

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