

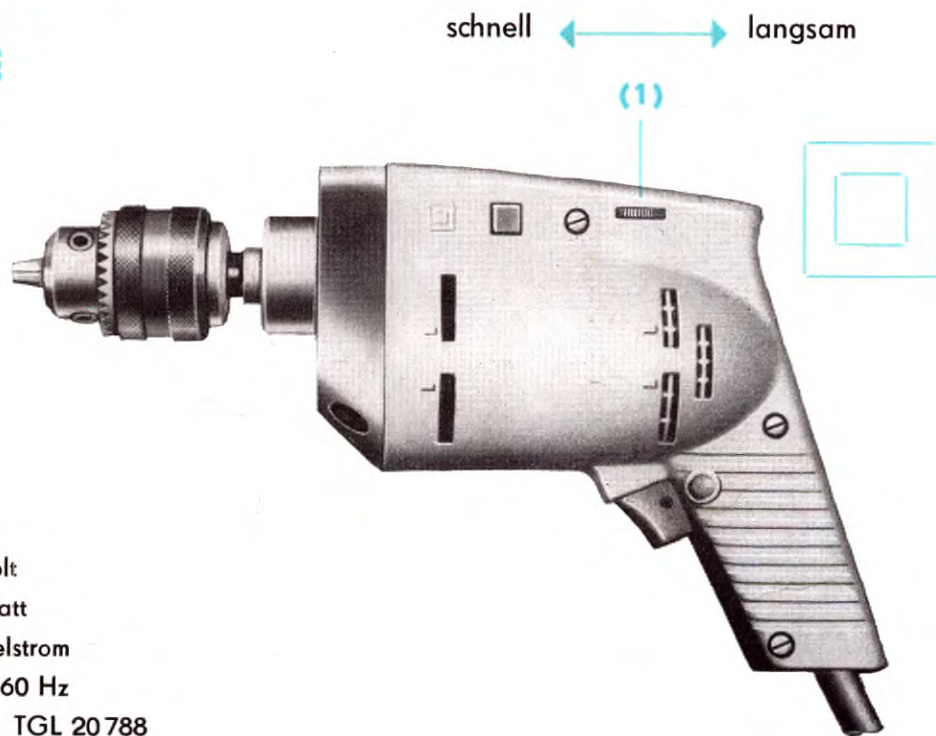
BEDIENUNGSANLEITUNG

HEIMWERKER-BOHRPISTOLE

multimax

Typ HBM 250.E – elektronisch – stufenlos stellbar –

Heimwerker-Bohrpistole MULTIMAX Typ HBM 250.E



Technische Daten

Nennspannung	220 Volt
Nennaufnahme	250 Watt
Stromart	Wechselstrom
Frequenz	40 ... 60 Hz
Schutzklasse	II nach TGL 20788
Schutzgrad	IP 20
Funktörgrad	F 1 und F 3
Bohrdurchmesser	max. 10 mm in St. 50
Leerlaufdrehzahl	0 ... 2300 min ⁻¹
Nenn-drehzahl	0 ... 1200 min ⁻¹
Abmessungen	
Länge	250 mm
Breite	70 mm
Höhe	160 mm
Masse	1,550 kg
	ohne Kabel und Bohrfutter

Die HBM 250. E ist nicht schlagbohrfest und darf mit dem Schlagbohrvorsatz ZSV 250 nicht betrieben werden.

Die Vorteile

eines Antriebes mit stufenlos einstellbarer Drehzahl sind bekannt.

Die Geschwindigkeit der Werkzeuge muß immer den gegebenen Bedingungen angepaßt werden.

Mit der elektronisch, stufenlos, stellbaren Bohrpistole Typ HBM 250.E können Sie nun alles bearbeiten.

Ihr Ziel

erreichen Sie, indem Sie den Rändelknopf (1) auf die Stellung drehen, die Ihre gewünschte Drehzahl ergibt. Drehen Sie den Rändelknopf (1) im Uhrzeigersinn, dann steigt die Drehzahl, drehen Sie ihn entgegen, dann sinkt sie bis zum Minimum.

Einige Tips

Mit niedriger Drehzahl wird z. B.:
angebohrt ohne zu körnern,
mit großem Bohrdurchmesser gebohrt,
mit der Stichsäge gesägt,
ein Werkstück mit großem Durchmesser gedrechselt.

Mit hoher Drehzahl wird u. a.:
mit kleinem Durchmesser gebohrt,
mit der Kreissäge gesägt,
ein Werkstück mit kleinem Durchmesser gedrechselt,
der Schwingschleifer,
die biegsame Welle,
die Schleifeinrichtung betrieben.

Bald werden Sie das richtige Gefühl haben!

Ansonsten gelten die Ausführungen der Bedienungsanleitung der Heimwerker-Bohrpistole Typ HBM 250.

**VEB WERKZEUGKOMBINAT SCHMALKALDEN
ELEKTROWERKZEUGE SEBNITZ**

DDR · 836 Sebnitz, Rosenstraße 6

Telefon 810

Telegramme ELS Sebnitz

Telex 2200



VEB WERKZEUGKOMBINAT SCHMALKALDEN

ELEKTROWERKZEUGE SEBNITZ

DDR . 836 Sebnitz . Rosenstr. 6 . Telefon 810 . Telegramm ELS . Telex 2-7472



Lieber Heimwerker!

Beim Kauf Ihrer Eingang-Bohrmaschine „Multimax“ haben Sie sich für ein Gerät entschieden, welches trotz des günstigen Preises sowohl für die Holzbearbeitung als auch für die Metallbearbeitung geeignet ist.

Die unterschiedliche Struktur der zu bearbeitenden Materialien verlangt naturgemäß unterschiedliche Drehzahlen, wenn man optimale Arbeitsergebnisse erreichen will. So liegen die günstigsten Arbeitsdrehzahlen bei der Holzbearbeitung im allgemeinen höher als bei der Bearbeitung von Stahl.

Bei der Festlegung der Nenndrehzahl für die Eingang-Ausführung der „Multimax“ wurde ein Kompromiß zwischen den Erfordernissen der Holz- und Stahlbearbeitung geschlossen, der die Bearbeitung praktisch aller für den Bastler in Betracht kommenden Materialien ermöglicht.

In dem Streben um ständige Verbesserung unserer Erzeugnisse haben wir, aufbauend auf den Erfahrungen der Praxis und den Wünschen unserer Kunden, die Bohrmaschine weiter entwickelt. Die Nenndrehzahl wurde dabei zugunsten der überwiegenden Holz- und Plastbearbeitung auf 1400 Umdrehungen in der Minute erhöht.

Insbesondere beim Arbeiten mit den Zusatzgeräten Handkreissäge, Schleifeinrichtung, Schwingschleifer, werden Sie die erreichbare höhere Qualität der Arbeitsergebnisse begrüßen. Auch für eine Vielzahl anderer Arbeitsgänge und Zusatzgeräte wirkt sich die höhere Drehzahl günstig aus.

Bei der vorgenommenen Änderung wurde die Drehzahl immer noch so gelegt, daß Sie auch weiterhin Bohrungen in Stahl (bis St 50) bis zu einem Durchmesser von 10 mm ausführen können.

Zur Erleichterung geben wir Ihnen nachstehend einige Hinweise, die Sie unbedingt beachten sollten, wenn Sie von Anfang an Erfolge beim Bohren in Stahl mit dieser ungewohnt hohen Drehzahl erzielen wollen:

Bis zu einem Bohrdurchmesser von 6 mm kann sofort mit dem gewünschten Durchmesser fertiggebohrt werden.

Bei Bohrungen über 6 mm Durchmesser ist zunächst mit ca. $\frac{1}{2}$ bis $\frac{2}{3}$ des gewünschten Bohrdurchmessers vorzubohren und danach auf den endgültigen Durchmesser aufzubohren. Der maximale Durchmesser des Bohrers beim Vorbohren soll (z. B. für 10 mm Fertigdurchmesser) 6 mm betragen.

Es ist darauf zu achten, daß beim Bohren sofort der volle Bohrdruck ausgeübt wird, damit sich eine möglichst niedrige Drehzahl einstellt. Eine Überlastung der Maschine ist dabei nicht zu befürchten.

Beim Bohren von Hand sollte unbedingt der Zusatzhandgriff ZHG 250 benutzt werden. Sie gewährleisten damit ein sicheres Festhalten der Maschine, auch wenn der Bohrer beim Durchbohren einmal hakt. Die Bohrmaschine ist mit der Hand so zu umfassen, daß die Druckstelle der Hand zwischen Daumen und Zeigefinger in Richtung der Bohrachse liegt.

Voraussetzung für ein einwandfreies Arbeiten sind immer scharf geschliffene Bohrer.

Der Grundsatz, daß von Anfang an der volle Bohrdruck ausgeübt werden soll, gilt auch beim Bohren in Stein mit dem Schlagbohrvorschub ZSV 250. Sie ersparen sich damit vorzeitig stumpf gewordene Bohrer.