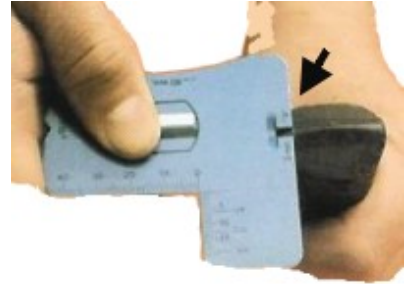


Kiintoporien hionta

Kiintoporiin pätee sama sääntö kuin porakruunuihin: - hio mieluummin liian ikäisin kuin liian myöhään.

Kiintopora olisi teroitettava viimeistään kun terä on kulunut 3mm mitattuna 5mm terän reunasta.

(kuva 4)



Kuva 4

Teroita terä noin 3/5-osa matkalta niin että reunoihin jää noin 3-5mm teroitamatonta, pyöreää osaa.

(kuva 5)

Pyöristä hieman teroitettua osaa käsin hiomakivellä. Liian terävä kovametalli rikkoutuu.

Jotkut kivilajit kuluttavat terää tavallista enemmän kulmista. Tämän seurauksena terään muodostuu vastakartio. Vaarana on terän juuttuminen porattaessa ja kovapalan rikkoutuminen. Vastakartion poistamiseksi hio terää hieman enemmän korkeussuunnassa. Vastakartiota voi poistaa myös hiomalla poran läpimittaa. Oikea vastakartio on maksimissaan 8mm.



Kuva 5

Oikea teräkulma tulisi olla 110° (kuva 6)



Kuva 6

Kaarevuussäde 80mm. (kuva 7)

Tarkista mausermitalla terän halkaisija. Oikea ero läpimittassa sarjassa seuraavaan on 1mm.



Kuva 7

Käsittele kiintoporia - kuten kaikkea porauskalustoa - asiaankuuluvalla tavalla. Iskut varteen tai varomattomat vasaraniskut kartiokruunua irroittaessa aiheuttavat lyöntilovia tankoon jolloin pora katkeaa kovassa rasituksessa.

(kuva 8)

Muista myös lastauksessa ja kuljetuksessa välttää terien ja nastojen "hakkaamista" toisiaan vasten. Älä myöskään jäähtyä poria tai kruunuja nopeasti esim. vedellä hionnan jälkeen.

Harjoittele hiomista vanhoilla porilla, älä uusilla.



Kuva 8