

4. Bohrstände Frässtände BF1240 | BF1242 | BF1243 | BF1244

4.6 Arbeiten mit Tiefenanschlag

1. Feststellschraube (4.1) des Feststellrings (4) sowie Klemmschraube (3) mittels Innensechskantschlüssel lösen.
2. Antriebseinheit mit eingespanntem Bohrer mittels Vorschubhebel (8.1) ca. 10 mm über das zu bohrende Werkstück absenken, hierdurch kann das Werkstück später noch gut entfernt werden.
3. Feststellschraube (4.1) des Feststellrings (4) wieder festziehen.
4. 0-Markierung des Skalenrings (8.4) auf den Nullstrich des Führungsgehäuses (12) einstellen.
5. Antriebseinheit mit eingespanntem Bohrer vorsichtig mittels Vorschubhebel (8.1) soweit absenken, dass die Bohrspitze auf das zu bohrende Werkstück aufsetzt. Hierbei den Skalenwert des Skalenringes (8.4) am Nullstrich des Führungsgehäuses ablesen!
6. Das Werkstück entfernen und die Feststellschraube (6.1) lösen.
7. Das Führungsgehäuse (12) nach Skalenring (8.4) auf den abgelesenen Wert zuzüglich der Tiefe der Bohrung mit dem Vorschubhebel (8.1) absenken und den Tiefenanschlag (6) bis auf den Feststellring (4) schieben. In dieser Position die Feststellschraube (6.1) wieder festziehen.
8. Führungsgehäuse (12) zurückgehen lassen, so dass das Werkstück wieder befestigt werden kann. Der Tiefenanschlag ist hiermit auf die gewünschte Bohrungstiefe eingestellt und kann verwendet werden.
Schneller, jedoch weniger genau, kann die Bohrtiefe auch auf der Skala der Abdeckplatte (12.1) abgelesen werden.

