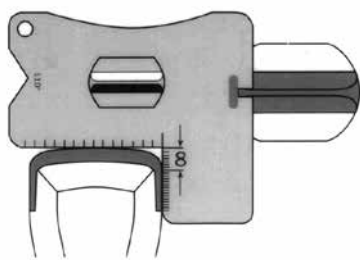
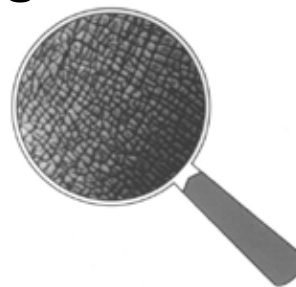


Sliping av helstangbor



Skjærslitasje

Slip når skjærslitasjen er 3 mm eller mer målt 5 mm fra skjærets ytre hjørne.



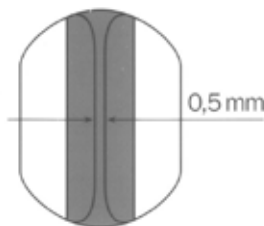
Se opp for "reptilhud"-effekten

Hvis det oppstår varmesprekker, "reptilhud", må disse slipes vekk. Hvis ikke vil de fordypes og ødelegge hardmetallet.

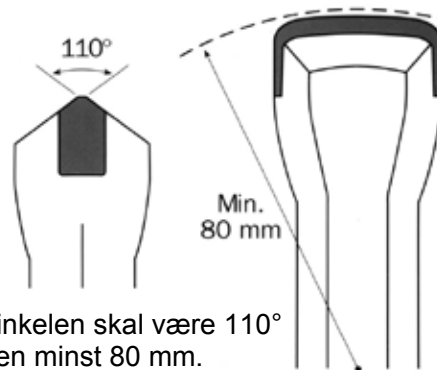
Selv om skjæret ikke har noen synlig slitasje skal det slipes etter 100 - 150 bormeter.

Sentrert skjær

Skjæreggen må være rett og i midten av skjæret. Slip like mye på begge sider og spar 0,5 mm av eggens slitfase.

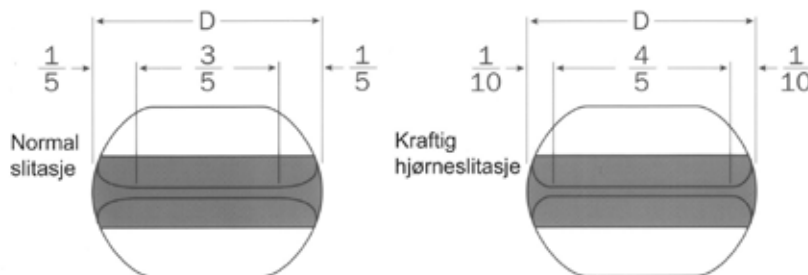


Riktig skjærvinkel og radius



Skjærvinkelen skal være 110° og radien minst 80 mm.

Sliping av borstålets hjørner



Slip ikke eggen på skjæret helt ut i hardmetallets hjørner. Eggen skal kun være 3/5 av diameteren.

Enkelte fjelltyper gir kraftig hjørneslitasje. Slip eggen da litt lenger og la det stå igjen 1/10 av diameteren på hver side.

Motkon



Motkon repareres ved diameter eller / og høyde sliping.

Ettersliping



Ta bort alle skarpe kanter og hjørner, bruk en bit av en gammel slipeskive.