

Ⓓ

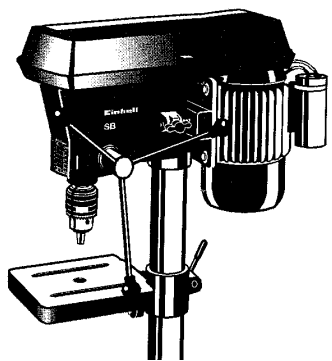
**Bedienungsanleitung
Säulenbohrmaschine**

Einhell®

CE

I.-Nr.: 91025

Art.-Nr.: 42.505.52



SB 700-h

Sehr geehrter Kunde!

Wir danken Ihnen für den Kauf einer Einhell-Säulenbohrmaschine und wünschen viel Erfolg und gute Ergebnisse bei Ihren Arbeiten.

Da es sich bei unseren Maschinen um ausge-reifte Produkte handelt, können wir große Zuverlässigkeit nachweisen und eine Garantiezeit von einem Jahr gewähren.

Technische Daten der Säulenbohrmaschine

Geschwindigkeit	5
Bohrleistung Ø mm	16
Säulendurchmesser	58
Drehzahl U/min.	515-2580
Spannung	230 V ~ 50 Hz
Leistung	S1 350 W
Art.-Nr.:	42.505.52
I.-Nr.:	91025
Nr.:	HTB-400-9528

Tab. 1) Technische Daten

Technische und optische Veränderungen können im Zuge der Weiterentwicklung ohne Ankündigung vorgenommen werden. Alle Maße, Hinweise und Angaben dieser Bedienungsanleitung sind deshalb ohne Gewähr. Rechtsansprüche, die aufgrund der Bedienungsanleitung gestellt werden, können nicht geltend gemacht werden!

Bedienungsanleitung für Tisch- und Säulenbohrmaschine:

Prüfen Sie bitte zuerst, ob die Lieferung Transportschäden aufweist, da in diesen Fällen der Frachtführer (Spedition oder Deutsche Bundesbahn) und nicht der Lieferant haftet.

Endmontage:

- Legen Sie die Bodenplatte der Maschine zurecht.
- Befestigen Sie die Säule mit den beiliegenden Schrauben auf der Bodenplatte.
- Schieben Sie nun den Bohrtischhalter über die Säule.
- Jetzt können Sie die Klemmschraube am Bohrtischhalter befestigen.

2

- Nun können Sie das Maschinengehäuse montieren und mit den Gewindestiften sichern.
- Da die Spindel werkseitig stark eingefettet ist, ist es ratsam, die Maschine ca. 15 Min. im kleinsten Gang einlaufen zu lassen.

Bevor Sie das Zahnkranz-Bohrfutter in die Bohrfut-teraufnahme stecken, müssen Aufnahme und Bohrfutter vollkommen fettfrei sein! Sollten Sie höhere Ansprüche an die Genauigkeit der Maschine stellen, so empfehlen wir ein Präzisions-Schnellspannfutter. (Sonderzubehör im Fachhandel erhältlich).

Montage:

Vor der Inbetriebnahme ist die Bohrmaschine fest auf der Arbeitsplatte einer standsicheren Werkbank zu befestigen. Das erfolgt durch zwei Bohrungen in der Bodenplatte vor der Säule mittels Durchgangsschrauben. Erfolgt die Befestigung auf einer Holzplatte, so werden auf der Gegenseite ausreichend große Beilagscheiben verwendet, damit die Muttern nicht im Holz einsinken, und die Maschine sich lockert.

Hinweis:

Befestigungsschrauben nur so festziehen, daß die Bodenplatte nicht verzogen oder verformt wird. Bei übermäßiger Verspannung durch zu fest angezogene Schrauben besteht die Gefahr des Bruches des Bohrmaschinenfußes.

Einstellen verschiedener Spindeldrehzahlen:

Die verschiedenen Spindeldrehzahlen können durch Umsetzen der Keilriemen im Riemenantrieb eingestellt werden. Dazu ist die Maschine abzuschalten und der Netzstecker zu ziehen. Das Umsetzen der Keilriemen geschieht folgendermaßen:

- Vor dem Öffnen des Keilriemengehäuse Netzstecker ziehen!
- Klemmschrauben lösen und den Motor in Richtung Maschinengehäuse schieben, dadurch lockert sich der Keilriemen.
- Keilriemen gemäß der Tabelle auf der Innenseite des Keilriemendeckels umsetzen.
- Keilriemen wieder spannen, indem Sie den Motor an der Motorplatte nach hinten drücken. Anschließend wird die Spannvorrichtung mit den Klemmschrauben geklemmt.
- Keilriemengehäuse schließen und den Netzstecker einstecken. Die Maschine ist wieder betriebsbereit.

Sicherheitshinweise:

Für den Betrieb der Maschine sind die einschlägigen Richtlinien der UVV (Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften) sowie die VDE und die DIN-Richtlinien zu beachten. Jede mechanische oder elektrische Veränderung der Maschine, die nicht den geltenden Richtlinien entspricht, bringt erhebliche Unfallgefahren mit sich.

Während des Betriebes sind folgende Punkte zu beachten:

- Keine mechanische oder elektrischen Schutzvorrichtungen entfernen.
- Prüfen, ob alle Schutzvorrichtungen angebracht und einwandfrei befestigt sind.
- Beim Bohren Schutzbrille tragen.
- Bei langen Haaren unbedingt Haarschutz tragen (Haarnetz oder Mütze). Langes Haar bleibt leicht an drehenden Teilen hängen.
- Enganliegende Kleidung tragen; Bund am Jackenärmel schließen.
- Keine Werkstücke beim Bohren in der Hand halten. Verwenden Sie stets einen Maschinenschraubstock oder ein anderes Spannwerkzeug.
- Werkstücke und Spannwerkzeuge auf dem Tisch gegen Mitreißen sichern. Diese entweder selbst mit Schrauben befestigen, oder in einem auf dem Tisch festgeschraubten Maschinenschraubstock einspannen.
- Prüfen, ob das Bohrfutter einwandfrei spannt.
- Prüfen, ob die Kabeleinführung in Ordnung ist.
- Zum Entfernen der Bohrspäne nur Handfeger, Pinsel, Gummiwischer, Spänehaken oder ähnliche Hilfsmittel verwenden.
- An laufenden Maschinen keine Reinigungs- oder Schmierarbeiten durchführen.
- Keilriemen immer abgedeckt halten (Schutz gegen Hineingreifen).
- Zahnkranzbohrfutter nur mit dem Schlüssel anziehen.
- Bohrfutterschlüssel niemals im Bohrfutter stecken lassen! Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten der Maschine, daß der Schlüssel abgezogen wurde!
- Keine am Schaft beschädigten Bohrer oder Werkstücke verwenden.

Garantiebedingungen siehe auch Rückseite

Reklamationen:

Die Maschine ist im Baukastensystem zusammengesetzt. Im Falle einer Reklamation ist es deshalb sehr einfach, das defekte Teil selbst auszuwechseln. Fordern Sie im Bedarfsfall nur das defekte Teil bei Ihrem Fachhändler oder im Werk an.

Wichtig!

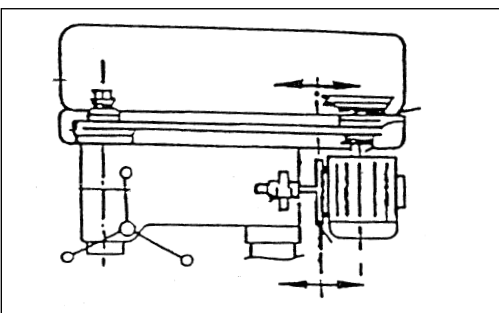
Bei Rückfragen bezüglich technischer Probleme oder Reklamationen steht Ihnen unsere Service-Abteilung gerne zur Verfügung.

Achtung!

- Deckel des Keilriemens beim Betriebstest geschlossen halten.
- Vor dem Riemenwechsel Netzstecker ziehen.
- Niemals in dem laufenden Keilriemen greifen.

Die Spindeldrehzahlen und Keilriemenstellungen können der Abbildung und der Tabelle 2 entnommen werden.

Die Keilriemenscheiben müssen horizontal fluchten, damit der vorzeitige Verschleiß und das Herunterspringen der Keilriemens verhindert wird. Dazu kann die Keilriemenscheibe am Motor nach Lösen des Gewindestiftes längs der Motorwelle verschoben werden.



Keilriemenposition	Drehzahl U/min.
A	515
B	915
C	1430
D	1950
E	2580

Tab. 2) Spindeldrehzahlen

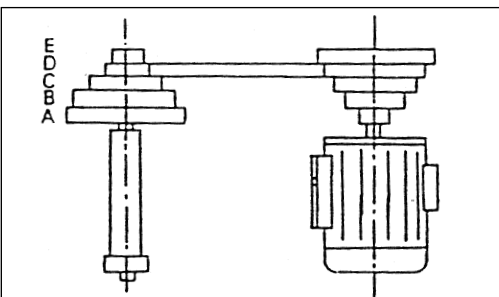


Abb. 2) Keilriemenscheiben

Haben Sie den Keilriemen umgelegt, so müssen Sie diesen an der Motorplatte mit den Schrauben wieder spannen. Die Spannung ist richtig eingestellt, wenn sich der Keilriemen nach Abb. 4 etwa 1 cm durchdrücken läßt.

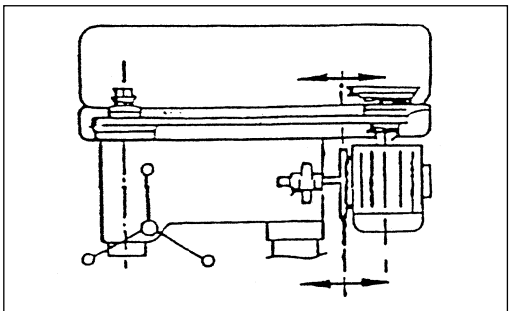


Abb. 3) Spannen des Keilriemens

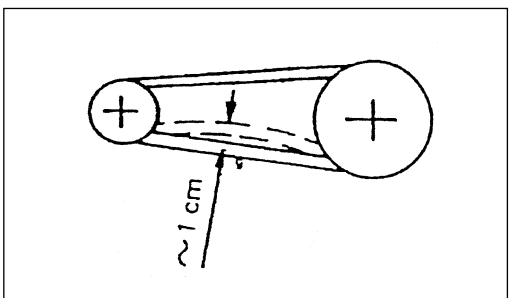


Abb. 4) Prüfen der Keilriemenspannung

Tiefenmessung:

Die Bohrspindel besitzt einen verdrehbaren Skalenring zum Einstellen der Bohrtiefe.

Einstellung:

- 1.) Bohrspitze auf Werkstück andrücken.
- 2.) Auf dem Skalenring die gewünschte Bohrtiefe einstellen.
- 3.) Bohren bis die gewünschte Tiefe erreicht ist.

Zahnkranz-Bohrfutter und Außenkonus der Aufnahme:













Alle blanken Teile der Maschine sind mit einem Schutzlack versehen, der die Korrosion verhindert. Dieser Schutzlack läßt sich leicht mit umweltfreundlichen Lösungsmitteln entfernen.

Prüfen Sie die Keilriemenspannung, bevor Sie die Maschine am Stromnetz anschließen.

Der Außenkonus der Bohrfutteraufnahme B 18 muß vollkommen entfettet werden. Verwenden Sie dazu umweltfreundliche Lösungsmittel. Verfahren Sie ebenso mit dem Zahnkranz-Bohrfutter. Nur so ist eine einwandfreie Kraftübertragung zu erreichen.

Pflege und Wartung:

Die Säulenbohrmaschine SB 700-h bedarf keiner Schmierung. Alle Lager und Getriebe sind wartungsfrei und lebensdauer geschmiert. Die Bohrmaschine sollte mit Druckluft oder einem Handbesen gereinigt werden. Von Zeit zu Zeit ist es ratsam, die blanken Teile mit umweltfreundlichen Lösungsmitteln zu säubern und anschließend mit säurefreiem Öl oder Fett einzuschmieren.

(D)	EG Konformitätserklärung Der Unterzeichnende erklärt im Namen der Firma	(GB)	EC Declaration of Conformity The Undersigned declares, on behalf of	(F)	Déclaration de Conformité CE Le soussigné déclare, au nom de	(NL)	EC Conformiteitsverklaring De ondertekenaar verklaart in naam van de firma	(E)	Declaracion CE de Conformidad Por la presente, el abajo firmante declara en nombre de la empresa	(P)	Declaração de conformidade CE O abaixo assinado declara em nome da empresa
HANS EINHELL AG - Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar											
daß die	that the	Machine / Product	que	la machine / le produit	que	machine/produto	dat de	maquina/produto	que	a máquina/produto	
Säulenbohrmaschine	Drill press	produced by:	produced by:	Perceuse sur colonne	du fabricant	merk	Kolomboormachine	Taladradora de columna	marca	Máquina furadora de columna	marca
Einhell®											
Type	Type	Type	Type	Type	Type	type	type	tipo	tipo	tipo	tipo
SB 700-h											
- Seriennummer auf dem Produkt - <input checked="" type="checkbox"/> EG Maschinenrichtlinie 89/392/EWG mit Änderungen <input checked="" type="checkbox"/> EG Niederspannungsrichtlinie 73/23 EWG <input checked="" type="checkbox"/> EG Richtlinie Elektro-magnetische Verträglichkeit 89/336 EWG mit Änderungen entspricht.	- Serial number specified on the product - <input checked="" type="checkbox"/> EC Directive regarding machinery 89/392 EEC, as amended; <input checked="" type="checkbox"/> EC Directive regarding low-voltage equipment 73/23 EEC; <input checked="" type="checkbox"/> EC Directive regarding electromagnetic compatibility 89/336 EEC, as amended.	- no. série indiqué sur le produit correspond(ent) à la Directive CE relative aux machines 89/392 CEE avec les modifications y apportées; <input checked="" type="checkbox"/> Directive CE relative aux basses tensions 73/23 CEE; <input checked="" type="checkbox"/> Directive CE relative à la compatibilité électromagnétique 89/336 CEE avec les modifications y apportées.	- seriennummer op het produkt conform de volgende richtlijnen is: <input checked="" type="checkbox"/> EG machinerichtlijn 89/392/EWG met wijzigingen <input checked="" type="checkbox"/> EG laagspanningsrichtlijn 73/23 EWG <input checked="" type="checkbox"/> EG richtlijn Elektromagnetische compatibiliteit 89/336 EWG met wijzigingen	- No. de serie en el producto: satisfice las disposiciones pertinentes siguientes: <input checked="" type="checkbox"/> Disposición de maquinaria de la CE 89/392/CEE con modificaciones <input checked="" type="checkbox"/> Disposición de baja tensión de la CE 73/23 CEE <input checked="" type="checkbox"/> Disposición de la compatibilidad electromagnética de la CE 89/336 CEE con modificaciones.	- No. de serie en el producto: satisfice las disposiciones pertinentes siguientes: <input checked="" type="checkbox"/> Disposición de maquinaria de la CE 89/392/CEE con modificaciones <input checked="" type="checkbox"/> Disposición de baja tensión de la CE 73/23 CEE <input checked="" type="checkbox"/> Disposición de la compatibilidad electromagnética de la CE 89/336 CEE con modificaciones.	- cujo número de série encontra-se no produto - <input checked="" type="checkbox"/> Directiva da CE de máquinas 89/392/CEE, com alterações <input checked="" type="checkbox"/> Directiva da CE de tensão 73/23 CEE <input checked="" type="checkbox"/> Directiva da CE de compatibilidade electro-magnética 89/336 CEE, com alterações					
Landau/Isar, den 11. 08. 1995	Landau/Isar, (date) 11. 08. 1995	Landau/Isar, (date) 11. 08. 1995	Landau/Isar, (date) 11. 08. 1995	Landau/Isar, datum 11. 08. 1995	Landau/Isar 11. 08. 1995	Landau/Isar 11. 08. 1995	Landau/Isar 11. 08. 1995	Landau/Isar 11. 08. 1995	Landau/Isar 11. 08. 1995	Landau/Isar 11. 08. 1995	Landau/Isar 11. 08. 1995
 Schneider Produkt-Management-L	 Schneider Head of Product Management	 Schneider Direction Gestion Produits	 Schneider Hoofd produkt management	 Schneider Director de gestión productos	 Schneider Chefe da Gestão de Produtos	 Schneider Chefe da Gestão de Produtos	 Schneider Chefe da Gestão de Produtos	 Schneider Chefe da Gestão de Produtos	 Schneider Chefe da Gestão de Produtos	 Schneider Chefe da Gestão de Produtos	 Schneider Chefe da Gestão de Produtos
DIN VDE 0740 T1 07.82/T1 A2 10.93; T 500 2.90; EN 55014; EN 50082-1; EN 60555-2; EN 60555-3											
Achivierung / For archives: SB-0257-10-628-E											

GARANTIEURKUNDE

Wir gewähren Ihnen ein Jahr Garantie gemäß nachstehenden Bedingungen. Die Garantiezeit beginnt jeweils mit dem Tag der Lieferung, der durch Kaufbeleg, wie Rechnung, Lieferschein oder deren Kopie, nachzuweisen ist. Innerhalb der Garantiezeit beseitigen wir alle Funktionsfehler am Gerät, die nachweisbar auf mangelhafte Ausführung oder Materialfehler zurückzuführen sind. Die dazu benötigten Ersatzteile und die anfallende Arbeitszeit werden nicht berechnet.

Ausschluss: Die Garantiezeit bezieht sich nicht auf natürliche Abnutzung oder Transportschäden, ferner nicht auf Schäden, die infolge Nichtbeachtung der Montageanleitung und nicht normgemäßer Installation entstanden. Der Hersteller haftet nicht für indirekte Folge- und Vermögensschäden.

Durch die Instandsetzung wird die Garantiezeit nicht erneuert oder verlängert. Bei Garantieanspruch, Störungen oder Ersatzteilbedarf wenden Sie sich bitte an.

ISC GmbH · International Service Center
Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar (Germany)

Ersatzteil- und Reparatur-Abt.: Telefon (0 99 51) 942 357 • Telefax (0 99 51) 26 10 und 52 50
Technische Kundenberatung: Telefon (0 99 51) 942 358

Technische Änderungen vorbehalten