

Beschreibung



Bernado BM 16 Vario

Anschaffung: 2020

Wert: 600,- €

Betreuer:

SelfLab:

Einsatzbereich: Holzwerkstatt

Die Tischbohrmaschine wird verwendet, um präzise Bohrungen herzustellen und ermöglicht genaueres Arbeiten als mit der Handbohrmaschine.

Typische Anwendungen sind:

- Bohren von Löchern in Holz, Metall, Kunststoffe
- Serienbohrungen mit gleichbleibender Genauigkeit.
- Bohren von senkrechten und exakten Löchern.
- Mit passendem Zubehör auch Senken oder Gewindeschneiden

Was du wissen musst

Den Inhalt dieses Kapitels musst du immer parat haben.

Eigenschaften:

- Schnellspannbohrfutter 1 - 16 mm / B1
- Digitale Bohrtiefenanzeige
Digitale Drehzahlanzeige
- Höhenverstellung über Zahnstange
- Bohrtisch schwenkbar (+/- 45°)

- Ergonomische Handgriffe für komfortables Arbeiten

Schutzmassnahmen und Verhaltensregeln

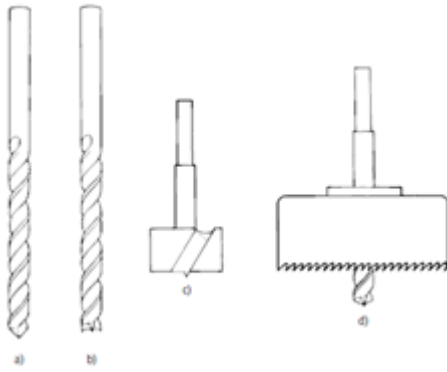
- Vor Beginn der Arbeit Schmuck, Ringe, Armbanduhr.... ablegen
- Auf enganliegende Kleidung achten, - lose Kittel oder Schürzen sind ungeeignet-
- Bei langem Haar nur mit Mütze oder Haarnetz arbeiten
- Beim Bohren **keine** Handschuhe tragen!

Persönliche Schutzausrüstung verwenden

- Schutzbrille
- Gehörschutz

Werkzeuge

- Spiralbohrer für Holz, Kunststoff und Metall



- Spiralbohrer mit Zentrierspitze für Holz- und Plattenwerkstoffe
- Forstner-Bohrer für Holz- und Plattenwerkstoffe
- Glockensäge für Holz- und Plattenwerkstoffe

Arbeiten, Betrieb

- Bohrer bis zum Anschlag ins Bohrfutter schieben, gerade und fest einspannen
- Auf Rundlauf prüfen, Bohrer darf nicht schlagen
- Werkstück auf dem Maschinentisch auflegen und gegen Mitdrehen sichern
- Kleine Werkstücke in Maschinenschraubstock festspannen
- Bohrspäne absaugen (nur bei Stillstand der Maschine)
- Als Gefahrenbereich um die Maschine ist ein Radius von 1,5 m empfohlen

Wichtige Grundregeln

- **großer** Bohrer = **niedrige** Drehzahl **hartes** Material
= **niedrige** Drehzahl
- **kleiner** Bohrer = **hohe** Drehzahl **weiches** Material
= **hohe** Drehzahl

Tipps für saubere Bohrlöcher

- möglichst hohe Drehzahl, aber nicht mit Gewalt
- wenig Druck, der Bohrer soll selbst schneiden
- bei großem Durchmesser (8-12 mm) ggf. vorbohren (z.B. 4 mm)
- bei Hartholz etwas langsamere Drehzahl

Werkzeuge aufräumen und Arbeitsplatz sauber verlassen!!

Version #36

Erstellt: 2026-04-01 09:13:48 UTC von Norbert Bittner

Zuletzt aktualisiert: 2026-10-03 07:56:00 UTC von Norbert Bittner