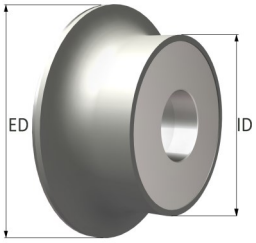
TopLine
STONE DIVISION



BACK TO INDEX

ED = EXTERNAL DIAMETER

ID = INTERNAL DIAMETER

TOP LINE WORKING PARAMETERS

Pos	***Slab Thickness*** **[Inches or mm]**	RPM (Min-Max)	***Stock Removal*** **[Inches or mm]**	Feeding Speed **[Inches/minute or mm/minute]**	***Note***
1	3/4”-1 1/4” - 1 1/2” 20 - 30 - 40	4.500 - 6.500	*Shape*	59”-150” 1.500 - 4.000	*Segmented*
2	3/4”-1 1/4” - 1 1/2” 20 - 30 - 40	4.500 - 6.500	0,012”- 0,016” 0,3 - 0,4	59”- 400” 1.500 - 10.000	*Continuous Rim*
3			0,008”- 0,012” 0,2 - 0,3		
4	3/4”-1 1/4” - 1 1/2” 20 - 30 - 40	4.500 - 5.000	0,002”- 0,004” 0,05 - 0,1	39”- 80” 1.000 - 2.000	
5	3/4”-1 1/4” - 1 1/2” 20 - 30 - 40	4.000 - 4.500	0,0011”-0,0019” 0,03 - 0,05	39”- 70” 1.000 - 1.800	MFP5
5	3/4”-1 1/4” - 1 1/2” 20 - 30 - 40	2.500 - 3.000	0,0011”- 0,0019” 0,03 - 0,05 *Pressure*	47”- 60” 1.200 - 1.500	*Express Polishing*
6					
7					
5	3/4”-1 1/4” - 1 1/2” 20 - 30 - 40	2.500 - 2.800	*Dynamic Compensation for Diameter per Foot [Inch] 0,00024”*	39”- 47” 1.000 - 1.200	*Magic Polishing*
6			*Dynamic Compensation for Radius per Meter [mm] 0,008-0,01*		