

BE TR IE BS AN LEI TUN G

**BETRIEBS
ANLEITUNG**

FLOTT
Werkzeugmaschinen

SCAN ME



TB 10 Eco Plus



Zur Information!

Die Ihnen vorliegende Betriebsanleitung ist als Original-Betriebsanleitung in deutscher Sprache erstellt worden, alle anderen fremdsprachigen Versionen dieser Betriebsanleitung sind ausschließlich Übersetzungen der Original-Betriebsanleitung in deutscher Sprache.

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis 3

1 Einführung 6

1.1	Tischbohrmaschine	7
1.1.1	Technische Daten	7
1.1.2	Typenschild der Säulenbohrmaschine	8
1.1.3	Bestimmungsgemäße Verwendung	9
1.1.4	Sachwidrige Verwendung	9
1.2	Rechtliche Bestimmungen	10
1.2.1	Haftung.....	10
1.2.2	Gewährleistung	11
1.2.3	Urheberrechte	11
1.3	Die Betriebsanleitung.....	12
1.3.1	Begriffsdefinitionen	12
1.3.2	Bildliche Darstellungen und Auszeichnungen im Text	14
1.3.3	Aufbau und Gestaltung der Sicherheitshinweise.....	15

2 Sicherheitshinweise 17

2.1	Allgemeine Sicherheitshinweise	17
2.1.1	Die Betriebsanleitung	17
2.1.2	Die Pflichten des Betreibers	18
2.1.3	Die Sicherheit der Maschine	18
2.1.4	Das tätig werdende Personal.....	19
2.1.5	Der Arbeitsplatz	19
2.2	Sicherheitshinweise zum Einsatz der Maschine	20
2.2.1	Transport zum Aufstellort.....	20
2.2.2	Inbetriebsetzen, Bedienung, Außerbetriebsetzen.....	21
2.2.3	Wartung und Instandsetzung	22
2.2.4	Entsorgung	23
2.3	Sicherheitseinrichtungen der Maschine.....	24

3	Technische Beschreibung	25
3.1	Funktionsbeschreibung	25
3.2	Übersicht der Maschine	26
4	Maschine aufstellen	27
5	Vor dem Einsatz der Maschine	29
5.1	Zubehör und Optionen montieren.....	29
5.1.1	Bohrfutter montieren.....	29
5.1.2	Werkzeug montieren.....	30
5.1.3	Bohrschutz einstellen und betätigen	31
5.1.4	Maschinenschraubstock montieren	32
5.2	Maschine Tischhöhenverstellung	33
5.2.1	TB 10 Eco Plus in der Höhe einstellen.....	33
5.3	Maschine elektrisch anschließen	34
5.4	Prüfungen vor der Inbetriebnahme.....	35
6	Maschine bedienen	36
6.1	Bedienelemente der Maschine.....	36
6.2	Durchgangsloch bohren	38
6.3	Bohrung mit Festanschlag ausführen.....	40
6.4	Maschine ausschalten.....	42
6.5	NOT-AUS der Maschine betätigen	43
7	Maschine außer Betrieb setzen	44
7.1	Maßnahmen vor Wartung und Instandhaltung.....	44
8	Störungshilfe	45
8.1	Störungsanzeige auf dem Display.....	45
8.2	Weitere Störungen und Abhilfe.....	47
8.3	Freigabe der Maschine nach einer Störung.....	48
9	Maschine warten	49

9.1	Prüf- und Wartungsintervalle	49
9.2	Bohrfutter demontieren	51
9.2.1	Bohrfutter mit Sechskantschraube demontieren	51
9.2.2	Bohrfutter mit Austreiber demontieren	52
9.3	Schutzhaube (de)montieren	53
9.3.1	Schutzhaube demontieren	53
9.3.2	Schutzhaube montieren	54
9.4	Keilrippenriemen spannen bzw. austauschen	55
9.5	Bedienpult austauschen	57
9.6	Schmierplan	59
9.7	Instandsetzung	60
10	Ersatzteilliste	61
11	Zeichnungen und Schaltpläne	63
12	EG-Konformitätserklärung	65
13	Notizen	Fehler! Textmarke nicht definiert.

1 Einführung

Sehr geehrter Kunde,
vielen Dank, dass Sie sich für dieses FLOTT Qualitätsprodukt entschieden haben! Mit dem Kauf dieser Maschine erwerben Sie gleichzeitig ein Produkt das durch seine Arbeitsleistung, Konstruktion, Anwenderfreundlichkeit und Produktqualität eine fast einmalige Position im Maschinenmarkt einnimmt. Gerade die herausragende FLOTT Qualität gibt Ihnen die Sicherheit diese Maschine über einen langen Zeitraum störungsfrei und hoch effizient nutzen zu können. Die Maschine ist hierdurch preiswert und liefert Ihnen stets einen nachweisbaren Mehrwert zum Wohl Ihres Unternehmens und Ihrer Kunden!

FLOTT - High Quality. Aus Tradition...

Im Jahr 1854 wurde in Remscheid ein kleines Familienunternehmen gegründet, welches Bohrwinden und Brustbohrmaschinen von höchster Qualität entwickelte und für den deutschen Markt fertigte. Mit diesen Produkten schrieb die Firma Arnz FLOTT Werkzeugmaschinen Industriegeschichte und wird daher in Branchenkreisen vielfach anerkennend als „Pionier“ der Bohrtechnik zitiert. Heute ist das Unternehmen aufgrund seiner überragenden Erfahrung und Produktqualität längst leistungsstark international aufgestellt. Immer nah bei seinen Kunden – „High Quality – made in Germany“. Denn mit seinen Partnern in Europa ist FLOTT nicht nur einer der traditionsreichsten, sondern auch führenden Hersteller modernster, hochqualitativer Bohr-, Säge- und Schleifmaschinen Europas.

Tradition verpflichtet - Zu Innovation.

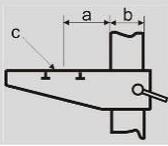
Stillstand wäre alles andere als FLOTT. Als zukunfts- und anwenderorientiertes Unternehmen investiert FLOTT kontinuierlich nahezu 5 % des Jahresumsatzes für eigene Forschungs- und Entwicklungsprojekte. Permanente Optimierungen und allem voran intelligente, branchenrechte Neuerungen in der Bohr-, Säge- und Schleiftechnologie sprechen – belegt durch zahlreiche Patente, Schutzrechte, Kunden- und Designpreise – mehr als deutlich für die Innovationskraft und den legendären Pioniergeist des Unternehmens. Für die Kunden bedeutet dies, sich darauf verlassen zu können, durch den Erwerb einer FLOTT-Maschine ein entwicklungstechnisch perfekt ausgereiftes Produkt der Bohr-, Säge und Schleiftechnik erhalten zu haben. Denn das Produkt spiegelt stets den letzten Stand der Fertigungstechnik unter Berücksichtigung der Ergonomie der Anwender wieder. Mit einer überzeugenden Garantie und Zusatzleistungen im Lieferumfang: traditionell höchste Qualität und Service.

Service entscheidet - Über Kundenzufriedenheit...

Mit festen, modern ausgestatteten Schulungsstätten für Kurse in Theorie und Praxis im Rahmen der FLOTT Bohrakademie, sowie mobilen Schulungs- und Vorführeinheiten in den FLOTT Standorten Remscheid und den FLOTT Handelsvertretungen kommen wir allen Kundenanforderungen und -interessen hocheffizient entgegen. Service bedeutet aber auch, dass im Bedarfsfall eine Reparatur schnellst möglich durchgeführt wird, um Maschinenausfallzeiten auf ein Minimum zu reduzieren. FLOTT bietet mit seinen überall in Deutschland und Europa verteilten Servicepartnern einen 24 Stunden Reparatur- und Ersatzteilservice an. Dieses sind nur einige Punkte unseres FLOTTen Servicekonzeptes. Bitte informieren Sie sich unter www.flott.de oder nehmen Sie den Beratungsservice unserer hoch qualifizierten Fachhändler in Anspruch.

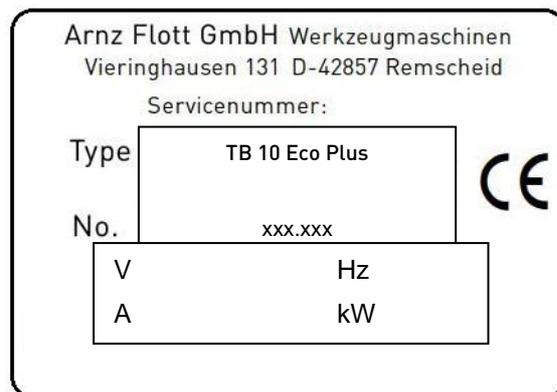
1.1 Tischbohrmaschine

1.1.1 Technische Daten

Typ		TB 10 Eco Plus
Serien-Nr.		217.200
Dauer-/Normalbohrleistung	[mm]	10/12
Spindelaufnahme	Typ	B16
Bohrtiefe	[mm]	50
	[mm]	a = 185
	[mm]	b = 50
	[mm]	c = 300 x 200
Netz-Spannung	[V]	230
Frequenz	[Hz]	50/60
Motorleistung	[kW]	0,45
Spindeldrehzahl stufenlos	[U/min]	250 - 3000
Gewicht ohne Verpackung	[kg]	30
Gewicht inkl. Verpackung	[kg]	50
zul. Umgebungstemperatur	[°C]	+10 bis +40
Lärmemission	dB(A)	60

1.1.2 Typenschild der Säulenbohrmaschine

Die Säulenbohrmaschine wird durch die Type, Typen-Nr. identifiziert. Diese und andere Daten finden Sie auf dem Typenschild, das an jeder Maschine auf der Schutzhaube angebracht ist.



Hersteller:

Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen
Vieringhausen 131

D-42857 Remscheid

Tel: (0 21 91) 979-0
Fax: (0 21 91) 979-222
E-Mail: info@flott.de
Web: www.flott.de

1.1.3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Bohrmaschine ist ausschließlich zum Bohren, Senken, Reiben und Gewindebohren von Metall-, Plastik- und Holzwerkstoffen unter Verwendung von dafür geeigneten Werkzeugen bestimmt. Bohrmaschine ist für die Bedienung durch nur eine Person ausgelegt.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch

- dass die Maschine, je nach Maschinentyp, mit dem Fundament oder einer anderen geeigneten Auflage verankert werden muss,
- die Einhaltung der in den technischen Daten angegebenen Bohrleistungen,
- dass in die Maschine nur zweckentsprechende Spindeln und Werkzeuge eingesetzt werden,
- dass die Werkzeuge bestimmungsgemäß in der Spindel befestigt werden,
- dass das zu bearbeitende Werkstück auf dem Bohrtisch gegen Rotation gesichert ist (z. B. durch Klemmung oder Anschlag),
- die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsarbeiten,
- dass nur FLOTT-Original-Ersatzteile verwendet werden und
- die Beachtung aller Hinweise und Angaben der vorliegenden Betriebsanleitung sowie der Hersteller von Spindeln und Werkzeugen.

1.1.4 Sachwidrige Verwendung

Die Bohrmaschine darf nicht anders verwendet werden, als es im Abschnitt „Bestimmungsgemäße Verwendung“ geschrieben steht. Jede andere Verwendung gilt als sachwidrig.

Beispiele für eine sachwidrige Verwendung sind

- das Bohren in andere nicht dafür bestimmte Materialien,
- der Einsatz der Maschine ohne die erforderlichen Sicherheitseinrichtungen,
- der Einsatz von nicht geeigneten Werkzeugen und Kühlmitteln,
- eigenmächtige Umbauten oder Veränderungen an der Maschine.

Jede sachwidrige Verwendung kann zur Folge haben:

- Verletzung oder Tötung von Personen,
- Schäden an der Maschine,
- Schäden an anderen Sachwerten.

Jede sachwidrige Verwendung führt **ausnahmslos** zu einem Handeln auf ausschließlich eigenes Risiko des Handelnden. Hieraus resultierende Haftungsansprüche gegen die Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen sind ausgeschlossen soweit nicht zwingende gesetzliche Vorschriften entgegenstehen.

1.2 Rechtliche Bestimmungen

1.2.1 Haftung

Die Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen verweist auf die Geltung ihrer allgemeinen Geschäftsbedingungen (siehe auf der Internet-Homepage unter <http://www.flott.de/de/flott/service/downloads/>). Diese und die darin enthaltenen Bestimmungen zur Beschränkung der Haftung von Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen (insbesondere die Ziffern 8.5, 8.8, 9.1 – 9.3 und 10.) sind Bestandteil der vorliegenden Betriebsanleitung.

Die in dieser Betriebsanleitung gegebenen Informationen, Daten und Hinweise, waren zum Zeitpunkt der Drucklegung auf dem neuesten Stand. Technische Änderungen im Rahmen der Weiterentwicklung der Maschinen bleiben vorbehalten. Angaben, Abbildungen und Beschreibungen erfolgen freibleibend. Aus Angaben, Abbildungen und Beschreibungen in dieser Betriebsanleitung folgen insbesondere keine Ansprüche oder Rechte für bereits vorher ausgelieferte Maschinen.

Es wird keine Haftung übernommen bei Schäden und Betriebsstörungen, die entstanden sind durch:

- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung
- Bedienungsfehler
- unsachgemäßes Arbeiten an und mit der Maschine
- Verwendung nicht originaler Ersatz- und Zubehörteile anderer Herkunft als von Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen
- eigenmächtige Umbauten und Veränderungen der Maschine durch den Betreiber oder dessen Personal.

Für die Beurteilung der haftungsrechtlichen Verantwortlichkeit der Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen dem Verwender der Maschine gegenüber sind maßgeblich

- bezüglich der technischen Handhabung der Maschine ausschließlich die Vorgaben dieser Betriebsanleitung,
- im Übrigen der zwischen dem Betreiber und der Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen abgeschlossene Individualvertrag in Verbindung mit den zugehörigen allgemeinen Geschäftsbedingungen der Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen,
- die allgemeinen gesetzlichen Bestimmungen.

Im Fall, dass der Verwender selbst oder durch Dritte die Maschine außerhalb mit Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen abgeschlossenen Vertrages oder als Erwerber nach einem weiterveräußernden Erstkäufer benutzt oder in Betrieb nimmt, beschränkt sich die Haftung der Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen unter der Voraussetzung der Einhaltung der Vorgaben dieser Betriebsanleitung auf die Haftung nach dem Produkthaftungsgesetz und nach den allgemeinen gesetzlichen Bestimmungen.

1.2.2 Gewährleistung

Gewährleistungsansprüche sind der Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen mit Angabe der Maschinenummer, des Maschinentyps und der Seriennummer sofort anzu-melden, nachdem der Fehler oder Mangel festgestellt worden ist.

Für Verschleißteile wird keine Gewährleistung übernommen. Die Gewährleistung erlischt bei:

- sachwidriger Verwendung der Maschine,
- unsachgemäßen Arbeiten an und mit der Maschine,
- Verwendung unzulässiger Werkzeuge und Betriebsmittel und
- Verwendung nicht originaler Ersatz- und Zubehörteile anderer Herkunft als von Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen.

1.2.3 Urheberrechte

Diese Betriebsanleitung und alle darin enthaltenen Unterlagen sind durch das Urheberrecht geschützt. Die (auch auszugsweise) Vervielfältigung und Weitergabe an Dritte, die Mitteilung und Verwertung ihres Inhaltes sind nicht zulässig oder bedürfen der ausdrücklichen Zustimmung der Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen.

Zu widerhandlungen sind strafbar und verpflichten den Zu widerhandelnden zu Schadenersatz. Alle Rechte für die Ausübung gewerblicher Schutzrechte bleiben vorbehalten.

© Copyright 2017 by Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen

1.3 Die Betriebsanleitung

Die vorliegende Betriebsanleitung beinhaltet Angaben und Hinweise, damit das tätig werdende Personal sicher, sachgemäß und wirtschaftlich an und mit der Maschine arbeiten kann. Nur wenn die Inhalte der Betriebsanleitung verstanden und beachtet werden, können

- Gefahren vermieden,
- Reparaturkosten und Ausfallzeiten vermindert und
- Zuverlässigkeit und Lebensdauer der Maschine erhöht werden.

Damit Sie sich im Umgang mit der Betriebsanleitung leichter zurechtfinden, werden in den nächsten Abschnitten verwendete Systematiken und Regeln sowie inhaltliche und gestalterische Festlegungen erklärt und z.T. mit einem Beispiel belegt.

1.3.1 Begriffsdefinitionen

In dieser Betriebsanleitung werden einige, wichtige Begriffe verwendet, die im Folgenden definiert werden.

Bohrmaschine (Maschine)

Unter dem Begriff Bohrmaschine wird in dieser Betriebsanleitung die komplette Maschine verstanden. Zur Vereinfachung wird im Folgenden nur noch der Begriff Maschine verwendet.

Spindel

Unter dem Begriff Spindel wird das rotierende Bauteil verstanden, in dem das Bohrfutter mit dem Werkzeug oder das Werkzeug direkt eingespannt werden kann.

Werkstück

Unter dem Begriff Werkstück ist das zu bearbeitende Material in Form eines Bauteils zu verstehen.

Werkzeug

Unter dem Begriff Werkzeug wird in dieser Betriebsanleitung das in die Maschine eingesetzte Bearbeitungswerkzeug (Bohrer, Senker, Reibahle und Gewindebohrer) verstanden, mit dem das Werkstück bearbeitet wird.

Betreiber

Der Betreiber ist jede natürliche oder juristische Person, die die Maschine verwendet oder in dessen Auftrag die Maschine verwendet wird.

Zielgruppe

Unter der Zielgruppe wird ein bestimmter Kreis von Personen verstanden, für den in dieser Betriebsanleitung gezielt Informationen gegeben werden.

Bedienungspersonal

Bedienungspersonal ist, wer für die Bedienung der Maschine **beauftragt** und **unterwiesen** wurde. Das Bedienungspersonal darf einfache Wartungsarbeiten, wie z.B. Reinigen der Maschine, durchführen.

Beauftragtes Personal

Beauftragtes Personal ist, wer vom Betreiber zur bestimmungsgemäßen Bedienung der Maschine beauftragt wurde.

Unterrichtetes Personal

Unterrichtetes Personal ist, wer

- über die ihm übertragenen Aufgaben unterrichtet und erforderlichenfalls angeleitet wurde,
- über die möglichen Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten unterrichtet wurde und
- über die notwendigen Sicherheitseinrichtungen, Schutzmaßnahmen, Unfallverhütungsvorschriften, einschlägigen Bestimmungen und Betriebsverhältnisse belehrt wurde.

Fachpersonal

Fachpersonal ist, wer aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen die ihm übertragenen Arbeiten beurteilen und fachgerecht ausführen kann. Dem Fachpersonal sind die Unfallverhütungsvorschriften, die einschlägigen Bestimmungen sowie die Betriebsverhältnisse bekannt.

Personal der Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen

Personal der Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen ist, wer Fachpersonal **und** Betriebsangehöriger der Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen ist.

Restgefahren

Restgefahren sind nicht offensichtliche Risiken, die durch die Benutzung der Maschine gegeben sind.

Beispiel:

- Verbrennungsgefahr an heißen Maschinen- und Bauteilen, nachdem die Maschine außer Betrieb gesetzt wurde.

Schutzkleidung

Schutzkleidung ist eine persönliche Schutzausrüstung, die den Körper vor Gefahren aus dem Arbeitsprozess schützt. Die Schutzkleidung muss dem **Arbeitssicherheitsgesetz** entsprechen.

Wann Schutzkleidung eingesetzt werden muss und soll, regeln die örtlich geltenden Unfallverhütungsvorschriften.

1.3.2 Bildliche Darstellungen und Auszeichnungen im Text

Um wichtige Informationen hervorzuheben, werden in dieser Betriebsanleitung folgende Piktogramme, Symbole und typographischen Auszeichnungen verwendet.

Piktogramme

Allgemeine Gefahr



Kennzeichnet Sicherheitshinweise, die unbedingt beachtet werden müssen und denen kein spezielles Piktogramm (z.B. eines der nachfolgenden Piktogramme) zugeordnet werden kann.



Hohe elektrische Spannung

Kennzeichnet die Gefahr durch elektrischen Schlag.



Heiße Teile

Kennzeichnet die Verbrennungsgefahr, wenn heiße Maschinen- und Bauteile berührt werden.



Handverletzungen

Kennzeichnet die Gefahr durch Einziehen, Quetschen oder anderweitige Verletzungen der Hand



Umweltgefährdende Stoffe

Kennzeichnet die Gefahr durch chemische Stoffe, wenn diese Stoffe nicht den geltenden Umweltschutzgesetzen entsprechend entsorgt werden.



Sicherheitsrelevanter Hinweis

Kennzeichnet Hinweise für das sichere Arbeiten an und mit der Maschine.



Gehörschutz benutzen



Schutzbrille benutzen



Sicherheitsschuhe benutzen



Schutzkleidung benutzen

Symbole

In der Betriebsanleitung werden drei unterschiedliche Symbole verwendet:

- dieses Symbol kennzeichnet eine einzelne Handlungsanweisung. Bei mehr als einer Handlungsanweisung sind diese fortlaufend nummeriert.

- dieses Symbol kennzeichnet Aufzählungen, die aus gleichberechtigten Inhalten bestehen.
- Dieses Symbol kennzeichnet Unterpunkt-Aufzählungen, die den Aufzählungen untergeordnet sind und ebenfalls aus gleichberechtigten Inhalten bestehen.

Typographische Auszeichnungen

Innerhalb eines Sicherheitshinweises erscheint der Hinweis auf die Art der Gefahr kursiv (siehe Seite 17, Abschnitt *Beispiele für Sicherheitshinweise*).

1.3.3 Aufbau und Gestaltung der Sicherheitshinweise

Alle in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweise haben einen einheitlichen Aufbau.

Bestandteile eines Sicherheitshinweises

Ein Sicherheitshinweis setzt sich aus mehreren Bestandteilen zusammen:

- einem Piktogramm,
- einem Signalwort, das den Grad der Gefahr kennzeichnet,
- einem Hinweis auf die Art der Gefahr und
- einem Hinweis zur Abwehr der Gefahr.

Die folgenden Signalwörter kennzeichnen den Grad der Gefahr:

Gefahr

Kennzeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr für Personen.
Mögliche Folgen: Tod oder schwerste Verletzungen

Warnung

Kennzeichnet eine mögliche Gefahr für Personen.
Mögliche Folgen: Tod oder schwerste Verletzungen

Achtung

Kennzeichnet eine mögliche Gefahr für Personen oder Sachwerte.
Mögliche Folgen: Leichte Verletzungen von Personen oder Beschädigung von Sachen

Hinweis

Kennzeichnet eine mögliche, schädliche Situation für Sachen oder die Umwelt.

Mögliche Folgen:

- die Maschine selbst wird beschädigt
- Sachen in der Umgebung der Maschine werden beschädigt
- die Umwelt wird geschädigt

Beispiele für Sicherheitshinweise



Warnung

Gefahr durch sachwidrige Verwendung der Maschine.

Die Maschine darf nur von beauftragtem und unterwiesenem Personal in Betrieb gesetzt werden.

Die Maschine darf nur im einwandfreien Zustand in Betrieb gesetzt werden. Alle Sicherheitseinrichtungen müssen vorhanden und voll funktionsfähig sein.



Hinweis

Kontrollieren Sie vor dem Inbetriebsetzen der Maschine alle Verschraubungen auf

- festen Sitz,
- äußerlich erkennbare Schäden.

2 Sicherheitshinweise

2.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Maschine entspricht zum Zeitpunkt der Auftragsvergabe dem Stand der Technik und gilt grundsätzlich als betriebssicher.

Von der Maschine können dennoch Gefahren ausgehen, wenn

- nicht beauftragtes und nicht unterwiesenes Personal an und mit der Maschine arbeitet und
- die Maschine sachwidrig verwendet wird.

Dann besteht Gefahr für

- Personen,
- die Maschine und
- andere Sachwerte des Betreibers.

2.1.1 Die Betriebsanleitung

Grundvoraussetzung für den sicherheitsgerechten Umgang und den störungs-freien Betrieb sind die Kenntnis der grundlegenden Sicherheitshinweise und der Sicherheitsvorschriften, z.B.

- DGUV Vorschrift 1 – Grundsätze der Prävention
- DGUV Regel 100-500 – Betreiben von Arbeitsmitteln

Die vorliegende Betriebsanleitung dient insbesondere zum sicherheitsgerechten Arbeiten an und mit der Maschine. Sie enthält Sicherheitshinweise, die Sie unbedingt beachten müssen.

Neben den grundlegenden Sicherheitshinweisen in diesem Kapitel müssen Sie auch die speziellen Sicherheitshinweise in den anderen Kapiteln beachten. Dort werden Ihnen zu bestimmten Handlungsanweisungen spezielle Sicherheitshinweise gegeben, die Sie vor einer bevorstehenden Gefahr warnen.

Die Betriebsanleitung muss

- von allen Personen, die an und mit der Maschine arbeiten, vor Beginn ihrer Arbeit gelesen und verstanden werden,
- ständig am Einsatzort der Maschine an einem dafür vorgesehenen Platz verfügbar sein und
- stets komplett und im einwandfrei lesbaren Zustand sein.

Wenn Sie diese Betriebsanleitung oder einzelne Absätze nicht verstehen, sollten Sie mit Ihrer Tätigkeit nicht beginnen. Fragen Sie das Fachpersonal

- des Betreibers oder
- der Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen,
bevor Sie sich in eine möglicherweise gefährliche Situation begeben.

2.1.2 Die Pflichten des Betreibers

Der Betreiber hat insbesondere gegenüber seinem Personal eine Reihe von Pflichten, die er berücksichtigen muss.

Der Betreiber ist verpflichtet

- die Betriebsanleitung um Anweisungen zu ergänzen, die nationale Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz beinhalten,
- das Personal gegebenenfalls mit allen relevanten Vorschriften, Hinweisen und Gesetzen vertraut zu machen,
- zu kontrollieren, dass alle relevanten Vorschriften, Hinweise und Gesetze eingehalten werden,
- das Personal in die Bedienung an und mit der Maschine unterweisen zu lassen,
- die Zuständigkeiten bei Bedienung, Wartung und Instandsetzen der Maschine eindeutig festzulegen,
- zu kontrollieren, ob die festgelegten Zuständigkeiten eingehalten werden,
- regelmäßig zu kontrollieren, ob sein Personal die Maschine sicherheits- und gefahrenbewusst gemäß der Betriebsanleitung bedient und
- sicher zu stellen, dass das Personal die Betriebsanleitung, und hier besonders das Kapitel Sicherheitshinweise, gelesen und verstanden hat. Gegebenenfalls kann der Betreiber der Maschine sich dies schriftlich vom Personal bestätigen lassen.

2.1.3 Die Sicherheit der Maschine

Beachten Sie bei allen Arbeiten an und mit der Maschine:

- die jeweils geltenden Vorschriften
- die zutreffenden berufsgenossenschaftlichen Regelwerke (DGUV)
- die einschlägigen Bestimmungen und geltenden Umweltschutzgesetze

Betreiben Sie die Maschine nur in einwandfreiem Zustand. Dazu gehört, dass alle Sicherheitseinrichtungen der Maschine vorhanden und funktionsfähig sind. Bei Funktionsstörungen oder Fehlern müssen Sie die Maschine sofort außer Betrieb setzen und den zuständigen Verantwortlichen des Betreibers über diesen Zustand informieren.

Sie dürfen die Maschine erst wieder in Betrieb nehmen, nachdem die einwandfreie Funktion der Maschine wiederhergestellt wurde.

Die Sicherheitseinrichtungen dürfen nicht demontiert oder außer Betrieb gesetzt werden. Müssen Sie die Sicherheitseinrichtungen dennoch demonstrieren, z.B. bei Wartungs- oder Instandsetzungsarbeiten, dann müssen Sie diese sofort nach Ende der Arbeiten wieder montieren. Überprüfen Sie alle Sicherheitseinrichtungen auf ihre einwandfreie Funktion, bevor Sie die Maschine betreiben.



Hinweis

Veränderungen, An- und Umbauten der Maschine, die die Sicherheit beeinträchtigen, sind grundsätzlich verboten. Sie bedürfen der schriftlichen Genehmigung der Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen.

Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile, wenn Sie Bauteile der Maschine austauschen müssen. Nur mit Original-Ersatzteilen bleiben Funktion und Sicherheit der Maschine erhalten.

2.1.4 Das tätig werdende Personal

Nur beauftragtes und unterwiesenes Personal darf an und mit der Maschine arbeiten. Nicht beauftragten Personen ist die Bedienung der Maschine zu verbieten.

Zu schulendes, anzulernendes, einzuweisendes oder in einer Ausbildung befindliches Personal darf nur unter ständiger Aufsicht einer erfahrenen, beauftragten Person an der Maschine arbeiten.

Jugendliche unter 18 Jahren dürfen nur

- im Rahmen ihrer Ausbildung,
- nach erfolgter, eingehender Unterweisung und
- unter Anleitung und Kontrolle eines dazu besonders Beauftragten an der Maschine arbeiten.

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung oder den Betriebsmitteln der Maschine dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden.

Der zuständige Vorgesetzte muss das Bedienungspersonal in regelmäßigen Zeitabständen, mindestens einmal jährlich, über arbeitssicheres Verhalten unterweisen. Die Unterweisungen sind aktenkundig zu machen und von den unterwiesenen Personen zu unterschreiben.

Das Bedienungspersonal muss Veränderungen am Betriebsverhalten der Maschine seinem zuständigen Vorgesetzten unverzüglich mitteilen. Dies gilt vor allem, wenn die Sicherheit der Maschine nicht mehr gewährleistet ist.

Das Personal darf an der Maschine keine offenen Haare, lose Kleidung oder Schmuck einschließlich Ringe tragen.

Das Personal muss eine persönliche Schutzausrüstung tragen, soweit es erforderlich oder durch eine Vorschrift geregelt ist.

2.1.5 Der Arbeitsplatz

Nehmen Sie nur Arbeitsplätze ein, die für die Bedienung oder Wartung der Maschine vorgesehen sind. Die Arbeitsplätze müssen stets trocken, sauber und übersichtlich sein. Die Maschine muss stets von allen Seiten zugänglich sein.

In der Nähe der Arbeitsplätze dürfen keine leicht entflammaren oder explosiven Stoffe gelagert werden. Der Arbeitsraum ist so zu belüften, dass sich keine gesundheitsschädlichen oder leicht entzündbaren Gemische oder Gase in gefährlicher Menge ansammeln können. Wenn erforderlich, muss eine geeignete Abluftanlage installiert werden.

Damit Sie bei Unfällen und Betriebsstörungen sofort und sachgerecht handeln können, müssen an Ihrem Arbeitsplatz jederzeit griffbereit sein:

- amtlich zugelassener Feuerlöscher
- Verbandskasten

2.2 Sicherheitshinweise zum Einsatz der Maschine



Schutzbrille benutzen

Tragen Sie bei allen Arbeiten an und mit der Maschine stets die erforderliche Schutzbrille!



Sicherheitsschuhe benutzen

Tragen Sie bei allen Arbeiten an und mit der Maschine stets die erforderlichen Sicherheitsschuhe!



Schutzkleidung benutzen

Tragen Sie bei allen Arbeiten an und mit der Maschine stets die erforderliche enganliegende Schutzkleidung!

2.2.1 Transport zum Aufstellort



Warnung

Gefahr, dass der transportierte Gegenstand herabfällt.

- Den Transport der Maschine darf nur Fachpersonal durchführen.
- Verwenden Sie nur Transportgeräte und Transporthilfsmittel, die
 - den Sicherheitsbestimmungen entsprechen und
 - für die Belastungen ausgelegt sind.
- Die Maschine darf nur an den dafür vorgesehenen Punkten angehoben und transportiert werden.
- Vor dem Transport auf dem Betriebsgelände muss gewährleistet sein, dass alle Transportwege frei und möglichst ebenerdig sind.



Hinweis

Beschädigung der Maschine durch Frost, Hitze und Nässe.

Transportieren und lagern Sie die Maschine nur bei Temperaturen über 0 °C. Schützen Sie die Maschine vor Nässe (z.B. mit Planen).

2.2.2 Inbetriebsetzen, Bedienung, Außerbetriebsetzen



Gefahr

Gefahr durch elektrische Spannung.

Die Maschine (Klasse A) ist nach EN55011 für eine industrielle Umgebung vorgesehen. In anderen Umgebungen müssen eventuell angemessene Maßnahmen durch den Betreiber durchgeführt werden.



Warnung

Gefahr durch unsachgemäßes Arbeiten an und mit der Maschine. Gefahr durch sachwidrige Verwendung der Maschine.

- Nur beauftragtes und unterwiesenes Personal darf die Maschine bedienen.
- Sie dürfen die Maschine nur im einwandfreiem Zustand betreiben. Alle Sicherheitseinrichtungen müssen an der Maschine vorhanden und funktionstüchtig sein. Bei Mängeln oder Funktionsstörungen müssen Sie die Maschine sofort außer Betrieb setzen und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Setzen Sie die Maschine erst wieder in Betrieb, nachdem alle Mängel oder Funktionsstörungen beseitigt sind und die Maschine einwandfrei funktioniert.



Warnung

Gefahr durch schnelle Rotation der Bohrspindel.

Durch die schnelle Rotation der Bohrspindel können Haare oder Kleidungsstücke eingezogen werden. Dies kann zu schweren Verletzungen führen. Tragen Sie daher während der Bedienung der Maschine

- bei langen Haaren unbedingt ein Haarnetz oder eine geeignete Kopfbedeckung
- **niemals** Handschuhe, Krawatte, Armbänder, Fingerringe, Ketten oder andere lose Kleidungsstücke.



Warnung

Gefahr durch ungesichertes Werkstück.

Durch ein ruckartiges Verklemmen des Werkzeugs im Werkstück kann ein ungesichertes Werkstück umherschlagen und zu Verletzungen führen.

Sichern Sie das zu bearbeitende Werkstück gegen Rotation, indem Sie es auf dem Bohrtisch klemmen oder durch einen geeigneten Anschlag.



Achtung

Gefahr durch herumliegende Werkzeuge oder andere Gegenstände.

Achten Sie darauf, dass sich im Arbeitsbereich der Maschine keine Werkzeuge oder andere Gegenstände befinden, insbesondere im Wirkungsbereich der Bohrspindel.



Achtung

Gefahr durch unzureichende Beleuchtung.

Der Betreiber der Maschine hat sicherzustellen, dass für die Bedienung der Maschine ausreichende Beleuchtung vorhanden ist.



Achtung

Gefahr durch scharfkantige Späne.

Entfernen Sie die anfallenden Späne nicht mit der bloßen Hand.

Auch das Ausblasen mit Druckluft ist ungeeignet, da die Späne sehr leicht ins Auge geraten können.

Verwenden Sie dazu immer ein geeignetes Werkzeug (Spänehooken und Handfeger).



Achtung

Gefahr durch Überbeanspruchung der Werkzeuge.

Beachten Sie die Angaben der Werkzeughersteller bezüglich der zulässigen technischen Daten (zu bearbeitender Werkstoff, Drehzahl, Vorschub, Kühlmittel, Wartung und Pflege).

Eine Überbeanspruchung des Werkzeugs kann zu Bruch und damit zu Beschädigungen des Werkzeugs und der Maschine führen.



Hinweis

Kontrollieren Sie vor dem Inbetriebsetzen der Maschine alle Verschraubungen auf

- festen Sitz,
- äußerlich erkennbare Schäden.

2.2.3 Wartung und Instandsetzung



Gefahr

Gefahr durch heiße Maschinen- und Bauteile.

- Überzeugen Sie sich, dass die Maschine abgekühlt ist.
- Tragen Sie geeignete Schutzkleidung.



Gefahr

Gefahr durch unsachgemäße Wartung der Maschine.

- Die Reinigung der Maschine und die Wartung darf nur beauftragtes und unterwiesenes Personal durchführen.
- Damit die Maschine betriebssicher bleibt und eine lange Lebensdauer hat, müssen Sie die Wartungsarbeiten und -intervalle, die in dieser Betriebsanleitung angegeben sind, unbedingt einhalten.
- Setzen Sie die Maschine außer Betrieb und sichern Sie sie gegen Wiederinbetriebnahme.
- Demontieren Sie keine Sicherheitseinrichtungen der Maschine. Ist die Demontage von Sicherheitseinrichtungen zur Wartung unumgänglich, müssen Sie die Sicherheitseinrichtungen anschließend wieder montieren und ihre Funktion überprüfen.
- Schraubverbindungen, die Sie für die Wartung gelöst haben, müssen Sie stets wieder fest anziehen.



Gefahr

Gefahr durch elektrische Spannung.

Wartungsarbeiten an elektrischen Bauteilen darf nur beauftragtes Personal (Elektrofachkraft) durchführen. Stellen Sie sicher, dass für den Zeitraum der Wartung die elektrische Einrichtung der Maschine spannungsfrei ist.



Gefahr

Gefahr durch elektrische Spannung.

Das Öffnen des Schaltschranks sowie das Abnehmen von Abdeckungen, unter denen sich spannungsführende Teile befinden, darf nur von einem dazu befugten Elektriker erfolgen. Vorhandene Abdeckungen dürfen erst entfernt werden, wenn sichergestellt ist, dass das abgedeckte Teil spannungsfrei ist.

2.2.4 Entsorgung



Hinweis

Gefahr für die Umwelt durch unsachgemäße Entsorgung.

- Entsorgen Sie alle verwendeten Betriebsmittel, Hilfsstoffe und Austauschteile sicher und umweltschonend. Beachten Sie dabei die jeweiligen Vorschriften und Gesetze zum Umweltschutz.
- Geben Sie nicht mehr im Gebrauch befindliche Maschinen zur entgeltigen Entsorgung dem Hersteller zurück.

2.3 Sicherheitseinrichtungen der Maschine

Beachten Sie zu den Sicherheitseinrichtungen der Maschine die Abbildung im Kapitel 3.2 *Übersicht der Maschine* auf der Seite 26.

Schutzhaube

Die Schutzhaube dient als Eingreifschutz in die rotierende Antriebseinheit sowie die Elektrobauteile. Die Schutzhaube darf nur von Fachpersonal für Wartungs- und Instandhaltungszwecke von der Maschine entfernt werden.

Während der Bedienung der Maschine muss die Schutzhaube zwingend bestimmungsgemäß montiert sein.

Bohrschutz

Der höhenverstellbare Bohrschutz befindet sich unmittelbar vor dem Werkzeug, das in die Spindel eingesetzt ist und schützt den Bediener vor umherfliegenden Spänen.

Der Bohrschutz kann seitlich weggeschwenkt werden, dadurch wird ein Schutzschalter deaktiviert und die Maschine kann nicht gestartet werden bzw. stoppt die Rotation. Erst wenn der Bohrschutz wieder in seine Schutzposition geschwenkt und der Schutzschalter aktiviert wird, kann die Maschine gestartet werden.

Spannhebel des Bohrtisches

Der Spannhebel des Bohrtisches dient zur Verriegelung bzw. Fixierung des höhenverstellbaren Bohrtisches. Ist der Bohrtisch mit Hilfe der Handkurbel auf die gewünschte Bearbeitungshöhe gebracht, muss dieser mit Hilfe des Spannhebels in dieser Position fixiert werden.



NOT-AUS-(Schlag-)Taster

Mit dem NOT-AUS-Taster der Bedieneinheit können Sie bei drohender Gefahr den Motorantrieb und damit die Rotationsbewegung der Spindel stoppen. Der NOT-AUS-Taster ist selbstverriegelnd. Sie können die Maschine also erst wieder betätigen, nachdem Sie den Grund für die Betriebsunterbrechung beseitigt und den NOT-AUS-Taster entriegelt haben.

3 Technische Beschreibung

3.1 Funktionsbeschreibung

FLOTT hat bei der Neuentwicklung der PLUS-Reihe an sich hohe Anforderungen gestellt. Nicht ein weiterer Bohrmaschinen-Typ war das Ziel – sondern Bohrtechnologie, die der Zeit auf Jahre voraus ist. Innovativ in der Ergonomie und im Design, die das Unternehmen FLOTT auch in Zukunft „als Marke“ überragender Bohrtechnik im Markt verankert.

Die Säulenbohrmaschine setzt sich je nach Modell aus einem standfesten Maschinenfuß, einer stabilen Säule, sowie der Antriebs- und Bedieneinheit zusammen.

Angetrieben wird die Maschine von einem Wechselstrommotor, der mit Hilfe eines Keilrippenriemens und Riemenscheiben die Spindel in Rotation versetzt. Die komplette Antriebseinheit sowie das Bedienpult befinden sich unter bzw. in der verschraubten Schutzhaube.

Auf die Spindel wird das Bohrfutter aufgesetzt, das das Werkzeug (Bohrer, Senker, Reibahle oder Gewindebohrer) aufnimmt. Seitlich neben der Spindel befinden sich LEDs, die für eine gute Ausleuchtung des Werkstücks sorgen.

Der Bohrtisch dient dazu, das zu bearbeitende Werkstück sicher zu befestigen. Mit den T-Nuten, die in den Bohrtisch eingearbeitet sind, können Spannbacken oder ein Schraubstock mit T-Nutensteinen befestigt werden. Diese Hilfsmittel dienen dazu, das Werkstück gegen Verdrehung zu sichern. Der Bohrtisch kann optional über eine Zahnstange mit Hilfe einer Handkurbel in der Höhe verstellt werden.

Die Maschinen ohne Bohrtisch und Zahnstange verfügen über eine Gasdruckfeder, mit der der Maschinenkopf in der Höhe verstellt werden kann.

Die Bedienung der Maschine erfolgt über das Bedienpult mit digitaler Anzeige und den manuellen Bohrhebel. Darüber hinaus verfügt die Maschine noch über einen Bohrtiefenanschlag, mit dem die Bohrtiefe manuell begrenzt werden kann. Mit dem Bohrhebel bewegt der Bediener die rotierende Spindel in Richtung Werkstück und kann dieses entsprechend bearbeiten.

3.2 Übersicht der Maschine

In der nachfolgenden beispielhaften Abbildung werden die einzelnen äußeren Bauteile dargestellt, die je nach Maschinentyp abweichen können.

1	Maschinenfuß	7	Schutzhaube
2	Säule	8	Bedienpult
3	Ritzelwelle	9	NOT-AUS-Taster
4	Anschlagring	10	Beleuchtung
5	Bohrhebel	11	Bohrschutz
6	Zylindergriff		



Maschinentyp: TB 10 Eco Plus

4 Maschine aufstellen

Die Anlieferung der Maschine erfolgt in der Regel in verpackter Form auf einer kleinen Palette. Beachten Sie das Gewicht der Maschine und setzen, wo erforderlich bzw. sinnvoll, Transportgeräte oder eine zweite Person ein.



Warnung

Gefahr, dass der transportierte Gegenstand herabfällt.

- Den Transport der Maschine darf nur autorisiertes Personal durchführen.
- Verwenden Sie nur Transportgeräte und Transporthilfsmittel, die den einschlägigen Sicherheitsbestimmungen entsprechen und mit einer ausreichenden Tragfähigkeit ausgelegt sind.
- Die Maschine darf nur an den dafür vorgesehenen Stellen befestigt, angehoben und transportiert werden.
- Sichern Sie die Maschine mit geeigneten Transporthilfsmitteln gegen ein Kippen und Verrutschen.



Achtung

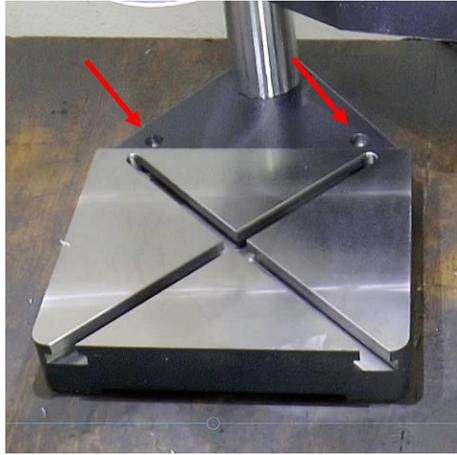
Gefahr durch pendelnde Lasten.

- Der Transport der Maschine muss ohne Pendeln erfolgen. Jedes Anstoßen an Hindernisse ist unbedingt zu vermeiden.
- Achten Sie darauf, dass sich keine Person im Gefahrenbereich bzw. unterhalb der Maschine während des Transports aufhält.



1. Setzen Sie die Tragegurte, wie in der Abbildung dargestellt, ein. Dabei müssen die Tragegurte jeweils vor und hinter der Spindel um den Maschinenkopf gelegt sein.
2. Heben Sie die Maschine mit einem geeigneten Hebezeug vorsichtig an und transportieren es zum gewünschten Aufstellungs-ort. Achten Sie darauf, dass die Maschine dabei senkrecht angehoben und nicht schräg zur Seite gezogen wird.
3. Setzen Sie die Maschine vorsichtig ab und entfernen die Tragegurte.
4. Richten Sie die Maschine auf ihre endgültige Position aus.

5. Zeichnen Sie die Bohrungen zur Befestigung des Maschinenfußes an.



6. Versetzen Sie die Maschine ein Stück und führen die Bohrungen aus (je nach Ausführung mit 2 oder 4 Durchgangs- oder Dübellöchern für M10).
7. Legen Sie unter den Maschinenfuß geeignete Schwingungsdämpfer (Gummimatte oder Gummidämpfer), um entstehende Schwingungen während des Betriebs abzufedern.
8. Richten Sie die Maschine erneut aus.
9. Befestigen Sie den Maschinenfuß mit dem Fundament oder einem Maschinentisch mit geeigneten Verbindungsschrauben M10.



Hinweis

Achten Sie darauf, dass der Maschinenfuß durch die Befestigungsschrauben nicht verspannt wird. Ein verspannter Maschinenfuß kann ungewollte Schwingungsübertragungen der Antriebseinheit zur Folge haben.

10. Ziehen Sie die Schrauben nur handfest an, damit der Maschinenfuß nicht verspannt wird.

5 Vor dem Einsatz der Maschine

5.1 Zubehör und Optionen montieren

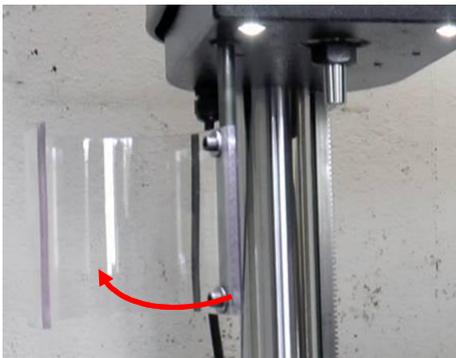
Die Maschine wird je nach Bestellung ohne Maschinenschraubstock und Bohrfutter ausgeliefert. Diese optionalen Bauteile müssen nach dem Aufstellen der Maschine vom Bediener fachgerecht montiert werden.

5.1.1 Bohrfutter montieren



Hinweis

Achten Sie darauf, dass auf der Spindel mit B12- und B16-Aufnahme die zugehörige Sechskantschraube SW 24 aufgeschraubt ist. Diese ist für das Lösen des Bohrfutters unbedingt erforderlich.



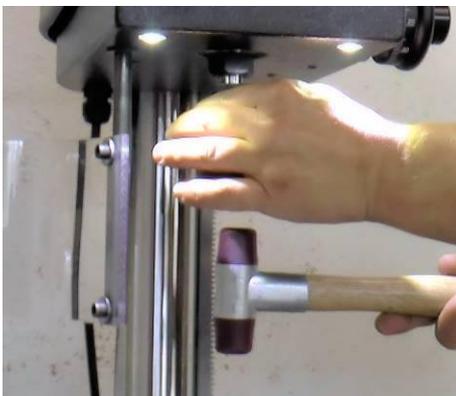
1. Schwenken Sie den Bohrschutz von Hand zur linken Seite. Dadurch wird der Bohrschutzschalter betätigt und ein Starten der Maschine verhindert.
2. Kontrollieren Sie, ob der Konus des Bohrfutters und der Spindel frei von Verunreinigungen und fettfrei sind.
3. Geben Sie ggf. ein wenig Sprühöl auf den Konus des Bohrfutters und der Spindel.



Warnung

Gefahr, dass die Spindel oder das Bohrfutter beschädigt wird.

Schlagen Sie nie mit einem Metallhammer direkt auf das Bohrfutter. Setzen Sie einen Gummihammer ein oder ein Holzbrett dazwischen.



4. Öffnen Sie das Bohrfutter so weit als möglich.
5. Setzen Sie das Bohrfutter senkrecht auf die Spindel.
6. Befestigen Sie das Bohrfutter auf der Spindel, indem Sie mit einem Gummihammer von unten leicht gegen das Bohrfutter schlagen. Dadurch verklemmt sich das Bohrfutter auf der Spindel.
7. Kontrollieren Sie den festen Sitz des Bohrfutters, indem Sie leicht daran rütteln und ziehen.

Wie ein Bohrfutter demontiert wird, erfahren Sie im Kapitel *9 Maschine warten*, Seite 49.

5.1.2 Werkzeug montieren

Je nachdem, welche Bearbeitung an dem Werkstück vorgenommen werden soll, muss auch das passende Werkzeug (Bohrer, Senker, Reibahle oder Gewindebohrer) in das Bohrfutter eingesetzt werden.



Hinweis

Beachten Sie dazu unbedingt

- die technischen Daten dieser Betriebsanleitung, insbesondere hinsichtlich der Leistungsgrenzen und
- die technischen Daten des Werkzeugherstellers.

Diese müssen unbedingt eingehalten werden, um ein sicheres Arbeiten an und mit der Maschine zu gewährleisten um das gewünschte Bearbeitungsergebnis zu erhalten.

1. Drehen Sie das Bohrfutter von Hand oder mit einem Bohrfutter-Schlüssel so weit auf, dass Sie das Werkzeug problemlos in das Bohrfutter einsetzen können.
2. Stecken Sie das Werkzeug in das Bohrfutter und halten es fest.
3. Klemmen Sie das Werkzeug im Bohrfutter fest, in dem Sie
 - bei einem Schnellspann-Bohrfutter dieses von Hand befestigen
 - bei einem Zahnkranz-Bohrfutter dieses mit einem Bohrfutter-Schlüssel befestigen.

Das Werkzeug wird dabei durch die drei Spannbacken festgeklemmt.



Schnellspann-Bohrfutter



Zahnkranz-Bohrfutter

5.1.3 Bohrschutz einstellen und betätigen

Der Bohrschutz stellt eine wichtige Sicherheitseinrichtung der Maschine dar und kann sowohl in der Höhe eingestellt als auch seitlich weggeschwenkt werden. Für den Bearbeitungsprozess muss der Bohrschutz in der Höhe korrekt eingestellt und bis zum Anschlag in Richtung Werkzeug geschwenkt werden.

Bohrschutz in der Höhe einstellen

Der Bohrschutz ist mit einer Innensechskantschraube Größe 3 im Maschinengehäuse fixiert. Die Fixierung sollte so eingestellt sein, dass der Bohrschutz

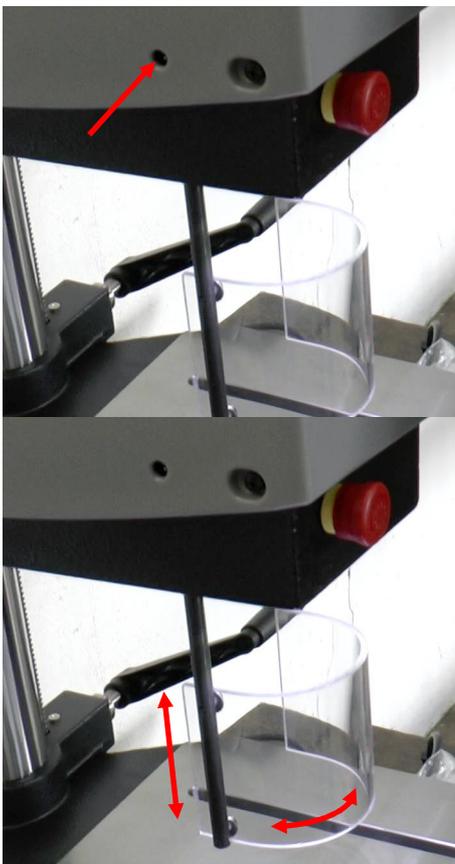
- in seiner jeweiligen Position verbleibt,
- von Hand in die gewünschte Position hochgeschoben oder heruntergezogen werden kann.



Warnung

Gefahr fehlerhaft eingestellten Bohrschutz.

Durch einen in der Höhe fehlerhaft eingestellten Bohrschutz können heiße Bohrspäne umherfliegen. Dies kann erhebliche Verletzungen hervorrufen. Stellen Sie den Bohrschutz daher vor jedem Bearbeitungsvorgang in der Höhe passend zum Werkstück ein.



1. Falls erforderlich:
Ziehen Sie die Innensechskantschraube Größe 3 nur so fest an, dass der Bohrschutz von Hand in die gewünschte Position hochgeschoben oder heruntergezogen werden kann.
 - Festziehen der Innensechskantschraube = gegen den Uhrzeigersinn
 - Lösen der Innensechskantschraube = im Uhrzeigersinn
 - Die Klemmung der Bohrschutzhalterung darf nicht überdreht werden.
 - Der Bohrschutz darf nicht durch sein Eigengewicht nach unten rutschen.
2. Verstellen Sie den Bohrschutz mit beiden Händen vorsichtig in der Höhe auf die gewünschte Position. Leichtes Drehen des Bohrschutzes vereinfacht diesen Vorgang.

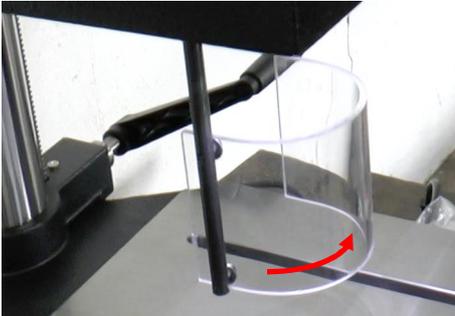
Bohrschutz betätigen

Der Bohrschutz ist im Maschinengehäuse mit einem Schutzschalter ausgestattet. Nur wenn der Bohrschutz in seine Schutzposition geschwenkt wird, wird der Schutzschalter aktiviert und erst dann von der Steuerung die Freigabe zum Betrieb gegeben.



Schutzbrille benutzen

Tragen Sie bei allen Arbeiten an und mit der Maschine stets die erforderliche Schutzbrille!



- Schwenken Sie den Bohrschutz vor dem Start der Maschine in seine Schutzposition vor das Werkzeug.

5.1.4 Maschinenschraubstock montieren

Der Bohrtisch dient dazu, das zu bearbeitende Werkstück sicher zu befestigen. Mit den T-Nuten, die in den Bohrtisch eingearbeitet sind, können Spannbacken oder ein Schraubstock mit T-Nutensteinen befestigt werden. Diese Hilfsmittel dienen dazu, das Werkstück gegen Verdrehung zu sichern.

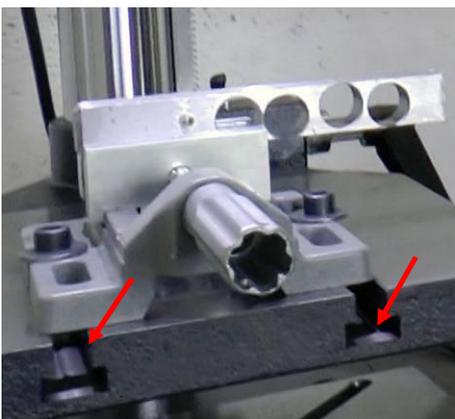


Warnung

Gefahr durch ungesichertes Werkstück.

Durch ein ruckartiges Verklemmen des Werkzeugs im Werkstück kann ein ungesichertes Werkstück umherschlagen und zu Verletzungen führen. Sichern Sie das zu bearbeitende Werkstück gegen Rotation, indem Sie es auf dem Bohrtisch klemmen oder durch einen geeigneten Anschlag.

Im Folgenden wird die Befestigung eines Maschinenschraubstocks auf dem Bohrtisch beschrieben.



1. Schieben Sie den Maschinenschraubstock mit den T-Nutensteinen in die T-Nuten des Bohrtisches.
2. Richten Sie den Maschinenschraubstock so aus, dass er mittig unter der Spindel sitzt.
3. Ziehen Sie die Schrauben der T-Nutensteine handfest an, um den Maschinenschraubstock auf dem Bohrtisch zu befestigen.

Für jeden Bearbeitungsvorgang muss der Schraubstock oder das Werkstück im Schraubstock entsprechend zum Werkzeug ausgerichtet werden.

5.2 Maschine Tischhöhenverstellung

Je nach Ausführung der Maschine kann der Bohrtisch oder der Maschinenkopf in der Höhe verstellt werden. Dies ist immer dann erforderlich, wenn der Abstand von der Bohrspindel zum Werkstück verändert werden muss.

5.2.1 TB 10 Eco Plus in der Höhe einstellen

Diese Modelle sind ohne Zahnstangenverstellung, dafür aber mit einer Gasdruckfeder in der Säule ausgestattet.



1. Lösen Sie den Spannhebel des Maschinenkopfs auf der Rückseite der Maschine.
2. Verschieben Sie den Maschinenkopf bis zur gewünschten Höhe, in dem Sie den Maschinenkopf
 - vorne anheben, nach oben schieben und in der Position halten,
 - den Maschinenkopf nach unten drücken und in der Position halten.
3. Ziehen Sie den Spannhebel wieder handfest an, um den Maschinenkopf in der eingestellten Höhe zu fixieren.
Optional mittels Handrad hoch- oder herunterkurbeln. Ziehen Sie den Spannhebel wieder handfest an.
4. Bohrtisch in der eingestellten Höhe zu fixieren.

5.3 Maschine elektrisch anschließen



Warnung

Gefahr durch fehlerhaften elektrischen Anschluss.

Beachten Sie beim Anschluss der Maschine die elektrischen Anschlusswerte der Betriebsanleitung und des Typenschilds.

- Bei einer zu hohen Anschluss-Spannung kann es zu Verletzungen des Bedieners und zu Schäden an der Maschine kommen.
- Bei einer zu geringen Anschluss-Spannung kann der Maschinen-Motor beschädigt werden.
- Der Schutzkontaktstecker besitzt einen Erdungsleiter und darf ausschließlich gegen einen Originalbauteil ausgetauscht werden.

1. Stellen Sie sicher, dass

- ein Schutzleiteranschluss vorhanden ist,
- eine Netzabsicherung von 16 A vorliegt,

2. Drücken Sie vor dem Anschluss der Maschine an das Stromnetz vorsichtshalber den NOT-AUS-Taster, um einen ungewünschten Anlauf der Maschine zu vermeiden.

3. Stecken Sie den Schutzkontaktstecker in eine dafür geeignete Steckdose des Stromnetzes.

Entriegeln Sie den NOT-AUS-Taster, in dem Sie diesen gegen den Uhrzeigersinn drehen.



5.4 Prüfungen vor der Inbetriebnahme

Bevor Sie die Maschine in Betrieb setzen können, müssen Sie einige Punkte überprüfen. Diese Prüfungen dienen der Sicherheit und Arbeitsvorbereitung aller an der Maschine tätig werdenden Personen.

Gehen Sie bei diesen Prüfungen mit größter Sorgfalt vor, damit Sie sich, andere Personen oder die Maschine nicht unnötig in Gefahr bringen.

Arbeitsplatz

- Achten Sie darauf, dass Ihr Arbeitsplatz
 - immer sauber und trocken ist, insbesondere an Stellen, auf die Metall oder Schlacke in flüssigem Zustand gelangen können,
 - wenn dieser in Bereichen angeordnet ist, in denen mit Flammen und herausspritzenden feuerflüssigen Massen zu rechnen ist, mit Zu- und Abgängen ausgerüstet ist, die ein schnelles und sicheres Verlassen des Gefahrenbereiches ermöglichen,
 - genügend Platz im Bereich um die Maschine hat und
 - genügende, dem Arbeitsplatz angepasste Beleuchtung hat.

Persönliche Schutzausrüstung

Da Sie als Bedienpersonal die unterschiedlichsten Tätigkeiten durchführen, sollten Sie zu jeder Zeit über ein Mindestmaß an Schutzausrüstung verfügen.

- Tragen Sie bei allen Tätigkeiten an und mit der Maschine:
 - Schutzbrille
 - ggf. Gehörschutz
 - Sicherheitsschuhe und
 - Arbeitskleidung

Sicherheitseinrichtungen

- Stellen Sie sicher, dass
 - sich keine Person innerhalb des Sicherheitsbereiches der Maschine befindet,
 - sich nur beauftragtes Personal an der Maschine aufhält,
 - alle Sicherheitseinrichtungen vorhanden und funktionstüchtig sind (siehe Kapitel 2.3 *Sicherheitseinrichtungen der Maschine*, Seite 24).

6 Maschine bedienen

6.1 Bedienelemente der Maschine

Die Maschine verfügt über 4 wesentliche Bedienelemente mit denen die Maschine vom Bediener bedient wird:

- das Bedienpult mit Display
- der NOT-AUS-Taster
- der Bohrhebel und
- der Festanschlag.

Pos.	Abbild	Typ	Funktion
1		NOT-AUS-Taster	Schaltet den Antrieb und das Bohrlicht aus. Das Display bleibt eingeschaltet, bis die Versorgungsspannung des Frequenzumrichters abgebaut ist. Der Taster dient in jeder Situation als NOT-AUS-Taster.
2		Drucktaster Stopp	Schaltet den Antrieb der Maschine aus. <ul style="list-style-type: none">• Die Tasterlampe ist aus, wenn die Steuerung eine Eingabe erfordert (z. B. Drehzahl).• Die Lampe leuchtet, wenn der Antrieb ausgeschaltet ist.• Die Lampe blinkt, wenn der Antrieb eingeschaltet ist.
3		Drucktaster Start	Schaltet den Antrieb der Maschine ein. Die Spindel wird in Rotation versetzt. <ul style="list-style-type: none">• Die Lampe ist aus, wenn die Steuerung eine Eingabe erfordert (z. B. Drehzahl).• Die Lampe leuchtet, wenn der Antrieb eingeschaltet ist.• Die Lampe blinkt, wenn der Antrieb ausgeschaltet ist.
4		Drehtaster	Stufenlose Drehzahlregelung
5		Bohrhebel	Mit dem Bohrhebel wird die Spindel vom Bediener während des Bearbeitungsprozesses nach unten und oben geführt. Die Bohrtiefe kann jederzeit auf der Skala des Anschlagringes abgelesen werden.
6		Festanschlag	Dient während des Bohrprozesses dazu, um eine Bohrtiefe mittels Festanschlag mechanisch zu begrenzen. <ul style="list-style-type: none">• Der Festanschlag ist aktiv, wenn dieser komplett auf die Bohrhebelachse aufgeschoben ist.• Der Festanschlag ist deaktiviert, wenn dieser in Richtung Bohrhebel herausgezogen ist.



NOT-AUS-Taster (Schlagtaster)

Der NOT-AUS-Taster des Bedienpults dient dem Bedienpersonal während seiner Tätigkeit an und mit der Maschine als Sicherheitsschalter.

Mit dem NOT-AUS -Taster können Sie bei drohender Gefahr alle Antriebe und Bewegungen der Maschine stoppen, unabhängig von der momentan angewählten Betriebsart bzw. Funktion.

Bei einer Unterbrechung durch NOT-AUS wird die Maschine sowie die durch Betätigungstaster ausgelösten Bewegungen stillgesetzt, d. h nicht weiterbewegt. Der Antriebsmotor und das Bohrlicht werden ausgeschaltet.

Um einen Maschinestopp durchführen zu können, müssen Sie den NOT-AUS-Taster lediglich drücken.



Hinweis

Mit einem NOT-AUS-Taster sollten Sie die Maschine jedoch nicht im Normalfall (normales Außerbetriebsetzen) außer Betrieb setzen, weil Sie dadurch den gesteuerten Bewegungsablauf der Maschine abbrechen.

Drücken Sie den NOT-AUS-Taster immer nur in einem Gefahrenfall oder zum Zurücksetzen (Reset) der Steuerung.

Der NOT-AUS-Taster ist selbstverriegelnd. Sie können die Maschine also erst wieder bedienen, nachdem Sie den Grund für die Betriebsunterbrechung beseitigt und den betätigten NOT-AUS-Taster entriegelt haben.

Digitales Display

Das Display ist in das Bedienpult integriert und dient zur Anzeige von

- Störungsmeldungen (überlagert alle anderen Anzeigen)
- Spindeldrehzahl
- Nach Einschalten der Netzspannung befindet sich die Baugruppe im „Zustand Motor Aus“. Die Tasten LEDs zeigen durch Blinken an, welche Taste im aktuellen Zustand eine Funktion hat.
- Zustand Motor aus, Drehzahl einlesen und Display aktualisieren
Durch langes Drücken der Stopptaste Wechsel in den „Zustand Standby“ Nach Inaktivität für festgelegten Zeitraum Wechsel in den „Zustand Standby“ Durch Drücken der Starttaste Wechsel in den „Zustand Motor Ein“
- Zustand Motor ein, bei geöffnetem Bohrschutzschutz Wechsel in den „Zustand Fehler“ Ansonsten Motor auf eingestellte Drehzahl regeln Drehzahl einlesen und Display aktualisieren. Durch Drücken der Stopptaste Wechsel in den „Zustand Motor Aus“
- Schalten der Hardware in den Ruhemodus. Durch Drücken der Starttaste Wechsel in den „Zustand Motor Aus“



Lesen und beachten Sie vor allen Tätigkeiten an und mit der Maschine die *hinweise zum Einsatz der Maschine*, Seite 20).

Sicherheitshinweise dieser Betriebsanleitung (siehe Kapitel 2.2 *Sicherheitshinweise zur Sicherheit der Maschine*)

6.2 Durchgangsloch bohren



Schutzbrille benutzen

Tragen Sie bei allen Arbeiten an und mit der Maschine stets die erforderliche Schutzbrille!



Warnung

Gefahr durch schnelle Rotation der Bohrspindel.

Durch die schnelle Rotation der Bohrspindel können Haare oder Kleidungsstücke eingezogen werden. Dies kann zu schweren Verletzungen führen.

Tragen Sie daher während der Bedienung der Maschine

- bei langen Haaren unbedingt ein Haarnetz oder eine geeignete Kopfbedeckung
- **niemals** Handschuhe, Krawatte, Armbänder, Fingerringe, Ketten oder andere lose Kleidungsstücke.

1. Führen Sie alle erforderlichen Tätigkeiten zur Vorbereitung der Maschine durch (siehe Kapitel 5 *Vor dem Einsatz der Maschine*, Seite 29).
Danach ist der Bohrer eingespannt und die Maschine auf die erforderliche Höhe eingestellt.



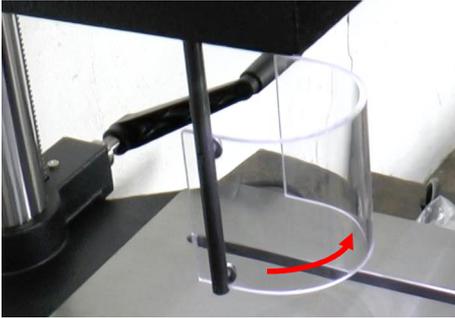
Achtung

Gefahr durch wiederholt auftretende Belastungen.

Durch das wiederholt auftretende Heben von hohen Gewichten können ungesunde Körperbelastungen und schnelle Ermüdung auftreten. Verwenden Sie bei Werkstückgewichten > 10 kg ein geeignetes Hebezeug für die Be- und Entladeprozesse.

2. Spannen Sie das Werkstück in den montierten Schraubstock ein.
3. Entriegeln Sie den NOT-AUS-Taster.





4. Schwenken Sie den Bohrschutz vor dem Start der Maschine in seine Schutzposition vor das Werkzeug. Dadurch wird der Schutzschalter betätigt, der den Betrieb der Maschine freigibt.



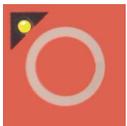
5. Wählen Sie passend zum eingesetzten Bohrer und Werkstück die erforderliche Drehzahl aus, in dem Sie mit dem Drehknopf
- durch langsames Drehen die Drehzahl (1/min) einstellen
- Die eingestellte Drehzahl können Sie im Display ablesen.



6. Drücken Sie den Drucktaster, um die Maschine zu starten. Die Lampe leuchtet, wenn der Antrieb eingeschaltet und die Spindel in Rotation versetzt ist.



7. Führen Sie den Bohrer mit Hilfe des Bohrhebels nun langsam in Richtung Werkstück, in dem Sie den Bohrhebel nach unten drücken. Bohren Sie das Durchgangsloch in das Werkstück.
8. Führen Sie den Bohrhebel anschließend wieder nach oben zurück in seine Ausgangsposition. Die Bohrtiefe kann jederzeit auf der Skala des Anschlagringes abgelesen werden.



9. Drücken Sie den Drucktaster, um die Maschine zu stoppen. Die Lampe leuchtet, wenn der Antrieb ausgeschaltet ist.

Der Bearbeitungsprozess ist damit beendet.

6.3 Bohrung mit Festanschlag ausführen

Für den Fall, dass eine Kleinserie von Bohrungen mit demselben Bohrtiefenmaß ausgeführt werden sollen, kann der Festanschlag eingesetzt werden. Der mit einem Freilauf ausgerüstete Festanschlag dient während des Bohrprozesses dazu, eine Bohrtiefe mittels mechanischer Begrenzung ausführen zu können.



Schutzbrille benutzen

Tragen Sie bei allen Arbeiten an und mit der Maschine stets die erforderliche Schutzbrille!



Warnung

Gefahr durch schnelle Rotation der Bohrspindel.

Durch die schnelle Rotation der Bohrspindel können Haare oder Kleidungsstücke eingezogen werden. Dies kann zu schweren Verletzungen führen.

Tragen Sie daher während der Bedienung der Maschine

- bei langen Haaren unbedingt ein Haarnetz oder eine geeignete Kopfbedeckung
- **niemals** Handschuhe, Krawatte, Armbänder, Fingerringe, Ketten oder andere lose Kleidungsstücke.

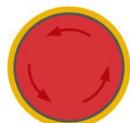
1. Führen Sie alle erforderlichen Tätigkeiten zur Vorbereitung der Maschine durch (siehe Kapitel 5 *Vor dem Einsatz der Maschine*, Seite 29).
Danach ist der Bohrer eingespannt und die Maschine auf die erforderliche Höhe eingestellt.



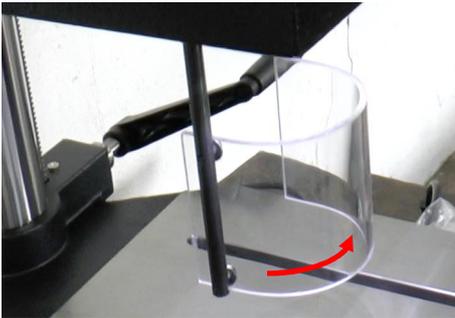
Achtung

Gefahr durch wiederholt auftretende Belastungen.

Durch das wiederholt auftretende Heben von hohen Gewichten können ungesunde Körperbelastungen und schnelle Ermüdung auftreten. Verwenden Sie bei Werkstückgewichten > 10 kg ein geeignetes Hebezeug für die Be- und Entladeprozesse.



2. Spannen Sie das Werkstück in den montierten Schraubstock ein.
3. Entriegeln Sie den NOT-AUS-Taster.
Anschließend wird die Steuerung neu gestartet und die Anzeige im Display erscheint:



4. Schwenken Sie den Bohrschutz vor dem Start der Maschine in seine Schutzposition vor das Werkzeug. Dadurch wird der Schutzschalter betätigt, der den Betrieb der Maschine freigibt.



5. Wählen Sie passend zum eingesetzten Bohrer und Werkstück die erforderliche Drehzahl aus, in dem Sie mit dem Drehknopf
- durch langsames Drehen die Drehzahl (1/min) einstellen und Die eingestellte Drehzahl wird im Display angezeigt.



6. Führen Sie den Bohrer mit Hilfe des Bohrhebels nun langsam in Richtung Werkstück, in dem Sie den Bohrhebel nach unten drücken. Bohren Sie das erste Durchgangs- oder Sackloch in das Werkstück. Halten Sie den Bohrhebel in der untersten Stellung des Bohrlochs.



7. Schieben Sie den Festanschlag bis zum Anschlag auf die Bohrhebelachse.
8. Drehen Sie den Festanschlag gegen den Uhrzeigersinn soweit, bis der Stift des Festanschlags auf dem Begrenzungsstift aufliegt.
9. Führen Sie den Bohrhebel anschließend wieder nach oben zurück in seine Ausgangsposition.



Hinweis

Beachten Sie, dass das Bohren mittels Festanschlag nur eine recht grobe Einstellung der Bohrtiefe ermöglicht. Für eine feinere Einstellung sollten Sie die Bohrtiefeneinstellung der Steuerung verwenden.



10. Führen Sie nun alle weiteren Bohrungen mit der Bohrtiefenbegrenzung mittels Festanschlag aus.
11. Ziehen Sie den Festanschlag bis zum Anschlag in Richtung Bohrhebel heraus, um den Festanschlag zu deaktivieren.
12. Drücken Sie den Drucktaster, um die Maschine zu stoppen. Die Lampe leuchtet, wenn der Antrieb ausgeschaltet ist.
Der Bearbeitungsprozess ist damit beendet.

6.4 Maschine ausschalten



Warnung

Gefahr durch fehlerhaften elektrischen Anschluss.

Beachten Sie beim Anschluss der Maschine die elektrischen Anschlusswerte der Betriebsanleitung und des Typenschilds.

- Bei einer zu hohen Anschluss-Spannung kann es zu Verletzungen des Bedieners und zu Schäden an der Maschine kommen.
- Bei einer zu geringen Anschluss-Spannung kann der Maschinen-Motor beschädigt werden.
- Der Schutzkontaktstecker besitzt einen Erdungsleiter und darf ausschließlich gegen einen Originalbauteil ausgetauscht werden.

Das Ausschalten der Anlage wird ausschließlich am Bedienpult der Maschine vorgenommen.



Drücken Sie den Drucktaster, um die Maschine auszuschalten.

Die Spindelrotation wird gestoppt und das Display bleibt eingeschaltet.

6.5 NOT-AUS der Maschine betätigen

Der NOT-AUS-Taster des Bedienpults dient dem Bedienpersonal während seiner Tätigkeit an und mit der Maschine als Sicherheitsschalter.

Mit dem NOT-AUS -Taster können Sie bei drohender Gefahr alle Antriebe und Bewegungen der Maschine stoppen, unabhängig von der momentan angewählten Betriebsart bzw. Funktion.

Bei einer Unterbrechung durch NOT-AUS wird die Maschine sowie die durch Betätigungstaster ausgelösten Bewegungen stillgesetzt, d. h nicht weiterbewegt:



➤ Drücken Sie den NOT-AUS-Taster, um die Maschine zu stoppen.

- Die Steuerung und das Bedienpult der Maschine bleiben eingeschaltet,
- der Antriebsmotor und das Bohrlicht werden ausgeschaltet.



Achtung

Sie haben die Maschine aus Sicherheitsgründen außer Betrieb gesetzt. Bevor Sie die Maschine wiedereinschalten, müssen Sie den Grund dieser Unterbrechung beseitigen (lassen). Fachspezifische Arbeiten an der Mechanik und Elektrik dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden.



Hinweis

Mit einem NOT-AUS-Taster sollten Sie die Maschine jedoch nicht im Normalfall (normales Außerbetriebsetzen) außer Betrieb setzen, weil Sie dadurch den gesteuerten Bewegungsablauf der Maschine abbrechen.

Drücken Sie den NOT-AUS-Taster immer nur in einem Gefahrenfall.

Der NOT-AUS-Taster ist selbstverriegelnd. Sie können die Maschine also erst wieder bedienen, nachdem Sie den Grund für die Betriebsunterbrechung beseitigt und den betätigten NOT-AUS-Taster entriegelt haben.

7 Maschine außer Betrieb setzen

7.1 Maßnahmen vor Wartung und Instandhaltung



Gefahr

Gefahr durch elektrische Spannung.

Wartungsarbeiten an elektrischen Bauteilen darf nur beauftragtes Personal (Elektrofachkraft) durchführen. Stellen Sie sicher, dass für den Zeitraum der Wartung die elektrische Einrichtung der Maschine spannungsfrei ist.

Warten Sie mindestens 15 Minuten, bevor Sie die Schutzhaube der Maschine entfernen. Die DC-Bus-Kondensatoren müssen sich in diesem Zeitraum zunächst selbständig entladen.

Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten sind Tätigkeiten, die eine besondere Aufmerksamkeit und Sicherheit erfordern. Daher sollten Sie für sich und auch andere Personen die erforderlichen Vorkehrungen treffen, die ein sicheres Arbeiten ermöglichen:

1. Informieren Sie das Bedienungspersonal über den Umfang und den Zeitraum der Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten an der Maschine.
2. Bestimmen Sie einen Fachmann für die jeweilige Arbeit, der während der Wartung oder Instandsetzung die Aufsicht und Verantwortung übernimmt.
3. Nehmen Sie bei Wartungs- oder Instandsetzungsarbeiten die Maschine vorschriftsmäßig außer Betrieb und sichern Sie die Maschine gegen Wiedereinschalten, indem Sie
 - erst nach dem außer Betrieb setzen der Maschine zur Sicherheit den NOT-AUS-Taster drücken und
 - ein Warnschild mit dem Hinweis auf die durchzuführenden Arbeiten am Bedienpult anbringen,
 - den jeweiligen Gefahrenbereich absperren (z. B. mit rot-weißem Sicherheitsband).
4. Ziehen Sie den Schutzkontaktstecker aus der Steckdose des Stromnetzes. Alle Kontroll-Lampen, das Bohrlicht und das Display werden ausgeschaltet.
5. Kontrollieren Sie die Maschine auf Verunreinigungen, die durch den Arbeitsprozess entstanden sein könnten. Beachten Sie dazu die Angaben des Kapitels *9 Maschine warten*, Seite 49.
6. Stellen Sie sicher, dass die Schutzhaube fest mit der Maschine verschraubt ist. Unter der Schutzhaube befinden sich Bauteile, die auch nach der Trennung vom Stromnetz noch eine ganze Zeit unter einer Restspannung stehen. Diese müssen sich erst über einen Zeitraum von mind. 15 min. selbständig entladen.



Nun haben Sie die Maschine ordnungsgemäß außer Betrieb gesetzt.

8 Störungshilfe

8.1 Störungsanzeige auf dem Display

Mit Hilfe der Steuerung können eine Reihe möglicher Störungen auf dem Bedienpult angezeigt werden.



Warnung

Gefahr durch unsachgemäße Störungsbeseitigungen.

Unsachgemäße Störungsbeseitigungen können eine Gefahr für das tätig wer-dende Personal sowie für die Maschine zur Folge haben.

Fachspezifische Arbeiten an der Mechanik und Elektrik dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden.

Diagnose	Ursache	Abhilfe
Bohrschutz aktiv	Bohrschutz ist nicht in seiner Schutzposition.	Bohrschutz in Schutzposition vor das Werkzeug schwenken und mit Dreh-/Drucktaster bestätigen.
Maschine geht nicht an	<ul style="list-style-type: none"> • Netzstecker ist nicht eingesteckt. • Not-Aus-Taster ist betätigt 	<ul style="list-style-type: none"> • Netzstecker einstecken. • NOT-Aus-Taster entsperren. <p>Falls dies keine Abhilfe bringt:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Maschine neu starten oder • FLOTT-Service kontaktieren.
Display aus	Maschine befindet sich im Standby-Modus.	<p>Falls dies keine Abhilfe bringt:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Maschine neu starten oder • FLOTT-Service kontaktieren.

Die Fehler werden durch die Zeichen „Err“ und einer Fehlernummer angezeigt. Ein Fehler kann durch langes Drücken der Stopptaste quittiert werden.

Folgende Fehler werden ausgegeben:

Fehlernummer	Ursache	Bezeichnung
Err 1	Motor defekt Die Maschine wurde überlastet	Überstromfehler
Err 2	Die Maschine wurde überlastet	Übertemperatur Fehler
Err 3	Fehlende Netzspannung Kurzer Netzausfall	Netzfehler
Err 4	Drehzahlgeber defekt Endgeschwindigkeit wegen Überlast nicht erreicht Mechanisches Problem	Drehzahlgeber Fehler
Err 5	Bohrschutz geöffnet Schalterschleife unterbrochen	Bohrschutz

Motor aus

Zustand Motor aus, Drehzahl einlesen und Display aktualisieren

Durch langes Drücken der Stopptaste Wechsel in den „Zustand Standby“ Nach Inaktivität für festgelegten Zeitraum Wechsel in den „Zustand Standby“ Durch Drücken der Starttaste Wechsel in den „Zustand Motor Ein“

Zustand Motor ein

Bei geöffnetem Bohrschutzschutz Wechsel in den „Zustand Fehler“

Ansonsten Motor auf eingestellte Drehzahl regeln

Drehzahl einlesen und Display aktualisieren

Durch Drücken der Stopptaste Wechsel in den „Zustand Motor Aus“

Zustand Standby

Schalten der Hardware in den Ruhemodus

Durch Drücken der Starttaste Wechsel in den „Zustand Motor Aus“

8.2 Weitere Störungen und Abhilfe

In der nachfolgenden Tabelle erhalten Sie weitere Störungen und deren Beseitigung, die nicht mit Hilfe des Displays angezeigt werden.



Warnung

Gefahr durch unsachgemäße Störungsbeseitigungen.

Unsachgemäße Störungsbeseitigungen können eine Gefahr für das tätig werdende Personal sowie für die Maschine zur Folge haben.

Fachspezifische Arbeiten an der Mechanik und Elektrik dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden.

Störung	Ursache	Abhilfe
Maschine läuft nicht	<ul style="list-style-type: none"> ● Netzanschluss defekt ● Bohrschutz nicht aktiviert ● Bedienpult defekt ● Motor defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ● Netzanschluss überprüfen ● Bohrschutz aktivieren ● Bedienpult austauschen ● Motor austauschen
Maschine läuft, aber geringe Rotation bzw. Bohrleistung	<ul style="list-style-type: none"> ● Zu geringe Spannung des Keilrippenriemens ● Keilrippenriemen verunreinigt 	<ul style="list-style-type: none"> ● Keilrippenriemen neu spannen ● Keilrippenriemen und Riemenscheiben reinigen
Ungewöhnlich laute Betriebsgeräusche des Antriebs	<ul style="list-style-type: none"> ● Zu geringe oder zu hohe Spannung des Keilrippenriemens ● Gelockerte Riemenscheiben 	<ul style="list-style-type: none"> ● Keilrippenriemen neu spannen ● Riemenscheiben befestigen
Bohrer läuft unrund	<ul style="list-style-type: none"> ● Bohrfutter nicht korrekt montiert ● Spannbacken des Bohrfutters defekt ● Spindel ist defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ● Bohrfutter neu einsetzen ● Bohrfutter austauschen ● Spindel austauschen
Bohrer erzeugt Funken oder raucht	<ul style="list-style-type: none"> ● Drehzahl nicht passend zum Bohrer ● Schlechte Späneabfuhr ● Bohrer ist stumpf oder defekt ● Bohrer erfordert Kühl- oder Schmiermittel ● Vorschub zu gering 	<ul style="list-style-type: none"> ● Drehzahl gemäß der Herstellerangaben anpassen ● Bohrer anheben und Späne entfernen ● Bohrer nachschärfen oder austauschen ● Kühl- oder Schmiermittel einsetzen ● Vorschub erhöhen
Bohrer hat sich im Werkstück verklemmt	<ul style="list-style-type: none"> ● Vorschub zu hoch ● Schlechte Späneabfuhr 	<ul style="list-style-type: none"> ● Vorschub verringern ● Bohrer anheben und Späne entfernen

8.3 Freigabe der Maschine nach einer Störung



Warnung

Gefahr durch unsachgemäße Störungsbeseitigungen.

Unsachgemäße Störungsbeseitigungen können eine Gefahr für das tätig werdende Personal sowie für die Maschine zur Folge haben.

Fachspezifische Arbeiten an der Mechanik und Elektrik dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden.

1. Falls erforderlich bzw. vorgeschrieben:
Rufen Sie qualifiziertes und autorisiertes Fachpersonal herbei und lassen Sie die Ursache der Störung beseitigen.

Die Maschine ist nun wieder freigegeben und kann wieder bedient werden (siehe Kapitel 6 *Maschine bedienen*, Seite 36).

9 Maschine warten

9.1 Prüf- und Wartungsintervalle

Die nachstehende Aufstellung über die regelmäßige Wartung gibt einen Überblick über die Arbeiten, die zur Sicherstellung eines störungsfreien Betriebes mindestens erforderlich sind. Es hängt von den jeweiligen Betriebsbedingungen und der Abnutzung der Maschine ab, ob und in welchem Umfang eine darüberhinausgehende Pflege und Wartung erforderlich ist.

Alle Wartungsarbeiten dürfen nur von fachlich geschultem Personal unter sorgfältiger Beachtung aller nötigen Unfallverhütungsvorschriften durchgeführt werden. Beachten Sie dazu auch unbedingt die Angaben im Kapitel 7.1 *Maßnahmen vor Wartung und Instandhaltung* auf der Seite 44.

In regelmäßigen Zeitabständen (ggf. täglich) je nach den Betriebsverhältnissen oder bei Wartungsarbeiten an der Maschine sind unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften folgende allgemeine Prüf- und Wartungsarbeiten durchzuführen:

- Alle äußeren Maschinenbereiche und -bauteile sind regelmäßig vom Staub und Verunreinigungen zu säubern.
- Insbesondere der Maschinenbereich in dem Späne anfallen, muss regelmäßig gereinigt werden. Dazu können die Späne mittels Handfeger entfernt werden.
- Die eingesetzten Werkzeuge regelmäßig auf Verschleiß überprüfen und ggf. austauschen (beachten Sie dazu die Dokumentation des Herstellers).
- Die schlecht zugänglichen Teile der Maschine sind vorsichtig mit Pressluft auszublasen; eventuell genügt die Verwendung eines Blasebalgs. (Absaugen ist besser, aber nicht immer durchführbar).
- Alle Verbindungsschrauben sind auf festen Sitz zu überprüfen. Ebenso sind alle Anschlussklemmen für die Steuerleitungen an Geräten und Klemmleisten zu kontrollieren.
- Alle Lampen des Bedienpults und des Bohrlichts sind auf Funktion zu kontrollieren (beachten Sie die Dokumentation des Herstellers).
- Eine wichtige Maßnahme stellt die Prüfung des Schutzsystems dar. Diese ist nach der VDE-Vorschrift 0100 oder vergleichbaren nationalen Vorschriften durchzuführen.
- Alle Überwachungseinrichtungen sind auf Ansprechbereitschaft zu überprüfen.
- Alle Sicherheitseinrichtungen sind auf Ansprechbereitschaft zu überprüfen.
- Die Lager des Antriebsmotors sind nach Bedienungsvorschrift zu pflegen (beachten Sie die Dokumentation des Herstellers).
- Wird Kühlluft durch Filter angesaugt, so ist der Filter zu reinigen oder eventuell auszuwechseln (beachten Sie die Dokumentation des Herstellers).
- Alle Warn- und Hinweisschilder sind auf Vollständigkeit und Sauberkeit zu prüfen, gegebenenfalls zu ersetzen bzw. zu reinigen.

Wartungsintervall							Baugruppe	Wartungstätigkeit	
jährlich	halbjährlich	vierteljährlich	monatlich	wöchentlich	täglich	bei Störung		 Gefahr Vor Beginn jeglicher Wartungs- und Reinigungsarbeiten müssen Sie die Maschine außer Betrieb setzen (siehe Kapitel 7 Maschine außer Betrieb setzen).	
					■		Maschine allgemein	Maschine von Spänen befreien. Handfeger benutzen.	
					■			Maschine und Bereich um die Maschine von Kühlschmierstoffen befreien.	
			■					Bohrtisch auf Verschleiß überprüfen. Mit Sprühöl leicht einölen.	
				■				Säule säubern. Mit Sprühöl leicht einölen.	
				■				Zahnstange säubern. Mit Maschinenfett einfetten	
				■				Pinole in unterste Position bewegen, säubern und leicht einölen. Verzahnung der Pinole einfetten.	
				■				Bedienpult reinigen.	
					■			Alle Lampen des Bedienpults und des Bohrlichts sind auf Funktion zu kontrollieren.	
					■			NOT-AUS-Taster auf Funktion prüfen.	
					■			Bohrschutz auf Funktion prüfen.	
Herstellerangaben beachten									Die eingesetzten Bohrfutter auf Verschleiß und Funktion überprüfen, ggf. austauschen.
Herstellerangaben beachten									Die eingesetzten Werkstückaufnahmen (Schraubstock, Klemmbacken, ...) auf Funktion überprüfen, ggf. austauschen.
Herstellerangaben beachten									Die eingesetzten Werkzeuge regelmäßig auf Verschleiß überprüfen, ggf. austauschen.
	■							Alle Verbindungsschrauben sind auf festen Sitz zu überprüfen.	
				■				Maschine von Staub und Schmutz säubern. Die schlecht zugänglichen Teile sind vorsichtig mit Pressluft auszublasen; evtl. genügt die Verwendung eines Blasebalges. (Absaugen ist besser, nicht immer durchführbar).	
			■					Alle Warn- und Hinweisschilder auf Vollständigkeit und Sauberkeit überprüfen, ggf. reinigen oder ersetzen.	
	■						Antrieb	Äußeren Zustand der Antriebseinheit kontrollieren.	
	■					■		Zustand der Riemenscheiben kontrollieren.	
	■					■		Zustand, Spannung und Sitz des Keilrippenriemens kontrollieren.	
					■		Elektrik	Vorhandensein und gesicherte Funktion der Schutzhaube überprüfen.	
				■				Unversehrtheit der Anschlussleitung und des Schutzkontaktsteckers überprüfen.	
	■							Alle Anschlussklemmen für die Steuerleitungen an Geräten und Klemmleisten kontrollieren.	
						■		Bedienpult austauschen.	

9.2 Bohrfutter demontieren



Gefahr

Gefahr durch ungewollten Anlauf der Maschine.

Vor Beginn jeglicher Wartungs- und Reinigungsarbeiten müssen Sie die Maschine außer Betrieb setzen.

Die verschiedenen Maschinentypen beinhalten zwei grundsätzliche Verfahren, um das Bohrfutter zu demontieren:

- Spindel mit Sechskantmutter
- Spindel mit Austreiberöffnung

9.2.1 Bohrfutter mit Sechskantschraube demontieren



Achtung

Beschädigung der Spindel bzw. des Bohrfutters.

Achten Sie unbedingt darauf, dass bei der Demontage des Bohrfutters dieses nicht auf den Bohrtisch oder den Schraubstock fällt. Dadurch können die Bauteile beschädigt werden und sind nicht mehr geeignet für den weiteren Einsatz.

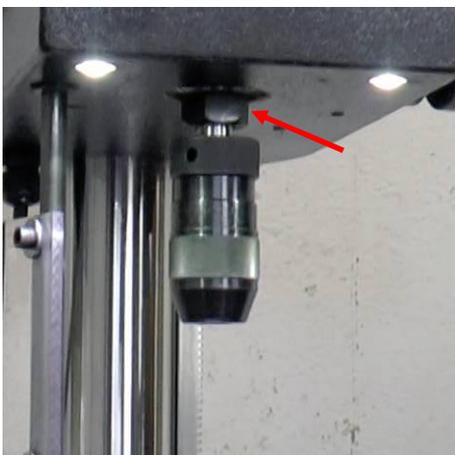
1. Schalten Sie die Maschine aus (siehe Kapitel 7.1 *Maschine ausschalten*, Seite **Fehler! Textmarke nicht definiert.**).
2. Schwenken Sie den Bohrschutz zur linken Seite.



Achtung

Gefahr durch heißes Werkzeug.

Das Werkzeug kann nach dem Einsatz noch heiß sein. Kühlen Sie das Werkzeug mit Kühlmittel ab oder entnehmen es mit einem Schutzhandschuh.



3. Entnehmen Sie zunächst das Werkzeug aus dem Bohrfutter, bevor Sie das Bohrfutter demontieren.
4. Halten Sie mit der einen Hand das Bohrfutter fest, damit dieses nach der Demontage nicht auf den Bohrtisch oder Schraubstock fällt und beschädigt wird.
5. Drehen Sie die Sechskantmutter SW24 mit einem geeigneten Sechskantschlüssel im Uhrzeigersinn, um das Bohrfutter zu lösen.
6. Entnehmen Sie das Bohrfutter.
7. Kontrollieren Sie das Bohrfutter auf Verschmutzungen, Verschleiß oder Beschädigungen.
8. Kontrollieren Sie die Spindel ebenfalls auf Verschmutzungen, Verschleiß oder Beschädigungen.

9.2.2 Bohrfutter mit Austreiber demontieren

Die Demontage des Bohrfutters sollte mit Hilfe einer zweiten Person durchgeführt werden.



Achtung

Beschädigung der Spindel bzw. des Bohrfutters.

Achten Sie unbedingt darauf, dass bei der Demontage des Bohrfutters dieses nicht auf den Bohrtisch oder den Schraubstock fällt. Dadurch können die Bauteile beschädigt werden und sind nicht mehr geeignet für den weiteren Einsatz.

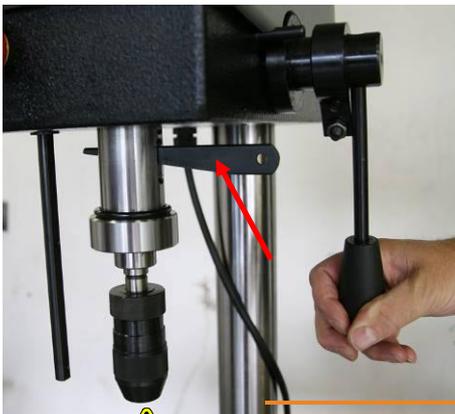
1. Schalten Sie die Maschine aus (siehe Kapitel 7.1 *Maschine ausschalten*, Seite **Fehler! Textmarke nicht definiert.**).
2. Schwenken Sie den Bohrschutz zur linken Seite.



Achtung Gefahr durch heißes Werkzeug.

Das Werkzeug kann nach dem Einsatz noch heiß sein. Kühlen Sie das Werkzeug mit Kühlmittel ab oder entnehmen es mit einem Schutzhandschuh.

3. Entnehmen Sie zunächst das Werkzeug aus dem Bohrfutter, bevor Sie das Bohrfutter demontieren.



4. Drehen Sie (2. Person) den Bohrhebel so weit nach unten, bis die seitlichen Austreiböffnungen sichtbar werden. Halten Sie den Bohrhebel in dieser Stellung fest.
5. Halten Sie mit der einen Hand das Bohrfutter fest, damit dieses nach der Demontage nicht auf den Bohrtisch oder Schraubstock fällt und beschädigt wird.
6. Stecken Sie den Austreiber durch die seitliche Öffnung der Pinole. Achten Sie darauf, dass sich die abgerundete Seite oben befindet.



Achtung

Beschädigung der Pinole.

Achten Sie auf den korrekten Einsatz des Austreibers in der Pinole. Bewegen Sie die Pinole bei eingesetztem Austreiber niemals mit dem Bohrhebel nach oben, um das Bohrfutter zu lösen. Dadurch entstehen Beschädigungen in der Pinole, die ggf. einen weiteren Einsatz der Maschine unmöglich machen.

7. Schlagen Sie mit einem Hammer leicht auf das Ende des Austreibers, dadurch wird das Bohrfutter aus der Spindel gelöst.
8. Entnehmen Sie das Bohrfutter.
9. Kontrollieren Sie die Spindel und das Bohrfutter auf Verschmutzungen, Verschleiß oder Beschädigungen.

9.3 Schutzhaube (de)montieren

Damit die verschiedenen Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten an der Elektrik und der Antriebseinheit durchgeführt werden können, muss die Schutzhaube der Maschine demontiert werden.



Gefahr

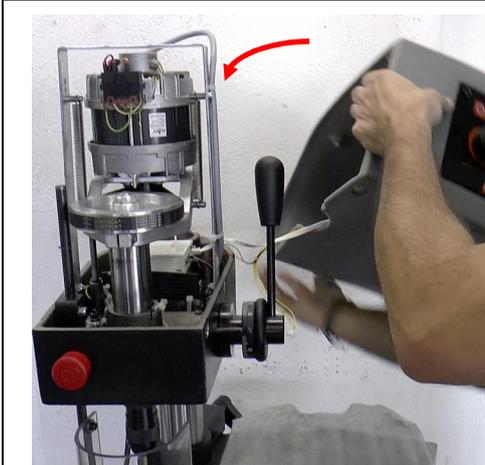
Gefahr durch elektrische Spannung.

Wartungsarbeiten an elektrischen Bauteilen darf nur beauftragtes Personal (Elektrofachkraft) durchführen. Stellen Sie sicher, dass für den Zeitraum der Wartung die elektrische Einrichtung der Maschine spannungsfrei ist.

9.3.1 Schutzhaube demontieren

	<ol style="list-style-type: none"> 1. Warten Sie mindestens 15 min., bevor Sie die Schutzhaube entfernen. Erst danach sind die Kondensatoren unter der Schutzhaube entladen. 2. Schwenken Sie den Bohrtisch nach rechts, um darauf die Schutzhaube absetzen zu können. Alternativ können Sie auch einen Werkzeugwagen oder andere geeignete Ablage verwenden. 3. Entfernen Sie die jeweils 2 seitlichen Kreuzschlitzschrauben aus der Schutzhaube.
	<ol style="list-style-type: none"> 4. Kippen Sie die Schutzhaube vorsichtig ein kleines Stück nach hinten und halten sie so fest, so dass Sie von vorne oder der Seite unter die Schutzhaube greifen können. 5. Entfernen Sie mit der anderen Hand den Stecker, in dem Sie auf die Entriegelungstaste des Steckers drücken und diesen abziehen. Der andere Stecker kann angeschlossen bleiben.
	<ol style="list-style-type: none"> 6. Schwenken Sie die Schutzhaube mit dem angeschlossenen Kabel nach rechts hinter dem Bohrtisch herum. 7. Setzen Sie die Schutzhaube auf dem Bohrtisch ab. Dabei liegt die Schutzhaube mit der Kopfseite auf dem Bohrtisch und mit der Öffnung nach oben. <p>Die Schutzhaube ist nun demontiert, so dass die erforderlichen Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten an der Elektrik und der Antriebseinheit durchgeführt werden können.</p>

9.3.2 Schutzhaube montieren



8. Heben Sie die Schutzhaube vom Bohrtisch und schwenken Sie um den Bohrhebel herum auf den Maschinenkopf.



9. Kippen Sie die Schutzhaube vorsichtig ein kleines Stück nach hinten und halten sie so fest, so dass Sie von vorne oder der Seite unter die Schutzhaube greifen können.



10. Stecken Sie den Stecker auf den freien Anschluss neben der Pinole. Achten Sie darauf, dass der Stecker korrekt einrastet und das Kabel nicht zwischen Schutzhaube und Maschinenkopf eingeklemmt wird.

Senken Sie die Schutzhaube auf den Maschinenkopf auf und achten darauf, dass diese korrekt sitzt.

11. Setzen Sie die jeweils 2 seitlichen Kreuzschlitzschrauben in die Schutzhaube ein und ziehen diese handfest an.

Die Schutzhaube ist nun montiert und die Maschine kann wieder bedient werden.

9.4 Keilrippenriemen spannen bzw. austauschen

Damit die verschiedenen Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten an der Elektrik und der Antriebseinheit durchgeführt werden können, muss die Schutzhaube der Maschine demontiert werden.



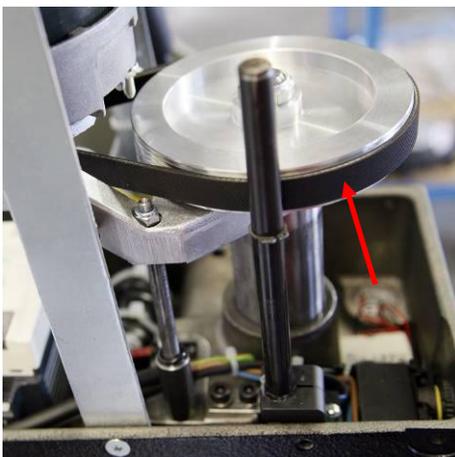
Gefahr

Gefahr durch elektrische Spannung.

Wartungsarbeiten an elektrischen Bauteilen darf nur beauftragtes Personal (Elektrofachkraft) durchführen. Stellen Sie sicher, dass für den Zeitraum der Wartung die elektrische Einrichtung der Maschine spannungsfrei ist.



1. Entfernen Sie die Schutzhaube vom Maschinenkopf (siehe Kapitel 9.3 *Schutzhaube (de)montieren*, Seite 53). Anschließend ist der komplette Antriebsbereich inkl. Frequenzumrichter zugänglich.



2. Kontrollieren Sie zunächst den Zustand und die Spannung des Keilrippenriemens.
Der Keilrippenriemen
 - muss in einer Flucht auf beiden Riemenscheiben sitzen. Ein schief laufender Keilrippenriemen ist sehr schnell verschlissen oder beschädigt.
 - darf auf dem kompletten Umfang nicht angerissen, ausgefranst oder angebrochen sein.
 - muss eine ausreichende Spannung aufweisen. Die richtige Spannung ist vorhanden, wenn sich der Keilrippenriemen zwischen den Riemenscheiben 3-5 mm eindrücken lässt und sich die vordere Riemenscheibe noch von Hand drehen lässt.
3. Kontrollieren Sie auch die beiden Riemenscheiben auf Beschädigungen und Verschleiß.

Wenn Sie bei der Kontrolle feststellen, dass der Keilrippenriemen

- nicht korrekt gespannt ist, muss dieser nachgespannt werden.
- beschädigt ist, müssen Sie diesen gegen einen Neuen austauschen.



4. Lösen Sie auf der Unterseite der Motorhalterung jeweils zwei Innensechskantschrauben der Größen 4 und 5, um den Motor samt hinterer Riemenscheibe zu lösen.
Dadurch wird die Spannung des Keilrippenriemens gelöst.



Hinweis

Beachten Sie, dass ausschließlich Originalersatzteile des Herstellers eingesetzt werden. Bei Verwendung anderer Ersatzteile übernimmt der Hersteller keine Garantie und Haftung bezüglich Funktionalität und Sicherheit der Maschine.

5. Falls erforderlich:
Entfernen Sie den beschädigten Keilrippenriemen und ersetzen diesen durch einen Neuen.
Achten Sie beim Einsetzen des neuen Keilrippenriemens darauf, dass dieser korrekt und in einer Flucht auf beiden Riemenscheiben sitzt.



6. Spannen Sie den Keilrippenriemen, indem Sie
 - mit einer Hand den Antriebsmotor leicht nach hinten schieben,
 - mit der anderen Hand die Spannung des Keilrippenriemens überprüfen.
Die richtige Spannung ist vorhanden, wenn sich der Keilrippenriemen zwischen den Riemenscheiben 3-5 mm eindrücken lässt.
7. Ziehen Sie auf der Unterseite der Motorhalterung jeweils 2 Innensechskantschrauben der Größen 4 und 5 handfest an.
8. Überprüfen Sie anschließend den korrekten Sitz und den leichten Lauf des Keilrippenriemens, indem Sie die vordere Riemenscheibe mit der Hand drehen.
9. Montieren Sie die Schutzhaube, bevor Sie die Maschine wieder bedienen (siehe Kapitel 9.3 *Schutzhaube (de)montieren*, Seite 53).

Der Keilrippenriemen ist nun ausgetauscht (falls erforderlich) und korrekt gespannt.

9.5 Bedienpult austauschen

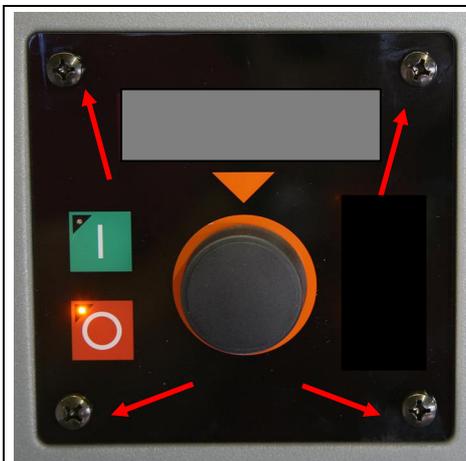
Für den Fall, dass das Bedienpult oder Taster des Bedienpults defekt sind, muss das Bedienpult als Ganzes ausgetauscht werden.



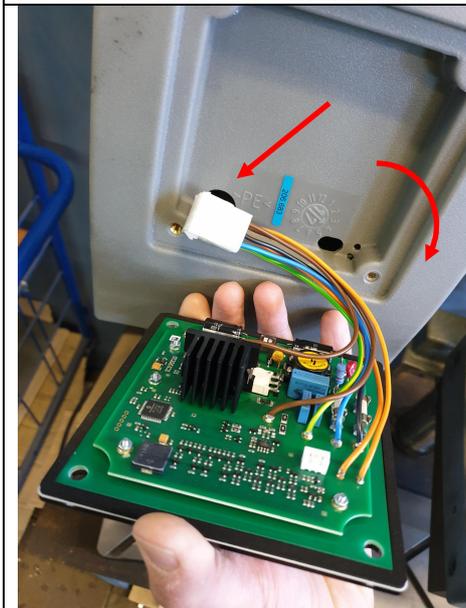
Gefahr

Gefahr durch elektrische Spannung.

Wartungsarbeiten an elektrischen Bauteilen darf nur beauftragtes Personal (Elektrofachkraft) durchführen. Stellen Sie sicher, dass für den Zeitraum der Wartung die elektrische Einrichtung der Maschine spannungsfrei ist.



1. Schalten Sie die Maschine aus (siehe Kapitel 7.1 Maschine ausschalten, Seite **Fehler! Textmarke nicht definiert.**).
2. Lösen Sie die 4 Kreuzschlitzschrauben des Bedienpults und entfernen Sie diese.



3. Klappen Sie das Bedienpult ein kleines Stück aus dem Einsatz der Schutzhaube nach unten und halten es mit einer Hand fest.
4. Entfernen Sie mit der anderen Hand
 - den Netzwerkstecker und
 - den mehrpoligen Stecker
 - in dem Sie jeweils auf die Entriegelungstaste des Steckers drücken und diesen abziehen

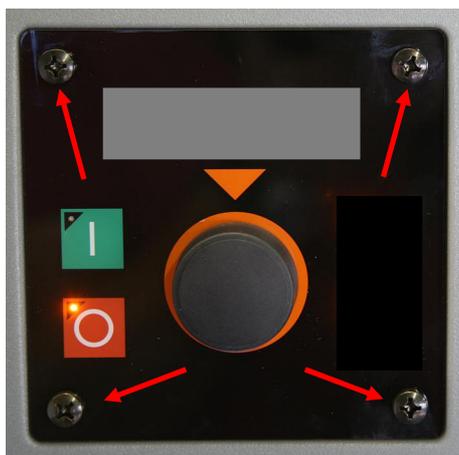


Hinweis

Beachten Sie, dass ausschließlich Originalersatzteile des Herstellers eingesetzt werden. Bei Verwendung anderer Ersatzteile übernimmt der Hersteller keine Garantie und Haftung bezüglich Funktionalität und Sicherheit der Maschine.



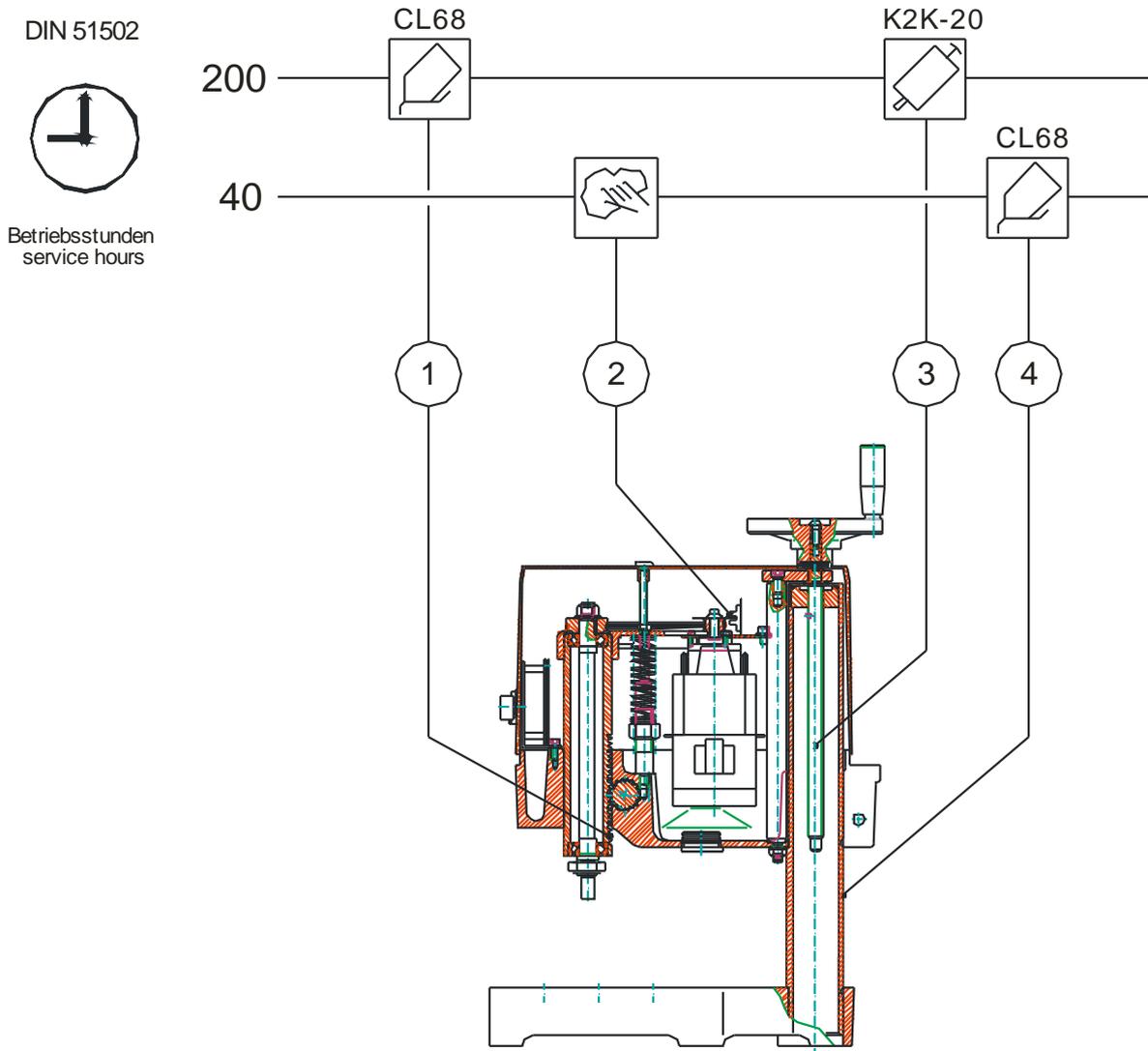
5. Entnehmen Sie das Bedienpult und tauschen es durch ein neues Bedienpult aus.



6. Stecken Sie den Netzwerkstecker und den mehrpoligen Stecker in die jeweiligen Steckeraufnahmen auf der Rückseite des Bedienpults.
7. Setzen Sie das Bedienpult in den Einsatz der Schutzhaube.
8. Befestigen Sie das Bedienpult mit Hilfe der 4 Kreuzschlitzschrauben mit der Schutzhaube.

Das Bedienpult ist nun ausgetauscht, montiert und kann wieder bedient werden.

9.6 Schmierplan



- 1 Pinole / pinion shaft
- 2 Lichtschränke / light barrier
- 3 Gewindespindel / lead screw
- 4 Säule / column

9.7 Instandsetzung

Für die meisten Instandsetzungsarbeiten ist ein spezielles Wissen über Materialien, Bauteile, Prüfstände und -mittel erforderlich. Deshalb sollten diese Arbeiten nur in Absprache mit dem Hersteller ausgeführt werden.



Gefahr

Gefahr durch elektrische Spannung.

Instandsetzungsarbeiten an elektrischen Bauteilen darf nur beauftragtes Personal (Elektrofachkraft) durchführen.

- Stellen Sie sicher, dass für den Zeitraum der Instandsetzung die elektrischen Einrichtungen der Anlage spannungsfrei sind.
- Änderung in der Schaltungslogik ist nur durch den Hersteller gestattet.



Gefahr

Gefahr durch unsachgemäßes Arbeiten an und mit der Anlage.

- Die Instandsetzung der Anlage darf nur beauftragtes und unterwiesenes Personal unter Verwendung von Originalersatzteilen durchführen.
- Demontieren Sie keine Sicherheitseinrichtungen der Anlage. Ist die Demontage von Sicherheitseinrichtungen zur Instandsetzung unumgänglich, müssen Sie die Sicherheitseinrichtungen anschließend wieder montieren und ihre Funktion überprüfen.
- Vor jeder Wiederinbetriebsetzung nach Instandsetzungsmaßnahmen ist eine Prüfung aller Sicherheitseinrichtungen erforderlich.



Hinweis

Sollten aus unvorhergesehenen Gründen Schäden an den Anlagen auftreten, so ist vor der Reparatur mit dem Hersteller Rücksprache zu nehmen.



Hinweis

Beachten Sie unbedingt auch die Instandsetzungshinweise in den Fremddokumentationen der Produkthersteller.



Hinweis

Gefahr für die Umwelt durch unsachgemäße Entsorgung.

Halten Sie geeignete Aufnahmemittel und Gefäße bereit, um auslaufende oder verschüttete Betriebsmittel (z. B. Kühlschmiermittel) aufzunehmen. Entsorgen Sie alle verwendeten Betriebsmittel, Hilfsstoffe und Austauschteile sicher und umweltschonend. Beachten Sie dabei die jeweiligen Vorschriften und Gesetze zum Umweltschutzgesetz.

10 Ersatzteilliste

Ausgenommen sind Teile, die aufgrund technischer Innovationen nicht mehr hergestellt werden!

Abb.	Pos	Bezeichnung	TB 10 Eco Plus
1	1	Tischfuß	217206
1	2	Säule	217133
1	3	Ritzelwelle*	217221
1	4	Anschlagring*	217245
1	5	Bohrhebel	120662
1	6	Zylindergriff	009196
1	7	Schutzhaube*	217216
1	8	Bedienteil mit Drehzahlregelung*	217227
	-	Drehzahlmesser	217228
1	9	Not-Aus-Schlagtaster*	010053
1	10	LED Beleuchtung	010047
		Konstantstromquelle	010049
1	11	Bohrschutz	212596
		Anbauteile elektrischer Bohrschutz*	217240
2	-	Höhenverstellung über Gewindespindel (Option)	290302
2	1	Handrad	217141
2	2	Nyliner	007023
2	3	Traverse	061342
2	4	Verstellspindel*	120611
2	5	Säule	217136
2	6	Haltestange	217142
3	1	Spannhebel*	009050
3	2	Kopf	217212
3	3	Kausche*	009624
		Drahtseil*	217123
		Zugfeder*	009623
3	4	Führungsstange	217296
3	5	Motor	211591
		Motorriemenscheibe	211592
		Kohlebürsten*	009478
3	6	Rasterscheibe	211593
3	7	Riemen*	009509
3	8	Motorhalter	211343
		Motorblech	211306
3	9	Druckfeder*	009865
3	10	Ventilationsstopfen*	009991
4	1	Pinole	217357
4	2	Rillenkugellager DIN325-15x35x11-6202-2Z*	009030
4	3	Abstreifmutter	009689
4	4	Spindel B16*	217346
4	5	Passfeder DIN6885-B5x3x12 mm	009508
4	6	Spindelriemenscheibe	211344
4	7	Sechskantmutter	007007

* Verschleißteil



Abb./fig. 1

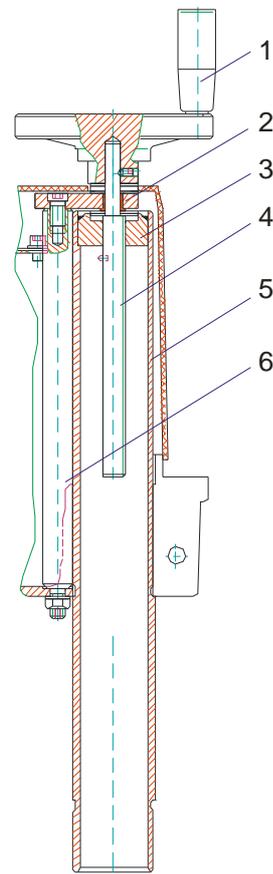


Abb./fig. 2

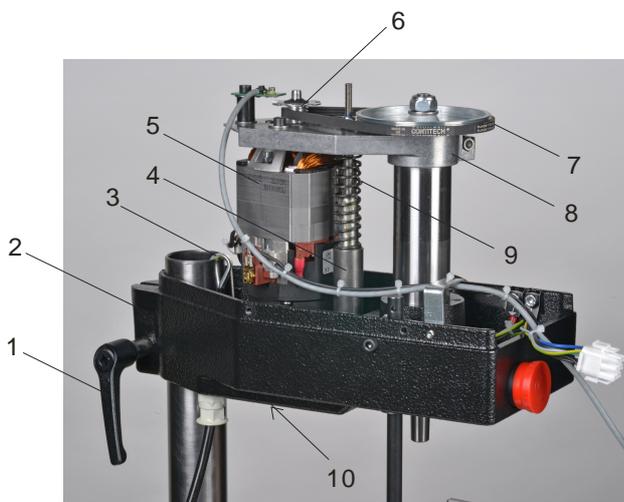


Abb./fig. 3

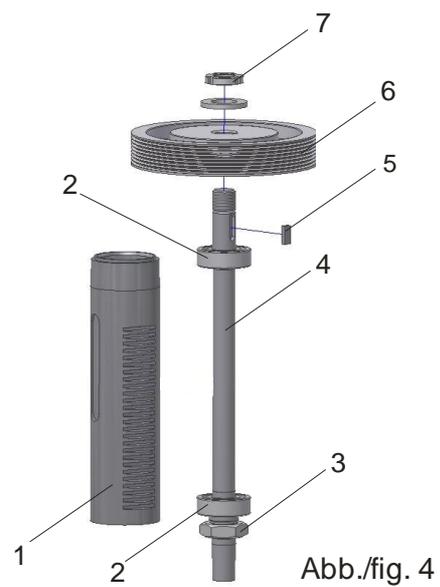
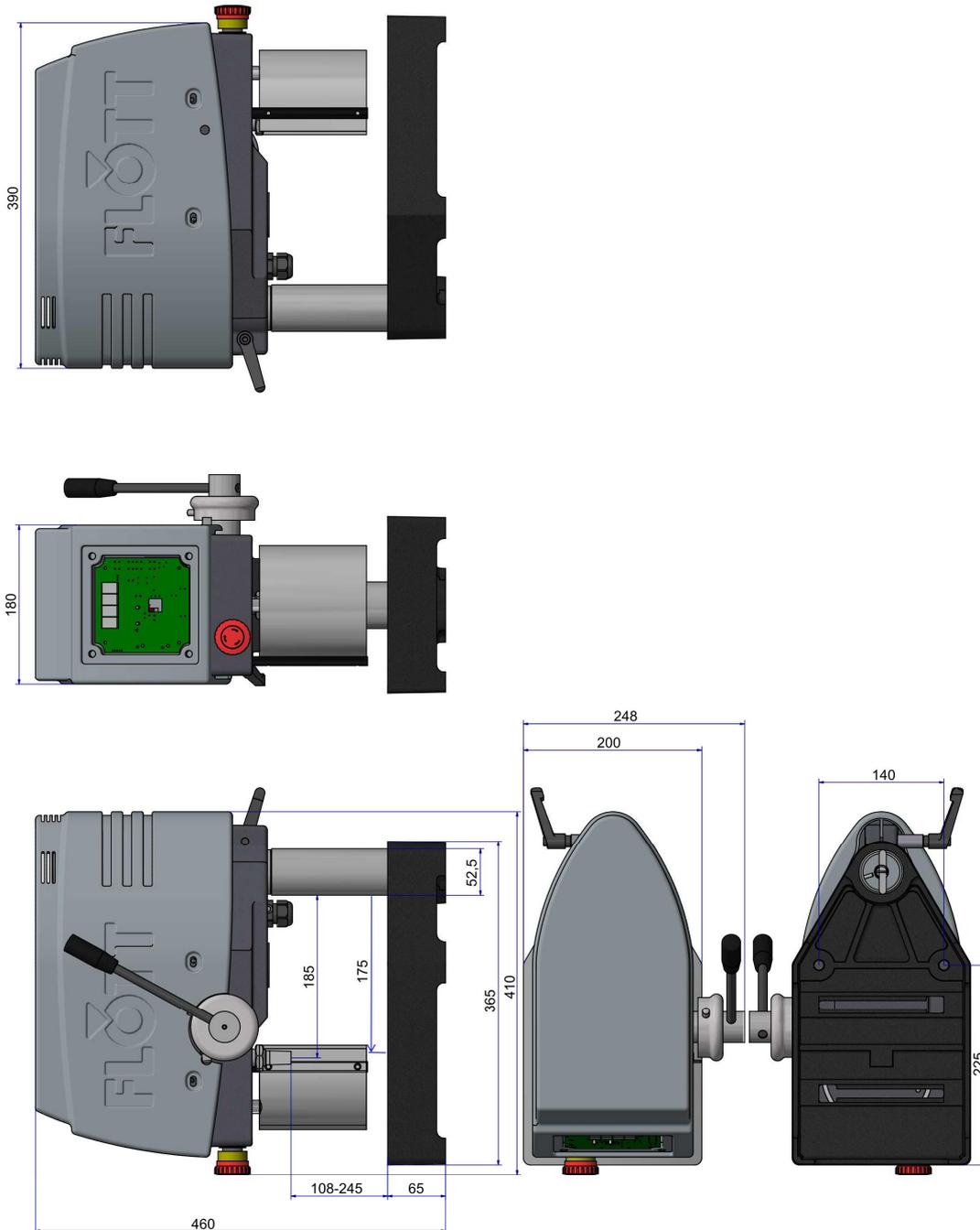


Abb./fig. 4

11 Zeichnungen und Schaltpläne



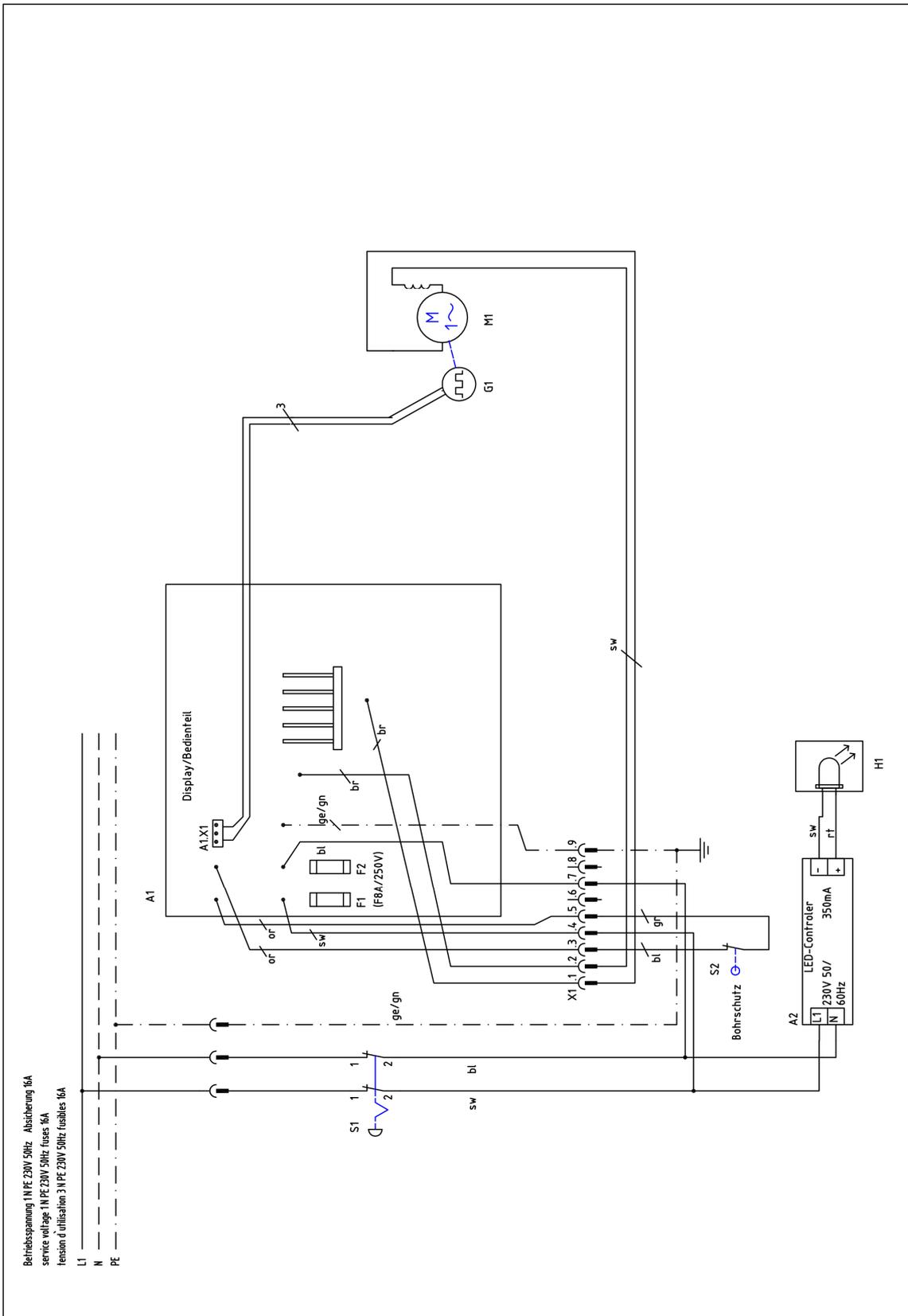


Abb./fig.: Elektroschaltplan

12 EG-Konformitätserklärung



Hiermit erklären wir, Arnz FLOTT GmbH Werkzeugmaschinen, Vieringhausen 131, D-42857 Remscheid, dass die nachstehend beschriebene Maschine

Modell: Säulenbohrmaschine

Typenbezeichnung: TB 10 Eco Plus

Maschinenummer: 2023 217.200 001-999

Baujahr: 2023

beschrieben in der vorliegenden Dokumentation, mit den nachfolgend aufgeführten Richtlinien übereinstimmt:

- Maschinen: 2006/42/EG
- RoHS-II Richtlinie: 2011/65/EU

Angewendete harmonisierte Normen:

- DIN EN ISO 12100: 2011
- DIN EN ISO 13849-1: 2016
- DIN EN 12717: 2001 / A1: 2009
- DIN EN 50370-1: 2006
- DIN EN 55011: 2018
- DIN EN 60204-1: 2019
- DIN EN IEC 61000-3-2: 2019
- DIN EN 61000-3-3: 2020

Anmerkung:

Diese Maschine unterliegt nicht den Forderungen gemäß Anhang IV für Maschinen mit besonderer Gefährdung gemäß Richtlinie 2006/42/EG (s.o.). Die Aufbewahrung der entsprechenden Unterlagen erfolgt daher bei uns.

Diese EG-Konformitätserklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn die Maschine ohne unsere Zustimmung umgebaut oder verändert wird.

Name: ppa. Dr. Karl Peter Becker

Stellung im Betrieb: Einzelprokurist/ Gesellschafter
Marken- & Vertriebsmanagement

(Bevollmächtigte Person zum Zusammenstellen der technischen Unterlagen)

(Unterschrift)

Remscheid, 21.10.2022

(Ort/Datum)

13 Notizen

**High Quality –
made in Germany
since 1854.**

FLOTT
Werkzeugmaschinen

**Arnz FLOTT GmbH
Werkzeugmaschinen**

Vieringhausen 131
42857 Remscheid
Tel. +49 2191 979-0
Fax +49 2191 979-222
info@flott.de
www.flott.de



**Beratung per WhatsApp
Einfacher geht's nicht**
Telefon: +49 (162) 18 54 000

