



HERRAMIENTAS PARA TALADRAR BROCAS DE DIAMANTE

Versión: 030103

Página : 2.2.1



Características:

- Especiales para taladrar todo tipo de materiales cerámicos. (Gres, porcelánico, mármol, etc.)
- Para trabajar con taladro eléctrico SIN percutor. (RPM máximo 1500).
- Corte refrigerado por agua.
- Las brocas de diamante están diseñadas de forma diferente para cada diámetro, de ésta forma, todas las brocas indiferentemente del tamaño duran aproximadamente lo mismo.
- El número de taladros mínimo, está comprendido entre 80 y 100 agujeros. (Cálculo basado en un gres de 12 mm de espesor)
- Profundidad máxima de 22 mm. (Gruesos superiores pueden ocasionar problemas para la extracción de la pieza interior)
- Disponibles por unidad (blister o caja) y en un kit completo (ref. 50903).
- Liga diamantada soldada a láser.
- Acabado de la broca en fosfatado negro, a excepción de la liga diamantada.

Ref.	Ø mm	Ø pulgadas	Rosca
04986	6 mm	1/4 "	GAS R 1/2
04982	8 mm	3/8 "	GAS R 1/2
04983	10 mm	7/16 "	GAS R 1/2
04970	20 mm	3/4 "	RED. 10 mm
04971	28 mm	1 1/8 "	RED. 10 mm
04972	35 mm	1 3/8 "	RED. 10 mm
04963	40 mm	1 7/16 "	RED. 10 mm
04981	43 mm	1 3/4 "	RED. 10 mm
04973	50 mm	2 "	RED. 10 mm
04989	55 mm	2 1/4 "	RED. 10 mm
04987	60 mm	2 3/8 "	RED. 10 mm
04974	65 mm	2 1/2 "	RED. 10 mm
04975	75 mm	3 "	HEX. 10 mm
04988	95 mm	3 3/4 "	HEX. 10 mm
04976	100 mm	4 "	HEX. 10 mm
04977	120 mm	4 1/2 "	HEX. 10 mm

- Los datos, informaciones y recomendaciones contenidos en esta ficha técnica, referentes a productos, forma de empleo y aplicaciones, se basan en los conocimientos actuales.
- Los valores específicos pueden sufrir variaciones, ya que quedan fuera de nuestro control a causa de las diferentes condiciones que puedan presentarse en el uso y aplicación de nuestros productos.
- Es responsabilidad del cliente asegurarse, mediante sus propios ensayos y pruebas que cada producto satisface el propósito al que se destina y si las condiciones reales de utilización son las más adecuadas.
- Los datos y la propia ficha técnica pueden ser modificados sin previo aviso.

GERMANS BOADA S.A.

Pol. Can Rosés, Avda. Olimpiades 89-91
Apartado de correos 14
Tel. 34 93 680 65 00 Fax 34 93 680 65 01
08191 RUBI (BARCELONA) ESPAÑA
Internet: <http://www.rubi.com>
E-mail: gboada@rubi.com



UTILIZACIÓN DE LAS BROCAS DE DIAMANTE

Versión: 010110

Página : 2.00.1

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

Diámetros disponibles.- 8, 10, 20, 28, 35, 43, 50, 65, 75, 100 y 120 mm.

Elementos necesarios.- Taladro eléctrico con posibilidad de funcionar sin percutor, con rpm máximo de 1500 vueltas y portabrocas de Ø 10 mm. GUÍA FORAGRES o GUÍA MINIGRES+RACORD GIRATORIO (brocas de 8 y 10 mm de diámetro) y agua suficiente durante todo el tiempo de realización del agujero.

Rendimiento,- Entre 80 y 100 agujeros.

Materiales.- GRES, AZULEJO, GRANITO, MÁRMOL, en general, materiales pétreos planos y no muy abrasivos.

Profundidad Máxima.- 22 mm (gruesos superiores pueden ocasionar problemas para la extracción de la pieza interior).

Las brocas de diamante están diseñadas de forma diferente para cada diámetro de esta forma todas las brocas indiferentemente del tamaño duran aproximadamente lo mismo.

El número de taladros mínimo que pueden realizar, esta comprendido entre 80 y 100 agujeros. Este calculo esta basado en un gres de 12 mm de espesor.

Posibles anomalías

Rotura de la corona diamantada con dirección de dentro hacía fuera,

CAUSA Rotura provocada por un exceso de fuerza aplicada al extraer la pieza interior del taladro realizado,

COMO EVITARLO, 1º No permitiendo que el taladro se realice en su totalidad regulando el tope de la GUÍA FORAGRES,

2º En caso de que ya este la pieza interior del taladro en la broca, repartir los pequeños golpes entre los dos agujeros realizados con este fin que están dispuestos de forma opuesta, de esta forma la salida de la pieza es mas equilibrada.

- Los datos, informaciones y recomendaciones contenidos en esta ficha técnica, referentes a productos, forma de empleo y aplicaciones, se basan en los conocimientos actuales.
- Los valores específicos pueden sufrir variaciones, ya que quedan fuera de nuestro control a causa de las diferentes condiciones que puedan presentarse en el uso y aplicación de nuestros productos.
- Es responsabilidad del cliente asegurarse, mediante sus propios ensayos y pruebas que cada producto satisface el propósito al que se destina y si las condiciones reales de utilización son las más adecuadas.
- Los datos y la propia ficha técnica pueden ser modificados sin previo aviso.

GERMANS BOADA S.A.
Pol. Can Rosés, Avda. Olimpiades 89-91
Apartado de correos 14
Tel. 34 93 680 65 00 Fax 34 93 680 65 01
08191 RUBI (BARCELONA) ESPAÑA
Internet: <http://www.rubi.com>
E-mail: gboada@rubi.com



UTILIZACIÓN DE LAS BROCAS DE DIAMANTE

Versión: 010110

Página : 2.00.2

3º En caso de que la pieza no salga con facilidad, destruirla en el interior, apoyándose en el chasis, nunca en la corona diamantada,

Rotura desde el exterior hacia el interior.

CAUSA Rotura debida a un golpe o caída de la broca.

Rotura de dientes durante la utilización.

CAUSA Se realiza el agujero con un asentamiento de la broca defectuoso, normalmente debido a que la superficie de la pieza a taladrar no es plana, o a la no utilización de GUÍA FORAGRES.

COMO EVITARLO. Todas las piezas a taladrar deben de ser completamente planas, o realizar el comienzo del taladro con sumo cuidado hasta que toda la broca asiente correctamente,

Utilizar una guía FORAGRES que permite un correcto posicionado de la broca.

Desgaste excesivo

CAUSA Defectuosa o nula refrigeración de la broca. Material a taladrar inadecuado, demasiado abrasivo. Excesivo calentamiento de la broca.

COMO EVITARLO. La broca debe de estar suficientemente refrigerada para evitar la destrucción del diamante.

Los materiales que no provocaran un desgaste excesivo son:

Cerámicas, mármoles, granitos, piedras naturales, Como ejemplo decir que un bloque de hormigón lo taladra perfectamente, aunque el desgaste provocado es mayor que en cualquier material antes mencionado, así como materiales refractarios o similares.

Las brocas no deben de trabajar de forma continua, sino que durante el taladro se debe permitir a la broca pequeños tiempos de pérdida de contacto con el material.

Las brocas de diamante están equilibradas en cuanto a chasis-corona diamantada, cualquier tipo de modificación o manipulación de estos elementos puede provocar un mal funcionamiento de la herramienta, por ello estas herramientas que presenten estos síntomas, quedan fuera de la garantía.

- Los datos, informaciones y recomendaciones contenidos en esta ficha técnica, referentes a productos, forma de empleo y aplicaciones, se basan en los conocimientos actuales.
- Los valores específicos pueden sufrir variaciones, ya que quedan fuera de nuestro control a causa de las diferentes condiciones que puedan presentarse en el uso y aplicación de nuestros productos.
- Es responsabilidad del cliente asegurarse, mediante sus propios ensayos y pruebas que cada producto satisface el propósito al que se destina y si las condiciones reales de utilización son las más adecuadas.
- Los datos y la propia ficha técnica pueden ser modificados sin previo aviso.

GERMANS BOADA S.A.

Pol. Can Rosés, Avda. Olímpiques 89-91
Apartado de correos 14
Tel. 34 93 680 65 00 Fax 34 93 680 65 01
08191 RUBI (BARCELONA) ESPAÑA
Internet: <http://www.rubi.com>
E-mail: gboada@rubicom