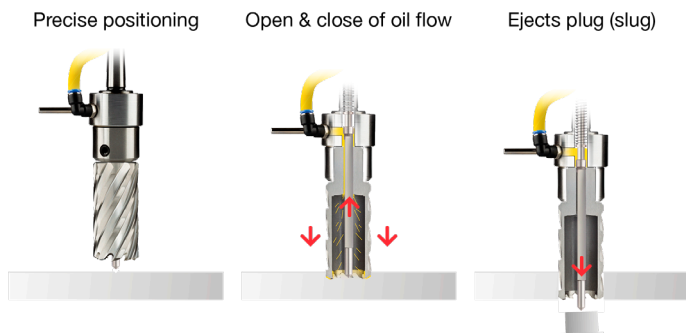


Disse kernebor er designet til at bore huller i stål, kobber, messing, rustfrit stål, special stål og skinner.

Teknisk vejledning til optimal boring

1. Anvend altid styrestift

For nøjagtig boring skal du placere piloten på dit materiale "i center" af hullet ønsket boret, tilslut magnet. Sørg for at magnet ikke bevæger sig når magneten tilsluttes. Styrestiften er vigtig i anvendelsen af kerneboret, se følgende.



2. Anvend det kølesmøremiddel; olie; spray eller skærepasta

Korrekt og tilstrækkelig køling er især ved boring af hårde og resistente materialer såsom rustfri stål. At bore disse

Manual

typer materiale kræver både internt og eksternt smøring af kerneboret. Boring vertikalt og lodret position kræver anvendelse af skærepasta og/eller spray.

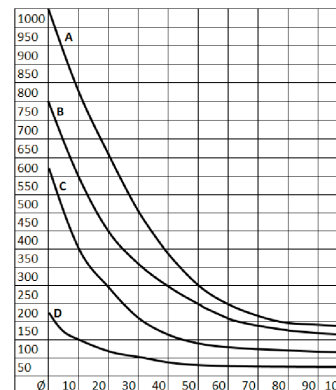
3. Grunde til at sluggeren sidder fast i kerneboret.

- For stort tryk under boring
- Ingen eller begrænset køling eller smøring
- Forkert hastighed
- Udkaster fjeder slidt

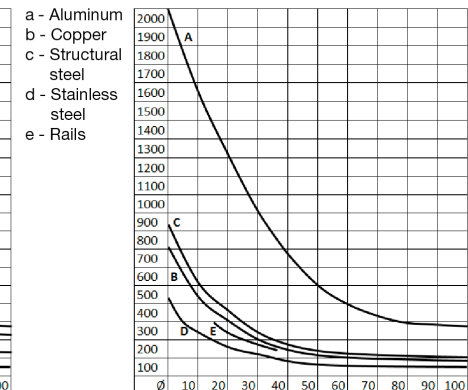
4. Vælg den rigtige hastighed.

Den valgte hastighed er meget vigtig, borhastigheden afhænger af diameter, kernebors type og materiale

Recommended drilling speed (rpm) / cutter diameter for HSS cutters



Recommended drilling speed (rpm) / cutter diameter for TCT cutters



Når borehastigheden nedsættes med mere en 25% and anbefalet, anbefaler vi ikke at udføre borearbejdet.

Hårdmetal (TCT) Kernebor er mere følsomme overfor overdrevet lav hastighed, dette medfører flere vibrationer og ødelagte tænder. High speed Steel (HSS) er tværtimod mere følsomme, når de anbefalede værdier overskrides med mere en 20%

5. Til-spænding

Konstruktion og rustfristål.....	0.08-0.12 mm / rpm
Støbejern.....	0.12-0.20 mm / rpm
Ikke jernholdigt materiale.....	0.22-0.45 mm / rpm
Special legeringer.....	0.05-0.08 mm/ rpm

- I begyndelse af et borearbejde, nedsæt til-spændingen til det halve.
- Husk ved at øge trykket øger ikke ydeevnen.
- Hvis hastighed er vigtigt anvend TCT kernebor og en magnetboremaskine med der kan øge hastigheden.
- Hvis du presser for hårdt, bliver kerneboret sløvt.

6. Vedligehold

Rengør kernebor jævnlgt, når dybden på borehullet er mere en 30 mm, gentaget dette for hvert 20 – 30 mm.

Manual

- Udtag kerneboret og r og fjerne spåner og lign.
- Smør hullet med kølesmøremiddel eller skærepasta
- Forsæt boring med lavere til-spænding.

7. Mulige årsager til brud på kerneboret.

- Manglende smøremiddel:

Anvend altid (Euroboor) kølesmøremiddel, dette reducerer friktionen, hvilket betyder at både kerneboret og materialet ikke bliver opvarmet. Anvend aldrig midler det ikke er beregnet til formålet.

- Ubalance i slæden på maskinen
- For stort tryk på kerneboret
- Arbejde med værktøj der ikke er ordentlig fastspændt.
- Op-boring af eksisterende huller og dele deraf.
- Boring i flere lag, så som sandwich paneler, anvend bedre «STACK» bor fra Euroboor.
- Lav maget holdekraft, evt. Beskadigt magnet, ujævne eller beskidt overflade,

For stort tryk under boring

- Ingen eller begrænset køling eller smøring
- Forkert hastighed
- Udkaster fjeder slidt