

Polering Højglanspolering

Højglanspolering

Et værktøjsstål der skal poleres, og kravet er højglans, kræver et stål der er ustressed, og deformationen i overfladen ikke er dybere, end det kan fjernes ved poleringen.

For at måle ruheden er det nødvendigt at forstørre overfladen op, for at se sporenes retning. Overfladen vil nu virke spejlende. Den spejlende effekt opnås når ridserne fra poleringen ligger tættere, end svarende til bølgelængden af det indfaldende lys.

Højglanspoleringen begynder på et værktøjsstål, der er hærdet til ca. HRC 60 ved omkring de 3 mm på et mellemhårdt bæreværktøj.

Generelle regler:

Til hårde materialer

grove korn og
hårde bæreværktøjer

Til bløde materialer

finere korn med
blødere bæreværktøjer

Bruges hårdere bæreværktøjer i forbindelse med finere kornstørrelser, fås en mere geometrisk korrekt overflade, end hvis blødere bæreværktøjer var blevet brugt!

Bruges blødere bæreværktøjer til grovere korn, fås nok mere blanke overflader, men dette er på bekostning af overfladegeometrien.

