

| Schnittgeschwindigkeit v_c in M/S mit galvanischer Bindung | | | |
|--|---------|---------|---------|
| | Körnung | trocken | nass |
| Planschleifen | CBN | 20...30 | 30...60 |
| | Diamant | 20...30 | 22...50 |
| Außenrundschleifen | CBN | 20...30 | 30...60 |
| | Diamant | 20...30 | 22...40 |
| Innenrundschleifen | CBN | 24...40 | 30...50 |
| | Diamant | 12...20 | 18...40 |
| Werkzeugschleifen | CBN | 27...35 | 30...50 |
| | Diamant | 15...30 | 22...35 |
| Trennschleifen | CBN | 27...40 | 30...60 |
| | Diamant | 18...30 | 22...40 |

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

| Korngröße | | | RA Rautiefe |
|---|---------------|----------------------|--------------------|
| <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="width: 20px; height: 100%; background: linear-gradient(to bottom, #0056b3, #0056b3); margin-right: 5px;"></div> <div style="text-align: center;"> <p>grob</p> <p>fein</p> </div> </div> | Diamant | CBN/Bornitrid | RA Rautiefe μ |
| | D501 | | |
| | D426 | | |
| | D356 | | |
| | D301 | | |
| | D252 | B252 | 1,60 |
| | D181 | B181 | 1,00 |
| | D151 | B151 | 1,00 |
| | D126 | B126 | 0,80 |
| | D107 | B107 | 0,80 |
| | D91 | B91 | 0,70 |
| | D76 | B76 | 0,70 |
| | D64 | B64 | 0,50 |
| | D54 | B54 | 0,40 |
| | D46 | B46 | 0,40 |
| | D30 | B30 | 0,30 |
| | D25 | | 0,30 |
| | D20 | | 0,20 |
| | D15 | | 0,10 |
| | | Lieferbare Körnungen | Lieferbare Körnung |
| | Fepa Standard | Fepa Standard | |

| Körnung | Schichtstärke mm | | |
|---------|------------------|--|--|
| D/B | | | |
| 252 | 0,30 | | |
| 181 | 0,20 | | |
| 151 | 0,20 | | |
| 126 | 0,15 | | |
| 107 | 0,15 | | |
| 91 | 0,10 | | |
| 76 | 0,10 | | |
| 64 | 0,09 | | |
| 54 | 0,08 | | |
| 46 | 0,06 | | |
| 30 | 0,05 | | |



Sicherheitsbestimmungen bei rotierenden Schleifwerkzeugen



Augenschutz tragen !



Gehörschutz benutzen !

nach EN 13236 der europäischen Sicherheitsnorm



Quelle: Tabellenbuch Metall