

Wkz.Drm. (Ø mm)	Schaft-Drm./GL Stahl 3x40/55	Schaft-Drm./GL	Schaft-Drm./GL
	Maximale	Drehzahl	(U/Min.)
Zylinder	M/S=1		
0,40			
0,50			
0,60			
0,70			
0,80	23.873		
0,90			
Zylinder	M/S=3		
1,00	57.296		
1,10			
1,20			
1,30	44.074		
1,40			
1,50	38.197		
1,60			
1,70			
1,80	31.831		
1,90			
Zylinder	M/S=5		
2,00	47.746		
2,10			
2,20			
2,30			
2,40			
2,50	38.197		
2,60			
2,70			
2,80			
2,90			
Zylinder	M/S=15		
3,00	95.493		
3,10	92.413		
3,20	89.525		
3,30	86.812		
3,40	84.258		
3,50	81.851		
3,60	79.577		
3,70	77.427		
3,80	75.389		
3,90	73.456		
Zylinder	M/S=15		
4,00	71.620		
4,10			
4,20			
4,30			
4,40			
4,50	63.662		
4,60			
4,70			
4,80			
4,90			
Zylinder	M/S=15		
5,00	57.296		
5,10			
5,20			
5,30			
5,40			
5,50			
5,60			
5,70			
5,80			
5,90			
Zylinder	M/S=15		
6,00	47.746		



Schnittgeschwindigkeiten für galvanisch gebundene
Diamant-CBN-Werkzeuge
INFO zu unserer Nr. 1b und 3a
Zylinder-Stifte Ø 0,8-6,0mm
Stahl-Schaft 3mm

Empfehlung: die Zustellung sollte max.
0,005 bis 0,01 mm betragen.
Das verlängert die Standzeit des Schleif-
werkzeuges.



Sicherheitsbestimmungen
bei rotierenden Schleifwerkzeugen



Augenschutz tragen !



Gehörschutz benutzen !

nach EN 13236 der europäischen
Sicherheitsnorm