

TYPE 1000

Honahlen in Metallbindung



Ø	L1	L2	E	T	n	Körnung
2.00	50	40	1	11	4	7 - 250
2.50	50	40	1	11	4	7 - 250
3.00	50	40	1	11	4	7 - 250
3.50	50	40	1	11	4	7 - 250
4.00	50	40	1.5	11	4	7 - 250
4.50	50	40	1.5	11	4	7 - 250
5.00	65	50	2	11	4	7 - 250
6.00	70	55	1.5	11	6	7 - 250
7.00	70	55	1.5	11	6	7 - 250
8.00	75	60	2	11	6	7 - 250
9.00	75	60	2	11	6	7 - 250
10.00	80	65	3	16	6	7 - 250
11.00	115	80	3	16	6	7 - 250
12.00	115	80	3	16	6	7 - 250
13.00	115	80	3	16	6	7 - 250
14.00	115	80	4	21	6	7 - 250
15.00	120	85	4	21	6	7 - 250
16.00	120	85	5	21	6	7 - 250
17.00	120	85	5	21	6	7 - 250
18.00	120	85	5	21	6	7 - 250
19.00	120	85	5	21	6	7 - 250
20.00	120	85	6	21	6	7 - 250

Passend zu:

Handhongerät Typ 220/Typ 1040

Honmaschine MDR 120E / MDR 140NC / MDR 240NC / MRL 150 / MRL 250 / MVRL 160

TYPE 1004

Honahlen in Metallbindung



Ø	L1	L2	T	Körnung
2.00	50	40	11	15 - 50
2.50	50	40	11	15 - 50
3.00	50	40	11	15 - 50
3.50	50	40	11	15 - 50
4.00	50	40	11	15 - 50
4.50	50	40	11	15 - 50
5.00	65	50	11	15 - 50
6.00	70	55	11	15 - 50
7.00	70	55	11	15 - 50
8.00	75	60	11	15 - 50
9.00	75	60	11	15 - 50
10.00	80	65	16	15 - 50
11.00	115	80	16	15 - 50
12.00	115	80	16	15 - 50
13.00	115	80	16	15 - 50
14.00	115	80	21	15 - 50
15.00	120	85	21	15 - 50
16.00	120	85	21	15 - 50
17.00	120	85	21	15 - 50
18.00	120	85	21	15 - 50
19.00	120	85	21	15 - 50
20.00	120	85	21	15 - 50

Passend zu:

Handhongerät Typ 220/Typ 1040

Honmaschine MDR 120E / MDR 140NC / MDR 240NC / MRL 150 / MRL 250 / MVRL 160

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