

# Hartmetall Kernbohrer - TCT Core Drills

Technische Hinweise Kernbohrer - Technical instructions for the use of core drills - Instructions techniques pour l'utilisation des fraises -  
 Instrucciones técnicas para el uso de fresas - Norme tecniche per l'utilizzo delle frese

Drehzahl Speed  
 Vitesse Número de revoluciones  
 Velocità

Stahl Steel Acier	< 500 N/mm <sup>2</sup>	vc 35 m/min.
Acero Acciaio	> 500 - 700 N/mm <sup>2</sup>	vc 25 m/min.

Legierter Stahl - Edelstahl Stainless Steel		
Acier spécial Acero inoxidable Acciaio inossidabile		vc 20 m/min.



Schmierung Lubrication  
 Lubrification Lubricación  
 Lubrificazione

1.)



Der Kernbohrer muss über die automatische Innenschmierung von innen mit Kühlschmierkonzentrat geschmiert werden! (Bild 1)

The core drill must be lubricated withsoluble cutting oil via the automatic internal lubrication system (Fig. 1)

La fraise doit être graissée de l'intérieur, par le biais de la lubrification automatique, avec de Lubrifiant refroidissant, Concentré 1 (figure 1)

La fresa debe lubricarse interiormente mediante la lubricación interior automática con aceite de corte alto rendimiento (ilustración 1)

Le frese a corona devono venire lubrificate all'interno con Olio emulsionabile ad alte prestazioni attraverso il condotto all'interno del mandrino (Fig.1)

2.)



Beim Bohren Überkopf und in Zwangslagen keine flüssigen Medien einsetzen, bitte verwenden Sie Hochleistungs-Fettspray ( Bild 2)

Never use liquid oils when drilling overhead or in difficult positions; please, use high-performance lubrication spray (Fig. 2)

Lors du fraisage au-dessus de la tête et dans des situations difficiles, ne pas utiliser de substances liquides, mais de la graisse en spray haute performance (figure 2).

Al taladrar encima de la cabeza y en situaciones de difícil acceso no aplicar productos líquidos. Aplique grasa adhesiva en spray (ilustración 2)

Non utilizzare oli da taglio fluidi quando si fora con il perforatore in posizioni difficili (orizzontale o capovolto); in questi casi si consiglia l'utilizzo di olio spray adesivo per alte prestazioni (Fig.2)

HKK - HKL - HKEL

# Hartmetall Kernbohrer - TCT Core Drills

Arbeitshinweise - Working instructions - Instructions de travail - Instrucciones de trabajo - Istruzioni per l'utilizzo

## Bitte beachten!

- > Klemmschrauben bzw. Spannbacke bei Schnellwechselfutter müssen genau auf die Spannfläche positioniert werden.
- > Beim Anbohren mit wenig Druck arbeiten, anschließend den Arbeitsdruck leicht erhöhen und gleichmäßig durchbohren. Bei größerer Bohrtiefe den Span brechen.

> **Beim Nachschleifen beachten Sie bitte die Winkel gem. Zeichnung .**  
 Bitte nur vom Fachmann nachschleifen lassen!

**Achtung:** Eine ausgeschlagene Führung und Spindel an der Bohrmachine erhöht die Bruchgefahr beim Bohren!

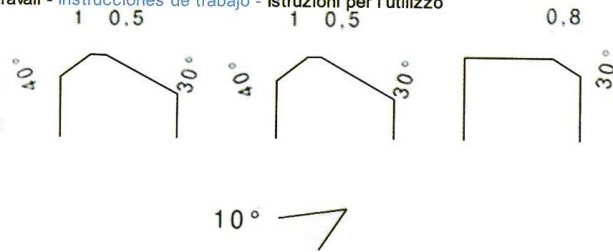
## Please note!

- > Clamping screws and/or clamping jaw with quick-change drill chuck must be positioned exactly on the clamping surface.
- > Apply little pressure during spot drilling, then slightly increase the working pressure and evenly continue drilling. Break the chip in case of greater drilling depth.
- > When regrinding please consider the angles in accordance with the drawing. Regrinding should always be done by a specialist!

**Caution:** Worn-out guides and spindle wear on the drill means an increased risk of fracture during drilling!

## À respecter !

- > Les vis d'arrêt et / ou le mors de serrage au niveau du porte-mèche à serrage rapide doivent être positionnés avec précision sur la surface de fixation.
  - > Travailler avec peu de pression lors du centrage, puis augmenter légèrement la pression de fonctionnement et percer régulièrement. **En cas de profondeur de perçage supérieure, casser l'alésure.**
  - > Lors de la rectification, respecter SVP les angles conformément au schéma. Seul un spécialiste doit effectuer la rectification !
- Attention : une glissière et une broche détériorées par l'usage au niveau de la machine à fraiser augmentent le risque de rupture lors du fraisage !



¡Respete estas instrucciones!

- > Los tornillos de sujeción o los anclajes en caso de mandril de sujeción rápida deben posicionarse con exactitud en la superficie de anclaje.
- > Al iniciar el taladrado trabajar con poca presión, después aumentar la presión de utilización levemente y seguir taladrando equilibradamente. Para profundidades mayores de taladrado respetar los ángulos según ilustración.

¡Reparar a la muela únicamente por un especialista!

¡Atención: Un guía o una columna rota aumenta el riesgo de ruptura al taladrar!

Attenzione: Verificare che i grani di bloccaggio del mandrino standard o le pinze del mandrino siano posizionati correttamente sul codolo della fresa, in corrispondenza dei due lati piani.

- > Iniziare la foratura applicando una pressione di avanzamento leggera, poi aumentare gradatamente la pressione e mantenerla costante fino a fine taglio.
- > In caso di fori molto profondi, interrompere brevemente l'avanzamento al fine di rompere il truciolo durante l'operazione di foratura.
- > Per riaffilare le frese a corona richiedere al Vs. fornitore il disegno con gli angoli di spoglia originali. L'operazione di riaffilatura deve essere effettuata da una officina specializzata.
- > L'usura dell'albero o il non corretto allineamento delle guide del perforatore aumentano i rischi di rottura delle frese a corona !