

#### Standing facilities

---

- | Drehen
- | Läppen / Feinschleifen
- | Schleifen
- | **Honen**
- | Räumen
- | Bohren / Schneiden / Senken
- | Teilereinigung / Verpackung
- | Entgraten + Verrunden

#### In-house production

---

- | Gegenringdichtungen
- | Laufwerkdichtungen - Gleitringdichtungen

### Honen

Neben Schleifen und Läppen gehört das Honen zu den wichtigsten Feinbearbeitungsverfahren in der mechanischen Fertigung von Bohrungen. Honen zeichnet sich dadurch aus, dass die Schneidflächen besonders beim Einsatz von Diamanthonleisten sich selbst schärfen und somit bei fortschreitendem Werkstoffabtrag hohe Maß- und Formgenauigkeit erzielt werden können.

Honen eignet sich für die Bearbeitung von Bohrungen ab 2 mm Durchmesser. Mit aufweitbaren Honwerkzeugen, die mit Diamanthonleisten bestückt sind, wird zusammen mit der Arbeitsspindel der Honmaschine gleichzeitig eine Hub- und Drehbewegung ausgeführt und dabei gezielt Werkstoff abgetragen. Damit lassen sich hohe Genauigkeiten in Maß-, Form- und Oberflächengüte erreichen.

Lohnhonaufträge werden für die Bearbeitung von Bohrungen unterschiedlicher Werkstückabmessungen und Werkstoffen durchgeführt. Dabei zählen neben der Einhaltung enger Toleranzen und Termine auch eine sorgfältige Teilbehandlung zu wichtigsten Regeln.

Für Kunden aus dem In- und Ausland werden beispielsweise Werkstücke wie Pumpenelemente oder Zahnräder im Lohn gehont.

- Wir honen Klein-, Mittel- und Großserien ab 300 Stück pro Einheit.
- Maße und Durchmesser von 2 mm bis 80 mm

Seite ausdrucken



Maschinenliste

