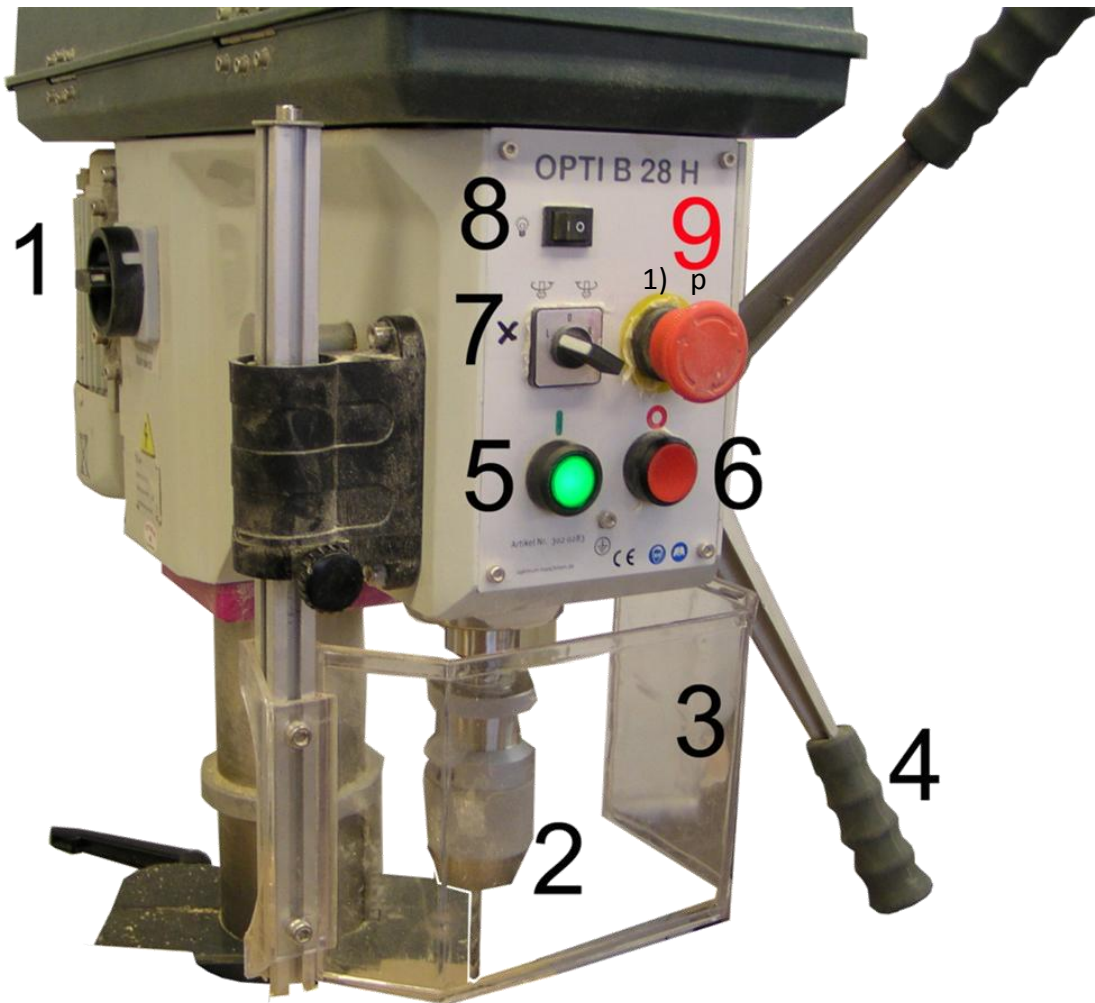


# PYLVÄSPORA OPTI B 28 H

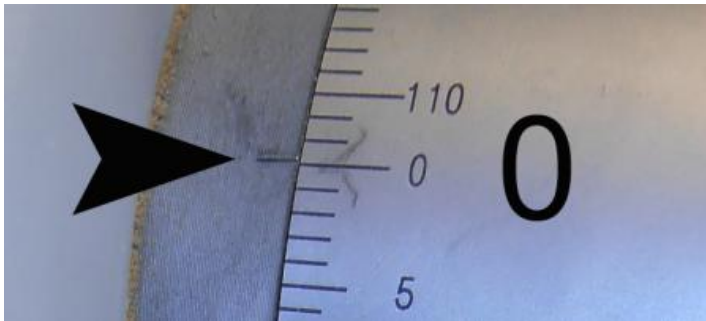


TERÄSUOJUKSEN AVAAMINEN PYSÄYTTÄÄ MOOTTORIN

- 1) päävirtakytkin
- 2) poraistukka
- 3) teräsuoja
- 4) porauskahva
- 5) käynnistys I
- 6) sammutus 0
- 7) pyörimissuunnan valinta
- 8) terävalo
- 9) hätäpainikekytkin

## PORAUSYVYYDEN SÄÄTÖ

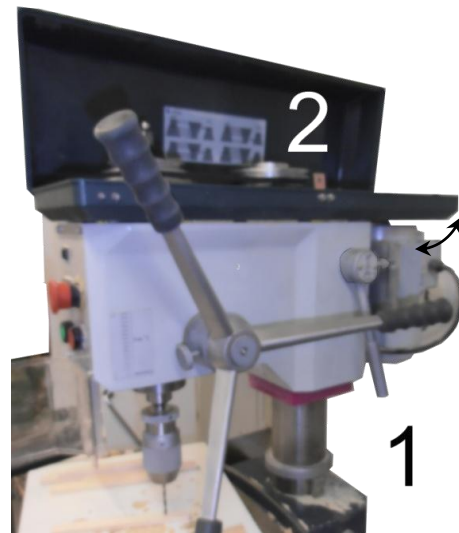
- laske *terä* aihion päälle
- avaa *lukitusruuvi 1*
- aseta *syvyys*säätö aluksi nolnaan 0
- käännä *kiekk*o haluttuun *syvyyslukemaan* (mm)
- kiristä *lukitusruuvi 1*



## KIERROSNPEUDEN VAIHTO

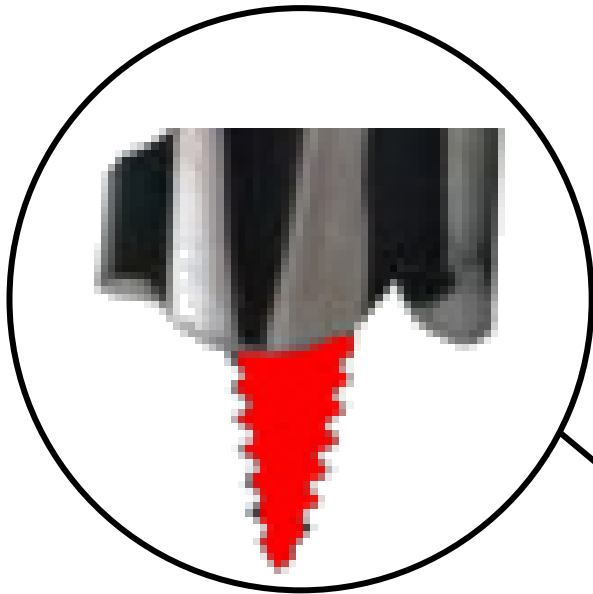
- muutetaan hihnan paikkaa vaihtamalla
- kierrokset 120 - 4000 RPM

- 1) löysää hihnat vivulla 1
- 2) vaihda hihnojen paikkaa
- 3) kiristä hihnat vivulla 1



OPTIB28H				kierrosnopeuden vaihto RPM			
Spindle		Motor		Spindle		Motor	
800				2200			
400				1500			
250				1100			
120				530			
1300				4000			
900				3000			
500				1800			
330				1400			

# PUUPORANTERÄVETOKÄRJELLÄ



**VETOKÄRKI**



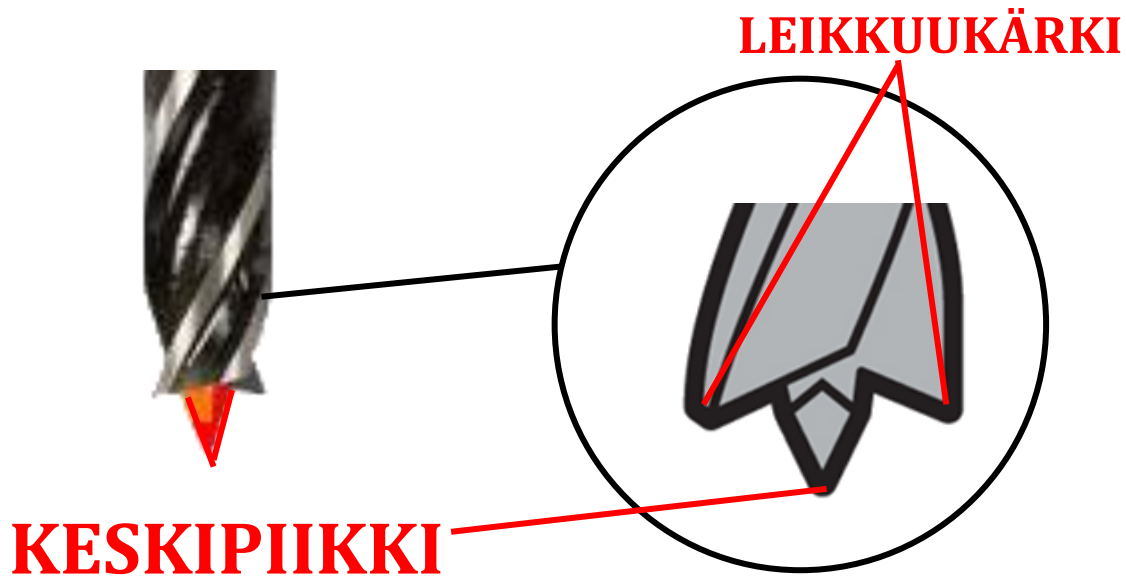
**KÄYTETÄÄN VAIN  
KÄSIPORALLA !**



**PIENET KIERROKSET!!**

# PUUPORANTERÄ KESKIPIIKILLÄ TAPITUSTERÄ

## TARKKA REIKÄ



## PYLVÄSPORAN KÄYTTÖ

- valitse oikea *terä*, tarkista terän *kunto*
- valitse oikea *kierrosluku*
- säädä *poraussyvyys*
- kiinnitä *aihio*
- merkitse *reiän tarkka paikka* ja *keskipiste*
- tee piikillä *PIENI alkureikä*
  - *alkureiän pitää olla niin pieni, että vain osa keskipiikin kärkeä uppoaa siihen*
- kohdista reikä *keskipiikkiin*
- lukitse *työpöydän* ja *aihion* kiinnitykset
- sulje *suojaileksi*
- käynnistä *pora*
- tarkista, että *keskipiikki osuu alkureikään*
- *poraa* sopivalla *syötöllä* *kierroslukuun* nähden

## TAPITUSTERÄ



- tarkka, siisti reikä

**500-2000 RPM**

**SUURIN  
KIERROSLUKU**

## METALLIPORANTERÄ PUULLE



- reiästä ei tule yhtä tarkka, eikä siisti kuin tapitusterällä

**500-2000 RPM**

## LAPIOTERÄ



- tarkka, siisti reikä

5 - 20 mm **300-1200 RPM**

20 - 30 mm **300-800 RPM**

30 - 40 mm **300-600 RPM**

## OKSAPORAT



**500-2000 RPM**

## TULPPATERÄ

**100-300 RPM**



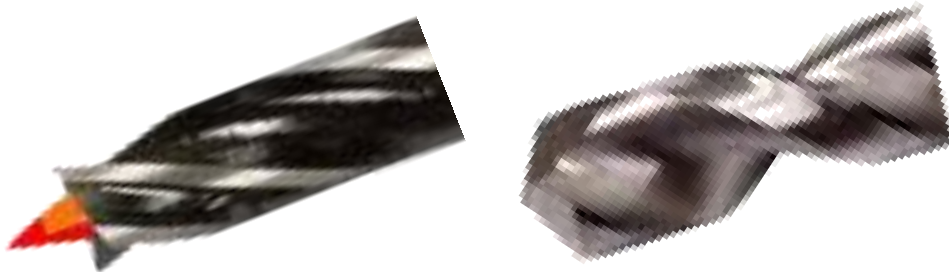
## REIKÄSAHAT



**100-200 RPM**

# KIERROSLUVUN VALINTA

PUU	PUU
TERÄN KOKO Ø MM	KIERROSLUKU RPM
≤ 5	1000 – 3000
6 – 10	800 – 1000
11 – 20	500 – 800
21 - 40	200 – 500
> 40	100 - 200



**TERÄN MAKSIMIKIERROKSILLA  
SIISTI REIKÄ**

Laskentakaava kierrosnopeudelle: 6000 JAETAAN TERÄN HALKAISIJALLA Ø (MM)= RPM

**PIENI TERÄ - ISOT KIERROKSET  
ISO TERÄ - PIENET KIERROKSET**