

KING Hochleistungs-Keramikbohrer Information und Gebrauchsanleitung



Schon bisher war der KING Universalbohrer ggf. in Kombination mit dem KING Glasbohrer vielen privaten und gewerblichen Anwendern beim gelegentlichen Bohren sehr harter Bodenfliesen oder Keramikziegeln eine große Hilfe. Zwar schneller als die meisten handelsüblichen Stein- oder auch Fliesenbohrer, konnte das Bohren eines einzigen Loches bei sehr harten Materialien jedoch durchaus eine Viertelstunde oder länger in Anspruch nehmen!

Die professionelle Alternative, nämlich eine teure Diamantbohrmaschine mit ständiger Wasserzufuhr zur Kühlung des Diamantbohrers (der ja gar nicht bohrt, sondern schleift), lohnte sich oft nicht, oder das schmutzintensive Verfahren war für den jeweiligen Einsatzort nicht geeignet. Bei den in letzter Zeit häufig zu findenden, auch recht kostspieligen Diamant-Handbohrern für normale Akkubohrmaschinen gibt es oft Standzeitprobleme wegen unzureichender Kühlung der Diamanten, dazu kommt die Notwendigkeit einer Zentrierhilfe.

Aber die technische Entwicklung macht Fortschritte, gerade in der Entwicklung von Hartmetallen hat sich in den letzten

Jahren viel getan, durch immer feinkörnigere Qualitäten und modernste Herstellungsverfahren konnte die Härte immer weiter gesteigert werden, ohne daß das Material dabei allzu spröde und damit bruchempfindlich wird.

Und so erhalten Sie jetzt mit dem KING Hochleistungs-Keramikbohrer eine echte Sensation! Seine diamantgeschliffene Schneide besteht aus dem wohl härtesten Hartmetall, der jemals für einen handmaschinengeführten Bohrer eingesetzt wurde, der Keramikbohrer eignet sich zum Trockenbohren von Fliesen und Ziegeln bis zur Ritzhärte 9!

Ja, Sie haben richtig gelesen, Ritzhärte 9 (in Worten: neun, Härteprüfung nach Mohs), das ist die Härte von Rubinen, Saphiren und Korund, einem der härtesten Schleifmittel, nach dem Diamanten und dem sehr seltenen Moissanit das drithärteste Mineral! Aber das ist nun einmal mitunter auch notwendig, da Korund manchmal als Zuschlagstoff für Keramikfliesen verwendet wird, um deren Rutschfestigkeit zu gewährleisten!

made in Germany Der scharfe Hartmetall-Einsatz des in Deutschland gefertigten KING Hochleistungs-Keramikbohrers ist wie der des KING Universalbohrers auch unter Verwendung eines Hochtemperatur-Lotes bei 1.100° C mit dem Schaft verbunden. Dessen leicht polygone Form verhindert zuverlässig ein Durchrutschen des Keramikbohrers im Bohrfutter. Die Oberfläche des Bohrers ist brüniert.

Sehr wichtig ist der spezielle Schliff: deutlich aggressiver als beim Universalbohrer, mit verkürzter Querschneide für optimale Zentrierung sowie abgeschragten Außenkanten zur Erhöhung der Lebensdauer. Gefertigt wird der KING Hochleistungs-Keramikbohrer bei einem der führenden deutschen Bohrerproduzenten, den exklusiven Schliff bekommt er aber von Rolf King, dem Inhaber der KING Werkzeuge, persönlich!

Der KING Hochleistungs-Keramikbohrer läßt sich mit jeder handelsüblichen Handbohrmaschine, Tisch- oder Standbohrmaschine und auch mit einem nicht zu schwachen Akkuschrauber verwenden, der Schaft paßt in jedes 10 mm-Standard-Dreibackenfutter (bis 8 mm Durchmesser auch in ein 8 mm-Futter). Sie erhalten den Bohrer bei mir in den Durchmessern 4, 5, 6, 8, 10, 12 und 14 mm zu erstaunlich günstigen Preisen, so daß sich der KING Hochleistungs-Keramikbohrer oft bereits beim Bohren eines einzigen Lochs in entsprechend problematisches Material auszahlt!



Das Bohren mit dem KING Hochleistungs-Keramikbohrer

Mit dem KING Hochleistungs-Keramikbohrer können Sie alle, auch extrem hartgebrannte Fliesen, Feinsteinzeug, Keramik und Tonziegel bohren, und zwar in einem Bruchteil der Zeit, die Sie bisher mit herkömmlichen Fliesenbohrern benötigt haben. Eine Zeiteinsparung von deutlich über 90 % ist durchaus realistisch!

Außer für gebrannte Materialien können Sie den KING Hochleistungs-Keramikbohrer auch für harte Natursteine verwenden, es sollte sich aber um ein homogenes Material handeln. Für Beton oder ähnliches ist die bruchempfindliche, extrem harte Hartmetallschneide ungeeignet, für Glas ist der Anschlag zu aggressiv.

Spannen Sie den KING Hochleistungs-Keramikbohrer fest in Ihr Bohrfutter. Schalten Sie bei einer Schlagbohrmaschine unbedingt das Schlagwerk aus, der Keramikbohrer ist nur zum Drehbohren geeignet und darf auf keinen Fall mit Schlag verwendet werden! Sie können trocken oder mit Wasserkühlung bohren, die optimale Drehzahl liegt bei 600 bis 800 U/min (maximal 1.200 U/min.). Je nach Härte des Materials kann ein relativ hoher Anpreßdruck erforderlich sein. Achten Sie nach Möglichkeit darauf, kurz vor dem Durchbruch des Bohrers Druck wegzunehmen und erhöhen Sie jetzt die Drehzahl, um ein Ausbrechen der Hartmetallschneide zu vermeiden. Legen Sie vor dem Bohren des nächsten Lochs eine 20-sekündige Abkühlpause ein. Tauchen Sie den Bohrer zum Abkühlen nicht in kaltes Wasser, da der Temperaturschock den Hartmetall schädigen kann!

Ich möchte Sie deutlich darauf hinweisen, daß der Hartmetall-Einsatz des KING Hochleistungs-Keramikbohrers aufgrund seiner extremen Härte sehr bruchempfindlich ist, trotz modernster Fertigungstechnologie sowie des optimierten Anschliffs. Bitte sind Sie nicht enttäuscht, wenn die Schneide bereits nach dem Bohren des ersten oder zweiten Loches Ausbrüche aufweist, oft läßt sie sich trotzdem noch verwenden. Es handelt sich nicht um einen Reklamationsgrund, es ist der Preis für die extreme Zeiteinsparung bzw. die Möglichkeit, bestimmte Materialien überhaupt mit einer normalen Bohrmaschine durchbohren zu können! Wenn Sie ein Gefühl für den Bohrer entwickelt haben, erhöht sich auch dessen Lebensdauer.

Für Löcher mit einem größeren Durchmesser als 6 mm empfehle ich Ihnen, mit dem 5 oder 6 mm-Bohrer vorzubohren! Zum Aufbohren können Sie außer bei extrem harten Materialien alternativ auch den robusten KING Universalbohrer verwenden, der Unterschied im Zeitaufwand ist dabei nicht mehr allzu hoch.

Die 8 mm starke Steinzeugfliese auf dem Foto rechts hat die Ritzhärte 8 und stellt damit für die bisher üblichen Fliesenbohrer, gute Qualität vorausgesetzt (sonst braucht man es gar nicht erst zu probieren), schon eine echte Herausforderung dar, der KING Hochleistungs-Keramikbohrer benötigte für die 6 mm-Bohrung gerade einmal 40 Sekunden. Bei Bohrungen in noch härtere Materialien müssen Sie aber auch mit dem KING Hochleistungs-Keramikbohrer mit längeren Bohrzeiten rechnen!



Das Nachschärfen des KING Hochleistungs-Keramikbohrers

Einen scharfen Bohrer, der nicht stumpf wird, gibt es nicht. Deshalb muß auch der extrem harte Hartmetall-Einsatz des KING Hochleistungs-Keramikbohrers nach einiger Zeit nachgeschärft werden.

Der KING Hochleistungs-Keramikbohrer läßt sich relativ einfach nachschärfen. Sie benötigen keine Hinterschliff-Kurve und keine Zentrierspitze, Sie müssen lediglich die Hartmetall-Schneide etwa im richtigen Winkel nachschleifen: Spitzenwinkel ca. 110°, Freiwinkel (Hinterschliff) ca. 30°.

Das geht aufgrund der sehr hohen Härte des Hartmetall-Einsatzes nicht an einem Korund-, sondern nur an einem Siliciumcarbid-Schleifstein oder vor allem bei größeren Bohrern noch besser an einer Diamant-Schleifscheibe. Einen Siliciumcarbid-Schleifstein für die Bohrmaschine können Sie bei mir bestellen, besonders empfehlenswert, wenn auch deutlich teurer, ist die Kaindl Diamant-Sichtschleifscheibe, weil Sie hier durch die Scheibe hindurch genau sehen können, in welchem Winkel Sie schleifen und wann die Schneide scharf ist!

In der den Lieferungen beigelegten Übersicht über Produkte und Preise finden Sie eine Auswahl der lieferbaren Produkte, ausführliche Bestellinformationen im Internet oder auf Anfrage!

**rictools Innovative Werkzeuge • Inh. Christian Richter
Mainzer Str. 60, 55218 Ingelheim • E-Mail info@rictools.de
Tel. 06132 719974 • Fax 03212 1194358 • www.rictools.de**