

Anwendungshinweise

Bohr-Drehzahl:

- 200 U/min – empfohlene Bohr-Drehzahl
- 400 U/min – möglich, jedoch erhöhter Bohrer-Verschleiß bzw. Standzeitverlust (ca. 7 – 9%)
- 600 U/min – nicht zu empfehlen, deutlich erhöhter Verschleiß

Anpressdruck:

- 35 – 45 kg: optimaler Anpressdruck
- „Schabe-Geräusch“ muss zu hören sein
- Probelöcher bohren (idealerweise im Abfallmaterial der zu bohrenden Fliesen)

Arbeitsablauf:

1. Punktgenaues Ansetzen mit leichtem Druck
2. Bohrmaschine einschalten
3. Voller Anpressdruck
4. Reduzierter Anpressdruck beim Bohrloch-Austritt (Durchbohren der Fliese)

Es ist zu vermeiden, dass auf den Bohrer im Stillstand starker Anpressdruck ausgeübt wird. Bruchgefahr!

Lebensdauerende des Bohrers

- Ist trotz empfohlener Bohr-Drehzahl und optimalem Anpressdruck kein „Schabe-Geräusch“ mehr zu hören, wurde das Lebensdauerende des Bohrers erreicht.
- Geringer Anpressdruck und/oder zu hohe Bohrdrehzahl = Vorzeitiges Lebensdauerende!
- Kipp- und Schwenkbewegungen während des Bohrvorganges sind zu vermeiden. Bruchgefahr!



Anwendungsvideo unter:
www.keramo-extreme.com

Application advice

Spindle speed:

- 200 rpm – recommended spindle speed
- 400 rpm – possible spindle speed, but increased wear of drill bit or service life losses (about 7-9%) can be expected
- 600 rpm – not recommended, significantly increased wear

Feed pressure:

- 35 – 45 kg: optimum feed pressure
- “cutting (scratch) noise” should be heard
- “drilling test holes” (preferably to be drilled in an oddment of the tile)

Operation:

1. Precise centering with light pressure
2. Turn on the drill
3. Full feed pressure
4. Reduced feed pressure in the exit of the hole (drilling through the tile)

Please avoid full feed pressure on the drill bit when the drill is not operating. Risk of breakage!

End of service life of the drill bit:

- If despite the recommended spindle speed (rpm) and optimum feed pressure is no cutting (scratch) noise, the service life of the drill bit is achieved
- Low feed pressure or too high spindle speed (rpm) -> early end of tool life
- Please avoid tilt and swivel motion during drilling operation. Risk of breakage!



Consigli di utilizzo

Velocita' di rotazione:

- 200 giri/min –velocità di rotazione consigliata
- 400 giri/min –velocità di rotazione possibile, ma deve essere considerata un aumento dell'usura della punta con conseguente riduzione della durata (circa 7-9 %)
- 600 giri/min –velocità di rotazione sconsigliata, aumento importante dell'usura della punta

Pressione di avanzamento:

- 35- 45 Kg: pressione di avanzamento ottimale
- Può svilupparsi “rumore da taglio” durante la foratura
- “prova di foratura” (da effettuarsi preferibilmente su piastrella di scarto)

Sequenza operazioni:

1. Centraggio preciso da effettuarsi con bassa pressione
2. Inizio foratura
3. Raggiungimento della pressione di avanzamento ottimale
4. Riduzione della pressione di avanzamento nella fase finale di foratura della piastrella

Si ponga attenzione a non esercitare la pressione di avanzamento piena quando la rotazione della punta non è iniziata. Rischio di rottura !

Fine della durata della punta:

- Se nonostante la velocità di rotazione e la pressione di avanzamento utilizzate siano quelle consigliate ma non si sente “rumore da taglio”, la massima durata della punta è raggiunta
- Pressione di avanzamento bassa o velocità di rotazione troppo alta
→ durata della punta più limitata
- Prego evitare movimenti della punta durante l'operazione di foratura. Rischio di rottura !



Video-clip:
www.keramo-extreme.com