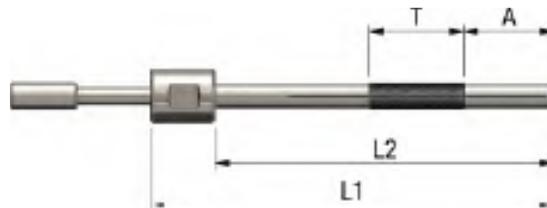


TYPE 504

Honahlen in Galvanischer Bindung



Ø	L1	L2	A	T	Lmax	Körnung
1,50	45	35	10	8	21	15 - 50
1,60	45	35	10	8	21	15 - 50
1,70	45	35	10	8	21	15 - 50
1,80	45	35	10	8	21	15 - 50
1,90	45	35	10	8	21	15 - 50
2,00	60	50	14	14	29	15 - 70
2,50	60	50	14	14	29	15 - 70
3,00	65	55	15	16	32	15 - 70
3,50	65	55	15	16	32	15 - 70
4,00	65	55	15	16	32	15 - 70
4,50	65	55	15	16	32	15 - 70
5,00	85	70	20	21	39	15 - 120
6,00	90	75	20	21	44	15 - 120
7,00	90	75	20	21	44	15 - 120
8,00	100	85	25	21	49	15 - 120
9,00	100	85	25	21	49	15 - 120
10,00	105	90	25	21	54	15 - 120
10,80	105	90	25	21	54	15 - 120

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 504L

Honahlen in Galvanischer Bindung



Ø	L1	L2	A	T	Lmax	Körnung
5,00	95	80	20	31	44	15 - 120
6,00	115	100	20	31	64	15 - 120
7,00	115	100	20	42	59	15 - 120
8,00	125	110	25	42	64	15 - 120
9,00	125	110	25	42	64	15 - 120
10,00	130	115	25	42	69	15 - 120
10,80	130	115	25	42	69	15 - 120

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

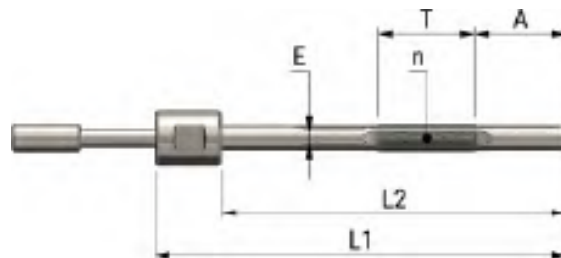
Passend zu:

Handhongerät Typ 220/Typ 1040

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

TYPE 506

Honahlen in Metallbindung



Ø	L1	L2	A	E	T	n	Lmax	Körnung
2,00	60	50	13	1	14	3	30	7 - 250
2,50	60	50	12	1	16	3	30	7 - 250
3,00	65	55	15	1,5	16	3	32	7 - 250
3,50	65	55	15	1,5	16	3	32	7 - 250
4,00	65	55	15	2	16	3	32	7 - 250
4,50	65	55	15	2	16	3	32	7 - 250
5,00	85	70	20	2,5	21	3	39	7 - 250
6,00	90	75	20	3	21	3	44	7 - 250
7,00	90	75	20	3	21	3	44	7 - 250
8,00	100	85	25	4	21	3	49	7 - 250
9,00	100	85	25	4	21	3	49	7 - 250
10,00	105	90	25	4,5	21	3	54	7 - 250
10,80	105	90	25	4,5	21	3	54	7 - 250

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

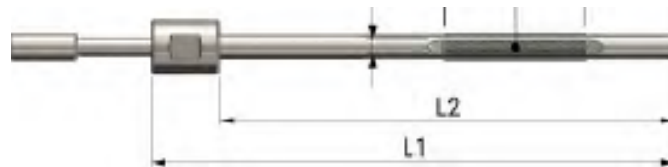
Passend zu:

Handhongerät Typ 220/Typ 1040

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

TYPE 506L

Honahlen in Metallbindung



Ø	L1	L2	A	E	T	n	Lmax	Körnung
5,00	95	80	20	2,5	31	3	44	7 - 250
6,00	115	100	20	3	31	3	64	7 - 250
7,00	115	100	20	3	42	3	59	7 - 250
8,00	125	110	25	4	42	3	64	7 - 250
9,00	125	110	25	4	42	3	64	7 - 250
10,00	130	115	25	4,5	42	3	69	7 - 250
10,80	130	115	25	4,5	42	3	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

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