

TECHNISCHE HINWEISE

Für den optimalen Einsatz unserer Schleif- und Polierwerkzeuge es ist nötig die gesetzlichen UV-Vorschriften und die richtig gewählten Parameter des Zerspahnens - Vorschub (Spanntiefe und Schnittgeschwindigkeit) zu beachten (siehe Tabelle 1). Es ist nicht zulässig Produkte bestimmungswidrig zu benutzen.

Tabelle 1

	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	Ø mm
700 U/min	4	5	5	8	9	11	13	15	17	19	m/sec
850 U/min	4	6	6	9	11	13	15	18	20	22	m/sec
950 U/min	5	6	7	10	12	14	16	19	22	25	m/sec
1200 U/min	6	8	10	12	16	19	22	25	28	31	m/sec
1400 U/min	7	9	11	15	18	22	26	29	33	36	m/sec
1600 U/min	8	11	13	17	21	25	29	33	36	42	m/sec
1800 U/min	9	12	14	19	24	28	33	37	42	47	m/sec
2000 U/min	10	13	15	21	26	31	37	42	47	52	m/sec
2200 U/min	12	14	17	23	29	34	40	46	52	57	m/sec
2400 U/min	13	15	19	25	31	37	43	50	56	62	m/sec
2600 U/min	14	17	20	27	34	40	47	54	61	68	m/sec
2800 U/min	15	18	22	29	37	44	51	58	65	73	m/sec
3000 U/min	16	20	24	31	40	47	55	63	70	78	m/sec
3200 U/min	17	21	25	33	42	50	58	67	75	83	m/sec

Folgende Geschwindigkeitsbereiche sind empfohlen:

Werkzeuge aus Schleifvliesstoff	20÷25 m/sec,
Andere Materialien (Leinen, Sisal, Draht usw)	
Entgraten	20÷25 m/sec,
Polieren	35÷42 m/sec,
Vorpolieren	32÷38 m/sec,
Schleifen	30 m/sec.