrständer so, dass je nach Maschinenmontage die Spitze oder Rille des Anzeigers genau auf die Markierung der Bohrlochmitte zeigt.
Nachdem der Bohrständer festmontiert ist, klappen Sie den Bohrlochmittenanzeiger wieder ein.

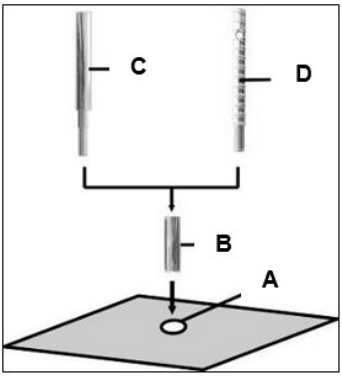
Maschinenmontage
über Schnellaufnahme:

über Adapter Halsspannung:

Spitze

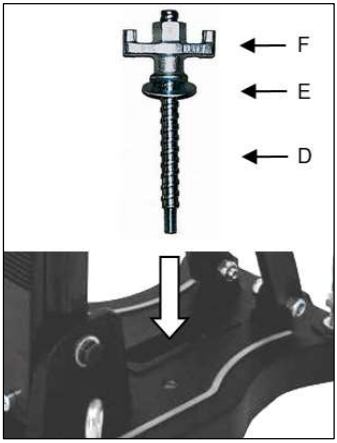
Rille

Befestigung durch Dübel in Beton



- Zeichnen Sie sich die Position der Befestigungsbohrung auf der zu bohrenden Fläche an.
- Bohren Sie das Loch (Ø 16) 50 mm tief (A), in das der Dübel M12 (B) eingesetzt werden soll; setzen Sie den Dübel ein und spreizen Sie ihn mit dem Dübelsetzwerkzeug (C) auf.
- Schrauben Sie die Schnellspannschraube (D) in den Dübel ein.

Für Mauerwerk sind Mauerwerksdübel zu verwenden (Bohrloch-Ø 20mm).



- Setzen Sie den Ständer auf.
- Fixieren Sie die Unterlegscheibe (E) und schließlich die Befestigungsmutter (F) auf der Schnellspannschraube (D).
- Ziehen Sie die Mutter (F) mit einem Schlüssel SW 27 fest.
- Vor und nach dem Festziehen der Mutter (F) sind die 4 Stellschrauben zur Anpassung an den Untergrund entsprechend zu verstellen.

Unbedingt prüfen, ob der Ständer festmontiert ist.

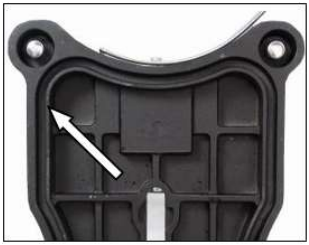
Befestigung durch Vakuum am Fußboden:

Verwenden Sie die Vakuumbefestigung nicht an der Wand und Überkopf!
Für eine Unterdruck-Anbringung darf die zu bohrende Fläche nicht porös, muss eben und rissfrei sein.
Ist das nicht der Fall, kann diese Art der Anbringung nicht verwendet werden. Für die Vakuum-Anbringung benötigen Sie eine Vakuumpumpe, den Vakuumschlauch sowie das Vakuumset BST 182 V/S (siehe Abb.).
Diese sind auf Anfrage erhältlich.

Montage Vakuumset:

Positionieren Sie Anschlussplatte des Vakuumsets wie abgebildet auf dem Bohrständerfuß. Mithilfe der Zylinderschraube M8x30 sowie der Unterlegscheibe wird die Anschlussplatte von unten mit dem Bohrständerfuß verschraubt.
Prüfen Sie den korrekten Sitz der Anschlussplatte.

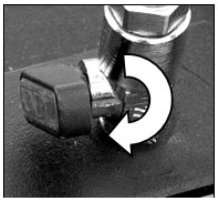
Legen Sie die Moosgummidichtung in die Nut an der Unterseite des Fußes.



Beachten Sie bitte, dass die Nivellierschrauben so eingestellt sind, dass sie nicht aus der Unterseite des Bohrständerfußes herausragen, da sonst das Vakuum beeinflusst wird und der Ständer sich vom Untergrund lösen kann.
Achten Sie bei der Vakuumbefestigung auf ein ausreichend hohes Vakuum (min. -0,8 bar). Sorgen Sie dafür, dass die Dichtungen nicht verschlissen sind.

Verbinden Sie den Bohrständer und die Vakuumpumpe mit Hilfe des Vakuumschlauchs.
Bringen Sie den Bohrständer in die richtige Position, öffnen Sie den Kugelhahn an der Anschlussplatte und schalten Sie die Pumpe ein.

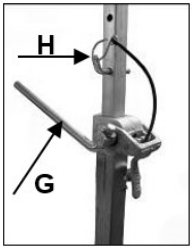
Die Vakuumpumpe muss während der gesamten Arbeitszeit weiterlaufen und ist so zu platzieren, dass sie das Manometer einsehen können.
Überprüfen Sie unbedingt den festen Sitz bevor Sie mit dem Bohren beginnen!



Zum Lösen der Vakuumbefestigung schließen Sie den Kugelhahn. Damit wird ein Entlüftungsventil geöffnet, über das das Vakuum entweichen kann.
Somit ist bei Bedarf ein Umsetzen des Ständers bei laufender Vakuumpumpe möglich.

Befestigung durch Schnellspannsäule

Um den Bohrständer mittels der Schnellspannsäule verstreben zu können, muss der Abstand zur gegenüberliegenden Wand zwischen 1,7 m und 3 m betragen.



Positionieren Sie den Bohrständer. Setzen Sie die Schnellspannsäule so dicht wie möglich hinter der Säule auf dem Ständerfuß auf. Fixieren Sie den Bohrständer durch Drehen der Kurbel (G) in Uhrzeigersinn. Sichern Sie die Einstellung mit dem dazugehörigen Bolzen (H).

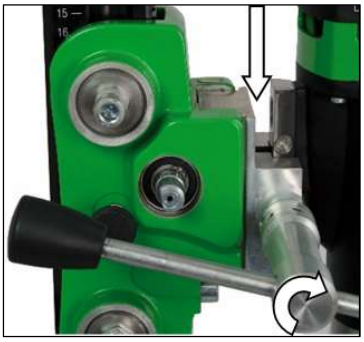
Achtung!
Es ist wichtig, dass der Bohrständer fest mit dem Untergrund verbunden ist. Nicht korrekt befestigte Bohrständer können zur Verletzung des Bedieners und Beschädigung der Bohreinheit führen.
Bewegungen während des Bohrens verursachen ein Schlagen der Bohrkrone gegen die Bohrungswand, was zum Ausbrechen der Segmente führen kann. Die Bohrkrone kann sich ebenso im Bohrloch verkanten, was wiederum Schäden an dieser verursacht.

Befestigung der Kernbohrmaschine

Tragen Sie Schutzhandschuhe!
Vorsicht beim Einsetzen der Maschine – Quetschgefahr!

Montage der Kernbohrmaschine

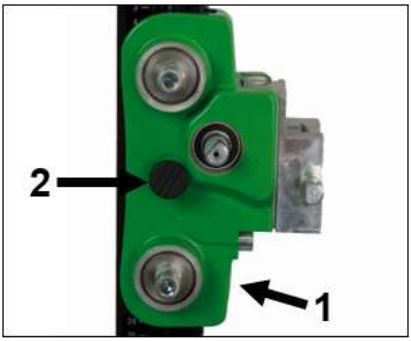
Der Maschinenhalter hat eine spezielle Schnellspannaufnahme für die Maschine. Dabei wird das Prisma am Getriebegehäuse der Maschine in die Schwalbenschwanzaufnahme des Maschinenhalters von oben eingesetzt und durch den seitlichen Feststeller mit Hilfe des Drehkreuzes fest verspannt.



Fahren Sie den Maschinenhalter des Bohrständers so weit nach oben, bis dieser in der Endlage einrastet.
Öffnen Sie die Verriegelung der Aufnahme indem Sie den Feststeller mithilfe des Vorschubhebels soweit herausdrehen, bis diese die Führung freigibt. Setzen Sie die Maschine wie abgebildet in den Bohrständer ein.
Sichern Sie die Maschine durch Anziehen des Feststellers mittels Vorschubhebel.

Für den Betrieb der Kernbohrmaschine sind deren Bedienungsanleitung und die zugehörigen Sicherheitshinweise strikt zu beachten!

Entriegeln des Schlittens:



Um den Schlitten (1) zu entriegeln, ziehen Sie den Sicherungsknopf (2) heraus.
Um den Schlitten zu sperren, bewegen Sie ihn, bis die Sperrwelle das Loch in der Säule passiert und in ihrer Lage einrastet.
Sperren Sie den Schlitten stets, wenn die Baugruppe nicht verwendet wird.

Inbetriebnahme

Um die Bohreinheit sicher zu betreiben, beachten Sie bitte folgende Hinweise:

Angaben zum Einsatzort

- Befreien Sie den Einsatzort von allem, was den Arbeitsvorgang behindern könnte.
- Achten Sie auf ausreichende Beleuchtung des Einsatzortes.
- Halten Sie die angegebenen Bedingungen für den Anschluss an die Stromversorgung ein.
- Verlegen Sie die Elektroleitungen so, dass eine Beschädigung durch das Werkzeug ausgeschlossen ist.
- Vergewissern Sie sich, dass Sie ständig ausreichend Sicht auf den Arbeitsbereich haben und jederzeit alle erforderlichen Bedienungselemente und Sicherheitseinrichtungen erreichen können.
- Halten Sie andere Personen von Ihrem Arbeitsbereich fern, um Unfälle zu vermeiden.

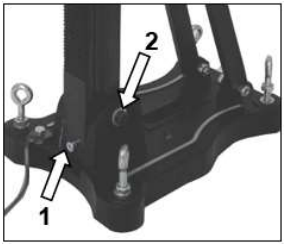
Raumbedarf für Betrieb und Wartung

Halten Sie wenn möglich ca. 2 m um die Maschine für Betrieb und Wartung frei, so dass Sie sicher arbeiten können und bei Betriebsstörungen sofort eingegriffen werden kann.

Bohren

Bohren Sie am Anfang sehr langsam, da die Krone nur mit einem Bruchteil ihrer Schnittfläche ins Material greift. Wenn Sie zu schnell oder mit einem zu hohen Druck bohren kann die Krone verlaufen.

Schräg bohren



- Entfernen Sie die Schraube (1), welche die Säule bei 90° arretiert.
- Lockern Sie die seitliche Passschraube (2) an der Fußplatte.
- Lösen Sie mit Hilfe des Vorschubhebels den Feststeller (3) an der Abstützung.
- Nun schwenken Sie die Säule bis zum gewünschten Winkel.
- Ziehen Sie die Passschraube (2) und den Feststeller (3) wieder fest.

Die Skala an der Zahnsäule erleichtert Ihnen die Einstellung des Bohrwinkels.

Bohren mit Wasser

Bei Wasserkühlung der Kernbohrkrone empfiehlt sich der Einsatz eines Wassersammelringes. Dieser wird mit einem Spannbügel auf die in der Fußplatte befindlichen Schrauben montiert und gewährleistet eine sauberes Bohren, vor allem bei Überkopf- oder seitlichen Arbeiten (siehe Sonderzubehör S. 3).

Demontage der Kernbohreinheit

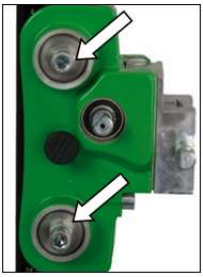
- Fahren Sie den Maschinenhalter mit dem Kernbohrgerät so weit nach oben, bis dieser in der Endlage einrastet.
- Entfernen Sie die Bohrkrone.
- Lösen Sie die Klemmschraube am Maschinenhalter und heben Sie die Kernbohrmaschine aus dem Bohrständer. (siehe S. 7)
- Lösen Sie die Flügelmutter (F). (siehe S. 5)
  Halten Sie dabei den Bohrständer fest!
- Entnehmen Sie den Bohrständer
- Drehen Sie die Schnellspannschraube (D) heraus. (siehe S. 5)

Pflege und Wartung

- Halten Sie den Ständer immer sauber, insbesondere die Bohrsäule mit der Verzahnung und den 4 Gleitkugeln im Maschinenhalter. Um die Leichtgängigkeit der Ritzelwelle zu gewährleisten ist diese etwas zu ölen.
- Für den einwandfreien Betrieb des Bohrständers müssen die Gleitkugeln des Maschinenhalters spielfrei an der Bohrsäule entlang gleiten.

Achtung!
Überprüfen Sie nach jeder 10. Bohrung diese Einstellung!

Sollte sich die Position verändert haben, kann sie wie folgt nachgestellt werden:



- Lösen Sie mit Hilfe eines Maulschlüssels SW 17 die Kontermutter auf der Innensechskantschraube.
- Regulieren Sie mit Hilfe eines Sechskantstiftschlüssels SW 8 die Innensechskantschrauben und somit den Andruck der Gleitkugeln zur Säule.
- Ziehen Sie die Kontermutter wieder fest und prüfen Sie die Leichtgängigkeit des Maschinenhalters auf der Führungssäule des Diamantbohrständers.

Verhalten bei Störungen

Schalten Sie die Maschine bei Betriebsstörungen aus und trennen Sie diese vom Stromnetz. Arbeiten an der Elektrik der Maschine dürfen nur von einem Elektrofachmann vorgenommen werden.

Fehlersuche

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Bohreinheit hat Spiel	Ständer hat sich gelockert	Flügelmutter der Schnellspann-schraube nachziehen
	Führung hat zu viel Spiel	Führung nachstellen (siehe S. 9)
	Gleitkugeln verschlissen	Gleitkugeln austauschen

Gewährleistung

Entsprechend unserer allgemeinen Lieferbedingungen gilt im Geschäftsverkehr gegenüber Unternehmen eine Gewährleistungsfrist für Sachmängel von 12 Monaten. (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein). Schäden, die auf natürliche Abnützung, Überlastung oder unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, bleiben davon ausgeschlossen. Schäden, die durch Material- oder Herstellfehler entstanden sind, werden unentgeltlich durch Reparatur oder Ersatzlieferung beseitigt. Beanstandungen können nur anerkannt werden, wenn das Gerät unzerlegt an den Lieferer oder eine Eibenstock-Vertragswerkstatt gesandt wird.

CE Konformitätserklärung

Es ist erforderlich, dass die in diesem Bohrständer betriebene Maschine (z.B.: ETN 162/3 oder EBM 182/3) den in den technischen Daten des Bohrständers beschriebenen Anforderungen (z.B.: Bohrdurchmesser, Maschinenaufnahme) entspricht. Wir erklären hiermit, dass diese Einheit entsprechend der Richtlinie 2006/42/EG konzipiert wurde.
Die Inbetriebnahme dieser Einheit ist solange untersagt, bis festgestellt wurde, dass das Elektrowerkzeug, das mit dieser Einheit verbunden werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entspricht (erkennbar durch die CE-Kennzeichnung am Elektrowerkzeug).

Vakuum Technik GmbH Eibenstock

Lothar Lässig
General Manager

02.12.2020

Änderungen vorbehalten.

Important Instructions

Warning symbols:

Warning: general precaution

Warning: dangerous voltage

Warning: hot surface

Tool, drill bit and rig are heavy – Caution: risk of squashing

Danger of tearing or cutting

During work you should wear goggles, ear protectors, protective gloves, and sturdy work clothes!

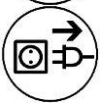
Wear ear protection

Wear safety goggles

Wear protective helmet

Wear protective gloves

Wear protective boots



Do disconnect from power before working on the tool!

Technical characteristics

Measures:	350 x 250 x 1050 mm
Length of the column:	995 mm
Weight:	14 kg
Max. drilling diameter	202 mm
Inclination:	0° bis 45°
Carriage brake:	Yes
Locking in top position:	Yes
Fixture of the motor:	quick change connection
Adaptation to surface	4 positioning screws / 2 bubble levels

Available special accessories:

Item	Order no.
Wheel axle	3582B000
Fastening set (concrete)	35720000
Fastening set (brickwork)	35724000
Spare dowel	35722000
Brickwork-dowel	35725000
Quick action bracing unit	35730000
Water suction ring WR 202	3587C000
Spare seal for water suction ring ED 202 for WR 202	3586K000
Vacuum pump VP04	09204000
Vakuum tube	35855000
Vacuum set BST 182 V/S	3585F000

Supply

Diamond drill rig base gasket, fastening screws, Allen screw, turnstile and operating instructions in a cardboard box.

Application for indented purpose

The diamond drill rig **BST 182 V/S** is made for diamond core drills with a special quick connection fixture (e.g.: ETN 162/3 or EBM 182/3).
The max. drilling diameter must not exceed 202 mm.
For overhead drilling an efficient water collection must be used.
In case of wrong handling or misuse, the producer does not assume any liability.

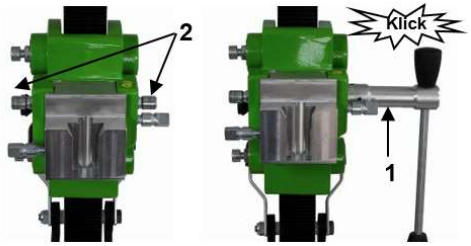
Use

After each readjustment always check that the screws are tightly fixed so that safe operating of the drill rig is possible.

Mounting the turnstile

■ Mount the turnstile (1) on the right or left side of the carriage (2) depending on the work to be performed.

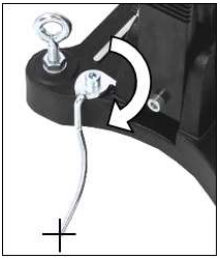
■ Check whether the turnstile (1) is fixed tightly.



Fastening of the drill rig

Hole centering indicator:

The drill rig is fitted with a hole centering indicator for easy and precise positioning.



Mark the center of the hole to be drilled.
Fully extend the hole centering indicator (see fig.).
Position the drill rig in such a way that the tip or the groove of the indicator points precisely to the hole center mark.
After the drill rig has been fastened, put the hole center indicator back in its original position.

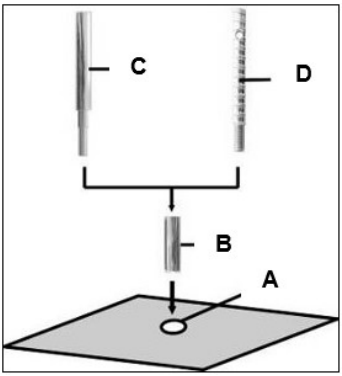
Assembly Machine
about quick connection:

about adapter collar clamping:

tip

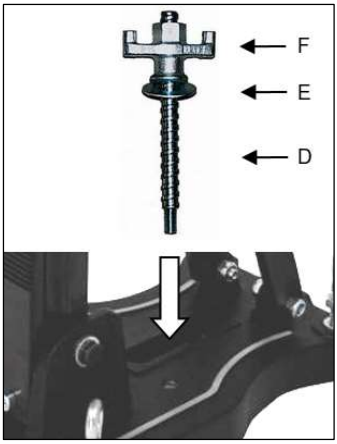
groove

Fastening by means of dowels in concrete



- Mark the position of the drill holes for the fastening on the surface to be drilled.
- Drill a hole (Ø 16) 50 mm deep (A), into which the dowel M12 (B) is to be placed; insert and secure the dowel with the doweling tool (C).
- Screw the quick action clamping screw (D) into the dowel.

For brickwork, Brickwork-dowels must be used (drillhole - Ø 20mm).



- Install the drill rig.
- Fix the washer (E) and finally the fastening nut (F) on the quick action clamping screw (D).
- Tighten the fastening nut (F) with a wrench SW 27.
- Before and after tightening the nut (F), the 4 adjustable screws have to be adjusted in order to adapt the rig to the surface.

Do check whether the drill rig is installed safely and firmly.

Fastening on the floor by means of vacuum

Don't use the vacuum mounting on the wall and overhead!

For a low-pressure mounting the surface where the base is mounted must be not porous and must be flat and free of cracks.
If this is not the case, this kind of mounting can't be used. For the vacuum mounting you need a vacuum pump, a vacuum hose and the vacuum set BST 182 V/S (see fig.). These items are available on request.

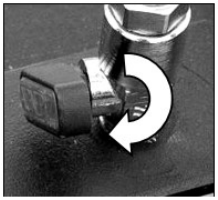
Fitting the vacuum set:

Position the coupling plate of the vacuum set on the drill rig base as shown.
The coupling plate is fastened to the drill rig base from below with the help of the M8x30 cap bolt and washer.
Check that the coupling plate is secure.
Place the foam rubber seal into the recess on the bottom of the base.

Please ensure that the levelling screw is adjusted so that it does not protrude from the bottom of the base, since otherwise the vacuum will be affected and the rig may come loose from the mounting surface.
When connecting the vacuum onto a sufficiently powerful vacuum (min. -0.8 bar). Make sure that the seals are not worn out.

Connect the drill rig and the vacuum pump by means of a vacuum hose.
Get the drill rig in the correct position, open the valve on the coupling plate and switch on the pump.

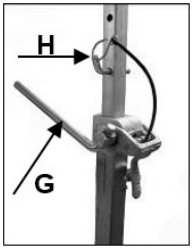
The vacuum pump must run during the whole working time and must be placed so that one can see the manometer.
Make sure that the drill stand is fixed firmly before you start drilling!



To unfasten the vacuum connection, close the valve. This opens a bleed valve through which the vacuum can escape.
Thus the rig can be activated if necessary when the vacuum pump is running.

Fastening by means of quick action bracing unit

In order to brace the drill rig by means of the quick action bracing unit, the distance to the opposite wall must be between 1,7 m and 3 m.



Position the drill rig. Position the quick action bracing unit as close as possible behind the support on the base of the rig. Fix the drill rig by turning the crank (G) clockwise. Secure in position by means of the appropriate bolt (H).

Attention!
It is important, that the drill rig is firmly connected to the surface. If not fixed correctly, injuries to the operator or damages to the drilling unit may be caused.
Uncontrolled movements during drilling will cause the drill bit to hit the surface to be drilled which may lead to a chipping of the segments. The drill bit might also tilt in the bore hole which consequently will damage it.

Fixing the core drill motor

Wear protective gloves!
Caution! When mounting the machine, risk of squashing!

Mounting the core drill machine

The machine holder has a special quick connection fixture for the machine Thereby the prism on the gear box of the machine will be insert from above in the dovetail fixture of the machine holder and braced firmly by the clamp screw on the side by means of the turnstile.

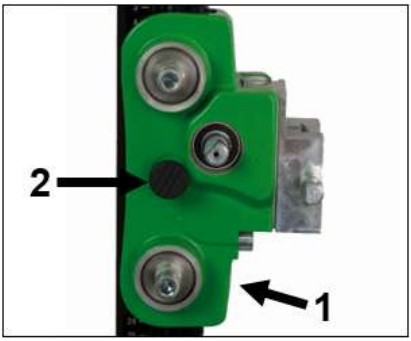
Raise the machine holder of the drill rig until it latches into the end position.

Open the clamp by turning the feed lever until the clamp releases the guide rail. Insert the machine into the drill rig as shown.

Secure the machine by tightening the clamp with the feed lever.

For operation with the core drill machine you have to attend the operating instructions and the safety indications!

Unlocking the carriage:



To unlock the carriage (1) pull out the lock knob (2).
To lock the carriage move the carriage until the locking shaft passes the hole in the column and jumps into place.
Always lock the carriage when the assembly is not in use.

Operations

In order to operate the tool safely, please observe the following notes:

Details of the work area

- Keep the work area free of everything which could obstruct operations.
- Provide for adequate illumination of the work area.
- Adhere to the regulations concerning the power connection.
- Lay the power cable in such a way that any damage by the drill can be avoided.
- Make sure to always keep the work area in view and to be able to reach all necessary operating elements and safety installations.
- Keep other persons away from your work area in order to avoid accidents.

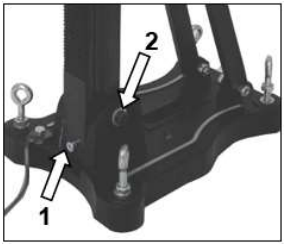
Space requirements for operating and maintenance

Whenever possible, keep a free space for operating and maintenance of about 2 m around the drill position, so that you can work safely and have immediate access in case of a failure.

Drilling

At the beginning, drill very slowly, since the drill bit does only starts cutting with a fraction of the cut surface in the material. If you drill too fast or with too much pressure, the drill bit could get jammed.

Angled drilling



- Remove the screw (1), which locks the pillar at 90°.
- Loosen the two side screws (2) on the base plate.
- Loosen the clamp (3) on the support with the help of the feed lever.
- Now turn the column until the desired angle.
- Tighten the 2 screws (2) and the clamp (3) again.

The scale on the toothed column makes adjusting the drilling angle easier.

Drilling with Water

If you are cooling the drill bit with water a water collection ring is recommended. This will be mounted with a latch fastener on the screws of the base plate and ensures a clean drilling. Mainly for overhead or lateral drilling. (see spezial-accessories page 13)

Demounting the core drill unit

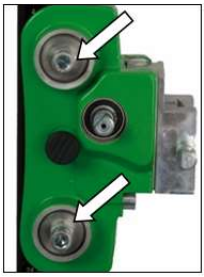
- Move the machine holder with the core drill upwards until it locks in the final top position.
- Remove the drill bit.
- Loosen the clamping screw at the machine holder and remove the core drill machine from the drill rig. (see page 17)
- Loosen the fastening nut (F). (see page 15)
- **While doing so, hold the drill rig firmly!**
- Remove the drill rig.
- Unscrew the quick action clamping screw (D). (see page 15)

Care and maintenance

- Always keep the drill rig clean, especially the column with the toothing and the 4 sliding balls in the machine holder. In order to allow the free movement of the pinion shaft, it should be slightly lubricated.
- In order to achieve a good performance of the drill rig, the 4 sliding balls in the machine holder have to move along the column without slackness.

Attention!
After every tenth drilling you should check if the sliding pieces have got loose-fitting due to drilling vibration.

If the position should have changed, it can be readjusted as follows:



- Loosen the counter nut on the Allen screw by means of a jaw wrench SW 17
- Adjust the Allen screws and the position of the sliding balls to the column by means of a hex head wrench SW 8.
- Tighten the counter nut again and check whether the carriage moves easily on the column.

Behaviour at malfunction

Turn off the machine by malfunction and disconnect from the electricity network. Operations on the electrical system of the machine can be executed only by a specialist.

Trouble shooting

malfunction	possible cause	repair
Drill unit has to much play (vibration)	stand has been loose	adjust the wing nut
	guidance has to much play	adjust guidance (see above)
	thrust piece worn	replace the thrust piece
	thrust sliding balls	replace the sliding balls

Warranty

According to the general supply conditions for business dealings, suppliers have to provide to companies a warranty period of 12 months for redhibitory defects. (to be documented by invoice or delivery note).
Damage due to natural wear, overstressing or improper handling are excluded from this warranty.
Damages due to material defects or production faults shall be eliminated free of charge by either repair or replacement.
Complaints will be accepted only if the tool is returned in non-dismantled condition to the manufacturer or an authorized Eibenstock service centre.

CE Declaration of conformity

It is necessary that the machine (e.g.: ETN 162/3 or EBM 182/3) used in this drill rig comply with the requirements which are described in the specifications of the drill rig (f. e. drilling diameter, fixture of the motor).

We declare that this unit has been designed in compliance with 2006/42/EC. This unit must not be put into service until it was established that the Power Tool to be connected to this unit is in compliance with 2006/42/EC (identified by the CE-marking on the Power Tool).

Vakuum Technik GmbH Eibenstock

Lothar Lässig
General Manager

02.12.2020

Subject to change without notice.

Instruction d'utilisation

Symboles d'avertissement

Attention : Règles de sécurité

Attention : Tension dangereuse

Attention : Surface chaude

L'outil, la couronne et le support sont lourds
Attention : Risque d'écrasement

Danger de déchirure ou de coupure

Pour votre protection quelques mesures de sécurité doivent être prises :

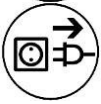
Utilisez un protecteur anti-bruit

Utilisez des lunettes de protection

Utilisez un casque

Utilisez des gants de protection

Utilisez des chaussures de sécurité



Débranchez l'outil avant tous les travaux à l'appareil

Données techniques

Dimensions :	435 x 250 x 1100 mm
Longueur du support :	995 mm
Poids :	14 kg
Diamètre de perçage maximum :	202 mm
Inclination :	0° bis 45°
Frein de manette :	oui
Blocage en position finale :	oui
Fixation du moteur :	Porte-outil à changement rapide
Adaptation à la surface :	4 vis de positionnement / 2 niveaux

Accessoires disponibles :

Article	Référence
Axe de roue	3582B000
Jeu de fixations (béton)	35720000
Jeu de fixations (maçonnerie)	35724000
Cheville à enfoncer	35722000
Cheville le murage	35725000
Colonne à serrage rapide	35730000
Collecteur d`eau WR 202	3587C000
Joint en caoutchouc ED 202 pour WR 202	3586K000
Pompe à vide VP 04	09204000
Flexible résistant au vide	35855000
Plaque pour vide pour BST 182 V/S	3585F000

Matériel livré

Support de carottage avec manette, clé hexagonale, et instruction d'utilisation dans le carton.

Utilisation prescrite

Cet appareil de forage diamant **BST 182 V/S** est conçu pour des mèches à couronne annulaire avec diamants avec un porte-outil à changement rapide spécial (par ex. : ETN 162/3 ou EBM 182/3).
Le diamètre de perçage maximum ne doit pas dépasser 202 mm.
Pour un perçage en hauteur, un système de collecte d'eau efficace est nécessaire.
En cas de mauvaise manipulation ou de mauvaise utilisation, le fabricant n'assume aucune responsabilité.

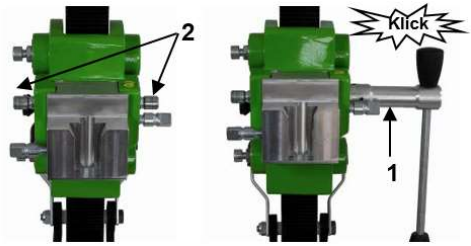
Opérations

Vérifiez après chaque utilisation que les vis soient fixées correctement pour une utilisation en toute sécurité.

Montage de la manette

■ Montez la manette (1) au chariot (2) du coté gauche ou du coté droit en fonction du travail à exécuter.

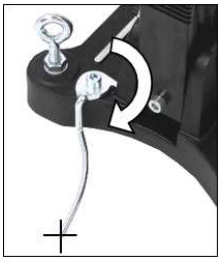
■ Vérifiez si la manette (1) est fixée correctement.



Montage du support

Indicateur de centrage de trou :

Le système de perceuse est muni d'un indicateur de centrage de trou permettant un positionnement facile et précis.



Marquez le centre du trou à percer.
Étendez entièrement l'indicateur de centrage de trou (voir l'illustration).
Positionnez le système de perceuse de manière à ce que l'extrémité ou l'rainure de l'indicateur soit dirigée sur la marque de centre de trou.
Une fois que le système de perceuse a été fixé, replacez l'indicateur de centrage dans sa position d'origine.

Assemblée machine

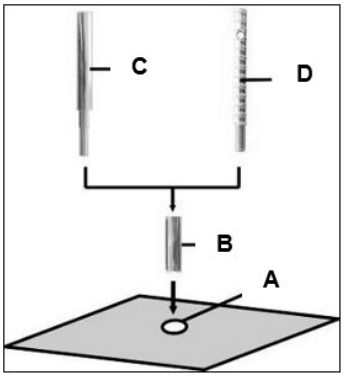
à propos de Connexion rapide :

à propos de l'adaptateur collier de serrage :

extrémité

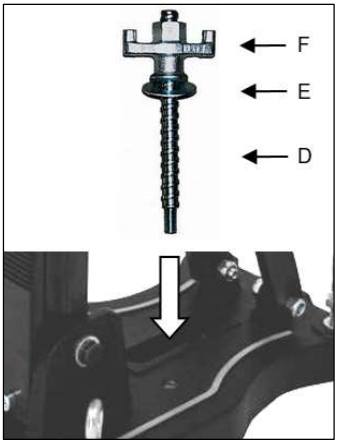
rainure

Fixation au béton au moyen de cheville



- Indiquez la position du trou de fixation qui doit être percé.
- Percez le trou (Ø 16) 50 mm de profondeur (A), dans lequel la cheville M12 (B) seraplacée et étalez la cheville au moyen de l'outil d'insertion (C)
- Insérez la vis à serrage rapide (D) dans la cheville

Pour le murage utilisez des chevilles le murage (percez le trou - Ø 20mm).



- Posez le support.
- Fixez la rondelle (E) et puis l'écrou de fixation (F) sur la vis à serrage rapide (D).
- Serrez l'écrou (F) au moyen d'une clé SW 27.
- Avant et après de serré l'écrou (F), ajustez les 4 vis de réglage en conséquence pour qu'elles s'adaptent au sol.

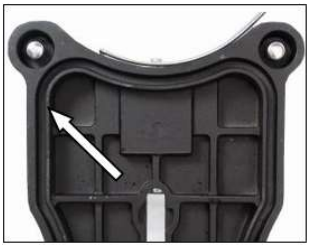
Vous devez vérifier si le support est solidement fixé.

Fixation de la base sur le sol au moyen de la pompe à vide

Ne pas utilisez la fixation à vide sur un mur ou au plafond.
Pour une fixation à vide la surface doit être plan et sans craquelures sinon ce mode de fixation de peut pas être appliqué. Pour la fixation à vide vous avez besoin d'une pompe à vide ainsi d'une flexible résistant au vide et du kit de mise sous vide BST 182 V/S (voir photo). Cet accessoire est disponible sur demande.

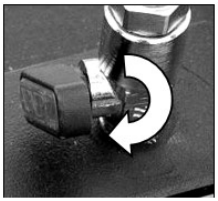
Installation du kit de mise sous vide :

Placez la plaque de raccord sur la base du système de perceuse tel qu'il est illustré.
La plaque de raccord est fixée à la base du système de perceuse du dessous à l'aide du boulon M8X30 et de la rondelle.
Vérifiez que la plaque de raccord est bien fixée. Placez le joint d'étanchéité en mousse de caoutchouc dans le compartiment du bas de la base.



Veuillez vous assurer que la vis de nivelage est ajustée de sorte qu'elle ne dépasse pas du bas de la base, au cas contraire la mise sous vide sera compromise et l'installation pourrait se détacher de la surface de montage.
Lorsque vous branchez une pompe à vide d'une puissance suffisante (min. -0.8 bar), assurez-vous que les joints ne sont pas usés.
Connectez le support et la pompe à vide au moyen de la flexible à vide.
Positionnez la base correctement, ouvrez la valve sur la plaque de raccord puis allumez la pompe.

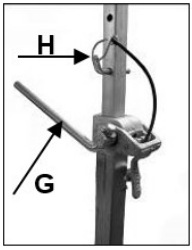
Pendant toute l'opération la pompe à vide doit fonctionner. Elle doit être positionnée de telle façon de voir sans problèmes la jauge de pression. Il est fortement nécessaire de vérifier la fixation de la base avant de commencer à percer !



Pour débrancher la connexion de vide, refermez la valve. Cela ouvre une soupape de décharge permettant au vide de s'échapper.
Ainsi, le système peut être activé lorsque la pompe à vide est en marche si nécessaire.

Fixation du support avec colonne de serrage rapide

Pour pouvoir fixer le support avec la colonne de serrage rapide, la distance entre les murs doit être entre 1.7 m à 3 m.



Positionnez le support. Positionnez la colonne de serrage rapide le plus près possible de la colonne sur la base. Fixez le support en tournant la manivelle (G) dans le sens des aiguilles d'une montre. Sécurisez l'ajustage avec le boulon approprié (H).

Attention : Le support doit être bien attaché à la surface. Sinon, l'utilisateur pourrait subir des blessures ou le support pourrait être endommagé. Des mouvements lors de serrage causent un mouvement ovalisé de la couronne contre la paroi. En conséquence les segments de la couronne pourraient rompre. De même, la couronne pourrait gauchir dans le trou de serrage, ça peut causer des endommagements de la couronne.

Fixation de la carotteuse

Portez des gants de protection ! Attention ! Lors du montage de la machine, il existe un risque d'écrasement !

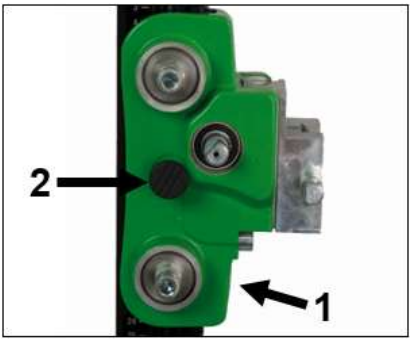
Montage du trépan carottier

Le support de la machine a un porte-outil à changement rapide spécial pour la machine. Avec celui-ci, le prisme sur la boîte d'avance de la machine s'insère par au-dessus dans le gabarit pour tailler les queues d'aronde du support de la machine et se serre fermement avec un levier à pince latéralement.

Relevez le support machine du système de perceuse jusqu'à ce qu'il se bloque dans sa position finale.
Ouvrez le crampon en faisant tourner le levier jusqu'à ce que le crampon relâche le rail guide. Insérez la machine sur le système de perceuse tel qu'il est illustré.
Fixez la machine en serrant le crampon à l'aide du levier.

Pour utiliser le trépan carottier, vous devez lire les instructions d'utilisation et les indications de sécurité !

Déblocage du plateau :



Pour débloquer le plateau (1), tirez sur le bouton de blocage (2).
Pour bloquer le plateau, déplacez-le afin que l'arbre de blocage passe devant un orifice dans la colonne et s'enclenche.
Bloquez toujours le plateau si l'ensemble n'est pas utilisé.

Préparation

Pour utiliser cette unité de perçage en toute sécurité vous devez observer les règles suivantes :

Environnement du lieu de travail :

- Gardez votre lieu de travail propre.
- Le lieu de travail doit être suffisamment éclairé.
- Se conformer aux réglementations en ce qui concerne le câble électrique.
- L'alimentation électrique ne doit pas être endommagée par l'outil.
- Faites en sorte de pouvoir atteindre sans problèmes tous les points nécessaires à la sécurité.
- Maintenez toutes personnes à distance pour éviter les accidents.

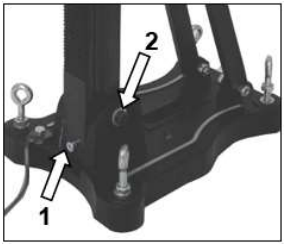
Espace nécessaire pour une utilisation en toute sécurité

Maintenez votre endroit de travail sans encombrement (environ 2 m).

Perçage

Au début, percez très doucement, car le foret ne commence à couper qu'une fraction de la surface coupée dans le matériau. Si vous percez trop vite ou avec trop de pression, le foret pourrait se bloquer.

Perçage oblique :



- Retirez la vis (1), qui maintient le pilier à 90°.
- Desserrez le boulon de montage latéral (2) sur la plaque de base.
- Dévissez le crampon (3) sur le support à l'aide du levier.
- Faites à présent pivoter la colonne à l'angle souhaité.
- Resserrez la vis (2) et le crampon (3).

L'échelle des deux colonnes dentées facilite le réglage de l'angle de perçage.

Perçage à l'eau

Si vous souhaitez refroidir la perceuse à l'eau, il est recommandé d'utiliser un anneau de rétension d'eau.
Celui-ci peut être monté à l'aide d'une fixation à loquet sur les vis de la plaque de base, il assure un perçage propre. Principalement pour ls perçages verticaux ou latéraux. (voir les accessoires spéciaux en page 23)

Désassemblage de l'unité de carottage

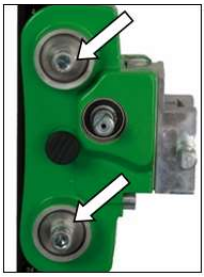
- Déplacez le support de la machine avec le carottier vers le haut jusqu'à ce qu'il se bloque dans la position supérieure finale.
- Retirez le foret.
- Desserrez le levier de blocage sur le support de la machine puis retirez le trépan carottier de l'appareil de forage. (voir page 27)
- Desserrez l'écrou de fixation (F). (voir page 25)
- **Pendant ces opérations, tenez fermement l'appareil de forage !**
- Retirez l'appareil de forage.
- Dévissez la vis de serrage rapide (D). (voir page 25)

Soin et entretien

- Gardez toujours l'appareil de forage propre, en particulier la colonne dentée et les 4 billes coulissantes dans le support de la machine. Afin de permettre le mouvement libre de l'arbre-pinion, il doit être légèrement graissé.
- Afin d'obtenir une bonne performance de l'appareil de forage, les 4 billes coulissantes dans le support de la machine doivent se déplacer le long de la colonne sans jeu.

Attention !
Vérifiez ce réglage tous les dix trous !

Si la position a changé, vous pouvez la rajuster comme il suit :



- Desserrez le contre-écrou sur la vis Allen à l'aide d'une clé à mâchoire SW 17
- Ajustez les vis Allen et la position des billes coulissantes sur la colonne avec une clé à tête hexagonale SW 8
- Resserrez le contre-écrou et vérifiez si le chariot se déplace facilement sur la colonne.

Consignes en cas de panne

Dans le cas d'un mauvais fonctionnement de l'interrupteur, il faut débrancher l'outil. Les réparations des outils électriques ne peuvent être effectuées que par du personnel qualifié (par des formations et par expérience).

Recherche d'erreur

dysfonctionnement	cause possible	réparation
L'appareil de forage a trop de jeu (vibrations)	le pied est desserré	ajustez l'écrou à oreilles
	le rail de guidage a trop	ajustez le rail de guidage (voir susmentionné)
	roulements usés	remplacez les roulements

Garantie

Conformément à nos conditions générales de vente, le délai de garantie pour les entreprises est de douze mois (justification par facture ou bon de livraison). Dommages résultant d'une utilisation anormale, d'une surcharge ou d'une manipulation non conforme sont exclus.
Les dommages résultant de vices de matières premières ou de fabrication sont éliminés gratuitement par la réparation ou une livraison de remplacement.
Les réclamations ne peuvent être acceptées que lorsque l'appareil est envoyé non démontée au fournisseur ou au service de Eibenstock.

CE Certificat de Conformité

Il est nécessaire que la machine (par ex. : ETN 162/3 or EBM 182/3) utilisée dans cet appareil de forage respecte les exigences décrites dans les spécifications de l'appareil de forage (par ex. : diamètre de perçage, montage du moteur).
Nous déclarons que cet appareil a été conçu conformément à la norme 2006/42/EC. Cet appareil ne doit pas être mis en service tant qu'il n'a pas été établi que l'outil motorisé à raccorder à cet appareil est conforme à la norme 2006/42/EC (identifié par le marquage CE sur l'outil motorisé).

Vakuum Technik GmbH Eibenstock

Lothar Lässig
General Manager

02.12.2020

Sous réserve de modifications.

Belangrijke richtlijnen

Waarschuwingssymbolen

Opgelet: Veiligheidsregels

Opgelet: Gevaarlijk voltage

Opgelet: Heet oppervlak

Het gereedschap, de kernboor en de steun zijn zwaar
Opgelet: Risico op verpletterd worden

Gevaar op scheurwonden en snijwonden

Draag tijdens uw werk een veiligheidsbril, oorbescherming, beschermende handschoenen en stevige werkkleding!

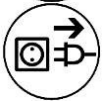
Draag een geluidwerende helm

Draag een veiligheidsbril

Draag een veiligheidshelm

Draag werkhandschoenen

Draag werklaarzen



Haal de stekker uit het stopcontact voordat u ingrepen op het apparaat verricht!

Technische kenmerken

Afmetingen:	350 x 250 x 1050 mm
Lengte van de kolom:	995 mm
Gewicht:	14 kg
Max. doordiameter	202 mm
Hellingshoek:	0° bis 45°
Dragerrem:	Yes
Vergrendeling in toppositie:	Yes
Bevestiging op de motor:	Snelwisseling bevestiging
Aanpassing op oppervlak:	4 positieschroeven / 2 bobbelniveaus

Beschikbare speciale accessoires:

Onderdeel	**Bestelnr.**
Wielas	3582B000
Bevestigingsset (beton)	35720000
Bevestigingsset (metselwerk)	35724000
Reserve geleidepin	35722000
Rawl-geleidepin	35725000
Snelsteuneenheid	35730000
Waterafzuiging WR 202	3587C000
Rubberen dichting ED 202 voor WR 202	3586K000
Onderdrukpomp VP04	09204000
Onderdrukslang	35855000
Vacuümset BST 182 V/S	3585F000

Leveringsomvang

Diamant boorinstallatie, basispakking, draaihendel en gebruiksaanwijzingen in een kartonnen doos.

Toepassing voor Bestemd Doeleinde

De diamant boorinstallatie **BST 182 VS** is ontwikkeld voor diamantkern boorkoppen met een speciale snelwisseling bevestiging (b.v.: ETN 162/3 or EBM 182/3).

De max. boordiameter mag niet groter zijn dan 202 mm.

In het geval van boren boven het hoofd, moet een efficiënte wateropvang worden gebruikt.

De fabrikant is niet aansprakelijk in het geval van verkeerd gebruik of misbruik.

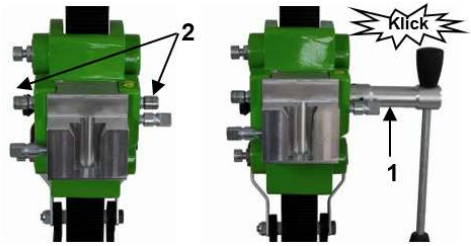
Gebruik

Controleer na elke herafstelling altijd of de schroeven stevig zijn aangedraaid om een zo veilig mogelijk gebruik van de boorinstallatie te garanderen.

Het draaihendel monteren

■ Monteer het draaihendel (1) op de rechter- of linkerzijde van het drager (2) aan de hand van het te verrichten werk.

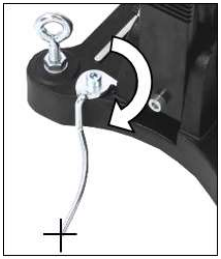
■ Controleer of het draaihendel (1) goed vast zit.



De Boorinstallatie Verankeren

Centreringsindicator boorgat:

De boor is voorzien van een centrerinngsindicator om snel en precies te centreren.



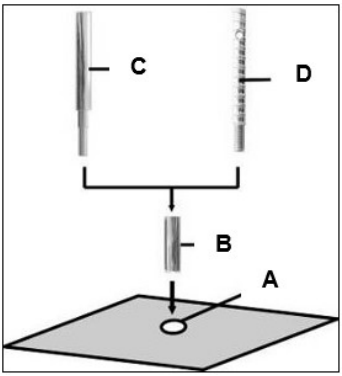
Markeer het midden van gat dat moet worden geboord.
De centreringsindicator maximaal verlengen (zie afb.).
De boor zodanig positioneren dat de punt of de groef van de indicator precies op het boorgat staat.
Als de boor is vastgezet, de centreringsindicator weer terugbrengen in de originele stand.

Assemblage Machine
over een snelle verbinding:

over de aanpassing van het klemmen kraag:

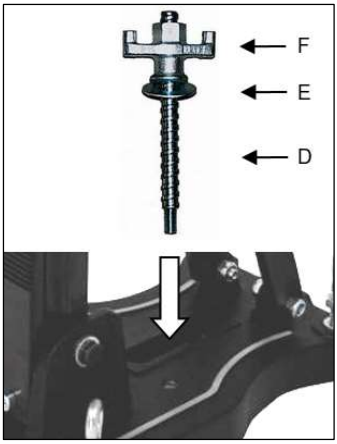
punt groef

Verankering in beton d.m.v. geleidepinnen



- Markeer de positie van de boorgaten voor bevestiging op het te boren oppervlak.
- 50 mm diep (A) waarin de geleidepin M12 (B) zal worden geplaatst; steek de geleidepin erin en zet het vast met de geleidepinsleutel (C).
- Schroef de snelklemschroef (D) in de geleidepin.

Voor metselwerk moeten Rawl-Geleidepinnen worden gebruikt (Boor een gat Ø 20mm).



- Installeer de boorinstallatie.
- Bevestig de sluitring (E) en uiteindelijk de bevestigingsmoer (F) op de snelklemschroef (D).
- Bevestig de sluitring (E) en uiteindelijk de bevestigingsmoer (F) op de snelklemschroef (D).
- Vóór en na het vastdraaien van de moer (F), dient u de 4 afstelbare schroeven af te stellen om de installatie op het oppervlak aan te passen.

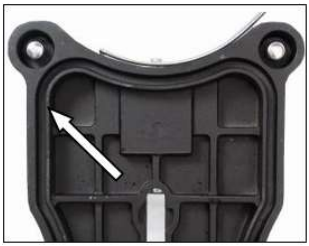
Controleer of de boorinstallatie stevig en veilig is geïnstalleerd.

Verankering op de vloer d.m.v. onderdruk

Gebruik de onderdrukmontage nooit op de muur of boven het hoofd!
Het oppervlak waarop de basis wordt verankerd, moet voor lage-drukmontage vlak zijn, niet poreus en zonder barsten.
Als dit niet het geval is, kan dit montagetype niet worden gebruikt. U hebt voor de onderdrukmontage een onderdrukpomp, en onderdrukslang nodig, sowie das Vakuumset BST 182 V/S (zie afbeelding).
Deze onderdelen zijn op verzoek verkrijgbaar.

De vacuümset monteren:

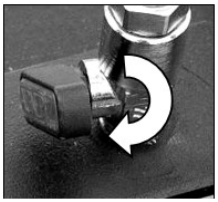
Positioneer de montageplaat van de vacuümset op de boor zoals getoond in de afbeelding.
De montageplaat is vanaf de onderkant op de boor bemonteerd met gebruik van de M8X30 bout en sluitring.
Controleer of de montageplaats goed vast zit.
Plaats de rubberring op de uitsparing aan de onderkant van de voet.



Zorg ervoor dat de stelschroef zodanig wordt ingesteld dat deze niet uitsteekt aan de onderkant van de voet; dit om te voorkomen dat het vacuüm wordt beïnvloed en de installatie los kan komen van de montageplaat.
Bij het aansluiten van het vacuüm op een voldoende krachtig vacuüm (min. -0,8 bar), controleren of de afdichtringen niet zijn vesleten.

Sluit de boorinstallatie aan op de onderdrukpomp d.m.v. een onderdrukslang.
Zet de boorinstallatie in de juiste positie, open de klep van de montageplaat en schakel de pomp in.

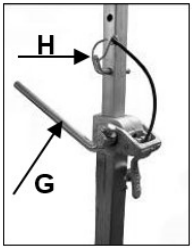
De onderdrukpomp moet tijdens de gehele gebruiksduur blijven werken en zondig geplaatst worden dat u de manometer kunt zien.
Controleer of de boorinstallatie stevig is verankerd voordat u begint met boren!



De klep sluiten om de vacuümkoppeling los te maken. Dit opent de ontluchtingsklep waardoor het vacuüm kan ontsnappen.
Als het nodig is kan het apparaat op deze manier worden
geactiveerd terwijl de vacuümpomp draait.

Bevestiging d.m.v. de snelsteuneenheid

Om de boorinstallatie vast te kunnen zetten d.m.v. de snelsteuneenheid, moet de afstand tot de tegenoverstaande muur tussen 1,7 m en 3 m zijn.



Plaats de boorinstallatie op de gewenste plek. Plaats de snelsteuneenheid zo dicht mogelijk achter de ondersteuning op de basis van de installatie. Bevestig de boorinstallatie door de arm (G) rechtsom te draaien. Zet het vast in positie d.m.v. de daarvoor bestemde bout (H).

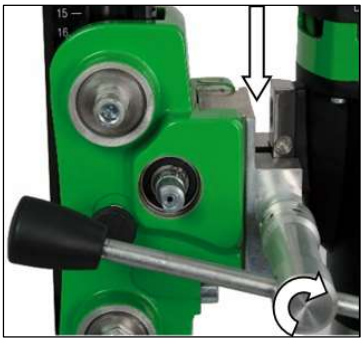
Opgelet! Het is belangrijk dat de boorinstallatie stevig op het oppervlak is verankerd. Incorrecte bevestiging kan leiden tot persoonlijk letsel of beschadiging van de booreenheid. Ongecontroleerde bewegingen tijdens het boren kunnen ervoor zorgen dat de boorkop tegen het oppervlak slaat waardoor stukjes van de segmenten af kunnen breken. De boorkop kan ook scheef komen te zitten in het boorgat, waardoor het beschadigd raakt.

De Kernboormotor bevestigen

Draag werkhandschoenen!
Opgelet! Uw handen lopen tijdens montage van de machine het risico verpletterd te raken.

De kernboormachine monteren

De machinehouder heeft een snelbevestiging voor de machine.
Hierbij wordt de prisma op de versnellingsbak van de machine van boven in de zwaluwstaartbevestiging van de machinehouder gestoken en vastgezet met een laterale klemhendel.

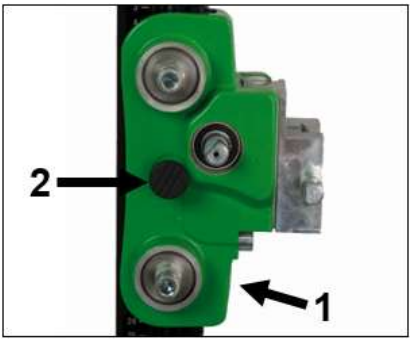


De machinhouder van de boor naar boven brnegen totdat deze in de vergrendeling valt. Open de klem door de hendel te verdraaien tot de de klem de geleiderail ontgrendelt. Zet de machine in de boor zoals in de afbeelding is getoond.

De machine vastdraaien door de klem weer vast te draaien met de hendel.

Volg bij gebruik van de kernboormachine altijd de gebruiksaanwijzingen en veiligheidsvoorschriften!

Het ontgrendelen van de wagen:



Om de wagen (1) te ontgrendelen, trekt u de blokkeerknop (2) naar buiten.
Om de wagen te vergrendelen, beweegt u de wagen todat de as van de blokeerinrichting het gat in de kolom passeert en op zijn plaats springt.
Vergrendel altijd de wagen als de eenheid niet in gebruik is.

Gebruiksaanwijzingen

Neem a.u.b. de volgende opmerkingen in acht voor veilig gebruik van het apparaat:

Details van de werkomgeving

- Houd de werkomgeving vrij van alles waardoor bedieningen belemmerd kunnen worden.
- Zorg voor voldoende verlichting in de werkomgeving.
- Volg de regelgevingen m.b.t. de stroomaansluiting.
- Leg de voedingskabel zodanig neer dat het geen beschadiging kan oplopen door de boor.
- Zorg ervoor dat u de werkomgeving in het oog kunt houden en dat alle benodigde gebruikselementen en veiligheidinstallaties bereikbaar blijven.
- Houd andere personen uit de werkomgeving om ongelukken te voorkomen.

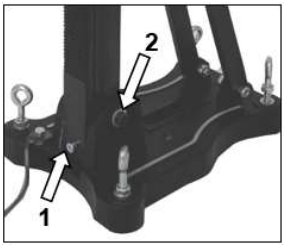
Ruimtevereisten voor gebruik en onderhoud

Houd wanneer mogelijk een vrije ruimte voor gebruik en onderhoud van ca. 2 m rondom de boorpositie, zodat u veilig kunt werken en onmiddellijk toegang hebt in geval van een storing.

Boren

Boor in het begin zeer traag, omdat de boorkop slechts begint te boren met een kleine fractie van het geboorde oppervlak in het materiaal. Als u te snel of met teveel druk boort, kan de boorkop klem komen te zitten.

Hellend boren



- Verwijder de schroef (1) die de pillaar op 90° vergrendele.
- De zijschroef (2) op de voet losdraaien.
- De klem (3) op de steun losdraaien met de hendel.
- De kolom nu draaien totdat de gewenste hoek is bereikt.
- De schroef (2) en de klem (3) weer vastdraaien.

De schaal op de getande kolom helpt u de boorhoek eenvoudig in te stellen.

Nat boren

Tijdens het boren met water wordt het gebruik van een wateropvangring aanbevolen. Deze ring wordt bevestigd aan de schroeven op de standaardplaat met behulp van een beugel. Hiermee kan schoon geboord worden, vooral in geval van hoog of opzij boren (zie speciale accessoires blz. 33).

De Kernbooreenheid Demonteren

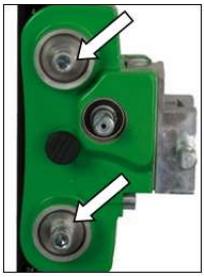
- Beweeg de machinehouder met de kernboor omhoog totdat het in de eindstoppositie vergrendelt.
- Verwijder de boorkop.
- Draai het vergrendelhendel op de machinehouder los en verwijder de kernboormachine van de boorinstallatie (zie pagina 37).
- Draai de bevestigingsmoer (F) los (zie pagina 35).
- **Houd de boorinstallatie hierbij stevig vast!**
- Verwijder de boorinstallatie.
- Schroef de snelklemschroef (D) los (zie pagina 35).

Zorg en Onderhoud

- Houd de boorinstallatie altijd schoon, voornamelijk de getande kolom en de 4 schuiflagers in de machinehouder.U dient de pignonas ietwat te smeren zodat het vrij kan bewegen.
- De 4 schuiflagers in de machinehouder moeten zonder speling langs de kolom schuiven om een goede prestatie van de boorinstallatie te garanderen.

Opgelet !
U dient na elke tiende boring te controleren of de schuif-stukken niet langer stevig bevestigd zijn wegens boortrillingen!

Mocht de positie zijn veranderd, dan kunt u het als volgt opnieuw afstellen:



- Draai de tegenmoer op de Allen schroef los d.m.v. een klauwsleutel SW 17.
- Pas de Allen schroeven en de positie van het schuiflagers op de kolom aan d.m.v. een zeskopsleutel SW 8.
- Draai de tegenmoer weer vast en controleer of de drager eenvoudig op de kolom beweegt.

Handelingen bij Storing

Schakel de machine in geval van storing uit en koppel het los van het lichtnetwerk. Ingrepen op het elektrische systeem van de machine mogen uitsluitend door een specialist worden uitgevoerd.

Probleemoplossing

storing	mogelijke oorzaak	reparatie
Booreenheid heeft teveel speling (vibratie)	Steun zit los	Pas de vleugelmoer aan
	Geleiding teveel speling, versleten slagstuk	Pas geleiding aan (zie bovenkant) Vervang slagstuk
	schuiflagers versleten	schuiflagers vervanging

Garantie

Op Eibenstock-gereedschap staat garantie overeenkomstig de nationale, wettelijke bepalingen (de faktuur of leveringsbon geldt als garantiebewijs) Defecten, die aan natuurlijke slijtage, overbelasting of onvakkundige behandeling toe te schrijven zijn, zijn van de garantie uitgesloten.
Defecten, die door materiaal- of fabricagefouten zijn ontstaan, worden gratis door levering van een nieuw onderdeel of reparatie verholpen. Klachten kunnen alleen ingewilligd worden, als het apparaat, zonder gedemonteerd te zijn geweest, naar de leverancier of naar een Eibenstock-werkplaats gezonden wordt.

CE Verklaring van Conformiteit

De machine (d.w.z. ETN 162/3 P or EBM 182/3) gebruikt in deze boorinstallatie moet voldoen aan de vereisten beschreven in de specificaties van de boorinstallatie (d.w.z. boordiameter, motorbevestiging).
Wij verklaren hierbij dat dit apparaat ontwikkeld is in overeenstemming met 2006/42/EC.
Dit apparaat mag niet in bedrijf worden gesteld totdat bepaald is dat het Elektrisch Gereedschap aan te sluiten op dit apparaat voldoet aan 2006/42/EC (herkenbaar door de CE-markering op het Elektrisch Gereedschap).

Vakuum Technik GmbH Eibenstock

Lothar Lässig
General Manager

02.12.2020

Wijzigingen voorbehouden.

Instrucciones importantes

Señal de aviso

Advertencia: precaución general

Advertencia: tensión peligrosa

Advertencia: superficie caliente

La herramienta, la broca de corona y el soporte son pesados – cuidado: riesgo de aplastamiento

Peligro de desgarro o corte

Para su protección, debe tomar las siguientes medidas de seguridad:

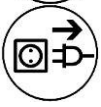
Utilizar protección para los oídos

Utilizar gafas de seguridad

Utilizar casco de protección

Utilizar guantes de protección

Utilizar calzado de seguridad



Antes de trabajar en el equipo, desconecte la alimentación.

Datos técnicos

Medidas:	350 x 250 x 1050 mm
Longitud del soporte:	995 mm
Peso:	14 kg
Diámetro de perforación máx.:	202 mm
Inclinación	0° a 45°
Freno de soporte:	Sí
Bloqueo en posición final:	Sí
Dispositivo de sujeción del motor:	Placa de cierre rápido
Adaptación a la superficie:	4 tornillos de regulación / 2 niveles correctos

Accesorios disponibles:

Elemento	**Nº de pedido**
Eje de rueda	3582B000
Kit de fijación hormigón	35720000
Kit de fijación albañilería	35724000
Taco de perforación para hormigón	35722000
Taco para albañilería	35725000
Unidad de soporte de acción rápida	35730000
Arandela de succión de agua WR 202	3587C000
Sellado de repuesto ED 202 para WR 202	3586K000
Bomba de vacío VP 04	09204000
Manguera de vacío	35855000
Conjunto de vacío BST 182 V/ S	3585F000

Contenido

Soporte de taladro a diamante con palanca de alimentación, llave hexagonal y instrucciones de uso en una caja de cartón.

Uso prescrito

El soporte de taladro de diamante **BST 182 V/S** se ha hecho para taladros con núcleo de diamante con una unión de conexión rápida (p. ej.: ETN 162/3 o EBM 182/3).

El diámetro máximo de perforación no debe superar 202 mm.

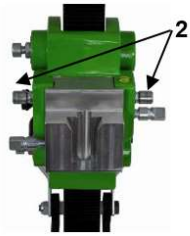
En caso de perforar hacia arriba, deberá usarse un dispositivo de recogida de agua.

La responsabilidad del fabricante no cubre los casos de manejo incorrecto o uso indebido.

Uso

Después de cada reajuste, compruebe que los tornillos están bien apretados para garantizar un uso seguro del soporte del taladro.

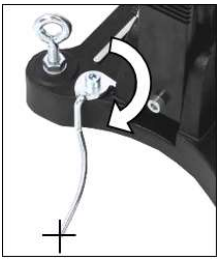
Montaje de la palanca de alimentación
■ Monte la palanca de alimentación (1) en el lado derecho o izquierdo del carro (2) dependiendo del tipo de trabajo que deba realizar.
■ Compruebe que la palanca de alimentación (1) queda fuertemente fijada.



Montaje del soporte de taladro

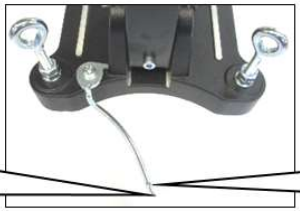
Indicador de centrado de agujero:

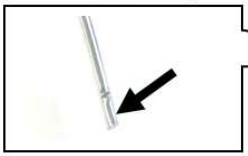
El aparejo de taladro tiene instalado un indicador de centrado de agujero para un posicionamiento sencillo y rápido.



Marque el centro del agujero que vaya a taladrar.
Extienda por completo el indicador de centrado de agujero (consulte la fig.).
Coloque el aparejo de taladro de forma que la punta o la ranura del indicador apunte con precisión a la marca del centro del agujero.
Cuando se haya fijado el aparejo de taladro, vuelva a poner el indicador del centro del agujero en su posición original.

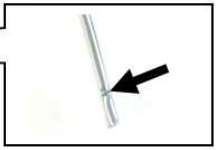
Montaje de la maquinaria
acerca de la conexión rápida:





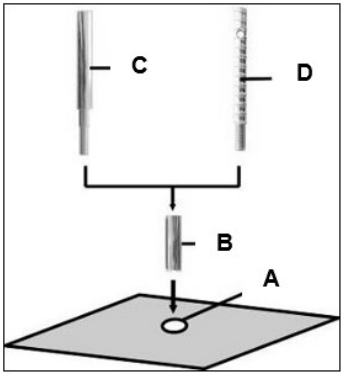
top

acerca de la fijación del cuello del adaptador:



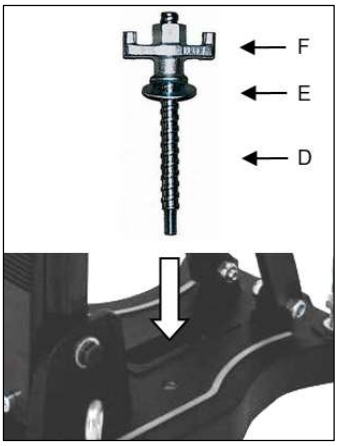
groove

Fijación del soporte en hormigón mediante clavijas



- Marque la posición de los taladros para la fijación en la superficie que se vaya a perforar.
- Haga un agujero (Ø 16) de 50 mm de profundidad (A), en el que va a colocar la clavija de M 12 (B); introduzca la clavija y ábrala con mandril expansor (C).
- Atornille el tornillo de apriete de acción rápida (D) en la clavija.

Para la albañilería usa clavijas de albañilería (agujero de perforación de Ø 20mm).



- Instale el soporte.
- Coloque la arandela (E) y por último la tuerca de fijación (F) en el tornillo de apriete de acción rápida (D).
- Apriete la tuerca de fijación (F) con una llave SW 27.
- Antes y después de apretar la tuerca (F), ajuste los 4 tornillos de ajuste en consecuencia para adaptarse al suelo.

Compruebe que el soporte está instalado de forma segura y firme.

Fijación del soporte mediante vacío en el suelo

No use el montaje al vacío en paredes o hacia arriba.
El montaje al vacío sólo puede utilizarse si la zona que se va a taladrar está nivelada, libre de agujeros y grietas, de lo contrario no se puede utilizar este método.
Para el montaje al vacío necesita un equipo de vacío BST 182 V/S, una bomba y una manguera de vacío (ver figura.).
Están disponibles bajo pedido.

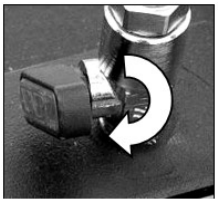
Montaje del conjunto de vacío

Posicione la plancha de acoplamiento del kit de vacío sobre la base del taladro del modo indicado.
La plancha de acoplamiento se fija a la base del aparejo de taladro desde debajo con ayuda del perno de tapa M8x30 y la arandela.
Compruebe que la plancha de acoplamiento esté segura.
Ponga el sellado de espuma de caucho en el receso de la parte inferior de la base.

Asegúrese de que los tornillos de nivelado estén ajustados de modo que no sobresalgan dela parte inferior del pie del soporte del taladro, o afectaría al vacío y el soporte podría separarse de su apoyo.
Para el vacío, asegúrese de que sea suficiente (mínimo -0,8 bar). Asegúrese de que las juntas no estén desgastadas.

Conecte el soporte para taladro y la bomba de vacío con la manguera de vacío.
Coloque el soporte del taladro a la posición correcta, abra la válvula en la plancha de acoplamiento y encienda la bomba.

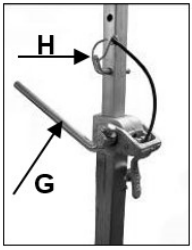
La bomba de vacío debe estar en marcha durante todo el proceso de la operación, y debe colocarse de forma que siempre pueda ver el indicador de presión.
Es obligatorio comprobar que la placa de base está firmemente sujeta antes de empezar a taladrar.



Para soltar la conexión de vacío, cierre la válvula. De este modo se abre una válvula de drenaje por el que puede salir el vacío.
De este modo puede activarse el aparejo si es necesario cuando la bomba de vacío está funcionando.

Fijación mediante la unidad de soporte de acción rápida

Para ajustar el soporte de perforación mediante la unidad de soporte de acción rápida, la distancia a la pared de enfrente debe ser de entre 1,7 m y 3 m.



Coloque el soporte del taladro. Sitúe la unidad de soporte de acción rápida lo más cerca posible por detrás del soporte en la base. Fije el soporte girando el eje (G) en el sentido de las agujas del reloj. Fije la posición con el perno apropiado (H).

¡Atención!
Es importante que el soporte del taladro esté firmemente sujeto a la superficie. De lo contrario, el operario puede sufrir lesiones o el taladro podría dañarse.
Los movimientos descontrolados durante la perforación pueden hacer que la broca de corona golpe la superficie que se esté perforando y podrían desprenderse segmentos. La broca de corona también podría torcerse en el pozo y resultar dañada.

Fijar el motor de taladro de núcleo

¡Utilizar guantes de protección!
Tenga cuidado al insertar la máquina, ¡peligro de aplastamiento!

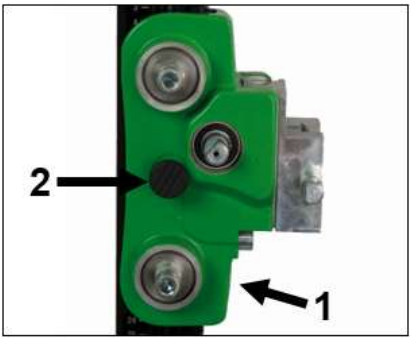
Montaje de la máquina de perforación de núcleo

El soporte de la maquinaria tiene una unión de conexión rápida especial para la maquinaria.
A continuación el prisma de la calaj de engranaje de la maquinaria se introducirá desde arriba en la unión de machihembrado del soporte de la maquinaria y se fijará firmemente con el tornillo de fijación en el lateral mediante el molinete.

Mueva el soporte de la maquinaria hacia arriba hasta que encaje en la posición superior.
Abra la fijación girando el tornillo de bloqueo con la palanca de alimentación hasta que la guía quede libre
Introduzca la herramienta en el aparejo del taladro.
Fije la herramienta girando el tornillo de bloqueo con la palanca de alimentación.

¡Para el funcionamiento de la máquina de perforación de núcleo, sus instrucciones de funcionamiento y las instrucciones de seguridad asociadas deben ser estrictamente observadas!

Desbloqueo del carro:



Para desbloquear el carro (1) saque el mando de bloqueo (2).
Para bloquear el carro muévalo hasta que el eje de bloqueo pase por el agujero en la columna y salte en posición.
Bloquee siempre el carro cuando la estructura no se use.

Uso de la unidad de perforación

Para utilizar la herramienta en condiciones de seguridad, observe estas precauciones:

Detalles sobre la zona de trabajo

- Mantenga la zona de trabajo libre de todo lo que pueda obstruir el funcionamiento de la herramienta.
- Trabaje en una zona con iluminación adecuada.
- Cumpla las normativas relativas a la fuente de alimentación.
- Instale el cable de tal manera que se excluyan los daños causados por la herramienta.
- Asegúrese de tener siempre a la vista la zona de trabajo y de poder alcanzar todos los elementos e instalaciones de seguridad necesarios.
- Mantenga a las demás personas alejadas de su zona de trabajo para evitar accidentes.

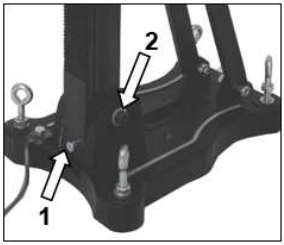
Requisitos de espacio para el uso y mantenimiento de la herramienta

Mantenga siempre que sea posible una zona libre de unos 2 m alrededor del taladro para usar la herramienta y realizar actividades de mantenimiento, de forma que pueda trabajar en condiciones de seguridad y acceder a la herramienta inmediatamente en caso de producirse problemas de funcionamiento.

Perforación

Al principio taladre muy lentamente, porque la broca solamente comienza a cortar con una fracción de la superficie de corte en el material. Si taladra con demasiada rapidez o presión, la broca puede encallarse.

Taladrado en ángulo



- Retire el tornillo (1) que bloquea el pilar a 90°.
- Afloje los dos tornillos laterales (2) en la plancha base.
- Afloje la fijación (3) en el soporte con ayuda de la palanca de alimentación.
- Gire la columna hasta el ángulo deseado.
- Apriete los 2 tornillos (2) y la fijación (3) de nuevo.

La escala de la columna dentada facilita el ajuste del ángulo de taladrado.

Perforación con agua

Si está enfriando la broca con agua, se recomienda una arandela de recogida de agua.
Se montará con un fijador de pestillo en los tornillos de la plancha de la base y garantiza un taladrado limpio. Principalmente para taladrado superior o lateral (consulte accesorios especiales, página 43).

Desmontaje del taladro

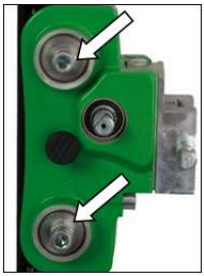
- Suba el mango de la máquina con el taladro hasta que se bloquee en la posición final.
- Retire la broca de corona.
- Suelte la fijación de la placa de montaje y saque el taladro del soporte (ver pág. 47).
- Suelte la tuerca de aletas (F) (ver pág. 45). **Cuando lo haga, sostenga con firmeza el soporte del taladro.**
- Retire el soporte del taladro.
- Suelte el tornillo de apriete de acción rápida (D) (ver pág. 45).

Mantenimiento y cuidados

- Mantenga el soporte del taladro siempre limpio, especialmente el soporte de perforación con el engranaje y las 4 piezas deslizantes del mango de la máquina. Para poder garantizar el libre movimiento del eje de piñón, éste debe estar ligeramente lubricado.
- Las piezas deslizantes deben moverse por el soporte de perforación sin holguras para lograr un buen funcionamiento.

¡Cuidado!
¡Comprueba este ajuste después de cada 10° ejercicio!

Si hiciera falta cambiar la posición, se puede reajustar de la siguiente manera:



- Afloje la rosca a contragiro en el tornillo allen mediante una llave dentada SW 17.
- Ajuste los tornillos allen y la posición de los rodamientos deslizantes a la columna mediante una llave de cabezal hexagonal SW 8.
- Apriete la rosca a contragiro de nuevo y compruebe que el carro se mueve fácilmente en la columna.

Problemas de fucnionamiento

En caso de producirse problemas de funcionamiento, apague la herramienta y desenchufe la herramienta de la toma principal. Las piezas eléctricas sólo deben ser reparadas por un electricista especializado.

Solución de problemas

Problema	Posible causa	Reparación
La unidad de taladrado tiene demasiado juego (vibración)	se ha soltado el soporte	ajuste de la rosca en mariposa
	la guía tiene demasiado juego pieza de impulso gastada	ajuste de guía (consulte previamente) sustituir la pieza de impulso
	rodamientos deslizantes de impulso	sustituir los rodamientos deslizantes

Garantía

De acuerdo con nuestras condiciones generales de distribución para actividades empresariales, los proveedores deben ofrecer a las empresas un período de garantía de 12 meses para vicios redhibitorios (que deberán documentarse por factura o recibo de entrega).
Los daños provocados por el desgaste natural, sobrecargas o uso indebido quedan excluidos de la garantía.
Los daños provocados por defectos del material o fallos de producción deben subsanarse de manera gratuita mediante reparación o sustitución.
Se aceptarán reclamaciones siempre que la herramienta se devuelva sin desmontar al fabricante o a un centro de servicios Eibenstock autorizado.

CE Declaración de conformidad

Es necesario que la maquinaria (p. ej.: ETN 162/3 o EBM 182/3) usada en este aparejo de taladro cumpla con las exigencias descritas en las especificaciones del aparejo de taladro (p. ej. diámetro de taladrado, unión del motor).

Declaramos que esta unidad has sido diseñada en cumplimiento de 2006/42/CE.
Esta unidad no debe ponerse en servicio hasta que se establezca que la herramienta motorizada que se conectará a esta unidad cumple con 2006/42/CE (identificado por la marca CE de la herramienta motorizada).

Vakuum Technik GmbH Eibenstock

Lothar Lässig
General Manager

02.12.2020

Sujeto a modificaciones.

Ważne wskazówki bezpieczeństwa

Ostrzeżenia przed ogólnym zagrożeniem

Ostrzeżenie przed niebezpiecznym napięciem elektrycznym

Ostrzeżenie przed gorącymi częściami maszyn

Maszyna, wiertło i statyw są ciężkie, zachować ostrożność, zagrożenie zgniecenia

Ryzyko rozdarcia, przecięcia

Dla Waszej ochrony używać następujących środków ochrony osobistej:

Założyć słuchawki

Założyć okulary ochronne

Używać kask ochronny

Używać rękawice ochronne

Używać buty ochronne

Przed wszelkimi pracami na maszynie obowiązkowo wyciągnąć wtyczkę sieciową1

Dane techniczne

Wymiary:	350 x 240 x 1050 mm
Długość kolumny	995 mm
Ciężar	14kg
Maksymalna średnica wiertła	202 mm
Pochylenie	0° do 45°
Hamulec sanek	Tak
Blokada w położeniu końcowym	Tak
Mocowanie silnika	Płyta szybkiej wymiany
Dopasowanie do podłoża	4 śruby nastawcze / 2 libelle

Dostępne wyposażenie:

Artykuł	**Nr zam.**
Zestaw kół	3582B000
Zestaw mocujący (beton)	35720000
Zestaw mocujący (mur)	35724000
Dybel zastępczy	35722000
Dybel typu Rawl	35725000
Kolumna do szybkiego mocowania	35730000
Pierścień zbierający wodę WR 202	3587C000
Uszczelka gumowa ED202 do pierścienia WR 202	3586K000
Pompa próżniowa VP04	09204000
Wąż próżniowy	35855000
Zestaw próżniowy BST 182 V/S	3585F000

Zakres dostawy

Statyw wiertnicy rdzeniowej z pokrętłem krzyżowym posuwu, klucz imbusowy i dokumentacja techniczno-ruchowa w kartonie.

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Statyw wiertnicy diamentowej **BST 182 V/S** jest przeznaczony do zamocowania silnika przy pomocy pryzmatu do szybkiego montażu (np. ETN 162/3 lub EBM 182/3).

Max średnica wiertła nie może być większa niż 202 mm!

Prace „ponad głową” wymagają urządzenia do wyłapywania wody.

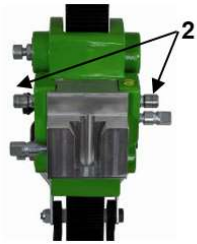
Przy błędnym lub niezgodnym z przeznaczeniem zastosowaniem maszyny producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności!

Użycie pokrętła posuwu

Po każdej nowej instalacji sprawdzić prawidłowość montażu połączeń śrubowych, dla bezpiecznej pracy statywu.

Mocowanie pokrętła posuwu

- W zależności od wykonywanej pracy nałożyć pokrętło posuwu (1) z lewej lub prawej strony na sanki prowadzące (2).
- Sprawdzić czy pokrętło (1) zostało prawidłowo osadzone.



Zamocowanie statywu

Wskaźnik środka otworu

Do łatwego pozycjonowania statywu posiada on wskaźnik środka otworu.

Zaznaczyć środek wykonywanego otworu. Odchylić wskaźnik środka otworu do oporu (patrz rys). Spozycjonować w taki sposób statyw, aby wierzchołek wskaźnika pokazywał dokładnie środek otworu przed ostatecznym zamocowaniem statywu przechylić wskaźnik z powrotem do wyjściowej pozycji.

Montaż maszyn

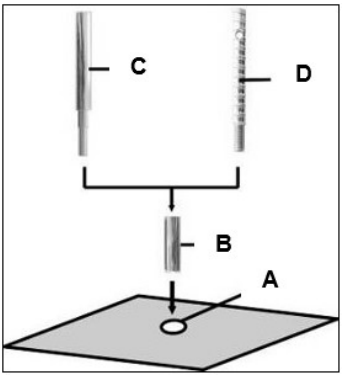
o szybkie połączenie:

o dostosowanie obrożę zaciskową:

koronka

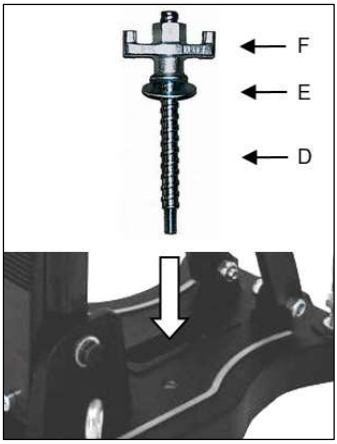
rowek

Mocowanie dyblem w betonie



- Narysować pozycję otworu do zakotwienia na podłożu.
- Wywiercić otwór (Ø15) na głębokość 50 mm (A), do którego powinien być osadzony dybel M12 (B), wstawić dybel i rozeprzeć go narzędziem do osadzania (C).
- Wkręcić śrubę do szybkiego mocowania (D) w dybel.

Do mocowania w murze stosować dyble typu Rawl (Otwór Ø 20 mm)



- Nałożyć statyw.
- Wsunąć podkładkę (E) i nakrętkę skrzydełkową (F) na śrubę szybkiego mocowania (D).
- Zakręcić nakrętkę (F) kluczem SW 27.
- Przed i po zakręceniu nakrętki (F) należy odpowiednio dopasowywać 4 śruby nastawcze do podłoża.

Bezwarunkowo sprawdzić, czy statyw jest mocno zamocowany.

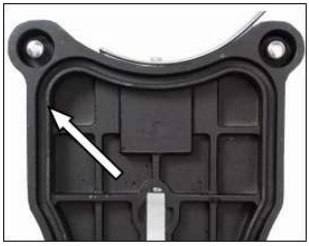
Mocowanie na podłodze przez próżnię

Nigdy nie stosować tej metody do mocowania na ścianie lub suficie!

Do mocowania próżniowego, powierzchnia musi być płaska, nie może być porowata i popękana. Jeśli nie spełnia takich warunków, należy zastosować inną metodę mocowania. Zestaw próżniowy do nabycia wraz z wiertnicą składa się z pompy próżniowej, węża próżniowego i zestawu uszczelek dla statywu BST 182 V/S.

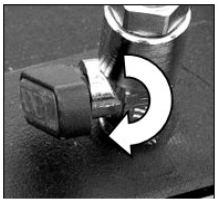
Montaż zestawu próżniowego

Ułożyć płytkę przyłączeniową zestawu próżniowego jak pokazano na ilustracji. Za pomocą śruby cylindrycznej M8x30 i podkładki, zostaje przykręcona płytka przyłączeniowa od dolnej strony podstawy. Sprawdzić czy została prawidłowo zamocowana. Włożyć uszczelkę z porowatej gumy do rowka w dolnej stronie podstawy.



Zwrócić uwagę, czy śruby niwelacyjne są tak ustawione, że nie wychodzą z dolnej części podstawy statywu, gdyż inaczej wywołają ”zepsucie” próżni”
a statyw poluzuje się od podłoża.
Zawsze zachować wystarczająco wysoki poziom podciśnienia - (min. -0,8 bar), Zapewnić, że uszczelka nie jest zużyta.
Połączyć statyw z pompą próżniową za pomocą węża próżniowego. Ustawić statyw w prawidłowej pozycji, otworzyć zawór kulowy na płytce połączeniowej iwłączyć pompę próżniową.

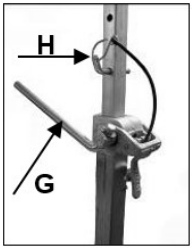
Pompa próżniowa musi stale włączona podczas całego procesu wiercenia i tak ustawiona, aby można było obserwować manometr.
Sprawdzić czy statyw jest mocno zamocowany zanim rozpocznie się wiercenie!



Do demontażu mocowania próżniowego, zamknąć zawór kulowy. Spowoduje to otworzenie zaworu napowietrzającego, przez co wyrówna się ciśnienie w podstawie z ciśnieniem atmosferycznym. W razie potrzeby można w ten sposób przestawić statyw przy pracującej pompie próżniowej.

Mocowanie statywu przy pomocy kolumny do szybkiego mocowania

Do unieruchomienia statywu kolumną do szybkiego mocowania przez rozparcie, potrzebny jest odstęp między naprzeciwległymi ścianami w zakresie 1,7 m do 3 m.



Przygotować statyw, postawić kolumnę do szybkiego mocowania, ciasno jak to tylko możliwe, na podstawie wiertnicy z tyłu za kolumną statywu.
Ustalić położenie statywu przez obracanie korbką (G) w kierunku zgodnym ze wskazówkami zegara. Zabezpieczyć ustawienia trzpieniem (H).

UWAGA! Ważną sprawą jest mocne unieruchomienie statywu do podłoża. Nieprawidłowe zamocowanie statywu może doprowadzić do obrażeń ciała operatora i uszkodzenia wiertnicy. Ruchy podczas wiercenia spowodują „bicie" wiertła koronowego wobec ścianki otworu, co może wywołać wyłamanie segmentów. Wiertło może się przechylić, co wywoła następne uszkodzenia.

Zamocowanie silnika wiertnicy

Zachować ostrożność przy użyciu maszyny, zagrożenie zgnieceniem! Zakładać rękawice ochronne!

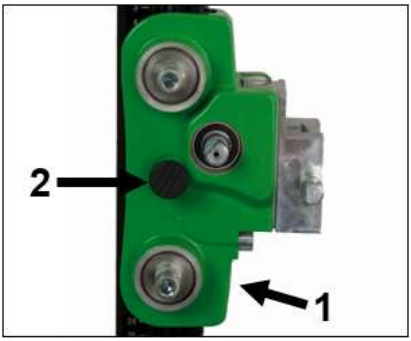
Montaż silnika

Sanki prowadzące mają specjalne szybkie mocowanie dla silnika. Pryzmat na przekładni silnika zostaje wstawiony od góry do mocowania na jaskółczy ogon w sankach i unieruchomiony bocznym ustalaczem, przy użyciu pokrętła posuwu.

Przejechać do góry sankami z uchwytem silnika, aż zazębią się w kolumnie w końcowym położeniu.
Przy pomocy pokrętła posuwu otworzyć blokadę mocowania, wykręcając na tyle pokrętłem posuwu ustalacz, aż ten uwolni prowadzenie. Wstawić silnik w sanki statywu jak pokazano na ilustracji. Zabezpieczyć silnik przez dokręcenie ustalacza pokrętłem posuwu.

Do obsługi wiertnicy ściśle przestrzegać dokumentacji techniczno-ruchowej i przynależnych wskazówek bezpieczeństwa!

Odblokowanie karetki:



Aby odblokować wózek (1), wyciągnij przycisk bezpieczeństwa (2).
Aby zablokować karetkę, przesuwaj ją, aż wałek zamka przejdzie przez otwór w kolumnie i zablokuje się na swoim miejscu.
Zawsze blokuj karetkę, gdy zespół nie jest używany.

Uruchomienie

Aby bezpiecznie używać wiertnicę, przestrzegać niżej podane wskazówki:

Uwagi odnośnie miejsca użycia wiertnicy

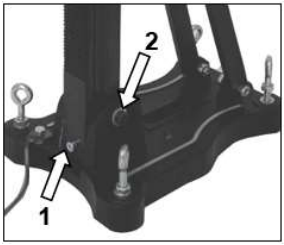
- Oswobodzić stanowisko pracy ze wszystkiego, co utrudnia cięcie.
- Zapewnić wystarczające oświetlenie zakresu roboczego.
- Utrzymać wyżej podane warunki dla przyłączenia do sieci zasilającej.
- Rozłożyć elektryczne przewody zasilające w sposób wykluczający ich uszkodzenie przez wiertło koronowe.
- Zapewnić stałą wystarczającą widoczność na obszar roboczy oraz dostępność w każdej chwili do elementów obsługi i urządzeń ochronnych.
- Nie dopuszczać osób postronnych do obszaru roboczego,

Powierzchnia niezbędna do pracy i konserwacji wiertnicy
Jeśli to możliwe, utrzymać wolną przestrzeń wokół maszyny (2m), dla bezpiecznego wykonywania wiercenia a w przypadku wystąpienia zakłóceń w pracy maszyny, natychmiastowej ingerencji operatora.

Wiercenie

Na początku wiercić powoli, ponieważ wiertło z ułamkową ilością swojej powierzchni tnącej dotyka materiału. Jeśli zrobicie Państwo to za szybko lub z za dużym naciskiem, wiertło może zboczyć z obranego kierunku.

Wiercenie skośne



- Odkręcić śrubę (1), która utrzymuje kolumnę w położeniu 90°.
- Poluzować boczną śrubą (2) na podstawie.
- Poluzować dźwignią posuwu ustalacz (3) na podporze.
- Przechylić kolumnę do pożądanego kąta.
- Dokręcić z powrotem śrubę(2) i ustalacz(3). Przechylić kolumnę do pożądanego kąta i dokręcić obie śruby.

Podziałka na kolumnie ułatwia Państwu regulację kąta wiercenia.

Wiercenie przy użyciu wody

Przy wierceniu na mokro zaleca się użycie pierścienia zbierającego wodę. Mocuje się go kabłąkiem na śrubach podstawy statywu. Urządzenie to zapewnia czyste wiercenie, szczególnie w ścianach i ponad głową (Patrz wyposażenie strona 53).

Demontaż wiertnicy

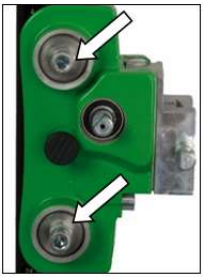
- Przejechać sankami tak daleko do góry, aż w końcowym położeniu nastąpi zazębienie.
- Zdemontować wiertło koronowe.
- Poluzować śrubę zaciskową na sankach i wyjąc silnik. (patrz strona 57)
- Odkręcić nakrętkę skrzydełkową (F). (patrz strona 55)
- **Mocno trzymać statyw!**
- Wyjąć statyw z mocowania na podłożu.
- Wykręcić śrubę szybkiego mocowania (D). (patrz strona 55)

Dogląd i konserwacja

- Zawsze utrzymywać w czystości statyw a szczególnie kolumnę z listwą zębatą i 4 ślizgi kulowe na sankach. Dla zapewnienia łatwego poruszania się wałka zębnika, naoliwić go.
- Elementy ślizgowe sanek muszą poruszać się po kolumnie bez luzów.

Uwaga! Po 10 wierceniach należy skontrolować czy na skutek wibracji podczas pracy, ślizgi nie poluzowały się.

Jeśli stan uległ zmianie, można dokonać regulacji jak niżej opisano:



- Przy pomocy klucza płaskiego SW 17 poluzować przeciwnakrętkę na śrubie inbusowej.
- Dokonać regulacji kluczem inbusowym SW 8 śrubę inbusową a poprzez to położenie elementu dociskowego do kolumny.
- Dokręcić przeciwnakrętkę i sprawdzić łatwość poruszania się sanek na kolumnie statywu wiertnicy.

Postępowanie przy zakłóceniach

Przy zakłóceniach w pracy wyłączyć maszynę i oddzielić ją od sieci. Prace przy urządzeniach elektrycznych może wykonywać tylko elektryk.

Poszukiwanie błędów

Błąd	Możliwe przyczyny	Usunięcie
Wiertnica ma bicia	Statyw poluzował się	Dokręcić nakrętkę motylkową na śrubie szybkiego mocowania
	Prowadnica ma za duży luz	Wyregulować prowadnicę (patrz wyżej)
	Ślizgi kulowe zużyte	Wymienić ślizgi

Gwarancja

Odpowiednio do naszych ogólnych warunków dostawy obowiązuje w obrocie handlowym odnośnie przedsiębiorstw, termin gwarancji na fizyczne wady w czasie 12 miesięcy (za okazaniem faktury i listu przewozowego).

Uszkodzenia, które powstały na skutek naturalnego zużycia, przeciążenia lub niezgodnego z przeznaczeniem użycia są wykluczone z reklamacji.

Uszkodzenia, które są brakiem materiałowym lub błędem producenta, zostaną usunięte przez naprawę lub zastępczą dostawę.
Roszczenia klienta mogą być uznane, jeśli urządzenie w stanie nierozłożonym dotarło do dostawcy lub autoryzowanego warsztatu Eibenstock.

CE Deklaracja zgodności

Jest wymagane, że współpracujące z tym statywem silniki (np. ETN 162/3 lub EBM 182/3 odpowiadają opisanym wymaganiom danych technicznych statywu (np. średnica wiertła, mocowanie silnika).

Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że ten produkt jest zgodny dyrektywą 2006/42/EG.

Uruchomienie tego produktu jest tak długo zabronione, aż zostanie stwierdzone, że elektronarzędzie, które będzie zespolone z tym produktem. odpowiada postanowieniom dyrektywy 2006/42/EG (rozpoznawalne przez oznakowanie CE na elektronarzędziu).

Vakuum Technik GmbH Eibenstock

Lothar Lässig
General Manager

02.12.2020

Zastrzega się prawo dokonywania zmian.

Ihr Fachhändler
Your Distributor
Votre marchand spécialisé
Uw distributeur
Su distribuidor especializado
Wasz dostawca

Vakuum Technik GmbH
Am Steinbächel 3
08309 Eibenstock

EIBENSTO

INSTRUKCJA OBSŁUGI

PLD 182

Po polsku

Ważne wskazówki Ważne pouczenia i ostrzeżenia zostały przedstawione za pomocą symboli na maszynie:

Przed uruchomieniem maszyny przeczytać dokumentację techniczno-ruchową.

Pracować w sposób skoncentrowany, aby panować nad maszyną. Utrzymywać swoje stanowisko robocze w czystości i unikać niebezpiecznych sytuacji.

Przestrzegać przepisów odnośnie ochrony osobistej użytkownika. Używać następujące środki ochrony:

Założyć okulary ochronne

Założyć hełm ochronny

Założyć słuchawki

Założyć rękawice ochronne

Założyć buty ochronne

Ostrzeżenie przed niebezpiecznym napięciem

Ostrzeżenie przed gorącymi częściami maszyny

Maszyna, wiertło i statyw są ciężkie, zachować ostrożność, zagrożenie zgniecenia

Ryzyko rozdarcia, przecięcia

Dane techniczne

Silnik diamentowej wiertnicy rdzeniowej PLD 182

Napięcie znamionowe: 230 V ~ Pobór mocy: 2300 W Prąd znamionowy: 10,0 A Numer zamówieniowy 0343P000

Częstotliwość: 50-60 Hz Max. Ø wiertła w betonie(na mokro): 182 mm w murze (na sucho): 202 mm Mocowanie narzędzia: 1¼" UNC - ½" i Klasa ochronności: II Współczynnik ochrony: IP 20 Ciężar: ok. 6,7 kg Eliminacja zakłóceń elektrycznych według: EN 55014 oraz EN 61000

Bieg Prędkość znamionowa
Max. Ø wiertła Beton Mur 1 510 min-1 162 mm 202 mm 2 1150 min-1 72 mm 3 2500 min-1 42 mm

Dostępne wyposażenie:
Artykuł Numer Statyw wiertnicy BST 182 V/S 09646000
Zestaw mocujący do statywu 35720000
Wiertła koronowe na mokro Ø 31 -181 mm
na sucho Ø 52 - 202 mm
Przedłużki wierteł Pierścień miedziany do łatwego luzowania wiertła 35450000
Pręt centrujący 36391000
Pierścień zbierający wodę WR 202 3587C000
Hydronetka 10l metalowa 35810000
Odkurzacz na mokro/sucho
DSS 35 M iP 09919000 Pompa próżniowa VP 04 09204000
Wąż próżniowy 35855000 Zestaw próżniowy

Zakres dostawy

Wiertnica rdzeniowa ze zintegrowanym w kablu wyłącznikiem ochronym PRCD złączem wodnym z zaworem kulowym i wtykanym złączem Gardena, przejściówką dla złącza do odsysania pyłu (Ø 35 mm), 2 klucze płaskie (SW32 i SW 41), dokumentacja techniczno-ruchowa, walizka transportowa. w kartonie maszyny.

Użycie zgodne z przeznaczeniem

Silnik wiertnicy rdzeniowej PLD 182 jest przeznaczony tylko do profesjonalnego użytku i może być obsługiwany przez wyszkolone

osoby. Może pracować w przeznaczonym dla niego statywie wiertnicy jak również z wolnej ręki. W połączeniu z odpowiednim wiertłem do pracy na mokro używa się go do wykonywania otworów betonie, kamieniu, murze jak również w cegle, silikacie, gazobetonie na sucho. Dla otworów w procesie wiercenia na mokro, jeśli Ø przekracza 70 mm silnik może pracować tylko po zamocowaniu na odpowiednim statywie. Wiercenie na mokro z wolnej ręki na 1 biegu jest zabronione! Występujący przeciwny moment obrotowy może przy nieuważnym użyciu maszyny doprowadzić do poważnych obrażeń ciała.

Wskazówki bezpieczeństwa

Bezpieczna praca urządzeniem jest tylko wtedy możliwa, jeśli całkowicie przeczyta się dokumentację technicznoruchową i ściśle przestrzega zawartych w niej wskazówek. Dodatkowo muszą być przestrzegane ogólne wskazówki bezpieczeństwa zamieszczone w załączonej broszurze. Przed pierwszym uruchomieniem pozwólcie Państwo przeszkolić się praktycznie.

Jeśli podczas pracy zostanie uszkodzony lub przecięty przewód połączeniowy, nie dotykać go, lecz wyciągnąć wtyczkę z gniazda. Nigdy nie włączać urządzenia z uszkodzonym kablem połączeniowym.

Przed wierceniem w stropach i ścianach sprawdzić czy nie są tam ukryte przewody elektryczne, gazowe, wodne lub inne media. Sprawdzić obszar roboczy np. przyrządem do wykrywania metalu. Przed rozpoczęciem pracy skonsultować się z odpowiedzialnym statykiem dla dokładnego ustalenia pozycji otworu. Podczas przewiercania stropów zabezpieczyć obszar od dołu, gdyż rdzeń może wypaść do dołu.

Urządzenie nie może być wystawione na bezpośrednie działanie deszczu. Nie pracować w pobliżu łatwo zapalnych lub wybuchowych materiałów. Nie pracować na drabinach. Nie wolno obrabiać materiałów zawierających azbest. Nie przenosić maszyny trzymając za kabel, sprawdzać przed każdym użyciem maszynę, kabel, wtyczkę. Zlecać naprawę tylko

wykwalifikowanej osobie. Wkładać wtyczkę do gniazda, jeśli maszyna jest wyłączona. Nie są dozwolone manipulacje na mszynie Wyjąć wtyczkę i sprawdzić, czy wyłącznik jest w stanie wyłączonym, jeśli maszyna wyłączy się w sposób niezamierzony, np. podczas prac związanych z budową lub rozbiórką, przy zaniku napięcia, podczas użycia względnie montażu części wyposażenia. Wyłączać maszynę, jeśli z jakiegokolwiek powodu zatrzymała się. Uniknie się nagłego rozruchu w stanie nieprzygotowanym do pracy. Nie używać urządzenia, jeśli któraś z części obudowy jest uszkodzona lub jest uszkodzony wyłącznik, doprowadzenie lub wtyczka. Prowadzić kabel

zasilający zawsze do tyłu od urządzenia Elektronarzędzia muszą być poddawane kontroli wzrokowej w regularnych odstępach czasu przez wykwalifikowane osoby. Podczas wiercenia, do silnika i elektrycznych części nie może wniknąć woda chłodząca w żadnym położeniu maszyny. Jeśli woda wycieka z otworu przelewowego na szyjce przekładni, przerwać pracę i oddać maszynę do autoryzowanego warsztatu. Prace ponad głową wykonywać tylko z odpowiednimi zabezpieczeniami (urządzenia do wyłapywania wody). Po przerwaniu pracy włączać maszynę tylko, jeśli przekonamy się, że wiertło koronowe może się swobodnie obracać. Nie dotykać poruszających się części. Osobom w wieku poniżej 16 lat nie wolno używać urządzenia.

Podczas pracy tą maszyną operator i inne osoby znajdujące się w pobliżu muszą używać ochronę słuchu, maskę przeciwpyłową, okulary ochronne, rękawice ochronne, hełm i buty ochronne. Silnik wolno używać trzymając go dwiema rękami, przyjmując odpowiednią bezpieczną pozycję ciała i uwzględniając reakcję momentu obrotowego w przypadku blokady wiertła lub na statywie. Podczas pracy być stale skoncentrowanym. Przełożyć pracę i nie używać maszyny, jeśli nie jest się skupionym! Podczas wykonywania prac, przy których narzędzie robocze mogłoby natrafić na ukryte przewody elektryczne lub na własny przewód zasilający, urządzenie należy trzymać za izolowane powierzchnie rękojeści. Kontakt z przewodem przewodzącym prąd może spowodować przekazanie napięcia na części metalowe urządzenia, co mogłoby spowodować porażenie prądem elektrycznym. Przy wykonywaniu wiercenia na sucho i pracy ręcznej między średnicami 100 a 200 mm, pracować ze szczególną ostrożnością!

Dalsze wskazówki bezpieczeństwa znajdziecie Państwo w załączonej broszurze!

Przyłączenie elektryczne

PLD 182 wykonano w 2 klasie ochronności. Dla ochrony użytkownika wolno zasilać maszynę tylko poprzez urządzenie ochronno-prądowe. Dlatego standardowo wyposażono silnik w zintegrowany wyłącznik PRCD.

! Uwaga! PRCD – Nie może leżeć w wodzie! PRCD – Nie używać do włączania i wyłączania silnika!. Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić przwidłowość funkcjonowania przez naciśnięcie przycisku z napisem TEST

Przed uruchomieniem sprawdzić zgodność napięcia sieci i częstotliwość z danymi umieszczonymi na tabliczce znamionowej. Odchylenia wartości napięcia + 6 % do – 10 % są dopuszczalne.
Stosować tylko 3-żyłowy kabel przedłużający z przewodem ochronnym i wystarczającym przekrojem (co najmniej. 2,5 mm²). Za mały przekrój może doprowadzić do strat mocy, przegrzania maszyny i kabla.
Zalecane najmniejsze przekroje i max. długości kabli
Napięcie sieciowe Przekrój w mm² 1,5 2,5 110V 20 m 40 m 230V 50 m 80 m
Maszyna posiada ogranicznik prądu rozuchu, zapobiegajacy niezamierzonemu wyzwoleniu automatu bezpiecznika z wkładką topikową bezzwłoczną

Dodatkowy uchwyt

W trybie pracy ręcznej wolno obsługiwać PLD 182 tylko w połączeniu z załączonym dodatkowym uchwytem ręcznym.

Wtyka się go do szyjki przekładni i dokręca przez obrócenie uchwytu w kierunku pokazanym strzałką

Włączanie / Wyłączanie

Chwilowe włączanie Włączanie: Wcisnąć włącznik/wyłącznik. Wyłączanie: Zwolnić włącznik/wyłącznik. . Trwałe włączanie Włączanie: Wcisnąć włącznik/wyłącznik i ustalić położenie - wciśnięty stan przyciskiem blokującym. Wyłączanie: Ponownie wcisnąć włącznik/wyłącznik i ponownie zwolnić.

Włożyć adapter z zaworem kulowym do złącza maszyny i obrócić go do oporu w kierunku wskazywanym przez strzałkę. Przyłączyć maszynę złączką wtykaną do sieci zasilającej lub hydronetki. Uwaga! Maksymalne ciśnienie wody nie powinno przekraczać 3 bar. Jeśli byłoby większe zastosować odpowiedni reduktor.

Jako element łączący do maszyny zastosować powszechnie stosowane w handlu złącze typu
GARDENA. Używać tylko czystą wodę z wodociągów. Jeśli woda wypływa z otworu przelewowego szyjki przekładni, przerwać pracę i zlecić naprawę silnika w autoryzowanym warsztacie.

Uwaga! Stosować przycisk blokujący tylko w przypadku współpracy silnika ze statywem. Użycie w przypadku pracy ręcznej jest niedozwolone! Przy każdym spowodowanym przez maszynę zatrzymaniu lub w przerwach w dopływie energii elektrycznej natychmiast zwolnić przycisk blokujący przez wciśnięcie włącznika/wyłącznika.

Złącze wodne

Odsysanie pyłu

Powstający podczas pracy silnika pył jest szkodliwy dla zdrowia. Dlatego przy wierceniu na sucho stosować odkurzacz i zakładać maskę przeciwpyłową. Nałożyć na złącze silnika adapter do odsysania pyłu i obrócić go w kierunku jak pokazano strzałką. Dopasowany do silnika odkurzacz do pracy na mokro/sucho DSS 35 M iP jest do nabycia jako wyposażenie. Użycie odkurzacza jest przesłanką do optymalnej pracy przez wiertło koronowe (chłodzenie powietrzne).

Przełączanie biegów

1.Bieg 520 min -1

2. Bieg 1250 min -1

3. Bieg 2700 min -1

PLD 182 posiada 3-biegową przekładnię. olejową. Dopasujcie Państwo prędkość obrotową do średnicy wiertła koronowego. Obrócić przełącznik przekładni do następnego szybszego lub wolniejszego biegu aż zazębi się. Jeśli bieg nie przełączy się, należy lekko obrócić ręką wrzeciono napędowe, pomagając w przełączeniu.
! Ostrzeżenie! • Przełączanie biegów tylko przy wyłączonym silniku! • Nie przełączać biegów z użyciem siły! • Do przełączania nie stosować żadnych narzędzi jak np. obcęgi, młotek

Średnica w mm Bieg Praca ręczna
Wiercenie na mokro 42 -72- 2 bieg
12 - 42 -1 bieg
Wiercenie na sucho
112 - 202 1 62 - 112 2 12 - 62 3
Praca na statywie
Wiercenie na mokro
72 - 162 1 bieg
42 - 72 2 12 - 42 3 bieg

81

Wiercenie ręczne

Wiercenie na sucho

Zamocować odpowiedni adapter do odsysania pyłu . Włożyć wierzchołek pręta centrującego w taki sposób, aby jego wgłębienie wskoczyło w zabierak wrzeciona napędowego.

Wkręcić odpowiednie narzędzie do wiercenia na sucho na wrzeciono. Sprawdzić czy został wybrany odpowiedni bieg. Użyć włącznik / wyłącznik i wiercić, aż segmenty zagłębią się na około 5 mm w materiale. Usunąc pręt centrujący. Włożyć wiertło w uzyskany rowek i zakończyć wiercenie.

Wiercenie na mokro Otworzyć zawór kulowy i właczyć maszynę. Trzymać mocno silnik w obu rękach, przyłożyć wiertłem lekko na skos do materiału. Po nafrezowaniu przez wiertło ok. 1/8 do 1/4 obwodu koła,

ustawić maszynę pod kątem 90° i konty-nuować wiercenie. Podczas pracy uważać, aby nie przechylać wiertła. Dopasować posuw do średnicy wiertła i mocy maszyny. Zwrócić uwagę na diodę świecącą w uchwycie. Jeśli świeci na czerwono, zmniejszyć siłę nacisku. Jeśliby wiertło koronowe zablokowało się, nie próbujcie go Państwo oswobodzić przez włączanie i wyłączanie silnika. Prowadzi to do przedwczesnego zużycia poślizgowego sprzęgła bezpieczeństwa. Należy natychmiast wyłączyć silniki i poluzować wiertło koronowe przez pokręcanie nim w lewo i prawo kluczem płaskim. Podnosić przy tym ostrożnie silnik z otworu. Do wykonywania otworów „ponad głową", użycie odsysania wodnego jest obowiązkowe, zgodnie z przepisami.

Wiertła koronowe z uchwytem 1 ¼ '' gwint wewnętrzny i R ½ '' gwint zewnętrzny mogą być bezpośrednio nakręcone na wrzeciono robocze. Stosować wiertła dopasowane do obrabianego materiału. Oszczędzacie Państwo silnik, używając niezdeformowanych i niewykazujących bicia wierteł. Zwrócić uwagę czy wiertła zapewniają wsytarczającą swobodę cięcia - poprzez odpowiednie ułożenie segmentów wobec rury wiertła.

Wiertła koronowe

82
Wymiana wiertła koronowego

Zachować ostrożność! Narzędzie jest ciężkie i również może się w czasie użycia zrobić się gorące. Możecie Państwo poparzyć sobie ręce, przeciąć lub zgnieść. Dlatego do wymiany wiertła używać rękawice ochronne. Przed wszelkimi pracami przy maszynie bezwarunkowo wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego.
Wrzeciono napędowe silnika posiada prawy gwint. Do blokady wrzeciona przy odkręcaniu wiertła, przyrzymywać je kluczem płaskim SW 32. Nigdy nie luzować wiertła uderzeniami młotka, gdyż można uszkodzić silnik. Nieco wodoodpornego tłuszczu, naniesionego na gwint wrzeciona napędowego i pierścień miedziany między wrzecionem a wiertłem koronowym ułatwiają odkręcenie wiertła.

Gdy otwór został wykonany Wyjąć wiertło koronowe z otworu Wyłączyć silnik. Do tego celu użyć wyłącznik silnika a nie PRCD. Zamknąć dopływ wody chłodzącej.

Usunięcie rdzenia, jeśli pozostał wewnątrz wiertła koronowego Oddzielić (jeśli to możliwe) wiertło koronowe od silnika Ustawić wiertło pionowo. Lekko pukać drwnianym trzonkiem młotka po rurze wiertła, aż rdzeń wyślizgnie się. Nigdy nie uderzać wiertłem o ścianę, nie trakatować go młotkami, kluczami płaskimi, ponieważ wiertło zostanie zdeformowane, rdzeń nie da się wyjąć a wiertła nie będzie można ponownie użyć. Usuwanie rdzenia po wykonaniu ślepego otworu Wyłamać rdzeń klinem i dźwignią. Wyjąc rdzeń odpowiednimi szczypcami lub wywiercić w rdzeniu otwór, wstawić kołek rozporowy ze śrubą pierścieniową i wyjąć rdzeń trzymając za tą śrubę.

Wiercenie na statywie

Statyw nie jest częścią dostawy. Poinformujemy Państwa o kilku możliwych wariantach zamocowania silnika. W odniesieniu do tego proszę przestrzegać dokumentację technicznoruchową dla statywu.

Po wierceniu

83
Mocowanie silnika na statywie

PLD 182 został wyposażony w specjalne bezpośrednie mocowanie do współpracy ze statywem BST182V/S. Przy montażu na statywie, dodatkowy uchwyt ręczny może pozostać na silniku. Przejechać sankami statywu do góry, aż nastąpi zazębienie w pozycji końcowej. Otworzyć blokadę mocowania wkręcając śrubę zaciskową przy pomocy pokrętła posuwu, aż ta zwolni prowadnicę. Wstawić silnik do statywu jak przedstawiono na ilustracji. Zabezpieczyc silnik śrubą zaciskową, używając do tego pokrętła posuwu. Śruba musi wejść do otworu na pryzmacie.

Próżniowe mocowanie statywu Zwrócić uwagę na wystarczająco duże podciśnienie (min. – 0,8 bar). Zapewnić, że uszczelki podstawy nie są zużyte.

Uwaga! Nie do wiercenia w ścianach lub sufitach!

Nie zapominać, że śruby niwelacyjne można wkręcać do pewnego położenia, aby „nie zepsuć" próżni, gdyż statyw poluzuje się od podłoża.

Mocowanie statywu przy pomocy dybli Najpowszechniej stosowanym rodzajem mocowania jest mocowanie dyblowe. Stosować możliwie dyble metalowe o średnicy, co najmniej 12 mm. Dla prawidłowego zamocowania zestawu wiertnicy, wymagany jest zestaw mocujący (Nr zam. 35720). Wywiercić otwór o średnicy 16 mm, głęboki na 50 mm i oczyścić go z pyłu. Wstawić dybel i rozeprzeć go przy użyciu narzędzia do rozpierania. Wkręcić nagwintowany pręt w dybel. Postawić wiertnicę podstawą z podłużnym otworem na nagwintowany pręt. Nałożyć podkładkę na nagwintowany pręt i mocno zakręcić śrubą skrzydełkową. Wyjustować położenie wiertnicy przy pomocy czterech śrub niwelacyjnych w podstawie.

Ochrona przeciążeniowa

PLD 182 został wyposażony dla ochrony użytkownika, silnika i narzędzia w mechaniczną, elektroniczną i termiczną ochronę przeciążeniową.

Mechaniczna: Przy nagłej blokadzie wiertła koronowego, sprzęgło poślizgowe odsprzęgli wrzeciono napędowe od silnika.

Elektroniczna: Dla ostrzeżenia użytkownika przed przeciążeniem maszyny przy za dużej sile posuwu, wbudowno w uchwyt diodę świecącą. Na biegu jałowym i przy normalnej pracy, brak wskazania. Jeśli wystąpi przeciążenie dioda zaświeci się na czerwono. W takim przypadku należy odciążyć maszynę. Przy dłuższym nie zwracaniu uwagi na czerwony wskaźnik nastąpi samoczynne wyłączenie silnika. Po odciążeniu, wyłączeniu i włączeniu wyłącznikim silnika można dalej normalnie pracować.

Termiczna: Przy długotrwałym obciążeniu, silnik jest chroniony przed zniszczeniem przez termoelement. Także tutaj użytkownik jest ostrzegany wskaźnikiem przeciążenia. Krótko przed osiągnięciem temperatury krytycznej miga dioda na czerwono. Nie zwracanie uwagi na ostrzeżenie skutkuje samoczynnym wyłączeniem silnika i może być on uruchomiony dopiero po odpowiednim ochłodzeniu (około 2 minuty). Wskaźnik miga tak długo, aż maszyna nie zostanie dostatecznie schłodzona. Użyć włącznika/wyłącznika! Czas schłodzenia silnika zależy od stopnia jego nagrzania, uzwojeń silnika i temperatury otoczenia.

Sprzęgło bezpieczeństwa

Sprzęgło poślizgowe powinno przejmować uderzenia i nadmierne obciążenia.. Nie jest ono absolutną ochroną, dlatego należy ostrożnie wiercić. Dla prawidłowego utrzymania o funkcji, sprzęgło może ulec max. 2 s poślizgowi. Przy nadmiernym zużyciu proszę przekazać silnik do warsztatu w celu wymiany sprzęgła.

Dogląd i konserwacja

Przed rozpoczęciem konserwacji lub naprawy obowiązkowo wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego!

Naprawy wolno wykonywać tylko wykwalifikowanemu ze względu na wykształcenie, odpowiedniemu, doświadczonemu personelowi. Po każdej naprawie silnik jest sprawdzany przez elektryka.

Elektronarzędzie jest tak skonstruowane, że wymagane jest minimum doglądu i konserwacji. Jednak należy przestrzegać następujące punkty: Po zakończeniu wiercenia oczyścić silnik. Następnie posmarować gwint wrzeciona napędowego. Rowki chłodzące muszą być stale czyste i otwarte. Uważać, aby podczas czyszczenia nie wniknęła woda do silnika. Po pierwszych 150 godzinach trzeba wymienić olej w przekładni. Wymiana oleju skutkuje w postaci zwiększenia żywotności przekładni. Po ok. 250 godzinach pracy szczotki węglowe są do sprawdzenia i ewentualnej wymiany przez elektryka. (Używać tylko oryginalne szczotki). Raz na kwartał zlecić elektrykowi sprawdzenie kabla i wtyczki, wyłącznika.

Odzysk surowców zamiast wyrzucania do śmieci.

Dla wykluczenia szkód transportowych maszynę dostarcza się w stabilnym opakowaniu. Opakowanie jak i maszyna z wyposażeniem zostały wykonane z łatwych do recyklingu materiałów i należy je odpowiednio utylizować. Części maszyny wykonane z tworzywa są oznaczone, przez co można je po sortowaniu, poddać przyjaznemu dla środowiska recyklingowi, przekazując do odpowiednich miejsc zbiórki surowców.

Tylko dla krajów EU Nie wyrzucać narzędzi elektrycznych do domowych śmietników! Zgodnie z europejską dyrektywą 2012/19/EU o starych urządzeniach elektrycznych/elektronicznych i odpowiednich przepisach prawnych w kraju użytkownika sprzętu, należy zużyty sprzęt zbierać, segregując go i przekazać do ponownego przekształcenia i użycia w sposób przyjazny dla środowiska.

Hałas i wibracje

Wartości pomiarowe hałasu określono zgodnie z normą EN 60745. Typowy dla danego urządzenia, określony wg skali A poziom hałasu emitowanego przez to urządzenie wynosi standardowo: Poziom ciśnienia akustycznego LpA 84 dB(A) Poziom mocy akustycznej LwA 95 dB(A) Błąd pomiaru K 3 dB

Założyć okulary ochronne!

Ochrona środowiska

Wartości łączne drgań ah i niepewność pomiaru K oznaczone zgodnie z normą EN 60745 wynoszą: Schwingungsgesamtwerte ah und Unsicherheit K ermittelt entsprechend EN 60745: Wartości łączne drgań ah 2,9 m/s2 Błąd pomiaru K 0,3 m/s2

Podany w tych informacjach poziom drgań reprezentuje główne rodzaje zastosowań elektronarzędzia. Jeśli jednakże silnik zostanie użyty do innych celów z odmiennymi narzędziami lub będzie niedostatecznie konserwowany, poziom drgań może odbiegać od podanego. Może to znacznie podnieść poziom wibracji w ciągu całkowitego czasu roboczego Dla dokładnego określenia obciążenia drganiami, powinno się uwzględnić czasy, w których urządzenie jest wyłączone lub pracuje, lecz faktycznie nie jest obciążone. Wyliczenia takie mogą wyraźnie zredukować obciążenie drganiami w ciągu całego czasu pracy urządzenia. Ustalić dodatkowe postępowanie zmierzające do ochrony użytkownika przed drganiami jak na przykład: konserwacja elektronarzędzia, ogrzewanie rąk, organizacja przebiegu pracy.

Pyły z obrabianych materiałów jak powłoki zawierające ołów, różne rodzaje drewna, minerały i metale mogą szkodliwie wpływać na zdrowie. Dotykanie lub wdychanie pyłów może wywoływać alergiczne reakcje i/lub choroby dróg oddechowych użytkownika i osób znajdujących się w pobliżu.

Określone pyły jak pył z dębu lub buka mogą powodować raka a szczególnie w połączeniu z dodatkowymi produktami stosowanymi do drewna (chromat, środki ochronne drewna). Materiały zawierające azbest wolno obrabiać tylko wykwalifikowanym osobom. Najlepiej jesli to możliwe stosować odsysanie pyłu. Dla zapewnienia wysokiego stopnia odsysania pyłu stosować z frezarką odkurzacz przemysłowy DSS 35 M iP dla drewna i/lub pyłu mineralnego. Zapewnić dobre napowietrzenie stanowiska pracy. Jest zalecane, użycie maski przeciwpyłowej z klasą filtru P2.

Ochrona przed pyłem

Postępowanie przy zakłóceniach

Po wystąpieniu zakłoceń w pracy silnika odłączyć go od sieci. Prace nad częściami elektrycznymi wolno wykonywać tylko wykwalifikowanemu elektrykowi.

ąd Możliwe przyczyny Usunięcie Silnik nie pracuje Zasilanie sieciowe przerwane Defekt kabla sieciowego lub wtyczki Defekt wyłącznika Silnik został wyłączony przez PRCD Wetknąć inne urządzenie, sprawdzić funkcjonowanie Sprawdza elektryk i wymienia w razie potrzeby Włączyć PRCD (RESET)
Silnik pracuje wiertło koronowe nie obraca się Defekt przekładni Zlecić naprawę przekładni w autoryzowanym warsztacie. Prędkość wiercenia obniża się Cisnienie wody / przepływ wody za wysoki Defekt wiertła koronowego

Defekt przekładni

Stępione segmenty diamentowe w wiertle
Wyregulować przepływ wody

Sprawdzić wiertło pod względem uszkodzeń i w razie potrzeby wymienić. Zlecić naprawę przekładni w autoryzowanym warsztacie.
Naostrzyć segmenty na kamieniu do ostrzenia
Silnik wyłącza się Silnik wyłącza się podczas pracy Silnik za gorący
Wyzwoliła ochrona przeciążeniowa Szczotki silnika zużyte – szczotki wyłączające zadziałały

Prowadzić prosto silnik Odciążyć silnik i przez uruchomienie wyłącznika ponownie uruchomić Zlecić wymianę obu szczotek elektrykowi

Woda wypływa z obudowy przekładni
Defekt pierścienia uszczelniającego wał
Zlecić naprawę w autoryzowanym warsztacie.

Szczotki wyłączające

Dla ochrony silnika został on wyposażony w samoodłączające szczotki węglowe. Jeśli szczotki są zużyte, maszyna samodzielnie wyłącza się. W takim przypadku obie szczotki węglowe muszą zostać jednocześnie wymienione na oryginalne w autoryzowanym warsztacie.

Dodatkowo na pokrywie silnika znajduje się wskaźnik serwisowy, który wskazuje bezpośrednie odłączenie maszyny na skutek zużycia szczotek węglowych. Po zaświeceniu się wskaźnika można jeszcze przepracować około 1 dnia. Potem należy wymienić szczotki.

Gwarancja

Odpowiednio do naszych ogólnych warunków dostawy obowiązuje w obrocie handlowym odnośnie przedsiębiorstw, termin gwarancji na fizyczne wady w czasie 12 miesięcy (za okazaniem faktury i listu przewozowego).
Uszkodzenia, które powstały na skutek naturalnego zużycia, przeciążenia lub niezgodnego z przeznaczeniem użycia są wykluczone z reklamacji.
Uszkodzenia, które są brakiem materiałowym lub błędem producenta, zostaną usunięte przez naprawę lub zastępczą dostawę. Roszczenia klienta mogą być uznane, jeśli urządzenie w stanie nierozłożonym dotarło do dostawcy lub autoryzowanego warsztatu Eibenstock.

Deklaracja zgodności

Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że produkt, przedstawiony w „Dane techniczne“, odpowiada wymaganiom następujących norm i dokumentów normatywnych: EN 60 745 zgodnie z wymaganiami dyrektyw 2011/65/UE, 2014/30/UE, 2006/42/WE

Dokumentacja techniczna (2006/42/EG):
Elektrowerkzeuge GmbH Eibenstock Auersbergstraße 10 D – 08309 Eibenstock

Lothar Lässig
General Manager

Frank Markert
Head of Engineering