

Diamant- Honahlen

Technische Information

Diamant-Honahlen sind das ideale Werkzeug für die individuelle Bohrungsfeinbearbeitung im Werkzeug- und Formenbau, Maschinen- und Lehrenbau. Die Werkzeuge kennzeichnen sich durch ihre anwenderfreundliche Konstruktion, Robustheit und außergewöhnliche Standzeit aus.

Sie sind einfach zu handhaben und vielseitig einsetzbar (Drehbank, Bohrmaschine, CNC-Bearbeitungscenter, Fräsmaschinen etc.)

- Fertigbearbeitung gehärteter Pressbohrungen im Werkzeug- und Formenbau
- Nacharbeiten von harten Auswerferbohrungen und -hülsen in der Kunststoffindustrie
- Fein - und Endbearbeitung in der Serienfertigung auf Transferstraßen und Bearbeitungszentren

Diamant-Honahlen eignen sich für die Bearbeitung von weichen und gehärteten Stählen, NE-Metallen und Hartmetallen.

Wichtig: Nur mit Petroleum oder Honöl arbeiten!
Nicht entgratete Bohrungen beschädigen die Honahle!

Gebrauchsanweisung für Honahlen

Es wird empfohlen:

- Schnittgeschwindigkeit ca. $V = 20-30$ m/min
- Werkstücke nur ohne Widerstand über die entspannte Ahle schieben
- Dann Honahle aufspreizen bis eine geringe Reibung zu spüren ist

Diamant- Honahlen

Einsatz-Richtwerte

Ø mm	Guß - Weiche Stähle U/min	Gehärtete Stähle U/min	Hartmetall U/min	NE-Metalle U/min
bis 2	3.000	2.100	1.450	3.900
3	2.000	1.400	980	2.600
4	1.500	1.050	735	1.950
5	1.200	840	590	1.550
6	1.000	700	490	1.300
7	860	600	420	1.150
8	750	520	365	980
9	670	470	330	870
10	600	420	300	780
11	550	390	275	720
12	500	350	250	650
13 - 15	430	300	210	560
16 - 20	315	220	154	410
21 - 25	250	175	122	325
26 - 30	210	147	103	273
31 - 35	175	123	86	228
36 - 40	153	107	75	200
41 - 45	135	95	66	175
46 - 50	122	85	60	160