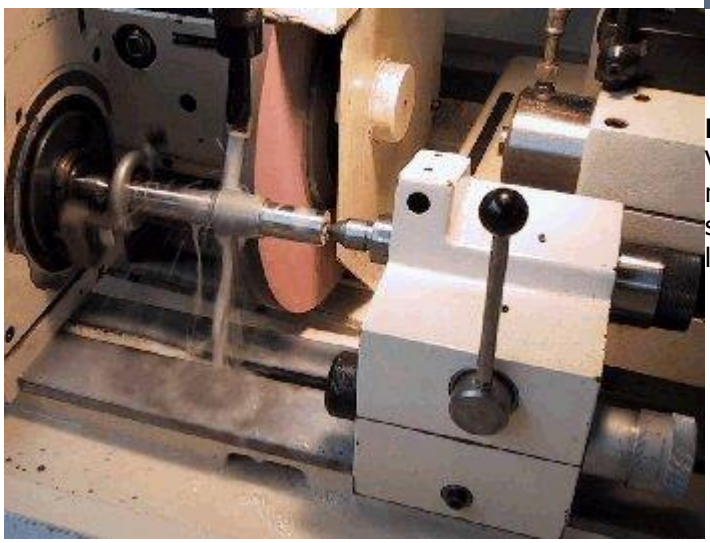
Udvidet slibeteknik
Rundslibning

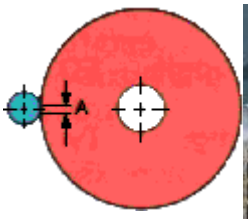
Periferihastigheden:
Periferihastigheden på emnet betyder meget fordi at jo større periferihastig-heden er, des blødere virker slibeskiven..



Emnets længde:
Ved bearbejdning af forholdsvis lange emner kan man blive tvunget til at benytte en lidt hårdere slibeskive, fordi slibeskiven slides konisk under det lange slag.

Udvidet slibeteknik
Rundslibning

Emnets diameter:
En lille kontaktflade, ved små emner, giver også en lille kontaktflade (ved udvendig rundslibning). Ved slibning af store diametre kræves blødere slibeskiver. (Se afsnit om skærehastighed)

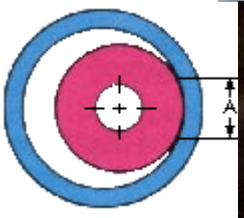


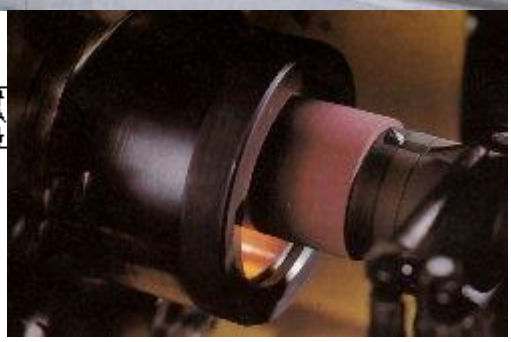
Pinolhullerne:
Pinolhullerne er en forudsætning for et godt sliberesultat. Hvis der stilles specielle krav til overfladen kan det være nødvendigt at slibe pinolhullerne.

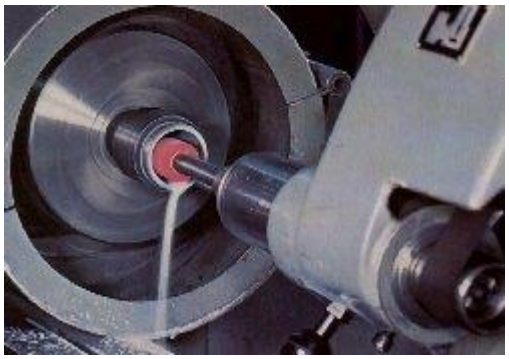
Opspænding mellem pinoler:
Trykket mellem pinolerne må ikke være større end, emnet let kan drejes mellem to fingre. Smør og rens altid pinoler og pinolhuller omhyggeligt inden opspænding.

Emnets diameter (indvendig):

En stor kontaktflade får man når flere slibekorn er i indgreb så udvikles der varme, dette kompenseres der for ved at vælge en finkornet højporøs slibeskive, ved indvendig rundslibning. Slibeskivens diameter skal svare til 2/3 til 3/4 af hullets diameter. En slibeskive bør hverken være større eller mindre for at opnå et godt sliberesultat.





Man opnår den største stabilitet under slibeprocessen, hvis skaftet er fremstillet af hårdmetal, hvis ikke det kan lade sig gøre, så skal skaftet være fremstillet af hærdet stål.

Udvidet slibeteknik
Rundslibning