

Temat: Podział szlifierek, szlifiarki do płaszczyzn, szlifierko-ostrzałki, szlifiarki do wałków, szlifiarki do otworów.

Link: <http://www.maszynoznawca.pl/podzial-szlifierek/>

<https://portalnarzedzi.pl/artykul/szlifowanie-metali-czesc-vi-odmiany-szlifowania-metali-tasma-scierna/>

Szlifowanie można podzielić ze względu na:

1. Kształt powierzchni obrabianej
 - obrotowe – zewnętrzne lub wewnętrzne powierzchnie walcowe, stożkowe i obrotowych krzywoliniowych
 - nieobrotowe – powierzchnie płaskie lub krzywoliniowe
2. Mocowanie przedmiotu w obrabiarce
 - kłowe
 - bezkłowe
3. Położenie ściernicy względem przedmiotu
 - obwodowe – oś ściernicy jest równoległa do osi powierzchni obrotowej lub obrabianej powierzchni płaskiej
 - czołowe – oś ściernicy jest prostopadła lub wchrowata do osi powierzchni obrotowej lub do powierzchni płaskiej.

Technologiczne parametry skrawania podczas szlifowania

- prędkość obrotowa ściernicy [1/s],
- średnica ściernicy [mm],
- prędkość obwodowa ściernicy [m/s],
- prędkość obrotowa przedmiotu obrabianego [1/s],
- średnica przedmiotu obrabianego [mm],
- prędkość obwodowa przedmiotu obrabianego [mm/s],
- posuw osiowy stołu [mm/obr.],
- prędkość posuwu osiowego stołu [mm/s]
- styk ściernicy wgłębny