

## Udvidet slibeteknik Planslibning

Valget af den rigtige slibeskive er afgørende for at opnå stor nøjagtighed med hensyn til planhed, overflade og form.

Man anvender hovedsagelig t keramisk bundne og dermed køle/smørebestandige slibeskiver. Derved opnås en høj udspåningsevne samt en kold slibning.



### De almindeligste kriterier for en økonomisk slibning er:

Kort slibetid, godt sliberesultat, mindst mulig afretning og lang levetid.

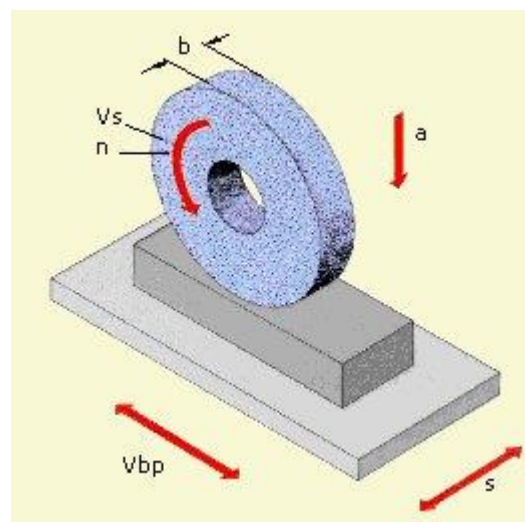
### Ulemperne er:

Stærk kantslid, stort sideværts tryk, stærk lokal brænding.

### Hastigheder

1. Beregning af slibeskivens skærehastighed  $V_s$  i m/sek.

$$V_s = \frac{n \times D_s \times \pi}{1000 \times 60}$$



## Udvidet slibeteknik Planslibning

2. Beregning af  
slibeskiveomdrejninger  $n_s$  pr.  
min. 
$$n_s = \frac{V_s \times 1000 \times 60}{D_s \times \pi}$$

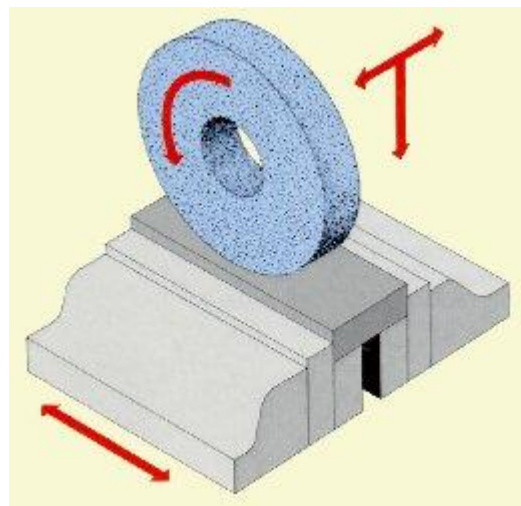
$D_s$  = slibeskivens aktuelle  
diameter i mm.

$n_s$  = slibeskivens  
omdrejninger pr. min.

$V_e$  = emnehastighed i m. pr.  
min. 
$$V_{br} = \frac{60 \times \text{emnelængde}}{n_e \times S_e}$$

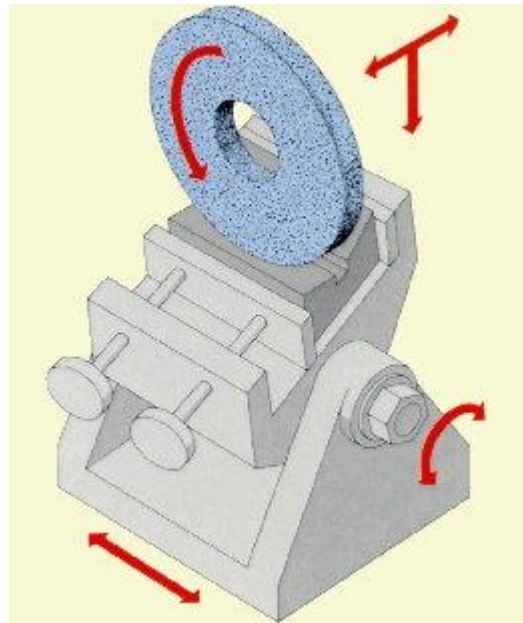


Slibning med mekanisk opspænding af emnet.

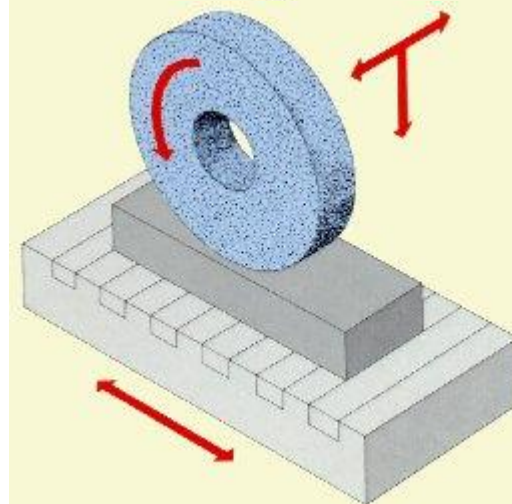


## Udvidet slibeteknik Planslibning

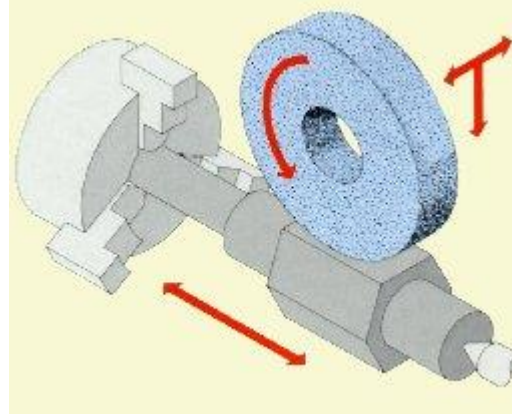
Slibning med emnet opspændt i svingbar skruestik.



Slibning med magnetisk opspænding af emnet.

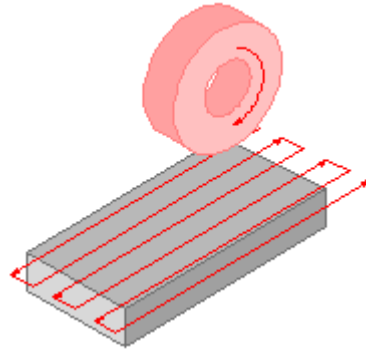


Slibning med emnet opspændt i imellem pinoler.

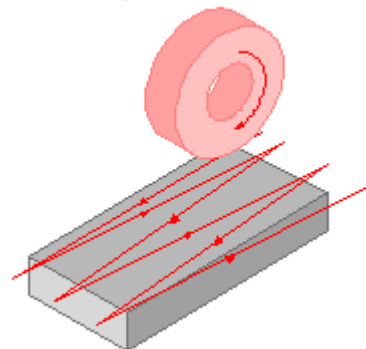


## Udvidet slibeteknik Planslibning

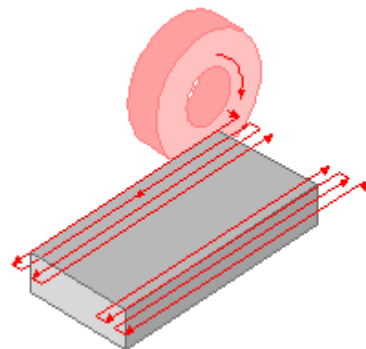
Planslibning med side-tilspænding når bordet vender.



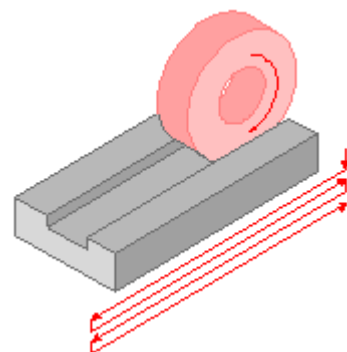
Planslibning med kontinuerlig side-tilspænding



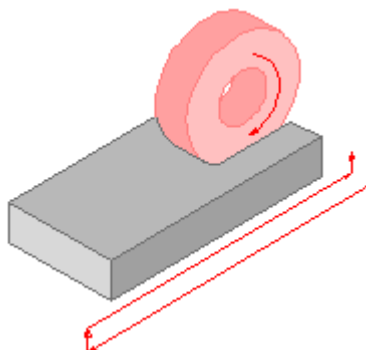
Slibning med siden af slibeskiven.



Profilslibning med spåntagning hver gang bordet vender i X-retning.

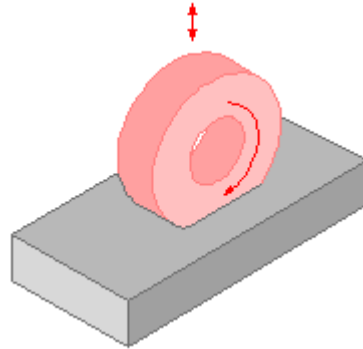


Fuldsnit-slibning i en X- bevægelse



## *Udvidet slibeteknik* *Planslibning*

Fuldsnit-slibning i en Z- bevægelse.



CNC-slibning

