



FRANKENSTEIN  
Im  $\mu$ -Bereich nicht tolerant.

Maximale Qualität in minimalsten Bereichen:

## Anforderungen an die Oberfläche

Das Honen ist eng mit dem Schleifen verwandt, liefert jedoch eine noch höhere Oberflächengüte der Werkstücke. Durch die Wahl des richtigen Schneidmittels, können unsere qualifizierten Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen die Werkstücke beim spanabhebenden Verfahren so bearbeiten, dass die Oberflächengüte Rz 0,6 erreicht wird.

Der Honprozess erzeugt finale Funktionsoberflächen der Bohrungen, wobei die Maß- und Formgenauigkeit und die topographische Gestaltung des Rauheitsprofils eine zunehmende Bedeutung erhalten. Dies kann neben einer glatten Oberfläche auch eine raue Topographie mit definierter Schmierölbevorratung sein. Eine weitere tribologische Bedeutung hat die Struktur der sich kreuzenden Bearbeitungsriefen.

Die Oberflächengüte der Werkstücke kann durch verschiedene Rauheitswerte gemessen werden. Die meist genutzten Profile sind Rz und Ra. Für Zylinderlaufflächen werden die Profile Rvk, Rpk, Rk, Mr1 und Mr2 benötigt.

Die Werte werden mit einem Rauheitsmessgerät in unserer Qualitätssicherung ermittelt und über verschiedene Programmfilter ausgewertet. Diese Werte stellen eine wichtige Basis dafür dar, dass wir unseren Kunden immer höchste Qualität anbieten können.

