

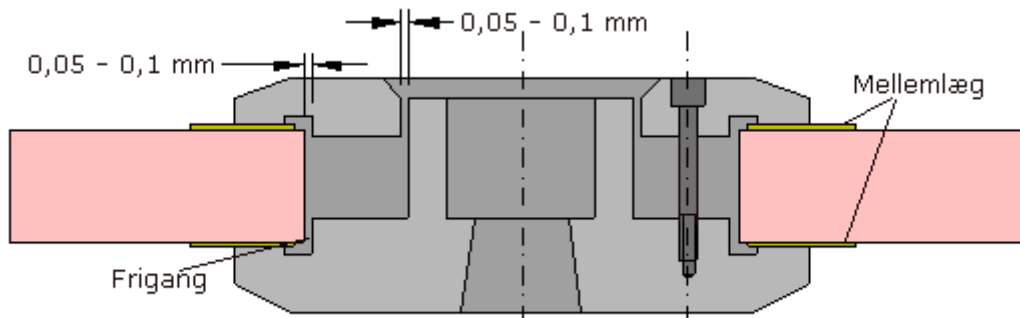
Slibeteknik Opspænding af slibeskive

Før en slibeskive opspændes på sit nav, bør følgende ting kontrolleres:
Kontroller skiven for revner og foretag en klangprøve ved at slå let på siden af den med f.eks. et skruetrækkerhoved.

Hæng skiven på et hammerskaft, ellers kommer den ikke i svingninger. Den skal have en høj klang. En dump lyd tyder på revner, og skiven skal da returneres.

Skiven skal gå let på navet, hvis den ikke selv kan falde på plads, må hullet drejes ud.

Enhver tvang kan forårsage sprængning under brugen. Overmålet bør andrage 0,10 - 0,2 mm.



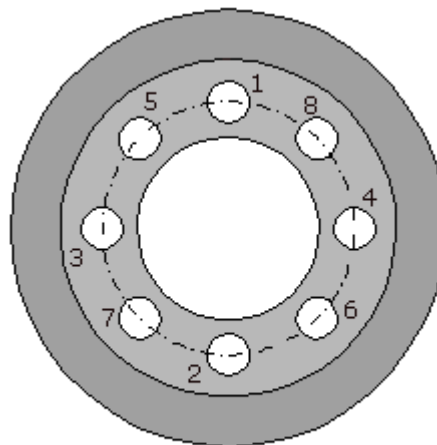
Slibeskiven og den løse flange skal kunne gå let på navet.

Kontroller, at slibespindelens omdrejningstal er i overensstemmelse med slibeskvens maximumshastighed, som skal være angivet på skiven.

Mellem flange og skive skal anbringes et mellemlæg. Oftest leveres skiverne med papmellemlæg påklisset. I visse tilfælde er det dog hensigtsmæssigt at udskifte papstykkerne med en gummiskive 0,5 - 1 mm tyk.

Rengør flanger, gevind og skivens sider omhyggeligt for slibestøv og løse korn. Blæs svalehalespor for afballanceringsklodser rene.

Ved sammenspænding er det vigtigt, at skruerne ikke strammes for hårdt, og at de spændes ens.



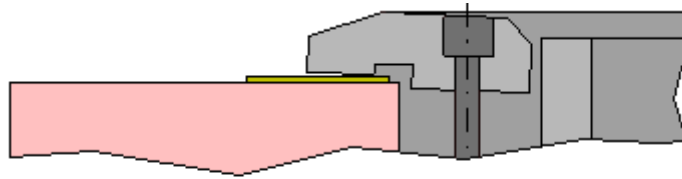
Stram skruerne i den angivne nummerorden og ad to gange.

Dette gøres bedst ved at spænde alle skruer let. Derefter strammes de skiftevis og diametralt modsat, således at trykket bliver jævnt fordelt over hele flangen. Især skiver med stort hul skal der udvises forsigtighed.

Hvis skruerne strammes for meget, kan flangerne fjedre, og dette kan give sig udslag i farlige spændinger i skiven. Det kan være formålstjenligt at benytte en momentnøgle.

Slibeteknik

Opspænding af slibeskive



Kontroller efter fastspændingen, at flangerne ikke fjedrer.
Det vil næsten uungåeligt føre til sprængning af skiven.
Flangernes størrelse må ikke være mindre end $1/3$ af slibeskivens diameter.