

ALFRA ROTABEST[®] 100 B RL-E

- DE METALLKERNBOHRMASCHINE
- EN METAL CORE DRILLING MACHINE
- FR PERCEUSE À SOCLE MAGNÉTIQUE
- ES TALADRO MAGNÉTICO



RB 100 B RL-E #18636



DE INHALTSVERZEICHNIS 3 - 10

Sicherheitshinweise, Bestimmungsgemäße Verwendung	3
Technische Daten, Mitgeliefertes Zubehör	4
Gerätebeschreibung	5
Inbetriebnahme, Einstellen der Drehzahl, Thermoschutz	6
Arbeiten mit Kernbohrern (Weldonschaft), Arbeiten mit Vollbohrern, Gewindeschneiden	7
Reinigung und Pflege, Wartung und Reparatur	9
Konformitätserklärung CE UKCA	10
Ersatzteile.....	36
Ersatzteile Motor.....	38

! Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung lesen und aufbewahren! **!**

EN CONTENTS 11 - 18

Safety Instructions, Proper Use	11
Technical Data, included Supply	12
Description	13
Start-up, Adjustment of the rotation speed, Thermo protection	14
How to work with annular cutters (Weldon shank), How to work with twist drills, Tapping	15
Cleaning and care, Maintenance and repair.....	17
Declaration of Conformity CE UKCA	18
Spare Parts.....	36
Spare Parts Motor	38

! Before use please read and save these instructions! **!**

FR TABLE DES MATIÈRES 19 - 26

Consignes de sécurité, Utilisation conforme à l'usage prévu	19
Données techniques, Accessoires inclus	20
Description	21
Mise en service, Réglage de la vitesse, Protection thermique.....	22
Pour des travaux avec des fraises (à tige Weldon), Travaux avec des forets, Taraudage	23
Nettoyage et entretien, Révision et réparation	25
Déclaration de conformité CE UKCA	26
Pièces de rechange.....	36
Pièces de rechange du moteur	38

! À lire avant la mise en service puis à conserver! **!**

ES ÍNDICE 27 - 34

Indicaciones de seguridad, Uso conforme al empleo previsto	27
Datos técnicos, Accesorios incluidos	28
Descripción del dispositivo	29
Puesta en servicio, Ajuste de la velocidad, Protección térmica.....	30
Trabajar con fresas huecas (Weldon), Trabajar con brocas macizas, Roscado	31
Limpieza y conservación, Mantenimiento y reparación	33
Declaración de conformidad CE UKCA.....	34
Piezas de repuesto	36
del motor piezas de repuesto.....	38

! ¡Leer atentamente antes de la puesta en marcha y conservar! **!**

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank, dass Sie sich für ein ALFRA-Produkt entschieden haben. Lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor der ersten Verwendung Ihres neuen Gerätes aufmerksam durch und heben Sie sie auf, um bei Bedarf darin nachschlagen zu können.

SICHERHEITSHINWEISE

Beim Arbeiten mit dieser Maschine entstehen durch unsachgemäße Handhabung und/oder schlechte Wartung beträchtliche Gefahren, die zur Zerstörung der Maschine und zu schweren Unfällen mit erheblichen körperlichen Schäden und führen können. Beachten Sie daher alle folgenden Sicherheitshinweise und wenden Sie sich bei Fragen an unser Service-Team.



- Bei Bohren an Wänden und Decken muss die Metallkernbohrmaschine durch den mitgelieferten Sicherheitsgurt abgesichert werden. Die Magnethaftkraft bleibt bei einer Stromunterbrechung nicht erhalten.
- Der ausgebohrte Kern wird automatisch vom Auswerferstift ausgestoßen.
Der Auswerferstift kann bei unsachgemäßer Handhabung brechen.
- Nur unbeschädigte Anschlussleitungen und Verlängerungsleitungen verwenden und regelmäßig auf Beschädigung überprüfen. Sonst besteht die Gefahr eines elektrischen Schlages.
- Netzspannung und Spannungsangaben am Gerät müssen übereinstimmen.
- Beim Arbeiten mit diesem Gerät folgende Schutzausrüstung tragen:
- Schutzbrille, festes Schuhwerk, Gehörschutz, Haarnetz (bei langen Haaren), ggf. auch Schürze und Helm.
- Die Aufstellfläche für den Magnetfuß muss eben, sauber und rostfrei sein.
Lack- und Spachtelschichten entfernen.
- Keine Elektro-Schweißarbeiten an dem Werkstück ausführen, auf dem die Metallkernbohrmaschine zum Einsatz kommt.
- Vor allen Arbeiten Kühlmittleinrichtung zur Unterstützung der Kühlung montieren.



Personen mit einem Herzschrittmacher oder anderen medizinischen Apparaten dürfen diese Maschine nur nach vorheriger Zustimmung eines Arztes benutzen!



Niemals in rotierende Teile fassen! Bei laufendem Motor Hände und Finger vom Arbeitsbereich fernhalten, es besteht Verletzungsgefahr!

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Dieses Gerät ist bestimmt zum Bohren, von Materialien mit magnetisierbarer Oberfläche, mit Kernbohrern, Vollbohrern und zum Schneiden von Gewinden. Es ist bestimmt für den gewerblichen Einsatz in Industrie und Handwerk. Das Gerät lässt sich waagrecht, senkrecht und über Kopf einsetzen.

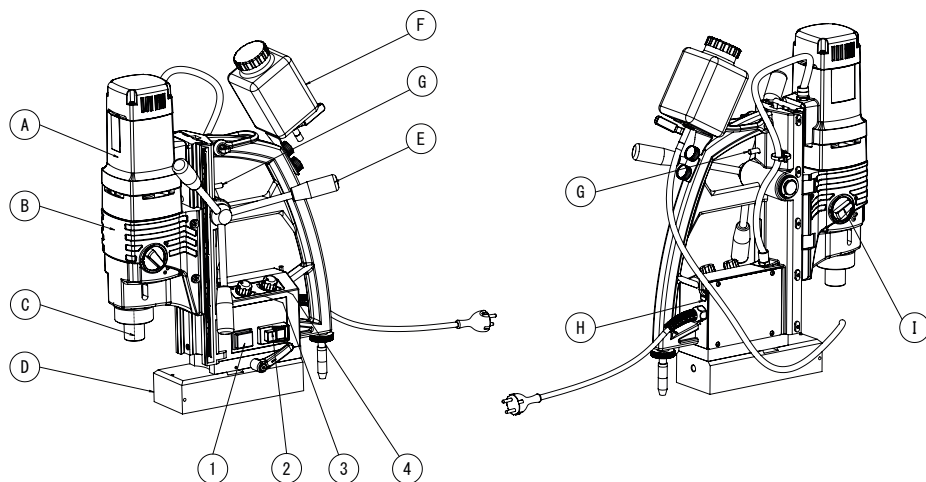
TECHNISCHE DATEN

Art.-Nr. und Bezeichnung	18636 ROTABEST 100 B RL-E	
Leistungsaufnahme	2500 Watt	2200 Watt
Spannung (je nach Typenschild)	230 V 50/60 Hz	110V 50/60Hz
Lastdrehzahl	1. Gang 50-110 ¹ -min 2. Gang 75-175 ¹ -min 3. Gang 105-245-min 4. Gang 165-385 ¹ -min	
4-Gang-Getriebe	rechts/links 1. Stufe 50 - 150 U/min. 2. Stufe 75 - 230 U/min. 3. Stufe 100 - 310 U/min. 4. Stufe 160 - 490 U/min.	
Werkzeugaufnahme	MK 3	
Hub	245 mm	
Höhenverstellung	116 mm	
Bohr Ø max. in Stahl - Kernbohrer: - Spiralbohrer:	100 mm 32 mm	
Schnitttiefe	50,0 mm / 110,0 mm	
Gewindeschneiden	mit Gewindeschneidfutter bis M30 mit Gewindeschneidapparat bis M30	
Magnetfuß	92 x 238 mm, 30° verstellbar rechts und links, 10 mm vor und zurück	3,62" x 9,37"
Magnethaftkraft	20.000 N	
Tool-Force (10 mm)	4000 N	
Gewicht	28 kg	61,7 lbs
Geräuschemission	92 dB(A) @ 300 mm Abstand vom Motor	92 dB(A) @ 12" Abstand vom Motor
Vibration am Handgriff	AC=3,5 mm/s ² und VC=3,2 mm/s	
Schutzklasse	1	

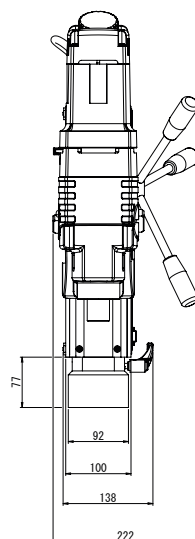
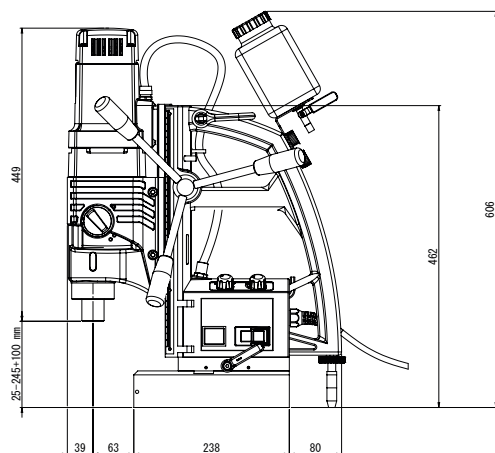
MITGELIEFERTES ZUBEHÖR

Metallkernbohrmaschine RB 100 B RL-E
Kühlmitteleinrichtung
AMK3 Werkzeughalter mit Innenkühlung
Transportkasten
Spänehook
Sicherheitsgurt
Bohrspray
Schnellspannbohrfutter
inkl. 1 Kernbohrer gratis

GERÄTEBESCHREIBUNG



- | | |
|-----------------------------------|---------------------------------------|
| A) Motor | 1) Magnet-Schalter |
| B) Getriebe | 2) Motor-Schalter |
| C) MK3 Werkzeugaufnahme | 3) Drehregelung für rechts/links-Lauf |
| D) Elektromagnet | 4) Drehzahleinstellung |
| E) Drehkreuz | |
| F) Kühlmittelbehälter | |
| G) Feststellung für Schlitten | |
| H) Aufnahme für Vierkantschlüssel | |
| I) Getriebeumschaltung | |



INBETRIEBNAHME

Sie erhalten eine vollständig montierte Metallkernbohrmaschine sowie eine detaillierte Bedienungsanleitung. Bitte prüfen Sie bei Erhalt der Ware deren Zustand auf mögliche Transportschäden und den Lieferumfang auf Vollständigkeit. Wenden Sie sich bei Problemen bitte umgehend an den Hersteller.



Vor dem ersten Gebrauch unbedingt die Bedienungsanleitung lesen!

1. Überprüfen Sie zunächst Kabel und Stecker auf Beschädigungen.
2. Verbinden Sie den Stecker des Personenschutzschalters mit einer abgesicherten Netzsteckdose.
3. Bevor der Motor der Kernbohrmaschine gestartet werden kann, muss der Personenschutzschalter per RESET-Taste aktiviert werden. Dieser Vorgang ist nach Ziehen des Netzsteckers und nach Auslösen des Personenschutzschalters zu wiederholen.



4. Aktivieren Sie den Magneten durch den dafür vorgesehenen Schalter (Magnet), damit der Bohrständer sicher am Werkstück haftet.



- Für nicht magnetisierbare Materialien verwenden Sie bitte die ROTABEST Vacubest Vakuumanlage (Artikel - Nr. 18150).
5. Wenn Sie die Maschine senkrecht an der Wand oder Überkopf an Decken verwenden, muss die Rotabest mit einem Gurt gesichert werden. Während dieser Anwendungen empfehlen wir Ihnen, den eingesetzten Bohrer mit einem Spray (z.B. ALFRA 4000, Artikel Nr. 21040) zu kühlen.
 6. Schalten Sie den Antriebsmotor durch Betätigung der grünen Taste (Motor) ein.
 7. Das Ausschalten erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Schalten Sie zunächst den Motor mit Hilfe der roten Taste aus (Motor) und deaktivieren Sie anschließend den Magneten mit der entsprechenden Taste (Magnet).

Der Personenschutzschalter dient nicht als Aus- und Einschalter des Gerätes!

EINSTELLEN DER DREHZAHL

Die Maschine verfügt über ein Getriebe mit vier mechanischen Getriebestufen und einer Vollwellenelektronik.

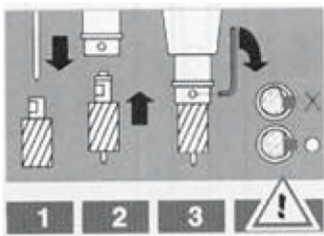
- Stellen Sie zuerst die richtige mechanische Einstellung ein und passen anschließend mit der elektronischen Drehzahlregulierung die genaue Drehzahl an.
- Wählen Sie nach Möglichkeit immer die Einstellung mit niedriger Getriebeabstufung und hoher Motorendrehzahl. Somit ist der Motor mit hohem Drehmoment eingestellt und vor Überhitzung bei starker Belastung geschützt.

THERMOSCHUTZ

Der Thermoschutz schaltet den Motor bei Überhitzung automatisch ab. Lassen Sie den Motor danach mit hoher Drehzahl im Leerlauf ca. 2 min. zum Abkühlen laufen.

ARBEITEN MIT KERNBOHRERN (WELDONSCHAFT)

- Werkzeughalter AMK 2 in Bohrspindel montieren
- Auswerferstift (Zentrierstift) durch den Kernbohrerkopf schieben.
- Montage der ALFRA ROTABEST Kernbohrer nach Zeichnung. Gewindestift muss Mitnehmerfläche am Kernbohrer mittig treffen. Fest anziehen.



- Zuerst den Kernbohrer mit Auswerferstift auf einen angekörnten Punkt oder Anriss ausrichten und aufsetzen.
- Den Kernbohrer aufsetzen und Werkstück anbohren bis die ganze Schnittfläche als Kreising ausgebildet ist. Das Bohren mit ALFRA ROTABEST Kernbohrern erfordert keinen großen Kraftaufwand.
- Während des Bohrvorgangs sollte der Kernbohrer ständig gekühlt werden. Optimale Kühlung ist durch unsere Kühlmitteleinrichtung mittels Innenkühlung möglich.
- Während des Bohrens den Antriebsmotor nicht abschalten. Nach dem Bohrvorgang Kernbohrer bei laufendem Motor zurückziehen.
- Nach jedem Bohren Späne und Kern entfernen.



Späne mit Spänehook entfernen. Nicht mit bloßer Hand anfassen. Verletzungsgefahr!

ARBEITEN MIT VOLLBOHRERN

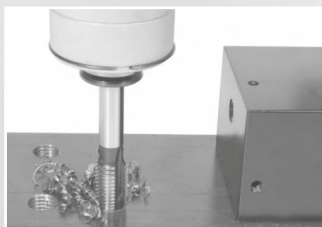
1. Das Zahnkranzbohrfutter mit MK 3 Schaft ist nur zum Bohren mit Spiralbohrern geeignet.
2. Bohrfutter mit Adapter in die Bohrspindel einsetzen.
3. Spiralbohrer in Bohrfutter einsetzen und mit Bohrfutterschlüssel fest spannen.
4. Spiralbohrer mit MK 3 Schaft können direkt in die Bohrspindel eingesetzt werden.



GEWINDESCHNEIDEN

Mit den Gewindeschneidschnellwechselfuttern besteht die Möglichkeit, Gewinde von M3 bis M30 zu schneiden.

- Das Schnellwechselfutter (1) in die Bohrspindel der Maschine einführen. Auf festen Sitz achten.
- Anschließend Gewindebohrer (3) in Schnellwechseleinsatz (2) montieren.
- Jetzt den Schnellwechseleinsatz (2) mit Gewindebohrer (3) in Schneidfutter (1) einsetzen.
- Den Motor auf die entsprechende Schnittgeschwindigkeit einstellen.

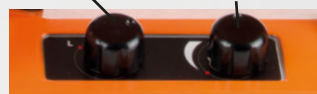


Beim Bohren darauf achten, dass der Gewindebohrer auf dem Kernloch aufgesetzt wird.

Bei Beendigung der Vorwärtsbewegung wie folgt vorgehen:

- Den Motor ausschalten
- Drehschalter auf links stellen
- Motor anschalten
- Den Gewindebohrer zurückführen
- Den Motor ausschalten

rechts/links-Lauf Drehzahlregler



Der Motor dreht nur in Linksrichtung nach Betätigung des Tasters Linkslauf.
D. h. nach Anhalten des Motors wird immer automatisch der Rechtslauf aktiviert.

Gewindeschneiden: Der einzusetzende Gewindebohrer muss auf die im Werkstück vorbereitete Kernbohrung abgestimmt sein. Bitte richten Sie sich nach der beiliegenden Bohrlochtabelle für metrische ISO-Gewinde.

BOHRLOCHTABELLE METRISCHE ISO-GEWINDE

Abmessung	Stg.	Bohrer-Ø
M3	0,5	2,5
M4	0,7	3,3
M5	0,8	4,2
M6	1	5
M8	1,25	6,8
M10	1,5	8,5
M12	1,75	10,2
M14	2	12
M16	2	14
M18	2,5	15,5
M20	2,5	17,5

FEINGEWINDE

Abmessung	Stg.	Bohrer-Ø
M8x1	1	7
M10x1	1	9
M12x1	1	11
M12x1,5	1,5	10,5
M14x1	1	13
M14x1,5	1,5	12,5
M16x1	1	15
M16x1,5	1,5	14,5
M20x1	1	19
M20x1,5	1,5	18,5

Tipps zur Herstellung von Gewinden

1. Durchgangslöcher

Für Durchgangslöcher empfehlen wir nebenstehende Gewindebohrer, die die Späne sicher in Schnittrichtung aus der Bohrung befördern. Der spezielle Anschnitt gewährt auch wieder ein sicheres Einfädeln, wenn der Gewindebohrer aus der Gewindebohrung ausgetreten ist und im Linkslauf zurückfährt.

2. Sackbohrungen

Für Sackbohrungen empfehlen wir nebenstehende Gewindebohrer. Die Späne werden entgegen der Schnittrichtung aus der Bohrung geführt. Es ist besonders darauf zu achten, daß der Gewindebohrer nicht auf Grund aufläuft, da sonst der automatische Rücklauf nicht mehr aktiviert werden kann. Eine entsprechend größere Vorbohrtiefe muss eingeplant werden.

Bei Nichtbeachten muss der Gewindebohrer von Hand gelöst werden.

3. Grundlöcher bis 1,5 x D

Dafür eignen sich unsere Gewindebohrer gemäß nebenstehender Abbildung. Auch hier werden die Späne entgegen der Schnittrichtung aus der Bohrung abgeführt. Auch hier ist darauf zu achten, dass der Gewindebohrer nicht auf Grund aufläuft. Eine entsprechend größere Vorbohrtiefe muss berücksichtigt werden.

Bei Nichtbeachtung muss der Gewindebohrer von Hand gelöst werden.

Neben unseren Gewindebohrern mit verstärktem Schaft sind natürlich auch Gewindebohrer nach DIN 376 mit Überlaufschaft einsetzbar.

Bitte arbeiten Sie mit ausreichendem Kühlschmiermittel, das vom jeweiligen Hersteller zum Gewindeschneiden empfohlen wird.

Späneauswurf nach unten durch die Bohrung



DIN 371 mit verstärktem Schaft Form B, mit Schälanschnitt, 3,5 bis 5 Gänge
DIN 376 mit Überlaufschaft, Gewindetiefe 3 x D

Späneauswurf am Werkzeug entlang



DIN 371 mit verstärktem Schaft spiralgenutet, ca. 35° Rechtsdrill Anschnittform C, ca. 3 Gänge
DIN 376 mit Überlaufschaft Gewindetiefe 2,5 x D

Späneauswurf am Werkzeug entlang



DIN 371 mit verstärktem Schaft spiralgenutet, ca. 17° Rechtsdrill, Anschnitt C, ca. 2 bis 3 Gänge
DIN 376 mit Überlaufschaft Gewindetiefe 1,5 x D

REINIGUNG UND PFLEGE

Vor Pflegearbeiten immer zuerst den Netzstecker ziehen, sonst droht Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Einschalten der Maschine.

- Motorraum von außen mit trockener Druckluft ausblasen.
- Anschlussleitungen auf Beschädigungen kontrollieren.
- Alle Gleitflächen regelmäßig reinigen und ölen. Sollte sich trotzdem durch Abnutzung an der Schwalbenschwanzführung Seitenspiel einstellen, kann dies durch Nachstellen von seitlich angebrachten Gewindestiften (K) ausgeglichen werden.
- Nach ca. 250 Betriebsstunden sollten die Kohlebürsten ausgetauscht werden.
- Nach Arbeitsbeendigung empfehlen wir, die Metallkernbohrmaschine in dem Transportkoffer liegend aufzubewahren.

WARTUNG UND REPARATUR

Warten, prüfen und reparieren dürfen nur Elektrofachkräfte nach den im jeweiligen Land gültigen Vorschriften.



Nur Original-ALFRA-Ersatzteile verwenden.



Ersatzteilübersicht am Ende dieser Bedienungsanleitung.

Die Metallkernbohrmaschinen ALFRA ROTABEST sollten nach ca. 250 Betriebsstunden von unserer ALFRA Werkstatt oder Vertragspartnern gewartet werden.
Das Getriebeöl Lubcon Turmogearoil PE 150 300 ml sollte ebenso wie die Kohlebürsten erneuert werden.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hersteller:	Alfra GmbH 2. Industriestr. 10 D-68766 Hockenheim Deutschland
Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der relevanten technischen Unterlagen:	Dr. Marc Fleckenstein, Geschäftsführer, Alfra GmbH 2. Industriestraße 10 D-68766 Hockenheim Deutschland
Produkt:	Metallkernbohrmaschine ALFRA Rotabest RB 100 B RL-E 18636
Konformitätserklärung:	 

Hiermit erklären wir, dass das oben genannte Produkt allen einschlägigen Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht. Die Schutzziele der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU werden gemäß Anhang I, Nr. 1.5.1 der Maschinenrichtlinie eingehalten.

Das oben genannte Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden einschlägigen Richtlinien:

- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- EMV-Richtlinie 2014/30/EU
- RoHS-Richtlinie 2011/65/EU

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

- EN ISO 12100:2011-03; Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung (ISO 12100:2010); Deutsche Fassung EN ISO 12100:2010
- DIN EN 62841-1:2016-07; VDE 0740-1:2016-07 - Elektrische motorbetriebene handgeführte Werkzeuge, transportable Werkzeuge und Rasen- und Gartenmaschinen - Sicherheit - Teil 1: Allgemeine Anforderungen
- DIN EN 62841-2-1:2018-08; VDE 0740-2-1:2018-08 - Elektrische motorbetriebene handgeführte Werkzeuge, transportable Werkzeuge und Rasen- und Gartenmaschinen - Sicherheit - Teil 2-1: Besondere Anforderungen für handgeführte Bohrmaschinen und Schlagbohrmaschinen
- DIN EN 60204-1:2019-06; VDE 0113-1:2019-06 - Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen
- DIN EN 60034-3:2021-05; VDE 0530-5:2021-05 - Drehende elektrische Maschinen - Teil 5: Schutzarten aufgrund der Gesamtkonstruktion von drehenden elektrischen Maschinen (IP-Code) – Einteilung
- DIN EN IEC 63000:2019-05; VDE 0042-12:2019-05 - Technische Dokumentation zur Beurteilung von Elektro- und Elektronikgeräten hinsichtlich der Beschränkung gefährlicher Stoffe (IEC 63000:2016); Deutsche Fassung EN IEC 63000:2018
- DIN EN 61000-3-2:2015-03; VDE 0838-2:2015-03 - Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 3-2: Grenzwerte - Grenzwerte für Oberschwingungsströme
- DIN EN 61000-3-3:2020-07; VDE 0838-3:2020-07 - Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 3-3: Grenzwerte - Begrenzung von Spannungsänderungen, Spannungsschwankungen und Flicker in öffentlichen Niederspannungs-Versorgungsnetzen für Geräte mit einem Bemessungsstrom ≤ 16 A je Leiter, die keiner Sonderanschlussbedingung unterliegen
- DIN EN 55014-1:2018-08; VDE 0875-14-1 - Elektromagnetische Verträglichkeit - Anforderungen an Haushaltgeräte, Elektrowerkzeuge und ähnliche Elektrogeräte - Teil 1: Störaussendung



Dr. Marc Fleckenstein
(Geschäftsführer)

Hockenheim, 01.09.2021

Dear customer,

Thank you for purchasing an ALFRA product. Read these operation instructions closely before using your device for the first time and keep them for later reference.

SAFETY INSTRUCTIONS

During work with this machine, improper handling and/or poor maintenance result in significant hazards which can lead to destruction of the machine and serious accidents with considerable injuries. Observe all safety instructions of this operation manual and contact the manufacturer if you have any questions.



- During drilling operations on walls and ceilings, the Metal Core Drilling Machine must be safeguarded with the included safety belt. The magnetic adhesion is not maintained in case of a failure of circuit.
- The cut core will be ejected automatically by the ejector pin. The ejector pin could possibly break in case of improper use.
- Only use undamaged power cord and extension cords and regularly check on damages.
Danger of an electric shock!
- Power supply and voltage details at the device must correspond.
- When working with this device, wear the following protection equipment:
Safety goggles, appropriate footwear, ear protection, hair net (for long hair), gloves, possibly also apron and safety helmet.
- The place of installation for the magnet foot must be clean and rustfree. Remove lacquer and filler.
- Do not execute any electric welding on the workpiece on which the Metal Core Drilling Machine is used.
- Prior to all operations mount coolant unit.



People with cardiac pacemakers or other medical appliances may only use this machine following approval by their physician.



Never touch rotating parts! Keep hands and fingers away from the work area while the motor is running! Failure to do so can result in severe injuries!

PROPER USE

This magnetic core drilling machine with switchable magnetic clamp is intended for drilling with core or solid drills on ferromagnetic workpieces. It may only be used in a dry environment which is protected from the weather. The machine may be used horizontally, vertically or overhead.

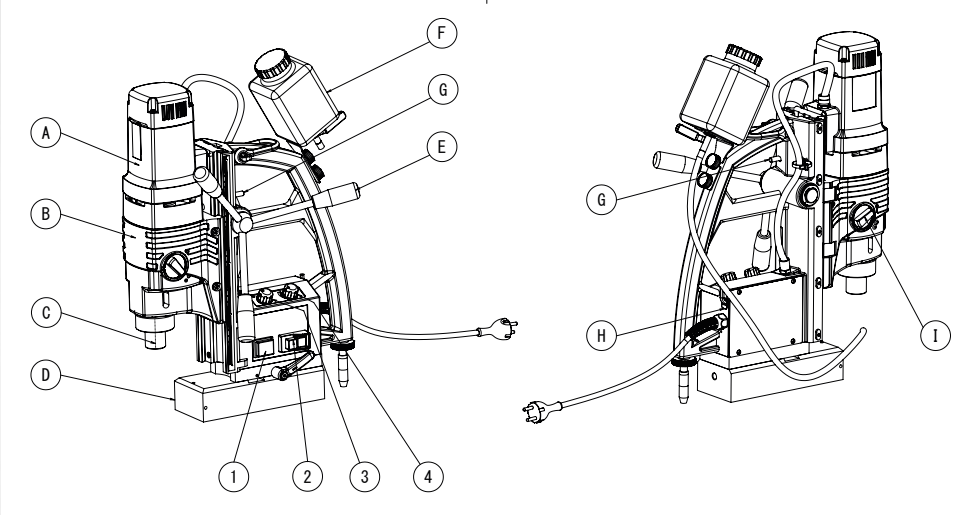
TECHNICAL DATA

Prod.-no. and designation	18636 ROTABEST 100 B RL-E	
Power consumption	2500 Watt	2400 Watt
Voltage (according to type plate)	230 V 50/60 Hz	110V 50/60Hz
On-load speed	1. gear 50-110 ¹ -min 2. gear 75-175 ¹ -min 3. gear 105-245-min 4. gear 165-385 ¹ -min	
2-speed gearbox	right / left 1. step 50 - 150 U/min. 2. step 75 - 230 U/min. 3. step 100 - 310 U/min. 4. step 160 - 490 U/min.	
Tool holder	MT 3	
Stroke	245 mm	
Height adjustment	116 mm	
Max. drilling Ø in steel - Core drill: - Twist drill:	100 mm 32 mm	
Cutting depth	50,0 mm / 110,0 mm	
Tapping	up to M30	
Size of magnetic base	92 x 238 mm	3.62" x 9.37"
Magnetic holding force	20,000 N	
Weight	28 kg	61,7 lbs
Noise emission	92 dB(A) @ 300 mm distance from the motor	92 dB(A) @ 12" distance from the motor
Vibration on the handle	AC=3.5 mm/s ² and VC=3.2 mm/s	
Protection class	1	

INCLUDED SUPPLY

Metal core drilling machine RB 100 B RL-E
Coolant Unit
AMK3 Tool holder with internal cooling
Carrying case
Chip Remover
AMK3 Tool holder with internal cooling
Safety Belt
drill spray
incl. 1 core drill free

DESCRIPTION



- A) Motor

B) Gear

C) MT3 Tool holder

D) Electro-magnet

E) Spindle

F) coolant unit

G) Adjustment of the motors´ stroke range

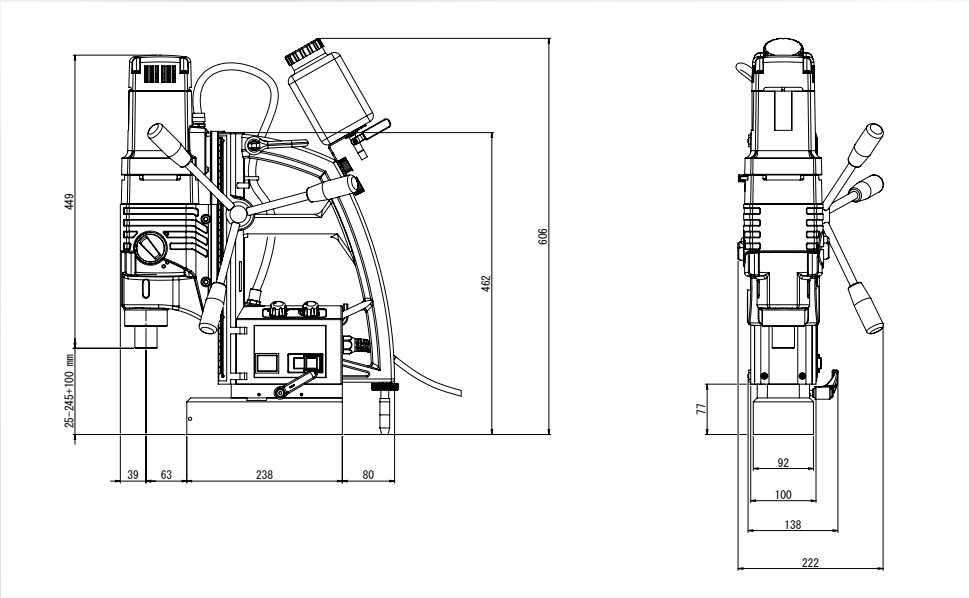
H) Receptical for Allen Key

I) Gear shift
- 1) magnet switch

2) motor switch

3) Knob for "Left-hand rotation"

4) Rotation speed control



COMMISSIONING

Your package contains a fully assembled metal core drilling machine and detailed operating instructions. Upon receiving your delivery, please check its contents for any transport damage and that you received everything you ordered. Please instantly contact the manufacturer if you encounter any problems.



Always read the operation manual before using the device for the first time!

1. First of all, check the cables and connectors for damages.
2. Plug the safety switch connector into a fused mains socket.
3. Before starting the core drilling machine motor, be sure to press the RESET button to activate the safety switch. Repeat this step every time you pull the mains plug and every time the safety switch triggers.



4. Activate the solenoid by pressing the associated switch (Solenoid) to ensure that the drill rig reliably adheres to the workpiece.



- If you are working on non-magnetic materials, please use the ROTABEST Vacubest vacuum equipment (part no. 18150).
5. Secure Rotabest with a strap when holding the machine vertically up against the wall or ceiling. During these applications, best practice is to cool the drill bit with a spray (e.g. ALFRA 4000, part no. 21040).
 6. Press the green button (Motor) to switch on the drive motor.
 7. Repeat the above step to switch the motor off: First of all, press the red button (Motor) to switch off the motor, then press the Solenoid button to deactivate the solenoid.

Do not use the safety switch as an On/Off switch!

SETTING THE SPEED

The machine features a gear drive of four mechanical gear speeds and a full-wave rectifier.

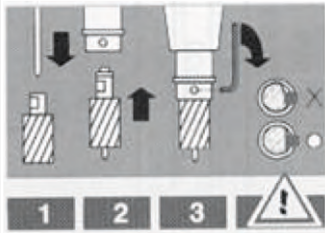
- First of all, adjust the mechanical setting as appropriate, then use the electronic speed governor to set the exact speed.
- If possible, opt for the setting with a narrow gear spacing and a high motor speed. This will run the motor at high torque and protect it against overheating under high loads.

THERMAL PROTECTION

Thermal protection automatically turns off the motor if it overheats. Afterwards, idle the motor at high speed to let it cool down for about 2 minutes.

HOW TO WORK WITH ANNULAR CUTTERS (WELDON SHANK)

- Mount Tool Holder AMK 2 in arbor.
- Push ejector pin (center pin) through head of annular cutter.
- Mounting of ROTABEST cutter according to drawing. The setscrew must be positioned in the center of the lateral flat side of the Weldon shank. Fix tightly.



- First place annular cutter with ejector pin on a marked center or marking.
- Spot-drill until the entire cut edge is formed as a circle.
- Drilling with ALFRA ROTABEST cutters does not require much expenditure of force.
- During the drilling process the cutter should be cooled permanently. Optimal Cooling is possible by internal cooling with our coolant unit.
- Do not stop the motor during the drilling process. After the process draw the cutter back with running motor.
- Remove chips and core after each drilling. laufendem Motor zurückziehen.



Remove chips with chip-remover. Do not touch with bare hands. Danger of injury!

HOW TO WORK WITH TWIST DRILLS

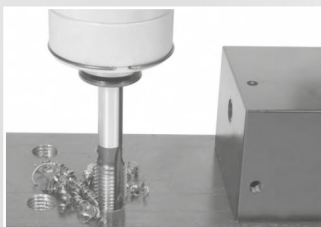
1. The drill chuck with MT 3 shank is only to be used with twist drills.
2. Insert drill chuck with adaptor in the arbor.
3. Insert twist drill in drill chuck and tighten drill chuck key.
4. Twist drills with MT 3 shank can be inserted directly into the arbor.



TAPPING

With the Quick Change Tapping Adaptor, there is the possibility to tap threads from M3 up to M 30.

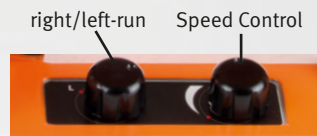
- Insert the Quick Change tapping Adaptor (1) in the arbor of the machine. Pay attention to a tight fit.
- Subsequently mount the tap (3) in the tap collet (2).
- Now insert the tap collet (2) with tap (3) in the Quick Change Tapping Adaptor (1).
- Adjust the motor to the corresponding cutting speed.



It must be ensured that the tap is placed on the drill hole.

When stopping the forward motion proceed as follows:

- Switch off motor
- Set the rotary switch to the left
- Switch on motor
- Lead back the tap
- Switch off the motor after tap is completely led back



Tapping: the tap must be adjusted on the prepared boring in the workpiece. Put down spindle, until the tap touches the surface and the process can be started. Please comply with below chart for metric ISO thread.

BORE HOLE CHART METRIC ISO-THREAD

Dimension	Thread Pitch	drill-Ø
M3	0,5	2,5
M4	0,7	3,3
M5	0,8	4,2
M6	1	5
M8	1,25	6,8
M10	1,5	8,5
M12	1,75	10,2
M14	2	12
M16	2	14
M18	2,5	15,5
M20	2,5	17,5

METRIC FINE THREAD

Dimension	Thread Pitch	drill-Ø
M8x1	1	7
M10x1	1	9
M12x1	1	11
M12x1,5	1,5	10,5
M14x1	1	13
M14x1,5	1,5	12,5
M16x1	1	15
M16x1,5	1,5	14,5
M20x1	1	19
M20x1,5	1,5	18,5

Tips for tapping

1. Clearance Hole

For Clearance Holes we recommend alongside mentioned taps, which safely conveys the chips out of the hole. The specially shaped grinding guarantees a safe re-mounting, when the tap opted out of the thread hole and returns in left hand rotation.

2. Tapped Blind Holes

For Tapped Blind Holes we recommend alongside mentioned taps. The chips are conveyed out of the hole contrary to the cutting direction. Important: do not run aground with tap, as otherwise the automatic return run won't be activated. A correspondingly larger pre-drilling depth must be carried out.

In case of a disregard, the tap must be manually released.

3. Pocket Holes up to 1,5 x D

Taps according to alongside mentioned image are suitable. Here as well, the chips are conveyed out of the hole contrary to the cutting direction. Important: do not run aground with tap. A correspondingly larger pre-drilling depth must be carried out.

In case of a disregard, the tap must be manually released.

Beside our taps with reinforced shanks, other taps according to DIN 376 with taper shank are suitable as well

Please work with sufficient recommended for tapping by the corresponding manufacturer.

Chip ejection downwards trough the bore



DIN 371 with reinforced shank Shape B, with spiral face inclination, 3,5 to 5 convolutions.

DIN 376 with taper shank Tap depth 3 x D

Chip ejection alongside the tool



DIN 371 with reinforced shank spiral grooved, ca. 35° right hand twist, Section chape C, ca. 3 convolutions

DIN 376 with taper shank Tap depth 2,5 x D

Chip ejection alongside the tool



DIN 371 with reinforced shank spiral grooved, ca. 17° right hand twist, Selection C, ca. 2 to 3 convolutions

DIN 376 with taper shank Tap depth 1,5 x D

CLEANING AND CARE

Pull plug prior to cleaning to avoid injuries by unintentional switching on.

- Clean the outside of the motor with dry compressed air.
- Check connecting lines on damages.
- Clean and grease sliding surfaces regularly. Should lateral play arise by wear of the dovetail guide this can be adjusted by adjusting the laterally positioned set screws (K).
- Carbon brushes should be replaced after appr. 250 hours running time.
- After the work is finished we recommend to store the Metal Core Drilling Machine in the transport case in a lying position.

MAINTENANCE AND REPAIR

Maintenance, check and repairs are only to be made by electronics specialists according to the valid regulations of the respective country.



Only use genuine ALFRA spare parts.



Spare part list at the end of this operation manual.

The Metal Core Drilling Machine ALFRA ROTABEST should be serviced after appr. 250 hours running time by our ALFRA workshop or appointed dealers. The gear oil (Lubcon, Turmogearoil PE 150 300ml) should be exchanged as well as the brushes.

DECLARATION OF CONFORMITY

Manufacturer:	Alfra GmbH 2. Industriestr. 10 D-68766 Hockenheim Germany
Official authorised entity for compilation of the relevant technical documentation:	Dr. Marc Fleckenstein, CEO, Alfra GmbH 2. Industriestraße 10 D-68766 Hockenheim Germany
Product:	Metal Core Drilling Machine ALFRA Rotabest® RB 100 B RL-E 18636
Declaration of conformity:	

We hereby declare that the aforementioned product complies with all relevant provisions of the Machinery Directive 2006/42/EC. The protection objectives of the Low Voltage Directive 2014/35/EU are complied with according to Appendix No. 1.5.1 of the Machinery Directive.

The aforementioned product thereby fulfils the requirements of the following relevant directives:

- Machinery Directive 2006/42/EC
- EMC Directive 2014/30/EU
- RoHS Directive 2011/65/EU

The following harmonised standards have been applied:

- EN ISO 12100:2011-03; Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction (ISO 12100:2010); German version EN ISO 12100:2010.
- DIN EN 62841-1:2016-07; VDE 0740-1:2016-07 - Electric motor-operated hand-held tools, transportable tools, lawn machinery and garden machinery - Safety - Part 1: General Requirements
- DIN EN 62841-1:2018-08; VDE 0740-2.1:2018-08 - Electric motor-operated hand-held tools, transportable tools, lawn machinery and garden machinery - Safety - Part 2-1: Particular requirements for hand-held drills and impact drills
- DIN EN 60204-1:2019-06; VDE 0113-1:2019-06 - Safety of machinery - Electrical equipment of machinery - Part 1: General Requirements
- DIN EN 60034-5:2021-05; VDE 0530-5:2021-05 - Rotating electrical machinery - Part 5: Types and degrees of protection based on the overall design of rotating electrical machinery (IP code) - Classification
- DIN EN IEC 63000:2019-05; VDE 0042-12:2019-05 - Technical documentation regarding the assessment of electrical devices and electronic devices with regard to the restriction of hazardous substances (IEC 63000:2016); German version EN IEC 63000:2018
- DIN EN 61000-3-2:2015-03; VDE 0838-2:2015-03 - Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 3-2 Limiting values - Limiting values for harmonic currents
- DIN EN 61000-3-3:2020-07; VDE 0838-3:2020-07 - Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 3-3 Limiting values - Limitation of voltage alterations, voltage fluctuations and flicker in public low-voltage supply systems for devices with a rated current ≤ 16 A per conductor which are not subjected to a special connection condition
- DIN EN 55014-1:2018-08; VDE 0875-14-1 - Electromagnetic compatibility - Requirements for household appliances and devices, electric tools and similar electrical devices - Part 1: Interference immission



Dr. Marc Fleckenstein
(CEO)

Hockenheim, 01.09.2021

Cher client,

ALFRA vous remercie d'avoir choisi ce produit. Veuillez lire le présent manuel d'utilisation attentivement avant la première utilisation de votre poinçonneuse et gardez-le pour vous y référer ultérieurement.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Des risques considérables peuvent se produire sur la machine à cause d'une manipulation non conforme et / ou d'une mauvaise maintenance et entraîner une destruction de la machine ainsi que des dommages corporels graves. Veuillez suivre toutes les consignes suivantes du présent manuel d'utilisation et contactez le fabricant en cas de questions.



- Pendant des opérations de perçage de murs ou de plafonds, l'appareil doit impérativement être maintenu avec la courroie de sécurité fournie avec la machine car l'appareil perd son adhérence magnétique dès que l'alimentation en courant est interrompue.
- Le noyau est libéré automatiquement par la tige d'éjection. Si la tige est mal utilisée, elle peut casser.
- Assurez-vous que les fiches, prises et fils électriques que vous utilisez sont en bon état. Vérifiez-les régulièrement. Danger d'électrocution!
- La tension du réseau d'alimentation électrique doit être identique avec celle de la machine.
- Pendant les travaux avec cette machine, nous recommandons à leurs utilisateurs de porter des lunettes de sécurité, des chaussures adéquates, une protection acoustique, une protection pour les cheveux (surtout s'ils sont longs), un casque et une blouse de travail.
- La surface de l'élément où le socle magnétique sera posé doit être plane, propre, sans rouille. Éliminez les couches de peinture ou de mastic auparavant.
- N'effectuez en aucun cas des travaux d'électro-soudure sur l'élément sur lequel la perceuse sera employée.
- Avant tous travaux fixer le dispositif de lubrification pour que le refroidissement soit assuré.



Les personnes avec un stimulateur cardiaque ou d'autres appareils médicaux doivent utiliser cette machine uniquement après le consentement préalable d'un médecin !



Ne touchez jamais les pièces en rotation! Gardez les mains et les doigts à distance de la zone de travail lorsque le moteur tourne, il existe un risque de blessures!

UTILISATION CONFORME À L'USAGE PRÉVU

Cette perceuse à socle magnétique avec aimant commutable de levage est destinée au perçage avec des fraises à carotter et des forets hélicoïdaux sur des pièces ferromagnétiques. L'utilisation s'effectue exclusivement dans un environnement sec et protégé des intempéries. La machine peut être utilisée à l'horizontale, à la verticale ou pour les travaux au-dessus de la tête.

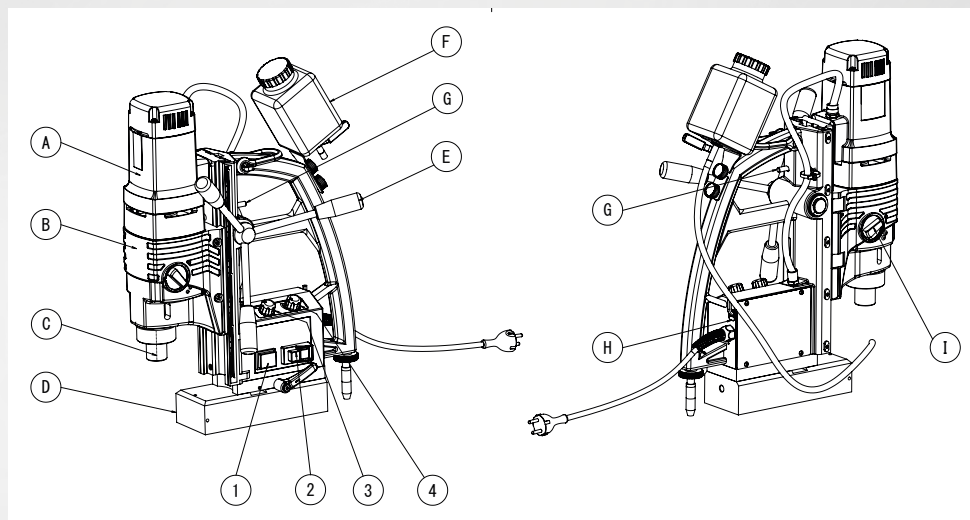
DONNÉES TECHNIQUES

N° art. et désignation	18636 ROTABEST 100 B RL-E	
Puissance absorbée	1200 watts	
Tension (selon la plaque signalétique)	230 V 50/60 Hz	110V 50/60Hz
Rotation en charge	1. vitesse 50-110 ¹ -min 2. vitesse 75-175 ¹ -min 3. vitesse 105-245-min 4. vitesse 165-385 ¹ -min	
Boîte de vitesses à 2 rapports	droite / gauche 1. étape 50 - 150 U/min. 2. étape 75 - 230 U/min. 3. étape 100 - 310 U/min. 4. étape 160 - 490 U/min.	
Prise d'outil	CM 3	
Course	245 mm	
Réglage de la hauteur	116 mm	
Ø max. de perçage dans l'acier - Fraise à carotter: - Foret hélicoïdal:	100 mm 32 mm	
Profondeur de coupe	50,0 mm / 110,0 mm	
Taraudage	jusqu'à M30	
Taille du socle magnétique	92 x 238 mm	3,62" x 9,37"
Force magnétique	20.000 N	
Tool-Force (10 mm)	4.000 N	
Poids	28 kg	61,7 lbs
Émission de bruits	92 dB(A) @ 300 mm de distance par rapport au moteur	92 dB(A) @ 12" de distance par rapport au moteur
Vibration sur la poignée	AC=3,5 mm/s² et VC=3,2 mm/s	
Classe de protection	1	

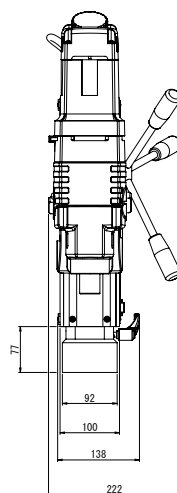
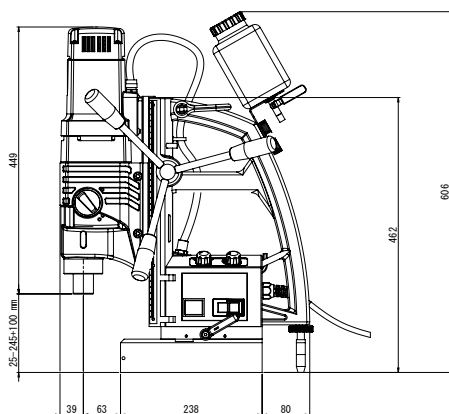
ACCESSOIRES INCLUS

Malette de transport
Dispositif de lubrification
Bombe de lubrifiant
Crochet pour retirer les copeaux
Porte-outil CM3 avec refroidissement interne
Courroie de sécurité
Pulvérisation de forage
incl. 1 carotteuse offerte

DESCRIPTION



- | | |
|--|--|
| A) Moteur | 1) Interrupteur magnétique |
| B) engrenage | 2) Interrupteur moteur |
| C) Broche de perçage CM 3 | 3) commande rotative pour marche droite / gauche |
| D) Électroaimant | 4) Réglage de la vitesse |
| E) Tourniquet | |
| F) Réservoir de liquide de refroidissement | |
| G) Détermination du traîneau | |
| H) Porte-clés carré | |
| I) Changement de vitesse | |



MISE EN SERVICE

C'est une perceuse magnétique entièrement montée qui vous est remise accompagnée d'un manuel d'utilisation détaillé. Merci de contrôler l'état de la marchandise à sa réception à la recherche d'éventuels dégâts dus au transport et d'éventuelles pièces manquantes à la livraison. En cas de problème, merci de vous adresser immédiatement au fabricant.



Lire impérativement le manuel d'utilisation avant la première utilisation !

1. Vérifiez d'abord que le câble et la fiche ne présentent pas de dommages.
2. Branchez la fiche du disjoncteur de protection de personnes dans la prise de secteur protégée.
3. Avant de pouvoir démarrer le moteur de la perceuse, le disjoncteur de protection de personnes doit être activé à l'aide de la touche RESET. Ce processus doit être répété lorsque la prise de courant a été débranchée et après le déclenchement du disjoncteur de protection de personnes.



4. Activez les aimants à l'aide de l'interrupteur prévu à cet effet (aimant) afin que le support de forage adhère bien à la pièce à usiner.



- Pour les matériaux non magnétisables, veuillez utiliser l'appareil à vide ROTABEST Vacubest (article n° 18150).
5. Si vous utilisez la machine à la verticale sur une paroi ou en hauteur sur un plafond, le Rotabest doit être sécurisé avec une sangle. Pour ces travaux, nous recommandons de refroidir le foret utilisé avec un aérosol (par ex. ALFRA 4000, article n° 21040).
 6. Démarrez le moteur d'entraînement en appuyant sur la touche verte (moteur).
 7. L'arrêt se fait en suivant les étapes dans l'ordre inverse. Arrêtez d'abord le moteur en appuyant sur la touche rouge (moteur), puis désactivez les aimants avec la touche correspondante (aimant).

Le disjoncteur de protection de personnes ne doit pas être utilisé pour arrêter et démarrer l'appareil !

REGLER LA VITESSE DE ROTATION

La machine est équipée d'une transmission à quatre vitesses mécaniques et d'un système électronique à onde pleine.

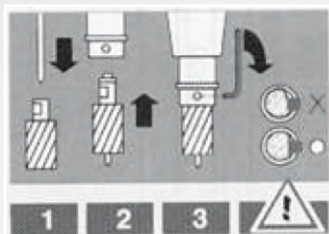
- Effectuez tout d'abord le bon réglage mécanique et adaptez ensuite la vitesse de rotation exacte avec le régulateur électrique de la vitesse de rotation.
- Si possible, choisissez toujours le réglage avec une vitesse faible sur la transmission et une vitesse de rotation du moteur élevée. Le moteur est ainsi réglé sur un couple élevé et protégé de la surchauffe en cas de fortes sollicitations.

PROTECTION THERMIQUE

La protection thermique éteint le moteur automatiquement en cas de surchauffe. Faites tourner le moteur à vide avec une vitesse de rotation élevée pendant 2 min environ pour le refroidir.

POUR DES TRAVAUX AVEC DES FRAISES (À TIGE WELDON)

- Enclencher le porte-outil AMK 2 dans la broche de perçage.
- Passer la pointe de centrage (tige d'éjection) à travers la tête de la fraise.
- Introduire la fraise ROTABEST selon le schéma. Veiller à placer le pignon au centre de la surface plane de la tige de la fraise. Serer.



- Tout d'abord placer la fraise avec la pointe de centrage et la tige d'éjection sur un point déjà amorcé au pointeau ou fissuré.
- Placer la fraise et percer la pièce de travail jusqu'à ce que toute la surface à couper soit amorcée. Le perçage avec les fraises ALFRA ROTABEST ne demande pas d'efforts particuliers.
- Pendant le perçage la fraise doit être continuellement refroidie. Un refroidissement optimal est assuré avec le dispositif de lubrification par refroidissement intérieur.
- Ne pas arrêter le moteur pendant le perçage. Une fois le perçage terminé, retirez la fraise pendant que le moteur est encore en marche.
- Après chaque opération de perçage, enlever le noyau et les copeaux.



**Retirez les copeaux avec le crochet fourni avec la machine.
Ne jamais essayer de les enlever avec les doigts. Danger de blessure!**

TRAVAUX AVEC DES FORETS

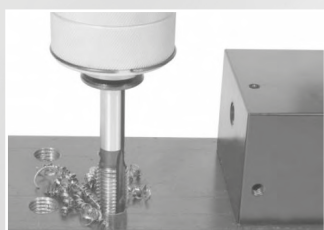
1. Le mandrin à couronne dentée avec une tige CM 3 est uniquement adéquat pour percer avec des forets hélicoïdaux.
2. Ajuster le mandrin avec l'adaptateur dans la broche de perçage.
3. Ajuster le foret dans le mandrin et le fixer avec la clé.
4. Les forets hélicoïdaux à tige CM 3 peuvent être fixés directement dans la broche de perçage



TARAUDAGE

Avec les dispositifs de taraudage, on peut tarauder de M3 à M30.

- Introduire le mandrin de serrage rapide (1) dans la broche de la machine.
- S'assurer qu'il est bien serré. Ensuite ajuster le taraud (3) dans le dispositif (2).
- Enfin introduire le dispositif (2) avec le taraud (3) dans le mandrin de serrage rapide (1).
- Ajuster le moteur à la vitesse adéquate.



***Veiller à placer le taraud
exactement sur l'avant-trou.***

A la fin des travaux procéder comme suit:

- Arrêter le moteur
- Réglez le commutateur rotatif vers la gauche
- Tourner le moteur
- Le taraud remonte
- Arrêter le moteur



Taraudage: Le taraud à utiliser doit être en proportion avec le trou préparé sur la pièce à usiner.

Nous vous prions de vous référer au tableau ci-après pour les filets métriques ISO.

TABLEAU DE PERÇAGE POUR LES FILETS MÉTRIQUES ISO

Dimension	Pas de filetage	Ø taraud
M3	0,5	2,5
M4	0,7	3,3
M5	0,8	4,2
M6	1	5
M8	1,25	6,8
M10	1,5	8,5
M12	1,75	10,2
M14	2	12
M16	2	14
M18	2,5	15,5
M20	2,5	17,5

FILETAGE FIN

Dimension	Pas de filetage	Ø taraud
M8x1	1	7
M10x1	1	9
M12x1	1	11
M12x1,5	1,5	10,5
M14x1	1	13
M14x1,5	1,5	12,5
M16x1	1	15
M16x1,5	1,5	14,5
M20x1	1	19
M20x1,5	1,5	18,5

Conseils pour élaborer des filets

1. Trous pleins

Pour percer des trous pleins nous recommandons les tarauds ci-contre, qui évacuent les copeaux dans le sens de la coupe. Leur affûtage spécial garantit une remise en place du taraud exacte et la poursuite sûre du travail au cas où il serait sorti du trou de perçage et remonté en rotation gauche par exemple.

2. Trous borgnes

Pour percer des trous borgnes nous conseillons les tarauds ci-contre. Les copeaux sont évacués dans le sens contraire de la coupe. Veiller absolument à ce que le taraud ne touche pas la base du trou sinon le retour automatique ne peut plus être activé. Il faut donc prévoir une profondeur de préperçage suffisante. En cas de non respect de ce conseil, il faudra retirer le taraud manuellement.

3. Trous de base jusqu'à 1,5 x Ø

Pour percer des trous de base utiliser nos tarauds ci-contre. Là aussi, les copeaux sont libérés dans le sens contraire de la coupe à travers le trou de perçage.

Veiller absolument à ce que le taraud n'atteigne pas la base et prévoit une profondeur de préperçage suffisante. Il faut donc tenir compte d'une profondeur de préperçage supérieure.

En cas de non respect de ce conseil, il faudra retirer le taraud manuellement.

En alternative à nos tarauds à tige renforcée on peut employer également des tarauds DIN 376 à tige déversoir

Pour ce genre de travaux, il est indispensable d'utiliser suffisamment de lubrifiant conseillé par le fabricant.

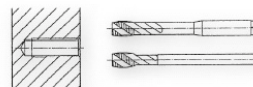
Evacuation des copeaux vers le bas à travers le trou de perçage



DIN 371 avec tige renforcée à rainure hélicoïdale, env. 35°, pas à droite, forme C, en env. 3 opérations.

DIN 376 à tige déversoir – Profondeur de taraudage 3 x Ø

Evacuation des copeaux le long de l'outil



DIN 371 avec une tige renforcée à rainure hélicoïdale, env. 35°, pas à droite, forme C, en env. 3 opérations.

DIN 376 à tige déversoir – Profondeur de taraudage 2,5 x Ø

Evacuation des copeaux le long de l'outil



DIN 371 avec une tige renforcée à rainure hélicoïdale, env. 17°, pas à droite, forme C, en env. 2 à 3 opérations.

DIN 376 à tige déversoir – Profondeur de taraudage 1,5 x Ø

NETTOYAGE ET ENTRETIEN

Débranchez l'appareil avant tout nettoyage de l'appareil.

- Dépoussiérer la partie extérieure du moteur à l'air comprimé.
- Contrôler l'état du fil d'alimentation électrique.
- Nettoyez et lubrifiez régulièrement les surfaces lisses. Si par l'usure on observe un certain jeu latéral, on peut y remédier en ajustant les vis sans tête (K) situées sur le côté.
- Les charbons doivent être changés après environ 250 heures d'emploi de la machine.
- Nous recommandons de stocker la perceuse dans la malette de transport en position horizontale après l'emploi.

RÉVISION ET RÉPARATION

Seuls les spécialistes sont aptes à contrôler, réviser ou réparer ces appareils. Des réparations faites de façon impropre peuvent causer des dommages et dangers considérables pour leurs utilisateurs.



Utilisez exclusivement les pièces de rechange de la marque ALFRA.



Liste des pièces détachées à la fin de ce manuel.

Après environ 250 heures de travail les perceuses ALFRA ROTABEST doivent être révisées à l'atelier ALFRA ou par un atelier agréé par ALFRA.

L'huile de boîte de vitesse (Lubcon, Turmogearoil PE 150 300 ml) ainsi que les charbons devraient être renouvelés.

DECLARATION DE CONFORMITE

Fabricant:	Alfra GmbH 2. Industriestr. 10 D-68766 Hockenheim Allemagne
Plénipotentiaire pour l'établissement des documentations techniques pertinentes :	Dr. Marc Fleckenstein, Directeur, Alfra GmbH 2. Industriestraße 10 D-68766 Hockenheim Allemagne
Produit:	Perceuse à socle magnétique ALFRA Rotabest® RB 100 B RL-E 18636
Declaration de conformité:	 

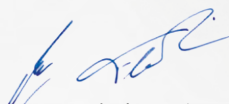
Nous déclarons par la présente que le produit mentionné ci-dessus respecte toutes les dispositions contraignantes de la directive relative aux machines 2006/42/CE. Les objectifs de protection de la directive basse tension 2014/35/UE sont respectés selon l'annexe I, n° 1.5.1 de la directive relative aux machines.

Le produit mentionné ci-dessus remplit les exigences des directives pertinentes suivantes :

- Directive relative aux machines 2006/42/CE
- Directive CEM 2014/30/EU
- Directive RoHS 2011/65/EU

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :

- EN ISO 12100:2011-03 ; Sécurité des machines — Principes généraux de conception — Appréciation du risque et réduction du risque (ISO 12100:2010) ; version française EN ISO 12100:2010
- DIN EN 62841-1:2016-07 ; VDE 0740-1:2016-07 - Outils électroportatifs à moteur, outils portables et machines pour jardins et pelouses - sécurité - partie 1 : règles générales
- DIN EN 62841-2-1:2018-08 ; VDE 0740-2-1:2018-08 - Outils électroportatifs à moteur, outils portables et machines pour jardins et pelouses - sécurité - partie 2-1 : exigences particulières pour les perceuses portatives et les perceuses à percussion
- DIN EN 60204-1:2019-06 ; VDE 0113-1:2019-06 - Sécurité des machines - équipement électrique des machines - partie 1 : règles générales
- DIN EN 60034-5:2021-05 ; VDE 0530-5:2021-05 - Machines électriques tournantes - partie 5 : degrés de protection procurés par la conception intégrale des machines électriques tournantes (code IP) - Classification
- DIN EN CEI 63000:2019-05 ; VDE 0042-12:2019-05 - Documentation technique pour l'évaluation des produits électriques et électroniques par rapport à la restriction des substances dangereuses (CEI 63000:2016) ; Version française EN CEI 63000:2018
- DIN EN 61000-3-2:2015-03 ; VDE 0838-2:2015-03 - Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 3-2: Limites - Limites pour les émissions de courant harmonique
- DIN EN 61000-3-3:2020-07 ; VDE 0838-3:2020-07 - Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 3-3 : limites - Limitation des variations de tension, des fluctuations de tension et du papillotement dans les réseaux publics d'alimentation basse tension pour les matériels ayant un courant assigné inférieur ou égal à 16 A par phase et non soumis à un raccordement conditionnel
- DIN EN 55014-1:2018-08 ; VDE 0875-14-1 - Compatibilité électromagnétique - Exigences pour les appareils électrodomestiques, outillages électriques et appareils analogues - Partie 1: Emission



Dr. Marc Fleckenstein
(Directeur)

Hockenheim, 01.09.2021

Estimado cliente,

le agradecemos que se haya decidido por un producto ALFRA. Lea con atención estas instrucciones de uso antes de usar su nuevo aparato por primera vez, y guárdelas para consultas futuras.

INDICACIONES DE SEGURIDAD

Al trabajar con esta máquina se generan, ante una manipulación indebida y / o mantenimiento deficiente, considerables peligros que pueden conducir a graves accidentes con considerables lesiones físicas y deterioro de la máquina. Observe todas las advertencias de seguridad de este manual de instrucciones y póngase en contacto con el fabricante en caso de dudas.



- Al perforar en paredes o techos asegurarla con la correa de seguridad.
La fuerza magnética no se conserva después de una interrupción de la alimentación.
- El núcleo perforado es expulsado automáticamente por el pasador de expulsión. Este puede dañarse si no se maneja adecuadamente.
- Use sólo cables de conexión y extensión en buenas condiciones y examínelos regularmente para detectar posibles daños. De lo contrario, existe riesgo de descarga eléctrica.
- Siempre seleccionar la tensión de red adecuadamente para la máquina.
- Siempre trabajar con gafas de protección, protección auditiva, barra de protección, redecilla (en caso de cabellos largos), en su caso y delantal y casco.
- La instalación para el pie imán debe ser plana, limpia y libre de óxido. Elimine las capas de pintura y masilla.
- Jamás realizar simultáneamente trabajos de soldadura eléctrica en la pieza de la perforadora sacanúcleos
- Antes de cualquier trabajo, monte el sistema refrigerante para apoyar el enfriamiento



¡Personas con marcapasos cardíacos u otros aparatos medicinales solo pueden utilizar esta máquina con consentimiento de un médico!



¡Jamás tocar piezas en rotación! ¡Mantenga alejadas las manos y los dedos del área de trabajocuando el motor está en marcha, riesgo de lesiones!

USO CONFORME AL EMPLEO PREVISTO

Este dispositivo, una perforadora sacanúcleos magnética con imanes de adherencia conmutables está determinada para la perforación con brocas macizas o para núcleos de piezas ferromagnéticas. El empleo se realiza exclusivamente en entornos secos protegidos de la intemperie. El dispositivo permite ser empleado horizontal, vertical y sobre cabeza.

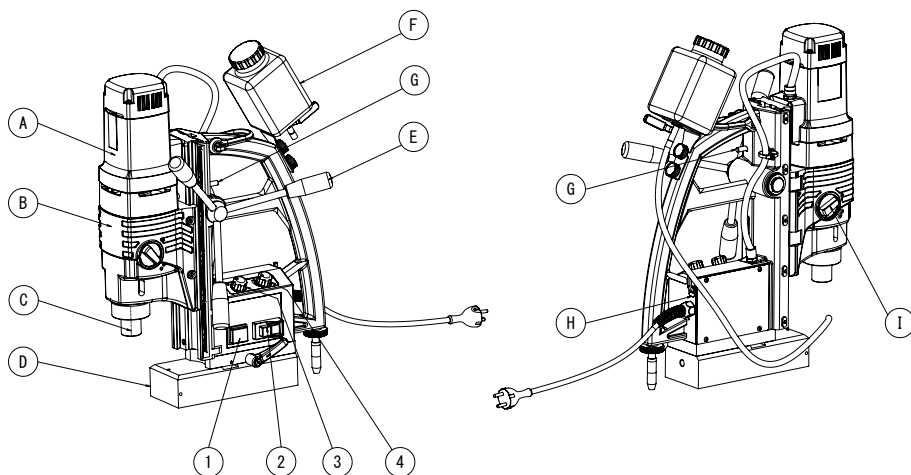
DATOS TÉCNICOS

Artículo Noydenominación	18636 ROTABEST 100 B RL-E	
Consumo de potencia	2500 Watt	2400 Watt
Tensión (según la placa de características)	230 V 50/60 Hz	110V 50/60Hz
Revoluciones de carga	1. engranaje 50-110 ¹ -min 2. engranaje 75-175 ¹ -min 3. engranaje 105-245-min 4. engranaje 165-385 ¹ -min	
Caja de cambios de 2 velocidades	derecha / izquierda 1. etapa: 50 - 150 U/min. 2. etapa 75 - 230 U/min. 3. etapa 100 - 310 U/min. 4. etapa 160 - 490 U/min.	
Asiento de la herramienta	CM 3	
Carrera	245 mm	
Ajuste de altura	116 mm	
Perforación Ø máx. en acero - Broca sacanúcleos: - Broca helicoidal:	100 mm 32 mm	
Profondità max. foratura per frese	50,0 mm / 110,0 mm	
Roscado	hasta M30	
Tamaño de pata magnética	92 x 238 mm	3,62" x 9,37"
Fuerza de adherencia magnética	20.000 N	
Tool-Force (10 mm)	4.000 N	
Peso	28 kg	61,7 lbs
Emisión de ruidos	92 dB(A) @ 300 mm distancia del motor	92 dB(A) @ 12" distancia del motor
Vibración en la empuñadura	AC=3,5 mm/s² y VC=3,2 mm/s	
Clase de protección	1	

ACCESORIOS INCLUIDOS

Caja de transporte
Unidad de refrigeración
Correa de seguridad
Portaherramientas MT3 con refrigeración interna
Gancho recogedor de virutas
Refrigerante
aerosol de perforación
pin eyector de repuesto, Broca sacanúcleos

DESCRIPCIÓN DEL DISPOSITIVO



A) Motor de accionamiento

B) engranaje

C) Husillo portabrocas CM 3

D) Electroimán

E) Torniquete

F) Tanque de refrigerante

G) Determinación de trineos

H) Llavery cuadrado

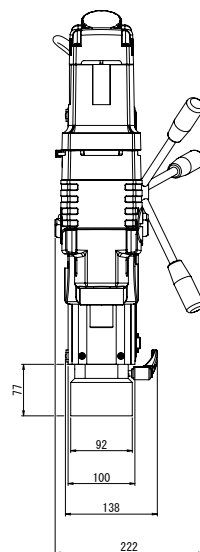
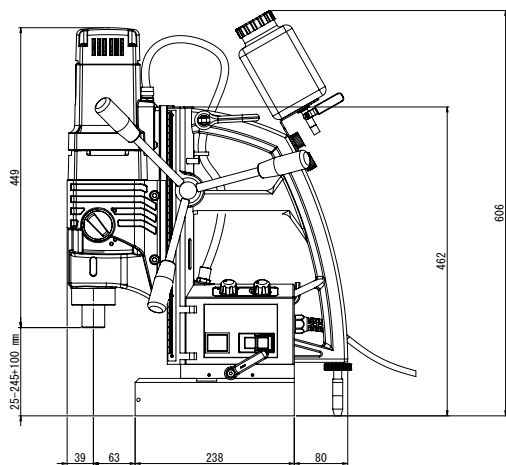
I) Cambio de marcha

1) Interruptor magnético

2) Interruptor del motor

3) Interruptor de dirección

4) Ajuste de velocidad



PUESTA EN SERVICIO

Se le entrega una máquina taladradora de núcleo metálico completamente ensamblada y un manual de uso detallado. Al recibir la mercancía, compruebe que esté completa y que no haya sufrido daños durante el transporte. Si detecta algún problema, contáctese de inmediato con el fabricante.



¡Antes del primer uso leer imprescindiblemente el manual de instrucciones!

1. Compruebe, en primer lugar, si el cable o el enchufe presentan daños.
2. Conecte el enchufe del interruptor de protección personal a una toma de corriente protegida.
3. Antes de poner en funcionamiento el motor de la máquina taladradora de núcleo, el interruptor de protección personal se debe activar mediante el botón RESET. Este procedimiento se debe repetir después de desconectar el enchufe y después de la activación del interruptor de protección personal.



4. Active los imanes mediante el interruptor previsto para esto («Magnet» o «Imán»), para que el soporte del taladro se adhiera firmemente a la pieza de trabajo.



- Para los materiales no magnetizables, utilice el sistema de vacío ROTABEST Vacubest (n.º de artículo 18150).
5. Si utiliza la máquina en posición vertical en la pared o por encima de la cabeza en techos, el Rotabest se debe asegurar con una correa. Durante estas aplicaciones, le recomendamos enfriar el taladro utilizado con un aerosol (por ejemplo, ALFRA 4000, n.º de artículo 21040).
 6. Presione el botón verde («Motor») para encender el motor de accionamiento.
 7. El apagado se realiza en orden inverso. Apague primero el motor mediante el botón rojo («Motor») y, a continuación, desactive los imanes con el botón correspondiente («Magnet» o «Imán»).

¡El interruptor de protección personal no sirve como interruptor de encendido y apagado del equipo!

AJUSTE DE LA VELOCIDAD

La máquina tiene una caja de engranajes con cuatro etapas de reducción mecánica y un sistema electrónico de onda completa.

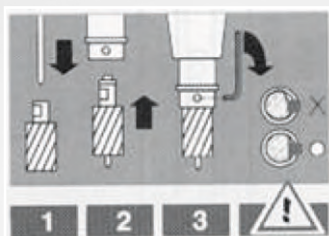
- Primero, ajuste la configuración mecánica correcta y, a continuación, use el control electrónico de velocidad para ajustar la velocidad exacta.
- En la medida de lo posible, seleccione siempre una etapa de reducción baja y una velocidad de motor alta. De esta manera, el motor tendrá un par elevado y estará protegido contra un posible sobrecalentamiento en caso de que tenga que soportar grandes cargas.

PROTECCIÓN TÉRMICA

La protección térmica hace que el motor se apague automáticamente en caso de sobrecalentamiento. A continuación, deje que el motor funcione a alta velocidad sin carga durante unos 2 minutos para que se enfríe.

TRABAJAR CON FRESAS HUECAS (WELDON)

- Insertar el porta herramientas CMA 2 en el husillo portabrocas.
- Empuje el pasador de centrado y expulsión a través del cabezal del taladro.
- Monte el taladro ALFRA ROTABEST de acuerdo a los dibujos. El pasador de roscado debe ubicarse centralmente en la superficie del empujador en el taladro. Ajuste con firmeza. La perforación con taladros de ALFRA ROTABEST no requiere un gran esfuerzo.



- En primer lugar orientar y posicionar la fresa hueca, con la broca piloto y centradora, sobre un punto graneteado o fisura inicial.
- Apoyar la fresa hueca y empezar a taladrar la pieza, hasta que toda la superficie de corte esté conformada como un anillo circular. La perforación con taladros de ALFRA ROTABEST no requiere un gran esfuerzo.
- Durante el taladrado la fresa hueca debe ser refrigerada constantemente. La refrigeración óptima es posible con nuestra unidad de refrigeración con refrigeración interior.
- No desconectar el motor de accionamiento durante el taladrado. Después del taladrado retirar la fresa hueca con el motor en marcha.
- Después de cada taladrado eliminar la viruta y el núcleo.



Eliminar la viruta con el gancho recogedor de virutas.
No agarrar la viruta con las manos desnudas. ¡Peligro de lesiones!

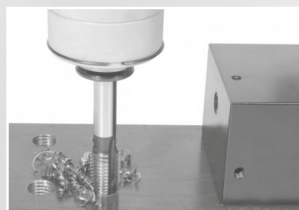
TRABAJAR CON BROCAS MACIZAS

1. El portabrocas con mango Weldon (núm. de producto 18107) es apropiado para taladrar con brocas helicoidales de hasta 13 mm de diámetro.
2. Insertar el portabrocas con adaptador en el husillo portabrocas.
3. Coloque la broca helicoidal en el portabrocas y ajuste con firmeza con la llave.
4. Las brocas helicoidales con vástago CM 3 se pueden colocar directamente en los husillos portabrocas.



ROSCADO

- Con los mandriles de cambio rápido existe la posibilidad de filetear roscas de M3 a M 30.
- Colocar el mandril de cambio rápido (1) en el husillo portabrocas. Preste atención al asiento firme.
 - A continuación, monte el macho de roscar (3) en el dispositivo de cambio rápido (2).
 - Coloque el dispositivo de cambio rápido (2) con macho de roscar (3) en el mandril (1).
 - Ajuste el motor a la velocidad de corte apropiada.



Al taladrar, asegúrese que el macho de roscar esté colocado centralmente sobre el agujero para roscar.

Al finalizar el movimiento hacia adelante, proceda de la forma siguiente: Giro a izquierda

- Apagar el motor
- Coloque el interruptor giratorio a la izquierda
- Encienda el motor
- Retire el macho de roscar
- Apague el motor



Roscado: el macho de roscar a utilizar debe ser compatible con la perforación a efectuar en la pieza de trabajo.
Por favor, ríjase por la tabla de perforaciones para roscas métricas adjunta.

TABLA MÉTRICA DE PERFORACIONES

Dimensiones	Paso	Taladro Ø
M3	0,5	2,5
M4	0,7	3,3
M5	0,8	4,2
M6	1	5
M8	1,25	6,8
M10	1,5	8,5
M12	1,75	10,2
M14	2	12
M16	2	14
M18	2,5	15,5
M20	2,5	17,5

ROSCA FINA

Dimension	Paso	Taladro Ø
M8x1	1	7
M10x1	1	9
M12x1	1	11
M12x1,5	1,5	10,5
M14x1	1	13
M14x1,5	1,5	12,5
M16x1	1	15
M16x1,5	1,5	14,5
M20x1	1	19
M20x1,5	1,5	18,5

Consejos para hacer roscas

1. Agujero pasante

Para agujeros pasantes recomendamos los machos para roscar contiguos, los que transportan las virutas de forma segura en la dirección de corte del taladro. El acabado especial garantiza también una inserción segura cuando el macho para roscar sale del orificio roscado y se retrae girando a izquierda.

2. Agujeros ciegos

Para agujeros ciegos recomendamos los machos para roscar contiguos. Las virutas se transportan hacia afuera de la perforación en la dirección opuesta a la de corte. Es particularmente necesario garantizar que el macho no toque fondo, de lo contrario ya no se puede activar el retorno automático. Se debe planificar una mayor profundidad de perforación previa.

En caso de no observación, se deberá soltar el macho manualmente.

3. Agujeros ciegos (fondos) bis 1.5 x D

Para esto son apropiados los machos que se ilustran contiguamente. Aquí también, las virutas se transportan hacia afuera de la perforación en la dirección opuesta a la de corte. También aquí, es particularmente necesario garantizar que el macho no toque fondo, de lo contrario ya no se puede activar el retorno automático. Se debe planificar una mayor profundidad de perforación previa.

En caso de no observación, se deberá soltar el macho manualmente.

Además de nuestros machos, naturalmente se pueden utilizar también los machos DIN 376 con vástago de protección.

Trabaje con suficiente lubricante de refrigeración, estos se pueden elegir entre los recomendados por los respectivos fabricantes.

Expulsión de viruta hacia abajo a través de la perforación



DIN 371 con vástago reforzado ranurado, forma de corte B, con corte inicial de mondar, 3,5 a 5 hilos

DIN 376 con vástago de protección, profundidad de rosca 3 x D

Expulsión de la viruta a lo largo de la herramienta



DIN 371 con vástago reforzado ranurado espiral, aprox. 35° rayado a la derecha, forma de corte C, aprox. 3 hilos

DIN 376 con vástago de protección, profundidad de rosca 2,5 x D

Expulsión de la viruta a lo largo de la herramienta



DIN 371 con vástago reforzado ranurado espiral, ca. 17° rayado a la derecha, forma de corte C, aprox. 2 a 3 hilos

DIN 376 con vástago de protección, profundidad de rosca 1,5 x D

LIMPIEZA Y CONSERVACIÓN

Antes de realizar trabajos de conservación desenchufar la máquina, de lo contrario existe peligro de lesiones por conexión involuntaria de la máquina.

- Limpiar el compartimiento del motor desde fuera con aire comprimido limpio.
- Controlar si los cables de conexión presentan daños.
- Limpiar y aceitar todas las superficies deslizantes con regularidad. Si de todos modos, por el desgaste de la guía de cola de milano se produce un juego lateral, este se puede compensar mediante el ajuste de los pernos roscados (K).
- Después de aprox. 250 horas de servicio cambiar las escobillas de carbón.
- Una vez terminado el trabajo, se recomienda mantener el taladro en el estuche de transporte de forma horizontal.

MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

Los trabajos de mantenimiento, comprobación y reparación solo pueden ser realizados por electricistas especializados según las disposiciones vigentes en el respectivo país.



Utilizar únicamente piezas de recambio originales ALFRA.



Al final de este manual de instrucciones se encuentra una lista de piezas de recambio.

Los taladros electromagnéticos Alfra Rotabest deberían ser sometidos a un mantenimiento después de aprox. 250 horas de servicio en nuestro taller Alfra o en un concesionario. También el aceite del engranaje (Lubcon, Turmogearoil PE 150 300 ml) debe ser sustituido como las escobillas de carbón.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Fabricante:	Alfra GmbH 2. Industriestr. 10 D-68766 Hockenheim Alemania
Persona autorizada para la compilación de los documentos técnicos relevantes	Dr. Marc Fleckenstein, Director, Alfra GmbH 2. Industriestraße 10 D-68766 Hockenheim Alemania
Producto:	Taladro magnético ALFRA Rotabest RB 100 B RL-E 18363
Declaración de conformidad	 

Por la presente, declaramos que el producto mencionado satisface todas las disposiciones vigentes de la Directiva de máquinas 2006/42/CE. Se cumplen los objetivos de protección de la Directiva de baja tensión 2014/35/UE conforme al anexo I, nº. 1.5.1 de la Directiva de máquinas.

El producto mencionado anteriormente cumple los requisitos de las siguientes directivas vigentes:

- Directiva de máquinas 2006/42/CE
- Directiva CEM 2014/30/EU
- Directiva RoHS 2011/65/EU

Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

- EN ISO 12100:2011-03; Seguridad de máquinas - Principios generales para el diseño – Evaluación y reducción de riesgos (ISO 12100:2010); Versión en alemán EN ISO 12100:2010
- DIN EN 62841-1:2016-07; VDE 0740-1:2016-07 - Herramientas motorizadas guiadas a mano, herramientas portátiles y cortacésped y maquinaria de jardín - Seguridad - Parte 1: Requisitos generales
- DIN EN 62841-2-1:2018-08; VDE 0740-2-1:2018-08 - Herramientas motorizadas guiadas a mano, herramientas portátiles y cortacésped y maquinaria de jardín - Seguridad - Parte -1: Requisitos especiales para las taladradoras guiadas a mano y las taladradoras de impacto
- DIN EN 60204-1:2019-06; VDE 0113-1:2019-06 - Seguridad de las máquinas - Equipamiento eléctrico de las máquinas - Parte 1: Requisitos generales
- DIN EN 60034-5:2021-05; VDE 0530-5:2021-05 - Máquinas eléctricas rotatorias - Parte 5: Grados de protección debido al diseño completo de las máquinas eléctricas giratorias (Código-IP) - División
- DIN EN IEC 63000:2019-05; VDE 0042-12:2019-05 - Documentación técnica para la evaluación de los aparatos eléctricos y electrónicos relativa a la limitación de sustancias peligrosas (IEC 63000:2016); Versión en alemán EN IEC 63000:2018
- DIN EN 61000-3-2:2015-03; VDE 0838-2:2015-03 - Compatibilidad electromagnética (CEM) - Parte 3-2: Valores límite - Valores límite para las corrientes armónicas
- DIN EN 61000-3-3:2020-07; VDE 0838-3:2020-07 - Compatibilidad electromagnética (CEM) - Parte 3-2: Valores límite- Limitación de modificaciones de tensión, oscilaciones de tensión y Flicker en redes públicas de suministro de baja tensión para equipos con una corriente de medición <= 16 A por cada conductor, que no está sometida a una condición de conexión especial
- DIN EN 55014-1:2018-08; VDE 0875-14-1 - Compatibilidad electromagnética - Requisitos de los electrodomésticos, herramientas eléctricas y equipos eléctricos similares - Parte 1: Emisión de interferencias

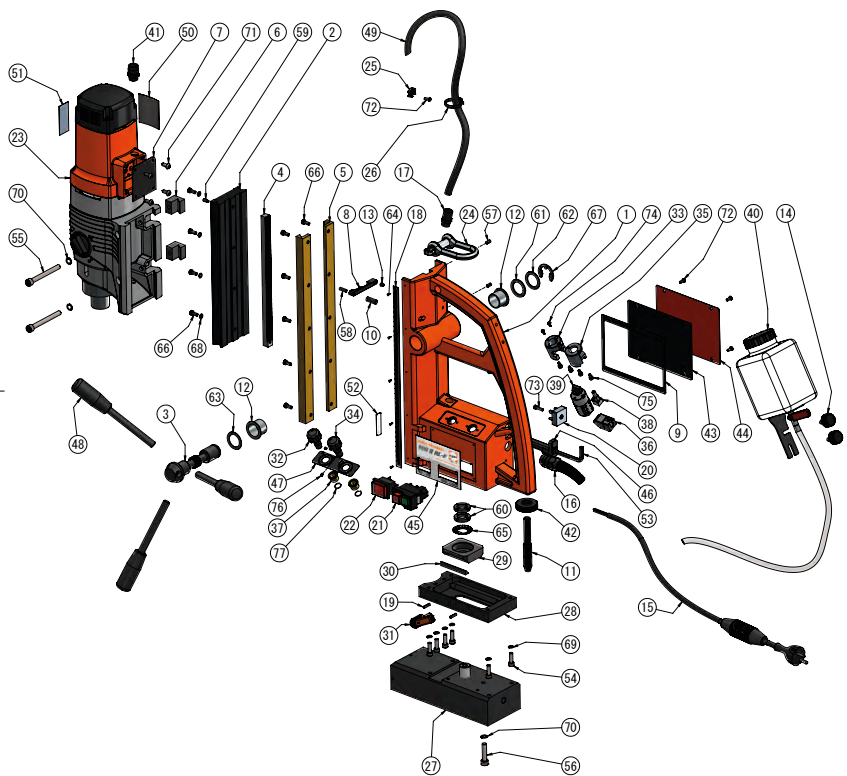


Dr. Marc Fleckenstein
(Director)

Hockenheim, 01.09.2021

ALFRA ROTABEST 100 B RL-E



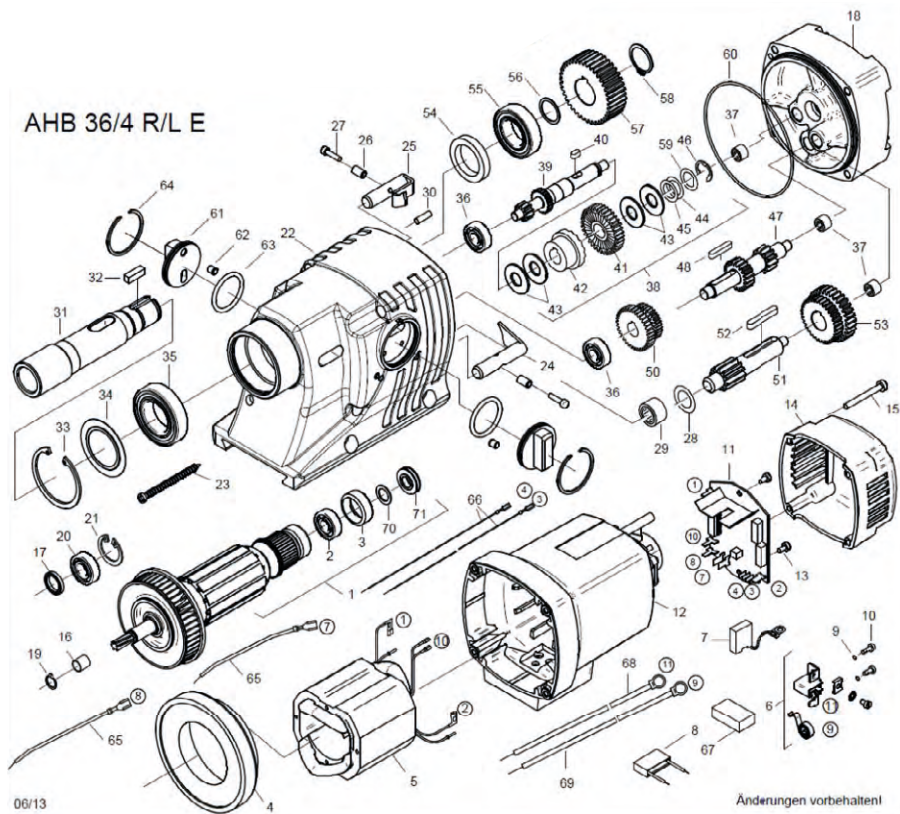


Pos.	Stck.	Art.-Nr.	Beschreibung	Description	Description	Descripción
1	1	189412257	Ständergehäuse RAL 2004	housing RAL 2004	chassis RAL 2004	carcasa RAL 2004
2	1	189852101	Schlitten	screw slide	glissoir	carro
3	1	189501072	Ritzelwelle	pinion shaft	arbre de pignon	arbol del piñón
4	1	189852102	Zahnstange -270mm-	rack -270mm-	crémaillère -270mm-	cremallera -20mm-
5	2	189852103	Mess.Führungsschiene	brass guide rail	lardon de glissière	perfil de latón
6	2	189501076	Befestigungsstein	motor fixing part	fixation pour le moteur	pieza de sujeción
7	1	189601101	Flanschstück EHN 23	flange piece	raccord à bride	pieza de brida
8	1	189501078	Schieber (schwarz verzinkt)	slide	coulissoir	corredera
9	1	189501084	Rahmendichtung NBR 70	frame seal	joint d'assemblage	sello de marco
10	1	189301079	Rändelmutter	knurled nut	écrou moleté	tuerca moleteada
11	1	189852105	Stütze	support	Support	apoyo
12	2	189490503	Gleitlager	plain bearing	palier lisse	cojinete de deslizamiento
13	1	189301080	Federndes Druckstück	resilient thrust piece	membre de pression à ressorts	piezas de presión elásticas
14	2	189601096	Polymer Rändelschraube	knurled screw	vis moletée	tornillo moleteado
15	1	189412071.PRCD	Kabel mit Stecker	cable with plug	câble avec prise	cable con enchufe
16	1	189490604	Knickschutzhülle M20 x 1,5	protection sleeve	filis d'alimentation moteur	protección del cable
17	1	189490605	Wellrohr-Verschraubung	Corrugated pipe screw connection	Connexion à vis de tuyau ondulé	Conexión de tornillo de tubo corrugado
18	1	189480010	Skala R 100	scale	graduation	escala
19	2	189160416	Spannstift -Blank-Brückengleichrichter 400V	roll pin	rouleau à pâtisserie	pasador
20	1	189411058	Brückengleichrichter 400V	bridge rectifier	redresseur à pont	punteo rectificador
21	1	189411057	Motorschalter KJD17-10F-240V	motor switch	interrupteur moteur	commutador del motor

Pos.	Stck.	Art.-Nr.	Beschreibung	Description	Description	Descripción
22	1	189411056	Magnetschalter HY12F-4P	magnet switch	interrupteur socl. magn.	Commutador del imán
23	1	18039	Motor AHB 36-4 R-L 230V	motor	Moteur	motor
24	1	189852108	Schäkel	shackle	manille	encadenar
25	1	189412069	Kabelhalter (schwarz)	cable fixture	élément de fixation de câble	sujetacable
26	1	189490607	Kabelbinder 180 x 4,5 mm	lacing cord 180 x 4,5mm	attache de câble 180 x 4,5mm	brida de sujeción de cables 180 x 4,5mm
27	1	189412127	Magnet 60-100 RL-E	magnetic base	socle magnétique	imán
28	1	189601105	Zwischenplatte	intermediate plate	plaque intermédiaire	placa intermedia
29	1	189601109	Keilplatte	wedge plate	plaque de coin	placa de cuña
30	1	189601110	Keil	wedge	coin	cuña
31	1	189601106	Klemmhebel	clamping lever	levier de serrage	palanca de sujeción
32	1	189412234	Drehknopf RL-E	knob	bouton	mando
33	1	189412235	Adapter Drehschalter	Adapter rotary switch	Commutateur rotatif adaptateur	Interruptor giratorio adaptador
34	1	189412236	Drehknopf Potentiometer	knob potentiometer	bouton potentiomètre	mando potenciómetro
35	1	189412237	Adapter Potentiometer	Adapter potentiometer	Potentiomètre adaptateur	Potenciómetro adaptador
36	1	189412238	Abdeckung Potentiometer	cover potentiometer	couverture potentiomètre	cubrir potenciómetro
37	2	189412241	Bundbuche Sinterbronze	collar bushing sintered bronze	bague de collier bronze fritté	buje del cuello bronce sinterizado
38	1	189412244	Drehpotentiometer	rotary potentiometer	potentiomètre rotatif	potenciómetro giratorio
39	1	189414516	Links-Rechtsschalter	Left-right switch	Commutateur gauche-droite	Interruptor izquierdo-derecha
40	1	18104	Kühlmitteleinrichtung kpl.	coolant device	dispositif de refroidissement	dispositivo refrigerante
41	1	189490613	Kabelverschraubung M16 kurz	cable gland	presse-étoupe	prensaestopas
42	1	189601079	Rändelmutter Flach M12 A2R	Knurled nut flat	Écrou moleté plat	Tuerca moleteada plana
43	1	189852115	Typenschild	typeplate	plaque de fabrication	placa de características
44	1	189412016.100BRLE	Typenschild Rotabest	typeplate	plaque de fabrication	placa de características
45	1	189412245.100BRLE	Frontaufkleber RB 100 B RL-E	front label	autocollant frontal	adhesivo frontal
46	1	189412239	Einsatz für Einsechskant	Use for hexagon Offset screwdriver	Utiliser pour l'hexagone Tournevis coudé	Usar para hexágono Destornillador offset
47	1	189412246	Aufkleber Drehzahl	RPM label	Autocollant RPM	Etiqueta de RPM
48	3	189601074	Speichen kpl.	spoke	moyeux	rayos del torniquete
49	1	189301081	Elast. Kabelführung	flexible cable guiding	gaine cannelée	guía para cables elástica
50	1	189412059	Getriebeaufkleber RB 130	gear label	autocollant d'engrenage	etiqueta engomada del engranaje
51	1	189411014.100BRLE	Aufkleber RB 100 B RL-E	label RB 100 B RL-E	autocollant RB 100 B RL-E	etiqueta RB 100 B RL-E
52	1	189412091	Aufkleber SN+BJ	label SN+BJ	autocollant SN+BJ	etiqueta SN+BJ
53	1	DIN 911-6	6-Kt. Winkelschrauben-dreher	hexagon wrench key	clé mâle normale	llave de pivotes hexagonal
54	6	DIN 912-M6x20-8.8	Zylinderschraube -verzinkt-	socket cap screw	vis cylindrique	tornillo de cabeza cilíndrica
55	2	DIN 912-M8x80-8.8	Zylinderschraube -verzinkt-	socket cap screw	vis cylindrique	tornillo de cabeza cilíndrica
56	1	DIN 912-M8x35-8.8	Zylinderschraube -verzinkt-	socket cap screw	vis cylindrique	tornillo de cabeza cilíndrica
57	5	DIN 913-M5x10-45H-TF	Gewindestift -mit Tuflok-	set screw -Tuflok-	vis à tête -Tuflok-	esparrago Tuflok
58	1	DIN 913-M5x16-45H	Gewindestift -sw verzinkt-	set screw	vis filetée sans tête	esparrago
59	1	DIN 915-M5x12-45H	Gewindestift -sw verzinkt-	set screw	vis filetée sans tête	esparrago
60	2	DIN 981-KM4	Nutmutter	groove nut	écrou à gorge	tuerca ranurada
61	1	DIN 988 25x35x2,0	Passscheibe -verzinkt-	washer	rondelle	arandela
62	1	DIN 988 25x35x1,0	Passscheibe -verzinkt-	washer	rondelle	arandela
63	1	DIN 988 25x35x0,5	Passscheibe -verzinkt-	washer	rondelle	arandela
64	5	DIN 1476-M2,0x5,0	Halbrundkernbolzen -verzinkt-	Half-round grooved nail	Clou rainuré demi-rond	Clavo acanalado semi-circular
65	1	DIN 5406-MB4	Sicherungsblech	locking plate	plaque de verrouillage	placa de bloqueo
66	14	DIN 6912-M5x12-8.8	Zylinderschraube -verzinkt-	socket cap screw	vis cylindrique	tornillo de cabeza cilíndrica
67	1	DIN 6799-D19,0	Sicherungsscheibe sw verzinkt	lock washer	clip d'arrêt 19 mm	anillo de seguridad
68	4	DIN 7980-5-ST	Federring -verzinkt-	spring washer	rondelle élastique	arandela de resorte
69	6	DIN 7980-6-ST	Federring -verzinkt-	spring washer	rondelle élastique	arandela de resorte
70	3	DIN 7980-8-ST	Federring -verzinkt-	spring washer	rondelle élastique	arandela de resorte
71	4	DIN 7981-M5,5x16	Linienkopfblechschraube	pan head sheet metal screw	vis à tête cylindrique	tornillo de chapa de cabeza troncocónica
72	5	ISO 7380-M4x10-10.9	Flachrundschraube sw verzinkt	truss-head screw	vis à tête bombée	tornillo de cabeza segmentada
73	1	DIN 912 - M4x16-8.8	Zylinderschraube -verzinkt-	socket cap screw	vis cylindrique	tornillo de cabeza cilíndrica
74	2	DIN 912 - M3x6-8.8	Zylinderschraube -verzinkt-	socket cap screw	vis cylindrique	tornillo de cabeza cilíndrica
75	4	DIN 912-M4x8-8.8-A2R	Zylinderschraube	socket cap screw	vis cylindrique	tornillo de cabeza cilíndrica
76	2	DIN 913-M5x10-45H-TF	Gewindestift -mit Tuflok-	set screw -Tuflok-	vis à tête -Tuflok-	esparrago Tuflok
77	2	DIN 7993 - A12	Sicherungsring -blank-	locking ring	anneau de verrouillage	anillo de bloqueo

ERSATZTEILE MOTOR | SPARE PARTS MOTOR
PIÈCES DE RECHANGE DU MOTEUR | DEL MOTORPIEZAS DE REPUESTO

AHB 36/4 R/L E



Pos.	Stck.	Art.-Nr.	Beschreibung	Description	Description	Descripción
1	1	189852119	Läufer, kpl. 230V	armature, compl. 230 V	Induit compl. 230 V	rotor compl. 230V
1	1	189852119.110	Läufer, kpl. 110V	armature, compl. 110 V	Induit compl. 110 V	rotor compl. 110V
2	1	189622011	Rillenkugellager 6000 2Z	deep groove ball bearing	Roulement à bille 6000.2Z	rodamiento radial rígido
3	1	189622013	Lagerkappe	bearing cap	Chapeau roulement	caperuza rodamiento
4	1	189813081	Luftleitring	fan shroud	Carter du ventilateur	anillo del control del aire
5	1	189852120	Feld 230 V	field, compl. 230 V	Stator complet 230 V	estator compl. 230V
5	1	189852120.110	Feld 110 V	field, compl. 110 V	Stator complet 110 V	estator compl. 110V
6	2	189622005	Kohlebürstenhalter	carbon brush holder	Support du charbon	portaescobilla
7	2	189622012	Kohlebürsten 230V	carbon brush 230V	Charbon 230V	escobilla de carbón 230V
7	2	189622012.110	Kohlebürsten 110V	carbon brush 110V	Charbon 110V	escobilla de carbón 110V
8	1	189502065	Entstörkondensator	anti-interference capacitor	Condensateur d'antiparasitage	condensador antiparasitario
9	4	189622009	Federscheibe B4 gewellt	spring discs	Rondelle à ressort	arandela elástica
10	4	189622010	Gewindefurchschraube	screws	Vis taraudeuse	tornillo
11	1	189612015	Leiterplatte 230V	printed circuit board 230V	Circuit imprimé 230V	placa de circuito 230V
11	1	189612015.110	Leiterplatte 110 Volt	printed circuit board 110V	Circuit imprimé 110V	placa de circuito 110V
12	1	189813050	Motorgehäuse, kpl.	motor housing, compl.	Carcasse de moteur	cáster del motor
13	2	189601008	Blechschraube HF3,9x9,5	screw	Vis à tôle	tornillo
14	1	189813051	Motorkappe	cap for motor housing	Couvercle du moteur	caperuza del motor
15	4	189622018	Blechschraube HC 4,8x45	screw 4,8 x 45	Vis à tôle 4,8 x 45	tornillo 4,8x45

Pos.	Stck.	Art.-Nr.	Beschreibung	Description	Description	Descripción
16	1	189813080	Lagerring	bearing ring	Rondelle de retenue	anillo de rodamiento
17	1	189502087	Wellendichtring 15x21x3	rotary shaft seal	Joint à lèvres avec ressort	anillo de retén radial
18	1	189813077	Getriebelagerschild	gear box flange	Couvre-engrenage	caperuza engranaje
19	1	189813082	Sicherungsring 12/1	retaining ring	Circlip extérieur	anillo de seguridad
20	1	189852121	Rillenkugellager 6201 LUZ	deep groove ball bearing	Roulement à bille	rodamiento radial rígido
21	1	189813083	Sicherungsring 32/1,2	retaining ring	Circlip extérieur	anillo de seguridad
22	1	189813061	Getriebegehäuse	gear box	Boite de vitesse	cárter del engranaje
23	4	189813075	Blechschraube 5,5	tapping screw 5,5	Vis 5,5	tornillo 5,5
24	1	189813062	Kupplungsbolzen 2, kpl.	coupling bolt 2	Boulon de mise au point 2	bulón del acoplo 2
25	1	189813063	Kupplungsbolzen 1, kpl.	coupling bolt 1	Boulon de mise au point 1	bulón del acoplo 1
26	2	189813064	Hülse	bush	Manchon	casquillo
27	2	189813065	Innensechskant-schraube	hexagon socket screw	Vis à six pans creux	tornillo con hembra hexagonal
28	1	189812030	Scheibe f.Nadellager	washer for needle bearing	Rondelle pour roulement à aiguille	disco para rodamiento de agujas
29	1	189812031	Nadellager RNA 4900	needle bearing 4900	Roulement à aiguille 4900	rodamiento de agujas
30	1	189601049	Steckerbistift	dowel pin	Goupille cannelée	pasador
31	1	189812038	Arbeitsspindel	motor spindle	Broche	eje principal
32	1	189812043	Passfeder	feather key	Clavette parallèle	chaveta de ajuste
33	1	189812034	Sicherungsring	retaining ring	Circlip extérieur	anillo de seguridad
34	1	189812033	Scheibe für Kugellager 6006	washer for ball bearing	Rondelle pour roulement à bille	disco para rodamiento
35	1	189812032	Rillenkugellager 6006-ZZ	deep groove ball bearing 6006-ZZ	Roulement à bille 6006-ZZ	rodamiento radial rígido 6006-ZZ
36	2	189601035	Rillenkugellager 6000	deep groove ball bearing 6000	Roulement à bille 6000	rodamiento radial rígido 6000
37	3	189601020	Nadelhülse HK 0810	needle bearing	Roulement à aiguilles	manguito de aguja
38	1	189813044	Kupplung, kpl.	coupling, cpl.	Accouplement complet	acoplo compl.
39	1	189813039	Zwischenwelle 1	intermediate shaft 1	Arbre intermédiaire 1	árbol intermedio 1
40	1	189601040	Passfeder	feather key	Clavette parallèle	chaveta de ajuste
41	1	189813045	Kupplungsrad	coupling gear	Pignon d'accouplement	piñón del acoplo
42	1	189601041	Kupplungshälfte	coupling half	Pendant d'accouplement	media acoplo
43	4	189601043	Tellerfeder	disk spring	Rondelle-ressort	resorte de disco
44	1	189611051	Druckscheibe 1	pressure washer	Rondelle de rappel	disco de presión
45	1	189622052	Passscheibe	washer	Rondelle	arandella
46	1	189601022	Sicherungsscheibe	retaining washer	Clip d'arrêt	Arandella de seguridad
47	1	189812047	Zwischenwelle 2	intermediate shaft 2	Arbre intermédiaire 2	árbol intermedio 2
48	1	189622055	Passfeder	feather key	Clavette parallèle	chaveta de ajuste
49	-	---				
50	1	189812050	Zahnradblock 1	gear block 1	Pignon 1	bloque engranaje 1
51	1	189812044	Zwischenwelle 3	intermediate shaft 3	Arbre intermédiaire 3	árbol intermedio 3
52	1	189812046	Passfeder	feather key	Clavette parallèle	chaveta de ajuste
53	1	189812045	Zahnradblock 2	gear block 2	Pignon 2	bloque engranaje 2
54	1	189813073	Wellendichtring	rotary shaft seal	Joint à lèvres avec ressort	anillo de retén radial
55	1	189812039	Rillenkugellager 6005.2RSH	deep groove ball bearing 6005.2RSH	Roulement à bille 6005.2RSH	rodamiento radial rígido 6005.2RSH
56	1	189812040	Passscheibe	washer	Rondelle	arandella
57	1	189812041	Spindelrad	spindel gear	Roue dentée	rueda del husillo
58	1	189812042	Sicherungsring 24/1,2	retaining ring	Circlip extérieur	anillo de seguridad
59	1	189601023B	Druckscheibe	pressure washer	Rondelle de rappel	disco de presión
60	1	189813066	O-Ring	o-ring	Joint torique	anillo tórico
61	2	189852123	Schaltknopf	gear shift knob	Interrupteur de commande	botón de mando
62	2	189813068	Federndes Druckstück	spring-loaded thrust pad	Membre de poussée à ressort	pieza de presión elástica
63	2	189813069	O-Ring	o-ring	Joint torique	anillo tórico
64	2	189813070	Seeger-Sprengtring	CIRCLIP	Circlip extérieur	anillo de seguridad
65	2	189852124	Schalterlitze	power wire	Fil électrique	flexible
66	2	189852125	Reglerlitze	resistance wire	Fil électrique de résistance	flexible de resistencia
67	1	189813072	Füllstütze	filling part	Pièce intercalaire	pieza de relleno
68	1	189852126	Kohlehalterlitze	carbon brush wire	File électrique pour support du charbon	flexible del soporte de escobilla de carbón
69	1	189852127	Kohlehalterlitze	carbon brush wire	File électrique pour support du charbon	flexible del soporte de escobilla de carbón
70	1	189852128	Dichtring	pressure washer	Rondelle de rappel	junta anular
71	1	189852129	Magnetscheibe	ring magnet	Aimant torique	anillo magnetico



Rittal Automation Systems

