

EMPFOHLENE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN IN M/S

Die Schnittgeschwindigkeit des Diamant-Schleifwerkzeuges hat einen sehr großen Einfluss auf die Standzeit, Schleifleistung und die Oberflächengüte des zu schleifenden Werkstückes. Die unten aufgeführten Werte sind Richtwerte bei der Einstellung der Schnittgeschwindigkeit:

Schneidstoff	Bindung	Nassschliff m/s	Trockenschliff m/s
DIAMANT	Kunstharz	15-30	10-20
	Metall	15-30	10-15
	Galvanik	10-30	5-15
	Keramik	10-20	
	Hybridt	20-25	
CBN	Kunstharz	25-60	15-30
	Metall	15-80	10-15
	Galvanik	25-80	10-25
	Keramik	30-60	

