

Udvidet slibeteknik



Generelt:

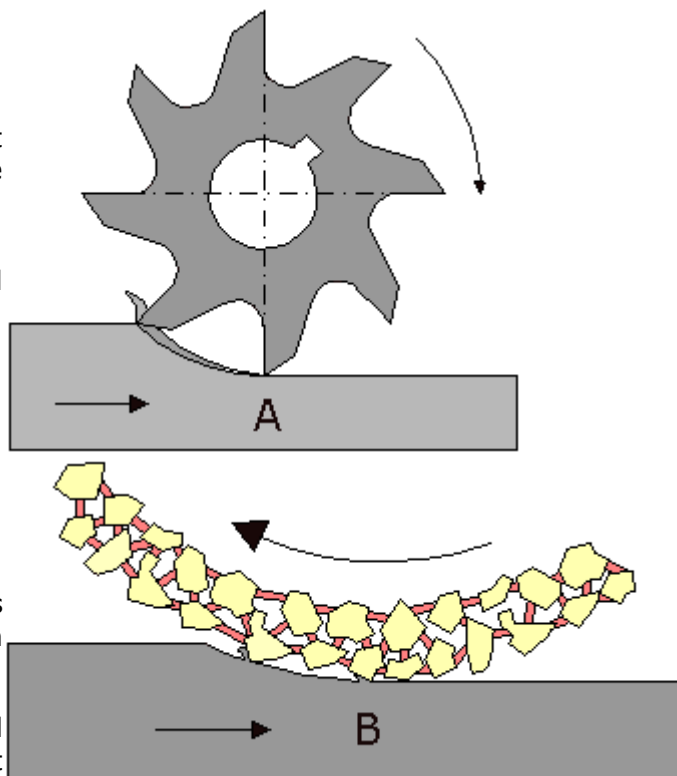
Slibning er en spåntagende bearbejdningsproces, ligesom drejning, boring og fræsning.

Spåntagning ved slibning kan vanskeligt sammenlignes med nogle af de kendte metoder. Den kan bedst sammenlignes med fræsning med en mangeskærsfræser.

Medens fræseren arbejder med kendte skærevinkler, arbejder slibeskiven med en masse vilkårligt indlejrede slibekorn, som hver især udgør et skær.

Slibekornenes skærevinkler er for så vidt ukendte, men undersøgelser har vist, at de hovedsageligt ligger mellem 0° og 80° .

Ligheden mellem spåndannelse ved fræsning **A** og ved slibning **B**.



Inden for maskinel spåntagning betragtes slibningen først og fremmest som en finbearbejdningsproces.

Her er kravene til mål- og formnøjagtighed samt overfladebeskaffenhed normalt meget store.

Præcisionsslibning stiller meget store krav til maskinens nøjagtighed og stabilitet, til operatørens faglige kunnen, til hans fantasi og evne til at kombinere de rigtige metoder, slibeskiver og bearbejdningsdata.