



SCHLEIFWERKZEUGE VON DIABÜ®



SCHLEIFWERKZEUGE

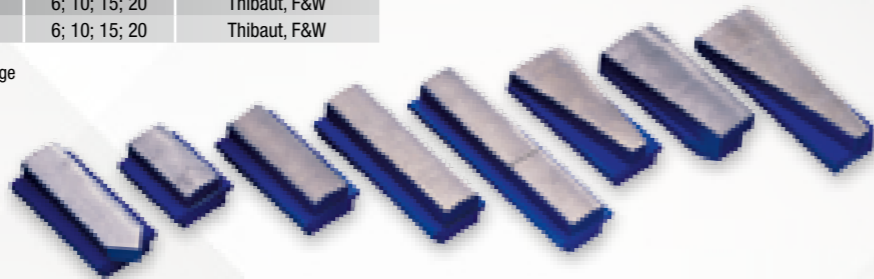


Schleifleisten für Schleifstraßen und Schleifautomaten

Grobschliff und Mittelschliff

Schleifleiste			
Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)	Einsatz
80	36	6; 10; 15; 20	Fickert
120	36	6; 10; 15; 20	Fickert
140	36	6; 10; 15; 20	Fickert, F&W, Thibaut
160	36	6; 10; 15; 20	Fickert, Meyer
200	36	6; 10; 15; 20	Fickert
130	55	6; 10; 15; 20	Universal
135	58 / 18	6; 10; 15; 20	Universal
140	60 / 45	6; 10; 15; 20	Universal
175	70 / 18	6; 10; 15; 20	Thibaut, F&W
175	70 / 45	6; 10; 15; 20	Thibaut, F&W

Weitere Aufnahmen auf Anfrage



Körnungstabelle

DIABÜ®	SIC	Farbcode
DIAFIX 16	16	Weiß
DIAFIX 20	16 – 20	Schwarz
DIAFIX 30	24 – 30	DIABÜ®-Blau
DIAFIX 40	30 – 36	Braun
DIAFIX 50	36 – 45	Rotbraun
DIAFIX 60	46 – 52	Hellblau
DIAFIX 70	80 – 100	Grau
DIAFIX 85	90 – 110	Rot
DIAFIX 100	100 – 120	Orange
DIAFIX 120	120	Gelb
DIAFIX 140	140	Grün

Schleifplaneten für Schleifautomaten

Flächen- und Seitenschleifmaschinen, Expressköpfe

Grobschliff, Vorschleif und Mittelschliff

Schleifbelag			
Ø Außen (mm)	Ø Innen (mm)	Höhe (mm)	Aufnahmen
100	50	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago
100	65	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago
120	30	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago
125	75	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago
130	30	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago
130	80	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago
160	140	4; 6; 8; 10	Bloc, M30, SF, FRF, Terzago

Weitere Aufnahmen auf Anfrage

Körnungstabelle

DIABÜ®	SIC	Farbcode	Einsatz
DIAFIX 20-7	16 – 20	Schwarz	Grobschliff - Flächenschleifautomaten - Schleifstraßen
DIAFIX 20-8	16 – 20	Hellblau	Grobschliff - Gelenkschleifmaschinen - Leichte Schleifautomaten
DIAFIX 20-9	16 – 20	DIABÜ®-Blau	Grobschliff - Speziell für Seitenschleifmaschinen mit geringem Anpressdruck
DIAFIX 40	30 – 36	Braun	Vorschleif
DIAFIX 85	90 – 110	Rot	Mittelschliff

Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material	z.B.: Granit
Belagshöhe	z.B.: 10 mm
Körnung	z.B.: DIAFIX 20
Typ des Schleifkopfes	z.B.: Breton
Aufnahme	z.B.: Bloc



Schleifwalzen für CNC Konturenschleifanlagen und Gelenkarmschleifmaschinen

Schleifen und Polieren mit Diamant auf Hochglanz

Schleifbelag			
Ø Außen (mm)	Typ	Körnung (mm)	Höhe (mm)
100; 80	Segmentiert	Nr. 1	80; 160; 200; 240
100; 80	Gesintert	Nr. 2	80; 160; 200; 240
100; 80	Ceravex	200	80; 160; 200; 240
100; 80	Ceravex	400	80; 160; 200; 240
100; 80	AG-Sheet	800	80; 160; 200; 240
100; 80	AG-Sheet	1500	80; 160; 200; 240
100; 80	AG-Sheet	3000	80; 160; 200; 240
100; 80	AG-Sheet	Polierer	80; 160; 200; 240

Sonderhöhen auf Anfrage
Alternativ sind galvanisch belegte Walzen für Nr. 2 und Nr. 3 verfügbar



Die Vorteile

- Komplexe Konturenbearbeitung nach dem Konturenseilschnitt
- Rationelle Grabmalfertigung
- Automatisierte Fertigung möglich
- Wiederbelegung der Walzenrundkörper möglich
- Kostengünstiges Schleifverfahren

DIABÜ® hat alternativ das Gewicht der segmentierten Vorschleifwalze zur Bearbeitung von profilierten Werkstücken erheblich reduziert. Möglich wird diese enorme Gewichtseinsparung indem anstelle des herkömmlichen Stahls nun hochwertiger Konstruktionskunststoff (Polyamid) als Trägermaterial verwendet wird.

In der Fertigung legen wir höchste Ansprüche an den Rundlauf der Schleifwalzen. Nur so können wir ein Höchstmaß an Polierqualität erzielen. Zudem ergibt sich eine drastisch reduzierte Beanspruchung der Aufnahmevorrichtung und der Antriebsspinde. Somit erhöhen Sie Ihre Produktqualität und schützen gleichzeitig Ihre Investition.

Aufnahmedorne und Spannscheiben sind für alle gängigen Walzenschleifmaschinen erhältlich. Sondermaße und Sonderlängen sind auf Anfrage jederzeit möglich.

Bitte kontaktieren Sie uns für ein speziell auf Ihre Maschine abgestimmtes Angebot.





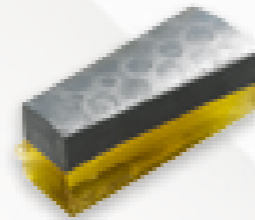
Ceravex Schleifwerkzeuge

Ceravex Schleifwerkzeuge wurden entwickelt, um konventionelle Schleifwerkzeuge im Bereich Feinschliff durch Diamantschleifwerkzeuge mit hohen Standzeiten zu ersetzen. Wir passen die einzelnen Körnungen kundenindividuell an Ihren Bedarf an.



Ceravex Schleifleisten

Schleifleiste			
Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)	Einsatz
130	60 / 40	10; 20; 30	CO.MES.S, Breton, Thibaut, F&W
135	60 / 40	10; 20; 30	CO.MES.S, Breton, Thibaut, F&W
175	70 / 25	10; 20; 30	CO.MES.S, Breton, Thibaut, F&W



Ceravex Schleifplaneten

Einsatz: Kantenautomaten und Fasenschleifen

Schleifbelag			
Ø Außen (mm)	Ø Innen (mm)	Höhe (mm)	Aufnahmen
100	50	5; 10; 20	SF, Klett, Tornado, SF+IG M24
120	30	5; 10; 20	SF, Klett, Tornado, SF+IG M24
120	50	5; 10; 20	SF, Klett, Tornado, SF+IG M24
150	50	5; 10; 20	SF, Klett, Tornado, SF+IG M24



Ceravex Frankfurter Schuh zum Flächenschleifen

Schleifbelag		
Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
105	108 / 80	10; 20; 30



Körnungstabelle

Für alle Formen verfügbare Körnungen
K60
K80
K120
K180
K220
K280
K320
K400
K800
K1000
Weitere Körnungen auf Anfrage

Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material	z.B.: Granit
Belagshöhe	z.B.: 20 mm
Körnung	z.B.: K120
Werkzeug	z.B.: Schleifplanet
Aufnahme	z.B.: SF



Handschleifteller

Nass- und Trockenschliff

Typ	Schleifbelag			
	Ø Außen (mm)	Ø Innen (mm)	Höhe (mm)	Radius (mm)
HT-Turbo	100	60	4	flach
	130	90	4	flach
	150	110	4	flach
HT-Geschlossener Belag (Schlitzvarianten siehe Abbildung unten)	100	50	3	flach
	100	50	3	flach
HT-Poly	100	50	3	flach
HT-Stahl	100	50	3	flach
HT-Pyramid Cup	100	50	3	flach
HT-Geschlossener Belag mit Radius	100	50	2	r=15
	100	50	2	r=30



Körnungstabelle

Nr.	Mesh	Farbcode
0++	25 / 30	Braun
0+	30 / 40	Schwarz
0	40 / 50	Hellblau
1	60 / 80	DIABÜ® Blau
2	140 / 170	Gelb
3	230 / 270	Grün

Verfügbare Aufnahmen
Gewinde M14
Gewinde M24
SF-Verschluss
Tornado
Bohrung 22,2
SF - M14 Kombi



NEU: Handschleifteller in Leichtbau-Ausführung

- Die Handschleifteller sind sehr schmal gehalten und werden mit der entsprechenden Aufnahme verschraubt. Sehr handlich im Einsatz.



Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material	z.B.: Granit
Typ	z.B.: HT-Turbo
Körnung	z.B.: Nr 0++
Aufnahme	z.B.: M14



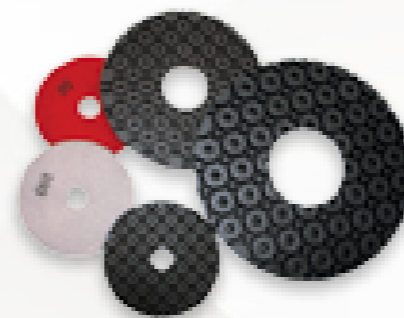
DIAPADS

Nass- und Trockenschliff

Typ	Schleifbelag		Anwendung	Material
	Ø Außen (mm)	Stärke (mm)		
Premium (Pads auch in Weiß verfügbar, für helle Materialien)	75	3	Nass	Granit, Marmor
	100	3	Nass	Granit, Marmor
	125	3	Nass	Granit, Marmor
	100	5	Nass	Granit, Marmor
	125	5	Nass	Granit, Marmor
	150	5	Nass	Granit, Marmor
Premium Dry	75	2,5	Trocken	Granit, Marmor
	100	2,5	Trocken	Granit, Marmor
	125	2,5	Trocken	Granit, Marmor
Premium Hybrid	100	3	Nass + Trocken	Granit, Marmor
	125	5	Nass + Trocken	Granit, Marmor
Premium Engin	100	3	Nass	Quarzkomposit

Verfügbare Körnungen
#50
#100
#200
#400
#800
#1500
#3000

Verfügbare Aufnahmen
Klettverschluss starr
Klettverschluss elastisch
Schnellverschluss



Perfekte Politur auch in nur 4 Stufen

Typ	Ø Außen (mm)	Anwendung
Premium 4step wet	100	Nass
Premium 4step dry	100	Trocken

Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

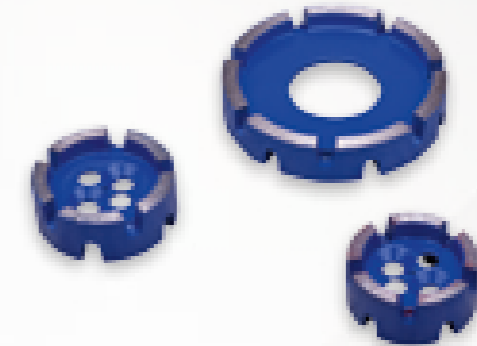
Material	z.B.: Granit
Typ	z.B.: Premium
Durchmesser	z.B.: 100 mm
Körnung	z.B.: 1 Satz komplett #50-3000+Buff
Aufnahme	z.B.: Klettverschluss

Werkzeuge zur Bearbeitung von Küchenarbeitsplatten, Waschtischplatten – Außenkanten

Tropfflächen-Fräser, beidseitig einsetzbar

Ø Außen (mm)	Schleifbelag		Aufnahmen
	Ø Innen (mm)	Höhe (mm)	
53	40	10; 20	R 1/2"
60	47	10; 20	R 1/2"
100	85	10; 20	R 1/2"
150	135	10; 20	R 1/2"

Weitere Aufnahmen auf Anfrage



Tropfflächen-Fräser, segmentiert, beidseitig einsetzbar

Ø Außen (mm)	Segmentiert		Aufnahmen
	Anzahl Segmente	Höhe (mm)	
80	12 + 12	7	R 1/2" / IG M14
87	12 + 12	7	R 1/2" / IG M14
95	14 + 14	7	R 1/2" / IG M14
120	16 + 16	7	R 1/2" / IG M14
150	16 + 16	7	R 1/2" / IG M14

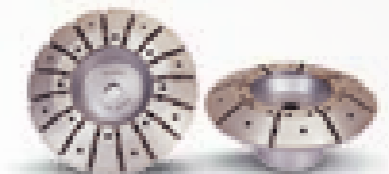
Weitere Aufnahmen auf Anfrage



45° Tropfflächen-Fräser

Ø Außen (mm)	Ausführung	Höhe (mm)	Aufnahmen
100	segmentiert	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	gesintert	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	gesintert	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	400	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	800	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	1500	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	3000	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado
100	Polierer	7	R 1/2" / IG M14 / Tornado

Weitere Aufnahmen auf Anfrage



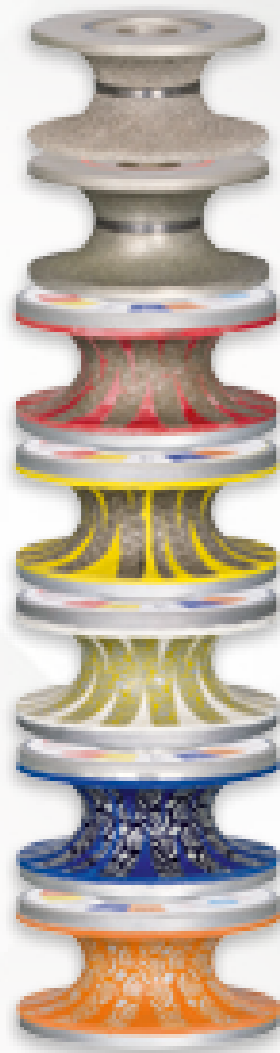


Werkzeuge zur Bearbeitung von Küchenarbeitsplatten, Waschtischplatten – Außenkanten

Profilfräs- und Schleifwerkzeuge G3000

Ausführung	Radius (mm)	Bohrung (mm)	Werkstück (mm)	Körnung	Farbe
Rundstab	R 10	22,22	20	K1	metallisch
Rundstab	R 10	22,22	20	K2	metallisch
Rundstab	R 10	22,22	20	K2-3	rot
Rundstab	R 10	22,22	20	K3	gelb
Rundstab	R 10	22,22	20	K4	weiß
Rundstab	R 10	22,22	20	K5	blau
Rundstab	R 10	22,22	20	K6	orange
Rundstab	R 15	22,22	30	K1	metallisch
Rundstab	R 15	22,22	30	K2	metallisch
Rundstab	R 15	22,22	30	K2-3	rot
Rundstab	R 15	22,22	30	K3	gelb
Rundstab	R 15	22,22	30	K4	weiß
Rundstab	R 15	22,22	30	K5	blau
Rundstab	R 15	22,22	30	K6	orange
Rundstab	R 20	22,22	40	K1	metallisch
Rundstab	R 20	22,22	40	K2	metallisch
Rundstab	R 20	22,22	40	K2-3	rot
Rundstab	R 20	22,22	40	K3	gelb
Rundstab	R 20	22,22	40	K4	weiß
Rundstab	R 20	22,22	40	K5	blau
Rundstab	R 20	22,22	40	K6	orange
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K1	metallisch
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K2	metallisch
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K2-3	rot
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K3	gelb
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K4	weiß
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K5	blau
1/4 Rundstab	R 10	22,22	20	K6	orange
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K1	metallisch
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K2	metallisch
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K2-3	rot
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K3	gelb
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K4	weiß
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K5	blau
1/4 Rundstab	R 15	22,22	30	K6	orange
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K1	metallisch
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K2	metallisch
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K2-3	rot
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K3	gelb
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K4	weiß
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K5	blau
1/4 Rundstab	R 20	22,22	40	K6	orange

Bitte kontaktieren Sie uns für ein speziell auf Ihre Maschine abgestimmtes Angebot.



Verschiedene CNC Werkzeuge

Fingerfräser

Ø Außen (mm)	Segmentlänge (mm)	Farbe	Aufnahmen	Einsatz
20	45	Silber	R 1/2"	Universal
23	35	Silber	R 1/2"	Universal
23	50	Silber	R 1/2"	Universal
23	35	Rot	R 1/2"	Granit weich
23	50	Rot	R 1/2"	Granit weich
23	65	Rot	R 1/2"	Granit weich
23	70	Rot	R 1/2"	Granit weich
23	85	Rot	R 1/2"	Granit weich
23	35	Blau	R 1/2"	Granit hart
23	50	Blau	R 1/2"	Granit hart
23	65	Blau	R 1/2"	Granit hart
23	70	Blau	R 1/2"	Granit hart
23	85	Blau	R 1/2"	Granit hart
23	35	Gold	R 1/2"	Quarzkomposit
23	50	Gold	R 1/2"	Quarzkomposit



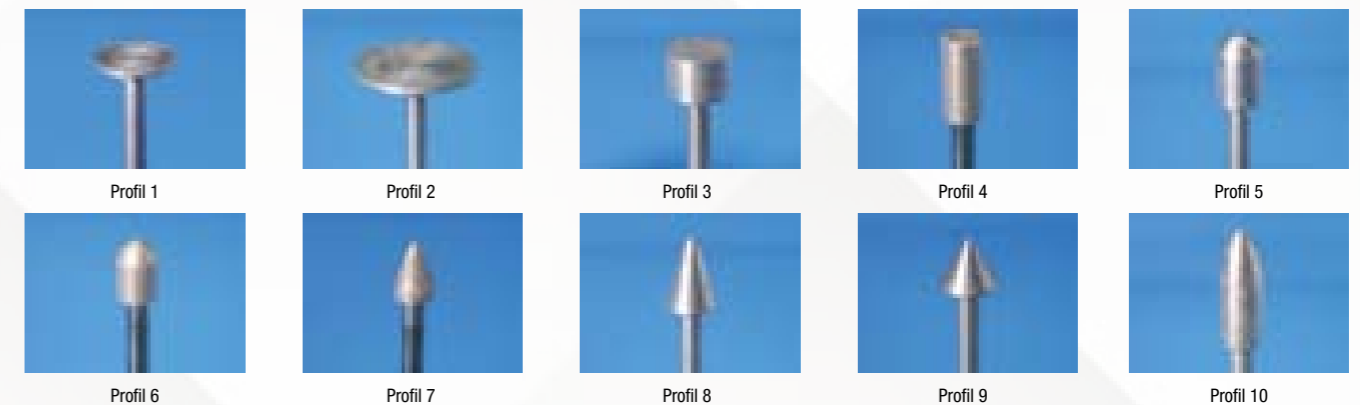
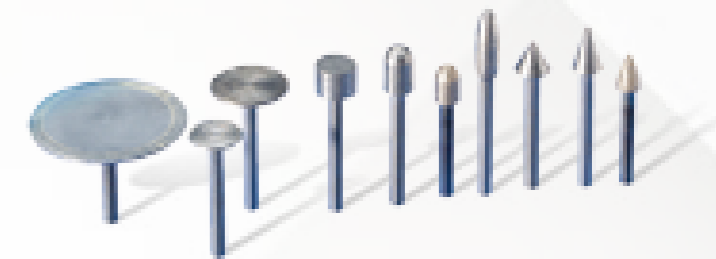
Fingerfräser mit Ringsegment

Ø Außen (mm)	Höhe (mm)	Aufnahmen
20	20	R 1/2"
20	12	R 1/2"
20	20	Ravelli
20	12	Ravelli
20	20	Segment M12
20	12	Segment M12



Schleifstifte gesintert

Profil Nr.	Ø Schaft (mm)	Ø Außen (mm)	Segmenthöhe (mm)	Länge (mm)
1	6	20	1	50
2	6	30	2	50
3	6	16	10	60
4	6	10	20	60
5	6	12	18	65
6	6	10	15	55
7	6	10	15	55
8	6	12	17	65
9	6	14	12	60
10	6	10	30	78



SCHLEIFWERKZEUGE



Verschiedene CNC-Werkzeuge

Profilfräser für verschiedenen Anwendungen

Ø Außen (mm)	für Plattenstärke (mm)	Bohrung (mm)	Profile
120	20 – 40 (50 – 60)	35	A, B, D, E, EC,
	20 – 40 (50 – 60)	35	ES, F, FG, FGS, FS,
	20 – 40 (50 – 60)	35	FV, H, L, O, OG, PE,
	20 – 40 (50 – 60)	35	Q, T, TP, TS, TV,
	20 – 40 (50 – 60)	35	U, V, X, Z



Übersicht aller Profile siehe unten

Profilfräser für verschiedenen Anwendungen

Station	Typ	Stufe	Ausführung
0	Segmentiert	Vorprofilieren	Metallbindung
1	gesintert	Vorfräsen	Metallbindung
2	gesintert	Profilieren	Metallbindung
3	gesintert	Schleifen	Metallbindung
4	Winner	Feinschliff	Winner Kunstharz
5	Winner	Politur	Winner Kunstharz
6	Winner	Endpolitur	Winner Kunstharz
4	Weiss	Feinschliff	Vulkanisiert
5	Blau	Politur	Vulkanisiert
6	Orange	Endpolitur	Vulkanisiert
IV	Grob	Politur	Kunstharz
V	Fein	Endpolitur	Kunstharz



Bitte kontaktieren Sie uns für ein speziell auf Ihre Maschine abgestimmtes Angebot.

A	A r15+3	B	B r30+3
D	E	EC	ES
F	FG	FG 33	FGS
FGS	FS	FS r3	FV
H	L	O	OG
PE	Q	SK	T
TP 20&30	TP 40	TS	TV
U	V	X	X 40/17
Z			

Maschinenschleifteller

Zur Weiterverarbeitung von gesägten oder gefrästen Flächen auf Wandarmschleifmaschinen oder Schleifautomaten. Weiterführende Informationen über Abmessungen, Spezifikationen und Einsatzempfehlungen erhalten Sie auf Anfrage.

Grobschliff, Vorschliff, Mittelschliff

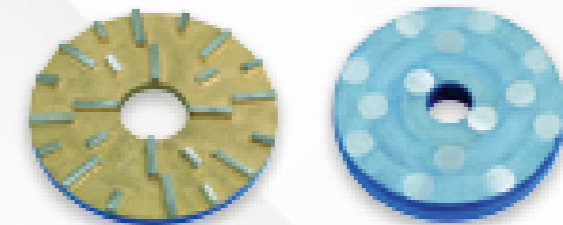
Ø Außen (mm)	Ausführung	Höhe (mm)	Aufnahmen
130	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
150	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
175	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
200	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
250	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
300	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
350	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf
400	Segmentiert	10; 15; 20	nach Bedarf

Alternative Ø und einzelne Segmente auf Anfrage erhältlich

Körnungstabelle

DIABÜ®	SIC	Farbcode	Einsatz
DIAFIX 20	16 – 20	DIABÜ®-Blau	Grobschliff
DIAFIX 40	30 – 36	Braun	Vorschliff
DIAFIX 85	90 – 110	Rot	Mittelschliff

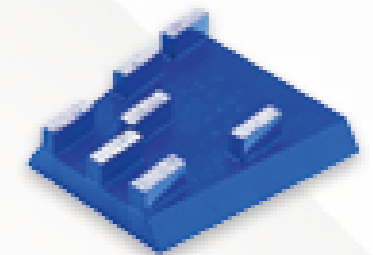
Weitere Körnungen auf Anfrage erhältlich



Frankfurter Schuh

Segmentiert

Länge (mm)	Trägerkörper		Anzahl Segmente pro Träger	Segmentmaß		
	Breite 1 (mm)	Breite 2 (mm)		Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)
105	108	80	7; 8; 9; 11; 12	25	8	12y10
105	108	80	5	40	10	10
105	108	80	8	Ø	14	10; 15



Halbmondsegmente

Länge (mm)	Trägerkörper			Anzahl Segmente pro Träger	Segmentmaß		
	Breite (mm)	Höhe (mm)	Länge (mm)		Breite (mm)	Höhe (mm)	
80	30	10	3	25	8	7; 12	
95	30	15	3	25	8	7; 12	
105	30	15	3	25	8	7; 12	
120	32	15	3	25	8	7; 12	



Bei Ihrer Bestellung machen Sie bitte folgende Angaben:

Material	z.B.: Granit
Segmenthöhe	z.B.: 10 mm
Körnung	z.B.: Grobschliff
Aufnahme	z.B.: 2 Stehbolzen M12 TK175



Einsatz und Anwendungsempfehlungen verschiedener Schleifwerkzeuge

Handschleifteller



Durchmesser (mm)	Umdrehungen (min ⁻¹)	Umf.geschw. (m/s)	Antriebsleistung (kW)	Kühlmittelmenge (l/min)
100	1800 – 2000	druckluftgetrieben	0,6 – 14	5
125	1500 – 1800	3 – 7		
130	1500 – 1800	elektrisch		
150	1200 – 1500	8 – 12		

Es ist auf ausreichende Kühlung zu achten.

Winkelschleifer mit Nassschleifvorrichtung verwenden (Trenntrafo).

Zur Dämpfung der Schwingungen sollte eine Gummikupplung zwischen Maschine und Teller benutzt werden.

Einbau- und Kontrollempfehlungen

- Das Gewinde und die Planfläche reinigen und prüfen, ob die Planfläche gut anliegt.
Gewinde und Planfläche leicht einölen.
- Die Wasserzufuhr muss durch die Antriebswelle erfolgen.
- Bei geringer Abtragsleistung Teller in feinem Kalksandstein unter reichlicher Wasserzuführung anscharfen.
- Bei ungleichmäßigem Verschleiß des Diamantbelags Maschinenkupplung überprüfen.

Maschinenschleifteller

Durchmesser (mm)	Umf.geschw. (m/s)	Antriebsleistung		Kühlmittelmenge	
		Automat (kW)	Wandarm (kW)	Automat (l/min)	Wandarm (l/min)
175	6 – 12	10 – 20	2 – 8	3 – 4	8 – 10
200				3 – 4	8 – 10
250				4 – 5	10 – 15
300				4 – 5	15 – 20
350				5 – 6	15 – 20
400				6 – 8	20 – 25
450				8 – 10	20 – 25
500				10 – 12	25 – 30

Kühlung:

Sie sollte so bemessen sein, dass die Arbeitsfläche ausreichend vom Schleifschlamm gereinigt wird.

Die Zuführung des Kühlmittels erfolgt z.B. über die Hohlspindel.

Zerspanung :

Die Zerspanungsleistung ergibt sich aus dem Anpressdruck und der Vorschubgeschwindigkeit des Schleiftellers sowie der Diamantkorngröße und -konzentration des Schleifbelags.

Platten mit starken Unebenheiten sind unbedingt in mehreren Durchgängen mit geringem Vorschub zu bearbeiten.

Ausführung „Frankfurter Schuh“

Umfangsgeschwindigkeit (m/s)
4 – 7

Einsatz und Anwendungsempfehlungen verschiedener Schleifwerkzeuge

Profilfräser gemäß Seite 66, Ø 120 mm CNC Maschinen für Granit, Kunststoff

Station	Typ	Stufe	Vorschubgeschwindigkeit (mm/min)			Abtrag (mm/min)	Umdrehungen (min ⁻¹)
			1 – 3	Granit	4 – 5		
			grob	Kunststein	fein		
0	Segmentiert	Vorprofilieren	500 – 600		400 – 500	max 0,5	4500 – 4600
1	gesintert	Vorfräsen	800 – 1000		700 – 900	0,3 – 0,4	4500 – 4600
2	gesintert	Profilieren	1300 – 1500		1200 – 1400	0,2 – 0,3	4500 – 4600
3	gesintert	Schleifen	800 – 1000		800 – 1000	0,1 – 0,15	4500 – 4600
4	Winner	Feinschliff		1200		0,05 – 0,1 NULL Anpressdruck	2500
5	Winner	Politur		1200			2500
6	Winner	Endpolitur		1200			2500
4	Weiss	Feinschliff		700 – 800		0,05 NULL Anpressdruck	2500 – 2600
5	Blau	Politur		800 – 900			2700 – 2800
6	Orange	Endpolitur		900 – 1000			3000
IV	Grob	Politur		1200 – 1500		0,1 – 0,2	1200 – 1500
V	Fein	Endpolitur		1200 – 1500			1200 – 1500

Profilfräser gemäß Seite 66, Ø 120 mm CNC Maschinen für Marmor

Station	Typ	Stufe	Vorschubgeschwindigkeit (mm/min)	Abtrag (mm/min)	Umdrehungen (min ⁻¹)
1	Galvanisch mit Schlitz	Vorfräsen	1000	max 1 mm	5000 – 5500
2	Galvanisch geschlossen	Profilieren	1500	0,2 – 0,4	5000 – 5500
3	Galvanisch geschlossen	Schleifen	1500	0,1 – 0,2	5000 – 5500
5	Winner Kunstharz	Politur	900	0,05 – 0,1 NULL	2800
6	Winner Kunstharz	Endpolitur	1000	Anpressdruck	3000
IV	Kunstharz Polierer	Politur	800 – 1000	0,1 – 0,2	1200 – 1500

