

Slibemidler



Aluminiumoxyd, slibekodebetegnelse A.

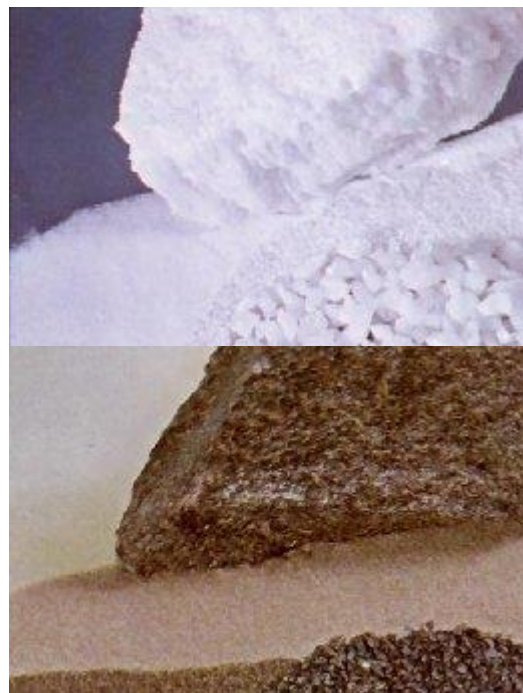
(Kaldes også elektrokorund, slibekodebetegnelse EK.)
Vickers hårdhed 1800 - 2200 V.
Temperaturbestandighed 2000°C

Halvædelkorund **grå** eller **rosa**
Anvendes til: Konstruktionsstål. (ulegeret stål)

Lavtlegeret stål uhærdet og hærdet.
Højtlegeret stål uhærdet. (ved højtlegeret stål hærdet, kun med stor forsigtighed da der er stor fare for varmepåvirkning og revnedannelse)
Martensitiske rustfaste stål. Aluminium.

Eks. på slibekode til planslibning: A 46 H 15 VP
Eks. på slibekode til rundslibning: A 60 H 8 V

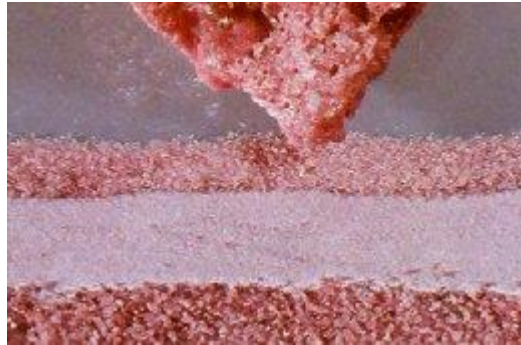
Ædelkorund **hvid** 99,9% Al_2O_3 anvendes til lavtlegerede hærdede materialer



Normalkorund 95 til 96% Al_2O_3 anvendes til skrubbearbejdning i ikke hærdede materialer

Udvidet slibeteknik *Slibemidler*

Ædelkorund **rosa** 98 til 99% Al_2O_3 anvendes til lavtlegerede hærde materialer



Siliciumkarbid. Slibekodebetegnelse C Sort

Vickers hårdhed 3500 - 4200 V.
Temperaturbestandighed 1100°C

Anvendes til: Støbejern.

Messing.
Aluminium.
Kobber.
Austenitisk rustfast stål.
Sletslibning af højtlegeret stål hærde.

Eks. på slibekode til planslibning: C 46 H 15 VP
Eks. på slibekode til rundslibning: C 60 H 8 V

Siliciumkarbid **grøn** anvendes til Hårdmetal,
stellite



Udvidet slibeteknik

Slibemidler

Kubisk bornitrid (CBN)

Kubisk bornitrid. (CBN) (Borazon)
Slibebetegnelse B.

Vickers hårdhed 7000 V.
Temperaturbestandighed 1400°C
Anvendes til: Højtlegeret stål hærdet.

Tool-bit stål.

Eks. på slibekode: B 126 R75 B



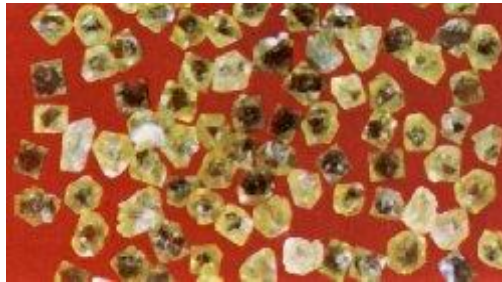
Diamant

Diamant. Slibebetegnelse D. (Syntetisk
diamant SD)

(SDN = Nikkelbelagt, SDK = kobberbelagt)
Vickers hårdhed 10000 V.
Temperaturbestandighed 650°C
Anvendes til: Hårdmetal.

Hårdstoffer.
Keramik.

Eks. på slibekode: SD 126 R75 B



Udvidet slibeteknik Slibemidler

Struktur

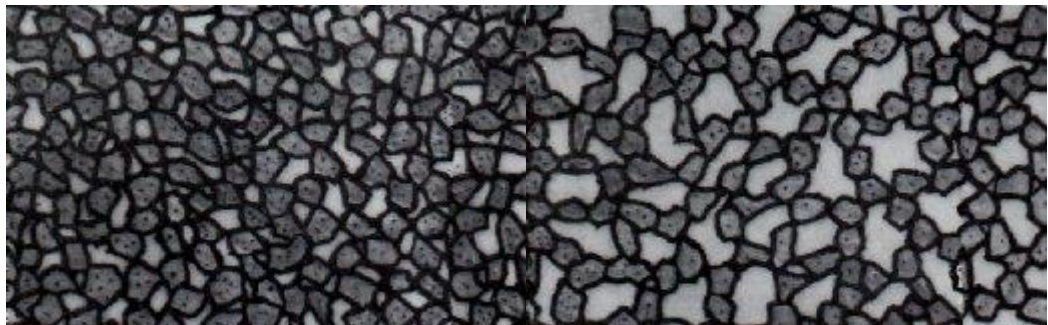
Ved struktur forstås slibeskivens indre opbygning, som er bestemt af forholdet mellem mængden af slibekorn og bindemiddel.

Slibeskivens luftporer kan gøres større eller mindre ved at ændre forholdet mellem slibe og bindemiddel.

En tæt slibeskive vil have lettere ved at udvikle varme, som kan ødelægge overfladen på værktøjsdelen, end en slibeskive som har en mere åben struktur.

Strukturtaal

- 0 - 4 tæt
- 5 - 7 middel
- 8 - 10 åben
- 10 - 18 meget åben



Tæt struktur

Åben struktur

Hårdhed

Meget blød	A - E
Blød	F - I
Middel	J - M
Hård	N - Q
Meget hård	R - Z

Til top

Bindemiddel

V = keramisk

B = bakelit

R = Gummi

E = Schellak

M = Metal