

CRL Mobile Produktion Glas-Diamantbohrmaschine

Artikelnummer: AMZ1

Bedienungsanleitungen

Gratulation. Sie haben nun eine superior Glas-Bohrmaschine gekauft, die Ihnen Jahre dient mit Mindestwartung. Die CRL AMZ1 Bohrmaschine ist einmalig, weil sie eine mobile Präzision-Bohrmaschine mit elektronisch verstellbaren Geschwindigkeitsteuerung mit zentrierter Wasserzufuhr und mit abschließenden Vakuumscheiben ist.

AUSPACKEN UND DEN ERHALT DER FOLGENDEN KOMPONENTEN ÜBERPRÜFEN:

- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1 AMZ1 Diamant-Bohrmaschine | 1 Halterung mit Gummibasis |
| 1 Auf-Nieder bewegenden Bohrgriff | 1 Inbusschlüssel für Griffinstallation |
| 2 Schlüssel 24 mm und 27 mm | 1 Kühlmittel-Zulaufschlauch |

Die AMZ1 wird mit entferntem "Auf-Nieder" bewegenden Bohrgriff geliefert, um Transportschäden zu verhindern. Zur Installation, in den Seitenanschluss einschieben und mit dem versorgten Inbusschlüssel befestigen.

Hinweis: Ein optionaler Kühlmittel-Zufuhrbehälter ist für diese Maschine verfügbar. Für diese Bestellung, kontaktieren Sie uns und beantragen Artikelnummer: PTA

ÜBERPRÜFEN SIE AUCH, UM DAS FOLGENDE SICHERZUSTELLEN:

Der Bohrgriff soll sich reibungslos auf und nieder bewegen
Bohrfutter soll mit der Hand frei drehen
Gummikappen und Pads sollen glatt und ohne Kratzer sein
Keine losen oder beschädigten Teile sollten offensichtlich sein.

Bitte kontaktieren Sie uns sofort, wenn Teile fehlen oder Defekte pro obigen Liste sind gemerkt. In diesem Fall, bewahren Sie alle Verpackungsbehälter, die notwendig sein könnten, Schadenanspruch vom Spediteur zu beantragen.

TECHNISCHE DATEN

Spannung: 110 / 220 VAC 50 / 60 HZ

Maximale Bohrfähigkeit - 102mm (4")

Motorgeschwindigkeit: 0 bis 2900 RPM

Bohrtiefe 40mm (1-1/2")

Netto-Gewicht: 15 Kg (34 lbs.)

ALLGEMEINE INFORMATION:

CRL hat diese Maschine ausdrücklich für die Glasbohrungen durch Industriefachleute entworfen. Sie müssen diese Maschine nur für die vorgesehenen Zwecke verwenden. Wir sind für keine Unfälle verantwortlich, die durch Missbrauch verursacht werden. Als Sie sich mit der Maschine vertraut machen, achten Sie auf folgende Details:

- Arbeiten Sie nicht auf porösen Oberflächen. Dieses Gerät ist für glatte Oberflächen, wie Glas designed.
- Verändern Sie nie die Geschwindigkeit der Maschine, wenn der Diamantbohrer mit dem Glas in Kontakt ist.
- Vergewissern Sie sich, ausreichend Kühlmittel wird beim Bohren zugeführt.
- Beachten Sie beim Bohren den Zustand der Glasplatte, um die korrekte Bohrgeschwindigkeit zu bestimmen.
- Behalten Sie die Geschwindigkeit und Wasserzufuhr konstant, bis der Bohrer vollständig entfernt ist.
- Demontieren Sie nicht die Maschine. Das wird Ihre Garantie aufheben.

ELEKTRISCHE BEDINGUNGEN

Ihre gelieferte AMZ1 Maschine ist für 110VAC bereit. Die Maschine verfügt über ein Hochleistungs-Netzkabel mit geerdetem 3-Stift-Stecker. Diese Maschine sollte immer in einer geerdeten Steckdose mit eingebautem FI-Schutzschalter verwendet werden. Wenn Sie keinen Fehlerstromschutzschalter haben, kontaktieren Sie uns, um einen transportierbaren In-Line-FI-Gerät zu kaufen. CRL Art. Nr.: GF1 Dieses Maschine soll nicht mit Verlängerungskabel verwendet werden. Direkt in geerdete Steckdose einstecken.

Ihre AMZ1 Maschine verfügt über eine elektrische Geschwindigkeitsregelung, dass 110 oder 220 Volt in 50 oder 60 Stromkreislauf akzeptiert. Um diese Maschine mit 220 Volt Stromkreis zu benutzen, kontaktieren Sie einen qualifizierten Elektriker, um Sie mit einem ausreichend Sicherung und geerdetem Stromkreis als auch Verbindung versorgt.

SICHERHEIT

Diese AMZ1 Maschine ist für die Verwendung durch Glasindustriefachleute geeignet. Der Bediener dieser Maschine muss die Art von Glas, Sicherheit beachten, akzeptierte Handling zur Bearbeitung von Glas vor dem Gebrauch verstehen. Falsche und unvorsichtiger Umgang mit dieser Maschine verringert die Haltbarkeit des Produktes und kann schwere Verletzungen verursachen. Bitte alle Anweisungen vor Gebrauch gründlich lesen.

Beim Arbeiten mit der AMZ1 Maschine, beachten Sie bitte die folgenden Vorsichtsmaßnahmen:

- Tragen Sie den geeigneten Augen-, Hand- und Körperschutz.
- Versorgen Sie ordnungsgemäß geerdeten FI geschützten elektrischen Anschluss.
- Passende Geschwindigkeit (RPM), entsprechend des Durchmessers des verwendeten Diamantbohrers.
- Nie den Diamantbohrer während in Betrieb berühren.
- Das Glas ordnungsgemäß unterstützen, bevor die Maschine aufs Glas gesetzt wird.
- Das Glas muss horizontal liegen und ohne Stress.
- Nie Glas in vertikaler Position bohren.
- Verwenden Sie nur bestimmte Werkzeuge, Diamantbohrer in das Bohrfutter einzusetzen.
- Beim Wechseln des Diamantbohrers die Maschine ausschalten und ausstecken.
- Kleine Glasstücke sicher befestigen.
- Nicht an verstärktem oder Drahtglas verwenden.
- Halten Sie das Steuerkasten und Motor stets trocken.

ARBEITSPLATZ

Diese Maschine ist für transportierbare Verwendung an Ort, sowie für die Glaserei designed. Versorgen Sie immer für einen aufgeräumten Arbeitsbereich und konzentrieren Sie sich auf die vorhandene Arbeit.

Bevor Sie Ihre Maschine benutzen, organisieren Sie Ihren Arbeitsplatz um das Folgende zu sichern:

- Das Glas muss ohne Stress flach liegen.
- Das Glas muss ausreichend unterstützt sein, um das Gewicht der Maschine zu akzeptieren.
- Der Diamantbohrer muss beim Bohren durch das Glas hinausragen können.
- Es muss ein Auffangsystem für das gebrauchte Kühlmittel vorhanden sein.

Für Verwendung in der Glaserei, kann auf einen flachen Schneidetisch mit einem dünnen Plexiglas zwischen Glas und Schneidetisch gebohrt werden. Direktanwendung von Kühlmittel in einen Auffangbereich.

Für mobile Anwendung für vorübergehende Arbeit, kann der Arbeitsplatz durch eine Plastikscheibe über eine flache Oberfläche, wie z.B. ein tragbarer Schneidetisch geschaffen werden. Verwenden Sie gerade gute Holzleisten (25 mm x 52 mm oder größer) und legen sie flach auf die Oberfläche der Kunststoffscheibe um die zu bearbeitende Glasscheibe zu erhöhen. Positionieren Sie die flachen Leisten, um das Arbeitsstück ausreichend zu unterstützen für die Aufrechterhaltung einer flachen Oberfläche. Lassen Sie das Kühlmittel von der Kunststoffscheibe in einen 20 Liter-Eimer für Abfang und Wiederverwendung abfließen. Nach dem Gebrauch reinigen Sie alle Glasrückstände oder Kühlmittel vom Bohrer, Bohrmaschine und der Basis. Trocknen sie es vollständig.

ZUR ARBEIT VORBEREITEN

Ihr AMZ1 Diamant-Bohrmaschine ist designed für das Wasser oder Wasser/Diamantkühlmittelmischung, durch die Mitte des Diamantbohrers über das Wasserkühlmittelfutter zugeführt werden. Das Kühlmittelfutter benutzt diesen Wasserablauf, um Abkühlung zum Futterkörper und Dichtungen zu versorgen. Ob Sie den optionalen Kühlmittelzufuhr-Behälter oder Ihre Gebäudewasserversorgung verwenden, sollte immer Kühlmittel bei Verwendung der Maschine fließen.

Die Arbeitsgeschwindigkeit (RPM) ist von 0 bis 2900 U / Min. einstellbar. Dies ermöglicht dem Benutzer die optimale Geschwindigkeit für unterschiedliche Durchmesser von Diamantbohrer einzusetzen. Kleine Bohrer laufen mit hoher Geschwindigkeit und größere Bohrer mit niedrigeren Geschwindigkeit. Siehe die Anweisungen, die mit jedem Diamantbohrer für die optimale Geschwindigkeitsauswahl verpackt werden.

Die AMZ1 Bohrmaschine wird während dem Bohren mit zwei schließende Gummisaugscheiben auf dem Glas befestigt. Sie können die Haltekraft dieser Scheiben durch Anpassung der Rändelscheiben auf der Oberseite der Gummischieben einstellen. Um die Gummischiebe zu lösen, den Hebel anheben und die Seite der Schale mit den Fingern hochziehen um den Druck zu lösen. Seien Sie vorsichtig, um Schneiden oder Kratzen der Gummischieben-Oberfläche während dem Transport und Lagerung zu vermeiden.

VERWENDUNG DER AMZ1 BOHRMASCHINE

- 1) Markieren Sie das Glas, wo Sie bohren wollen.
- 2) Benutzen Sie die versorgten Schlüssel, den Bohrer in die Maschine befestigen.

- 3) Stecken Sie das Maschinenkabel in das ordnungsgemäß geerdete FI geschützte Steckdose.
- 4) Stellen Sie die Maschine auf das Glas und positionieren den Bohrer über den gewünschten Lochort.
- 5) Schließen Sie den Saugscheibenhebel, durch sanften Druck nach unten; Kipphelbel nach unten.
- 6) Setzen Sie den Haltering auf das Glas unter dem Diamantbohrer.
- 7) Stellen Sie das Kühlmittelventil ein, bis die gewünschte Wasser/Kühlmittelabfluß erreicht ist.
- 8) Schalten Sie den Hauptschalter am Steuerkasten ein.
- 9) Stellen Sie die richtige Geschwindigkeit durch Drehen der Geschwindigkeitsdreh Scheibe ein. (Für schnellere Geschwindigkeit, im Uhrzeigersinn drehen.)
- 10) Beginnen Sie bohren, durch Senken des 'Auf-Nieder' Griff. Benutzen Sie ständigen Druck. Gelegentliche Auf- und Niederbewegungen kann das Loch von Glasstaub reinigen. Erleichtern Sie den Druck am Ende der Bohrung, um Rückseitensplitterung zu vermeiden.
- 11) Wenn das Loch fertig ist, langsam den Hebel anheben um eine glatte Oberfläche zu bekommen.
- 12) Die Maschine abschalten, den Saugscheibenhebel anheben und die Maschine entfernen.
- 13) Überprüfen Sie, ob der Glaskern vom Bohrer herausgeworfen wurde.
- 14) Wiederholen Sie das Verfahren als nötig.
- 15) Die Maschine vom Stromnetz ausstecken und alle Glas/Wasserrückstände reinigen.

ROUTINE WARTUNG

Ihre AMZ1 Diamant Bohrmaschine ist designed und hergestellt, um Ihnen lange zu dienen. Glasbohren präsentiert harte Arbeitsbedingungen durch die aggressive Natur der abgeschliffenen Glaspartikel und der feuchten Umgebung von Nassbohren. Das schnelle Reinigen mit einem sauberen Lappen nach jedem Gebrauch ist sehr vorteilhaft. Die frische, feuchte Glasschlämme lässt sich leicht abwischen. Wenn Sie es auf der Maschine lassen und trocknet, wird es aufbauen und härten.

Das selbe Problem kann auf Ihren Bohreinsätzen auftreten. Wenn der Glasstaub im Inneren des Bohrers härtet, könnte dieses erhärtete Material das Bohren eines Loches verhindern! Nehmen Sie sich die kurze Zeit, was es braucht um Ihren Bohrer nach jedem Gebrauch abzuspülen, trocknen und leicht einölen. Achten Sie darauf, das Gewinde und Konus des Bohrers in dem Reinigungsverfahren einbegriffen ist. Wir empfehlen CRL Art. Nr.: 1200 Metall-Schmierstoff für alle Schmierwartungen von AMZ1.

Das Innengewinde und Verjüngung des Spindel soll auch leicht geölt werden. Dieser Bereich ist ständig dem nassen Gebrauch ausgesetzt. Nicht Reinigen, verursacht Rosten, Probleme beim Einschrauben in das Gewinde und schlechter Sitz des Diamantbohrers.

Gelegentlich tragen Sie einen dünnen Anstrich Öl auf den Zwillingsposten, an denen die Maschine auf und nieder fährt. Senken sie den Griff, um Zugriff auf diese Stelle zu haben. Ein sauberer Lappen mit ein bisschen Öl kann auf der gesamten Maschine verwendet werden, um Korrosion vorzubeugen.

Achten Sie besonders auf die Gummischeiben auf der Unterseite der Maschine. Reinigen Sie diese nach jedem Gebrauch mit einem sauberen Tuch zum Entfernen des abgeschliffenen Glasstaubs. Durch Nichtbeachtung wird es zu Glaskratzer, Druckverlust und Verringerung der Haltekraft führen. Die Lebensdauer der Saugscheiben kann durch gelegentlichen Wischen der Oberfläche mit technischem Glyzerin, CRL Art. Nr: GL22 verlängert werden.

Nach längerem Gebrauch, könnte es notwendig sein die Motorbürsten zu ersetzen. Diese sind äußerlich dienlich und verfügbar als Ersatzteil. Wenn Ihre Maschine nicht startet, prüfen Sie die 10-Amp. Sicherung auf der Rückseite der Maschine.

Wenn Sie Ihre Maschine nicht benutzen, lagern Sie sie in einem sauberen trockenen Ort.

DIAMANTBOHRER

Diese Maschine ist für den Gebrauch von CRL Belgien-Gewinde montierten, Multi-Schicht Bohrer konzipiert. Die Montierung verwendet ein Außengewinde am Bohrer und Innengewinde auf der Spindel den passenden verjüngten Schaft zusammen zu ziehen. Dieser Entwurf sichert das korrekte Laufen des Werkzeugs. Sie können unsere PDT Serie Metall gebundene Bohrer oder unsere HBT elektroformte Bohrer verwenden. Die Maschine wird Bohrergrößen von 3 mm bis 102 mm (1/8"-4") annehmen. Sie können auch CRL Versenker mit Anschlussgewinde und Zapfensenker in dieser Maschine verwenden.

KÜHLMITTEL

Benutzen Sie immer richtiges Kühlmittel mit Ihrer AMZ1 Bohrmaschine. Kühlmittel verlängert die Lebensdauer Ihrer Bohrer und verhindert Korrosion innerhalb der Bohrmaschine. Wir empfehlen CRL Kühlmittelkonzentrat für Diamantwerkzeug Art. Nr. DTC80GL für optimale Kühlung und Schmierung. CRL Kühlmittel für Diamantwerkzeug wird in konzentrierter Form verkauft und ist mit Wasser im Verhältnis von 50 Teilen Wasser zu einem Teil konzentrierter Kühlmittel verdünnt. Die Zufuhr des Wasser/Kühlmittellösung wird von einem optimalen Druckbehälter-Zusammenstellung vorgesehen, CRL Art. Nr. PTA.

CRL SCHÄRFSTEINE FÜR DIAMANTBOHRER

Verlängern Sie die Lebensdauer Ihrer Bohrer, durch gelegentlicher Anwendung mit unseren CRL Schärfsteinen. Für den Einsatz auf Multi-Schicht-Bohrer der Schärfstein erschafft neue Spanräume (Kristall) für Verlängerung der Bohrerlebensdauer und aggressiven Schneidefähigkeit. Vor dem Gebrauch den Stein immer mit Wasser durchtränken. Halten Sie den Steinblock für Sicherheit fest.

BOHRERDURCHMESSER	GRÖSSE DES SCHÄRFSTEINS	CRL ART. NR.
3 mm - 44 mm (1/8"-1-3/4")	51 x 152 x 12 mm (2"x6"x1/2")	PDSS
3 mm - 89 mm (1/8"-3-1/2")	102 x 152 x 24 mm (4"x6"x1")	PDSS3
3 mm - 140 mm (1/8"-5-1/2")	152 x 152 x 12 mm (6"x6"x1/2")	PDSS4

GARANTIE:

Ihre AMZ1 Bohrmaschine hat eine 6-monatige Garantie an Hauptkomponenten. Wenn während dieser Zeit, bei normalen Gebrauch Versagen vorkommt, wird CRL es dem Käufer kostenlos reparieren oder ersetzen. Diese Garantie ist nichtig, wenn die Maschine bei den Kunden missbraucht oder zerlegt wurde. Elektrische Komponente und Saugscheiben sind unter dieser Garantie nicht bedeckt.

ERSATZTEILE

CRL unterhält eine Bestand an Ersatzteilen für AMZ1 Maschinen. Bitte geben Sie die Bestellnummer der benötigten Ersatzteile und kontaktieren Sie uns nach Verfügbarkeit.

Für Ersatzteile und Service kontaktieren Sie:

C.R. LAURENCE CO., INC. Telefone Nr. (323) 588-1281
2503 E. Vernon Avenue Gebührenfrei: (800) 421-6144
Los Angeles, California 90058-1897 Fax (323) 581-6522
Fax (800) 262-3299

Webseite: <http://www.crlaurence.de> E-Mail: crl@crlaurence.de

CRL Produktions Diamant-Glasbohrmaschine
 Artikel Nr. AMZ1 STÜCKLISTE

Zeichnungsnummer	Beschreibung	Artikel Nr.	Benötigte Menge
01	Kontrollkasten		
02	Geschwindigkeitskontrolle		
03	Ein/Aus-Netzschalter		
04	Oberer Griff		
05	DC Motor		
06	Hebelknopf (allein)		
06A	Auf/Nieder Bohrhebel		
07	Ersatz-Motorkugellager		
07A	Kugellagergehäuse		
08	Hubkontrollbeilagscheibe		
10	Ventil		
11	Ventilgehäuse		
14	Kohlenbürste		
15	250V 7A Sicherung		
16	Hauptbaukörper		
18	Federabdeckung		
20	Saugschalenhebelbausatz		
21	Rändelmutter		
22	Gummischeibe		
23	Puffer		
24	Maschinbasis		
25	Külmittelhaltering		
26	Geschwindigkeitskontroll-Schaltplatte		

CRL Metall gebundener Diamantbohrer
 CRL Metall gebundener Diamantbohrer können in mobilen Bohrmaschinen eingesetzt werden und sind besonders für hohe Produktionsanlagen mit Wasser/Kühlmittel Spannfutter wie Doppel gegensätzlichen Bohrmaschinen geeignet. Metall gebundener Diamantbohrer bieten die größte Lebensdauer aller Arten von Glasbohrer. Die Qualität der CRL Metall gebundenen Diamantbohrer ist die feinste und haben eine 10 mm (3/8") tiefe Einschnitt Matrix gefüllt mit Diamanten und Bronzeverbindung, die brüchiger als plattierte Bohrer sind. Auf diesem Grund sollten sie immer in korrekt laufenden Maschinen auf flachen Glasflächen verwendet werden. Benutzen Sie einen nassen Schärffstein um frische Diamantkristalle zu schaffen, wenn sich die Schneidfähigkeit verlangsamt.

Art.Nr. GRÖSSE GRÖSSE
 (FRAKTIONELLE) (MM)

CAT. NO.	SIZE (FRACTIONAL)	SIZE (MM)	CAT. NO.	SIZE (FRACTIONAL)	SIZE (MM)	CAT. NO.	SIZE (FRACTIONAL)	SIZE (MM)	CAT. NO.	SIZE (FRACTIONAL)	SIZE (MM)
PDT3MM	—	3mm	PDT13MM	—	13mm	PDT27MM	—	27mm	PDT212	2-1/2"	63mm
PDT18	1/8"	4mm	PDT916	9/16"	14mm	PDT118	1-1/8"	29mm	PDT234	2-3/4"	70mm
PDT316	3/16"	5mm	PDT58	5/8"	16mm	PDT11316	1-3/16"	30mm	PDT3	3"	76mm
PDT6MM	—	6mm	PDT1116	11/16"	17mm	PDT114	1-1/4"	31mm	PDT314	3-1/4"	83mm
PDT14	1/4"	6.5mm	PDT34	3/4"	19mm	PDT32MM	—	32mm	PDT312	3-1/2"	89mm
PDT516	5/16"	8mm	PDT20MM	—	20mm	PDT138	1-3/8"	35mm	PDT334	3-3/4"	96mm
PDT9MM	—	9mm	PDT1316	13/16"	21mm	PDT112	1-1/2"	38mm	PDT100MM	—	100mm
PDT38	3/8"	10mm	PDT78	7/8"	22mm	PDT134	1-3/4"	45mm	PDT4	4"	102mm
PDT716	7/16"	11mm	PDT24MM	—	24mm	PDT2	2"	51mm	Fractional sizes shown is closest to metric size. All CRL diamond drills may be combined for quantity pricing. Please see directions for drill speed.		
PDT12MM	—	12mm	PDT25MM	—	25mm	PDT218	2-1/8"	54mm			
PDT12	1/2"	12.7mm	PDT1	1"	26mm	PDT214	2-1/4"	57mm			

Die gezeigten fraktionellen Größen sind den metrischen Größen nahe. Alle CRL Diamantbohrer können für Mengenrabatt kombiniert werden. Bitte Siehe die Geschwindigkeitshinweise.

CRL Elektrogeformte Diamantbohrer

CRL Elektrogeformte Diamantbohrer sind dünnwandig mit einer 12,7 mm (1/2") tiefen mehrschichtigen Diamantenauflage und Bindemittelmatrix für schnelles Schneiden hoher Produktionsbohrungen designed.

Auf Grund derer fragilen Natur sollten diese Art Bohrer nur in einer Präzisionsmaschine, wie AMZ1 eingesetzt werden.

Schärfen dieser Bohrer ist erforderlich die Schneidfähigkeit für die schnelle Produktion beizubehalten.

Ar. Nr. Bohrerdurchmesser

CAT. NO.	DRILL DIAMETER	CAT. NO.	DRILL DIAMETER	CAT. NO.	DRILL DIAMETER
HBT332	3/32"	HBT58	5/8"	HBT134	1-3/4"
HBT18	1/8"	HBT34	3/4"	HBT2	2"
HBT316	3/16"	HBT1316	13/16"	HBT214	2-1/4"
HBT14	1/4"	HBT78	7/8"	HBT212	2-1/2"
HBT516	5/16"	HBT1	1"	HBT234	2-3/4"
HBT38	3/8"	HBT114	1-1/4"	HBT3	3"
HBT716	7/16"	HBT138	1-3/8"	HBT312	3-1/2"
HBT12	1/2"	HBT1716	1-7/16"	HBT4	4"
HBT916	9/16"	HBT112	1-1/2"		Please see directions for drill speed.

Bitte Siehe die Geschwindigkeitshinweise.

CRL Belgien-Stil Diamant-Kegelsenker

CRL Belgien-Stil Diamant-Kegelsenker sind mit Metall gebundenen Diamant Verfahren hergestellt. Eine Rille in Kopf führt Wasser in die Senkerfront. Der 90° Winkel ist perfekt, eine Abschrägung in das Glasloch zu machen.

Art.Nr	Durchmesser	Grad
CAT. NO.	DIAMETER	DEGREE
BDC12	1/2"	90°
BDC1	1"	90°
BDC112	1-1/2"	90°

CRL

Diamant-Zapfensenker

- Kundenspezifische Größen lieferbar

Konzipiert für Flachbodenbohrungen für teilweiser Glastiefe. In der Mitte zugeführte Wasser/Kühlmittel ist notwendig. Nur mit Belgien Halterung Abgestumpfte Zapfensenker plattiert mit 100 Körnung können neu plattiert werden. Drei gängigsten Größen.

Art.Nr.	Spitzendurchmesser
CAT. NO.	TIP DIAMETER
SF14	1/4"
SF38	3/8"
SF12	1/2"

CRL Kühlmittel für Diamantwerkzeug

- Maximiert Lebensdauer der Diamantwerkzeuge
- Designed zum Bohren & Schneiden
- Nicht gefährlich
- Konzentriert, Verdünnt mit 50 Teile Wasser zu 1 Teil Konzentrat

Mischen Sie CRL Kühlmittelkonzentrat für Diamantwerkzeuge mit Wasser , um eine hervorragende Lösung zum Bohren und Schneiden zu schaffen. Das Kühlmittel senkt die Temperatur auf der Kontaktzone, so dass das Werkzeug die Diamantkristalle länger haltet.

CRL Kühlmittel für Diamantwerkzeug ist sparsamer im Verbrauch, da es in konzentrierter Form kommt und mit 50 Teil Wasser gegen 1 Teil

Kühlmittel verdünnt wird. Erhältlich in Gallonen < 3,785 Liter, Quarts < 945 ml und 8 oz. < 236 ml Flaschen

CRL Schärfeite

Verwendet um neue Diamanten auf den Bohrern freizulegen.

Verwenden Sie den richtigen Schärfeite, um die maximale Lebensdauer ihrer Diamantbohrer zu erzielen. Dieser stark schrumpfende Schärfeite entfernt verbrauchte Diamanten und Klebestellen und bringt frische Kristalle zum Schneiden an die Oberfläche. Verwenden Sie einen mehrschichtigen Bohrer nach Bedarf. Saturieren Sie den Stein, durch 5 Minuten in einem Wassereimer liegen vor Gebrauch.

Art. Nr.:	GRÖSSE	ERTRAG		BOHRERGRÖSSE	
CAT. NO.	SIZE	YIELD	CAT. NO.	SIZE	DRILL SIZES
DTC80Z	Gallon	50 Gallons	PDSS	2" x 7" x 1/2"	1/8" - 1-3/4"
DTC80QT	Quart	12.5 Gallons	PDSS3	4" x 6" x 1"	1/8" - 3-1/2"
DTC80GL	8 Ounces	3 Gallons	PDSS4	6" x 8-1/2" x 1/2"	1/8" - 5-1/2"

Eine CRL Mobile Produktions Diamant-Glasbohrmaschine, Diamant

Art. Nr.AMZ1 Bedienungsanleitungen