



Après le montage – avant la mise en service
– il faut respecter ce qui suit :

- régler la machine pour faire tourner la meule à la plus grande vitesse périphérique – il faut sécuriser l'environnement ;
- enclencher la machine et faire tourner la meule pendant 30 secondes à vide ;
- préparer le liquide de refroidissement
- dresser la meule (diamant de dressage)

Une manipulation inappropriée peut conduire à des endommagements de la meule, de la machine et à des accidents.

Vitesses périphériques recommandées pour les différents types de rectification

	type d'utilisation	vitesse périphérique (m/s)	Werkstück Umfangs- geschw. (m/min)	Längsvorschub (mm/min)	Quer vorschub (mm/min)	Schleiftiefe (mm)
Flachschleifen						
	- Universeller Einsatz - Für hochlegierte Stähle - Für Grauguss - Für Hartmetalle - Für Buntmetalle	25–30 23–28 20–25 15–20 15–20	(m/min)	5–20	(0,25–0,33) *T	0,01 0,03
Außenrundscheifen						
	- Für grobes Schleifen - Zum Abrichten - Für Feinschleifen - Für feinstes Schleifen	25–32 25–32 20–30 (63) 12–18	5–20	2–5 mm /Umdr. Werkstück	/	0,005–0,03
Außenrundscheifen - spitzenlos						
	- Universeller Einsatz	30–40 (63)	10–50	Neigung der Leitplatte α =bis 5°	/	0,005–0,03
Innenrundscheifen						
	- Allgemeine Verwendung - Für hochlegierte Stähle - Für Grauguss - Für Hartmetalle - Für Buntmetalle - Lager	25–32 15–20 15–20 8–15 15–20 63–80	5–15		/	0,005–0,03
Werkzeugscheifen						
	- Für Werkzeugstähle - Für HSS - Für Hartmetall	25–30 25–30 8–15	/	/	/	0,005–0,015