

TYPE 1100

Honahlen in Metallbindung mit austauschbaren Segmenten



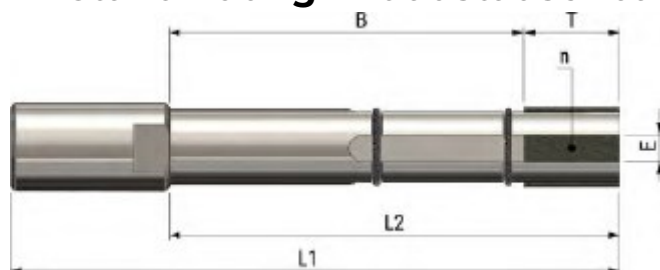
Ø	L1	L2	E	T	n	B	X	Körnung
15.00	135	100	2	21	4	79	0.30	7 - 250
16.00	135	100	2	21	4	79	0.30	7 - 250
17.00	135	100	2	21	4	79	0.30	7 - 250
18.00	135	100	3	21	4	79	0.3	7 - 250
19.00	135	100	3	21	4	79	0.3	7 - 250
20.00	135	100	3	21	4	79	0.3	7 - 250
21.00	155	115	4	21	4	94	0.3	7 - 250
22.00	155	115	4	21	4	94	0.3	7 - 250
23.00	155	115	4	21	4	94	0.3	7 - 250
24.00	155	115	4	21	4	94	0.3	7 - 250
25.00	155	115	4	21	4	94	0.3	7 - 250
26.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 250
27.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 250
28.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 250
29.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 250
30.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 250
31.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 250
32.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 250
33.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 250
34.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 250
35.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 250
36.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
37.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
38.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
39.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
40.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
41.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
42.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

X = Ausdehnung / Expansion

TYPE 1100

Honahlen in Metallbindung mit austauschbaren Segmenten



Ø	L1	L2	E	T	n	B	X	Körnung
43.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
44.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
45.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
46.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
47.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
48.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
49.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
50.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 250
51.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 250
52.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 250
53.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 250
54.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 250
55.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 250
56.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 250
57.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 250
58.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 250
59.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 250
60.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 250
61.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 250
62.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 250
63.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 250
64.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 250
65.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 250
66.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 250
67.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 250
68.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 250
69.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 250
70.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 250

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

X = Ausdehnung / Expansion

TYPE 1104

Honahlen in Galvanischerbindung mit austauschbaren Segmenten



Ø	L1	L2	E	T	n	B	X	Körnung
15.00	135	100	2	21	4	79	0.3	7 - 150
16.00	135	100	2	21	4	79	0.3	7 - 150
17.00	135	100	2	21	4	79	0.3	7 - 150
18.00	135	100	3	21	4	79	0.3	7 - 150
19.00	135	100	3	21	4	79	0.3	7 - 150
20.00	135	100	3	21	4	79	0.3	7 - 150
21.00	155	115	4	21	4	94	0.3	7 - 150
22.00	155	115	4	21	4	94	0.3	7 - 150
23.00	155	115	4	21	4	94	0.3	7 - 150
24.00	155	115	4	21	4	94	0.3	7 - 150
25.00	155	115	4	21	4	94	0.3	7 - 150
26.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 150
27.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 150
28.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 150
29.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 150
30.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 150
31.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 150
32.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 150
33.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 150
34.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 150
35.00	155	115	5	21	4	94	0.3	7 - 150
36.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 150
37.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 150
38.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 150
39.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 150
40.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 150
41.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 150
42.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 150

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

X = Ausdehnung / Expansion

TYPE 1104

Honahlen für Sacklochbohrungen in Galvanischer Bindung



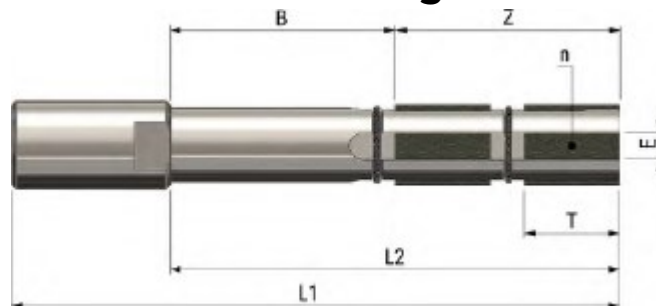
Ø	L1	L2	E	T	n	B	X	Körnung
43.00	165	125	6	21	4	194	0.3	7 - 150
44.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 150
45.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 150
46.00	165	125	6	21	4	194	0.3	7 - 150
47.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 150
48.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 150
49.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 150
50.00	165	125	6	21	4	104	0.3	7 - 150
51.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 150
52.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 150
53.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 150
54.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 150
55.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 150
56.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 150
57.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 150
58.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 150
59.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 150
60.00	165	125	5	21	6	104	0.3	7 - 150
61.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 150
62.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 150
63.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 150
64.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 150
65.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 150
66.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 150
67.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 150
68.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 150
69.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 150
70.00	175	135	5	21	6	114	0.3	7 - 150

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

X = Ausdehnung / Expansion

TYPE 1200

Honahlen für Sacklochbohrungen in Metallbindung



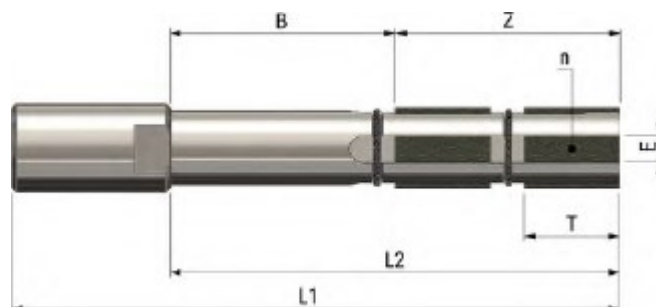
Ø	L1	L2	E	T	n	B	X	Körnung
15.00	135	100	2	35	4	65	0.3	7 - 250
16.00	135	100	2	35	4	65	0.3	7 - 250
17.00	135	100	2	35	4	65	0.3	7 - 250
18.00	135	100	3	35	4	65	0.3	7 - 250
19.00	135	100	3	35	4	65	0.3	7 - 250
20.00	135	100	3	35	4	65	0.3	7 - 250
21.00	155	115	4	42	4	73	0.3	7 - 250
22.00	155	115	4	42	4	73	0.3	7 - 250
23.00	155	115	4	42	4	73	0.3	7 - 250
24.00	155	115	4	42	4	73	0.3	7 - 250
25.00	155	115	4	42	4	73	0.3	7 - 250
26.00	155	115	5	42	4	73	0.3	7 - 250
27.00	155	115	5	42	4	73	0.3	7 - 250
28.00	155	115	5	42	4	73	0.3	7 - 250
29.00	155	115	5	42	4	73	0.3	7 - 250
30.00	155	115	5	42	4	73	0.3	7 - 250
31.00	155	115	5	42	4	73	0.3	7 - 250
32.00	155	115	5	42	4	73	0.3	7 - 250
33.00	155	115	5	42	4	73	0.3	7 - 250
34.00	155	115	5	42	4	73	0.3	7 - 250
35.00	155	115	5	42	4	73	0.3	7 - 250
36.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
37.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
38.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
39.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
40.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
41.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
42.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

X = Ausdehnung / Expansion

TYPE 1200

HONAHLEN FÜR SACKLOCHBOHRUNGEN MIT BRONZEBINDUNG



Ø	L1	L2	E	T	n	B	X	Körnung
43.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
44.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
45.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
46.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
47.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
48.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
49.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
50.00	165	125	6	42	4	83	0.3	7 - 250
51.00	165	125	5	42	6	83	0.3	7 - 250
52.00	165	125	5	42	6	83	0.3	7 - 250
53.00	165	125	5	42	6	83	0.3	7 - 250
54.00	165	125	5	42	6	83	0.3	7 - 250
55.00	165	125	5	42	6	83	0.3	7 - 250
56.00	165	125	5	42	6	83	0.3	7 - 250
57.00	165	125	5	42	6	83	0.3	7 - 250
58.00	165	125	5	42	6	83	0.3	7 - 250
59.00	165	125	5	42	6	83	0.3	7 - 250
60.00	165	125	5	42	6	83	0.3	7 - 250
61.00	175	135	5	42	6	93	0.3	7 - 250
62.00	175	135	5	42	6	93	0.3	7 - 250
63.00	175	135	5	42	6	93	0.3	7 - 250
64.00	175	135	5	42	6	93	0.3	7 - 250
65.00	175	135	5	42	6	93	0.3	7 - 250
66.00	175	135	5	42	6	93	0.3	7 - 250
67.00	175	135	5	42	6	93	0.3	7 - 250
68.00	175	135	5	42	6	93	0.3	7 - 250
69.00	175	135	5	42	6	93	0.3	7 - 250
70.00	175	135	5	42	6	93	0.3	7 - 250

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

X = Ausdehnung / Expansion

TYPE 1204

Honahlen für Sacklochbohrungen in Galvanischer Bindung



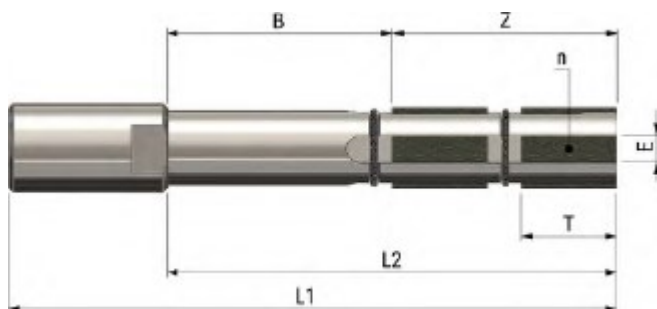
Ø	L1	L2	E	T	n	B	X	Körnung
15.00	135	100	2	35	4	65	0.3	15 - 150
16.00	135	100	2	35	4	65	0.3	15 - 150
17.00	135	100	2	35	4	65	0.3	15 - 150
18.00	135	100	3	35	4	65	0.3	15 - 150
19.00	135	100	3	35	4	65	0.3	15 - 150
20.00	135	100	3	35	4	65	0.3	15 - 150
21.00	155	115	4	42	4	73	0.3	15 - 150
22.00	155	115	4	42	4	73	0.3	15 - 150
23.00	155	115	4	42	4	73	0.3	15 - 150
24.00	155	115	4	42	4	73	0.3	15 - 150
25.00	155	115	4	42	4	73	0.3	15 - 150
26.00	155	115	5	42	4	73	0.3	15 - 150
27.00	155	115	5	42	4	73	0.3	15 - 150
28.00	155	115	5	42	4	73	0.3	15 - 150
29.00	155	115	5	42	4	73	0.3	15 - 150
30.00	155	115	5	42	4	73	0.3	15 - 150
31.00	155	115	5	42	4	73	0.3	15 - 150
32.00	155	115	5	42	4	73	0.3	15 - 150
33.00	155	115	5	42	4	73	0.3	15 - 150
34.00	155	115	5	42	4	73	0.3	15 - 150
35.00	155	115	5	42	4	73	0.3	15 - 150
36.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
37.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
38.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
39.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
40.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
41.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
42.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

X = Ausdehnung / Expansion

TYPE 1204

Honahlen für Sacklochbohrungen in Galvanischer Bindung



Ø	L1	L2	E	T	n	B	X	Körnung
43.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
44.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
45.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
46.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
47.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
48.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
49.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
50.00	165	125	6	42	4	83	0.3	15 - 150
51.00	165	125	5	42	6	83	0.3	15 - 150
52.00	165	125	5	42	6	83	0.3	15 - 150
53.00	165	125	5	42	6	83	0.3	15 - 150
54.00	165	125	5	42	6	83	0.3	15 - 150
55.00	165	125	5	42	6	83	0.3	15 - 150
56.00	165	125	5	42	6	83	0.3	15 - 150
57.00	165	125	5	42	6	83	0.3	15 - 150
58.00	165	125	5	42	6	83	0.3	15 - 150
59.00	165	125	5	42	6	83	0.3	15 - 150
60.00	165	125	5	42	6	83	0.3	15 - 150
61.00	175	135	5	42	6	93	0.3	15 - 150
62.00	175	135	5	42	6	93	0.3	15 - 150
63.00	175	135	5	42	6	93	0.3	15 - 150
64.00	175	135	5	42	6	93	0.3	15 - 150
65.00	175	135	5	42	6	93	0.3	15 - 150
66.00	175	135	5	42	6	93	0.3	15 - 150
67.00	175	135	5	42	6	93	0.3	15 - 150
68.00	175	135	5	42	6	93	0.3	15 - 150
69.00	175	135	5	42	6	93	0.3	15 - 150
70.00	175	135	5	42	6	93	0.3	15 - 150

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

X = Ausdehnung / Expansion



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

Honahliendurchmesser	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