

## Slijpen met de excentrische slijpmachine

Slijpen in de excentrische slijper gebeurt met een mengsel van Silicium Carbide en water.

Het slijpproces volgt dezelfde stappen als met slijpschijven op de slijpmachine, de korrelgrootte gaat van grof naar fijn en dan polijsten.

Het te slijpen object bepaalt het slijpproces. Hoe meer er weg geslepen moet worden hoe groter de korrelgrootte moet zijn en dan in stappen naar steeds een fijnere korrel.

Silicium Carbide is te verkrijgen in korrelgrootte van zeer grof tot super fijn.

De korrelgrootte wordt aangeduid met een F.

Het gaat van F12 tot en met F1000.

De meest gebruikte groottes zijn: F40, F80, F180, F220, F280, F360, F400 en F600.

Dus de eerste stap ligt tussen F40 en F220, afhankelijk van de hoeveelheid weg te slijpen glas.

Herhaal indien nodig de slijpgang met nieuw water en silicium carbide, maak de schijf ruwweg schoon. dan gaat het in stappen naar een fijnere korrel.

Herhaal indien nodig de slijpgang met nieuw water en silicium carbide, maak de schijf ruwweg schoon

Het is zeer belangrijk om tussen de slijpgangen, fijnere korrel, dat de slijpplaat goed schoongemaakt wordt, dus ook de kunststof ring en de rubberen ring verwijderen en schoonmaken.

Het makkelijkste is met een waterstofzuiger. Neem met een schraper al het meeste van de slijpplaat en gooi dit weg.

Doe er wat water bij en "los" de rest op. Zuig dit op met de stofzuiger en herhaal dit proces net zolang dat alles weg is.

Nu kun je naar de volgende stap gaan.

Als je helemaal klaar bent dan maak je de schijf helemaal schoon en droog, spuit dan de schijf in met bv. W40 zodat de schijf niet gaat roesten.

Mocht je de machine een tijd niet gebruiken dan af en toe nakijken of er nog genoeg W 40 opzit.

Roest op zich heeft geen effect op het slijpen.