DTI-M

www.dti-m.de

Betonbearbeitungsmaschinen & Diamantwerkzeuge

Bedienungsanleitung

Bohrständer für Diamant-Kernbohrmaschinen

AGP Kernbohrständer

S800 · S500 · S350 · AS200 · S170

Aluminium-Bohrständer für Diamant-Kernbohrmotoren

Übersetzung der Originalanleitung



Vertrieb Deutschland

DTI-M GmbH · Handwerkstraße 26 · 91186 Büchenbach

Tel. 09171 8522033 · info@dti-m.de · www.dti-m.de

Hersteller

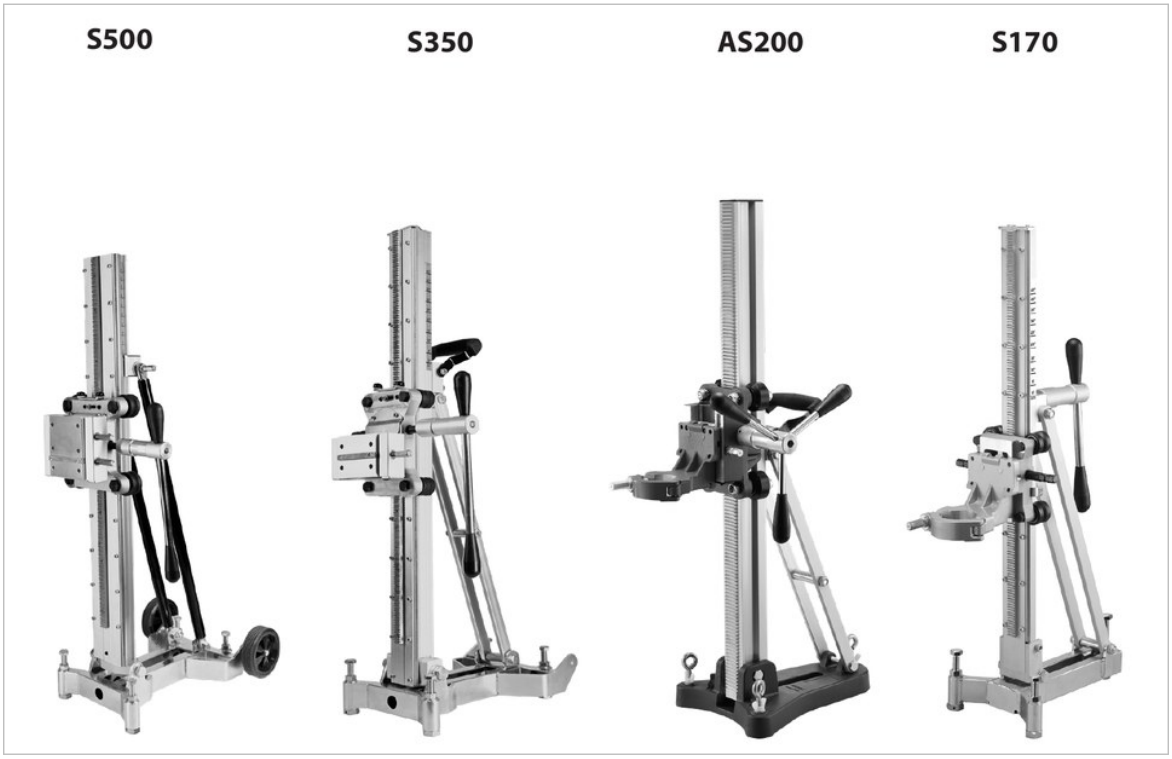
AGP – Diamond Core Drill Stands

Technische Daten

Die AGP Bohrständer sind zur Befestigung von Diamant-Kernbohrmotoren mit einer geeigneten Montageplatte oder Klemmhalterung konzipiert. Die Tabellen zeigen die Daten aller Modelle der Baureihe.

Modell	S800	S500
Kapazität ohne Verlängerungsstücke (mm)	Ø 400 (16")	Ø 350 (14")
Max. Kapazität mit Verlängerungsstücken (mm)	Ø 800 (32")	Ø 500 (20")
Effektiver Hub (mm)	760	690
Zweite Kurbel-Untersetzung	4,0 : 1	3,3 : 1
Abmessungen L x B x H (mm)	555 x 275 x 1035	480 x 240 x 1025
Nettogewicht (kg)	26,5	19,1

Modell	S350	AS200	S170
Kapazität (mm)	Ø 350 (14")	Ø 202 (8")	Ø 170 (7")
Effektiver Hub (mm)	660	500	540
Abmessungen L x B x H (mm)	390 x 248 x 970	361 x 250 x 890	460 x 215 x 815
Nettogewicht (kg)	14,4	10,5	10,1



Modellübersicht: S500 · S350 · AS200 · S170

Säulenlängen (Hub): S800 mit 2,0 m-Säule 1760 mm, mit 2,5 m-Säule 2260 mm · S500 mit 1,6 m-Säule 1390 mm · S350 mit 1,5 m-Säule 1260 mm, mit 2,0 m-Säule 1760 mm.

Bauteile am Beispiel des Modells S800

Nr.	Bezeichnung
1	Schlittenarretierungshebel
2	Einstellbare Rollenachsenschrauben (nur linke Seite)
3	Schlitten
4	Schlittenarretierungsschraube
5	Nivellierschrauben
6	Sockel
7	Strebe
8	Führungsrolle
9	Kurbel (Befestigung an beiden Seiten, dient auch als Schlüssel für die Klemmschraube der Winkelarretierung)
10	Klemmschraube
11	Säule

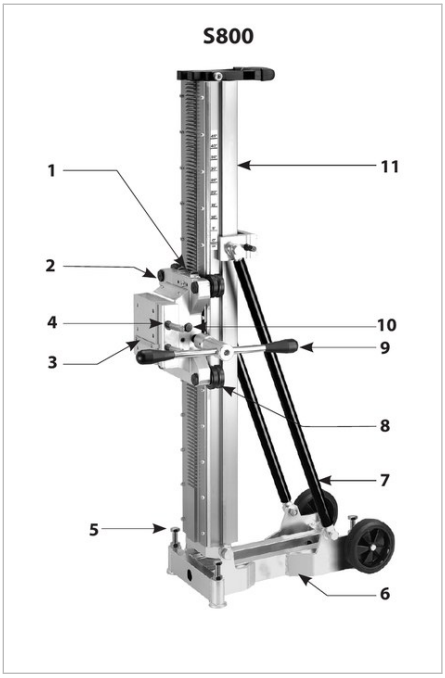


Abb. 1 – Bohrständer S800

Optionales Zubehör

Verlängerungsstücke (Schnellwechsel-Abstandshalter) zur Vergrößerung des Bohrbereichs: 200 mm, 150 mm, 100 mm und 45 mm.





60 mm-Klemmhalterung zur Befestigung von per Hand gehaltenen Bohrmotoren. Sie wird direkt an das Standard-Montagedistanzstück angeschraubt.



Weiteres Zubehör: AS200 Wassersammler · Verankerungsplatte (für S350, S500 und S800) · Befestigungssatz M 12 (Beton) · Befestigungssatz M 10 (Ziegel) · AS200 Säulenverlängerungshalterung

Einführung

Dieser Bohrständer ist zur Befestigung von Diamant-Kernbohrmotoren mit einer geeigneten Montageplatte oder Klemmhalterung konzipiert. Ein Standard-Montagedistanzstück mit vier Schrauben wird mit diesem Ständer mitgeliefert. Der Bohrständer führt den Motor und die Diamantbohrkrone, so dass auf sichere und kontrollierte Art und Weise perfekt gerade gebohrt werden kann.

Der Ständer kann auch in Schräglage verwendet werden, sodass bei Bedarf in einem Winkel gebohrt werden kann. Der Ständer muss mithilfe eines Betonankers und Befestigungssatzes fest am Werkstück befestigt werden.

WARNUNG: Verwenden Sie diesen Ständer nicht, wenn das Befestigungssystem nicht perfekt an den Bohrmotor passt.

Befestigung des Motors am Bohrständer

Ständergeführte Motoren: Wenn der Bohrmotor mit 4 Befestigungsschrauben an einem Ständer angebracht werden kann, muss die Montageplatte des Bohrständers an den Bohrmotor angeschraubt werden. Der Befestigungszapfen muss fest in den Steckplatz auf der Rückseite des Bohrmotors eingesteckt werden, bevor die vier Schrauben gleichmäßig angezogen werden. Diese Montageplatte fungiert nun als sichere und genaue Verbindung zwischen Bohrmotor und Bohrständer. Die Montageplatte passt jetzt in die Schwalbenschwanzverbindung des Schlittens des Ständers und wird durch die Schlittenarretierungsschraube gesichert.

Per Hand gehaltene Motoren: Wenn es sich um einen per Hand gehaltenen Bohrmotor handelt, muss die Klemmhalterung verwendet werden. Dabei muss die Getriebegehäusemanschette des Motors in die Klemmhalterung montiert werden. Im Allgemeinen muss dazu zuerst der Seitengriff abmontiert werden. Zum Einsetzen lösen Sie zuerst die Klemmhalterung mit der Kurbel als Schlüssel, setzen Sie dann den Motor ein, drehen Sie ihn bis zur gewünschten Ausrichtung und befestigen Sie dann die Klemmschraube sicher.

Funktionsbeschreibung des Bohrständers

Die Befestigung des Bohrständers

Nachdem die gewünschte Position des Ständers festgelegt wurde, muss der Ständer mit einem Betonanker befestigt werden. Bohren Sie mit einer Schlagbohrmaschine eine passende Bohrung für den Anker. Schlagen Sie den Anker hinein. Verwenden Sie die Gewindestange mit der großen Unterlegscheibe und Mutter aus dem Befestigungssatz zur Befestigung des Sockels.

Prüfen Sie vor dem vollständigen Festziehen der Mutter mit einer Wasserwaage, ob der Ständer nivelliert ist. Falls erforderlich, lösen Sie die Kontermuttern und nivellieren Sie den Ständer mit den vier Nivellierschrauben. Ziehen Sie dann die Kontermuttern wieder an. Ziehen Sie nun die Befestigungsmutter, mit der die Grundfläche an der Arbeitsfläche befestigt wird, vollständig fest.

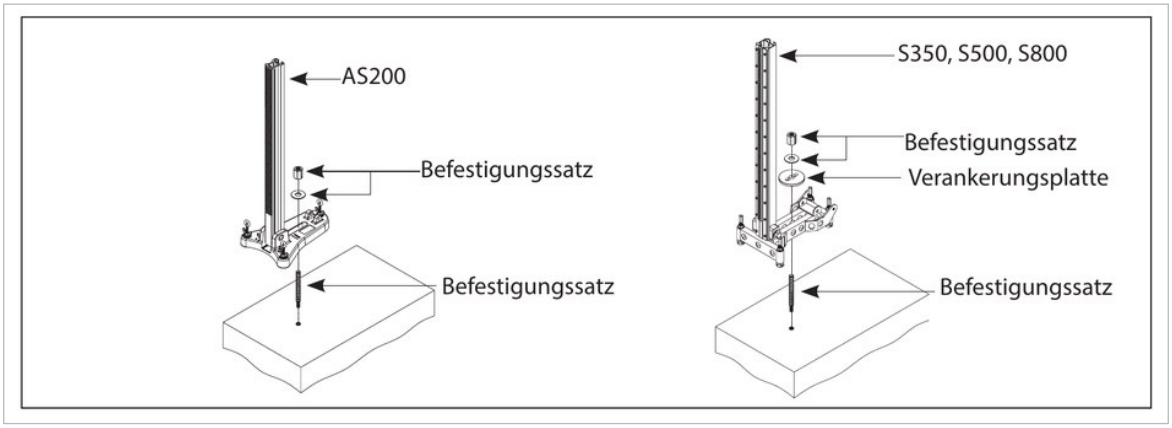


Abb. 2 – Befestigung mit Befestigungssatz (links AS200, rechts S350 / S500 / S800)

WARNUNG: Bei der Verankerung in einer Ziegelmauer muss ein spezieller Anker und Befestigungssatz für Ziegel verwendet werden. Die Verwendung eines Betonankers in Ziegelstein kann dazu führen, dass sich Risse bilden und der Anker sich löst!

HINWEIS: Wir empfehlen die Verwendung der optionalen Verankerungsplatte für die Modelle S350, S500 und S800 als sicherste Möglichkeit, den Sockel am Werkstück zu befestigen. Setzen Sie die Verankerungsplatte auf den Sockel mit der Gewindestange durch die Bohrung. Schrauben Sie Mutter und Unterlegscheibe darauf. Fest anziehen.

HINWEIS: Bei der Befestigung an einer Wand ist es in der Regel bequemer, die Ständer mit abgebautem Motorkopf zu befestigen. Um den Motorkopf nach oben abzuheben, lösen Sie die Verriegelungsschraube mit dem 19 mm-Gabelringschlüssel. Sobald der Ständer befestigt ist, kann der Motorkopf wieder angebaut werden. Stellen Sie sicher, dass Sie die Verriegelungsschraube(n) wieder fest anziehen.

Die Einstellung des Bohrwinkels

Der Bohrwinkel kann von 0 bis 45 Grad eingestellt werden. Verwenden Sie zum Einstellen des Winkels die Kurbel als Schraubenschlüssel zum Lösen der Klemmschraube der Winkelarretierung. Beachten Sie die Skala auf der Säule, die den Winkel anzeigt. Stellen Sie den gewünschten Winkel ein und ziehen Sie die Klemmschraube fest.

ACHTUNG: Ziehen Sie die Klemmschraube nicht zu fest an. Ziehen Sie sie nur soweit an, wie erforderlich ist, um sie sicher zu befestigen. Durch zu festes Anziehen kann die Säule verzerrt werden.

Der AS200 lässt sich für eine einfache Aufbewahrung komplett zusammenfalten.



Bohrwinkel 0 bis 45 Grad



AS200 zusammengefaltet

Einstellungen am Bohrständer

Schlittenarretierung

Beim S350, S500 und S800 schieben Sie den Schlittenarretierungshebel nach links, um den Schlitten in seiner Position zu verriegeln. Schieben Sie den Hebel nach rechts, um den Schlitten zu lösen. Beim AS200 handelt es sich bei der Schlittenarretierung um eine Schraube auf der rechten Seite des Schlittens. Ziehen Sie sie zum Verriegeln fest, und lösen Sie sie zum Entriegeln.

ACHTUNG: Halten Sie die Kurbel oder den Motorkopf fest, wenn Sie die Schlittenarretierung lösen. Sie könnte herunterfallen, was zu Verletzungen oder Schäden an der Bohrkrone oder an der Maschine führen kann.



S350 / S500 / S800



AS200

Untersetzungsgetriebe

Die Bohrständer S500 und S800 haben zwei Kurbelspindeln: Eine Spindel für die Standardübersetzung und eine für die Untersetzung. Die Untersetzung ermöglicht es dem Bediener, bei Verwendung von Bohrkronen mit großem Durchmesser mit stark reduziertem Kraftaufwand zu bohren. Um von der Standardübersetzung zur Untersetzung zu wechseln, nehmen Sie einfach die Kurbel von der Hauptspindel ab und stecken Sie sie auf die vordere Spindel auf der linken Seite.



Standard- und Untersetzung

Einstellung der Bohrständerführung

Eine lockere Führung führt dazu, dass die Bohrkrone unrund läuft, was zu schlechter Leistung, Einklemmen und möglichen Schäden an der Bohrkrone führt. Wenn die Rollen per Hand gedreht werden können, während der Schlitten arretiert ist, sind sie zu locker.

Zur Einstellung der Führung befinden sich die beiden Führungsrollen auf der linken Seite auf Exzenterwellen. Drehen Sie die Schraube der Exzenterrollenachse jeder Rolle abwechselnd, bis kein Spiel mehr vorhanden ist. Drehen Sie sie gerade so fest, dass die Rolle nicht mehr von Hand gedreht werden kann. Testen Sie nun den festen Sitz des Schlittens, indem Sie ihn nach oben und unten kurbeln. Er sollte kein Spiel haben, aber auch nicht klemmen. Die rechten Rollenachsenschrauben sind nicht einstellbar.

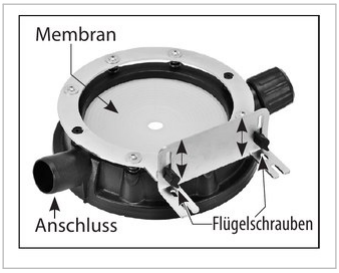


Einstellbare Rollenachsenschrauben

Optionales Zubehör

AS200 – Anbau des optionalen Wassersammlerrings

Bauen Sie den Ring an den Sockel an, indem Sie die zwei Laschen ausrichten und die Flügelschrauben festziehen. Wenn zum ersten Mal eine Membran verwendet wird, muss sie auf die Größe der Bohrkrone zugeschnitten werden. Für andere Größen müssen andere Membranen in der gleichen Art und Weise vorbereitet werden. Schließen Sie den Nassauger an einen der beiden Anschlüsse an und stecken Sie den Stopfen auf den anderen (nicht verwendeten) Anschluss.



Wassersammlerring AS200

Wechsel der Membranen: Drehen Sie den Sammlerring um und drehen Sie die sechs Schrauben heraus. Damit können die Membran und der Befestigungsring abgenommen werden.

AS200 – Optionale Säulenverlängerungshalterung

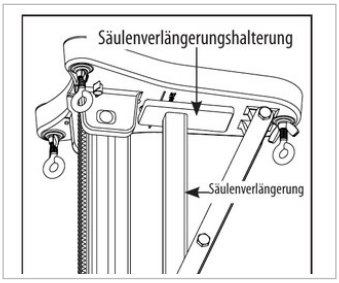
Die Säulenverlängerungshalterung dient als stabiler Befestigungspunkt für die Säulenverlängerung. Setzen Sie die Säulenverlängerung auf den Zapfen der Halterung und bringen Sie die Halterung in der Aussparung im Sockel an. Verlängern Sie dann die Säule, um sie gegen eine feste, unbewegliche Oberfläche zur sicheren Befestigung des Bohrständers abzustützen.



Säulenverlängerungshalterung

Optionaler Vakuumsockel

Der Vakuumsockel steht für die Verwendung mit dem AS200, S350 und S500 zur Verfügung. Verwenden Sie den mit dem Vakuumsockel gelieferten Befestigungssatz, um den Vakuumsockel am Sockel des Bohrständers anzubringen. Mit dem S350 und S500 sollte die Verankerungsplatte verwendet werden. Setzen Sie den Sockel des Bohrständers zentriert auf den Vakuumsockel. Befolgen Sie die mit dem Vakuumsockel gelieferten Anleitungen.



Vakuumsockel

WARNUNG: Verwenden Sie stets zusätzliche Sicherheitsketten, wenn Sie horizontal bohren.

WARNUNG: Bohren Sie nie umgekehrt, wenn Sie den Vakuumsockel benutzen.

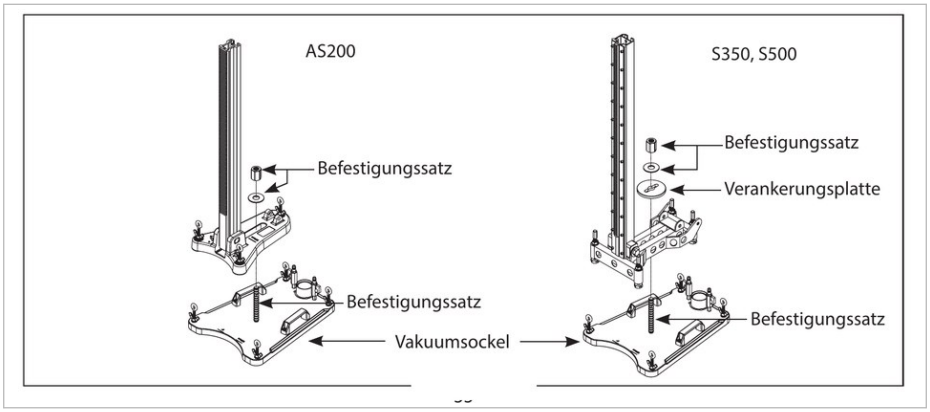


Abb. 3 – Montage mit Vakuumsockel (links AS200, rechts S350 / S500)

Wichtige Hinweise

Lesen Sie diese Anleitung vor der Benutzung vollständig und bewahren Sie sie zum späteren Nachschlagen auf. Beachten Sie zusätzlich die Bedienungsanleitung und die Sicherheitshinweise des verwendeten Kernbohrmotors.

Ersatzteile, Zubehör und Beratung zu den AGP Kernbohrständern erhalten Sie bei DTI-M. Bitte halten Sie bei Rückfragen Modellbezeichnung und Seriennummer des Ständers bereit.

Diese Anleitung ist eine Übersetzung der Originalanleitung des Herstellers. Maßgeblich ist die Originalanleitung. Technische Änderungen vorbehalten.

Kontakt – DTI-M GmbH
Handwerkstraße 26 · 91186 Büchenbach
Tel. 09171 8522033
E-Mail info@dti-m.de
www.dti-m.de