

SLIPMEDEL

SLIP-MEDEL EGENSKAPER

A	En tuff variant av aluminiumoxid med 3 % inblandning av titanoxid. Vid bränning i låg temperatur behåller slipmedlet sin bruna färg. Vid bränning i hög temperatur blir färgen gråblå. Brun aluminiumoxid används för slipskivor för slipställ och andra manuella operationer samt till brynen.
19A	En blandning av slipmedlen A och 38A. Används i standardskivor för plan- och rundslipning, centerlesslipning och slipning av material som inte är speciellt värmekänsliga.
38A	Vit aluminiumoxid med mycket hög renhetsgrad: 99 %. Det sprödaste och mest kallskärande av aluminiumoxidslipmedlen. Används i standardprodukter för slipning av hårda och värmekänsliga material som snabbstål och legeringar. 38A används för rund-, plan- och innerslipning av t.ex. verktyg, stansar och passbitar.
57A	Halvspröd brun aluminiumoxid med hög renhetsgrad: 98 %. Den höga renheten gör det till ett slipmedel med mycket brett användningsområde som t.ex. rund- och centerlesslipning av både hårt och mjukt stål. U57A är en variant där slipkornen belagts med ett keramiskt skikt vilket ökar hållbarheten vid användning i fenoplastbundna kapskivor.
86A	Rubindröd aluminiumoxid är en högraffinerad form av aluminiumoxid med en liten andel kromoxid. Detta gör 41A tuffare än vit aluminiumoxid genom att öka styrka i skärplanet. Detta slipmedel används främst för slipstift.
SGB	En blandning av premiumslipmedel med Norton SG keramiskt slipmedel i mellanhög koncentration.
3SG	En blandning av premiumslipmedel med Norton SG keramiskt slipmedel i hög koncentration.
5SG	En blandning av premiumslipmedel med Norton SG keramiskt slipmedel i mycket hög koncentration.
37C	Kiselkarbid. Används främst i fenoplastbundna skivor för slipning av gråjärn och icke-järnmetaller samt i keramiskt bundna skivor för slipning av t.ex. gummi och sten.
39C	Kiselkarbid med mycket hög renhetsgrad. Idealiskt för slipning av hårdmetall, bränd keramik och glas.

BINDEMEDEL

KERAMISKA

Keramiska bindemedel är de vanligaste för precisionsslipning. Porositet och hållfasthet som uppnås med detta bindemedel ger hög avverknings och stor precision. Keramiskt bundna skivor påverkas inte av vatten, syra eller temperaturvariationer. De vanligaste keramiska bindemedlen är:

V	V är ett keramiskt högtemperaturbindemedel som används för påfrestande operationer.
VS	VS är ett högpresterande lågtemperaturbindemedel med mycket brett användningsområde. Används bl.a. för verktygsslipning, rund-, plan- och centerlesslipning.
VTECH	VTECH är ett mycket avancerat lågtemperaturbindemedel som används med konventionella slipmedel för slipooperationer med hög teknisk nivå för att optimera slip- och skärparametrar.
VX	VX-bindemedlet ger ökad kant- och formhållfasthet och används främst tillsammans med premiumslipmedel.
VXP	VXP är en högporös variant av VX-bindemedlet som används för planslipning och andra operationer med stora kontaktytor.