

**ANVÄNDNINGSTIPS**

för fräsar, polerverktyg och borrar

**Större avverkningar av material**

Vid stora justeringar väljs en hårdmetallfräs med skurna egg som "skär" bort spånor ur materialet. Form på verktyget (ex. vis. konisk eller päronformad) väljs efter den del av insatsen som skall bearbetas.

**Slipning/Putsning**

För att avverka en mindre mängd material eller putsa efter ett grövre verktyg används en diamantfräs som består av fin "diamantsand" som är sintrad eller belagd på en metallstomme. Diamantfräsen ger en slätare yta men det är svårt att få bort "kanter" mellan olika slipytor.

**Finputsning**

För att få en slätare yta utan kanter kan en gummipolerare användas. Den ger en slät och matt yta ungefär som vi putsning med med pimpsten.

**Polering**

För finpolering till en blank yta används en putstrissa av garn eller annat textilmaterial tillsammans med polerpasta som både har en smörjande och polerande verkan.

Allmänt gäller att för att få en fin yta så måste slipning och polering ske i flera steg, från grövre till finare verktyg. Verktygsvalet kan variera- ovanstående är bara några exempel på lättanvända verktyg. För bästa åtkomlighet och slutresultat kan det behövas flera olika former av samma verktygstyp, t. ex. raka, koniska, päronformade, smala etc. Olika verktyg fungerar bäst vid olika varvtal. Ibland står en rekommendation på förpackningen. En bra regel kan vara att inte köra för sakta med grövre verktyg (fräsar) och inte köra för fort med finare verktyg (puts- och polerverktyg).

**Borrning**

För borrning används i första hand spiralborrar. Vid dimensioner över skaftdiametern 2,35 mm kan rundborr (rosenborr) användas för att rensa och vidga kanaler.

Det är viktigt att inte belasta utrustningen för hårt. Arbeta med relativt högt varvtal utan att trycka på för hårt. Borra korta bitar i taget och drag däremellan tillbaka borren så att den rensas från spån. Vid större håldimensioner kan det vara bra att börja med en smalare borr och därefter vidga med spiral- eller rundborr. Kom ihåg att vid låga varvtal är risken störst att köra fast. Försök ej att göra svängda kanaler - borra från båda hållen i stället. Träna på kasserade insatser!