

RUBI® radzi – jak wiercić „na sucho” otwory w płytkach gresowych

Dzięki kontaktom ze specjalistami z branży budowlanej oraz przemysłu ceramicznego, RUBI® systematycznie wzbogaca gamę narzędzi do wiercenia. Ciągły rozwój, badanie rynku i testy laboratoryjne mają na celu dostarczenie glazurnikom narzędzi do szybkiego i bezawaryjnego wykonywania nawet najtrudniejszych prac.

Odpowiadając na liczne zapytania otrzymywane od klientów, krótko omówimy proponowany przez firmę RUBI® sposób korzystania z nowych koronek diamentowych do wiercenia na sucho (fotografia 1). Umożliwiają one wykonywanie otworów w twardych materiałach ceramicznych, np. gresie porcelanowym (w tym także szkliwionym) w szerokim zakresie średnic.

Istnieje kilka sposobów wykonywania otworów w twardych płytkach gresowych. W przypadku, gdy do tego celu używamy

wiertarki (fotografia 2), to możemy robić to jedynie w wersji „na mokro”, tj. za pomocą koronek diamentowych chłodzonych wodą, co w niektórych sytuacjach jest uciążliwe lub niewykonalne. Innym, mniej profesjonalnym sposobem jest nacinanie tarczą diamentową i wyłamywanie otworu obcęgami, co pozostawia nieregularne krawędzie i jest nieskuteczne w przypadku otworów o niewielkiej średnicy. Metody, polegające np. na użyciu wiertel widiowych to żmudna, a nieraz wręcz niewykonalna operacja, która często kończy się zniszczeniem wiertła lub uszkodzeniem płytki.

Fachowe wykonanie otworu „na sucho” wymaga posłużenia się **wysokoobrotową szlifierką** (10–14 tys. obrotów na minutę) (fotografia 3) **z diamentowymi koronkami do wiercenia na sucho**. RUBI® oferuje koronki średnicy 20–65 mm (nr katalogowy 04910 do 04916), które zaleca stosować ze szlifierką A-115-N (nr kat. 50942) lub A-125-N (nr kat. 50941). Dodatkowym elementem, który umożliwia precyzyjne i bezpieczne wykonanie otworu wysokoobrotową szlifierką z koronką diamentową jest **przewodnica centrująca** (nr kat. 50910) – fotografia 4. Jest ona mocowana do podłoża za pomocą przyssawki i ma możliwość regulacji średnicy w zakresie 20–90 mm. Jej głównym zadaniem jest zapobieżenie niekontrolowanym przesunięciom narzędzia podczas wykonywania operacji.

Kilka praktycznych uwag. Koronki do wiercenia na sucho umożliwiają wykonywanie otworów w sytuacjach, w których praca na mokro byłaby kłopotliwa (brak wody, bliskość elementów elektrycznych itp.) lub wręcz niewykonalna. Konieczne jest zastosowanie szlifierki, gdyż koronki diamentowe do wiercenia na sucho pracują na bardzo wysokich obrotach (10 tys.–14 tys. obr./min).

Należy pamiętać, że otwór wykonujemy w płytce nie zamocowanej do podłoża.

Przy wierceniu otworu na sucho wysokoobrotową szlifierką zaleca się używanie przewodnicy centrującej koronkę diamentową, którą do płytki mocuje się za pomocą przyssawki (fotografia 5). Właściwe działanie przyssawki wymaga, aby powierzchnia jej mocowania była gładka.

Inną kwestią, na którą należy zwrócić uwagę przy używaniu koronki diamentowej „na sucho”, jest sposób wykonywania otworu. W odróżnieniu od tradycyjnych narzędzi wolnoobrotowych, w przypadku których precyzyjny otwór uzyskuje się przez



Fot. 1. Koronki diamentowe do wiercenia na sucho



Fot. 2. Do wiercenia otworów „na sucho” w gresie nie stosuje się wiertarek



Fot. 3. Wykonanie otworu „na sucho” wymaga posłużenia się wysokoobrotową szlifierką



Fot. 4. Przewodnica centrująca



Fot. 5. Prowadnicę centrującą mocuje się do płytki za pomocą przyssawki



Fot. 6. Koronki wysokoobrotowe pracujące „na sucho” powinny być prowadzone w prowadnicy centrującej ruchem okrężnym



Fot. 7. Wiercenie wykonuje się wprowadzając koronkę w materiał z niewielkim odchyleniem

prostopadle oddziaływanie na nawiercany materiał, koronki wysokoobrotowe pracujące na sucho powinny być prowadzone w prowadnicy centrującej ruchem okrężnym (fotografia 6).

Wiercenie ruchem okrężnym wykonuje się wprowadzając koronkę w materiał nie pionowo, lecz z niewielkim odchyleniem (fotografia 7), które przez ruch kolisty narzędzia kontynuuje się podczas całego procesu wiercenia. Dzięki tej technice uzyskamy lepsze chłodzenie koronki, a co za tym idzie – jej większą wydajność i trwałość. Prostopadle wykonywanie otworu ogranicza bowiem cyrkulację powietrza w strefie skrawania narzędzia i powoduje znacznie szybsze jego zużycie.

RUBI® – SOLIDNOŚĆ I ELEGANCJA

PROFESJONALNE
NARZĘDZIA
I MATERIAŁY
DO PRZECINANIA,
WIERCENIA,
UKŁADANIA
I KONSERWACJI
PŁYTEK
CERAMICZNYCH



RUBI POLSKA
NOWA EUROPEJSKA
FILIA RENOMOWANEGO
HISPANSKIEGO
PRODUKENTA ZAPRASZA
KLIENTÓW
I DYSTRYBUTORÓW
DO WSPÓŁPRACY.
WIEMY JAK TO SIĘ RUBI®



www.rubi.com

RUBI POLSKA Sp. z o.o.

Wiśniowy Business Park
Budynek E, 2 piętro
ul. Iłżecka 26
02-135 Warszawa, Polska
tel.: +48 22 575 71 10 - fax: +48 22 575 74 11
e-mail: rubipolska@rubi.com

Nowy adres (aktualny od maja 2007):
Ursynów Business Park
ul. Puławska 303, wejście B, I p.
02-785 Warszawa, Polska
tel.: +48 22 549 40 70 – fax +48 22 549 40 71

RUBI