

VAD ÄR EN SLIPSKIVA?

En slipskiva är ett precisionsverktyg med tusentals skärande egg. Det är uppbyggt av slipmedel som binds samman med ett bindemedel och som hålls åtskilda av porer. Slipkornen utgör den skärande delen och porerna transporterar bort spån och underlättar flödet av kylmedlet.

När slipskivan har uppnått arbetshastighet och möter arbetsstycket, skär slipkornen bort material i form av spån.

Under inverkan av sliptrycket slits slipkornen ner och blir slöa. Detta ökar friktionen och genererar värme vilket bygger upp trycket.

Detta tryck medför att antingen bryts slipkornet ned och nya skärande eggar friläggs eller så brister bindemedlet så att slipkornet lossnar och ett helt nytt slipkorn friläggs.

Slipskivor behöver skärpas med jämna mellanrum.

Genom att använda slipmedel och bindemedel med olika egenskaper samt genom att konstruera slipskivan på olika sätt är det möjligt att uppnå ett mycket brett spektrum av olika egenskaper för den färdiga produkten.

SLIPMEDEL

Moderna syntetiska slipmedel medger kontrollerade egenskaper av såväl form som nedbrytningsmönster. Detta medför att slipskivor med konstanta skäreenskaper kan tillverkas.

Norton tillhandahåller ett brett spektrum slipskivor med olika slipmedel för att uppnå olika egenskaper, vilket är nödvändigt för att erbjuda effektiv slipning i alla förekommande slipoperationer.

KORNSTORLEK

Kornstorleken är helt avgörande för att uppnå önskad ytfinhet eller avverkningsgrad. Kornstorleken anges med ett nummer som blir högre ju mindre kornet är. Så till exempel har kornstorlek 10 slipkorn med ca 2,0 mm storlek och kornstorlek 60 ca 0,25 mm.

Alla Nortons slipskivor följer den europeiska standarden för kornstorlek utarbetad av FEPA.

Det idealiska slipkornet har förmågan att förbli skarpt så länge som möjligt utan att de skärande eggarna blir slöa, och att när detta ändå sker så ska det brytas ned så att nya skarpa skäreppor bryter fram.

SPECIFIKATION

SLIPMEDEL			KORNSTORLEK			HÅRDHET			STRUKTUR		BINDEMEDEL
ALUMINIUM OXID	KISEL-KARBID	KERAMISK ALU-OXID (SG/TG/ES)	GROV	MEDIUM	FIN	MJUK	MEDIUM	HÅRD	TÅT	ÖPPEN	
A	37C	SGB	12	30	80	E	I	Q	5	10	VS
19A	39C	3SG	16	36	90	F	J	R		11	VXP
25A		5SG	20	46	100	G	K	S		12	VXPM
38A		1TGP	24	54	120	H	L	T			VTECH
40A				60			M				
57A				70			N				
86A							O				
IPA				60				EH		17	VTX
								XH		20	
		ES5		60	80		J	L			VX
							K				