

Slibeteknik *Skærehastighed*

Vejledende skærehastigheder V_s og spåndybder a .

Skærehastighed V_s	uhærdet stål	20 - 35 m/sek
	hærdet stål	16 - 28 m/sek.
	støbejern	20 - 32 m/sek.
	messing	20 - 30 m/sek.

Spåndybde a	skrub	0,01 - 0,03 mm
	slet	0,002 - 0,005 mm

Spåndybdeværdierne er vejledende for slibemaskiner brugt ved værktøjsfremstilling. Maskinstabilitet, emneform, opspændingsstabilitet og køleforhold kan især ved skrubslibning betyde mindre værdier.

Afretningsdybder a_1	skrub	0,01 - 0,03 mm
	slet	0,005 - 0,01 mm

Afretningstilspænding S_1 Enkeltkondiamant SKARP	skrub	0,2 - 0,3 mm
	slet	0,05 - 0,1 mm

Flerkornsdiamant	skrub	0,4 - 0,7 mm
	slet	0,15 - 0,3 mm

Emnehastighed V_e	skrub	15 - 20 m/min
	slet	6 - 12 m/min

Sidetilspænding S	skrub	1/2 - 2/3 af slibeskivebredde
	slet	1/4 - 1/3 af slibeskivebredde

For rundslibemaskinerne:	Spindelhastigheder n	1600 Omdr./min.
		1975 Omdr./min.
		2200 Omdr./min.

Emnedok n_e	80 Omdr./min.
	175 Omdr./min.
	380 Omdr./min.
	800 Omdr./min.