

## 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 |

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 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 |

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



## 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<br>gehärtet   | D120M | D100M | D85M      | D50M | D30M | D15M | D7M   |
|                     | D70G  | D50G  | D30G      | D15G |      |      |       |
| Stahl<br>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