

# Stationäre Bohrmaschinen

Handhabung und sicheres Arbeiten

Ständerbohrmaschine

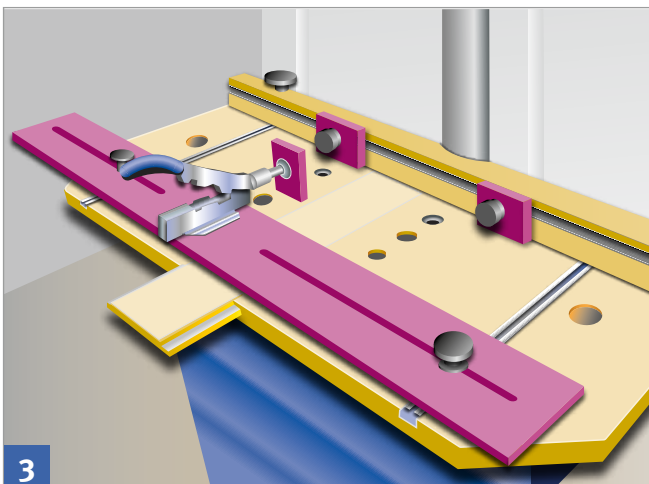


- 1 Stellteile
- 2 Höhenverstellbarer Bohrtisch
- 3 NOT-AUS-Schalter
- 4 Drehzahlanzeige
- 5 Riemenverkleidung
- 6 Rundlaufendes Bohrfutter



Kleine Werkstücke vor dem Bohren in Maschinenschraubstock spannen.

Eine Hand am Schraubstock, mit der anderen Hand Bohrhub auslösen.

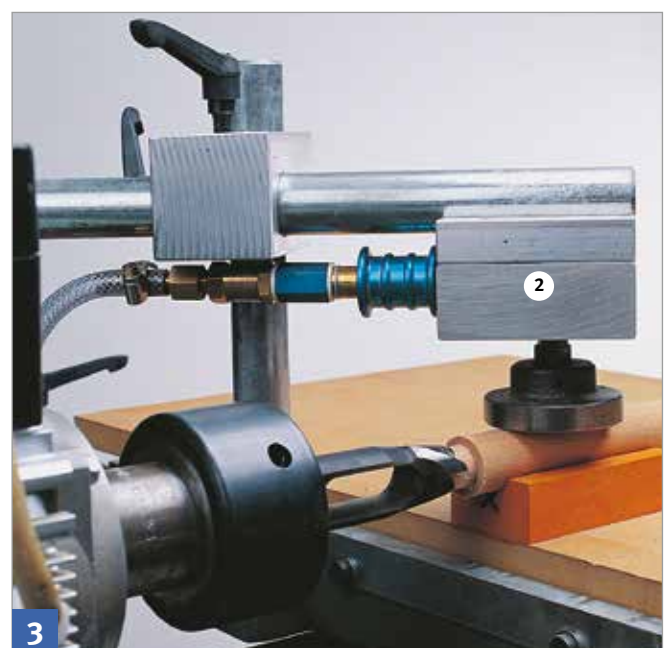
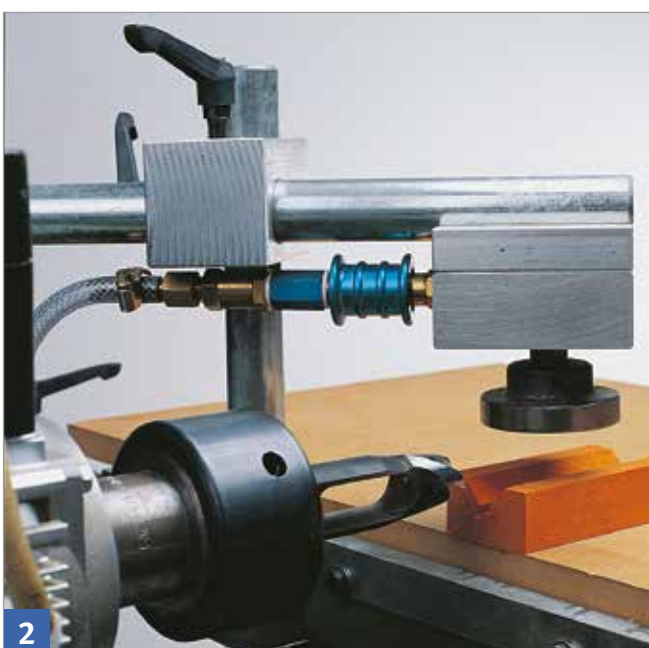


Vielseitig einsetzbares Hilfsmittel zum sicheren Fixieren von Werkstücken

# Langlochbohrmaschine



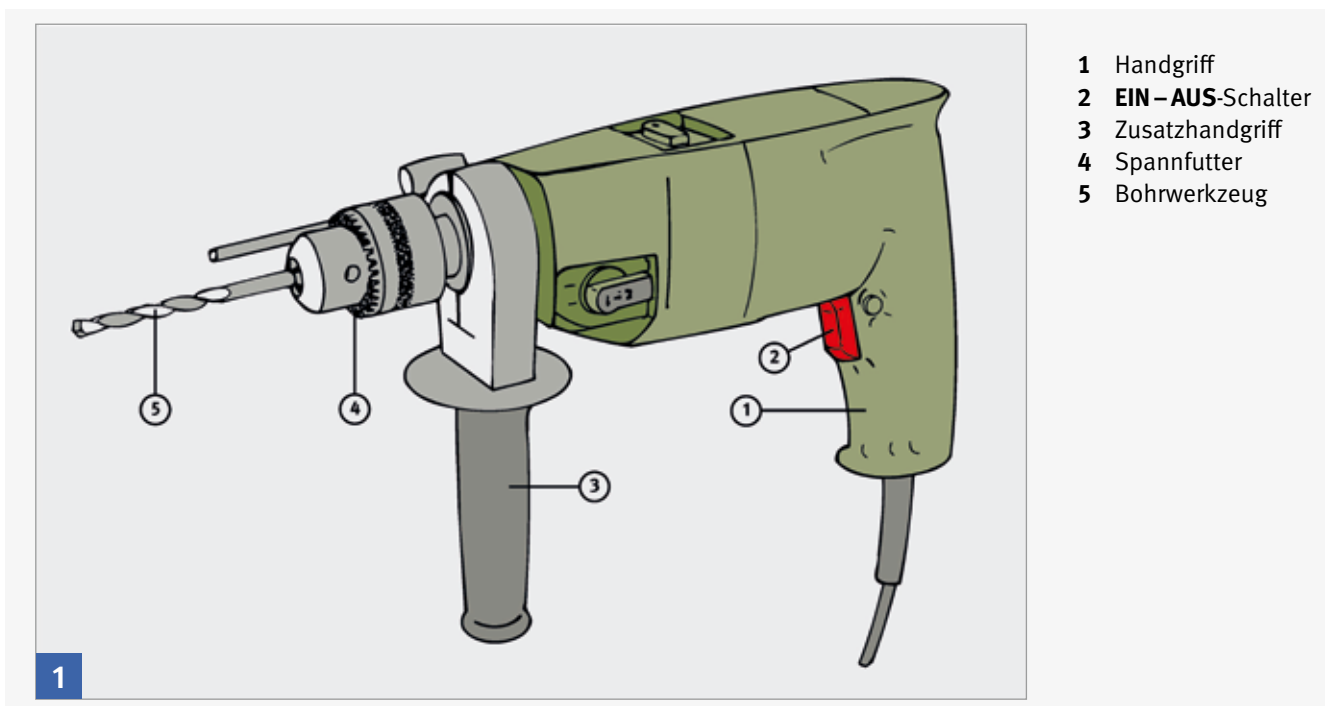
- 1 Höhenverstellbares Bohrgerät
- 2 Sicherheitsspannzylinder
- 3 Absaugung
- 4 Stellteile



Schablone mit Führungsrinne auf dem Maschinentisch befestigen; Werkstück spannen und bearbeiten.

Bei pneumatischer Spannung Sicherheitsspannzylinder bevorzugen; möglichst geringen Hub einstellen.

# Handbohrmaschine



- 1 Handgriff
- 2 **EIN – AUS**-Schalter
- 3 Zusatzhandgriff
- 4 Spannfutter
- 5 Bohrwerkzeug

Nur scharfe Bohrer verwenden!

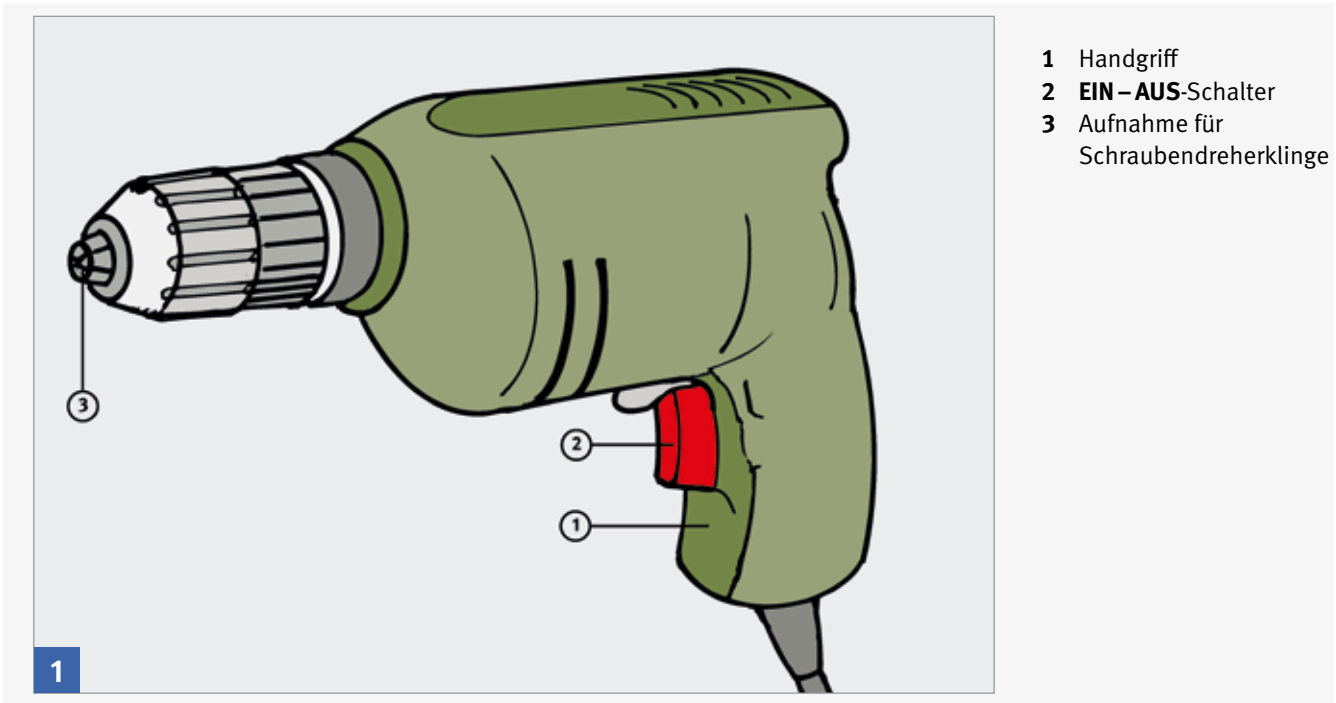
Bei harten Werkstücken oder Oberflächen, z. B. Metall oder Schichtstoffplatten, Bohrstelle anerkennen, um ein Abrutschen mit dem Bohrer zu verhindern.

Beim Anbohren nicht zu hohen Andruck ausüben.

Bei der Verwendung von Lochsägen in Bohrmaschinen für eine wirkungsvolle Zentrierung und gute Führung durch Zentrierbohrer oder -stift sorgen; Lochsäge gerade aufsetzen und zunächst niedrige Drehgeschwindigkeit wählen.

Gegen Verhaken beim Bohren von dünnen Blechen Schälbohrer verwenden.

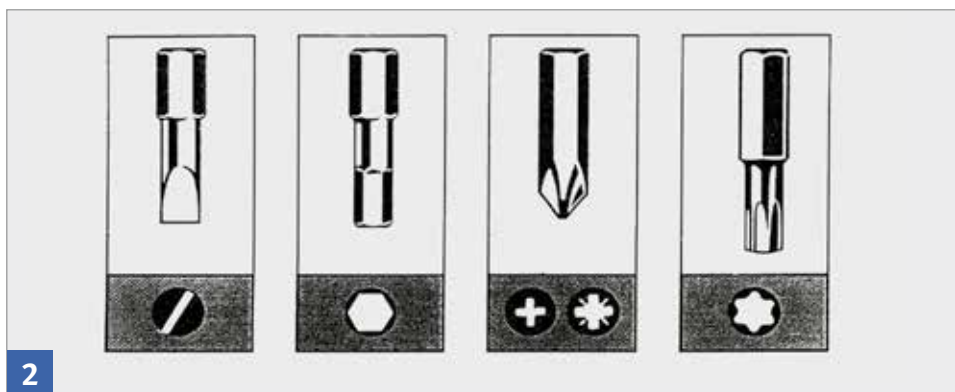
# Schrauber



## Betrieb

Zum Schraubenkopf passende und unbeschädigte Schraubendreherklinge (BIT) verwenden.

- Schlitz
- Innensechskant
- Kreuzschlitz
- Vielzahn-Profil



Zum sicheren Ansetzen von Schrauben Haltevorrichtung für Schraube, z. B. magnetische oder klemmende Führungshülse, verwenden.

Zweite Hand beim Werkstückhalten nicht unter Schraubstelle legen.