

TYPE 400

Honahlen in Galvanischer Bindung



Ø	L1	L2	A	T	Lmax	Körnung
11,00	125	90	25	21	54	7-150
12,00	125	90	25	21	54	7-150
13,00	125	90	25	21	54	7-150
14,00	125	90	25	21	54	7-150
15,00	135	100	30	21	59	7-150
16,00	135	100	30	21	59	7-150
17,00	135	100	30	21	59	7-150
18,00	140	105	30	21	64	7-150
19,00	140	105	30	21	64	7-150
20,00	140	105	30	21	64	7-150
21,00	150	110	30	21	69	7-150
22,00	150	110	30	21	69	7-150
23,00	150	110	30	21	69	7-150
24,00	150	110	30	21	69	7-150
25,00	150	110	30	21	69	7-150

1040 Köpfe

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

Passend zu:

Handhongerät Typ 220/Typ 1040

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

TYPE 400L

Honahlen in Galvanischer Bindung



1040 Köpfe

Ø	L1	L2	A	T	Lmax	Körnung
11,00	150	115	25	42	69	7- 150
12,00	150	115	25	42	69	7- 150
13,00	150	115	25	42	69	7- 150
14,00	150	115	25	42	69	7- 150
15,00	160	125	30	42	74	7- 150
16,00	160	125	30	42	74	7- 150
17,00	160	125	30	42	74	7- 150
18,00	165	130	30	42	79	7- 150
19,00	165	130	30	42	79	7- 150
20,00	165	130	30	42	79	7- 150
21,00	175	135	30	42	84	7- 150
22,00	175	135	30	42	84	7- 150
23,00	175	135	30	42	84	7- 150
24,00	175	135	30	42	84	7- 150
25,00	175	135	30	42	84	7- 150

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

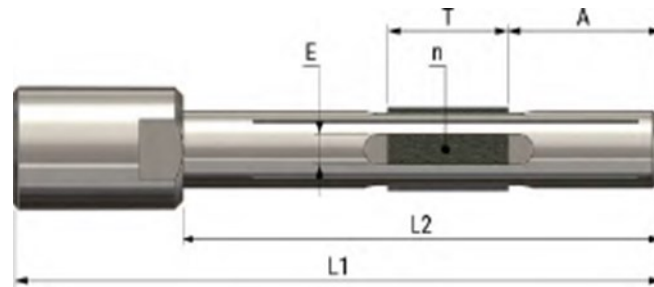
Passend zu:

Handhongerät Typ 220/Typ 1040

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

TYPE 401

Honahlen in Metallbindung



1040 Köpfe

Ø	L1	L2	A	E	T	n	Lmax	Körnung
11,00	125	90	25	5	21	4	54	7-250
12,00	125	90	25	5	21	4	54	7-250
13,00	125	90	25	5	21	4	54	7-250
14,00	125	90	25	5	21	4	54	7-250
15,00	135	100	30	6	21	4	59	7-250
16,00	135	100	30	6	21	4	59	7-250
17,00	135	100	30	6	21	4	59	7-250
18,00	140	105	30	6	21	4	64	7-250
19,00	140	105	30	6	21	4	64	7-250
20,00	140	105	30	6	21	4	64	7-250
21,00	150	110	30	6	21	4	69	7-250
22,00	150	110	30	6	21	4	69	7-250
23,00	150	110	30	6	21	4	69	7-250
24,00	150	110	30	6	21	4	69	7-250
25,00	150	110	30	6	21	4	69	7-250

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

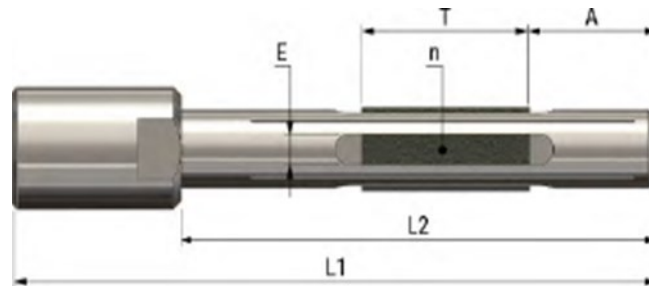
Passend zu:

Handhongerät Typ 220/Typ 1040

Honmaschine MDR 120E / MDR 140NC / MDR 240NC / MRL 150 / MRL 250 / MVRL 16

TYPE 402

Honahlen in Metallbindung



Ø	L1	L2	A	E	T	n	Lmax	Körnung
11,00	150	115	25	5	42	4	69	7 - 250
12,00	150	115	25	5	42	4	69	7 - 250
13,00	150	115	25	5	42	4	69	7 - 250
14,00	150	115	25	5	42	4	69	7 - 250
15,00	160	125	30	6	42	4	74	7 - 250
16,00	160	125	30	6	42	4	74	7 - 250
17,00	160	125	30	6	42	4	74	7 - 250
18,00	165	130	30	6	42	4	79	7 - 250
19,00	165	130	30	6	42	4	79	7 - 250
20,00	165	130	30	6	42	4	79	7 - 250
21,00	175	135	30	6	42	4	84	7 - 250
22,00	175	135	30	6	42	4	84	7 - 250
23,00	175	135	30	6	42	4	84	7 - 250
24,00	175	135	30	6	42	4	84	7 - 250
25,00	175	135	30	6	42	4	84	7 - 250

1040 Köpfe

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

Passend zu:

Handhongerät Typ 220/Typ 1040

Honmaschine MDR 120E / MDR 140NC / MDR 240NC / MRL 150 / MRL 250 / MVRL 16

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