

Udvidet slibeteknik *Skærehastighed*

Vejledende skærehastigheder

Vs og spåndybder a.

Skærehastighed Vs 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.

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 ne 80 Omdr./min.

175 Omdr./min.

380 Omdr./min.

800 Omdr./min.