



Diamantkernbohrer

Leistung neu definiert

- Maximale Bohrgeschwindigkeit
- Universeller Einsatzbereich
- Problemlose Kernentfernung



PREMIUM



Hochleistungswerkzeuge für maximale Wirtschaftlichkeit

Leistungssteigerung um bis zu 40% und mehr

- Überzeugen Sie sich selbst und erleben Sie das volle Leistungsspektrum der neuen Kernbohrgeneration von TYROLIT

Universeller Einsatz

- Problemloses Bearbeiten von hohen Armierungsanteilen bereits ab 2 kW Antriebsleistung
- Nur zwei Typen für jede Herausforderung – reduziert Beschaffungs- und Lagerkosten

Design ist Funktion

12 mm lange Segmente für

- maximale Bohrgeschwindigkeit
- problemlose Kernentfernung
- konstante Leistungswerte über alle Durchmesserbereiche

Konstante Qualität für Zuverlässigkeit und Sicherheit

- Kontinuierliche Prüfungen von Material und Fertigungsprozessen bilden die Grundlage für zuverlässige und sichere Werkzeuge

Möglichkeiten

- Sonderdurchmesser und -nutzlängen
- Vom Standard abweichende Anschlussgewinde
- Produkte für Beton, Asphalt, Mauerwerk, Stahl und Sonderanwendungen
- Umfangreiches Zubehör

Profitieren Sie von unserer jahrzehntelangen Erfahrung

- Projektmanagement im In- und Ausland
- Maschinensonderbau und Betreuung von Großbaustellen
- Anwendungstechnische Unterstützung vor Ort
- Persönliche Ansprechpartner

STANDARD



Qualitätswerkzeuge für den
täglichen Einsatz

Überzeugende Leistung

- Abgestimmt auf die Bedürfnisse des Alltags
- Geschwindigkeit und Lebensdauer in einem überzeugenden Verhältnis

Universeller Einsatz

- Nur zwei Produkte für den täglichen Einsatz – reduziert Beschaffungs- und Lagerkosten

Konstante Qualität für Zuverlässigkeit und Sicherheit

- Höchste Qualitätsstandards schaffen Sicherheit und bilden die Basis für ein zuverlässiges Produkt



Anwendungshinweise

- Auf feste Montage des Bohrständers und Bohrmotors achten – bei unzureichender Befestigung treten Vibrationen auf, die zu verminderter Bohrgeschwindigkeit und erhöhtem Verschleiß führen. Ebenso wird der Bohrständer und Bohrmotor überdurchschnittlich belastet, was zu höheren Kosten für Wartung und Instandhaltung führt.
- Richtige Antriebsleistung und Umfangsgeschwindigkeit (Drehzahl) entsprechend dem Bohrdurchmesser wählen:
 - Umfangsgeschwindigkeit auf Beton: 2 - 3m/s
 - Umfangsgeschwindigkeit auf Armierung: 1,2 - 1,8m/s
 - Bei sehr abrasiven Werkstoffen Umfangsgeschwindigkeit auf 3,2 - 3,8m/s erhöhen
- Bei großen Bohrtiefen sollte mit breiteren Bohrsegmenten vorgebohrt werden, um eine entsprechende Führung für exakte Bohrungen über die gesamte Bohrtiefe zu gewährleisten
- Wasserzufuhr kontrollieren und so wählen, dass das Spülwasser „milchig“ erscheint
- Nach Erreichen der Bohrtiefe mit drehendem Bohrer aus der Bohrung fahren; dies verhindert ein evtl. Klemmen der Bohrkronen



Richtlinien für Drehzahl, Antriebsleistung und Kühlmittelmenge

Durchmesser	Drehzahl		Antriebsleistung			Kühlmittelmenge
	Beton (2 - 3 m/s)	Armierung (1,2 - 1,8m/s)	kW			
mm	min - 1	min - 1				l/min
20	1900 - 2900	1150 - 1700	1	2	3	0,5 - 1
30	1300 - 1900	750 - 1150				1 - 2
40	950 - 1450	570 - 860				2 - 3
52	750 - 1100	440 - 660				3 - 4
62	620 - 950	370 - 550	6 - 8	8 - 12	4 - 5	
72	550 - 800	320 - 480			6 - 8	
82	475 - 700	280 - 420			6 - 8	
107	360 - 550	220 - 340			6 - 8	
122	320 - 480	190 - 280			6 - 8	
142	270 - 400	160 - 240			6 - 8	
162	240 - 350	140 - 210	6 - 8	8 - 12	6 - 8	
182	210 - 320	120 - 190			6 - 8	
212	180 - 270	110 - 160			6 - 8	
250	150 - 230	100 - 140			6 - 8	
300	130 - 190	80 - 120	6 - 8	8 - 12	6 - 8	
400	100 - 140	60 - 90			6 - 8	
500	70 - 120	45 - 70			6 - 8	

Aufbau eines TYROLIT Diamantkernbohrers

Allgemeine Produkteigenschaften

Optimales Zentrierverhalten

- Genaueste Zentrierung durch Dachform der Segmente
- Minimale Kontaktfläche beim Anbohren = Schonung der Maschine
- Kein Ausweichen der Bohrkronen = exakte Bohrungen
- Keine Vibration
- Geringe Belastung von Bohrständen und Bohrmotor
- Geringe Rohrreibung aufgrund exakter Führung = geringerer Leistungsverlust des Antriebes

Bestes Vorschubverhalten

- Hoher Vorschub von Anfang an
- Hervorragendes An- und Einbohrverhalten
- Maximaler Vorschub über die gesamte Lebensdauer
- Geringer Anpressdruck notwendig
- Beste Leistungen beim Bohren von Stahlarmierungen

Nahtlose Präzisionsrohre

- Höchste Rundlaufgenauigkeit
- Schonung des Bohrständers und Bohrmotors durch sehr geringe Reibung des Trägerkörpers
- Exakte Bohrungen garantiert

Farbcode

- = low power
- = medium power

Durchmesser

Maschinenleistung

Produktname

CDM*** = Core Drill Medium Power Premium Line

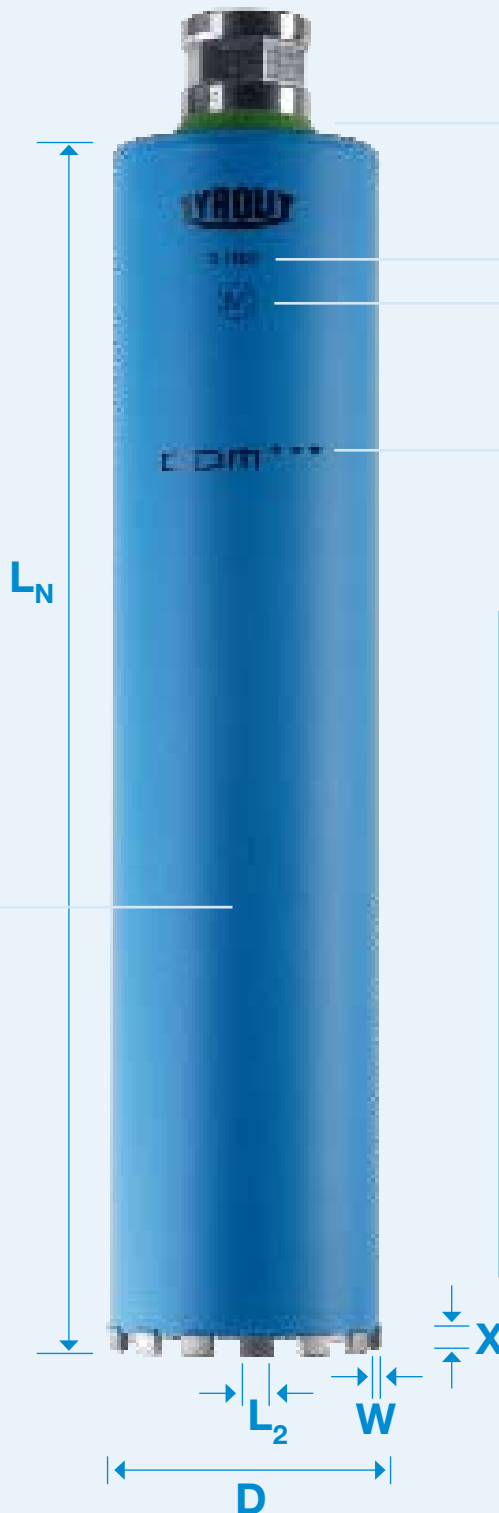
Verbindungstechnologie

Laserschweißung

- Für alle Bohrer in Ringausführung
- Kein Segmentverlust durch Überhitzung – temperaturunempfindlich
- Höchste Sicherheit gegen Lösung des Schneidbelages

Widerstands-Impulsschweißung

- Für segmentierte Bohrer in Form HOHL1D bis Ø 202 mm
- Hohe Sicherheit gegen Segmentverlust – temperaturunempfindlich
- Segmente ca. 1,2 mm in Trägerrohr eingelassen = zusätzlicher Schutz vor Segmentverlust beim Klemmen der Bohrkronen

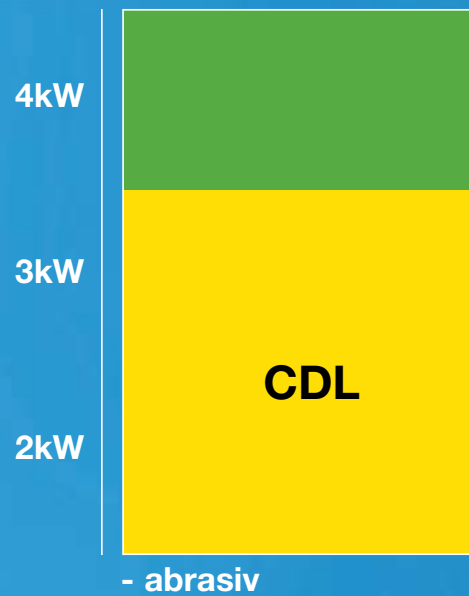
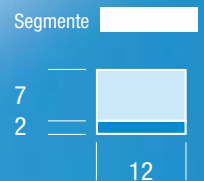


Zeichenerklärung

- D = Außendurchmesser des Bohrers
- L_N = Nutlänge
- L_2 = Segmentlänge
- W = Segmentbreite
- X = Segmenthöhe



PREMIUM***			
Abmessung	Segmentabmessung	CDL***	CDM***
15 x 400	15 - 2,5 - 7		
16 x 400	16 - 2,5 - 7		
18 x 400	18 - 2,5 - 7		
20 x 400	20 - 2,5 - 7		
22 x 400	22 - 2,5 - 7		
24 x 400	24 - 2,5 - 7		
25 x 400	25 - 2,5 - 7		
28 x 400	28 - 2,5 - 7		
30 x 400	30 - 2,5 - 7		
32 x 400	32 - 2,5 - 7		
37 x 450	37 - 3,0 - 7		
40 x 450	40 - 3,0 - 7		
42 x 450	42 - 3,0 - 7		
47 x 450	12 - 3,5 - 9		
52 x 450	12 - 3,5 - 9		
57 x 450	12 - 3,5 - 9		
62 x 450	12 - 3,5 - 9		
67 x 450	12 - 3,5 - 9		
72 x 450	12 - 3,5 - 9		
82 x 450	12 - 3,5 - 9		
92 x 450	12 - 3,5 - 9		
102 x 450	12 - 3,5 - 9		
107 x 450	12 - 3,5 - 9		
112 x 450	12 - 3,5 - 9		
122 x 450	12 - 3,5 - 9		
127 x 450	12 - 3,5 - 9		
132 x 450	12 - 4,0 - 9		
142 x 450	12 - 4,0 - 9		
152 x 450	12 - 4,0 - 9		
162 x 450	12 - 4,0 - 9		
172 x 450	12 - 4,0 - 9		
182 x 450	12 - 4,0 - 9		
202 x 450	12 - 4,0 - 9		
212 x 450	12 - 4,0 - 9		
250 x 450	12 - 4,0 - 9		
300 x 450	12 - 5,0 - 9		
350 x 450	12 - 5,0 - 9		
400 x 450	12 - 5,0 - 9		
450 x 450	12 - 5,0 - 9		
500 x 450	12 - 5,0 - 9		

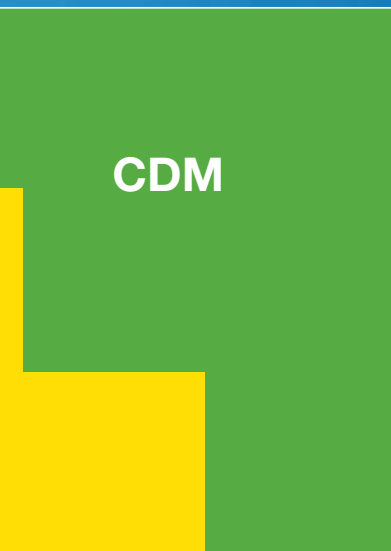


Standardanschlussgewinde ≤ 42 mm = R 1/2"

Standardanschlussgewinde ≥ 47 mm = 1 1/4" UNC



Segmente



CDM

abrasiv +

STANDARD**			
Abmessung	Segmentabmessung	CDL**	CDM**
32 x 400	32 - 2,5 - 7		
42 x 450	42 - 3,0 - 7		
52 x 450	24 - 3,5 - 8,5		
62 x 450	24 - 3,5 - 8,5		
72 x 450	24 - 3,5 - 8,5		
82 x 450	24 - 3,5 - 8,5		
92 x 450	24 - 3,5 - 8,5		
102 x 450	24 - 3,5 - 8,5		
107 x 450	24 - 3,5 - 8,5		
112 x 450	24 - 3,5 - 8,5		
122 x 450	24 - 3,5 - 8,5		
127 x 450	24 - 3,5 - 8,5		
132 x 450	24 - 4,0 - 8,5		
152 x 450	24 - 4,0 - 8,5		
162 x 450	24 - 4,0 - 8,5		
182 x 450	24 - 4,0 - 8,5		
202 x 450	24 - 4,0 - 8,5		
250 x 450	24 - 4,0 - 8,5		

Standardanschlussgewinde $\leq 42\text{mm} = R 1/2''$

Standardanschlussgewinde $\geq 47\text{mm} = 1 1/4'' \text{ UNC}$



ISO 9001:2000 Nr. 265/1
VDA 6.4 Nr. 004/1
ISO 14001 Nr. 162/1

