



FRANKENSTEIN  
Im  $\mu$ -Bereich nicht tolerant.

Wir bringen das  $\mu$  in jeden Werkstoff:

## Standardwerkstoffe für die Honbearbeitung

Bei der Honbearbeitung können im 0,001mm – Bereich die verschiedensten Werkstoffe bearbeitet werden.

Für Werkstoffe wie beispielsweise:

- alle Eisenbasismetalle und Nichteisenbasismetalle
  - Werkstoffe mit Nickel- und Kobaltbasis
  - mit und ohne Wärmebehandlungen
  - mit und ohne Oberflächenbehandlungen
- Sinterwerkstoffe
- Keramikwerkstoffe
- Glas

gibt es passende Schneidstoffe und Bindungen für die Honwerkzeuge. Unsere Prozessentwicklung erstellt für jeden Werkstoff und jedes Werkstück das passende Honkonzept, um die bestmögliche Qualität zu erreichen.

Nachdem der individuelle Honprozess herausgefunden wurde, können die Werkstücke gehont werden und anschließend wieder in die vorhergesehenen Produktions- und Weiterverarbeitungsprozesse integriert werden.

