

TYPE 4040

Sizing Honahlen in Galvanischerbindung



Ø	L1	L2	A	T	V	P1 = CHF	P2 = CHF
5.00	95	80	20	35	25	—	—
6.00	95	80	20	35	25	—	—
7.00	95	80	20	35	25	—	—
8.00	115	100	20	45	35	—	—
9.00	115	100	20	45	35	—	—
10.00	130	115	20	55	40	—	—
11.00	190	135	25	65	45	—	—
12.00	190	135	25	65	45	—	—
13.00	225	170	25	85	60	—	—
14.00	225	170	25	85	60	—	—
15.00	240	200	30	100	70	—	—
16.00	240	200	30	100	70	—	—
17.00	275	235	30	120	85	—	—
18.00	275	235	30	120	85	—	—
19.00	275	235	30	120	85	—	—
20.00	275	235	30	120	85	—	—

Alle Honwerkzeuge sind um 0,1mm steigend lieferbar

Prix sur demande / Price on request / Preis auf Anfrage



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