

Wkz.Drm. (Ø mm)	Schaft-Drm./GL Stahl 10x 80-90	Schaft-Drm./GL Stahl 10x 100-110	Schaft-Drm./GL Stahl 10x120
	Maximale	Drehzahl	(U/Min.)
Zylinder 10,00	MS/=9 17.189	MS/=9 17.189	
Zylinder 12,00	MS/=10 15.915	MS/=9 14.324	MS/=8 12.732
Zylinder 13,00	MS/=10 14.691	MS/=9 13.222	MS/=8 11.753
Zylinder 14,00	MS/=10 13.642	MS/=9 12.278	MS/=8 10.913
Zylinder 15,00	MS/=10 12.732	MS/=9 11.459	MS/=8 10.186
Zylinder 16,00	MS/=10 11.937	MS/=9 10.743	MS/=8 9.549
Zylinder 17,00	MS/=10 11.234	MS/=9 10.111	M/S=8 8.988
Zylinder 18,00	MS/=10 10.610	MS/=9 9.549	MS/=8 8.488
Zylinder 19,00	MS/=10 10.052	MS/=9 9.074	MS/=8 8.042
Zylinder 20,00	MS/=10 9.549	MS/=9 8.594	MS/=8 7.639
Zylinder 30,00	M/S=12 7.639		



Schnittgeschwindigkeiten für galvanisch gebundene
Diamant-CBN-Werkzeuge

INFO zu unserer Nr. 3a/10a
Zylinder-Stifte Ø 10-30mm
Stahl-Schaft 10mm

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