

Wkz.Drm. (Ø mm)	Schaft-Drm./GL	Schaft-Drm./GL	Schaft-Drm./GL
	VHM 3x40	VHM 3x55	(U/Min.)
	Maximale	Drehzahl	
Zylinder	M/S=5	M/S=5	
0,40	238.732		
0,50	190.986		
0,60	159.155		
0,70	136.419		
0,80	118.366	118.366	
0,90	106.103		
Zylinder	M/S=5	M/S=5	
1,00	95.493	95.493	
1,10	86.812		
1,20	79.577		
1,30	73.456	73.456	
1,40	68.209		
Zylinder	M/S=8	M/S=8	
1,50	101.859	101.859	
1,60	95.493		
1,70	89.876		
1,80	84.883	84.883	
1,90	80.415		
Zylinder	M/S=10	M/S=10	
2,00	95.493	95.493	
2,10	90.946		
2,20	86.812		
2,30	83.037		
2,40	79.577		
Zylinder	M/S=12	M/S=12	
2,50	91.673	91.673	
2,60	88.147		
2,70	84.883		
2,80	81.851		
2,90	79.029		
Zylinder	M/S=15	M/S=15	
3,00	95.493	95.493	



Schnittgeschwindigkeiten für galvanisch gebundene
Diamant-CBN-Werkzeuge
INFO zu unserer Nr. 1a und 3a
Zylinder-Stifte Ø 0,4-3,0mm
VHM-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