



DIATECH

GYÉMÁNTSZERSZÁMOK

BAIER

***Elektro-
werkzeuge***

KORONAFÚRÓK

Kizárólagos magyarországi forgalmazó:
Diatech Kft.

1037 Budapest, Zay u. 1-3.

Telefon: +36 (1) 240-4657, +36 (20) 333-3284

Fax: +36 (1) 430-0127

rendeles@diatech.eu • www.diatech.eu

▶ SZÁRAZ KORONAFÚRÁS



A forradalmian új soft beat (pulse tech) rendszernek köszönhetően már szárazon is lehetséges a vasbeton, vasalt beton fúrása.

A korábbi vizes fúrásnál a víz hűtötte a szegmenseket és ki-mosta a fúrási törmelékét a szegmens és a fúrandó anyag közül, ami csökkentette a szegmens kopását, gyorsította a fúrást, megakadályozta a túlmelegedést, a szegmens felkeményedését.

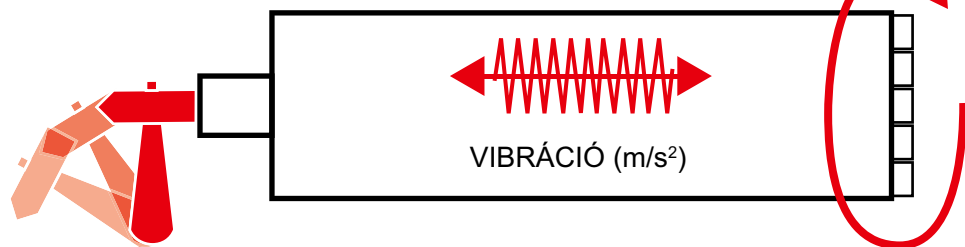
A soft beat rendszernek köszönhetően egy 1380 Wattos porszívó már képes megoldani a fúrási felület hűtését, a fúrási felületet tisztán tartja, így nem törmelékben forogva kopik a szegmens.

Az 15000-30000 ütés/perc pulzáló mozgást végző koronának azonban erre a rendszerre speciálisan fejlesztett szegmensekkel kell rendelkezni. A lézerhegesztett, speciális összetételű szegmensek képesek a finom ütések elviselésére a fúrás folyamán, és gyémántszerkezetük vasbeton fúrását is lehetővé teszi száraz körülmények között, megfelelő porelszívás mellett.



PULZÁLÓ MOZGÁS
15000-3000 ütés/perc

FORGÓ MOZGÁS
600-1500 rpm



▶ SZÁRAZ KORONAFÚRÁS

Száraz magfúró készlet Ø 252 mm-ig vasbetonba

BDB 829



Gyémánt megfúró rendszer a **rendkívül precíz** fúráshoz beton, vasbeton, téglafalban Ø 42-250 mm-ig

- Forradalmian új "soft Beat" rendszer a könnyű száraz fúrásért
- Erős 2150 Wattos motor, folyamatos 27 illetve 57 Nm nyomaték
- A fúróállvány és gép egy személy által telepíthető és kezelhető



BDB 829 magfúró gépekhez
BST 200-as állvány
252 mm fúrás átmérőig

ELŐNYEI

- **Hosszú élettartamot** garantáló integrált Safety Tronic chip. Túlterhelést gátló elektronikus vezérlés, szüneteltetés idő nélküli a motor újraindítását biztosítja.
- **Alacsony működési költség.** A mechanikus tengelykapcsoló és az elektronikus vezérlésnek köszönhetően a tengelykapcsoló szinte kopásmentesen működik.
- **Elektronikus lágy indítás** illetve egy LED lámpa segít az optimális fúrási nyomaték megválasztását.

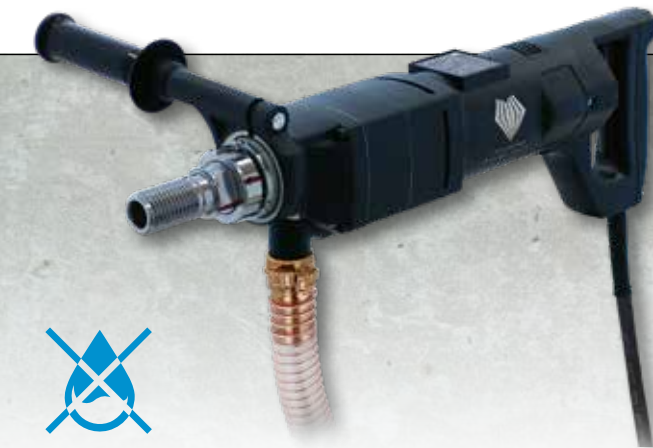
SEBESSÉG-FOKOZAT	MOTOREL-JESÍTMÉNY	NYOMATÉK	FORDULAT-SZÁM	SOFT BEAT	FÚRÁSI ÁTMÉRŐ	BEFOGÁS	SÚLY
1. sebesség	2150 W	57 Nm	725 rpm	14500 n/min	80 – 252 mm	1/2" és	6,6 kg
2. sebesség	2150 W	27 Nm	1500 rpm	30000 n/min	42 – 80 mm	1 1/4"	

▶ SZÁRAZ KORONAFÚRÁS

Száraz magfúró készlet Ø 202 mm-ig vasbetonba



DP2200 MA 16



Gyémánt megfúró rendszer a **rendkívül precíz** fúráshoz beton, téglafalban Ø 52-202 mm-ig

ELŐNYEI

- **Pulzáló frekvencia** nincs terheléstől függően 28.800 / 21.000 ütés per perc
- Ideális fúráshoz olyan érzékeny helyiségekben, mint kórházak, számítógépes helyiségek, irodák vagy más helyek, ahol a víz használata nem kívánatos.
- **Beépített por elszívó rendszer** a fúró-tengelyen keresztül, garantálva a tökéletes por elszívást.

- **Rendkívül nagy teljesítményű fúró, nagy nyomatékkal.**
- **Forradalmi „Diamond Pulse Tech”,** egy pulzáló rendszer, amely lehetővé teszi a vasbetonban történő vízűtés nélküli fúrást

MOTOREL-JESÍTMÉNY	FORDULAT-SZÁM	SOFT BEAT	FÚRÁSI KAPACITÁS TÉGLÁBA	FÚRÁSI KAPACITÁS BETONBA	BEFOGÁS	SÚLY
2200 W	1200 rpm	28800 n/min	52 - 202 mm	52 - 152 mm	1 1/4"	7,1 kg

▶ KORONAFÚRÁS - PORSZÍVÓ

Száras nedves porszívó

BSS 606 L



ELŐNYEI

- Folyamatos hossz-
szan tartó, meg-
szakítás nélküli
munkavégzésre lett
kifejelesztve,
- Speciális Tact szű-
rőtisztító Szűrőlerá-
zásnak köszönhetően
folyamatos magas
szívóhatás tartható
fent a nedvességálló
PES harmonikaszűrő-
nek köszönhetően a
legfinomabb por sem
okoz meghibásodást.
- A gép kompakt
mérete megkönnyíti
a kezelést és a szállí-
tást.
- A 4 méteres
gégecső szabad
mozgást biztosít a
porszívótól távolodva
is
- 1+0,5 év garancia

A száraz fúráshoz nélkülözhetetlen egy megfelelő porszívó.

- A BSS 606 egy **speciális vákuumporszívó** 30 literes (L kategóriás) kapacitással
- Az **TACT önlerázó funkciónak** köszönhetően a vasbetonfúrás folyamatos és akadálymentes.
- A BSS 606 **nedves és száraz porszívónk ideális szerszámgépek porelszívásához**, a nagy tartályának és könnyű mozgathatóságának köszönhetően.
- A **30 literes, masszív tartálya**, mely könnyedén elnyel bármilyen port és szennyeződést, a finom szemcséktől a nagyobb darabokig, akár folyadékot is.
- **Ütközésvédelemmel és erős fém kerekekkel rendelkezik.**
- **Tápellátás típusa:** hálózati, 220-240V - 50/60Hz

TELJESÍ- T-MÉNY	MAX. VÁKUUM	MAX. SZÍ- VÓ TELJ.	TARTÁLY KAPACITÁS	CSŐ- HOSSZ	CSATLAKOZÓKÁ- BEL HOSSZ (m)	SÚLY
1380 W	254 mbar	74 l/sec	30 liter	4 m	7,5 m	12,5 kg



▶ SZÁRAZ-NEDVES KORONAFÚRÓK

Száraz vizes magfúró készlet Ø 160 mm-ig

BDB 825



Gyémánt magfúró rendszer a **rendkívül precíz** fúráshoz beton, vasbeton falban Ø 60- 200 mm-ig.

- Forradalmain új "Soft Beat" rendszer
- Erős, 1800 wattos motor, folyamatos 24 Nm nyomaték teljesítmény
- A fúróállványt és a gépet egy személy kezelheti és telepítheti



BDB 825 magfúró gépekhez
BST 200-as állvány
200 mm fúrás átmérőig

ELŐNYEI

- **Hosszú élettartamot** garantáló integrált Safety Tronic chip. A túlterhelést gátló elektronikus vezérlés szüneteltetés idő nélkül a motor újraindíthatóságát biztosítja.
- **Biztonságot** garantáló PRCD kapcsoló.
- **Alacsony működési költség.** A mechanikus tengelykapcsoló és elektronikus vezérlés teszi a tengelykapcsoló szinte kopásmentes működését
- **Elektronikus lágy indítás** ill. egy LED lámpa segít optimális fúrási nyomaték megválasztását.
- **Könnyű átalakítás** száraz magfúrásról nedves fúrássá a cserélhető adapterrel

MOTOREL- JESÍTMÉNY	NYOMATÉK	FORDU- LATSZÁM	SOFT BEAT	FÚRÁSI ÁTMÉRŐ	BEFOGÁS	SÚLY
1800 W	24 Nm	1150 rpm	28000 n/min	60 – 160 mm	1/2" és 1 1/4"	5,5 kg (13 kg)

▶ SZÁRAZ-NEDVES KORONAFÚRÓK

Száraz vizes magfúró készlet Ø 202 mm-ig



DPH3000 ME-17



Gyémánt megfúró rendszer a **rendkívül precíz** fúráshoz beton, téglafalban Ø 52-202 mm-ig

- **Rendkívül nagy teljesítményű fúró, nagy nyomatékkal.**
- **Forradalmi „Diamond Pulse Tech”,** egy pulzáló rendszer, amely lehetővé teszi a vasbetonban történő vízűtés nélküli fúrást

ELŐNYEI

- **Pulzáló frekvencia** terheléstől függően 28.800 / 21.000 ütés per perc
- Ideális fúrássá olyan érzékeny helyiségekben, mint kórházak, számítógépes helyiségek, irodák vagy más helyek, ahol a víz használata nem kívánatos.
- **Beépített por elszívó rendszer** a fúró-tengelyen keresztül, garantálva a tökéletes por elszívást.

MOTOREL- JESÍTMÉNY	FORDULAT- SZÁM	SOFT BEAT	FÚRÁSI KAPACITÁS TÉGLÁBA	FÚRÁSI KAPACITÁS BETONBA	BEFOGÁS	SÚLY
3000 W	1250 rpm	30000 / 20160 n/min	52 - 252 mm	52 - 202 mm	1 1/4"	8,2 kg

KORONAFÚRÓ ÁLLVÁNYOK



Száraz koronafúróink vasalt betonra, pulzáló fúrássra (soft beat) kifejlesztett géphez.
Nagy teljesítményű porelszívóval száraz tiszta fúrást biztosít vasalt betonban.

Koronafúró állványok



BST 200



BST 250



BST 420



BST 450



NEDVES KORONAFÚRÓK

Vizes magfúró készlet Ø 250 mm-ig

BDB 8325



Gyémánt magfúró rendszer a **rendkívül precíz fúráshoz beton, vasbeton, téglafalban Ø 250 mm-ig.**

- Rendkívül erős, 2.200 wattos motor, folyamatos teljesítmény és akár 98 Nm nyomaték
- 3 fokozatú sebesség váltó
- A fúróállványt és a gépet egy személy telepítheti

BDB 8325 magfúró gépekhez
BST 250-es állvány
250mm fúrási átmérőig



ELŐNYEI

- **Hosszú élettartamot** garantáló integrált Safety Tronic chip. A túlterhelést gátló elektronikus vezérlés szüneteltetés idő nélkül a motor újraindíthatóságát biztosítja
- **Biztonságot** garantáló PRCD kapcsoló
- **Alacsony működési költség** mechanikus tengelykapcsoló és elektronikus vezérlés teszi a tengelykapcsoló szinte kopásmentes működés
- **Elektronikus lágy indítás** illetve egy LED lámpa segít optimális fúrási nyomaték megválasztását

MOTOREL-JESÍTMÉNY	SEBESSÉG-FOKOZAT	NYOMATÉK	FORDULAT-SZÁM	FÚRÁSI ÁTMÉRŐ	BEFOGÁS	SÚLY
2200 W	1. sebesség	98 Nm	310 rpm	140 – 250 mm	1/2" és 1 1/4"	10,2 kg (18,5 kg)
	2. sebesség	49 Nm	620 rpm	70 – 140 mm		
	3. sebesség	25 Nm	1200 rpm	40 – 70 mm		

NEDVES KORONAFÚRÓK

Vizes magfúró készlet Ø 300 mm-ig

BDB 835



Gyémánt vizes magfúró rendszer **beton, vasbeton falhoz Ø 300 mm-ig.**

- Erős 3000 Wattos motor folyamatos maximálisan 185 Nm nyomatékkal
- 3 választható sebességfokozat a tökéletes fúráshoz
- a fúróállvány és gép egy személy által telepíthető és kezelhető

BDB 835 magfúró gépekhez
BST 420-as állvány
420mm fúrási átmérőig
BST 450-as állvány
450mm fúrási átmérőig



MOTOREL-JESÍTMÉNY	SEBESSÉG-FOKOZAT	NYOMATÉK	FORDULAT-SZÁM	FÚRÁSI ÁTMÉRŐ	BEFOGÁS	SÚLY
3000 W	1. sebesség	185 Nm	215 rpm	180 – 300 mm	1/2" és 1 1/4"	12,2 kg (18 kg)
	2. sebesség	107 Nm	430 rpm	90 – 180 mm		
	3. sebesség	55 Nm	785 rpm	60 – 100 mm		



► CARDI KORONAFÚRÓK



T 2000 ME-14



T 2200 ME-24



T1 ME-EL



TALPA T1-200



TALPA T6-375



DIAMOND
PULSE-TECH



TALPA T9-475



DP2200 MA-16



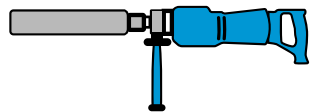
DPH3000 ME-17

CARDI	GÉPTÍPUS	FÚRÁSI ÁTMÉRŐ	FORDULATI SEBESSÉG / SEBESSÉGFOKOZAT	TÍPUS
12-101	T 2000 ME-14	32 - 182 (202)	960	vizes fúró
12-123	T 2200 ME-24	32-202	560 / 1030	vizes fúró
12-119	T1 ME-EL	20 - 202 (250)	530 / 1280 / 1780	vizes fúró
12-109	TALPA T1-200	35 - 200	385 / 920 / 1390	vizes fúró
12-115	TALPA T6-375	40 - 400	230 / 520 / 965	vizes fúró
12-110	TALPA T9-475	30 - 500	190 / 370 / 600 / 1000	vizes fúró
12-131	DP2200 MA-16	52 - 202 (252)	880	Soft tech csak száraz fúrásra alkalmas
12-132	DPH3000 ME-17	20 - 202 (250)	840	Soft tech száraz vizes fúrásra alkalmas

HOGYAN VÁLASSZUK MEG HELYESEN A FÚRÓSZERSZÁMOT?

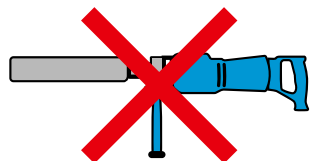
FÚRÓSZERSZÁM

A megfelelő fúrószerszám kiválasztásához figyelembe kell venni a használni kívánt gépet, a megmunkálni kívánt anyagot és a munkakörülményeket.

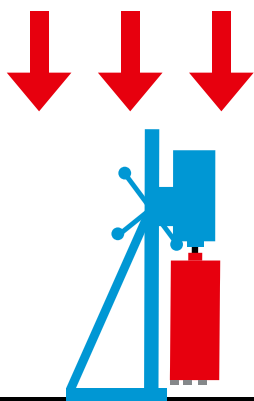


Legfeljebb
62 mm-es átmérő
Legfeljebb
1,9 kW teljesítmény

62 mm felett javasolt a
furóállvány használata



Legalább
72 mm-es átmérő
Legfeljebb
1,9 kW teljesítmény



Fúrési folyamathoz használhatók kézi fúrógépek, valamint olyan gépek is, amelyeknek motorja rögzített a fúróállványhoz. Figyelembe kell venni, hogy kézi fúrásakor a koronafúró maximális átmérője 62 mm lehet. Nagyobb átmérőjű koronafúró használata esetén nem elegendő az izomerő, fúró elakadása esetén nagy lehet a gépkezelő sérülésének valószínűsége.

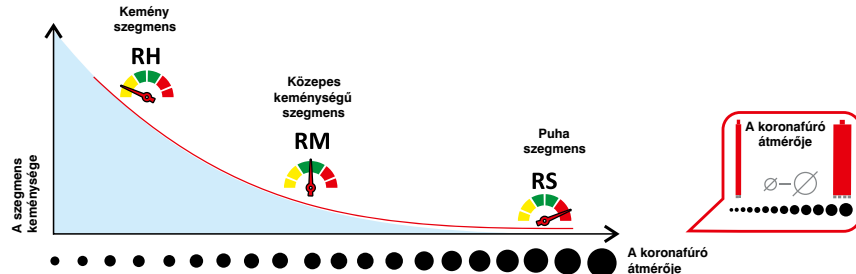
A gép kiválasztásakor a legfontosabb paraméter a fúrógép motorteljesítménye (lásd 17. oldal).

Azonos átmérőjű koronafúrónak az ajánlottnál nagyobb teljesítményű géppel való használata – a szegmensek vagy a magtest deformálódása következtében – a koronafúró nagyon gyors kopását vagy törését okozza. Ha kisebb teljesítményű fúrógépet használnak, nagyon kicsi lesz a fúrési sebesség (lásd 17. oldal).

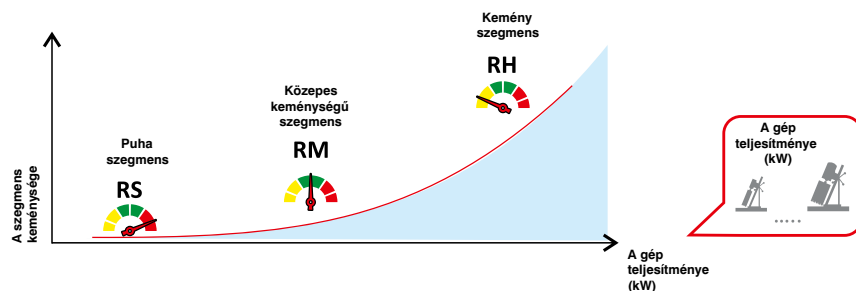
Tartsa szem előtt, hogy az ajánlottnál puhább szegmens választása esetén gyorsabb mértékű lesz a fúró elkopása. Keményebb szegmens használatával pedig kisebb lesz a fúrési sebesség és kevésbé jó a munka teljes eredményessége.

A SZEGMENSVÁLASZTÁS ÁLTALÁNOS ALAPELVE

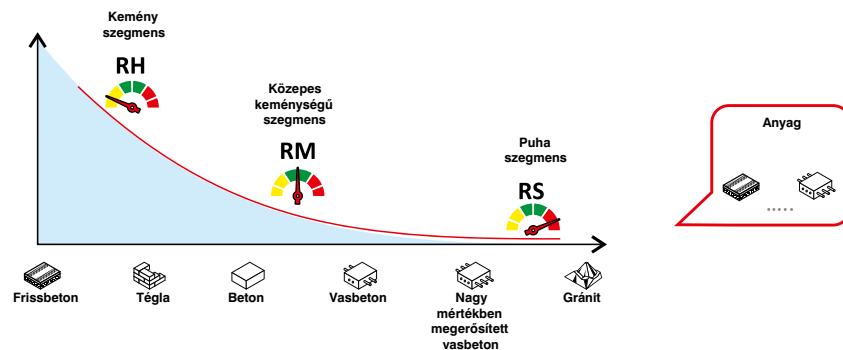
Kis átmérő esetén kemény szegmenseket használjon, nagy átmérő esetén pedig puhákat.



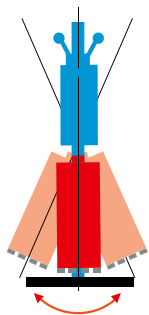
Nagy teljesítményű gépek esetén kemény szegmenseket válasszon, kis teljesítményű gépek esetén pedig puhákat.



Nagy szilárdságú beton, nagy mértékben megerősített vasbeton és gránit esetén puha szegmenseket használjon, abrazív beton és téglá esetén pedig keményeket.



A KORONAFÚRÓ ELŐKÉSZÍTÉSE A MUNKÁRA

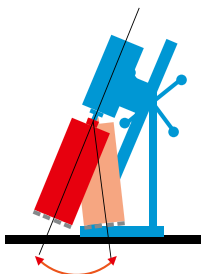


hézag az egység és a
fúróállvány illesztésénél

A KORONAFÚRÓ ÉS A FÚRÓGÉP TELEPÍTÉSE

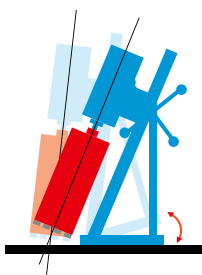
Mielőtt bármilyen műveletbe kezdene, meg kell vizsgálni a fúrógépet. Nagyon fontos felmérni, hogy nincsenek-e rések az állvány vezetősínjein, az előtoló egység rögzítési helyeinél.

A fúrógép motorját biztonságosan kell felerősíteni, és nem lehet hézag a fúróállvánnyal való illeszkedési pontjainál. A fúrógépnek a beton- vagy téglalapra való rögzítése nem lehet laza, ez ugyanis lerövidíti a koronafúró élettartamát, és csökkenti a fúrési sebességet. Más esetekben pedig a fúrógép károsodását okozhatja.

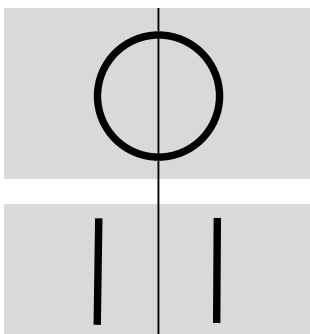


rések az előtoló egységnél

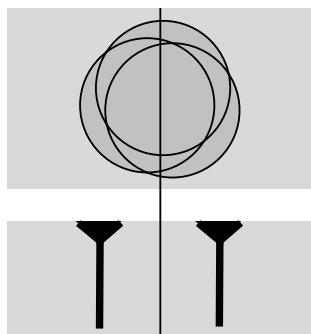
A FURAT ÉS A FÚRÓMAG KÜLSŐ MEGJELENÉSE



a fúrógép laza rögzítése a
betonalaphoz



rögzített gép
nincs ütés



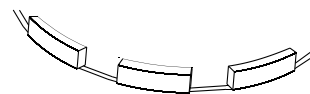
Nem megfelelően rögzített
gép esetén a fúrat mintája

A KORONAFÚRÓ ELŐKÉSZÍTÉSE A MUNKÁRA

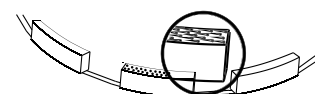
A GYÉMÁNTSZEGMENSEK MEGNYITÁSA

A koronafúró gyémántszegeimenseinek megmunkáló felületei lehetnek előre megnyitott vagy nem megnyitott állapotban. Nem megnyitott megmunkáló felület esetén a koronafúrót elő kell készíteni: meg kell nyitni a külső gyémántréteget, amíg meg nem jelennek a vágóélek. A koronafúró megnyitásához elég 20–30 mm mélységben belemenni a fúrní kívánt anyagba, elkerülve a vasbetéteket, közben csökkentve a fordulatszámot és növelve az adagolt vízmennyiséget. A gyémántbetétes koronafúrót akkor tekintjük megnyitottnak, amikor a gyémántszemcsék többsége jól látható és kiáll a kötés felületéből.

A SZEGMENS KÜLSŐ MEGJELENÉSE



nem megnyitott
szegmens



megnyitott
szegmens

▶ A KORONAFÚRÓ ELŐKÉSZÍTÉSE A MUNKÁRA



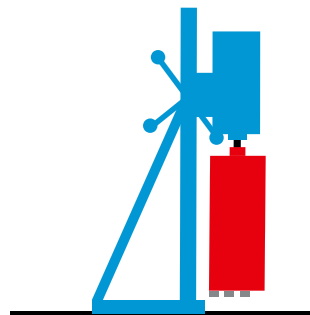
HŰTÉS

A fúrógép helyes üzemben tartásának nagyon fontos feltétele az optimális hűtés biztosítása. Normál csapvíz használható hűtőfolyadékként. A víz nem csupán lehűti a gyémántszegeket, de eltávolítja a fúrási maradványokat – betonport és fémforgácsokat – is. Száraz (soft beat rendszerű) fúrás esetén a porszívó biztosítja a hűtést és a szegek védelmét a felkeményedéstől.

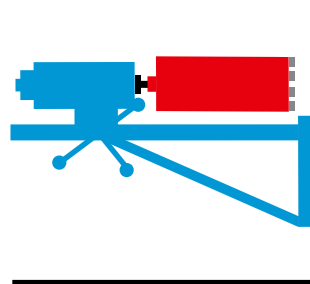
Az általános elv értelmében: minél több vizet adagol, annál gyorsabb lesz a fúrás, és ez gondoskodik a koronafúró hosszabb élettartamáról is. A vízmennyiség növelésével arányosan csökken a fúrás költsége. Víz nélkül csak olyan esetben végezhető fúrás, amikor tilos a víz használata, vagy nincs lehetőség vízadagolásra (lásd száraz fúró rendszerek). Ezekben az esetekben száraz fúráshoz való koronafúrókat kell használni. A fúrást a nyomásalapú módszert követve, vízadagolás mellett kell végezni. Speciális, kézi, víztárolós szivattyúkkal, 3 l/perc teljesítményű szivattyúkkal vagy a vízvezeték-hálózatról kell biztosítani a vízellátást. Minél nagyobb a fúró átmérője, annál több vízre van szükség a hűtéséhez. Az optimális mennyiség elméletben nem lehet kevesebb 2 l/perc értéknél.

A kezelők nagyon gyakran áramlásalapú vízellátást használnak. Ilyenkor rendszerint nagy mennyiségű gőz távozik a fúrási zónából, ami a koronafúró jelentős mértékű túlmelegedésére utal. Ezért nyomásalapú vízellátást kell biztosítani.

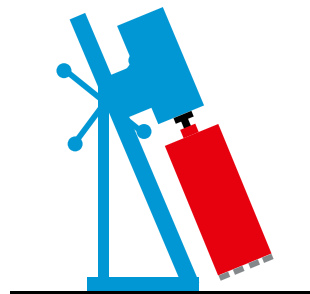
▶ A KORONAFÚRÓ ELŐKÉSZÍTÉSE A MUNKÁRA



függőleges fúrás



vízszintes fúrás



ferde fúrás

FÚRÁSI LEHETŐSÉGEK

A gyakorlatban – a feladattól függően – a fúrás végezhető függőleges, vízszintes vagy ferde irányban.

Mindegyik helyzet esetén más szempontokra kell ügyelni.

FÜGGŐLEGES FÚRÁS

Ez a szerszám használatának optimális lehetősége.

Az általános szabályok követése esetén nem tapasztalható nehézségek a feladatok elvégzése során.

VÍZSZINTES FÚRÁS

Amikor a koronafúró merőlegesen van a falra csatlakoztatva. Jelentős mértékű lehet a rezgés, és előfordulhat, hogy üt a koronafúró. Ilyen körülmények között különösen fontos a gép állapotának folyamatos ellenőrzése. A fúróállvány vezetősinjeinél lévő legkisebb rések is a koronafúró jelentős mértékű ütését okozhatják, ami megnehezítheti a fúrási folyamatot, és a koronafúró elakadásához vagy töréséhez vezethet. Kisebb fúrási sebességre és a koronafúró rövidebb élettartamára kell készülni. Ha lehetséges, növelje az adagolt vízmennyiséget, vagy használjon ürítőszivattyúkat hordozható tartályokkal. Nem ajánlott túlzott mértékű erő alkalmazása a fúrógép kezelésekor, hogy elkerülhető legyen a gyémántszegek károsodása.

FÚRÁSI AJÁNLÁSOK



ELŐFÚRÁS

Az előfúrást minimális forgási sebesség és a koronafúró-
nak az anyagba történő könnyed bevezetése mellett kell
végezni. Ha lehetséges, használjon sablont.

A MEGMUNKÁLNI KÍVÁNT ANYAG FÚRÁSA

A sikeres előfúrás után kezdődik a fúrás folyamata.
A művelet közben finoman fordítsa a fogantyút a koronafúró
behatolási helyének irányába. Kerülje a túlzott mértékű
erőkifejtést és a koronafúró dinamikus terhelését. Amikor
vasbetéten halad keresztül, csökkentse a koronafúró elő-
tolási sebességét, és váltsa a sebesség fokozatot csök-
kentve a koronafúró forgási sebességét. Miután kiveszi a
koronafúrót a fúrási zónából, és kisebb fúrási sebességre
állítva folytatható a fúrás.

A vasbetéten való átjutást követően váltson vissza a koráb-
bi fúrási üzemmódba.

A koronafúró elakadásának és törésének elkerülése érde-
kében a koronafúró mélyen előretolt helyzetében nem aján-
lott leállítani a motort.

A fúrási folyamat közben, különösen a fúrási sebesség
csökkenésekor, időről időre 1–2 cm-nyit vissza kell húzni a
koronafúrót. Ez lehetővé teszi, hogy a víz kimossa a fúrási
zónát, eltávolítva a felesleges iszapot és maradványokat.
Ebben az esetben helyreáll a fúrási sebesség.

Kerülje a betonban lévő laza vasbetétek átfúrását. Amikor
a koronafúró áthatol rajtuk, nagy a valószínűsége, hogy el-
akadnak vagy eltörnek a szegmensek. Ha azonban ez elke-
rülhetetlen, csökkentse minimálisra a koronafúró előtolását.

Kevésbé abrazív beton vagy gránit fúrása esetén ajánlott
növelni a forgási sebességet és az adagolt vízmennyiséget.

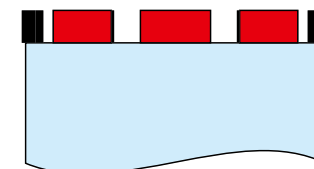
FÚRÁSI AJÁNLÁSOK



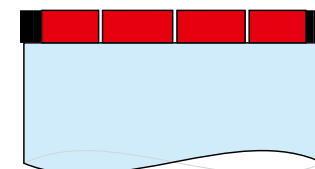
Gránit átfúrásakor a betonhoz képest 40%-kal kevesebb
keményforrasztott szegmens vagy puha kötésű RS-szeg-
mensek használata ajánlott (lásd az „A szegmensek osztá-
lyozása” című táblázatot).

Előfeszített beton átvágásakor abban a pillanatban, amikor
a gyémántbetétes koronafúró átvágja az acélkábel több
szálát, ezek némelyike bekerül a szegmensek közé, ami
egy vagy több szegmens törését okozza. Ilyen helyzetben
speciális gyémántbetétes koronafúrót kell használni, ame-
lyen több szegmens található, köztük minimális résekkel.
Ezzel elkerülhető, hogy szál kerüljön a szegmensek közé.
Puha kötésű szegmenseket kell választani.

A KORONAFÚRÓ TÍPUSA A MEGMUNKÁLNI KÍVÁNT ANYAGTÓL FÜGGŐEN



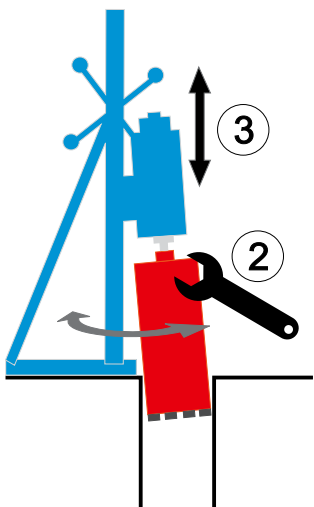
Koronafúró hagyományos
betonhoz



Koronafúró előfeszített
betonhoz

FÚRÁSI AJÁNLÁSOK

1 ÁLLJ!



A koronafúró
elakadásának
megszüntetése

A KORONAFÚRÓ ELAKADÁSA

Ha fúrás közben elakad a koronafúró:

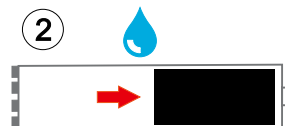
1. Állítsa meg a hajtást.
2. A villás kulcs segítségével kézzel, felfelé és lefelé toló könnyed mozdulatokkal érje el, hogy szabadon forogjon a koronafúró.
3. Amint szabadon kezd forogni a koronafúró, minimális fordulatszámon kapcsolja be a hajtást, és óvatosan vegye ki a koronafúró az anyagból. A folyamat közben folytassa a normál vízádagolást.

FÚRÁSI AJÁNLÁSOK

1



2



3



A FÚRÓMAG ELTÁVOLÍTÁSA A KORONAFÚRÓBÓL

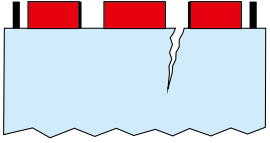
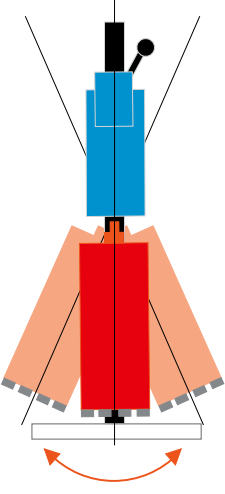
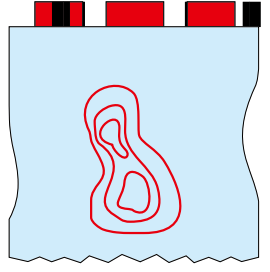
Ha a fúrómag elakad a koronafúró belsejében:

1. Tolja olyan mélyre a fúrómagot a koronafúró belsejében, amennyire csak lehetséges.
2. A betondarabkák és a zúzott betontörmelék eltávolításához erős áramlású, bő vízzel mossa át a koronafúró üregét.
3. Hirtelen mozdulattal tolja ki a fúrómagot a koronafúró üregéből.
4. Vegye ki a fúrómagot és a vasbetétdarabokat, és folytassa a fúrást.
4. A koronafúró magteste finoman megüthető fa- vagy gumikalapáccsal.
5. Ha nem sikerült a fúrómag eltávolítása, ismételje meg az 1–4. lépést.

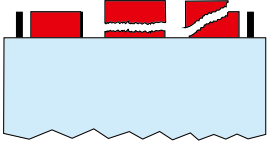
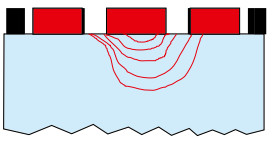
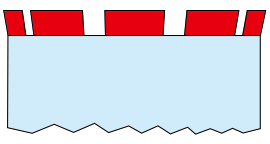
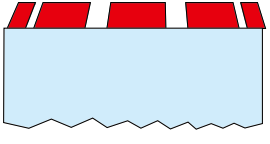


Tilos acélkalapáccsal vagy nehéz tárgyakkal ütni a magtestet, és tilos a betonfalhoz vagy -padlóhoz ütni a koronafúró, mivel ettől deformálódhat a koronafúró.

A FÚRÁSI FOLYAMAT SORÁN LEGGYAKRABBAN JELENTKEZŐ HIBÁK

Probléma	Ok	Megoldás
A magfúró szegmensének leválása vagy letörése.	A magfúró túlmelegedése az elégtelen hűtés vagy a hűtővíz hiánya miatt. A magfúró elakadása.	Növelje az adagolt hűtővíz mennyiségét. Ellenőrizze a fúrógép állapotát és rögzítését.
		
A magfúró túlmelegedése, elszíneződése.	A magfúró túlmelegedése az elégtelen hűtés vagy a hűtővíz hiánya miatt. Nagy forgási sebesség.	Növelje az adagolt hűtővíz mennyiségét. Csökkentse a nyomatékot. Váltson szakaszos fúrási üzemmódra.
		
A szegmensen kívüli elhajlás.	Hirtelen indítás. Fúrás nagy nyomatékkal, miközben kenőzsír van a szegmensen. A kiválasztott szegmens túl kemény.	Finomabban működtesse a gépet. Az utasításoknak megfelelően nyissa meg a szegmenst. Puhább szegmensű anyaggal használja a magfúrót.
		

A FÚRÁSI FOLYAMAT SORÁN LEGGYAKRABBAN JELENTKEZŐ HIBÁK

Probléma	Ok	Megoldás
A szegmensen belüli elhajlás.	Hirtelen indítás. A koronafúró átmérőjét érintő betonvas. A fúrólyuk átmérője túl nagy.	Finomabban működtesse a gépet. Ha lehetséges, válasszon új helyet a furat számára. Ellenkező esetben a legalacsonyabb nyomatékot válassza, és olyan finoman és lassan tolja előre a magfúrót, amennyire csak lehetséges.
		
Törés vagy repedések a magfúró testén.	A test egyenetlen kopása bizonytalan forgás, oldalirányú terhelések, ütések miatt. A terhelés növekedése fúrás közben, a magfúró elakadása.	Váltson finomabb működtetésre vagy szakaszos fúrási üzemmódra. A magfúró elakadására és a magkihúzásra vonatkozó további tudnivalóért lásd a Működtetés című szakaszt.
		
Fokozottan bizonytalan forgás.	A magfúró laza és ketyog a fúrógéphez való csatlakozásánál. A felfekvési felületek nincsenek letisztítva. A magfúró teste deformálódott.	A további tudnivalóért lásd az A helyes telepítés című szakaszt. Cserélje ki a magfúrót.
		
A magfúró teste deformálódott (ellipszis alakú lett, benyomódott)	A test bizonytalan forgása. A magfúró elakadása.	A magfúró elakadására és a mag eltávolítására vonatkozó további tudnivalóért lásd a Működtetés című szakaszt.
		

TOVÁBBI TERMÉKEINK



BDB 802
Csempéfúró



BDS 125
Csiszológép



BFF 222
Stockológép



BDN 125 125 mm-es
2 tárcsás horonymaró



BDN 466/6 150 mm-es
6 tárcsás horonymaró



BDN 463/4 50 mm-es
4 tárcsás horonymaró



BDN 452 150 mm-es
2 tárcsás horonymaró



BDN 453 150 mm-es
2 tárcsás horonymaró



BDN 511 150 mm-es
11 tárcsás fal és padló maró

Érdeklődjön viszonteladóinknál!
www.diatech.hu
www.baier.hu

DIATECH
GYÉMÁNTSZERSZÁMOK