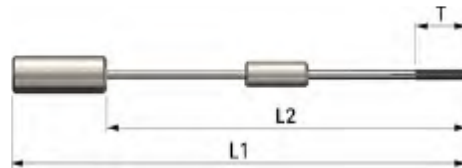


TYPE 1004

HONAHLEN ZU GERAETEN 220-AR340 GALVANISCH



| Ø | L1 | L2 | T | Körnung |
|------|----|----|---|---------|
| 1.50 | 35 | 25 | 8 | 7 - 50 |
| 1.55 | 35 | 25 | 8 | 7 - 50 |
| 1.60 | 35 | 25 | 8 | 7 - 50 |
| 1.65 | 35 | 25 | 8 | 7 - 50 |
| 1.70 | 35 | 25 | 8 | 7 - 50 |
| 1.75 | 35 | 25 | 8 | 7 - 50 |
| 1.80 | 35 | 25 | 8 | 7 - 50 |
| 1.85 | 35 | 25 | 8 | 7 - 50 |
| 1.90 | 35 | 25 | 8 | 7 - 50 |
| 1.95 | 35 | 25 | 8 | 7 - 50 |

Richtwerttabelle

Honen mit Pemamohonwerkzeugen

| Wert | N7 | N6 | N5 | N4 | N3 | N2 | N1 |
|---------------------|-------|-------|-----------|------|------|------|-------|
| Ra | 1,6 | 0,8 | 0,4 | 0,2 | 0,1 | 0,05 | 0,015 |
| Rt | 11 | 6 | 3 | 1,6 | 0,9 | 0,5 | 0,15 |
| Rz | 6 | 3 | 2 | 1 | 0,5 | 0,25 | 0,1 |
| Hartmetall | D120M | D100M | D85M | D50M | D30M | D15M | D7M |
| | D70G | D50G | D30G | D15G | | | |
| Glas | D120M | D100M | D85M | D50M | D30M | D15M | D7M |
| | D70G | D50G | D30G | D15G | | | |
| Keramik | D120M | D100M | D85M | D50M | D30M | D15M | D7M |
| | D70G | D50G | D30G | D15G | | | |
| Stahl gehärtet | D120M | D100M | D85M | D50M | D30M | D15M | D7M |
| | D70G | D50G | D30G | D15G | | | |
| Stahl ungehärtet | D100M | D85M | D50M | D30M | D15M | D7M | |
| | D50G | D30G | D15G | | | | |
| Guss | D100M | D85M | D50M | D30M | D15M | D7M | |
| | D50G | D30G | D15G | | | | |
| Hartplastik | D100M | D85M | D50M | D30M | D15M | D7M | |
| | D50G | D30G | D15G | | | | |
| Bronze | D85M | D70M | D50M D40M | D30M | D15M | D7M | |
| | D30G | D15G | | | | | |
| Messing | D85M | D50M | D40M | D30M | D15M | D7M | |
| | D30G | D15G | | | | | |
| Alu | D85M | D50M | D40M | D30M | D15M | D7M | |
| | D30G | D15G | | | | | |



Richtwerttabelle

Honen mit Pemamohonwerkzeugen

| Honahlendurchmesser | Spindeldrehzahl |
|---------------------|------------------------|
| 0,6mm - 0,8mm | ca. 3000 - 2500 U/Min. |
| 0,9mm - 1,4mm | ca. 2500 U/Min. |
| 1,5mm - 3,0mm | ca. 2500 - 2000 U/Min. |
| 3,1mm - 4,0mm | ca. 1800 - 1500 U/Min. |
| 4,1mm - 5,0mm | ca. 1500 - 1200 U/Min. |
| 5,1mm - 6,0mm | ca. 1200 - 900 U/Min. |
| 6,1mm - 8,0mm | ca. 900 - 700 U/Min. |
| 9,0mm - 11,0mm | ca. 700 - 550 U/Min. |
| 12,0mm - 15,0mm | ca. 550 - 450 U/Min. |
| 16,0mm - 19,0mm | ca. 400 - 300 U/Min. |
| 20,0mm - 24,0mm | ca. 300 - 250 U/Min. |
| 25,0mm - 28,0mm | ca. 250 - 225 U/Min. |
| 29,0mm - 32,0mm | ca, 225 - 200 U/Min. |
| 33,0mm - 38,0mm | ca. 200 - 175 U/Min. |
| 39,0mm - 50,0mm | ca. 175 - 150 U/Min. |
| 51,0mm - 70,0mm | ca. 150 U/Min. |

Alle angegebenen Werte stehen in Abhängigkeit von Material und Kühlmittelzuführung