



# GTB 16 V

# 55191



Deutsch D -  
Originalbetriebsanleitung  
Tischbohrmaschine



	<b>Wir bedanken uns für den Kauf einer Güde Mauernut- und Dehnfug-Fräse MD 1700 und das von Ihnen entgegengebrachte Vertrauen in unser Sortiment. !!! Lesen Sie bitte diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen !!!</b>		
	<p>Sie haben <b>technische Fragen? Eine Reklamation? Benötigen Ersatzteile oder eine Bedienungsanleitung?</b>  Auf unserer Homepage <a href="http://www.guede.com">www.guede.com</a> im Bereich <b>Service</b> helfen wir Ihnen schnell und unbürokratisch weiter. Bitte helfen Sie uns Ihnen zu helfen. Um Ihr Gerät im Reklamationsfall identifizieren zu können benötigen wir die Seriennummer sowie Artikelnummer und Baujahr. Alle diese Daten finden Sie auf dem Typenschild. Um diese Daten stets zur Hand zu haben, tragen Sie diese bitte unten ein.  Seriennummer: _____ Artikelnummer: _____ Baujahr: _____</p>		
	<b>Tel.:</b> +49 (0) 79 04 / 700-360	<b>Fax:</b> +49 (0) 79 04 / 700-51999	<b>E-Mail:</b> <a href="mailto:support@ts.guede.com">support@ts.guede.com</a>

Nachdrucke, auch auszugsweise, bedürfen der Genehmigung. Technische Änderungen vorbehalten. Dies ist eine Original Bedienungsanleitung.

#### Technische Daten

	<b>GTB 16 V</b>
<b>Anschluss:</b>	230 Volt/50 Hz
<b>Motorleistung:</b>	550 Watt
<b>Bohrfutter:</b>	1-16 mm
<b>Spindelhub:</b>	80 mm
<b>Konusaufnahme:</b>	MK 2
<b>Tischgröße:</b>	240 x 240 mm
<b>Fußplattengröße:</b>	300 x 420 mm
<b>Gesamthöhe:</b>	950 mm
<b>Spindeldrehzahl</b>	Stufenlos 400-2500 U/min.
<b>Gewicht:</b>	40 kg

#### Verhalten im Notfall

Leiten Sie die der Verletzung entsprechend notwendigen Erste Hilfe Maßnahmen ein und fordern Sie schnellst möglich qualifizierte ärztliche Hilfe an. Bewahren Sie den Verletzten vor weiteren Schädigungen und stellen Sie diesen ruhig.

**Für einen eventuell eintretenden Unfall sollte immer ein Verbandskasten nach DIN 13164 am Arbeitsplatz griffbereit vorhanden sein. Dem Verbandskasten entnommenes Material ist sofort wieder aufzufüllen.**

**Wenn Sie Hilfe anfordern, machen Sie folgende Angaben:**

1. Ort des Unfalls
2. Art des Unfalls
3. Zahl der Verletzten
4. Art der Verletzungen

#### Bestimmungsgemäße Verwendung

Säulen- und Tischbohrmaschinen dürfen nur zur Bearbeitung von Metall-, Holz- und Kunststoffen o. ä. unter Berücksichtigung der Sicherheitshinweise und technischen Daten, mit geeigneten Werkzeugen, verwendet werden.

Bei Nichtbeachtung der Bestimmungen, aus den allgemein gültigen Vorschriften sowie den Bestimmungen aus dieser Anleitung, kann der Hersteller für Schäden nicht verantwortlich gemacht werden.

#### Anforderungen an den Bediener

Der Bediener sollte vor Gebrauch des Gerätes aufmerksam die Bedienungsanleitung gelesen haben.

#### Qualifikation

Außer einer ausführlichen Einweisung durch eine sachkundige Person ist keine spezielle Qualifikation für den Gebrauch des Gerätes notwendig.

#### Mindestalter

Das Gerät darf nur von Personen betrieben werden, die das 16. Lebensjahr vollendet haben.

Eine Ausnahme stellt die Benutzung als Jugendlicher dar, wenn die Benutzung im Zuge einer Berufsausbildung zur Erreichung der Fertigkeit unter Aufsicht eines Ausbilders erfolgt.

#### Schulung

Die Benutzung des Gerätes bedarf lediglich einer entsprechenden Unterweisung durch eine Sachkundige Person bzw. die Bedienungsanleitung. Eine spezielle Schulung ist nicht notwendig.

## Allgemeine Sicherheitsmaßnahmen

Das Gerät darf nur an einem Stromnetz betrieben werden, das mit einem Fehlerstromschutzschalter versehen ist.

Für den Betrieb der Maschine sind die einschlägigen Richtlinien der UVV (Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften), sowie die VDE und DIN-Richtlinien zu beachten. Jede mechanische und elektrische Veränderung der Maschine, die nicht den geltenden Richtlinien entspricht, birgt erhebliche Unfallgefahren.

1. **LESEN** und machen Sie sich mit dieser gesamten Betriebsanleitung bekannt. Lernen Sie die Anwendungen der Maschine, die Beschränkungen und möglichen Gefährdungen.
2. **VERWENDEN SIE KEINE ELEKTRISCHEN GERÄTE** in Räumen mit hoher Luftfeuchtigkeit und setzen Sie diese niemals den Witterungseinflüssen aus.
3. **VERWENDEN SIE KEINE** strombetriebenen Maschinen in Gegenwart entzündbarer Flüssigkeiten oder Gase.
4. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich **IMMER** sauber und gut beleuchtet. **ARBEITEN SIE NICHT** auf Bodenflächen, die durch Sägespänen oder Öl rutschig sind.
5. **HALTEN SIE ZUSCHAUER IN EINEM SICHERHEITSSABSTAND VON** dem Arbeitsbereich entfernt, besonders wenn das Werkzeug arbeitet.
6. **VERWENDEN SIE DIE MASCHINE NICHT** zu einer Arbeit, zu der diese nicht bestimmt ist.
7. **ZIEHEN SIE SICH SICHERHEITSMÄSSIG AN**. **TRAGEN SIE KEINE** lose Kleidung, Handschuhe, Krawatten oder Schmuck (Ringe, Uhren), wenn das Werkzeug arbeitet. Bei langen Haaren, in der Nähe bewegter Maschinenteile, Haarschutz tragen ! (Haarnetz, Mütze, Kopftuch). Schutz gegen Mitnahmegefahr durch den Bohrer oder das Bohrfutter.
8. **TRAGEN SIE EINE GESICHTSMASKE ODER EINE STAUBMASKE**. Bohrbetrieb erzeugt Staub.
9. Entfernen Sie **IMMER** den Netzstecker aus der Steckdose, wenn Einstellungen vorgenommen werden, Teile ausgewechselt, Reinigung oder Arbeit am Werkzeug vorgenommen wird.
10. **VERMEIDEN SIE ZUFÄLLIGE INBETRIEBNAHMEN**. Versichern SIE sich, dass der Stromschalter in der "Aus-Stellung" ist, bevor Sie den Stecker in die Steckdose führen.
11. **ENTFERNEN SIE EINSTELLUNGSWERKZEUG**. **GEHEN SIE IMMER SICHER**, dass alle Werkzeuge von der Bohrmaschine entfernt sind, bevor Sie die Maschine einschalten.
12. **LASSEN SIE EIN WERKZEUG NIE OHNE AUFSICHT LAUFEN**. Stellen Sie den Stromschalter auf „AUS“. **VERLASSEN SIE** das Werkzeug **NICHT**, bis es vollkommen stillsteht.

## Zusätzliche allgemeine Sicherheitsvorschriften

1. **TRETEN SIE NICHT ZU NAH AN DIE MASCHINE HERAN**. Wahren Sie jederzeit einen
2. angemessenen Sicherheitsabstand und achten Sie auf einen festen Stand. Tragen Sie gegen Öl widerstandsfähiges, gummibesohltes Schuhwerk. Halten Sie den Fußboden frei von Öl, Schrott Ausschuß und anderen Bruchstücken.
3. **WARTEN SIE DIE WERKZEUGE ORDENTLICH**. Halten Sie die Werkzeuge **IMMER** sauber und in guter Arbeitsordnung.
4. **PRÜFEN SIE BESCHÄDIGTE TEILE**. Prüfen Sie bewegliche Teile auf Fluchtung, auf Klemmen, mögliche Bruchstellen, unsachgemäße Montage oder jegliche andere Bedingungen, die ihren Betrieb beeinflussen können. Jedes beschädigte Teil sollte ordnungsgemäß repariert oder ersetzt werden.
5. **SICHERN SIE DIE WERKSTATT GEGEN ZUTRITT VON KINDERN**. Verwenden Sie Vorhängeschlösser, Hauptschalter und entfernen Sie immer die Bohrfutterschlüssel.
6. **BETREIBEN SIE DIE MASCHINE NIE** unter Einwirkung von Drogen, Alkohol oder Medikamenten, die die Fähigkeit zum ordentlichen Umgang mit dem Werkzeug beeinflussen könnten.
7. **WARNUNG**: Staub, der von gewissen Werkstoffen hervorgebracht wird, könnte schädlich für die Gesundheit sein. Betreiben Sie das Werkzeug daher immer in gut belüfteten Bereichen und sorgen Sie für eine angemessene Entfernung des Staubes. Verwenden Sie Staubsammelsysteme, wann immer möglich.
8. **TRAGEN SIE IMMER EINEN AUGENSCHUTZ!**  
Schutzbrille! Eine Bohrmaschine kann Fremdkörper in die Augen werfen, die eine dauerhafte Augenschädigung verursachen können. Tragen Sie **IMMER** eine Schutzbrille (keine Normalbrille). Alltägliche Brillen haben nur stoßfeste Linsen ... Sie **SIND KEINE** splittersicheren Brillen.

**Beachten Sie diese Sicherheitsbestimmungen!**

## Spezifische Sicherheitsvorschriften für Bohrmaschinen

### **ACHTUNG: Sicherheitsvorrichtung „Microschalter“**

Die Bohrmaschine ist im Riemengehäuse mit einem Sicherheitsschalter ausgestattet. Wenn der Gehäusedeckel geöffnet oder nicht richtig geschlossen ist, startet die Maschine nicht.

Sollten Sie Probleme bei starten der Maschine haben, prüfen Sie bitte immer den Microschalter auf Funktion. Lassen Sie die Maschine jedoch nicht eingeschaltet und betätigen den Microschalter von Hand. Dies kann zu schweren Verletzungen führen!

**WARNUNG: BETREIBEN SIE DIE BOHRMASCHINE NICHT, BEVOR SIE SIE GEMÄSS DEN ANWEISUNGEN VOLLSTÄNDIG MONTIERT UND INSTALLIERT HABEN.**



**Niemals in den Laserstrahl blicken  
Laser Klasse 2 nach DIN EN 60825-1/11.01**



1. **Niemals in den Laserstrahl blicken  
Laser Klasse 2 nach DIN EN 60825-1/11.01**
2. SCHALTEN SIE die Bohrmaschine NIE „EIN“, bevor der Tisch nicht von allen Gegenständen (Werkzeugen, Ausschuß, usw.) geräumt ist.
3. HALTEN SIE IMMER Hände und Finger vom Bohrer fern.
4. Versuchen SIE NICHT, einen Werkstoff zu bohren, der keine flache Oberfläche hat, es sei denn, Sie verwenden eine geeignete Stützauflage.
5. Starten Sie die Bohrmaschine NIE mit dem Bohrer gegen das Werkstück gedrückt.
6. VERGEWISSERN SIE SICH, dass der Tischklemmhebel fest angezogen ist, bevor Sie die Maschine in Gang setzten.
7. Führen Sie NIE ein Anreißen, eine Montage oder ein Aufspannen auf dem Tisch aus, während die Bohrmaschine läuft.
8. VERGEWISSERN SIE SICH, ob der Bohrer sicher im Spannfutter befestigt ist.
9. VERGEWISSERN SIE SICH, dass der Spannschlüssel vom Spannfutter entfernt ist, bevor die Maschine eingeschaltet wird.
10. RICHTEN SIE den Tisch oder den Tiefenanschlag ein, um Bohren in den Tisch zu vermeiden.
11. Halten Sie IMMER den Bohren an, bevor Sie Späne vom Tisch entfernen.
12. VERWENDEN SIE KLAMMERN/SPANNBÄCKEN oder einen Schraubstock, um das Werkstück am Tisch zu sichern.
13. Tragen Sie KEINE Handschuhe, wenn Sie einen Bohrer betreiben.
14. SCHALTEN SIE die Stromzufuhr ab, entfernen Sie den Bohrer und reinigen Sie den Tisch, bevor Sie die Maschine verlassen.
15. STELLEN SIE DIE BOHRMASCHINE auf die Geschwindigkeit ein, die für die jeweilige Arbeit angemessen ist.
16. SOLLTE irgend ein Teil ihrer Bohrmaschine fehlen, beschädigt sein, oder irgend ein elektrisches Bauteil nicht ordnungsgemäß funktionieren, schalten Sie die Stromzufuhr ab und ziehen Sie den Kabelstecker aus der Steckdose. Ersetzen Sie die fehlenden, beschädigten oder nicht funktionierenden Teile vor Wiederaufnahme des Betriebes.

**Beachten Sie diese Sicherheitsbestimmungen!**

## Informationen zu elektrischen Teilen

**VORSICHT: VERGEWISSERN SIE SICH IN ALLEN FÄLLEN, DASS DIE FRAGLICHE STECKBUCHSE ORDNUNGSGEMÄSS GEERDET IST. WENN SIE NICHT SICHER SIND, LASSEN SIE DIE STECKBUCHSE VON EINEM ZUGELASSENEN ELEKTRIKER PRÜFEN.**

**WARNUNG: DIESE BOHRMASCHINE IST NUR FÜR DEN INNENRAUM-GEBRAUCH, SETZEN SIE SIE NIEMALS REGEN AUS UND BENUTZEN SIE SIE NICHT IN FEUCHTEN RÄUMEN.**

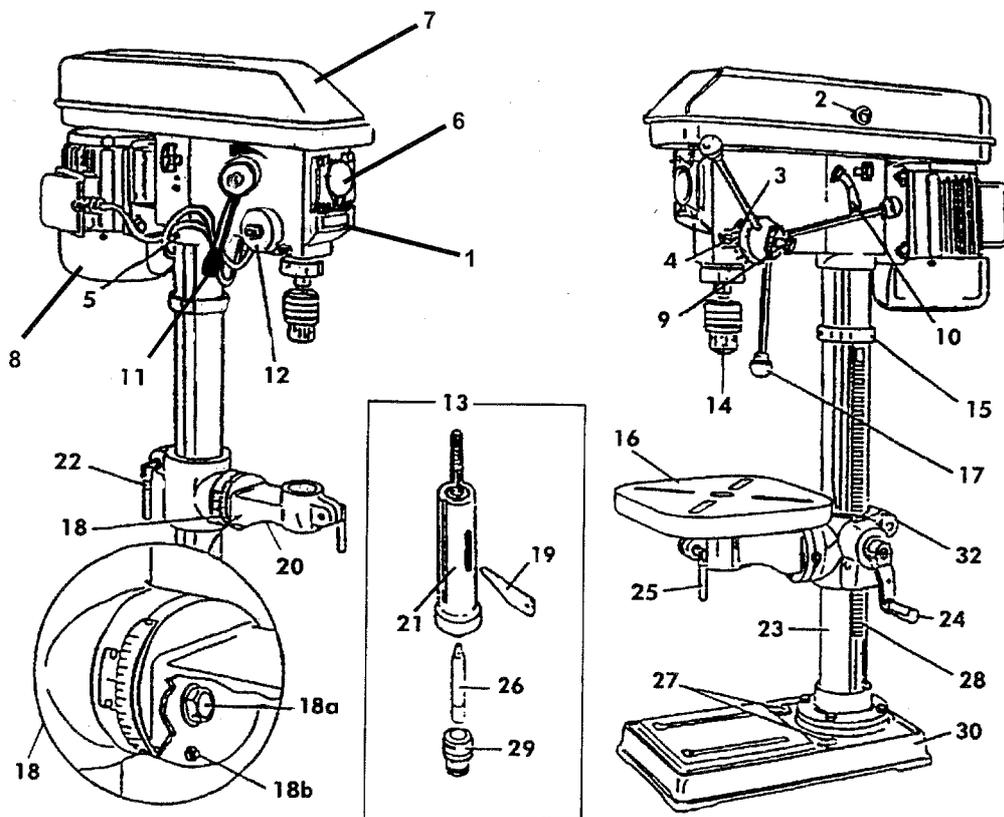
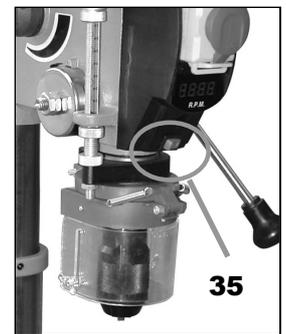
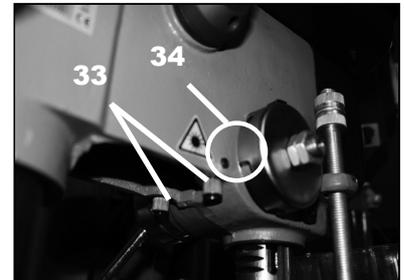
**ACHTUNG: DAS GERÄT DARF NUR AN EINEM STROMANSCHLUSS MIT FEHLERSTROMSCHALTER (FI-SCHALTER) BETRIEBEN WERDEN.**

Lernen Sie Ihre Bohrmaschine kennen

- 1 - Drehzahlanzeige
- 2 - Schraube
- 3 - Tiefenskala
- 4 - Skalenzeiger
- 5 - Stellschraube
- 6 - Sicherheitsschalter
- 7 - Getriebekasten
- 8 - Motor
- 9 - Tiefenmaßarrettierung
- 10 - Motorspannhebel
- 11 - Drehzahleinstellrad
- 12 - Spindelrückstellfeder
- 13 - Spindel (komplett)
- 14 - Bohrfutter
- 15 - Zahnstangenring
- 16 - Tisch
- 17 - Vorschubhandhebel

- 18 - Neigungsskala
- 18a - Klemmschraube
- 18b - Mutter
- 19 - Austreibkeil
- 20 - Tischarm
- 21 - Spindelhülse
- 22 - Klemmhebel für Tischhalter
- 23 - Säule
- 24 - Tischkurbel
- 25 - Klemmhebel für Tischarm
- 26 - Kegeldorn
- 27 - Montagelöcher
- 28 - Zahnstange
- 29 - Bohrfutter
- 30 - Bodenplatte
- 31 - Bohrfutterschlüssel
- 32 - Tischkonsole

- 33 - Laser
- 34 - Madenschraube zur Laserjustage
- 35 - Laser Ein/Aus



## Montage

### Montieren und Reinigen

Packen Sie die Bohrmaschine und alle ihre Teile sorgsam aus und vergleichen Sie sie mit der unten aufgeführten Liste. Werfen Sie weder den Karton noch die Verpackungen weg, bis die Bohrmaschine vollständig montiert ist.

Um die Bohrmaschine vor Feuchtigkeit zu schützen, ist eine Schutzschicht an den bearbeiteten Oberflächen angebracht worden. Entfernen Sie diese Schicht mit einem weichen Tuch, das mit Kerosin oder WD-40 befeuchtet worden ist. Verwenden Sie keinesfalls Aceton, Benzin oder Lackverdünnungsmittel zum REINIGEN:

### Teile Abbildung 1

- |   |                                  |
|---|----------------------------------|
| 1 - Motor-Baugruppe                       | 10 - Griffschäfte/Vorschubhebel  |
| 2 - Säule                                 | 11 - Säulenverriegelungshebel    |
| 3 - Betriebsanleitung (Handbuch)          | 12 - Abdeckungsknopf             |
| 4 - Kegeldorn                             | 13 - 2 Sechskantschlüssel & Keil |
| 5 - Tischkurbel                           |                                  |
| 6 - Schrauben/Bolzen                      |                                  |
| 7 - Spannfutter und Spannfitternschlüssel |                                  |
| 8 - Tisch                                 |                                  |
| 9 - Bodenplatte                           |                                  |

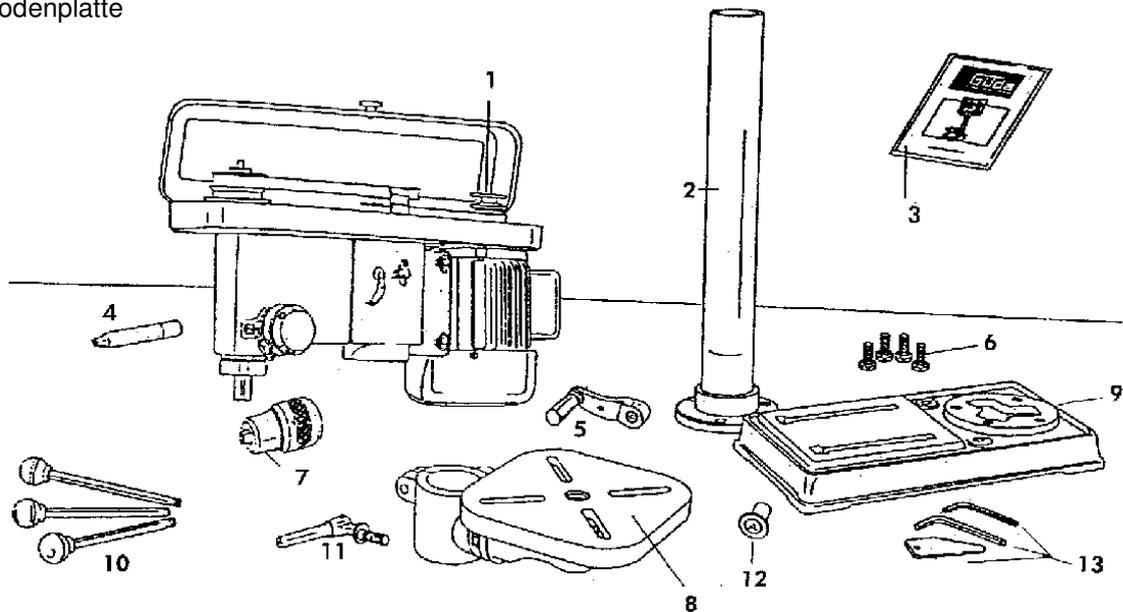


Abb. 1

**Warnung:** Wenn irgend ein Teil fehlt oder beschädigt ist, nicht die Bohrmaschine mit der Steckdose verbinden, bevor das fehlende oder beschädigte Teil ersetzt und die Montage abgeschlossen ist.

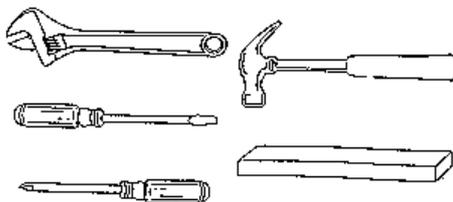


Abb. 2

### Werkzeuge, die für die Montage benötigt werden:

- Verstellbarer Schraubenschlüssel
- Schraubenzieher
- Hammer und ein Holzstück

### Bodenplatte an Säule (Abb. 3)

1. Ausrichten der Säule an den Löchern der Bodenplatte.
2. Einsetzen einer 10mm x 25mm Schraube in jedes Loch der Säule und anziehen.

### Tisch an Säule (Abb. 3)

1. Entfernen Sie den Ring (3) durch Lockern der Stellschraube (4).
2. Entfernen Sie die Zahnstange (5) von der Säule.
3. Prüfen Sie, ob das Schneckenrad (8) ordnungsgemäß in den Tisch- und Befestigungsarm (7) eingesetzt ist und mit den Zahnrädern in Berührung kommt. Der Griffenschaft (9) sollte ungefähr 2,5 cm aus dem Gehäuse ragen (Abb. 4).
4. Setzen Sie die Zahnstange (5) in die gezahnte Nut (6) des Tisch-Befestigungsarms (7) (Abb. 4). Der Tisch-Befestigungsarm sollte im Mittelabschnitt der Zahnstange sitzen.
5. Schieben Sie den Tisch-Befestigungsarm und die Zahnstange (1) sorgfältig auf die Säule (2) (Abb. 5). Setzen Sie den Boden der Zahnstange in den Schlitz (3) an der Bodenplatte der Säule.
6. Halten Sie den Befestigungsarm und die Zahnstange gegen die Säule (Abb. 6) und schieben Sie den Zahnstangenring (4) auf die Säule.
7. Die Zahnstange (1) paßt unter den Zahnstangenring (4). Vergewissern Sie sich, dass genug Spielraum zwischen der Zahnstange und dem Ring ist, um dem Tisch zu gestatten, sich um die Säule zu drehen.
8. Ziehen Sie die Stellschraube (5) an, um den Ring in Position zu halten.
9. Bringen Sie den Griff (1) an, in dem Sie die Stellschraube (2) anziehen. (Abb. 7)
10. Stecken Sie den Säulen-Arretierhebel (1) in den Tisch-Befestigungsarm (2) (Abb. 8)
11. Drehen Sie den Tisch und bringen Sie ihn direkt oberhalb und in Flucht mit der Bodenplatte, in Stellung.

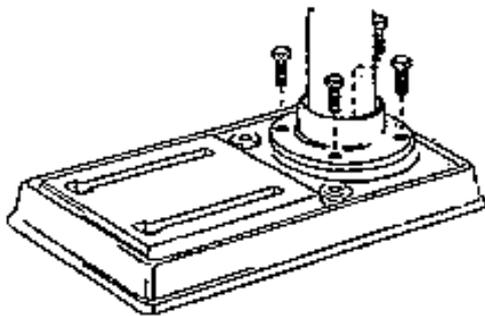


Abb. 3

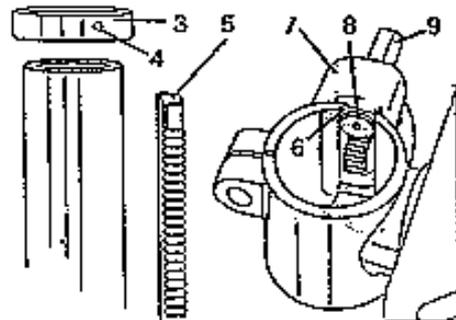


Abb. 4

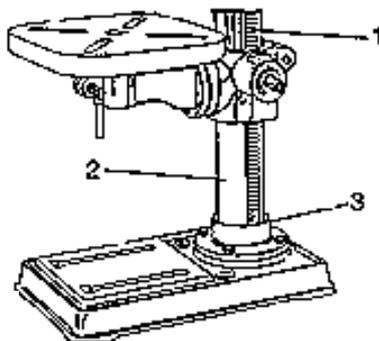


Abb. 5

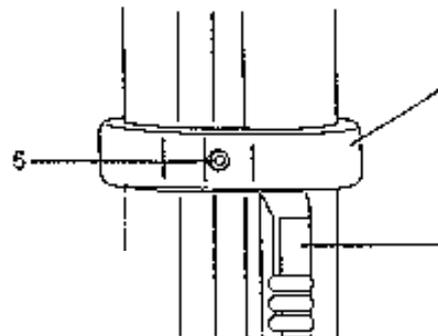


Abb. 6

## Bohrmaschinenkopf an Säule

1. Heben Sie den Bohrmaschinenkopf sorgsam an und bringen Sie ihn oberhalb der Säule in Stellung. Wenn der Kopf für Sie zu schwer zu handhaben ist, heben Sie ihn mit Hilfe einer anderen Person in Stellung.
2. Die Säule paßt in das Montageloch der Bohrmaschine. Vergewissern Sie sich, dass das Montageloch ordnungsgemäß auf der Säule sitzt. Fluchten Sie den Bohrmaschinenkopf mit dem Tisch und der Bodenplatte aus und ziehen Sie die zwei Stellschrauben unter Verwendung eines Sechskantschlüssels an. (Abb. 9)

## Vorschubhandhebel (Abbildung 10)

1. Schrauben Sie die drei Stäbe in den Vorschubhebel (1).
2. Ziehen Sie die runden Knöpfe (2) am Ende der Stäbe fest an.

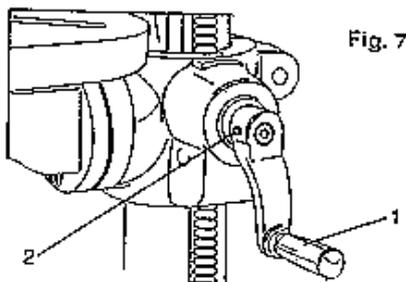


Abb. 7

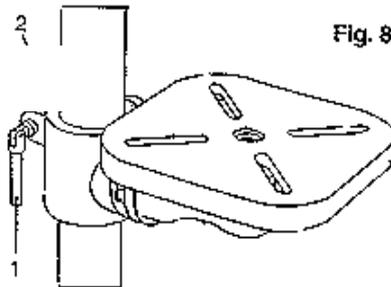


Abb. 8

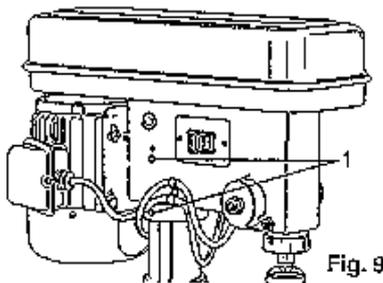


Abb. 9

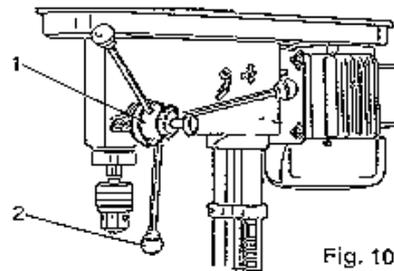


Abb. 10

## Anbringen der Welle und des Spannfutters (Abbildung 12)

1. Säubern Sie den Morsekegel und die Bohrspindel sorgfältig und halten Sie diese öl- und staubfrei. Stecken Sie nun den Morsekegel (1) mit einem kräftigen Ruck in die Bohrspindel (2).
2. Stecken Sie nun das Bohrfutter (3) auf den kurzen Maschinenkegel des Kegeldorns.
3. Öffnen Sie die Backen des Bohrfutters vollständig. Um Beschädigungen am Bohrfutter zu vermeiden, halten Sie ein Stück Holz dazwischen - klopfen Sie das Futter sowie den Kegel mit 2-3 leichten Schlägen nach oben.

**ACHTUNG: Um eine Beschädigung des Spannfutters zu vermeiden, keinen Metallhammer verwenden, um das Spannfutter auf die Welle zu treiben.**

## Entfernen des Spannfutters (Abbildung 13)

1. Um das Spannfutter in die tiefste Stellung herabzulassen, legen Sie die Spindelhülse (1) frei. Benutzen Sie dazu die Vorschubhandhebel. Die Spindelhülse hat auf beiden Seiten ein großes ovales Loch (2).
2. Drehen Sie das Spannfutter (3), bis das Spindeloch (4) mit dem Loch in der Spindelhülse fluchtet.
3. Führen Sie den Keil (5) ein und klopfen Sie leicht mit einem Hammer.
4. Die Welle und das Spannfutter werden von der Spindel fallen.

## Montage der Bohrmaschine (Abbildung 14)

1. Ihre Bohrmaschine muß sicher über die zwei Bodenplattenlöcher (1) an einem Gestell oder einer Werkbank mit Hochleistungs-Verbindungselementen befestigt werden. Das wird verhindern, dass die Bohrmaschine während des Betriebes kippt, rutscht oder wandert.

**WICHTIG:** Wenn das Gestell oder die Werkbank während des Betriebes anfängt sich zu bewegen, dann befestigen Sie sie sicher am Fußboden.

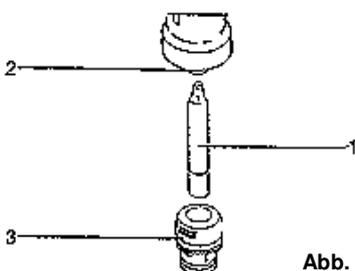


Abb. 12

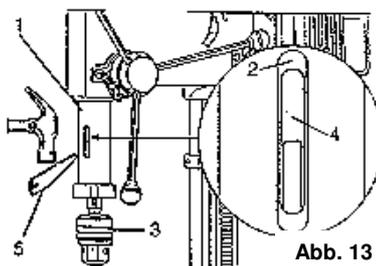


Abb. 13

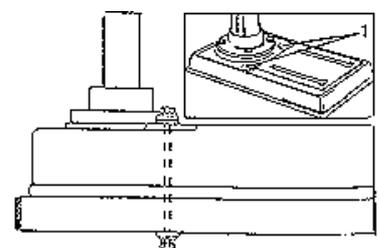


Abb. 14

### Änderung der Spindelgeschwindigkeit (Abbildung 16)

Die Drehzahl kann stufenlos mittels des seitlich angebrachten Drehzahleinstellrads verstellt werden. (Nicht im Stillstand einstellen - nur bei laufender Maschine!)

### Einstellungen des Tisches (Abbildung 17)

1. Heben oder senken Sie den Tisch durch Lösen der Säulenverriegelung (1) und Drehen der Kurbel (2) in die gewünschte Stellung. Ziehen Sie die Säulenverriegelung wieder an, bevor Sie bohren.
2. Um den Tisch um die Säule zu drehen, lösen Sie die Säulenverriegelung (1) und ziehen Sie die Säulenverriegelung anschließend wieder an.
3. Um nur den Tisch zu drehen, lösen Sie die Tischverriegelung (3) und drehen Sie den Tisch in die gewünschte Stellung. Anschließend die Verriegelung wieder anziehen.
4. Um den Tisch von 0° bis 45° (rechts oder links) schräg zu stellen, entfernen Sie den Stift (4) und die Mutter (5). Falls der Stift steckenbleibt, drehen Sie die Mutter (5) im Uhrzeigersinn, bis der Stift herausrutscht. Lösen Sie die Tischverriegelungsschraube (6), kippen Sie den Tisch in den gewünschten Winkel und ziehen Sie die Schraube (6) an. Wenn Sie den Tisch auf 0° zurückstellen möchten, setzen Sie den Stift (4) wieder ein und ziehen Sie die Schraube (6) an. Die Maßeinteilung für die Schrägstellung ist an der Tischbefestigungseinrichtung (7) angebracht.

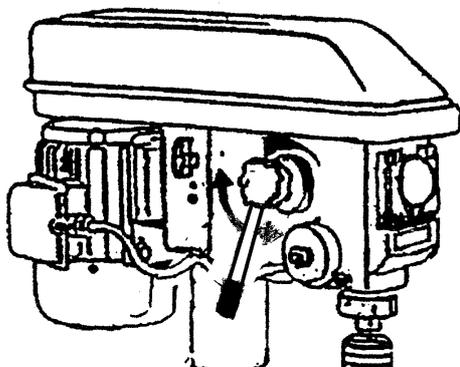


Abb. 16

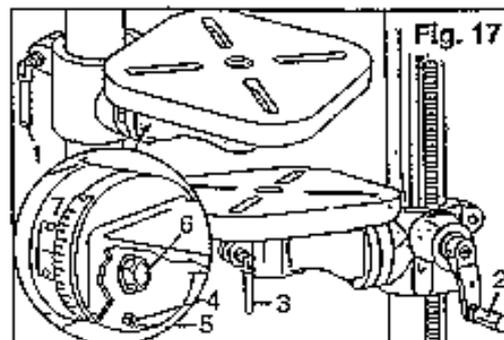


Abb. 17

### Bohrtiefe (Abbildung 18)

Für das Bohren von Sacklöchern führen Sie die Bohrspindel im ausgeschalteten Zustand nach unten und setzen den Bohrer auf das Werkstück auf. Lösen Sie nun die Tiefenmaßverriegelung und stellen Sie die Skala auf "0". Klemmen Sie nun die Verriegelung wieder und lesen die aktuelle Bohrtiefe an der Skala ab.

### Spindel-Rückstellfeder (Abbildung 19)

Die Spindel ist mit einem automatischen Rückführmechanismus ausgerüstet. Deren Hauptkomponenten sind eine Feder und ein gekerbtes Chromgehäuse. Die Feder wurde in der Fabrik angemessen eingestellt und sollte nicht neu eingestellt werden.

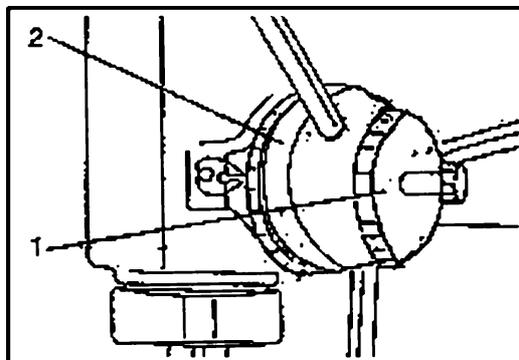


Abb. 18

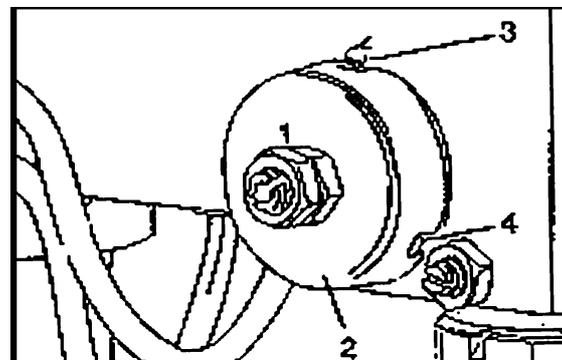


Abb. 19

WICHTIG: Die Muttern nicht zu fest anziehen. Wenn sie zu fest angezogen sind, wird die Bewegung des Spindelgriffs erschwert.

## Betrieb

### Bohrgeschwindigkeiten

Wichtige Faktoren der Bohrgeschwindigkeit: Typ des Werkstoffs, Lochgröße, Typ des Bohrers, gewünschte Schnittqualität. Beachten Sie, je kleiner der Bohrer, um so größer die geforderte Geschwindigkeit. Wenn weiche Werkstoffe gebohrt werden, ist die erforderliche Geschwindigkeit größer als für harte Werkstoffe (siehe Bohrtabelle).

### Metallbearbeitung

Das Metallwerkstück sollte sicher festgeklemmt werden, wir empfehlen einen unserer Maschinenschraubstöcke. Halten Sie das Werkstück niemals mit bloßen Händen; die Schneidkanten des Bohrers können das Werkstück ergreifen und eine ernsthafte Verletzung verursachen. Der Bohrer wird brechen, wenn das Metallstück die Säule trifft. Klemmen Sie das Werkstück gut fest; jegliches Kippen, Verdrillen oder Verschieben ergibt nicht nur ein grobes Loch, sondern steigert auch die Möglichkeit eines Bruchs des Bohrers. Wenn das Metallstück flach ist, legen Sie ein Stück Holz darunter, um zu verhindern, dass es sich dreht. Wenn das Stück von unregelmäßiger Form ist und nicht flach auf den Tisch gelegt werden kann, sollte es sicher festgemacht und geklemmt werden.

### Holzbearbeitung

Spiralbohrer zum Bearbeiten von Metall können auch für Holz verwendet werden, aber Holzbohrer sind vorzuziehen. Verwenden Sie keine Wendelbohrer: Sie drehen sich so schnell, dass das Werkstück vom Tisch weggehoben und herumgewirbelt wird. Um vollständig durch das Werkstück durchzubohren, müssen Sie den Tisch so ausfluchten, dass der Bohrer in die Zentrierbohrung eintritt. Geben Sie langsam Vorschub, wenn der Bohrer dabei ist, durch das Holz zu schneiden, um Splintern zu verhindern. Verwenden Sie ein Ausschuss-Holzstück als Grundplatte unter dem Werkstück; es wird helfen, das Splintern zu vermindern und die Spitze des Bohrers zu schützen.

### Vorschub

Ziehen Sie den Vorschubhandhebel gleichmäßig mit ausreichender Kraft nach unten, unterbrechen Sie den Vorschub hin und wieder um Metallspäne kurz zu halten bzw. das Bohrmehl aus dem Loch abzuführen. Zu schneller Vorschub könnte den Motor zum Stehen bringen, den Riemen zum Rutschen bringen, das Werkstück beschädigen oder den Bohrer zerbrechen. Zu langsamer Vorschub wird bewirken, dass der Bohrer sich aufheizt und das Werkstück verbrennt.

## Wartung

**WARNUNG: DRÜCKEN SIE AUF DEN ROTEN "AUS" KNOPF, VERRIEGELN SIE DEN SCHALTER MIT DEM "NOT-AUS" UND ZIEHEN SIE DEN Stecker aus DER SteckDOSE, bevor Sie Wartungsarbeiten AUSFÜHREN oder die BOHRMASCHINE SCHMIEREN.**

Blasen oder saugen Sie Bohrmehl oder Metallspäne ab, die sich in und auf dem Motor, dem Riemenscheibengehäuse, Tisch und auf der Werkstückoberfläche ansammeln.

Reiben Sie die blanken Flächen mit einem öligen Lappen ab.

Bringen Sie eine dünne Schicht pastenartiges Wachs an Säule und Tisch auf, um diese Oberflächen sauber und rostfrei zu halten.

Die Kugellager in der Pinole und in der Keilriemenscheiben-Baugruppe werden eingefettet und dauerhaft abgedichtet. Ziehen Sie die Pinole nach unten und ölen Sie diese regelmäßig alle drei Monate.

Schmieren Sie die Tisch-Festklemmeinrichtung und die Verriegelungsknöpfe, wenn diese schwergängig sind.

**VORSICHT: Alle Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten an der Bohrmaschine sollten von einer qualifizierten Person vorgenommen werden.**

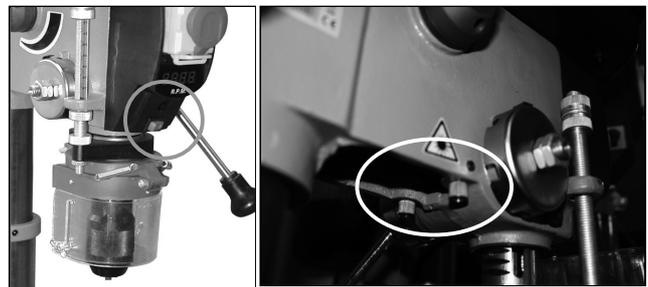
## Laser/Laser-Justage

Die Laser Tischbohrmaschine verfügt über eine zuschaltbare Laservorrichtung, die ein Linienkreuz auf den Bohrtisch projiziert.

Das Kreuz befindet sich genau an der Stelle, an der der Bohrer auf das Material treffen wird. So kann man das Werkstück genau positionieren. Die beiden Laser der Laservorrichtung sind werksseitig justiert.

Falls eine Nachjustage der Laser erforderlich ist lösen Sie die Madenschrauben, die die beiden Laser festhalten, und justieren die Laser.

Ziehen Sie die Madenschrauben wieder fest.



## EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, Güde GmbH & Co. KG Birkichstraße 6, 74549 Wolpertshausen, Germany  
Dass die nachfolgend bezeichneten Geräte aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in den von uns in Verkehr gebrachten Ausführungen den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entsprechen.

**Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Geräte verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.**

Bezeichnung der Geräte: **Tischbohrmaschine GTB 16 V** Artikel-Nr.: **55191**

Datum/Herstellerunterschrift: 01.12.2009 

Angaben zum Unterzeichner: Hr. Arnold, Geschäftsführer

Technische Dokumentation: J. Bürkle; FBL, QS

### Einschlägige EG-Richtlinien:

2004/108/EC; 2006/42/EC; 2006/95/EC; 98/37/EC; 06/42/EC – Annex I/05.06

### Angewandte harmonisierte Normen:

EN 61029-1:2009; ZEK 01.2-08/12.08

## Service

Sie haben **technische Fragen? Eine Reklamation? Benötigen Ersatzteile oder eine Bedienungsanleitung?**

Auf unserer Homepage [www.guede.com](http://www.guede.com) im Bereich **Service** helfen wir Ihnen schnell und unbürokratisch weiter. Bitte helfen Sie uns Ihnen zu helfen. Um Ihr Gerät im Reklamationsfall identifizieren zu können benötigen wir die Seriennummer sowie Artikelnummer und Baujahr. Alle diese Daten finden Sie auf dem Typenschild. Um diese Daten stets zur Hand zu haben, tragen Sie diese bitte unten ein.

**Seriennummer:**

**Artikelnummer:**

**Baujahr:**

**Tel.:** +49 (0) 79 04 / 700-360

**Fax:** +49 (0) 79 04 / 700-51999

**E-Mail:** [support@ts.guede.com](mailto:support@ts.guede.com)

## Gewährleistung

Die Gewährleistung erstreckt sich ausschließlich auf Mängel, die auf Material- oder Herstellungsfehler zurückzuführen sind. Bei Geltendmachung eines Mangels im Sinne der Gewährleistung ist der original Kaufbeleg mit Verkaufsdatum beizufügen.

Von der Gewährleistung ausgeschlossen sind unsachgemäße Anwendungen, wie z. B. Überlastung des Gerätes, Gewaltawendung, Beschädigungen durch Fremdeinwirkung oder durch Fremdkörper. Nichtbeachtung der Gebrauchs- und Aufbauanleitung und normaler Verschleiß sind ebenfalls von der Gewährleistung ausgeschlossen.

## Entsorgung

Die Entsorgungshinweise ergeben sich aus den Piktogrammen die auf dem Gerät bzw. der Verpackung aufgebracht sind. Eine Beschreibung der einzelnen Bedeutungen finden Sie im Kapitel „Kennzeichnung“.

### **Entsorgung der Transportverpackung**

Die Verpackung schützt das Gerät vor Transportschäden. Die Verpackungsmaterialien sind in der Regel nach umweltverträglichen und entsorgungstechnischen Gesichtspunkten ausgewählt und deshalb recycelbar.

Das Rückführen der Verpackung in den Materialkreislauf spart Rohstoffe und verringert das Abfallaufkommen.

Verpackungsteile (z.B. Folien, Styropor®) können für Kinder gefährlich sein. **Es besteht Erstickungsgefahr!**

Bewahren Sie Verpackungsteile außerhalb der Reichweite von Kindern auf und entsorgen Sie sie so schnell wie möglich.

Bohrtabelle (allgemein)



Birkichstrasse 6  
74549 Weipertshausen  
Tel. 0 79 04/700-0  
Fax 0 79 04/700-250

**Drehzahltable für Stufenbohrer**

Werkstoff	Schnittgeschw. Vc m/min	Kühl-schmierstoff
unlegierte Baustähle < 700 N/mm <sup>2</sup>	30	Schneidspray
legierte Baustähle > 700 N/mm <sup>2</sup>	20	Schneidspray
legierte Stähle < 1000 N/mm <sup>2</sup>	20	Schneidspray
Gusseisen < 250 N/mm <sup>2</sup>	15	Druckluft
Gusseisen > 250 N/mm <sup>2</sup>	10	Druckluft
CuZn-Legierung spröde	60	Druckluft

Werkstoff	Schnittgeschw. Vc m/min	Kühl-schmierstoff
CuZn-Legierung zäh	35	Druckluft
Aluminium-Legierung bis 11% Si	30	Schneidspray
Thermoplaste	20	Wasser
Duroplaste	15	Druckluft

Bohrer Ø mm	Schnittgeschwindigkeit Vc = m/min															
	4	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	40	50	60	80	100
1,0	1274	1911	2548	3185	3822	4777	5732	6369	7962	9554	11146	12739	15924	19108	25478	31847
1,5	849	1274	1699	2123	2548	3185	3822	4246	5308	6369	7431	8493	10616	12739	16985	21231
2,0	637	955	1274	1592	1911	2389	2866	3185	3981	4777	5573	6369	7962	9554	12739	15924
2,5	510	764	1019	1274	1529	1911	2293	2548	3185	3822	4459	5096	6369	7643	10191	12739
3,0	425	637	849	1062	1274	1592	1911	2123	2654	3185	3715	4246	5308	6369	8493	10616
3,5	364	546	728	910	1092	1365	1638	1820	2275	2730	3185	3640	4550	5460	7279	9099
4,0	318	478	637	796	955	1194	1433	1592	1990	2389	2787	3185	3981	4777	6369	7962
4,5	283	425	566	708	849	1062	1274	1415	1769	2123	2477	2831	3539	4246	5662	7077
5,0	255	382	510	637	764	955	1146	1274	1592	1911	2229	2548	3185	3822	5096	6369
5,5	232	347	463	579	695	869	1042	1158	1448	1737	2027	2316	2895	3474	4632	5790
6,0	212	318	425	531	637	796	955	1062	1327	1592	1858	2123	2654	3185	4246	5308
6,5	196	294	392	490	588	735	882	980	1225	1470	1715	1960	2450	2940	3920	4900
7,0	182	273	364	455	546	682	819	910	1137	1365	1592	1820	2275	2730	3640	4550
7,5	170	255	340	425	510	637	764	849	1062	1274	1486	1699	2123	2548	3397	4246
8,0	159	239	318	398	478	597	717	796	995	1194	1393	1592	1990	2389	3185	3981
8,5	150	225	300	375	450	562	674	749	937	1124	1311	1499	1873	2248	2997	3747
9,0	142	212	283	354	425	531	637	708	885	1062	1238	1415	1769	2123	2831	3539
9,5	134	201	268	335	402	503	603	670	838	1006	1173	1341	1676	2011	2682	3352
10,0	127	191	255	318	382	478	573	637	796	955	1115	1274	1592	1911	2548	3185
11,0	116	174	232	290	347	434	521	579	724	869	1013	1158	1448	1737	2316	2895
12,0	106	159	212	265	318	398	478	531	663	796	929	1062	1327	1592	2123	2654
13,0	98	147	196	245	294	367	441	490	612	735	857	980	1225	1470	1960	2450
14,0	91	136	182	227	273	341	409	455	569	682	796	910	1137	1365	1820	2275
15,0	85	127	170	212	255	318	382	425	531	637	743	849	1062	1274	1699	2123
16,0	80	119	159	199	239	299	358	398	498	597	697	796	995	1194	1592	1990