

MAB 150



BDS Maschinen GmbH
Martinstr. 108
D - 41063 Mönchengladbach

www.bds-maschinen.de
info@bds-maschinen.de

Inhaltsangabe:

01. Einleitung
02. Gefahrenhinweise
03. Zusätzliche Sicherheitshinweise
04. Vorbereitung
05. Anwendung
06. Wartung
07. Störungen
08. Konformitätserklärung
09. Garantie
10. Explosionszeichnungen
11. Maschinendaten

1. Einleitung:

Die Maschine ist ausschließlich für Bohrarbeiten in magnetische und nicht magnetische Metalle geeignet. Für die Bearbeitung nicht magnetischer Werkstoffe stehen aus dem Zubehörprogramm zusätzliche Spannvorrichtungen zur Verfügung. Für Anwendungsfrage stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

2. Gefahrenhinweise:



Handbuch lesen



Augenschutz benutzen



Gehörschutz benutzen



Schutzhelm benutzen



Schutzhandschuhe benutzen



geeignete Arbeitskleidung benutzen



Vor Öffnen Netzstecker ziehen



Auffanggurt anlegen



Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung



Warnung vor einer Gefahrstelle



Warnung vor magnetischem Feld



Nicht dem Regen aussetzen



Verboten für Personen mit Herzschrittmacher

3. Zusätzliche Sicherheitshinweise:

- Bitte lesen Sie die Gebrauchsanweisung, bevor Sie mit der Maschine anfangen zu arbeiten
- Um Augenverletzungen zu vermeiden, benutzen Sie bitte eine Schutzbrille
- Die Maschine ist sehr laut. Benutzen Sie bitte einen Gehörschutz
- Bei Überkopfarbeiten benutzen Sie bitte ein Schutzhelm
- Trennen Sie die Maschine vom Netz, bevor Sie das Werkzeug wechseln. Achtung: der Magnet ist dann ohne Spannung
- Sichern Sie die Maschine mit der beigegefügteten Kette, an schrägen bzw. vertikalen Flächen oder Überkopf
- Bei arbeiten auf Gerüsten, legen Sie bitte einen Auffanggurt an
Im Falle einer Unterbrechung der Spannungsversorgung führt die Maschine einen gefährlichen Pendelschlag aus.
Der Magnet ist dann ebenfalls spannungsfrei
- Achten Sie auf Beschädigungen der Netzanschlussleitung
- Durch den Magneten entstehen magnetische und elektromagnetische Felder, die sich negativ medizinische Implantate auswirken können
- Die Fläche für den Elektromagneten muss sauber und eben sein
- Die Magnethaltekraft ist abhängig von der Materialstärke und Beschaffenheit
- Farb-, Zink- und Zunderschichten reduzieren die Magnethaltekraft
- Bei Überkopfarbeiten ist ausschließlich das Hochleistungsfettspray BDS ZHS 400 zu verwenden. Normale Schneidöle können bei Überkopfarbeiten in den Motor laufen und einen Kurzschluss verursachen

4. Vorbereitung:

Funktionen und Wirkungsweise der Elektronik - Baugruppe

Die Elektronik hat im wesentlichen drei Hauptfunktionen zu erfüllen:
Schutz des Bedieners vor Unfällen
Sicherung einer langen Lebensdauer der Bohrmaschine und der Werkzeuge
Stufenlose Drehzahleinstellung entsprechend den jeweiligen technologischen Anforderungen.

Für eine ordnungsgemäße Funktion der Magnetkernbohrmaschine und aus Gründen der Arbeitssicherheit ist folgendes zu beachten:

Die Drehzahl der Arbeitsspindel ist in Abhängigkeit von Werkstoff und Bohrdurchmesser zu wählen.

Die Vorwahl der Drehmomentgröße bzw. Begrenzung hat unter Beachtung der Erfordernisse bei der Durchführung der Arbeitsaufgabe aus technologischer Sicht und Arbeitssicherheit zu erfolgen.

Verwenden Sie stets nur scharf angeschliffene Werkzeuge.

Die Schäfte der Werkzeuge müssen in einwandfreiem Zustand sein und frei von Verunreinigungen. Sie dürfen keine Beschädigungen aufweisen.

Der Werkzeugaufnahmekegel in der Arbeitsspindel ist vor Einbringen eines Bohrers sorgfältig zu säubern.

Bei Verwendung eines Zahnkranzbohrfutters mit dem dazugehörigen Kegeldorn, hat das Spannen der Bohrer mittels Schlüssel sorgfältig und fest zu erfolgen.

Der Schlüssel ist vor Arbeitsbeginn aus dem Futter zu entfernen.

Das Ausbringen der Bohrwerkzeuge darf bei Bohrmaschinen mit Innenkonus nur mit dem mitgelieferten Austreiber vorgenommen werden.

Bewegliche Anschlussleitungen dürfen nicht auf Zug beansprucht werden. Alle Beschädigungen sind zu vermeiden, da eine Gefährdung durch elektrischen Strom hervorgerufen werden kann.

5. Allgemeine Anwendung

Anschluss und Inbetriebnahme

Bitte überprüfen Sie zuerst die Netzspannung.

Die auf dem Typenschild angegebene Netzspannung muss mit dem Stromnetz übereinstimmen.

Netzanschluss

Verbinden Sie den Netzstecker mit dem Stromnetz. Wenn Sie ein Verlängerungskabel benutzen, vergewissern Sie sich, dass es für die Leistung der Maschine ausgelegt ist.

Maschine ansetzen und Magnet einschalten

Achten Sie darauf, dass die Fläche eben und sauber ist.

Positionieren Sie die Maschine und betätigen den Magnetschalter.

Die Magnethaltekraft ist abhängig von der Materialstärke und Beschaffenheit.

Farb-, -Zink-, -und Zunderschicht reduzieren die Magnethaltekraft erheblich.

Hinweis

**Der Motor kann nur gestartet werden,
wenn der Magnet eingeschaltet ist.**

**Nach einer Stromunterbrechung muss
der Motor erneut eingeschaltet werden.**



Maschine sichern:

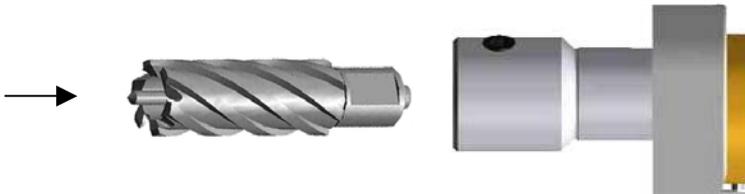
Wenn die Maschine an schrägen bzw. vertikalen Flächen oder Überkopf eingesetzt wird, muss sie mit der mitgelieferten Kette gesichert werden.

Die Bohrmaschine ist für Bohrarbeiten in Metall geeignet.

Die Leistungsdaten entnehmen Sie bitte dem Datenblatt.

Einsetzen der Kernbohrer:

Setzen Sie den Kernbohrer mit dem Auswerferstift in die Direktaufnahme ein. Bei Maschinen mit Direktaufnahme wird der Kernbohrer mit zwei Gewindestiften auf den Spannflächen geklemmt.



Motor einschalten:

Drücken Sie auf I des Schalters **Motor**.



Bohrvorgang:

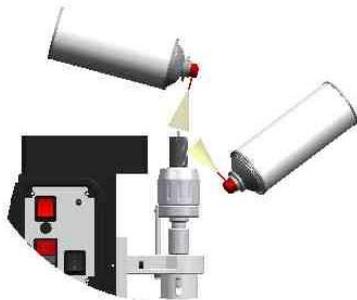
Das Bohren mit Kernbohrern erfordert keinen großen Kraftaufwand. Bohren Sie ohne großen Druck.

Achten Sie darauf, dass die Späne nach oben herausgeführt werden. Bei größeren Bohrtiefen bitte den Span brechen.

Ein größerer Druck beschleunigt das Bohren nicht, der Bohrer wird schneller abgenutzt und die Maschine überlastet.

Verwenden Sie unbedingt die mitgelieferte Kühlschmiereinrichtung.

Die Werkzeugstandzeit ist abhängig von der Schmierung!
Eine permanent Innenschmierung mit Hochleistungsschneidöl BDS 5000 ist unbedingt notwendig.
Bei arbeiten über Kopf darf die Schmiereinrichtung nicht eingesetzt werden.
Hierbei verwenden Sie bitte BDS Hochleistungsfettspray ZHS 400.
Sprühen Sie den Bohrer vor dem Bohren von innen mit Fettspray ein.
Bei größeren Bohrtiefen wiederholen Sie bitte diesen Vorgang mehrfach.



Motor abschalten

Drücken Sie auf **0** des Schalters **Motor** und warten Sie bis der Motor vollständig zum Stillstand gekommen ist.



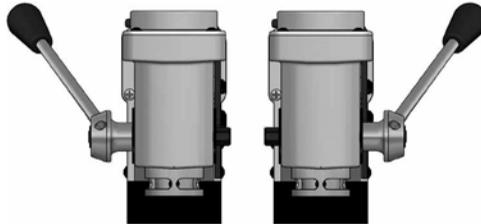
Magnet lösen

Drücken Sie den Schalter **Magnet** in die Stellung **0**.



Handgriff:

Der umsteckbare Handgriff für den Vorschub ist problemlos auf beiden Seiten der Maschine einsetzbar.



Optional ist hierfür auch ein Ratschgriff lieferbar.



Funktionen und Wirkungsweise der Elektronik - Baugruppe

Die Elektronik hat im wesentlichen drei Hauptfunktionen zu erfüllen:
Schutz des Bedieners vor Unfällen
Sicherung einer langen Lebensdauer der Bohrmaschine und der Werkzeuge

Für eine ordnungsgemäße Funktion der Magnetkernbohrmaschine und aus Gründen der Arbeitssicherheit ist folgendes zu beachten:

Die Drehzahl der Arbeitsspindel ist in Abhängigkeit von Werkstoff und Bohrdurchmesser zu wählen.

Die Vorwahl der Drehmomentgröße bzw. Begrenzung hat unter Beachtung der Erfordernisse bei der Durchführung der Arbeitsaufgabe aus technologischer Sicht und Arbeitssicherheit zu erfolgen.

Verwenden Sie stets nur scharf angeschliffene Werkzeuge.

Die Schäfte der Werkzeuge müssen in einwandfreiem Zustand sein und frei von Verunreinigungen. Sie dürfen keine Beschädigungen aufweisen.

Der Werkzeugaufnahmekegel in der Arbeitsspindel ist vor Einbringen eines Bohrers sorgfältig zu säubern.

Bei Verwendung eines Zahnkranzbohrfutters mit dem dazugehörigen Kegeldorn, hat das Spannen der Bohrer mittels Schlüssel sorgfältig und fest zu erfolgen.

Der Schlüssel ist vor Arbeitsbeginn aus dem Futter zu entfernen.

Das Ausbringen der Bohrwerkzeuge darf bei Bohrmaschinen mit Innenkonus nur mit dem mitgelieferten Austreiber vorgenommen werden.

Bewegliche Anschlussleitungen dürfen nicht auf Zug beansprucht werden. Alle Beschädigungen sind zu vermeiden, da eine Gefährdung durch elektrischen Strom hervorgerufen werden kann.

6.Wartung:

Werkzeugaufnahme:

Reinigen Sie regelmäßig die Werkzeugaufnahme von innen.

Schalter und Kabel:

Überprüfen Sie regelmäßig Schalter, Kabel und Knickschutz auf Beschädigung.

Kohlebürsten:

Überprüfen Sie die Kohlebürsten und tauschen Sie diese rechtzeitig aus.

Abgenutzte Kohlebürsten hinterlassen feinen Staub der sich im Motoroberteil absetzt. Reinigen Sie deshalb das Motoroberteil regelmäßig. Hierbei werden auch Spanpartikel entfernt die eventuell durch die Lüftungsschlitze in den Motor eingedrungen sind. Schäden an Anker, Wicklung und Motorplatine werden dadurch reduziert.

**Reparaturen dürfen nur von einer
anerkannten Fachwerkstatt
durchführt werden.**

Bitte beachten: Die volle Leistung der Maschine steht erst nach einer kurzen Einlaufzeit des Motors zur Verfügung.

7.Störungen:

Problem	Ursache	Behebung
Motor startet nicht	<ul style="list-style-type: none">- Keine Netzspannung- Feinsicherung defekt- Magnet nicht eingeschaltet- Drehrichtung nicht gewählt- Schalter defekt	<ul style="list-style-type: none">- Netzspannung überprüfen- Sicherung tauschen- Magnet einschalten- Drehrichtung vorwählen- Schalter austauschen lassen
Magnet funktioniert nicht	<ul style="list-style-type: none">- Magnet eingeschaltet- keine Netzspannung- Feinsicherung defekt- Schalter defekt	<ul style="list-style-type: none">- Magnet einschalten- Netzspannung überprüfen- Sicherung tauschen- Schalter austauschen lassen
Schmierung funktioniert nicht	<ul style="list-style-type: none">- kein Schmiermittel vorhanden- Hahn zuge dreht- Anschlussnippel verstopft	<ul style="list-style-type: none">- Schmiermittel auffüllen- Hahn öffnen- Behälter komplett reinigen

8. CE – Konformitätserklärung

Das Erzeugnis entspricht den grundlegenden Anforderungen der einschlägigen EG-Richtlinien.
Ein in den Richtlinien vorgesehenes Konformitätsbewertungsverfahren wurde durchgeführt.

Firma: BDS Maschinen GmbH
Martinstrasse 108
D - 41063 Mönchengladbach

Zum Nachweis entsprechend Maschinenrichtlinie
98/37/EG
Niederspannungsrichtlinie 73/23/EWG inkl. Änderungen
wurden folgende Normen herangezogen.

DIN EN61029 - 1

Der Nachweis der elektromagnetischen Verträglichkeit erfolgte entsprechend EG-Richtlinie 89/336/EWG inkl. Änderungen nach folgenden Normen:

EN 61000-3, EN 50082-1-19921,
EN 55014 -1993, 55104-1995

Die oben genannte Firma hält die folgende technische Dokumentation zur Einsicht bereit:

Bedienungsanleitung
Konstruktionspläne
Prüfunterlagen
sonstige technische Dokumentation

Mönchengladbach,
08.04.2003

9. Garantiebeleg

Für BDS Elektrowerkzeuge gilt eine Garantiefrist von 12 Monaten ab Verkaufsdatum.

Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemäße Behandlung der Maschine zurückzuführen sind, bleiben von der Garantie ausgeschlossen.

Schäden, die durch Material- oder Herstellerfehler entstanden sind, werden unentgeltlich durch Ersatzlieferung oder Reparatur beseitigt.

Beanstandungen können nur anerkannt werden, wenn das Gerät unzerlegt und frei Haus an BDS oder an den zuständigen Vertragspartner gesandt wird.

Ansprüche auf Schadensersatz können aus dieser Garantiezusage nicht abgeleitet werden.

Bitte Garantieschein ausfüllen oder Kaufbeleg beilegen.

Maschinentyp

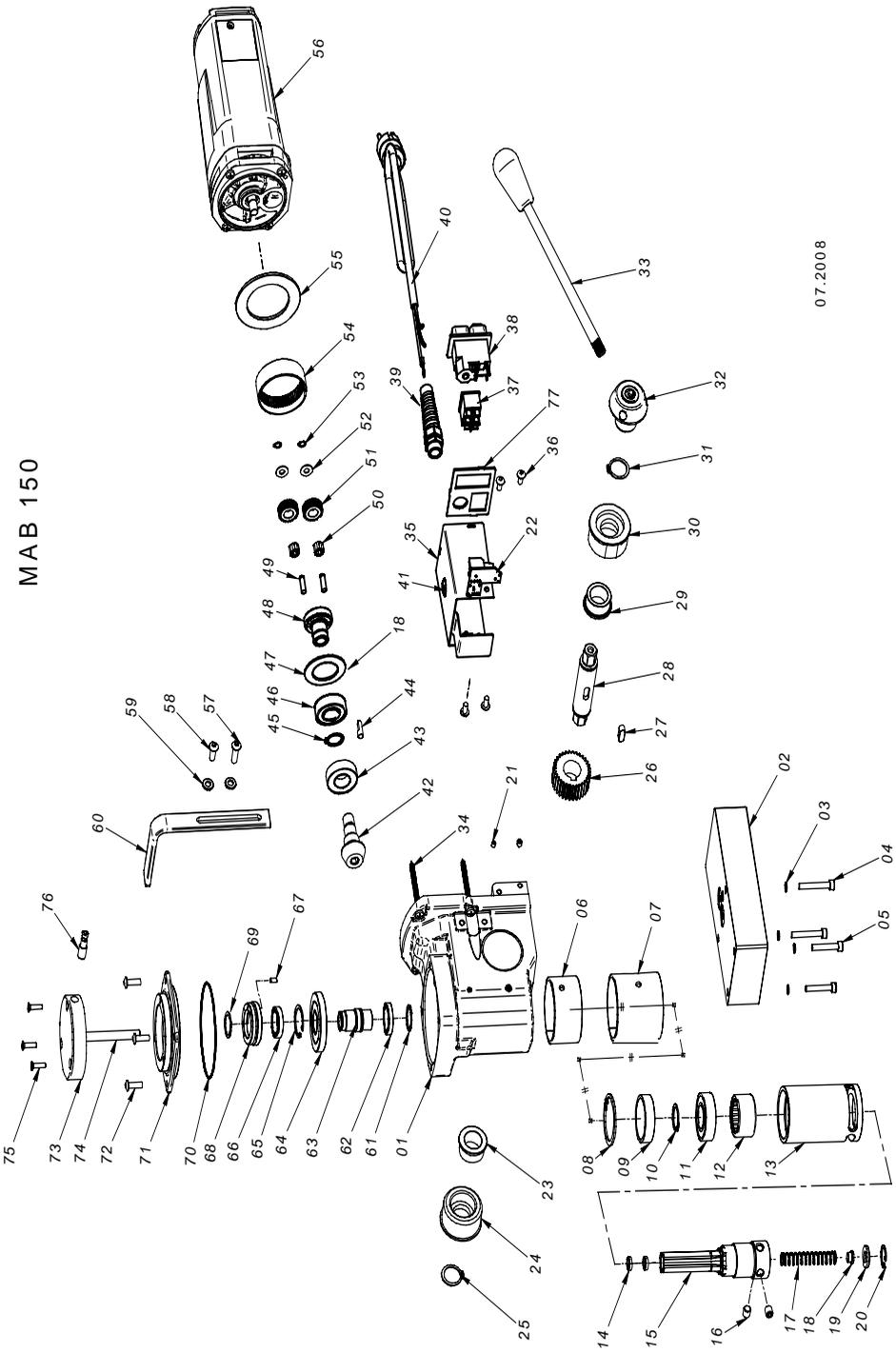
Maschinennummer

Verkaufsdatum

Stempel/Unterschrift Fachhandel

Fehlermeldung

MAB 150



07.2008

MAB 150

<p>Kernbohrer kurz Core drill short Fraises court Fresa corta Frese corta 12-35 mm</p>	<p>Kernbohrer lang Core drill long Fraises longue Fresa larga Frese lunga</p>	<p>Spiralbohrer Twist drill Foret hélicoïdal Broca helicoidal Punta elicoidale</p>	<p>Gewinde Thread cutting Taraudage Roscar Maschiatura</p>
<p>Reiben Reaming Alesage Escariar Alesatura</p>	<p>Senken Countersinking Chanfreinage Avellanar Svasatura</p>	<p>Drehzahl Stage Vitesse Velocidad Velocità 400 min⁻¹</p>	<p>-- Drehzahl Stage Vitesse Velocidad Velocità --</p>
<p>Leistung Power Caractéristiques du moteur Datos del motor Motore</p>	<p>Thermoschutz Overheating protection Disjoncteur thermique Protección térmica Protezione termica</p>	<p>Rutschkupplung Safety friction clutch Embrague mécanique Embrague de seguridad a fricción Frizione di sicurezza</p>	<p>Drehmoment regelbar Torque control Limiteur de couple Parada automática de par de giro Controllo elettronico della coppia</p>
<p>230 V AC Watt Vollwellenregelelektronik Full wave control electronics Système de réglage électronique Control de fase de onda completa Controllo elettronico della velocità</p>	<p>Rechts - Linkslauf CW/CCW operation Rotation droite/gauche Giro derecha / izquierda Rotazione destra-sinistra</p>	<p>-- Kernbohreraufnahme Tool holder Porte-outil Admisión de herramienta Attacco portautensili 19 mm (3/4") Weldon</p>	<p>-- Spindelkonus Morse tape Cône à broche Cono Cone morse --</p>
<p>-- Hub Stroke Course Recorrido Corsa della slitta 39 mm</p>	<p>Magnetabmessung Magnetic dimension Encadrement del aimants Dimensiones del imá Dimension del magnete 80x160 mm</p>	<p>-- Gewicht Weight Poids Peso Peso 11 Kg</p>	<p>--</p>