

**Borrkrona:** Vid Jb-1, Jb-2, Jb-3 kan stiftborrkrona som skärborrkrona användas. Typ och diameter anpassas till geologisk formation samt att ovanstående sjunkkriterier uppfylls. Vid Jb-tot skall borkronan utgöras av 57 mm stiftborrkrona som förses med backventil för att förhindra att lös jord tränger in i borkstålet under den statiska sonderingsfasen. Stiftborrkronan ska slipas när borksjunkning synbart blir lägre än förväntat, eller när andra skador börjat uppträda på stift eller skär. Stiftborrkrona ska slipas när slitfasen överstiger halva stiftets diameter. Vid periferislitage ska hårdmetallen slipas när släppningen är mindre än 0,5 mm på en stiftkrona. Skärborrkrona ska slipas senast när maximal slitfas är 2,4 mm mätt 5 mm från kronans periferi eller när maximalt periferislitage är 2 mm. Dessa kontroller utförs med en för ändamålet avsedd tolk



Figur 7.10 Borrkronor.

### 7.3.3 Parametrar

I **Tabell 7.5** görs en generell sammanställning av ingående krav på mätta parametrar samt godtagbart utförande för registrering och val av spolmedium.

### 7.3.4 Kontroller

**Fältkontroll** utförs dagligen vid borkning för att kontrollera att sensorernas och manometrarnas värde inte förändras sedan kalibreringen. All fältkontroll dokumenteras och förvaras i anslutning till borkriggen. Inför varje borkhål skall kontrolleras att borkkronan håller föreskrivna toleranser, att stålen är raka enligt föreskrivna toleranser, att inga mekaniska friktioner finns i borkrustningen, inställning av aktuellt matningstryck och rotationshastighet. Avvikelse åtgärdas före start av ny sondering eller vid den dagliga kontrollen, före dagens första sondering. Bedöms avvikelsen vara av sådan natur att den påverkar sonderingsresultatet i ringa omfattning kan sondering ändå utföras. Avvikelse måste emellertid alltid protokollföras. I syfte att kontrollera att gällande kalibreringsvärde innehålls utförs var 14:e dag eller när något har inträffat som befaras ha påverkat inställningar eller kalibreringar, kontroller av registreringsutrustning, givare och manometrar.

- Sjunkningshastighet kontrolleras genom att 1,00 m sondering görs i tomt borkhål eller ovanför markytan med konstant hastighet. Tiden mäts och om-