

**Bedienungsanleitung  
Operating Instructions  
Notice d'utilisation  
Manual de Instrucciones**

**Pico Drill 100 T  
BO 79.250  
BO 79.260**

# Inhaltsverzeichnis

|   |          |
|---|----------|
| <b>1. Konformitätserklärung</b> .....           | <b>3</b> |
| <b>2. Verwendungszweck</b> .....                | <b>4</b> |
| <b>3. Technische Daten</b> .....                | <b>4</b> |
| <b>4. Hinweise zur Sicherheit</b> .....         | <b>4</b> |
| <b>5. Inbetriebnahme und Handhabung</b> .....   | <b>5</b> |
| <b>6. Wartung und Pflege</b> .....              | <b>6</b> |
| <b>7. Störung und Instandhaltung</b> .....      | <b>6</b> |
| <b>8. Ersatz- und Verschleißteilliste</b> ..... | <b>6</b> |
| <b>9. Zubehör</b> .....                         | <b>7</b> |

# 1. Maschinen EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die Maschine

|         |  |
|---------|--|
| Type    |  |
| Nr.     |  |
| Baujahr |  |

in der gelieferten Ausführung den einschlägigen Bestimmungen entspricht:

EG-Maschinenrichtlinie (2006/42/EG, Anhang I)

Niederspannungsrichtlinie (2006/95/EG)

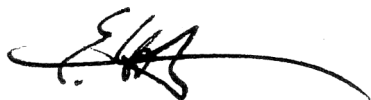
EMV-Richtlinie (2004/108/EG)

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere

DIN EN 60204.1

DIN EN 12100-1

DIN EN 12100-2



---

Edgar Höhn  
Technischer Leiter Maschinen

## 2. Verwendungszweck

- Die Maschine ist für das Bohren von Flachglas, Keramikfliesen oder ähnlichen Produkten vorgesehen.

## 3. Beschreibung / Technische Daten

### Technische Daten:

|                            |  |
|----------------------------|--|
| - Anschlußwert:            | 230 V, 40-60 Hz, 1150 W  |
| - Abmessung (B x H x T):   | 490 x 590 x 830 mm   |
| - Ausladung:               | 430 mm<br>(im Tisch durch integrierten Anschlag 400 mm)                            |
| - Bohrer:                  | l = 75 mit Aufnahme belgisches Gewinde 1/2"  |
| - Bohrerdurchmesser:       | 3 - 100 mm   |
| - Drehzahlbereich:         | 500 - 1700 U/min (stufenlos regelbar)  |
| - Glasdicke:               | 3 - 20 mm  |
| - Vorschub:                | manuell  |
| - Geräuschemission (dB(A)) | drehzahlabhängig<br>Schalterstellung 1 - 80 dB(A)<br>Schalterstellung 6 - 92 dB(A) |

## 4. Hinweise zur Sicherheit

### ● Allgemeine Sicherheitshinweise

Beachten Sie die beiliegenden Sicherheitshinweise für elektrische Geräte sowie die ergänzenden Sicherheits- und Bedienungshinweise für Maschinen mit PRCD-Schutzschalter.

### ● Sicherheitshinweise für die Tischbohrmaschine

Nicht in die laufende Bohrspindel greifen

Es sind nur scharfe Werkzeuge zu verwenden.

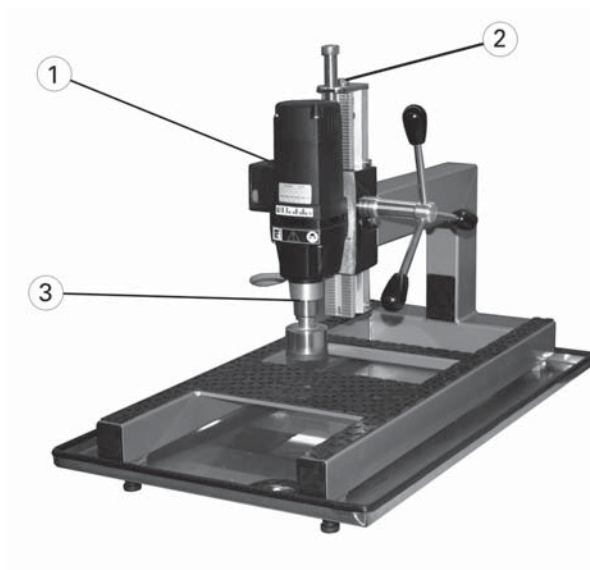
Das Werkstück ist zur Bearbeitung gegen Verrutschen zu sichern.

Gehörschutz tragen!

Zum Anschluß der Maschine an eine zentrale Kühlwasserversorgung ist der mitgelieferte Schlauch (1/2") mit einem entsprechenden Absperrhahn der Versorgung zu verbinden. **Mit dem Ende der Bohrarbeiten ist dieser Hahn zu schließen!**

Der Hahn an der Maschine dient lediglich **während** der Bohrarbeit mit der Pico Drill zum Dosieren und Absperrern der Kühlmittelzufuhr.

## 5. Inbetriebnahme und Handhabung



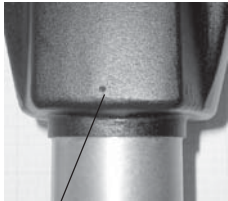
- Der Bohrkopf ist bei der Auslieferung in der unteren Stellung fixiert. Um den Bohrkopf zu lösen, zunächst das Handrad auf die Welle stecken. Anschließend linksseitige Rändelschraube lösen, dabei das Handrad mit der rechten Hand **festhalten** um ein Zurückschnellen des Bohrkopfes zu vermeiden.
- Stromanschluß herstellen und grüne Reset-Taste am PRCD-Sicherheitsschalter einschalten.
- Wasseranschluß herstellen (1/2")  
Maschine niemals trocken laufen lassen (Beschädigungsgefahr für die Dichtungen)
- Platzieren Sie das Werkstück auf dem Bohrtisch und richten Sie die zu bohrende Stelle zentriert unter der Spindel aus.
- Stellen Sie die gewünschte Drehzahl ein. Die Drehzahlregelung ist stufenlos.  
An den 6 Markierungen liegen die folgenden Drehzahlen vor:

| Reglerstellung | Geschwindigkeit U/min |
|----------------|-----------------------|
| 1              | 500                   |
| 2              | 585                   |
| 3              | 700                   |
| 4              | 880                   |
| 5              | 1200                  |
| 6              | 1700                  |

- Wasserzufuhr öffnen
- Schalten Sie die Maschine ein (1).
- Mit dem Tiefenanschlag (2) kann eine maximale Bohrtiefe eingestellt werden.  
(Abstand der Skalenringe 2mm)

## 6. Wartung und Pflege

Der Wartungs- und Pflegeaufwand für dieses Gerät ist relativ gering. Neben der regelmäßigen Sauberhaltung der Maschine, ist besonders darauf zu achten, daß die Lüftungsschlitze immer frei gehalten werden.



Kontrollbohrung am Gehäuse

Bei Wasseraustritt an der Bohrspindel (3) ist die weitere Nutzung der Maschine **unverzüglich einzustellen** um größere Schäden an der Maschine zu vermeiden. In diesem Fall ist der komplette untere Maschinenteil mit den Dichtungen auszutauschen (siehe Ersatzteilliste - Bohle- Art.Nr. BO 79.B0876)

## 7. Störung u. Instandhaltung

- |                                     |  |
|-------------------------------------|--|
| Maschine läuft nicht an             | - Überprüfen sie, ob die Kontrollleuchte des PRCD-Schutzschalters leuchtet, Stromversorgung prüfen, PRCD-Sicherheitsschalter einschalten, Maschine ggf. vom Hersteller reparieren lassen |
| Maschine hält während der Arbeit an | - thermischer Überlastungsschutz hat die Maschine abgeschaltet - Maschine ausschalten, ca. 2 min abkühlen lassen und wieder einschalten  |
| Maschine läuft unrund oder "feuert" | - Kohlebürsten sind abgenutzt, Kohlebürsten nach ca. 200 Betriebsstunden ersetzen (Bohle-Art.Nr. BO 79.B0877)  |

## 8. Ersatz- und Verschleißteilliste

| Nr. | Bezeichnung   | Bohle-Art.Nr. |
|-----|---|---------------|
| 1   | Getriebegehäuse kpl.<br>incl. Spindel, Lager,Dichtringe   | BO 79.B0876   |
| 2   | Kohlebürsten (1 Satz = 2 St)<br>Nr. 8070013   | BO 79.B0877   |
| 3   | Gleitstücke für Führungsschlitten (1Satz = 4 Stück)   | BO 79.B0878   |
| 4   | Zugfeder  | BO79.B0865    |
| 5   | Ersatzteilset bestehend aus:<br>BO 79.B0877 - Kohlebürsten<br>BO 79.B0878 - Gleitstücke für Führungsschlitten<br>BO 79.B0865 - Zugfeder | BO79.B0951    |

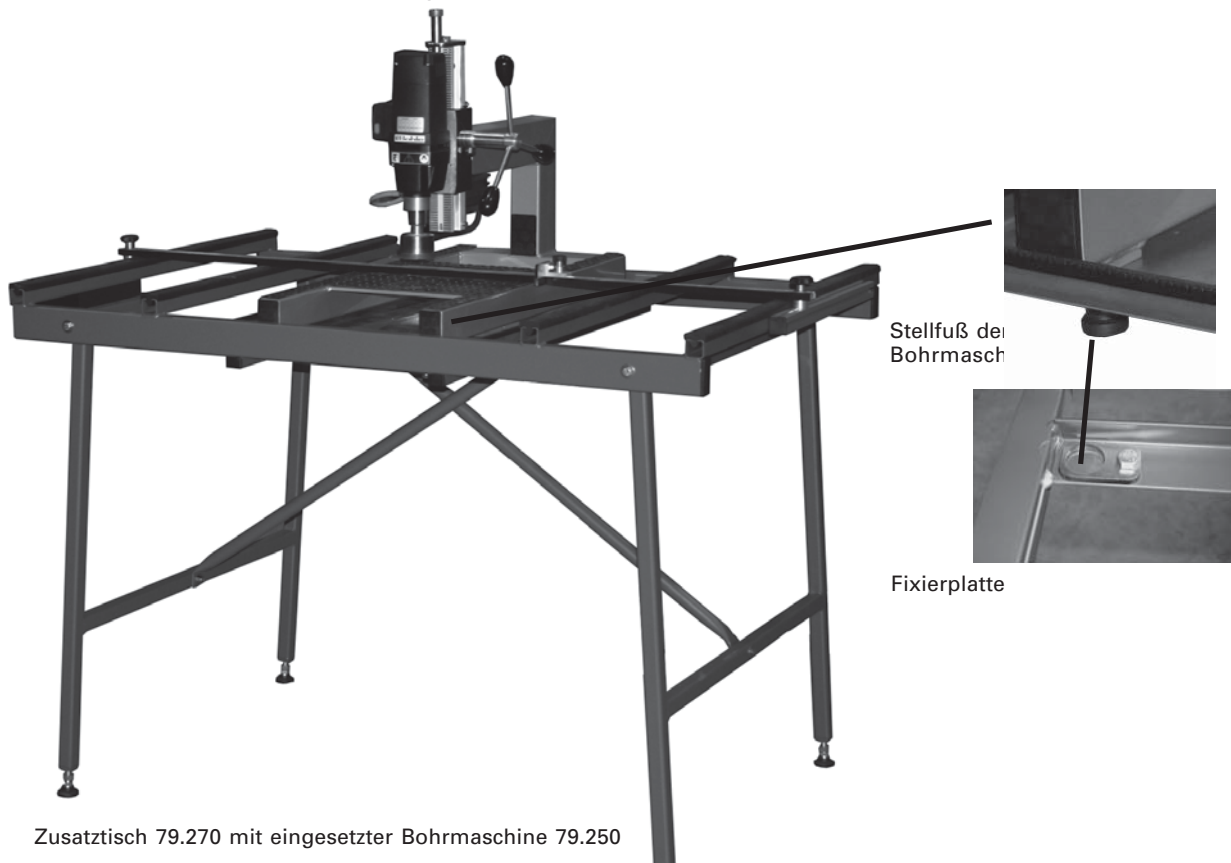
## 9. Zubehör

### 9.1. Zusatztisch BO 79.270



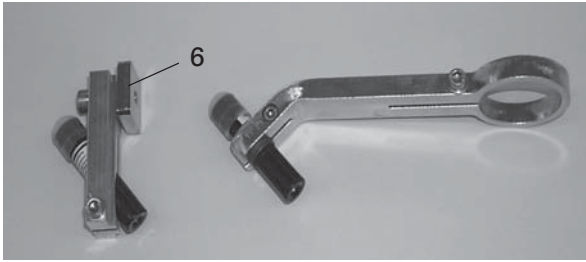
- Der Zusatztisch dient zum Bearbeiten größerer Glasteile mit der Tischbohrmaschine.
- Im Tisch befinden sich ein Längs- und ein Queranschlag zum Positionieren von Glasplatten.
- Montieren Sie nach Anlieferung die Beine und Querstreben des Zusatztisches (Art.Nr. 79.270)
- Die Bohrmaschine (Art.Nr. 79.250) wird mit zwei diagonal liegenden Stellfüßen in die vorhandenen zwei Fixierplatten im Tisch eingesetzt.  
Die Höhe der Bohrmaschine ist mit den Stellfüßen unterhalb der Wanne so einzurichten, dass die Gummiauflage der Bohrmaschine mit denen des Tisches übereinstimmt und somit das Glas vollflächig aufliegt.  
Die Bohrmaschine wird jetzt im Tisch leicht verschoben, damit Sie mit dem Längsanschlag fluchtet. Anschließend sind die Schrauben an den beiden Fixierplatten von unten festzuziehen.

- Abschließend ist das Meßsystem des Längsanschlags zum Bohrerzentrum einzurichten. Dazu wird ein vorhandener Bohrer in die Maschine geschraubt, der Längsanschlag in abgesenkter Stellung der Bohrmaschine parallel von hinten gegen den Bohrer gestellt (rechts und links gleicher Skalenwert) und mit beiden Rändelschrauben fixiert. Der angezeigte Wert muß dem halben Bohrerdurchmesser entsprechen. Ist dies nicht der Fall, müssen die **beiden** C-Profile, auf denen die Maßbänder aufgeklebt sind, um den **selben Betrag** verschoben werden, bis der angezeigte Wert dem halben Bohrerdurchmesser entspricht.



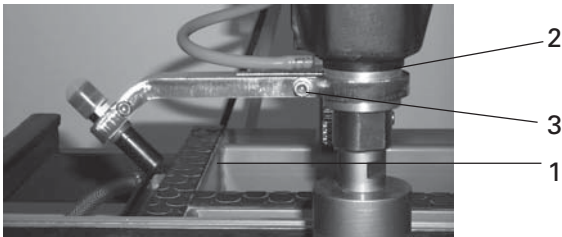
Zusatztisch 79.270 mit eingesetzter Bohrmaschine 79.250

**9.2 Kreuzlaser BO 79.215**



- Der Kreuzlaser ermöglicht die einfache Positionierung einer Glasscheibe zum Bohrermitelpunkt.  
Zum Markieren der Bohrstelle empfehlen wir Signierstift- Art.Nr. BO 5007909.

**- Montage**

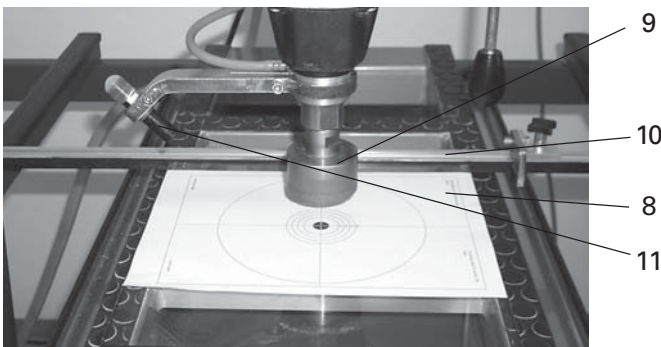


- Laser vorn  
Haltearm (1) auf Spannhals des Bohrkopfs (2) stecken und grob ausrichten;  
Klemmschraube (3) leicht anziehen

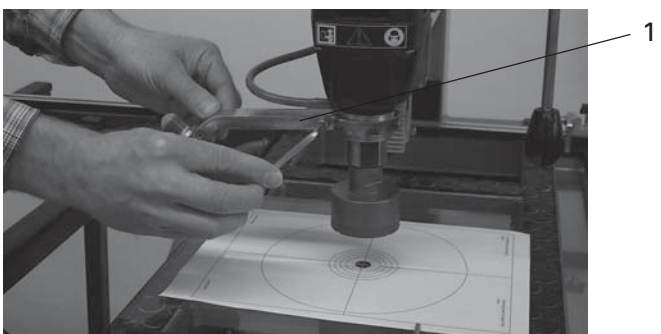


- Laser hinten  
vormontierte Halterung (4) an Führungsprofil (5) befestigen; dazu Nutenstein (6) in Profilmutter einsetzen;  
Klemmschraube leicht (7) anziehen

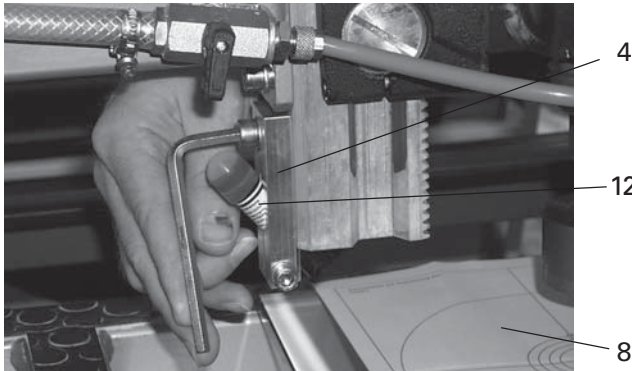
**- Justage**



- Glasscheibe auf Bohrtisch auflegen und am Anschlag (10) parallel ausrichten  
Zentrierhilfe (8) auflegen und mittels eingesetztem Bohrer (9) zentrisch ausrichten.  
( $\varnothing$  60; 50; 40; 30 mm).  
Zentrierhilfe eindrehen bis Linienkreuz parallel zum Anschlag liegt.  
Zentrierhilfe gegen Verschieben sichern.

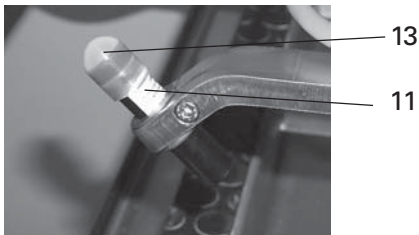
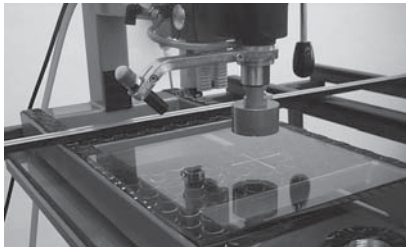


- Laser vorn  
Klemmschrauben lockern  
Schwenken des Haltearms (1) um den Spannhals und Drehen des Laser (11) in der Aufnahmebohrung, bis Laserlinie mit dem Linienkreuz der Zentrierhilfe übereinstimmt  
Klemmschrauben wieder anziehen



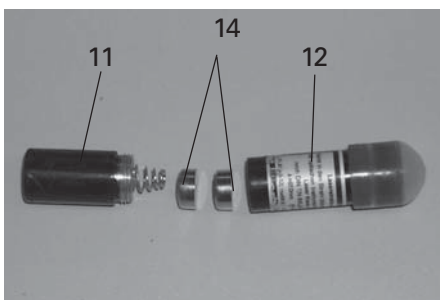
- **Laser hinten**  
Klemmschrauben lockern  
Schwenken der Halterung (4) und Drehen des Laser (12) in der Aufnahmebohrung, bis Laserlinie mit dem Linienkreuz der Zentrierhilfe (8) übereinstimmt.  
Klemmschrauben wieder anziehen.

**- Arbeiten mit Kreuzlaser**



- Laser einschalten (13)
- Markierte Bohrstelle zentrisch zum Laserkreuz ausrichten
- Maschine einschalten und bohren
- Nach dem Bohren Laser ausschalten. (Standzeit - Batterie!)

**- Batteriewechsel**



- Klemmschraube lockern und Laser herausziehen
- Laser aufschrauben (11; 12)
- verbrauchte Batterien (14) durch 2 oder 3 Stück Typ LR44/AG13 ersetzen
- **Polarität beachten:**  
+ **Pol immer in Richtung Schalter (12)**
- Gehäuse zusammenschrauben;
- Laser wieder einsetzen;
- Justage gemäß Anweisung

**Hinweis:** Batterieaustausch und Justage der Laser nacheinander vornehmen  
Justage - Aufwand ist dann geringer

## Table of Contents

|   |           |
|---|-----------|
| <b>1. EC Conformity Declaration .....</b>     | <b>9</b>  |
| <b>2. Intended use .....</b>                  | <b>10</b> |
| <b>3. Technical data .....</b>                | <b>10</b> |
| <b>4. Safety information.....</b>             | <b>10</b> |
| <b>5. Initial start-up and handling .....</b> | <b>11</b> |
| <b>6. Maintenance and care .....</b>          | <b>12</b> |
| <b>7. Troubleshooting.....</b>                | <b>12</b> |
| <b>8. Spare and Wear Parts List.....</b>      | <b>12</b> |
| <b>9. Accessories .....</b>                   | <b>13</b> |

# 1. Conformity Declaration

We hereby declare that the model

|      |                  |
|------|------------------|
| Type | <b>BO 79.250</b> |
| No.  |                  |
| Year |                  |

in the supplied version meets the requirements of the following relevant regulations:

- Supply of Machinery (safety) Regulations 2008**
- Electrical Equipment (safety) Regulations 2016**
- Electromagnetic Compatibility Regulations 2016**

Applicable harmonized standards, especially

**DIN EN 60204.1**



Edgar Höhn  
Techn.director machines

## 2. Intended use

- The Pico Drill 100 T is intended for drilling flat glass, ceramic tiles or similar products.

## 3. Description / Technical data

### Technical data:

|                    |  |
|--------------------|--|
| - Electrical Con.: | 230 V, 40-60 Hz, 1150 W  |
| - Dimensions:      | 490 x 590 x 830 mm   |
| - Drill reach:     | 430 mm<br>(in the table 400 mm, due to integrated stopper)                       |
| - Drill:           | l = 75 with 1/2" Belgian thread  |
| - Drill diameter:  | 3 - 100 mm   |
| - Range of speed:  | 500 - 1700 rpm (infinitely adjustable)   |
| - Glass thickness: | 3 - 20 mm  |
| - Forward feed:    | manual   |
| - Noise emission:  | depending on speed<br>Switch setting 1 - 80 dB(A)<br>Switch setting 6 - 92 dB(A) |

## 4. Safety Information

### ● General safety instructions

Observe the enclosed safety information for electrical tools as well as the supplementary safety and operating information for machines with PRCD safety switches.

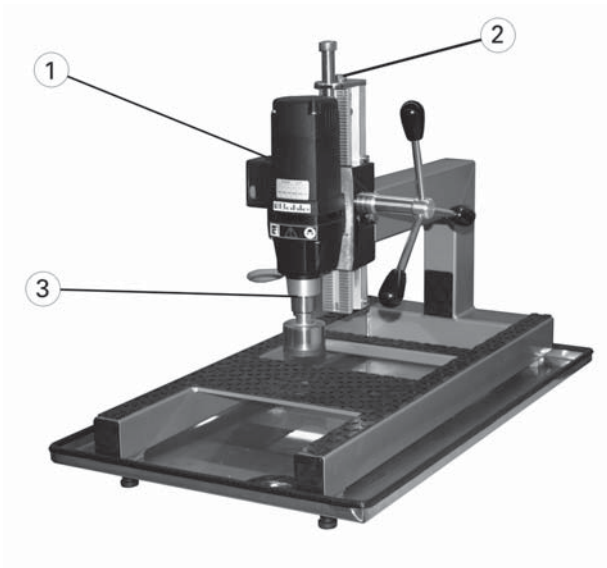
### ● Safety information for the Pico Drill 100 T

- Do not touch the running drill spindle.
- Use only sharp drills.
- Secure the glass sheet against slipping.
- Wear ear protection!

To connect the machine to a central water supply, connect the 1/2" hose which is included to an appropriate stop-cock of the water supply. **When you are finished drilling, this valve is to be shut off!**

The stop-cock at the machine is only used to dispense and shut off the coolant supply **during drilling** with the Pico Drill.

## 5. Initial start-up and handling



- At delivery, the drill head is fixed in the lower position. In order to release the drill head, first put the handwheel onto the shaft. Next, loosen the left knurled screw while **tightly holding** the handwheel with your right hand to prevent the drill head from resiling.

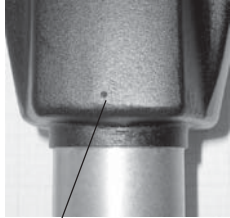
- Plug the machine into a power supply and switch the green "Reset" button at the PRCD safety switch on.
- Connect to a water supply (1/2"). Never allow the machine to run dry. (Gaskets can be damaged)
- Place the glass or tile on the drilling table and align the drill position so it is centered under the drill spindle.
- Set the desired speed (1). The speed control is infinitely adjustable.  
There are six markings which correspond to the following speeds:

| Setting | Speed<br>rpm |
|---------|--------------|
| 1       | 500          |
| 2       | 585          |
| 3       | 700          |
| 4       | 880          |
| 5       | 1200         |
| 6       | 1700         |

- Turn on the water supply.
- Switch the machine on (1).
- With the depth stopper (2), a maximum drilling depth can be set. (Distance between graduations = 2 mm)

## 6. Maintenance and care

The maintenance and care of this tool is relatively easy. Aside from cleaning the machine on a regular basis, take special care that the ventilation slots are always kept free.



Control hole in the casing

If water escapes at the drilling spindle (3), **stop using the machine immediately** in order to prevent major damage to the machine. In this case, the complete lower part of the machine as well as the gaskets must be replaced (see spare parts list - Bohle Art. No. BO 79.B0876)

## 7. Troubleshooting

- |                                     |   |
|-------------------------------------|---|
| Machine does not start              | - Check if the control light of the PRCD safety switch is on, check the power supply, switch on the PRCD safety switch. If necessary, have the machine repaired by the manufacturer |
| Machine stops during operation      | - Thermal overload protection has shut the machine off - switch the machine off, let it cool approx. 2 min and then switch it back on   |
| Machine runs off-centre or "sparks" | - The carbon brushes are worn, replace carbon brushes after approx. 200 hours of use (Bohle Art. No. BO 79.B0877)   |

## 8. Spare and Wear Parts List

| No. | Description  | Bohle-Art.No. |
|-----|--|---------------|
| 1   | Gear case, complete, incl. spindle, bearings, sealing rings  | BO 79.B0876   |
| 2   | Carbon brushes (1 set = 2 brushes) no. 8070013   | BO 79.B0877   |
| 3   | Sliding pieces for guide sledge (1 set = 4 pieces)   | BO 79.B0878   |
| 4   | tension spring   | BO 79.B0865   |
| 5   | Spare part set consisting of:<br>BO 79.B0877 - Carbon brushes<br>BO 79.B0878 - Sliding pieces for guide sledge<br>BO 79.B0865 - tension spring | BO 79.B0951   |

## 9. Accessories

### 9.1. Worktable BO 79.270



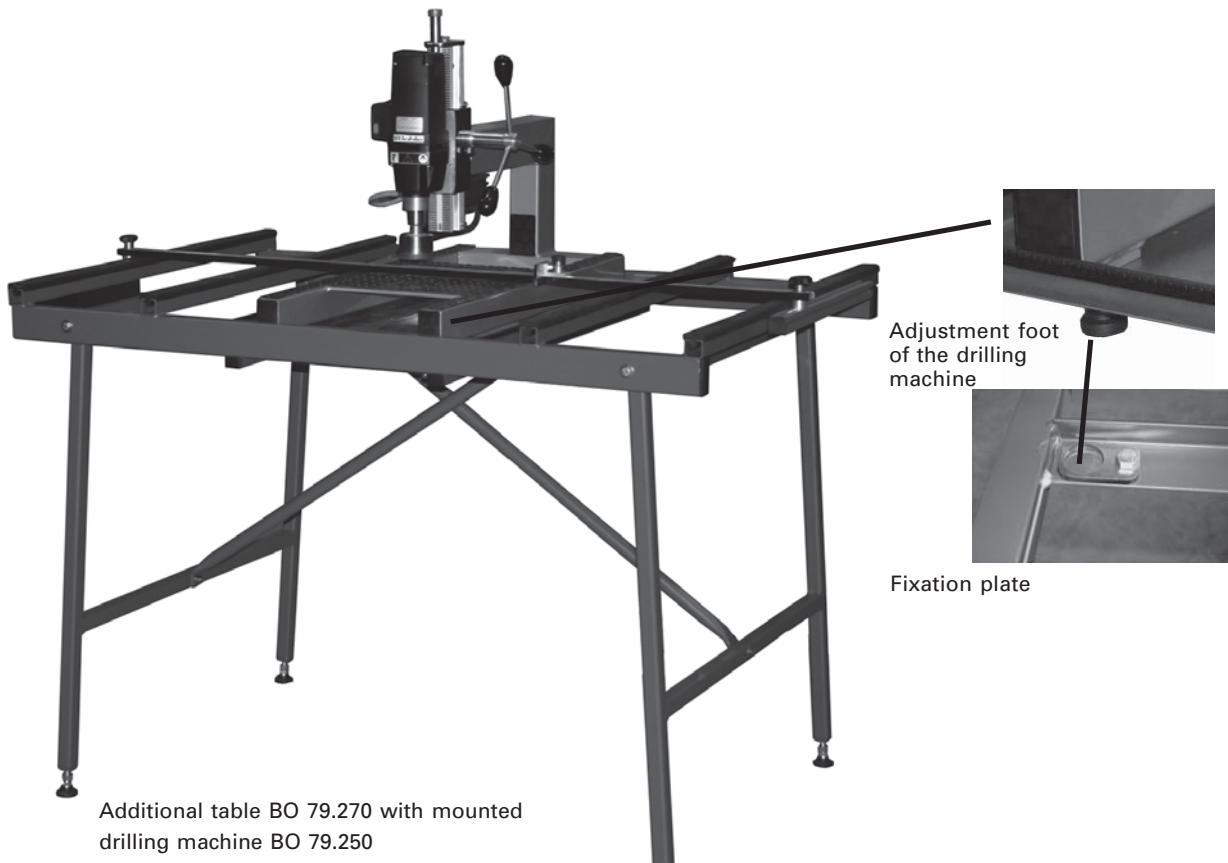
- The worktable is used when drilling larger glass sheets with the bench drill.
- The table is equipped with two stopper rails along its length and its width to position the glass sheets.
- First, mount the legs and crossbraces of the table (Art.No BO 79.270)

- Set the diagonal adjustment feet of the drilling machine (Art.No. BO 79.250) into the two fixation plates of the table.

Adjust the height of the drilling machine with the adjustment feet underneath the tray until the rubber lining of the worktable is in line with the base of the drilling machine, allowing the glass to lie perfectly flat on the table.

Now shift the drilling machine in the table slightly, so it aligns with the stopper rail which runs lengthwise. Next, tighten the screws at the two fixation plates from below.

- Finally, adjust the stopper rail at the long side of the table to the midpoint of the drill. To do so, screw any available drill into the machine. With the drilling machine in lowered position, move the stopper rail parallel from behind until it touches the drill (right and left have equal scale values) and tighten it with both knurled screws. The value shown must equal half of the drill diameter. If this is not the case, **both** scaled stopper rails must be shifted **equal distances** until the value shown equals half of the drill diameter.

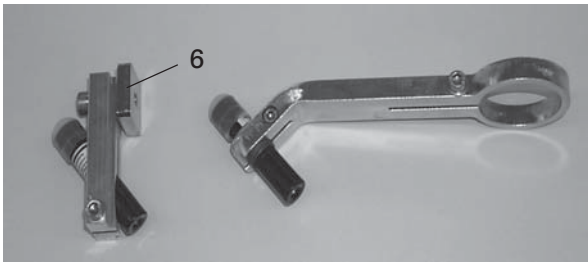


Additional table BO 79.270 with mounted drilling machine BO 79.250

Adjustment foot of the drilling machine

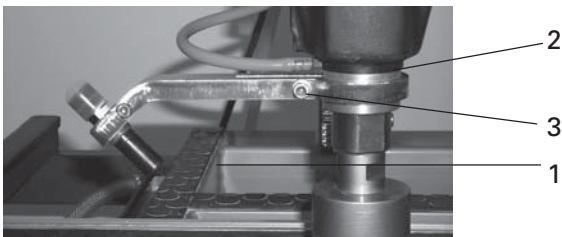
Fixation plate

## 9.2 Cross Laser BO 79.215



- The cross laser allows easy positioning of a glass pane to the drill.  
We recommend paint marker Art.No. BO 5007909 to mark the drilling point.

### - Mounting

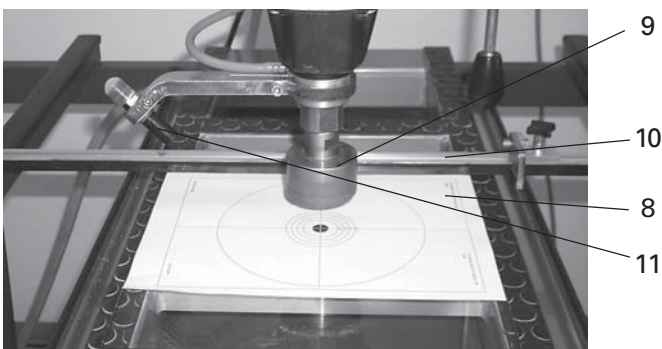


- Front laser  
Put the support arm (1) onto the neck of the drilling head (2) and rough-align it;  
Tighten the clamping screw (3) slightly.

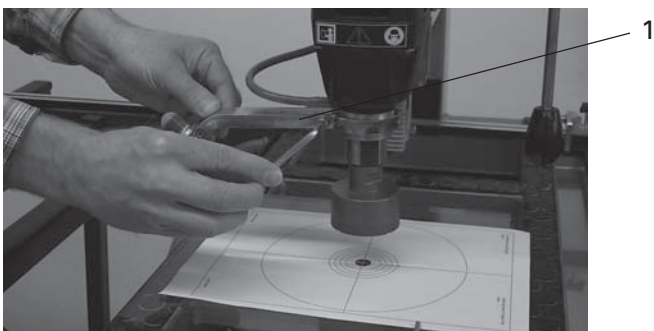


- Back laser Fasten the pre-mounted support (4) to the guiding profile (5) by inserting the fixing slot (6) in the slot of the profile;  
Tighten the clamping screw (3) slightly.

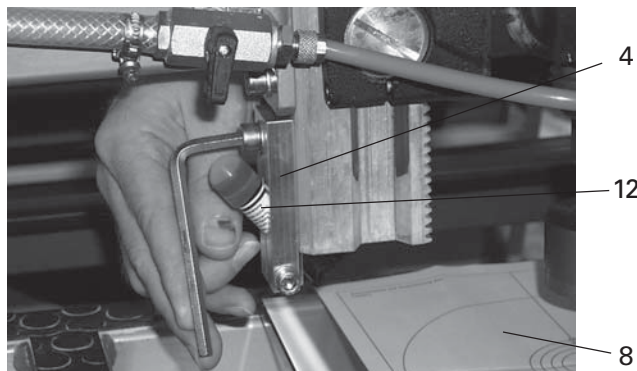
### - Adjustment



- Set the glass pane onto the drilling table and align the glass parallel against the stopper (10).  
Lay the centering aid (8) down and align it centrally to the inserted drill (9) ( $\varnothing$  60; 50; 40; 30 mm).  
Turn the centering aid until the crossline is parallel to the stopper.  
Secure the centering aid against sliding out of position.

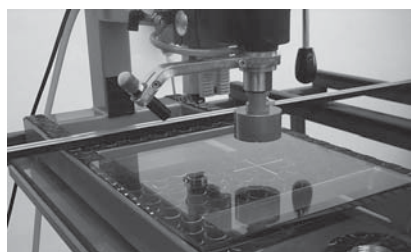


- Front laser  
Loosen clamping screws.  
Shift the support arm(1) around the drill neck and turn the laser (11) in the support hole until the laser line coincides with the crosslines of the centering aid.  
Re- tighten clamping screws.



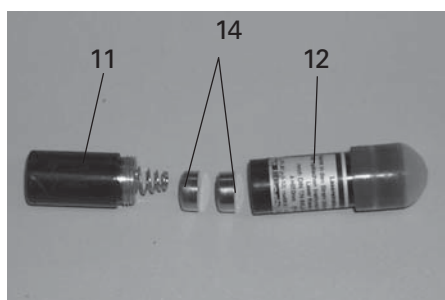
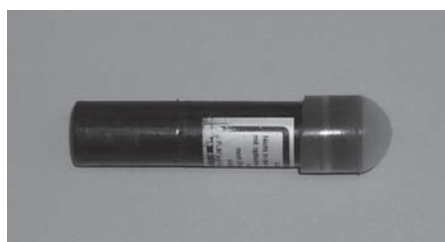
- **Back laser**  
Loosen clamping screws.  
Adjust the support (4) and turn the laser (12) in the support hole until the laser line coincides with the crosslines of the penetrating aid (8)  
Re-tighten clamping screws.

**- Working with the cross laser**



- Switch the laser(13) on.
- Align the marked drilling spot centrally to the laser cross.
- Switch the machine on and drill.
- After drilling, switch the laser off. (Service life of battery!)

**- Replacing batteries**



- Loosen clamping screws and remove laser
- Screw open the laser (11; 12)
- Replace used batteries (14) with 2 or 3 type LR44/AG13 batteries.  
**Check polarity:**  
**+ pole always toward the switch (12)**
- Screw casing back together;
- Insert the laser back into its support;
- Adjust according to instructions

**Tip:** Make sure you have working batteries inserted before making laser adjustments.

# Sommaire

|   |           |
|---|-----------|
| <b>1. Déclaration de conformité CE .....</b>  | <b>15</b> |
| <b>2. Domaine d'utilisation .....</b>         | <b>16</b> |
| <b>3. Données techniques .....</b>            | <b>16</b> |
| <b>4. Instructions de sécurité .....</b>      | <b>16</b> |
| <b>5. Mise en marche et utilisation .....</b> | <b>17</b> |
| <b>6. Maintenance .....</b>                   | <b>18</b> |
| <b>7. Dépannage.....</b>                      | <b>18</b> |
| <b>8. Pièces d'usure et de rechange .....</b> | <b>18</b> |
| <b>9. Accessoires .....</b>                   | <b>19</b> |

# 1. Déclaration de conformité de la machine aux normes européennes

Nous soussignés déclarons que la machine livrée

|                       |  |
|-----------------------|--|
| Type                  |  |
| Nr.                   |  |
| Année de construction |  |

a été construite selon les directives suivantes:

Directive européenne portant sur la construction mécanique (2006/42/EC, annex I)

Directive portant sur la basse tension 2006/95/EC

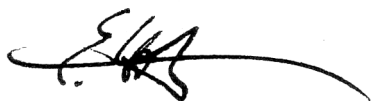
Directive portant sur les champs électromagnétiques 2004/108/EC

Normes harmonisées appliquées, en particulier

DIN EN 60204.1

DIN EN 12100-1

DIN EN 12100-2



---

Edgar Höhn  
Directeur machines

## 2. Domaine d'utilisation

- La machine est prévue pour le perçage de verre plat, des carreaux de céramique ou des produits semblables.

## 3. Description / Données techniques

### Données techniques:

|   |   |
|---|---|
| - Connexion:                              | 230 V, 40-60 Hz, 1150 W   |
| - Dimensions (L x H x P):                 | 490 x 590 x 830 mm  |
| - Distance de la broche de l'axe au bâti: | 430 mm<br>(avec butée intégrée 400 mm)  |
| - Foret:                                  | l = 75 avec filetage belge 1/2"   |
| - Diamètre du foret:                      | 3 - 100 mm  |
| - Vitesse de rotation:                    | 500 - 1700 t/min (réglable en continu)  |
| - Epaisseur du verre:                     | 3 - 20 mm   |
| - Avancement:                             | manuel  |
| - Niveau sonore (dB(A))                   | en fonction de la vitesse de rotation<br>Position 1 - 80 dB(A)<br>Position 6 - 92 dB(A) |

## 4. Instructions de sécurité

### ● Information générale

Respectez les instructions de sécurité ci-jointes pour appareils électriques ainsi que les instructions supplémentaires pour machines avec interrupteur de sécurité "PRCD".

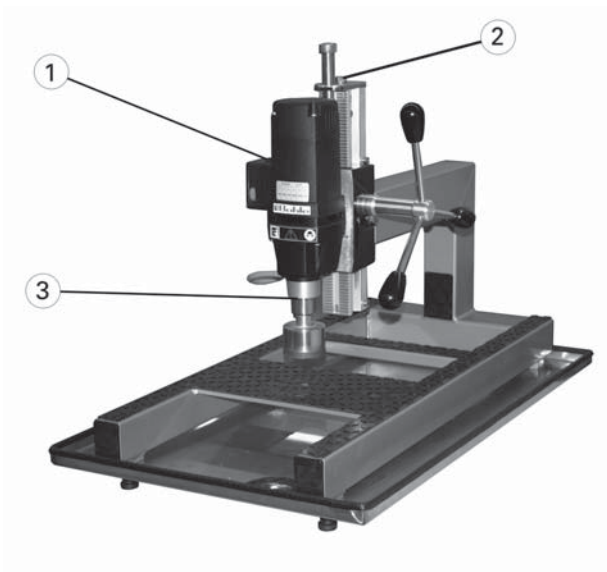
### ● Instructions de sécurité pour Pico Drill 100

Ne pas toucher la broche de perçage en fonctionnement.  
Utiliser seulement des outils affûtés.  
Fixer la pièce de travail de manière qu'elle ne se déplace pas.  
Porter une protection auditive!

Pour brancher la machine à l'alimentation d'eau de refroidissement, veuillez connecter le tuyau (1/2") fourni au robinet d'arrêt correspondant de l'alimentation. **Une fois terminé le travail, fermer le robinet !**

Le robinet d'arrêt de la machine est uniquement prévu pour régler et arrêter l'alimentation en eau de refroidissement lors du travail avec le Pico Drill.

## 5. Mise en service et utilisation



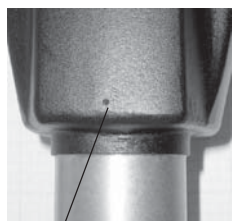
- Lors de la livraison la tête de perçage est fixée dans une position basse. Pour débloquer la tête de perçage mettre la poignée sur l'axe. Dévisser la vis se trouvant à gauche en **tenant fermement** la poignée afin d'éviter le recul de la tête de perçage.
- Connecter la machine et appuyer sur l'interrupteur vert "Reset" de l'interrupteur PRCD.
- Alimenter la machine en eau (1/2"). Ne jamais faire marcher la machine à sec (risque d'endommager les joints).
- Placer la pièce à usiner sur la table de perçage et centrer l'endroit de perçage en-dessous de la broche.
- Sélectionner la vitesse de rotation (1). La vitesse est réglée en continu. Les 6 positions du commutateur correspondent aux vitesses suivantes:

| Position | Vitesse<br>t/min |
|----------|------------------|
| 1        | 500              |
| 2        | 585              |
| 3        | 700              |
| 4        | 880              |
| 5        | 1200             |
| 6        | 1700             |

- Faire arriver l'eau.
- Mettre en marche la machine (1).
- Au moyen de la butée de profondeur (4), on peut déterminer la profondeur maximale du perçage (distance des anneaux gradués 2mm).

## 6. Maintenance

Cet appareil ne nécessite que très peu d'entretien. En plus de maintenir la machine propre, il faut veiller à ce que les aérations restent toujours libres.



Percage de contrôle dans le boîtier

En cas de fuites d'eau sur la broche (3), il faut **immédiatement arrêter** l'utilisation de la machine pour éviter l'endommagement de celle-ci. Dans ce cas, il faudra remplacer la partie inférieure complète de la machine avec les joints (voir liste des pièces détachées, ref. BO 79.B0876).

## 7. Dépannage

- La machine ne se met pas en marche - Vérifier si le voyant de contrôle de l'interrupteur de sécurité "PRCD" est allumé, vérifier l'alimentation électrique, appuyer sur l'interrupteur PRCD, si nécessaire, faire réparer la machine par le fabricant
- La machine s'arrête - La protection thermique a fait arrêter la machine - arrêter la machine, laisser refroidir 2 min. environ et remettre en marche
- La vitesse de rotation est irrégulière/ la machine produit des étincelles - Les brosses de carbone sont abîmées, remplacer les brosses toutes les 200 heures d'opération environ (Ref. Bohle BO 79.B0877)

## 8. Pièces d'usure et de rechange

| No. | Description  | Ref.Bohle   |
|-----|--|-------------|
| 1   | Carter de protection desengrenages complet av. broche, coussinet, joints   | BO 79.B0876 |
| 2   | Brosses de charbon no. 8070013 (1set = 2pcs)   | BO 79.B0877 |
| 3   | Pièces coulissantes pour coulisseau (1 set = 4 pcs)  | BO 79.B0878 |
| 4   | Ressort de traction  | BO 79.B0865 |
| 5   | Set de rechange se composant de:<br>BO 79.B0877 - Brosses de charbon<br>BO 79.B0878 - Pièces coulissantes pour coulisseau<br>BO 79.B0865 - Ressort de traction | BO 79.B0951 |

## 9. Accessoires

### 9.1. Table 79.270



- La table est prévue pour travailler avec la perceuse de plus grandes pièces de verre.
- La table est équipée d'une butée longitudinale et transversale pour positionner les plaques de verre.
- Monter d'abord les pieds ainsi que les barres transversales de la table (ref. BO 79.270).
- La perceuse (ref. BO 79.250) est insérée au moyen des 2 pieds ajustables situés diagonalement dans les 2 plaques de fixation.  
Il faut régler la hauteur de la perceuse à l'aide des pieds en-dessous du bac de manière que le support en caoutchouc de la perceuse soit au même niveau que celui de la table et le verre soit complètement plan.  
Ajuster la perceuse dans la table pour la mettre en ligne avec les butées latérales. Ensuite resserrer les vis des deux plaques de serrage par le bas.

- Aligner la butée transversale avec le centre de la perceuse. Pour faire cela, fixer la perceuse à la machine, positionner la butée transversale parallèlement par derrière contre la perceuse se trouvant dans une position basse (les graduations de droite et de gauche indiquant la même valeur) et fixer la perceuse au moyen des 2 vis. La valeur indiquée doit correspondre à la moitié du diamètre de perçage.  
Si ce n'est pas le cas, il faut ajuster les **deux** profilés en C sur lesquels sont fixées les graduations jusqu'à ce que la valeur indiquée corresponde à la moitié du diamètre de perçage.

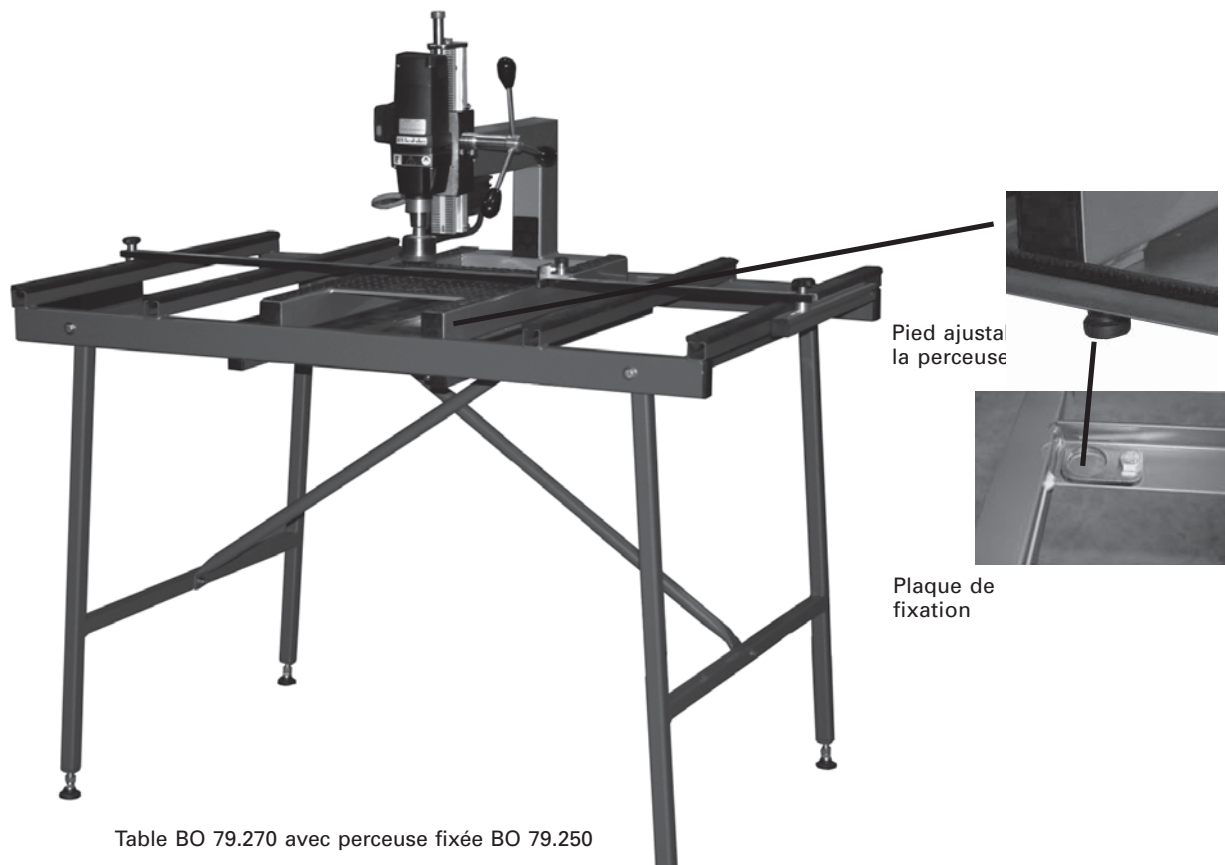


Table BO 79.270 avec perceuse fixée BO 79.250

## Indice

|   |           |
|---|-----------|
| <b>1. Declaración de Conformidad CE .....</b>             | <b>21</b> |
| <b>2. Uso previsto.....</b>                               | <b>22</b> |
| <b>3. Características técnicas .....</b>                  | <b>22</b> |
| <b>4. Consejos de seguridad.....</b>                      | <b>22</b> |
| <b>5. Puesta en marcha inicial y funcionamiento .....</b> | <b>23</b> |
| <b>6. Mantenimiento.....</b>                              | <b>24</b> |
| <b>7. Posibles fallos y reparación .....</b>              | <b>24</b> |
| <b>8. Lista de recambios.....</b>                         | <b>24</b> |
| <b>9. Accesorios .....</b>                                | <b>25</b> |

# 1. Declaración de conformidad CE

de acuerdo con la directiva de maquinaria 98/37/EG, apéndice II A

Mediante la presente declaramos que el tipo de máquina

Manufacturado por: Bohle AG  
Modelo: Pico Drill 100 T

cumple los requisitos de las siguientes disposiciones:

|                           |                                       |
|---------------------------|---------------------------------------|
| Directiva de maquinaria   | (98/37/CE, apéndice I)                |
| Directiva de bajo voltaje | (73/23/CEE en lo sucesivo 93/68/CEE)  |
| Directiva CEM             | (89/336/CEE en lo sucesivo 93/68/CEE) |

Normas armonizadas aplicadas, en particular

EN 50 144  
EN 55 014  
EN 61 000  
IEC 60 745

Normas aplicadas nacionales y especificaciones técnicas, en particular



---

Dr. Paul-Hermann Kroehs  
Director fábrica Torgau

Bohle AG / NL Torgau  
Gewerbering 16  
04860 Torgau

## 2. Uso previsto

- La máquina está prevista para taladrar vidrio plano, baldosas o productos semejantes.

## 3. Descripción / Características técnicas

### Características técnicas:

|                             |   |
|-----------------------------|---|
| - Electrical tensión:       | 230 V, 40-60 Hz, 1150 W   |
| - Dimensiones (A x A x P):  | 490 x 590 x 830 mm  |
| - Distancia útil del brazo: | 430 mm<br>(con mesa 400 mm)   |
| - Taladro:                  | l = 75 con rosca belga 1/2"   |
| - Diametro del taladro:     | 3 - 100 mm  |
| - Velocidad:                | 500 - 1700 r/min (regulación continua)  |
| - Espesor del vidrio:       | 3 - 20 mm   |
| - Avance:                   | manual  |
| - Nivel ruido (dB(A)):      | dependiendo de las revoluciones<br>Posición 1 - 80 dB(A)<br>Posición 6 - 92 dB(A) |

## 4. Consejos de seguridad

### ● Consejos de seguridad generales

Lea con atención tanto las advertencias del presente manual para equipos eléctricos como las instrucciones de uso complementarias para máquinas con interruptor "PRCD".

### ● Consejos de seguridad para los taladros de sobremesa

No tocar el eje mientras funciona.

Hay que utilizar sólo herramientas afiladas.

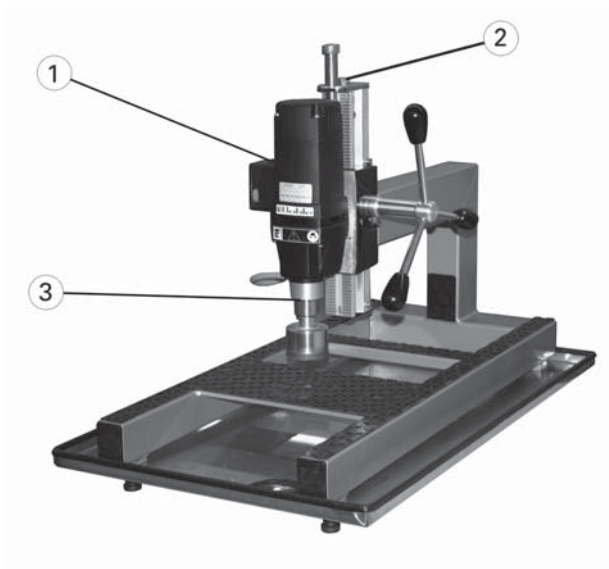
Asegurar la pieza.

Llevar protección de oídos.

Para conectar la máquina a un sistema de agua refrigerante conecte el tubo suministrado (1/2") al grifo de cierre correspondiente del sistema. **Una vez terminado el trabajo, habrá que cerrar este grifo.**

El grifo de cierre sirve únicamente para dosificar y cerrar el suministro del agua refrigerante al trabajar con la Pico Drill.

## 5. Puesta en marcha inicial y funcionamiento



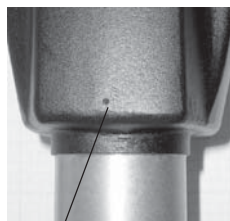
- Al recepcionar la máquina la cabeza del taladro está fijada en una posición baja. Para desbloquear la cabeza del taladro hay que colocar el pomo en el eje. Enseguida desbloquear el tornillo izquierdo teniendo agarrado firmemente de la mano derecha el pomo para evitar un movimiento hacia atrás de la cabeza del taladro.
- Conectar la máquina al corriente eléctrico y actuar el interruptor verde Reset situado en el interruptor PRCD.
- No hacer funcionar la máquina en seco (peligro de deterioro para las juntas).
- Posicionar la pieza en la mesa y centrar el lugar de perforación bajo el eje.
- Escoger la velocidad adecuada (1) . La regulación es continua.  
A las 6 posiciones corresponden las siguientes velocidades:

| Posición | Velocidad<br>r/min |
|----------|--------------------|
| 1        | 500                |
| 2        | 585                |
| 3        | 700                |
| 4        | 880                |
| 5        | 1200               |
| 6        | 1700               |

- Abrir el suministro de agua directo.
- Poner en marcha la máquina (1).
- Con el tope de profundidad (2) ajustar la profundidad máxima del taladro. (Distancia de los anillos graduados 2 mm)

## 6. Mantenimiento

Esta máquina requiere relativamente poco mantenimiento. Además de mantener limpia la máquina hay que prestar atención al hecho que siempre se mantengan abiertas las rejillas de ventilación.



Taladro de control en la caja

Cuando se produce un escape de agua en el eje (5) hay que **suspender inmediatamente** el trabajo con la máquina para evitar daños en la misma. En este caso hay que cambiar la parte inferior completa de la máquina con las juntas (véase lista de piezas de recambio, Ref. BO 79.B0876).

## 7. Posibles fallos y reparación

- |   |  |
|---|--|
| Máquina no se pone en marcha  | - Verificar si está encendida la luz de control del interruptor de corriente "PRCD", si necesario hacer reparar la máquina al fabricante.    |
| La máquina se para  | - Protección sobrecarga térmica hizo parar la máquina - apagar la máquina, hacer refrescar durante 2 min. mínimo y poner en marcha de nuevo. |
| Velocidad de rotación inconstante/<br>la máquina está echando chispas | - Escobillas de carbón están usadas, cambiar las mismas después de 200 horas aproximadamente (Ref. Bohle BO 79.B0877).                       |

## 8. Lista de recambios

| No. | Descripción  | Ref.Bohle   |
|-----|--|-------------|
| 1   | Caja de engranaje completo con eje, rodamientos, juntas  | BO 79.B0876 |
| 2   | Escobillas de carbón (1 set = 2 u.) 8070013  | BO 79.B0877 |
| 3   | Piezas deslizante para corredera (1 set = 4 pu.)   | BO 79.B0878 |
| 4   | Resorte de tracción  | BO 79.B0865 |
| 5   | El set de recambio se compone de:<br>BO 79.B0877 - Escobillas de carbón<br>BO 79.B0878 - Piezas deslizante para corredera<br>BO 79.B0865 - Resorte de tracción | BO 79.B0951 |

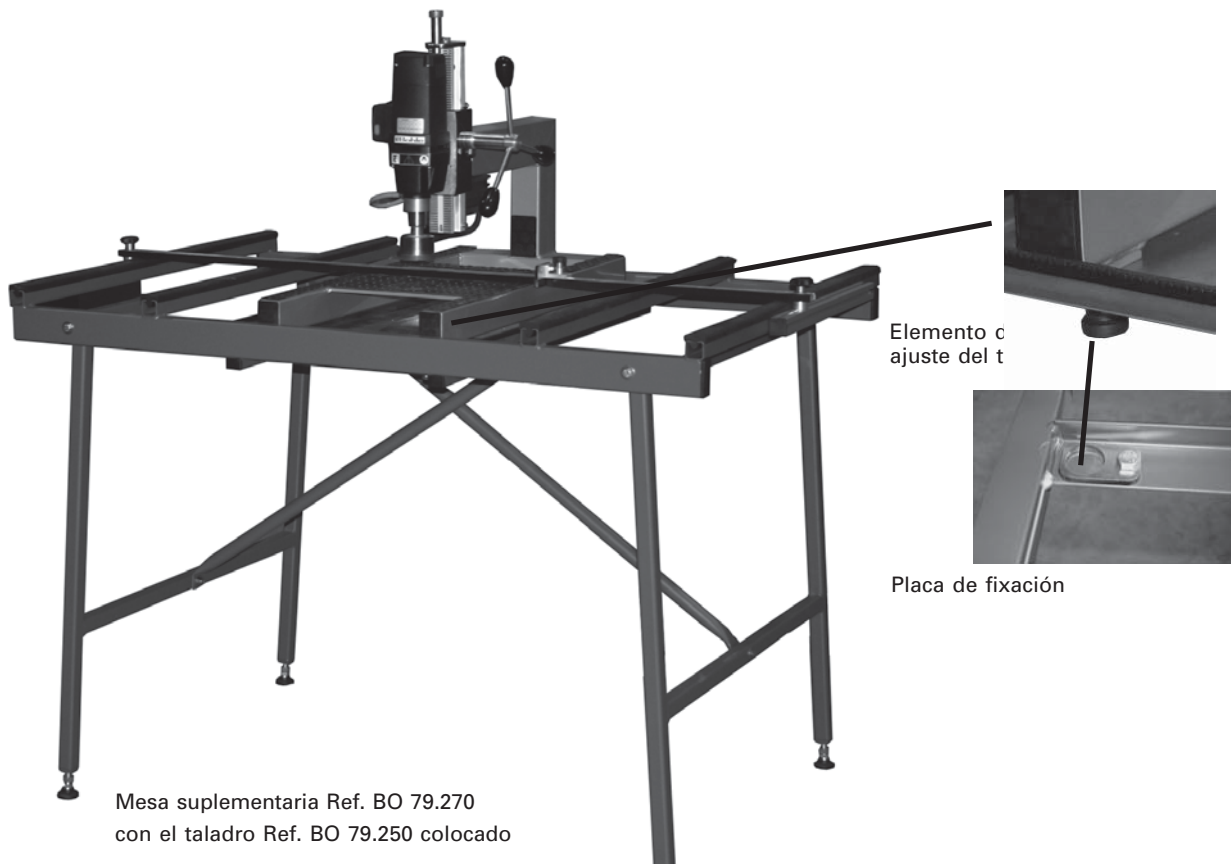
## 9. Accesorios

### 9.1. Mesa 79.270



- La mesa sirve para trabajar con el taladro de sobremesa piezas de vidrio mayores.
- En la mesa tenemos un tope longitudinal y uno transversal para posicionar las hojas de vidrio.
- Al recepcionar la mesa primero montar los pies así que las barras transversales de la mesa (ref. BO 79.270).
- El taladro (Ref. BO 79.250) se incorpora en los dos alojamientos de la mesa con los dos elementos de ajuste situados diagonalmente. Hay que ajustar la altura del taladro mediante los elementos de ajuste situados en el taladro de manera que el soporte de goma del taladro esté en línea con los de la mesa y el vidrio esté completamente colocado en toda su superficie. Enseguida hay que atornillar los tornillos de los dos alojamientos.

- Alinear el tope transversal con el centro del taladro. Para hacerlo, fijar el taladro a la máquina, posicionar el tope transversal en paralelo por detrás contra el taladro situado en una posición baja (las reglas graduadas a la derecha y a la izquierda indican el mismo valor) y fijar el taladro mediante los 2 tornillos. El valor indicado debe corresponder a la mitad del diámetro del taladrado. A no ser así, hay que ajustar los **dos** perfiles en forma de C en los cuales están fijadas las reglas graduadas hasta que el valor indicado corresponda a la mitad del diámetro del taladrado.



Elemento c ajuste del t

Placa de fijación

Mesa suplementaria Ref. BO 79.270 con el taladro Ref. BO 79.250 colocado