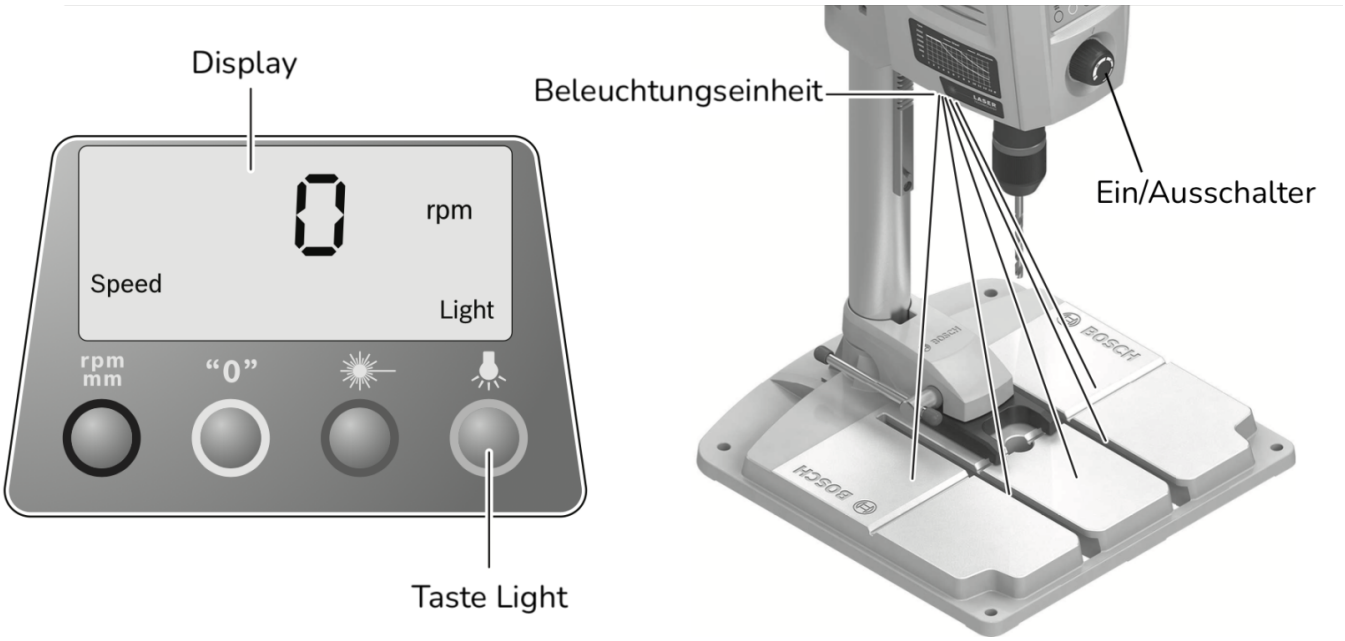
Arbeitsvorbereitung

Arbeitsbereich beleuchten

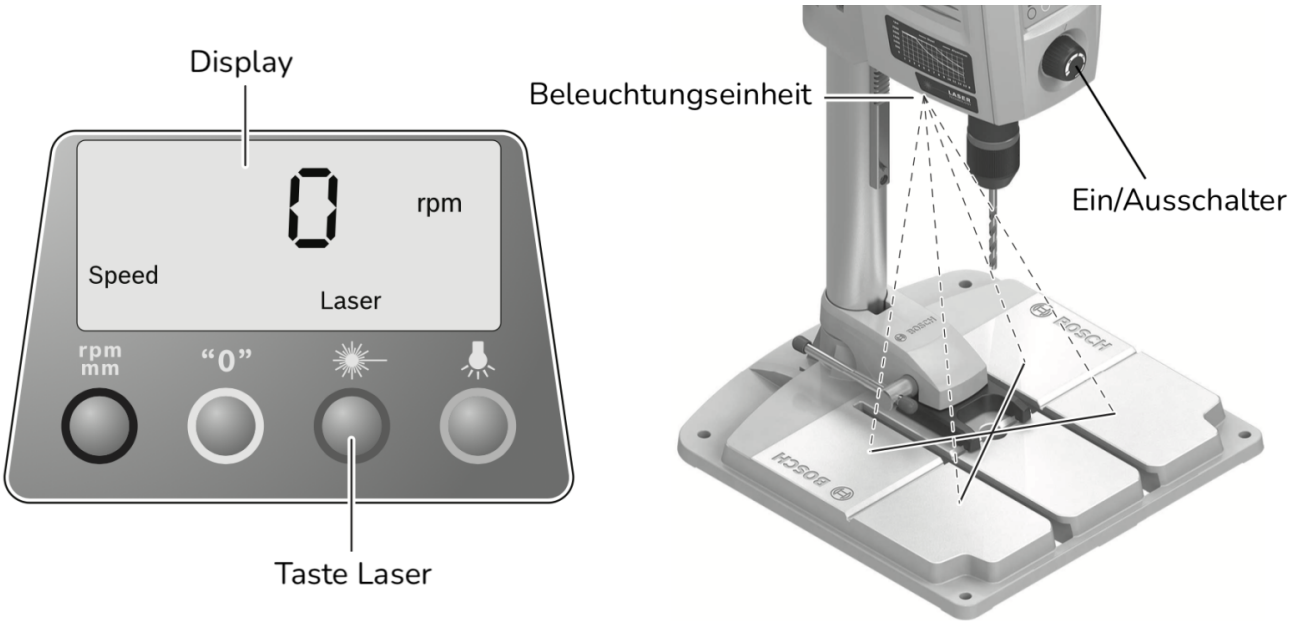
Sorge dafür, dass der unmittelbare **Arbeitsbereich ausreichend beleuchtet** ist.



- Drehe zur Inbetriebnahme des **Displays** den **Ein-/Ausschalter** in Position **Display**.
- Schalte die **Beleuchtungseinheit** mit der **Taste Light** ein.
- Im **Display** wird die Anzeige „**Light**“ angezeigt.

Werkstück richtig positionieren

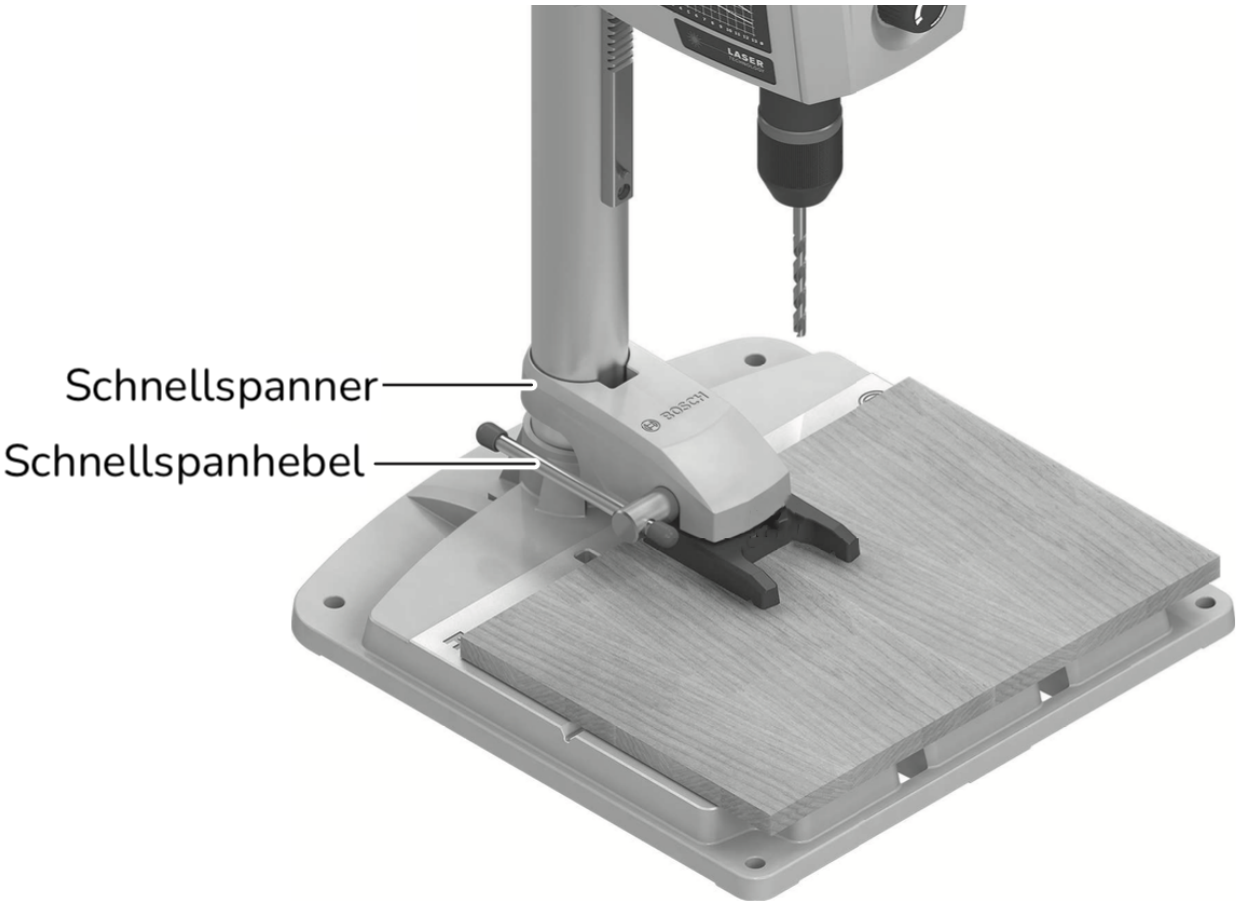
Ein **Laserkreuz** zeigt die **exakte Bohrstelle** an.



- Drehe zur Inbetriebnahme des **Displays** den **Ein-/Ausschalter** in Position **Display**
- Schalte die **Lasereinheit** mit der **Taste Laser** ein.
  Im **Display** wird die Anzeige „**Laser**“ angezeigt.
- Richte die **Markierung** auf dem Werkstück am **Laserkreuz** aus.

Werkstück befestigen

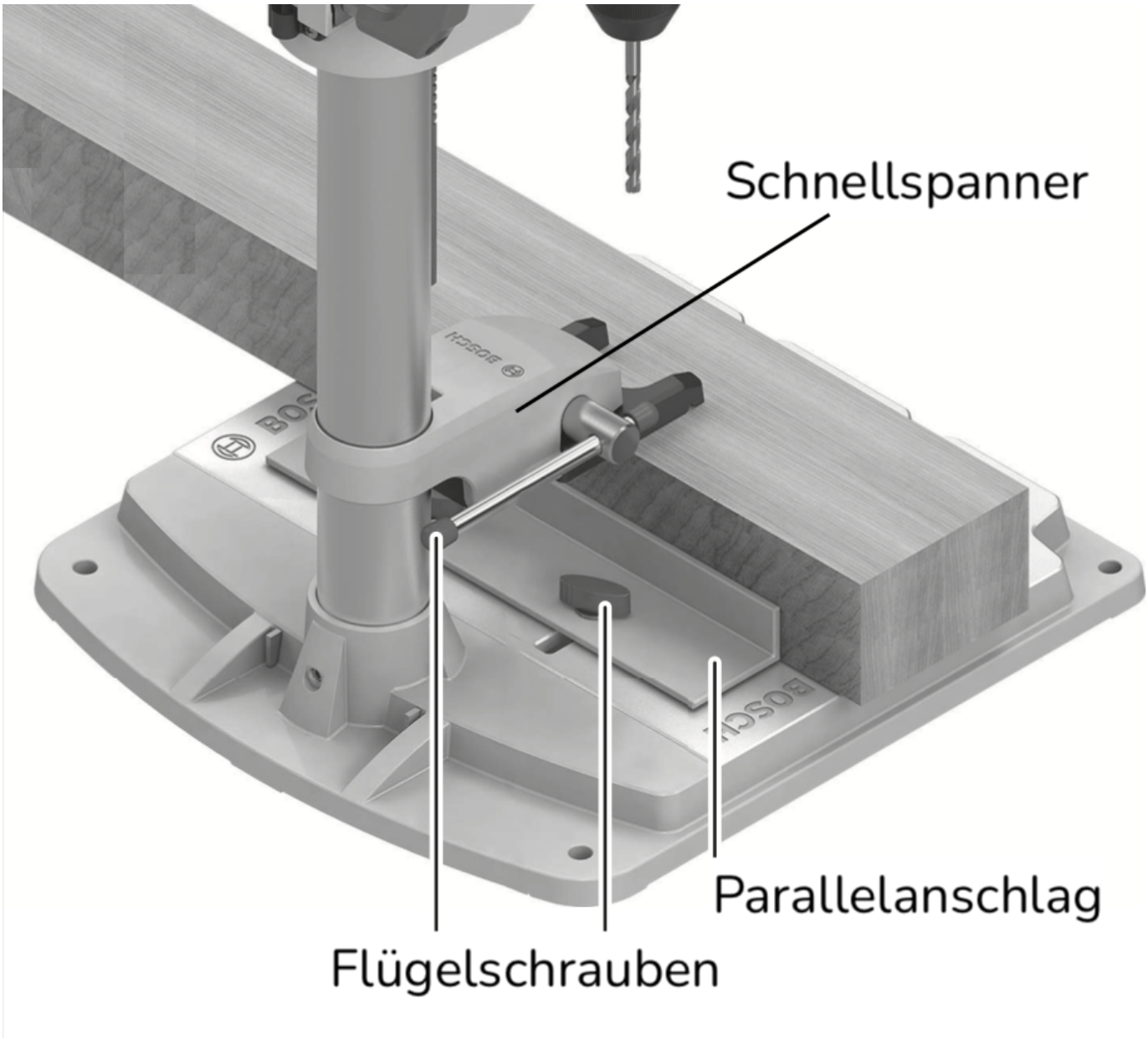
Zur Gewährleistung einer optimalen Arbeitssicherheit mußt Du das Werkstück immer festspannen. Bearbeite keine Werkstücke, die zu klein zum Festspannen sind. Lange und schwere Werkstücke müssen am freien Ende unterlegt oder abgestützt werden. **Hinweis**: Verwende zum Festspannen von kleinen Werkstücken nach Möglichkeit einen **Maschinenschraubstock**.



- Positioniere das Werkstück mit Hilfe des **Laserkreuzes**.
- Löse den **Schnellspannhebel** am **Schnellspanner**.
- Lass den **Schnellspanner** auf dem Werkstück **aufliegen**. Drehe den **Schnellspannhebel** in Uhrzeigerrichtung, bis das Werkstück **fest verspannt** ist.
- **Löse nach** dem Bohren den **Schnellspannhebel** entgegen dem Uhrzeigersinn.
- Drehe den Schnellspanner **zur Seite** und entnehme das Werkstück.

Der Parallelanschlag

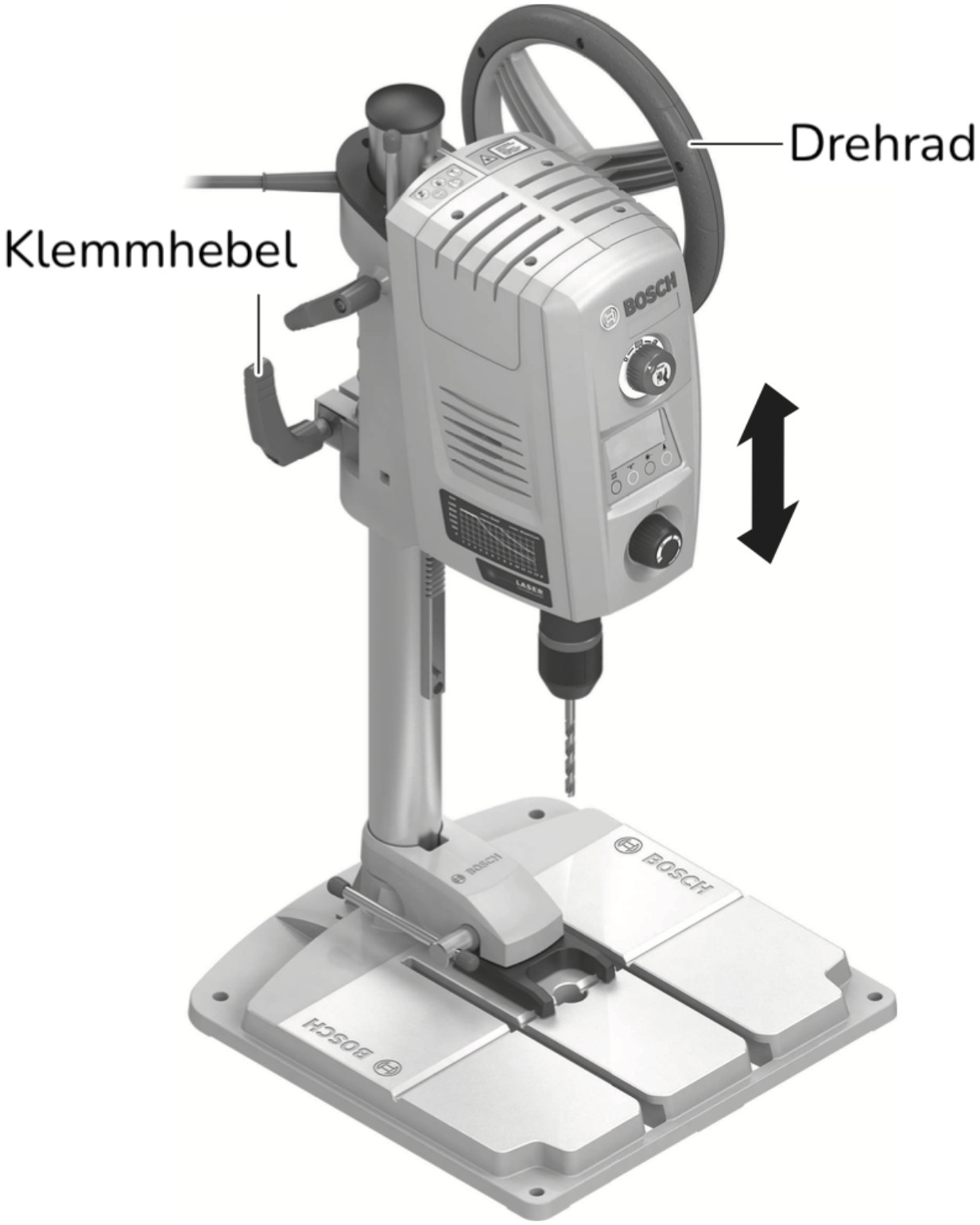
Er dient dazu, größere Werkstücke gegen **Verdrehen** zu sichern.



- Löse die **Flügelschrauben** am **Parallelanschlag** und setze den Parallelanschlag in die **Nuten** der **Grundplatte** ein.
- **Ziehe** die **Flügelschrauben** wieder **fest**.
- Befestige das Werkstück mit Hilfe des **Schnellspanners**.

Höhe der Antriebseinheit einstellen

Verstelle die Höhe der Antriebseinheit **nicht während des Betriebs**. Betätige den Klemmhebel nur, wenn das **Drehrad** in der **Ausgangsposition** ist. Diese Vorsichtsmaßnahme beugt möglichen Verletzungen vor. Die Höhe der **Antriebseinheit** kann je nach Länge des Einsatzwerkzeugs und Größe des Werkstücks eingestellt werden.
Hinweis: **Nach dem Einstellen der Höhe** der Antriebseinheit muss die **Positionierung** des Werkstücks mit Hilfe des Laserkreuzes **erneut überprüft** werden. **Gegebenenfalls** musst Du das Werkstück **neu ausrichten**.
Eine **Bremse** verhindert, dass bei geöffnetem Klemmhebel die Antriebseinheit **unbeabsichtigt absinkt**. **Überprüfe** gelegentlich die **Klemmkraft** der Bremse und stelle sie gegebenenfalls nach.



- Stelle sicher, dass das **Drehrad** in der **Ausgangsposition** ist.
- Fasse mit **einer Hand** an das **Drehrad** und löse mit der **anderen Hand** den **Klemmhebel gegen den Uhrzeigersinn**.
- Stelle mit Hilfe des **Drehrads** die **Höhe der Antriebseinheit** entsprechend dem eingesetzten Einsatzwerkzeugs und der Werkstückhöhe **ein**.
- Ziehe den **Klemmhebel im Uhrzeigersinn** wieder fest.
  Hinweis: Der Klemmhebel hat einen **Freilauf**, um ihn in eine ergonomisch günstige oder platzsparende Position drehen zu können. Ziehe bei angezogenem Klemmhebel den Griff von der Antriebseinheit weg, drehe ihn in die gewünschte Position und lasse ihn wieder

einfedern.

Version #6
Erstellt: 2024-03-18 17:48:44 UTC von Rolf Thärichen
Zuletzt aktualisiert: 2024-03-27 16:01:16 UTC von Rolf Thärichen