
Westfalia®



Originalanleitung

Bohr- und Fräsständer

Artikel Nr. 82 97 39



Original Instructions

Drill and Mill Rig

Article No. 82 97 39



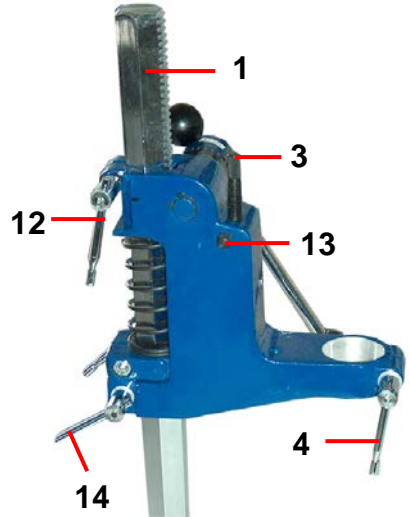
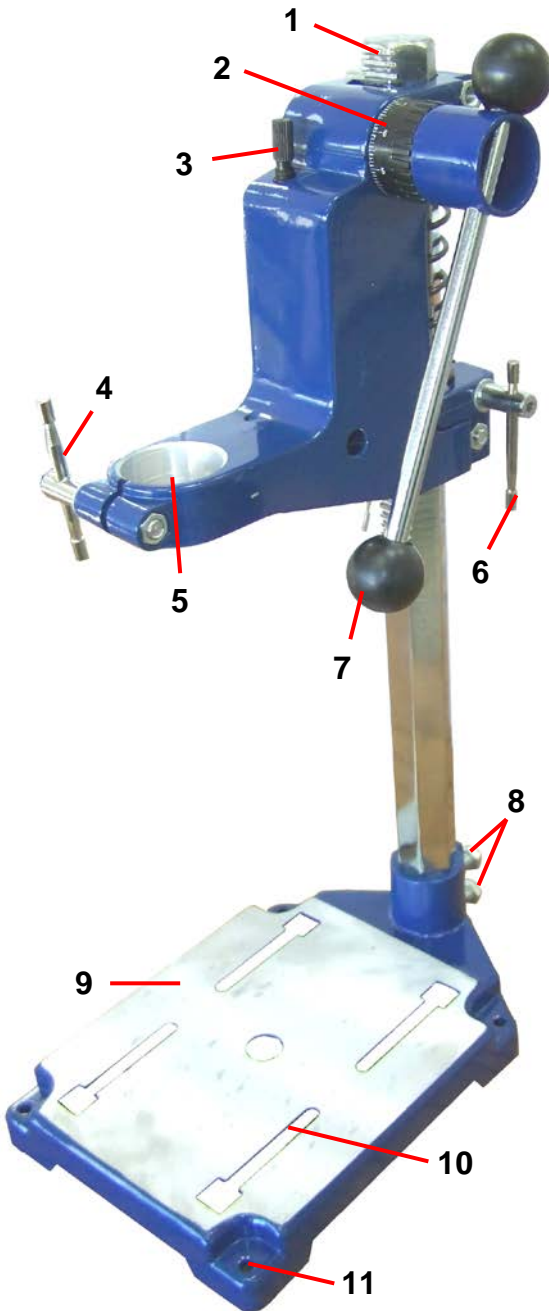
Inhaltsverzeichnis

Sicherheitshinweise	Seite	5
Zusammenbau.....	Seite	5
Bohrtiefe einstellen und Bohren.....	Seite	6
Benutzung des Tiefenanschlags zur Serienbohrung.....	Seite	6
Hinweise.....	Seite	7
Nachjustierung des Maschinenträgers.....	Seite	7
Reinigung und Lagerung	Seite	7
Technische Daten.....	Seite	7



Table of Contents

Safety Notes.....	Page	9
Assembly.....	Page	9
Adjusting the Drilling Depth and Drilling.....	Page	9
Using the Depth Stop for Serial Drilling.....	Page	10
Hints	Page	10
Adjusting the Machine Support.....	Page	11
Cleaning and Storing	Page	11
Technical Data.....	Page	11



1	Zahnstange
2	Bohrtiefenskala
3	Tiefenanschlag
4	Spannhebel für Maschinenbefestigung
5	Maschinenträger
6	Spannhebel für Klemmplatte
7	Kugel-Vorschubhebel
8	Klemmschrauben
9	Bohrtisch
10	Aussparungen für Schraubstockbefestigung
11	Montagelöcher für Werkbankbefestigung
12	Spannhebel für Maschinenträger
13	Tiefenanschlagsentriegelung
14	Spannhebel für Maschinenträger



Consignes de sécurité

S'il vous plaît noter les consignes de sécurité! Ils faciliteront la gestion et aident à prévenir les malentendus et les dommages.

- Déballer la perceuse et vérifier toutes les parties sur dommages de transport. Eliminer le matériel d'emballage ou le stocker hors de portée des enfants. Les sacs en plastique, etc., peuvent devenir des jouets dangereux pour les enfants.
- S'il vous plaît lire les notes du fabricant de la machine. Toujours débrancher le cordon d'alimentation au cours de l'entretien, lorsqu'il n'est pas en cours d'utilisation, lors du changement de pièces ou lors de l'insertion des conseils/couteaux.
- Toujours porter des lunettes de protection lorsque du travaille avec la perceuse.
- Les personnes ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales limitées ne sont pas autorisés à utiliser le dispositif, sinon sous contrôle, et après avoir reçu les instructions de la personne responsable de leur sécurité.
- Ne pas utiliser la machine si elle est endommagée.
- Conservez ce manuel pour référence ultérieure, ou joindre le manuel au produit quand il vient livré à un tiers!



Informazioni sulla sicurezza

Si prega di notare le istruzioni di sicurezza! Esse vi faciliteranno la gestione e vi aiuteranno a prevenire incomprensioni e danni.

- Scartare il trapano e verificare tutte le parti su eventuali danni di trasporto. Smaltire il materiale di imballaggio o conservarlo fuori dalla portata dei bambini. I sacchetti di plastica, ecc possono diventare giocattoli pericolosi per i bambini.
- Si prega di leggere le note del costruttore della macchina. Staccare sempre la spina di alimentazione durante la manutenzione, quando non in uso, durante il cambio di pezzi o quando si inseriscono le punte/frese.
- Indossare sempre occhiali di protezione quando si lavora con il trapano.
- Persone con limitate capacità fisiche, sensoriali o mentali, non devono utilizzare il dispositivo, se non sotto il controllo e dopo aver ricevuto rispettive istruzioni dalla persona responsabile alla loro sicurezza.
- Non usare la macchina se risulta danneggiata.
- Conservare questo manuale per ogni ulteriore consultazione o allegare il manuale al prodotto quando questo viene consegnato a terzi!



Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise! Diese sollen Ihnen den sachgemäßen Umgang erleichtern und Ihnen helfen, Missverständnissen und Schäden vorzubeugen.

- Packen Sie den Bohrständer aus und überprüfen Sie alle Teile auf evtl. Transportschäden. Entsorgen Sie das Verpackungsmaterial oder lagern Sie es an einem für Kinder unzugänglichen Ort. Plastikbeutel usw. können zu einem gefährlichen Spielzeug für Kinder werden.
- Bitte beachten Sie die Hinweise des Maschinenherstellers. Ziehen Sie immer den Netzstecker bei Wartungsarbeiten, bei Nichtgebrauch, wenn Sie die Werkstücke wechseln oder die Bohrer/Fräser einsetzen.
- Tragen Sie immer Augenschutz wenn Sie mit dem Fräsständer arbeiten.
- Personen mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten dürfen das Gerät nicht benutzen, es sei denn, sie werden durch eine Betreuerin/einen Betreuer beaufsichtigt und unterwiesen.
- Benutzen Sie das Gerät nicht, wenn es beschädigt wurde.
- Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung für spätere Zwecke gut auf oder legen Sie die Anleitung dem Produkt bei, wenn Sie es an Dritte weitergeben!

Zusammenbau

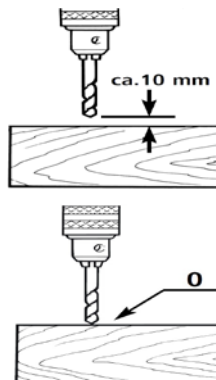
Erforderliches Montagewerkzeug: Schraubenschlüssel Größe 14

1. Montieren Sie den Bohrständer wie auf Seite 4 dargestellt. Stecken Sie hierzu die Zahnstange (1) in die Aufnahmebohrung im Bohrtisch und ziehen Sie die Klemmschrauben (8) fest.
2. Schrauben Sie eine Kugel vom Kugel-Vorschubhebel (7) ab und montieren Sie den Kugel-Vorschubhebel auf den Bohr- und Fräsständer.
3. Tragen Sie etwas Schmieröl an der Zahnstange (1) auf. Bewegen Sie den Maschinenträger mit dem Kugel-Vorschubhebel (7) auf und ab.
4. Spannen Sie den Spannhebel für die Klemmplatte (6) auf die gewünschte Höhe auf der Zahnstange fest. Ziehen Sie nun die Spannhebel (12 + 14) handfest an, damit auch der Maschinenträger gerade auf der Zahnstange fixiert ist und so wenig wie möglich Spiel hat. Der Bohr- und Fräsständer ist fertig montiert und betriebsbereit.
5. Zur Befestigung auf einer Werkbank, fixieren Sie den Bohrtisch (9) mit 4 M8 Schrauben. Benutzen Sie hierzu die Montagelöcher (11). Achten Sie darauf, dass der Fräsständer absolut gerade steht.



Bohrtiefe einstellen und Bohren

1. Setzen Sie den Spannhals der Bohrmaschine in den Maschinenträger (5). Spannen Sie die Bohrmaschine mit dem Spannhebel (4) fest. Das Gerät ist nur für einen Bohrfutterhalsdurchmesser von 43 mm (Eurohals) geeignet.
2. Fixieren Sie das Werkstück. Am besten fixieren Sie das Werkstück auf dem Bohrtisch mit einem Schraubstock (z. B. den Maschinenschraubstock, Backenbreite 100 mm, Spannbereich 90 mm, Art. 82 88 22).
3. Senken Sie probeweise mit dem Kugel-Vorschubhebel (7) die eingespannte Bohrmaschine mit eingespanntem Bohrer bis kurz über das zu bohrende Werkstück ab (ca. 10 mm).
4. Die Bohrtiefe wird an der Bohrtiefenskala (2) in Millimeter angezeigt. Betätigen Sie den Kugel-Vorschubhebel (7) bis die Bohrspitze auf dem Werkstück liegt. Stellen Sie die Bohrtiefenskala (2) auf die Position **0**.
5. Überprüfen Sie vor jeder Arbeit den festen Sitz der Schrauben und Spannhebel sowie die feste Verbindung zwischen Werkzeug und Bohrständer. Schalten Sie die Bohrmaschine ein und bohren Sie das Werkstück. Lesen Sie die Bohrtiefe an der Bohrtiefenskala (2) ab. Beachten Sie, die max. Bohrtiefe beträgt 50 mm.



Benutzung des Tiefenanschlags zur Serienbohrung

1. Nach dem Einstellen der Bohrtiefe, wie im Kapitel zuvor beschrieben, senken Sie die Bohrmaschine mit dem Kugel-Vorschubhebel (7) soweit ab, dass die Bohrspitze auf das zu bohrende Werkstück aufsetzt.
2. Halten Sie den Maschinenträger in dieser Position und drücken Sie mit der anderen Hand die Tiefenanschlagsentriegelung (13), bis der Tiefenanschlag (3) nach unten gleitet. Jetzt ist der Maschinenträger bis zu dieser Stellung arretiert.
3. Lassen Sie den Maschinenträger wieder zurückgehen und spannen Sie das Werkstück ein (falls nicht schon geschehen).
4. Bohren Sie nun alle Werkstücke mit der eingestellten Bohrtiefe.



Hinweise

- Sichern Sie das Werkstück so, dass eine Mitnahme durch den Bohrer ausgeschlossen ist.
- Entfernen Sie Bohrspäne nach jeder Benutzung und halten Sie die Arbeitsfläche immer sauber.
- Achten Sie darauf, dass Sie nicht den Bohrtisch anbohren.
- Bei unförmigen Werkstücken oder runden Teilen, verwenden Sie unbedingt einen Maschinenschraubstock, um das Werkstück zu sichern.
- Bei Bedarf lässt sich der Maschinenträger mithilfe der Zahnstange, nach dem Lösen der Klemmschrauben (8) im Bohrtisch drehen.

Nachjustierung des Maschinenträgers

Sollte eine Nachjustierung des Maschinenträgers nötig sein (z. B. Maschinenträger sitzt zu locker auf der Zahnstange), ziehen Sie beide Spannhebel (12 + 14) fest.

Reinigung und Lagerung

- Reinigen Sie den Bohr- und Fräsständer am besten nach jeder Benutzung mit einem Handbesen oder Druckluft.
- Schützen Sie den Bohr- und Fräsständer vor Feuchtigkeit.
- Schmieren Sie von Zeit zu Zeit alle beweglichen Teile mit handelsüblichem Schmieröl/-fett.

Technische Daten

Gesamthöhe: 50 cm

Gewicht ca.: 5 kg

Bohrtischgröße: 215 x 175 mm

Arbeitshub (Bohrtiefeinstellung): 50 mm

Nutenabstand: 100 mm

Ausladung: 115 mm

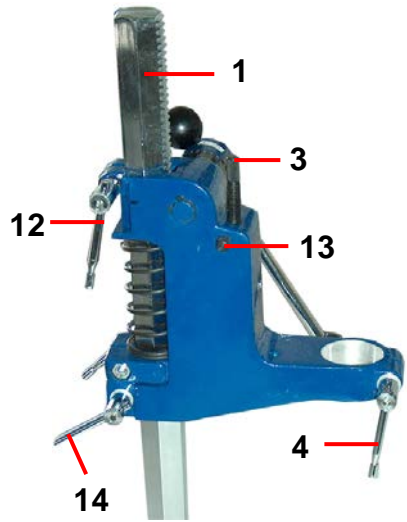
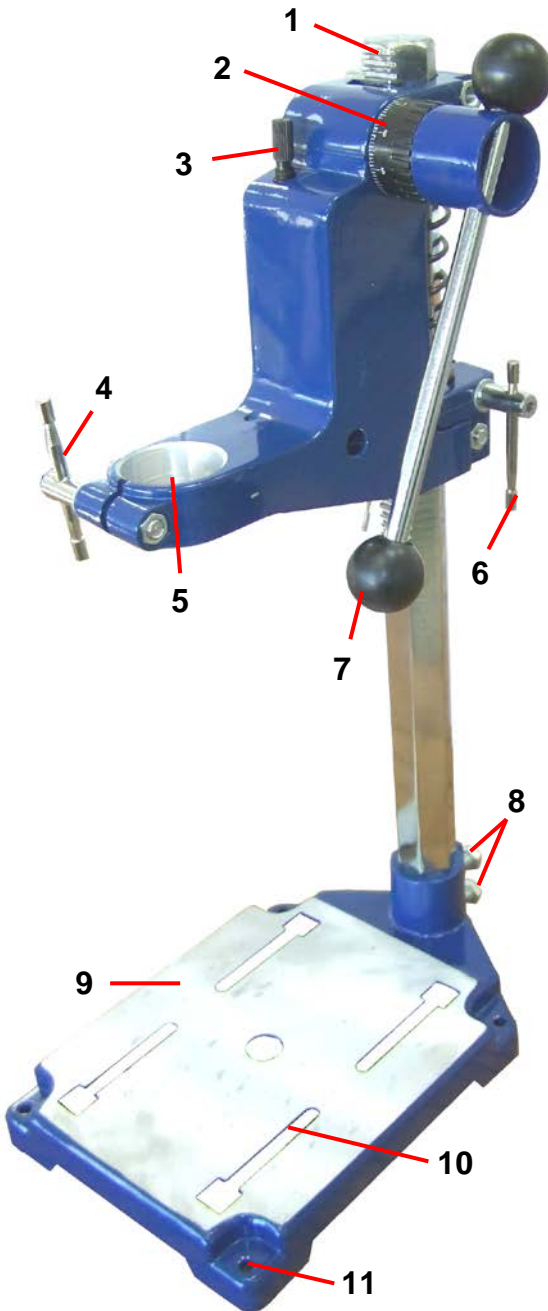
Für Bohrmaschinen mit 43 mm Eurohals

Zusätzliches Zubehör:

Horizontale Spannvorrichtung, Art. 96 90 30

Maschinenschraubstock, Art. 82 88 22





1	Rack
2	Drilling Depth Scale
3	Depth Stop
4	Clamping Lever for Machine Fitting
5	Machine Support
6	Clamping Lever for Support
7	Feed Lever
8	Fixing Screws
9	Drill Table
10	Notches for Vice Fixture
11	Mounting Holes for Workbench Fixture
12	Clamping Lever for Support
13	Depth Stop Releasing Button
14	Clamping Lever for Support



Safety Notes and Using

Please read the safety notes! These instructions will make it easier for you to handle the device appropriately and help prevent misunderstandings and possible damage or injury.

- Unpack the drill and mill rig and check all parts for any damage in transit. Dispose of packaging materials or store it out of reach of children. Plastic bags etc. may become a deadly toy for children.
- Observe the safety notes of the machine manufacturer. Always pull the power plug during maintenance, when not in use or if the workpieces are removed or the drill bits are changed.
- Always wear eye protection when working with the drill and mill rig.
- Persons with limited physical, sensorial or mental abilities are not allowed to use the unit, unless they are supervised and briefed by a qualified person.
- Do not use the unit if it becomes damaged.
- Keep these operating instructions for further reference or pass it on along with the unit if it is handed over to a third party!

Assembly

Required Tool: Spanner Size 14

1. Assemble the drill and mill rig as shown on page 8. Insert the rack (1) into the opening in the drill table. Tighten the fixing screws (8).
2. Loosen one ball from the feed lever (7) and guide it through both openings on the drill and mill rig.
3. Apply less lubrication oil on the rack (1). Move the machine support up and down with the feed lever (7).
4. Tighten the machine support with the clamping lever (6) on the rack at the desired length. Also tighten the clamping levers (12 + 14) in order to fix the machine support straight on the rack. By doing this you will avoid slackness of the machine support. The drill and mill rig is now assembled and ready for use.
5. For mounting the drill and mill rig on a workbench, fix the drill table (9) with 4 M8 screws. Use the mounting holes (11) on the drill table. Make sure the drill and mill rig is fastened on an absolutely level surface.

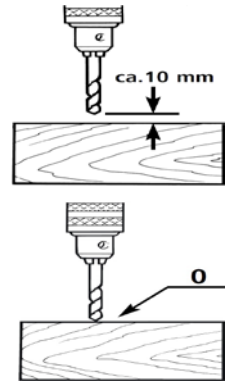
Adjusting the Drilling Depth and Drilling

1. Place the drilling machine into the opening on the machine support (5). Tighten the drilling machine with the clamping lever (4). The unit is only suitable for drill chuck diameter of 43 mm.



Using

2. Fix the workpiece. Preferably fix the workpiece on the drill table by using an appropriate vice (e. g. machine vice, jaw width 100 mm, clamping range 90 mm, article 82 88 22).
3. Test the drill and mill rig on a trial basis by lowering the feed lever (7) with the already clamped drilling machine and inserted drill bit. Lower the drill bit up to 10 mm above the workpieces that has to be drilled.
4. The drilling depth is shown in millimetres. Pull down the feed lever (7) until the tip of the drill bit is flush with the workpiece. Turn the scale of the drilling depth to the position **0**.
5. Before each use check all screws and levers for tightness, as well as the firm fit of the workpiece and the drill and mill rig. Switch on the drilling machine and drill the workpiece. Read off the drilling depth on the drilling depth scale (2). The max. drilling depth is 50 mm.



Using the Depth Stop for Serial Drilling

1. After adjusting the drilling depth, as mentioned in the previous chapter, lower the drilling machine with the feed lever (7) that way, so the tip of the drill bit lightly touches the workpiece.
2. Hold the machine support in this position and press down with the other hand the depth stop releasing button (13) until the depth stop (3) slides down all the way. Now the machine support is locked up to this position.
3. Release the machine support and fix the workpiece (if you have not already done).
4. Drill all the workpieces with the same drilling depth.

Hints

- Secure the workpiece that way to make sure the drill bit cannot lift up the workpiece while drilling.
- Remove all wood chips after each use and keep the working surface always clean.
- Make sure not to drill in the drill table.



Using

- When drilling irregularly shaped workpieces as well as for drilling round material it is very important to clamp the workpiece in a vice in order to clamp it securely in position.
- By loosened the fixing screws (8), if necessary, the machine support can be rotated on the rack around the drill table.

Adjusting the Machine Support

If the machine support has to be re-adjusted (e. g. the machine support has excessive play on the rack), tighten both clamping levers (12 + 14).

Cleaning and Storing

- Preferably clean the drill and mill rig after each use with a hand broom or with compressed air.
- Protect the drill and mill rig from humidity.
- Lightly lubricate all moving parts from time to time with common lubrication oil resp. grease.

Technical Data

Total Height: 50 cm

Weight approx.: 5 kg

Drill Table Size: 215 x 175 mm

Working Stroke (Drill Depth Setting): 50 mm

T-Slots Distance: 100 mm

Radius: 115 mm

For drilling machines with drill chuck diameter of 43 mm

Additional Accessory:

Horizontal Clamping Device, Art. 96 90 30

Machine Vice, Art. 82 88 22





Deutschland

Westfalia
Werkzeugstraße 1
D-58093 Hagen

Telefon: (0180) 5 30 31 32
Telefax: (0180) 5 30 31 30
Internet: www.westfalia.de



Österreich

Westfalia
Moosham 31
A-4943 Geinberg OÖ

Telefon: (07723) 4 27 59 54
Telefax: (07723) 4 27 59 23
Internet: www.westfalia-versand.at



Schweiz

Westfalia
Wydenhof 3a
CH-3422 Kirchberg (BE)

Telefon: (034) 4 13 80 00
Telefax: (034) 4 13 80 01
Internet: www.westfalia-versand.ch



Werter Kunde,

bitte helfen Sie mit, Abfall zu vermeiden.

Sollten Sie sich einmal von diesem Artikel trennen wollen, so bedenken Sie bitte, dass viele seiner Komponenten aus wertvollen Rohstoffen bestehen und wiederverwertet werden können.

Dear Customer,

Please help avoid waste materials.

If you at some point intend to dispose of this article, then please keep in mind that many of its components consist of valuable materials, which can be recycled.

Please do not discharge it in the rubbish bin, but check with your local council for recycling facilities in your area.