

epro Montageanleitung Befestigungssystem BS100

Allgemeines

Für folgende Bohr- und Fräsarbeiten sollte eine Bohrmaschine mit niedriger Drehzahl verwendet werden. Grundlage für die Montage sind neben dieser Montageanleitung auch die technischen Freigabe-Zeichnungen sowie die zum Zeitpunkt der Montage gültigen technischen Baubestimmungen. Zudem sind die Anforderungen aus allgemein bauaufsichtlicher Zulassung Z-14.4-884 zu berücksichtigen.

Achtung bei Erstanwendung! Bitte Probebohrungen vornehmen!

Werkzeug, Montagezubehör sowie auch Bohrstationen zur einfacheren Vormontage können Sie über die epro Hardware GmbH beziehen.

Notwendiges Werkzeug

- ✓ Stift zum Anzeichnen
- ✓ Innensechskantschlüssel S8
- ✓ Bohr- und Schneideöl
- ✓ Bohrmaschine
- ✓ HSS-Spiralbohrer Ø 14,0, 14,5 oder 15,0 mm (je nach Rahmenmaterial bzw. Armierungsstahl)
- ✓ Gewindeformer M16
- ✓ Akkuschauber mit passendem Antrieb zum Schraubmittel

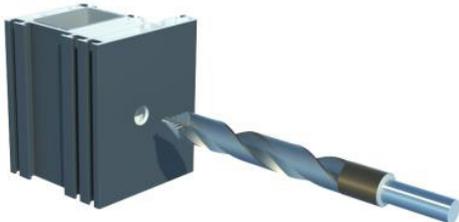
Wir empfehlen, bei Bohrungen von Ø 14,0 bis Ø 15,0 mm einen Spiralbohrer mit Stufenbohrspitze zu verwenden. Dieser erleichtert vor allem bei manuell gebohrten Bohrlöchern die Arbeit und erzeugt ein sauberes Ergebnis.

Montage



Schritt 1

Bohrpunkte genau nach Vorgaben anzeichnen. Die jeweiligen Bohrabstände können der Fertigungszeichnung (Anlage der Auftragsbestätigung) unter Bohrachmaß entnommen werden.



Schritt 2

Die angezeichneten Bohrpunkte werden nun mit einem Ø 14 mm HSS-Bohrer aufgebohrt. Bei Kunststofffenstern mit Stahlarmierungen von ≥ 2 mm Materialstärke muss mit einem Ø 14,5 HSS-Bohrer aufgebohrt werden. Bei Stahlarmierungen von ≥ 3 mm Materialstärke ist ein Ø 15,0 HSS-Bohrer zu verwenden.

Nützliches Werkzeug

- BO-02.1-14.0 (HSS Spiralbohrer mit Stufenbohrspitze. Ø 14,0 mm)
- BO-02.1-14.5 (HSS Spiralbohrer mit Stufenbohrspitze. Ø 14,5 mm)
- BO-02.1-15.0 (HSS Spiralbohrer mit Stufenbohrspitze. Ø 15,0 mm)



Schritt 3

Im Anschluss wird mit einem Gewindeformer in die erste Stahlarmierungswandung ein M16-Gewinde geformt. Wir empfehlen, den Gewindeformer vorher mit Anti-Seiz-Paste einzufetten.

Nützliches Werkzeug

BZ-05.1-12.0 (Halter für Gewindeformer M16)

GF 03.02-16.0 (Gewindeformer M16 für manuelle Montage)

AV 01.02-65.0 (Aufnahme für Akkuschauber)

BZ 01.01-030 (Anti-Seiz-Paste ASW 030 Pen 30 g)



Schritt 4

Nachdem das Gewinde geschnitten wurde, wird der Gewinde Anker BS 100 mit Anti-Seiz-Paste eingefettet und im Anschluss in das Bohrloch mit einem SechskantSchraubendreher oder Akkuschauber eingedreht.

Achtung: Bei Verwendung einer Rollladenschiene muss diese mit einem \varnothing 17,0 mm vorgebohrt werden.

Nützliches Werkzeug

WZ 01.01-170 (Sechskant-Schraubendreher 170 mm, S8 mit Griff)

WZ 02.01-200 (Sechskantschlüssel 200 mm abgewinkelt S8)

WZ 04.01-08.0 (Innensechskant Antrieb S8 für Akkuschauber)



Schritt 5

Nun wird der Gewindestift oder ein anderes zugelassenes Schraubmittel in das M8-Innengewinde mit der EPDM-Dichtung und Karoseriescheibe eingedreht. Zur Abdichtung des Bohrloches müssen beide Scheiben verwendet werden. Wir empfehlen, das Schraubmittel vorher mit Anti-Seiz-Paste einzufetten. Beim Eindrehen ist das jeweils verwendete Schraubmittel nur „handfest“ anzuziehen, um ein Überdrehen zu verhindern.