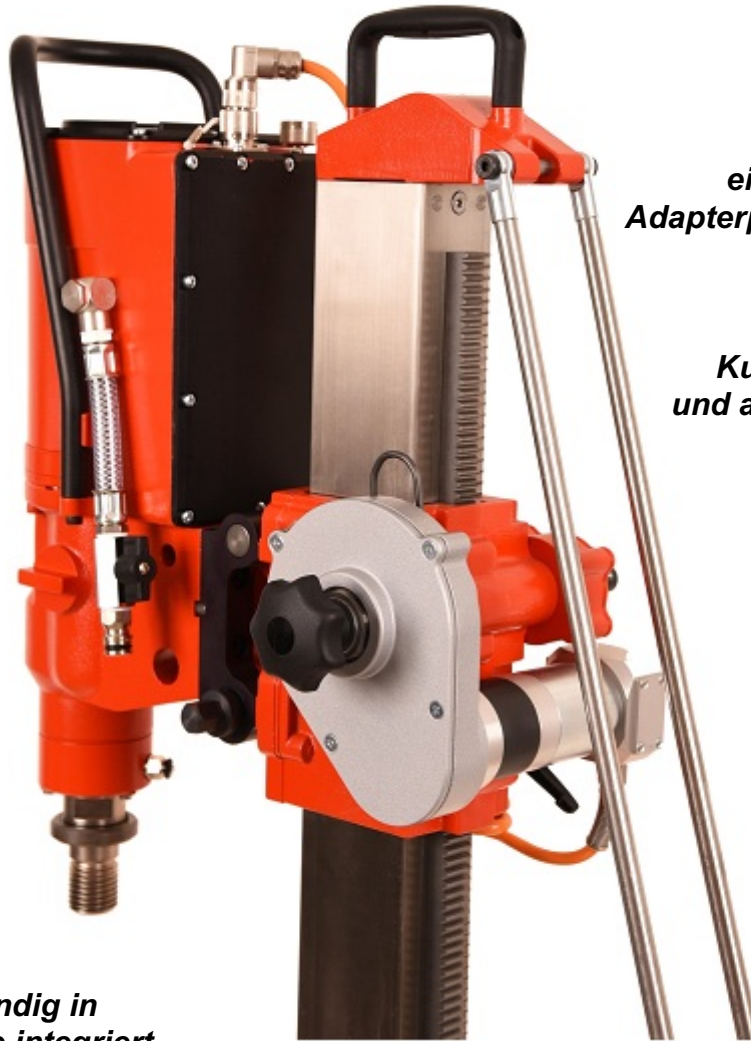


# Automatischer Bohrvorschub BA 50



*einfache Montage über  
Adapterplatte und Spannfeder*

*hohe Vorschubkraft*

*Kupplung für manuellen  
und automatischen Betrieb*

*Steuerung vollständig in  
der Bohrmaschine integriert*

*strahlwassergeschützt IP 55*

Technische Daten:	Typ	BA 50
Nennspannung	V	48
Vorschubkraft	N	5000
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	0 - 0,4
Gewicht	kg	3,5
Betriebsart		automatisch/manuell

Mein Name ist **BA 50**, ich bin der neue automatische Bohrvorschub von WEKA. Meine Aufgabe ist es, dem Betreiber Arbeit abzunehmen. Das erledige ich hocheffizient und sehr komfortabel. Durch eine einfache Montage wird ein Adapterflansch an den betreffenden Bohrständler montiert (Abbildung 2). Das Vorschubgehäuse des Bohrständlers wird hierzu geringfügig verändert, was durch die Zusatzbezeichnung BA (z.B. KS50BA) gekennzeichnet wird. Mit wenigen Handgriffen ist mein Antrieb (Abbildung 1) dann sekundenschnell am Bohrständler befestigt (Abbildung 3 und 4). Nun muss man mich noch mit einem Stecker mit meinem Freund, dem Mammot SR25BA/38BA, oder dem Jumbo SR65BA/68BA/SR75BA verbinden, denn diese übernehmen meine Steuerung, schon bin ich startklar. Dadurch, dass meine Freunde mich steuern, brauche ich keine separaten Steuerungen in einem zusätzlichen Gehäuse, deshalb gibt es auch keinen zusätzlichen störenden Kabelsalat. Auch habe ich keine zusätzlichen Bedienteile, denn ich werde intelligent von meinen Freunden geführt.

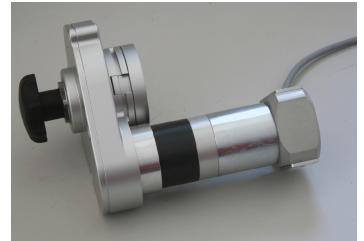


Abbildung 1

### Bohrmaschine

Wie bereits erwähnt, arbeite ich mit der SR25/38 und der SR65/68/75 zusammen. In diese Maschinen wird meine Steuerung integriert und eine kleine Steckverbindung angebracht. Dies wird dann durch die Zusatzbezeichnung BA auf dem Leistungsschild bestätigt (z.B. SR25BA).

Nur mit diesen Maschinen arbeite ich zusammen, denn diese sind intelligent genug, um meinen Bedürfnissen zu entsprechen. Optional sind diese Maschinen auch mit integriertem Wasserstop erhältlich. In Ergänzung zum manuell einstellbaren Kugelhahn startet / stoppt die Maschine den Wasserfluss automatisch beim Starten und Stoppen der Maschine.

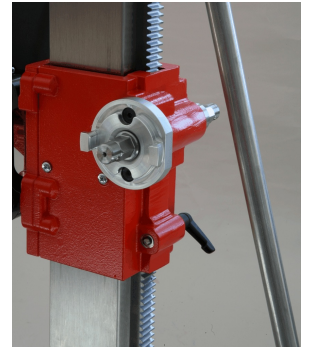


Abbildung 2

### Bohrvorgang

Nachdem mein Antrieb am Bohrständler montiert und ich mit der SR Maschine verbunden wurde, fährt mein Bediener mit dem Handrad des Bohrständlers manuell die Bohrkronen ein paar Millimeter über die zu bohrende Oberfläche, kuppelt meine Vorschubeinheit mechanisch ein, drückt dann die Starttaste der SR Maschine zwei Sekunden und schon lege ich los.

Die Bohrgeschwindigkeit wähle ich zusammen mit meinen Freunden selbst, dabei fahre ich in der Grundeinstellung mit einer Bohrleistung von 90 %, wenn der Bediener nicht mit Vollast bohren will, kann er einfach meine Starttaste noch einmal drücken, dann schalte ich auf 70 % Bohrleistung zurück.

Ich bohre sanft an und steigere dann vorsichtig die Vorschubgeschwindigkeit bis zur Lastgrenze. Natürlich merke ich jede Armierung und passe meine Vorschubgeschwindigkeit der Leistung der Maschine an. Wenn es meinen Freunden zu schwer wird, werde ich zurückgeregelt. Auch fühle ich, wenn die Bohrkronen bei einem Durchgangsloch durchbricht und schalte dann ab. Soll nur ein Sackloch gebohrt werden, stellt mein Bediener einen Anschlag auf die Bohrtiefe ein. Wenn ich diesen fühle, schalte ich ab.

Ich merke zu starke Vibrationen, wie sie etwa entstehen, wenn die Bohrkronen nicht einwandfrei schneidet und stelle dann die Maschine ab.

Wie gesagt, wenn ich fertig bin, schalte ich ab. Ich fahre nicht automatisch zurück, denn das dauert länger als von Hand und schadet oft der Bohrkronen oder den Segmenten. Mein Bediener kuppelt meine Vorschubeinheit mit einem Handgriff einfach aus und schon kann ich manuell zurückgefahren werden.



Abbildung 3



Abbildung 4

### Vorteile

- ◆ Ich bin sehr einfach zu bedienen, da mich meine intelligente Elektronik vollständig regelt und steuert.
- ◆ Während ich arbeite, kann mein Bediener andere Arbeiten übernehmen, oder natürlich auch ausruhen und mir bei der Arbeit zusehen.
- ◆ Durch meine superschnelle Montage bin ich schnell einsatzbereit.
- ◆ Durch meine mechanische Kupplung kann sowohl der Bohrständler, als auch die SR Maschine manuell, oder automatisch bedient werden, ohne dass ich demontiert werde.

## Montage des Vorschubantriebs

Montieren Sie den Adapterflansch am Bohrständer. Dieser wird in der Regel nicht mehr demontiert, d.h. auch ohne Vorschubantrieb kann der Bohrständer verwendet werden.

Schieben Sie nun den Vorschubantrieb auf den Adapterflansch und sichern Sie ihn mit der Haltefeder. Wenn Sie den Sterngriff herausziehen ist der Antrieb abgekuppelt, der Vorschub kann nun manuell erfolgen. Durch Eindrücken des Sterngriffs wird der Vorschubantrieb eingekuppelt, es kann nun automatisch gebohrt werden. In diesem Fall kann das Handrad am Bohrständer nicht mehr manuell bewegt werden. Es ist sicherer, es zu entfernen.

## Bedienung

Installieren Sie Bohrständer und Maschine wie gewohnt und verbinden Sie anschließend den Stecker des DC-Motors mit der Bajonettkupplung am Bohrmaschinengehäuse. Kuppeln Sie den Vorschub aus, fahren Sie mit der Bohrkronen manuell ca. einen Zentimeter über die Oberfläche und kuppeln Sie wieder ein. Wählen Sie wie gewohnt auf der Folientastatur den gewünschten Bohrdurchmesser und starten Sie die Maschine. Verbleiben Sie länger als zwei Sekunden auf grünen Taste beginnt die darunter liegende LED grün zu leuchten. Kurz darauf wird die Vorschubeinheit beginnen sich langsam der Oberfläche zu nähern und bei Kontakt in den geregelten Bohrvorgang überzugehen. In diesem Modus arbeitet die Maschine mit 90% der Nennleistung. Drücken Sie erneut die grüne Taste länger als zwei Sekunden beginnt die LED grün zu blinken. Die Maschine arbeitet nun mit 70% der Nennleistung. Drücken Sie ein weiteres Mal die grüne Taste länger als zwei Sekunden erlischt die LED und der Vorschub ist deaktiviert.

Der Bohrvorgang kann durch die Maschine aus folgenden Gründen abgebrochen werden, die dann als zweistelliger Fehlercode mit rot blinkender LED dargestellt werden:

Fehlercode	Bedeutung	Maßnahme
30	Überstrom DC-Motor	<ul style="list-style-type: none"><li>- Überprüfen Sie das Kabel zwischen DC-Motor und Maschine auf Beschädigung.</li><li>- Reinigen Sie die Steckverbindung.</li><li>- Senden Sie Maschine und Vorschub zur Wartung ein.</li></ul>
31	Übertragungsfehler Kommunikation Vorschub	<ul style="list-style-type: none"><li>- Senden Sie die Maschine zur Wartung ein</li></ul>
32	Übertragungsausfall Kommunikation Vorschub	<ul style="list-style-type: none"><li>- Senden Sie die Maschine zur Wartung ein.</li></ul>
33	Langer Leerlauf	<ul style="list-style-type: none"><li>- Bringen Sie die Bohrkronen näher an die Oberfläche und starten Sie den Bohrvorgang erneut.</li></ul>
34	Durchbohrung	<ul style="list-style-type: none"><li>- Die Durchbohrung wurde abgeschlossen und der Vorschub deaktiviert.</li></ul>
35	Anschlag	<ul style="list-style-type: none"><li>- Der Anschlag wurde erreicht und der Vorschub deaktiviert.</li></ul>
36	Vibration zu stark	<ul style="list-style-type: none"><li>- Überprüfen Sie die Befestigung des Bohrständers.</li><li>- Wechseln Sie auf manuellen Betrieb.</li></ul>
37	zu häufige Überlastungsintervalle	<ul style="list-style-type: none"><li>- zu langsamer Vorschub. Bohrkronen schneiden nicht mehr, oder sehr hoher Anteil an Armierung. Bohrleistung auf 70% reduzieren, oder schnittfreudigere Bohrkronen verwenden.</li></ul>

Alle Meldungen müssen mit der roten Taste quittiert werden, bevor die Maschine wieder gestartet werden kann.