

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Drehzahlen für Polierwerkzeuge

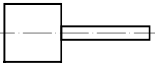
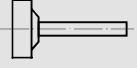
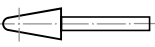
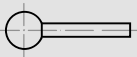
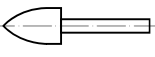
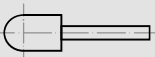
		empfohlene Schnittgeschwindigkeit v_c (m/s)								
		2	5	8	10	16	20	25	32	50
Poliergruppe (Bindungen)		P1								
		P3			P2/P4/P6 WP/P7					
		P6 MWP				P5				
		P6 MP					P6 HP/P6 SHP			
		P6 SHP CG								
Werkzeugdurchmesser (mm)	4	9.500	23.800	38.100	47.700	76.300	95.400	119.300	152.700	238.700
	6	6.300	15.900	25.400	31.800	50.900	63.600	79.500	101.800	159.100
	8	4.700	11.900	19.000	23.800	38.100	47.700	59.600	76.300	119.300
	10	3.800	9.500	15.200	19.000	30.500	38.100	47.700	61.100	95.400
	16	2.300	5.900	9.500	11.900	19.000	23.800	29.800	38.100	59.600
	20	1.900	4.700	7.600	9.500	15.200	19.000	23.800	30.500	47.700
	25	1.500	3.800	6.100	7.600	12.200	15.200	19.000	24.400	38.100
	32	1.100	2.900	4.700	5.900	9.500	11.900	14.900	19.000	29.800
	40	900	2.300	3.800	4.700	7.600	9.500	11.900	15.200	23.800
	50	700	1.900	3.000	3.800	6.100	7.600	9.500	12.200	19.000
	75	500	1.200	2.000	2.500	4.000	5.000	6.300	8.100	12.700
	100	300	900	1.500	1.900	3.000	3.800	4.700	6.100	9.500
	150	200	600	1.000	1.200	2.000	2.500	3.100	4.000	6.300
200	100	400	700	900	1.500	1.900	2.300	3.000	4.700	
250	100	300	600	700	1.200	1.500	1.900	2.400	3.800	
		Drehzahl (1/min)								


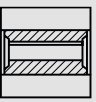
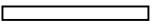
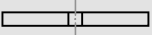
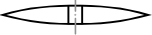

SCHLEIFEN UND POLIEREN
(mit gebundenen Werkzeugen)

⚠ Bei Polierwerkzeugen ist die optimale/empfohlene Drehzahl meistens geringer als die maximale Drehzahl.
Durch zu hohe Drehzahlen entsteht mehr Hitze.

FORMENÜBERSICHT

Die verschiedenen Formen unserer Polierwerkzeuge

Form	Formen in folgenden Poliergruppen lieferbar
	Zylinder, Ausführung 1 P1, P2, P3, P5, P6
	Zylinder, Ausführung 2 P1, P2
	Kegelrund P1, P2, P3
	Kugel P2, P3, P5
	Spitzbogen P2, P3, P5
	Walzenrund P1, P2

Form	Formen in folgenden Poliergruppen lieferbar
	Scheibe P3, P6
	Walze P6
	Stab P4
	Rad P7
	Linse P7
	Teller P6