

TECHNISCHE FICHE

.....

Hoe boor ik een gaatje in een tegel met accuschroefmachine?

Voor het monteren van beugels, douchestangen, wc-rolhouders en dergelijke moet, zowel voor volkeramische als voor geglaazuurde tegels, kan een glasboor gebruikt worden. Meestal met een diameter van 6mm of 8mm. Het boortje heeft een vorm van een kleine speer. Wanneer je je ervan kan verzekeren dat er geen risico is voor een elektrische schok is het afkoelen van de boor met een plantenspuit met water een goed hulpmiddel tegen het bot worden van de boorkop. Soms kunnen er slechts twee gaten gemaakt worden met één boortje. Dat hangt af van de kwaliteit van het boortje.

Kies een laag toerental en zet de klopfunctie af.

Bij gebruik van droogboren in geglaazuurde wandtegels kan het gebeuren dat de boren verglazen – door de hitte komt er een beetje gesmolten glazuur op de boor terecht – waardoor de boor niet meer werkt zoals het hoort. Haal dan het glazuur eraf met een staalborstel of door voorzichtig te tikken.

Tegels die nog niet geplaatst werden, moeten maximaal ondersteund worden door bv. een harde isolatieplaat onder de tegel te leggen.



Hoe boor ik een gaatje in een tegel met een accuschroefmachine of haakse slijper?

Deze techniek is moeilijker omdat de boren rond zijn. Sommige zijn wel voorzien van een centreer punt die later verwijderd kan worden, eenmaal de aanzet is gebeurd. Deze zijn gemakkelijker. De kraag is steeds voorzien van (kunst)diamant.

Er bestaan droogboren en natboren.

De droogboren koelen door middel van lucht of wax.

De natboren worden gekoeld door toevoeging van water.

Geschikt voor accuschroefmachine:



Natboor
Met centreerpunt
Waterkoeling



Droogboor
Zonder centreerpunt
Luchtgekoeld



Droogboor
Zonder centreerpunt
Koeling met wax

TECHNISCHE FICHE

.....
Geschikt voor de haakse slijper:



Droogboor kleine diameter
Zonder centreerpunt
Koeling met wax



Droogboor grotere diameter
Zonder centreerpunt
Luchtgekoeld

Werkwijze:

Zoek voordat je een diamantboor gaat gebruiken uit wat de aanbevolen snelheid is!

Controleer of je boormachine of haakse slijper aan deze eisen voldoet.

Zowel boven als onder de aanbevolen snelheid werken, is negatief voor het rendement van je boor en vergoot de kans op breuk.

BELANGRIJK: PENDELEN

Niet alle diamant van de droogboor mag in één keer de tegel raken.

Zet de boor dus niet vlak op de tegel, maar houd de boor schuin en maak steeds een pendelende/schommelende beweging.

Hierdoor is steeds maar een gedeelte van de boor in aanraking met de tegel.

Dit voorkomt het verbranden van de boor. Eénmaal verbrand, is ze bot.

Tijdens het boren moet de diamantboor continu worden gekoeld, met water of lucht.

Oververhitting is funest voor de boor. Natboren hebben een constante watertoevoer nodig.

BOORDIEPTE

De boordiepte is direct van invloed op het rendement van de boor, maar ook hier is de koeling weer van essentieel belang.

Hoe dieper er geboord moet worden, hoe meer koeling er moet zijn. Anders daalt het rendement enorm.

Verwijder altijd alle boorresten uit de boor. De koelstof (wax, water of lucht) moet namelijk vrij in de boor kunnen circuleren, om ervoor te zorgen dat de temperatuur niet te hoog oploopt en de boor verbrandt.

NIET FORCEREN

Last but not least. Diamantgereedschappen werken door wrijving. Daarom moet je de boor en het vermogen van de machine hun werk laten doen. Als je de boor forceert, wordt deze juist minder effectief en gaat ook minder lang mee. Eenmaal roodgloeiend gelopen zal de boor niet meer werken.

Elektrische boormachines moeten altijd zonder klopfunctie gebruikt worden.

Boren zonder centreerpunt gebeurt best in combinatie met een tegelboorgeleider:

Maar ook hier moet de boor steeds schuin ingezet worden.



TECHNISCHE FICHE

Hoe maak ik grotere uitsparingen?

Boor in alle hoeken (van het uit te sparen deel) een gat met een diameter van min. 8mm.
Nadien slijp je de zijden in tot aan de gaten en zorg je ervoor dat de hoeken afgerond blijven.
Scherpe hoeken van 90° kunnen na plaatsing nog barsten.

Hoe verzaag ik het best een tegel?

Hoe groter de tegels hoe groter het risico op breuk bij het bewerken van de tegels.
Er is enige techniek vereist en een goede diamantschijf om tot een goed resultaat te komen bij het slijpen van dikke keramische tegels.

Hierbij alvast enkele tips:

- Zorg voor maximale ondersteuning en een stabiele tafel die minstens even groot is als de tegel.
- Overhangende delen van de tegel (die afgezaagd worden) moeten vermeden worden. Ze veroorzaken spanning tijdens het slijpen waardoor de tegel willekeurig gaat breken.
- Plaats een harde isolatieplaat onder de (ganse) tegel zodat deze helemaal ondersteund is en niet hoeft vast of tegengehouden te worden.
- Ga tijdens het slijpen niet met de knie op de tegel zitten of oefen er geen te grote druk op uit.
- Belangrijk : Diamantgereedschappen werken door wrijving. Daarom moet je de schijf en het vermogen van de machine hun werk laten doen. Als je de schijf forceert, wordt deze juist minder effectief en gaat ook minder lang mee. Eenmaal roodgloeiend gelopen zal ze niet meer goed werken.
- Neem je tijd: 2 min. voor 1 lengte van 60 cm is niet abnormaal -> 4 min voor 120 cm is niet abnormaal
- Kom bij de laatste 15cm naar boven met de slijper en slijp een ondiepe sleuf (2-3mm) tot 5cm voor het einde van de tegel.
- De laatste 5 cm worden weer volledig doorgeslepen.
- De 2 voorgaande puntjes dienen zonder stoppen te gebeuren.
- Slijp nu de ondiepe sleuf voorzichtig verder door.

Er bestaan verschillende diamantschijven:

Zorg ervoor dat de snelheidsindicatie op de diamantschijf overeenkomt met de snelheid op je haakse slijper.
Plaats de schijf in de juiste looprichting van de haakse slijper. De looprichting staat op de schijf en de haakse slijper aangegeven.

Gebruik schijven met een doorlopend profiel.

Schijven met perforaties raken beter gekoeld.

Slijp regelmatig de schijf door in een slijpsteen te zagen.

