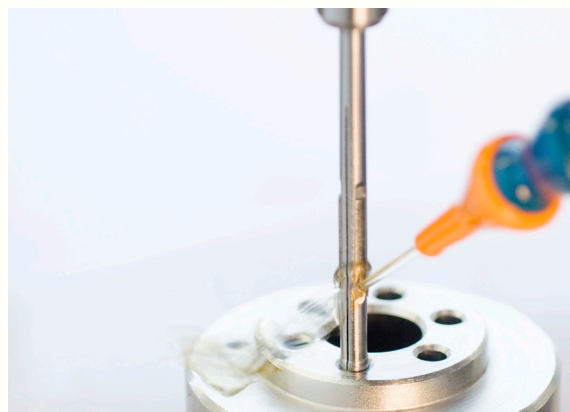
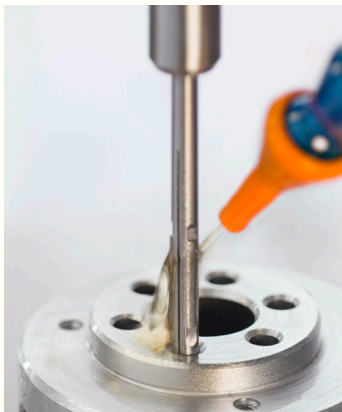


Rodoirs diamantés
Diamant Honahlen
Diamond hones
SWISS MADE





ANIMEX 047
SWISS MADE

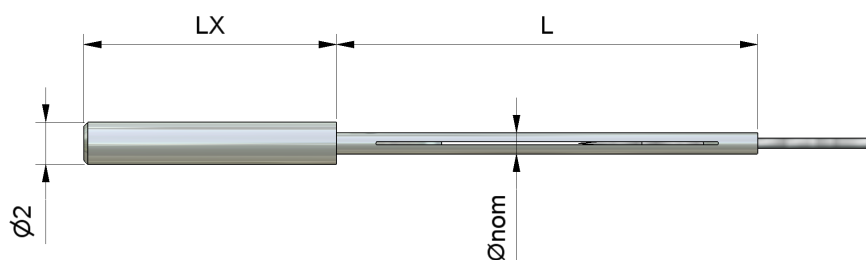
0 5 10 15

9 0 1 2

Mini Rodoirs sans couche diamantée

Mini Hand Honahlen ohne Diamantbelag

Mini Manual laps without diamond coating



Rodoir fendu à aiguille conique. L'expansion se fait par l'avant du rodoir. Sans couche diamantée.

Geschlitzte Honahlen mit konischem Spreizdorn. Das Spreizen erfolgt von vorne. Ohne Diamantbelag.

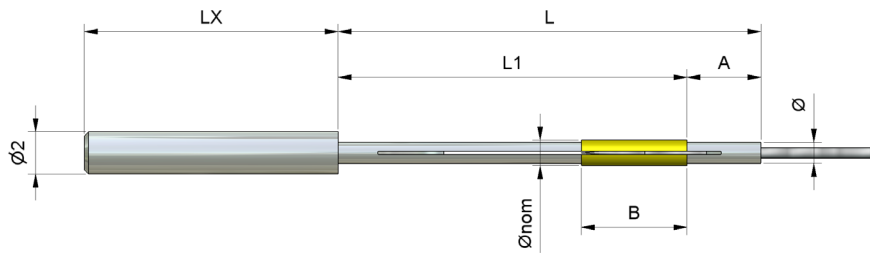
Slotted lap with tapered expansion needle. The expansion is done from the front of the lap. Without diamond coating.

No Article Artikel Nr Article No	Ønom	LX	L
10-000.60	0.6	8.4	14
10-000.70	0.7	8.4	14
10-000.80	0.8	10.2	17
10-000.90	0.9	10.2	17
10-001.00	1.0	12	20
10-001.10	1.1	12	20
10-001.20	1.2	12	20
10-001.30	1.3	12	20
10-001.40	1.4	12	20
10-001.50	1.5	15	25
10-001.60	1.6	15	25
10-001.70	1.7	15	25
10-001.80	1.8	15	25
10-001.90	1.9	15	25
10-002.00	2.0	15	25
10-002.10	2.1	15	25

Mini Rodoirs à main avec couche diamantée D50 galvanique

Mini Hand Honhalen mit Diamantbelag D50, galvanische Bindung

Mini Manual laps with electro-plated diamond D50 coating



Rodoir fendu à aiguille conique. L'expansion se fait par l'avant du rodoir. Couche diamantée à liant galvanique D50.

Geschlitzte Honahlen mit konischem Spreizdorn. Das Spreizen erfolgt von vorne. Diamantbelag mit galvanischer Bindung D50.

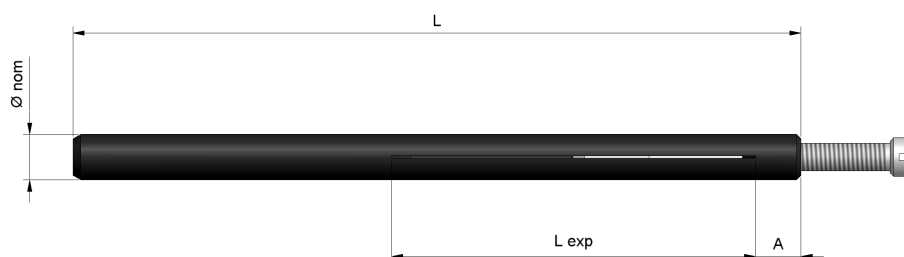
Slotted lap with tapered expansion needle. The expansion is done from the front of the lap. Electro-plated diamond coating D50.

No Article Artikel Nr Article No	Ønom	LX	L	L1	A	B
11-000.80	0.8	8.4	14	14	3	4
11-000.90	0.9	8.4	14	14	3	4
11-001.00	1.0	10.2	17	17	3	4
11-001.10	1.1	10.2	17	17	3.5	5
11-001.20	1.2	12	20	20	3.5	5
11-001.30	1.3	12	20	20	3.5	5
11-001.40	1.4	12	20	20	3.5	5
11-001.50	1.5	12	20	20	3.5	5
11-001.60	1.6	12	20	20	3.5	5
11-001.70	1.7	15	25	25	6	6
11-001.80	1.8	15	25	25	6	6
11-001.90	1.9	15	25	25	6	6
11-002.00	2.0	15	25	25	6	6
11-002.10	2.1	15	25	25	7	6
11-002.20	2.2	15	25	25	7	6

Rodoirs à main sans diamant

Hand Honhalen ohne Diamant

Manual laps without diamond



Rodoir fendu, vis à cône pour le réglage de l'expansion, sans couche diamantée.

Geschlitzte Honahle, Stellschraube mit konischem Spreizdorn zur Einstellung, ohne Diamantbelag.

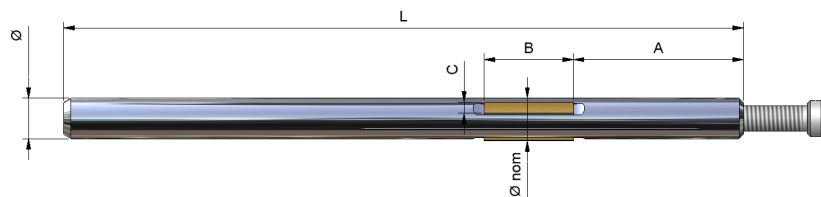
Slotted lap with setting screw with taper for expansion, without diamond coating.

No Article Artikel Nr Article No	Ønom	L	Lexp	A
12-002.00	2,0	65	31	3,5
12-002.50	2,5	65	31	3,5
12-003.00	3,0	70	34	5
12-003.50	3,5	70	34	5
12-004.00	4,0	80	42	5
12-004.50	4,5	80	42	5
12-005.00	5,0	100	48	6
12-005.50	5,5	100	48	6
12-006.00	6,0	120	50	8
12-006.50	6,5	120	50	8
12-007.00	7,0	140	60	8
12-007.50	7,5	140	60	8
12-008.00	8,0	140	60	8
12-008.50	8,5	140	60	8
12-009.00	9,0	140	80	10
12-009.50	9,5	160	80	10
12-010.00	10,0	160	80	10
12-010.50	10,5	160	80	10
12-011.00	11,0	160	80	10
12-011.50	11,5	160	80	10
12-012.00	12,0	160	80	10
12-013.00	13,0	165	110	5
12-014.00	14,0	165	110	5
12-015.00	15,0	165	110	5
12-016.00	16,0	185	130	5
12-017.00	17,0	185	130	5
12-018.00	18,0	185	130	5
12-019.00	19,0	205	150	5
12-020.00	20,0	205	150	5

Rodoirs à main avec plaquettes diamantées D85 C50

Hand Honahlen mit Diamantstäben D85 C50

Manual Laps with diamond inserts D85 C50



Rodoir fendu, vis à cône pour le réglage de l'expansion, avec diamant D85 C50

Geschlitzte Honahle, Stellschraube mit konischem Spreizdorn zur Einstellung, mit Diamantbelag D85 C50

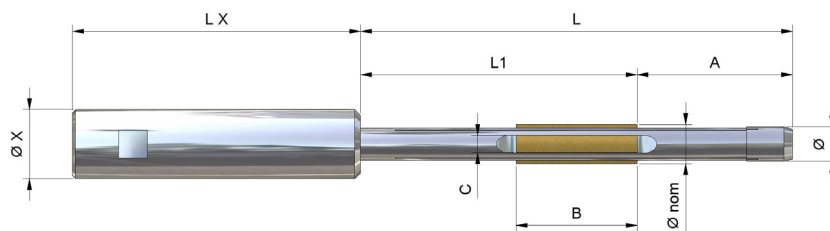
Slotted lap with setting screw with taper for expansion, with diamond D85 C50

No Article Artikel Nr Article No	Ønom	Ø	L	A	B	C	# C
13-002.50	2,5	2,0	65	14	10	0,8	3
13-003.00	3,0	2,5	65	14	10	0,8	3
13-003.50	3,5	3,0	70	17	10	1,0	3
13-004.00	4,0	3,5	70	17	10	1,0	3
13-004.50	4,5	4,0	80	20	12	1,5	3
13-005.00	5,0	4,5	80	20	12	1,5	3
13-005.50	5,5	5,0	100	22	16	2,0	3
13-006.00	6,0	5,5	100	22	16	2,0	3
13-006.50	6,5	6,0	120	22	16	3,0	3
13-007.00	7,0	6,5	120	22	16	3,0	3
13-007.50	7,5	7,0	140	28	21	3,0	3
13-008.00	8,0	7,5	140	28	21	3,0	3
13-008.50	8,5	8,0	140	28	21	3,0	3
13-009.00	9,0	8,5	140	28	21	3,0	3
13-009.50	9,5	9,0	140	28	21	3,0	3
13-010.00	10,0	9,5	160	40	21	3,0	3
13-010.50	10,5	10,0	160	40	21	3,0	3
13-011.00	11,0	10,5	160	40	21	3,0	3
13-011.50	11,5	11,0	160	40	21	3,0	3
13-012.00	12,0	11,5	160	40	21	3,0	3
13-012.50	12,5	12,0	160	40	21	3,0	3
13-013.00	13,0	12,0	160	40	21	4,0	4
13-014.00	14,0	13,0	165	50	21	4,0	4
13-015.00	15,0	14,0	165	50	21	4,0	4
13-016.00	16,0	15,0	165	50	21	4,0	4
13-017.00	17,0	16,0	185	60	21	5,0	4
13-018.00	18,0	17,0	185	60	21	5,0	4
13-019.00	19,0	18,0	185	60	21	5,0	4
13-020.00	20,0	19,0	205	60	21	5,0	4
13-021.00	21,0	20,0	205	60	21	5,0	4

Rodoir machine Type 039

Maschinen Honahlen Type 039

Machine laps Type 039



Rodoir machine pour l'utilisation avec appareil à honer ou sur machine à honer munie d'un adaptateur. Indiquez le diamètre de l'alésage à honer, le grain du diamant ou l'état de surface à atteindre, ainsi que la matière lors de la commande.

Maschinen Honahlen für die Anwendung mit Honapparat oder mit einer Honmaschine ausgerüstet mit einem Adapter. Den genauen Lochdurchmesser, die Korngrösse oder die Oberflächengüte und das Material angeben bei der Bestellung.

Machine lap to be used with lapping device or with honing machine equipped with appropriated adapter. Please indicate precise bore diameter, diamond grit or surface finish grit and type of material when ordering.

No Article Artikel Nr Article No	Ønom	Ø	ØX	LX	L	L1	A	B	C	# C
15-001.90	1,95 - 2,49	1,9	12	50	30	21,5	8,5	10	0,8	3
15-002.40	2,50 - 3,09	2,4	12	50	30	21,5	8,5	10	0,8	3
15-002.90	3,00 - 3,49	2,9	12	50	50	35	15	16	1,5	3
15-003.40	3,50 - 4,10	3,4	12	50	60	42	18	16	1,5	3
15-003.80	3,90 - 4,39	3,8	12	50	60	42	18	16	2,0	3
15-004.30	4,40 - 4,89	4,3	12	50	67	45	22	16	2,0	3
15-004.80	4,90 - 5,59	4,8	12	50	67	45	22	16	2,0	3
15-005.50	5,60 - 6,09	5,5	12	50	75	48	27	21	3,0	3
15-006.00	6,10 - 6,79	6,0	12	50	75	48	27	21	3,0	3
15-006.70	6,80 - 7,59	6,7	12	50	80	51	29	21	3,0	3
15-007.50	7,60 - 8,59	7,5	12	50	80	51	29	21	3,0	3
15-008.50	8,60 - 9,59	8,5	12	50	85	54	31	21	3,0	4
15-009.50	9,60 - 10,79	9,5	12	50	85	54	31	21	3,0	4
15-010.70	10,80 - 11,69	10,7	12	50	90	56	34	21	4,0	4
15-011.60	11,70 - 12,59	11,6	12	50	90	56	34	21	4,0	4

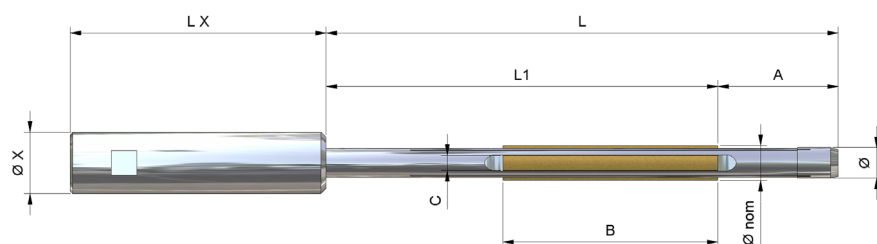
039N

Ø 2.00 - Ø 12.00

Rodoir machine Type 039

Maschinen Honahlen Typ 039

Machine laps Type 039



Rodoir machine pour l'utilisation avec appareil à honer ou sur machine à honer munie d'un adaptateur. Indiquez le diamètre de l'alésage à honer, le grain du diamant ou l'état de surface à atteindre, ainsi que la matière lors de la commande.

Maschinen Honahlen für die Anwendung mit Honapparat oder mit einer Honmaschine ausgerüstet mit einem Adapter. Den genauen Lochdurchmesser, die Korngrösse oder die Oberflächengüte und das Material angeben bei der Bestellung.

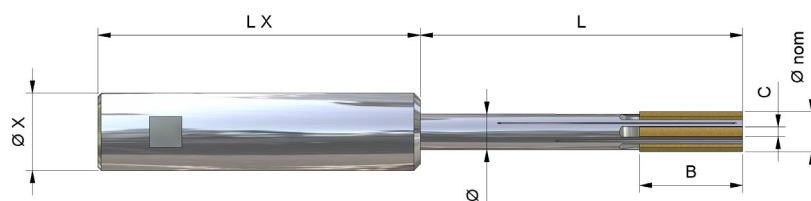
Machine lap to be used with lapping device or with honing machine equipped with appropriated adapter. Please indicate precise bore diameter, diamond grit or surface finish grit and type of material when ordering.

No Article Artikel Nr Article No	Ønom	Ø	ØX	LX	L	L1	A	B	C	# C
16-001.90	1,95 - 2,49	1,9	12	50	40	32	8	10	0,8	3
16-002.40	2,50 - 3,09	2,4	12	50	40	32	8	10	0,8	3
16-002.90	3,00 - 3,49	2,9	12	50	66	50,5	15,5	20	1,0	3
16-003.40	3,50 - 4,10	3,4	12	50	75	57,5	17,5	24	1,5	3
16-003.80	3,90 - 4,39	3,8	12	50	75	57,5	17,5	24	2,0	3
16-004.30	4,40 - 4,89	4,3	12	50	90	70	20	40	2,0	3
16-004.80	4,90 - 5,59	4,8	12	50	90	70	20	40	2,0	3
16-005.50	5,60 - 6,09	5,5	12	50	100	77	23	42	3,0	3
16-006.00	6,10 - 6,79	6,0	12	50	100	77	23	42	3,0	3
16-006.70	6,80 - 7,59	6,7	12	50	110	83	27	42	3,0	3
16-007.50	7,60 - 8,59	7,5	12	50	110	83	27	42	3,0	3
16-008.50	8,60 - 9,59	8,5	12	50	120	89	31	42	3,0	4
16-009.50	9,60 - 10,79	9,5	12	50	120	89	31	42	3,0	4
16-010.70	10,80 - 11,69	10,7	12	50	120	89	31	42	4,0	4
16-011.60	11,70 - 12,59	11,6	12	50	120	89	31	42	4,0	4

Rodoir machine Type 039

Maschinen Honahlen Typ 039

Machine laps Type 039



Rodoir machine pour l'utilisation avec appareil à honer ou sur machine à honer munie d'un adaptateur. Indiquez le diamètre de l'alésage à honer, le grain du diamant ou l'état de surface à atteindre, ainsi que la matière lors de la commande.

Maschinen Honahlen für die Anwendung mit Honapparat oder mit einer Honmaschine ausgerüstet mit einem Adapter. Den genauen Lochdurchmesser, die Korngrösse oder die Oberflächengüte und das Material angeben bei der Bestellung.

Machine lap to be used with lapping device or with honing machine equipped with appropriated adapter. Please indicate precise bore diameter, diamond grit or surface finish grit and type of material when ordering.

No Article Artikel Nr Article No	Ønom	Ø	ØX	LX	L	B	C	# C
17-002.20	2,30 - 2,79	2,2	12	50	50	10	0,8	4
17-002.70	2,80 - 3,29	2,7	12	50	50	10	1,0	4
17-003.20	3,30 - 3,69	3,0	12	50	50	10	1,0	4
17-003.60	3,70 - 4,50	3,6	12	50	50	16	1,0	6
17-004.00	4,10 - 5,00	4,0	12	50	50	16	1,0	6
17-004.50	4,60 - 5,60	4,5	12	50	50	16	1,0	6
17-005.10	5,20 - 5,90	5,1	12	50	50	16	1,5	6
17-005.70	5,80 - 6,70	5,7	12	50	50	16	1,5	6
17-006.30	6,40 - 7,50	6,3	12	50	50	16	2,0	6
17-007.10	7,20 - 8,30	7,1	12	50	50	16	2,0	6
17-008.10	8,20 - 9,30	8,1	12	50	50	16	3,0	6
17-009.10	9,20 - 10,29	9,1	12	50	50	16	3,0	6
17-010.20	10,30 - 11,50	10,0	12	50	70	21	3,0	6
17-011.20	11,30 - 12,59	11,2	12	50	70	21	3,0	6

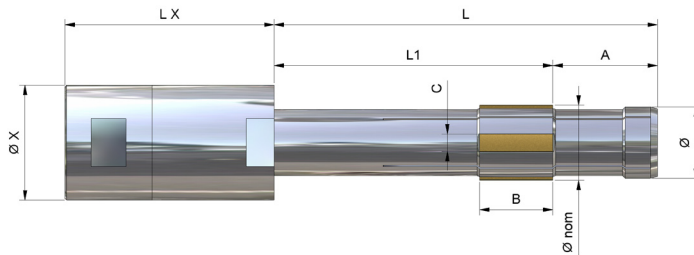
039B

Ø 2.30 - Ø 12.00

Rodoirs machine Type 047

Maschinen Honahlen Typ 047

Machine laps Type 047



Rodoir machine pour l'utilisation avec appareil à honer ou sur machine à honer munie d'un adaptateur. Indiquez le diamètre de l'alésage à honer, le grain du diamant ou l'état de surface à atteindre, ainsi que la matière lors de la commande.

Maschinen Honahlen für die Anwendung mit Honapparat oder mit einer Honmaschine ausgerüstet mit einem Adapter. Den genauen Lochdurchmesser, die Korngrösse oder die Oberflächengüte und das Material angeben bei der Bestellung.

Machine lap to be used with lapping device or with honing machine equipped with appropriated adapter. Please indicate precise bore diameter, diamond grit or surface finish grit and type of material when ordering.

No Article Artikel Nr Article No	Ønom	Ø	ØX	LX	L	L1	A	B	C	# C
20-012.50	12,60 - 13,59	12,5	25	65	90	65	25	21	4,0	4
20-013.50	13,60 - 14,59	13,5	25	65	90	65	25	21	4,0	4
20-014.50	14,60 - 15,59	14,5	25	65	90	65	25	21	5,0	4
20-015.50	15,60 - 16,59	15,5	25	65	90	65	25	21	5,0	4
20-016.50	16,60 - 17,59	16,5	25	65	100	75	25	21	5,0	4
20-017.50	17,60 - 18,59	17,5	25	65	100	75	25	21	5,0	4
20-018.50	18,60 - 19,59	18,5	25	65	100	75	25	21	5,0	4
20-019.50	19,60 - 20,59	19,5	25	65	100	75	25	21	5,0	4
20-020.50	20,60 - 21,59	20,5	33	60	110	80	30	21	5,0	4
20-021.50	21,60 - 22,59	21,5	33	60	110	80	30	21	5,0	4
20-022.50	22,60 - 23,59	22,5	33	60	110	80	30	21	5,0	6
20-023.50	23,60 - 24,59	23,5	33	60	110	80	30	21	5,0	6
20-024.50	24,60 - 25,59	24,5	33	60	120	90	30	21	5,0	6
20-025.50	25,60 - 26,59	25,5	33	60	120	90	30	21	5,0	6
20-026.50	26,60 - 27,59	26,5	33	60	120	90	30	21	5,0	6
20-027.50	24,60 - 28,59	27,5	33	60	120	90	30	21	5,0	6
20-028.50	28,60 - 29,59	28,5	33	60	120	90	30	21	5,0	6
20-029.50	29,60 - 30,59	29,5	33	60	120	90	30	21	5,0	6

047N

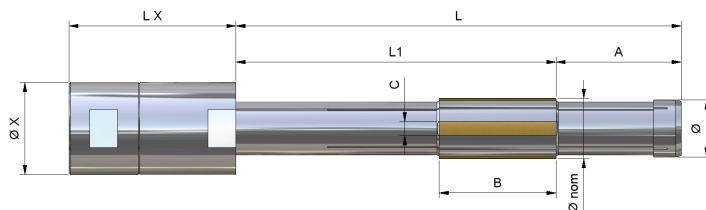
Ø 13.00 - Ø 30.00

Rodoirs machine Type 047

Maschinen Honahlen Typ 047

Machine laps Type 047

047L
Ø 13.00 - Ø 30.00



Rodoir machine pour l'utilisation avec appareil à honer ou sur machine à honer munie d'un adaptateur. Indiquez le diamètre de l'alésage à honer, le grain du diamant ou l'état de surface à atteindre, ainsi que la matière lors de la commande.

Maschinen Honahlen für die Anwendung mit Honapparat oder mit einer Honmaschine ausgerüstet mit einem Adapter. Den genauen Lochdurchmesser, die Korngrösse oder die Oberflächengüte und das Material angeben bei der Bestellung.

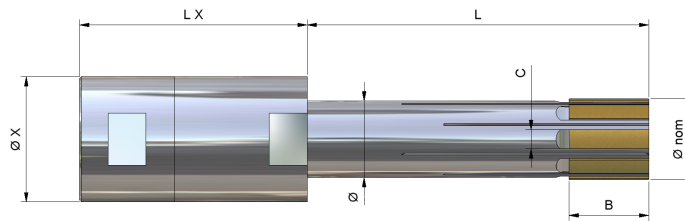
Machine lap to be used with lapping device or with honing machine equipped with appropriated adapter. Please indicate precise bore diameter, diamond grit or surface finish grit and type of material when ordering.

No Article Artikel Nr Article No	Ønom	Ø	ØX	LX	L	L1	A	B	C	# C
21-012.50	12,60 - 13,59	12,5	25	65	130	95	35	42	4,0	4
21-013.50	13,60 - 14,59	13,5	25	65	130	95	35	42	4,0	4
21-014.50	14,60 - 15,59	14,5	25	65	130	95	35	42	5,0	4
21-015.50	15,60 - 16,59	15,5	25	65	130	95	35	42	5,0	4
21-016.50	16,60 - 17,59	16,5	25	65	140	105	35	42	5,0	4
21-017.50	17,60 - 18,59	17,5	25	65	140	105	35	42	5,0	4
21-018.50	18,60 - 19,59	18,5	25	65	140	105	35	42	5,0	4
21-019.50	19,60 - 20,59	19,5	25	65	140	105	35	42	5,0	4
21-020.50	20,60 - 21,59	20,5	33	60	160	115	45	42	5,0	4
21-021.50	21,60 - 22,59	21,5	33	60	160	115	45	42	5,0	4
21-022.50	22,60 - 23,59	22,5	33	60	160	115	45	42	5,0	6
21-023.50	23,60 - 24,59	23,5	33	60	160	115	45	42	5,0	6
21-024.50	24,60 - 25,59	24,5	33	60	160	115	45	42	5,0	6
21-025.50	25,60 - 26,59	25,5	33	60	160	115	45	42	5,0	6
21-026.50	26,60 - 27,59	26,5	33	60	160	115	45	42	5,0	6
21-027.50	24,60 - 28,59	27,5	33	60	160	115	45	42	5,0	6
21-028.50	28,60 - 29,59	28,5	33	60	160	115	45	42	5,0	6
21-029.50	29,60 - 30,59	29,5	33	60	160	115	45	42	5,0	6

Rodoir machine Type 047

Maschinen Honahlen Typ 047

Machine laps Type 047



Rodoir machine pour l'utilisation avec appareil à honer ou sur machine à honer munie d'un adaptateur. Indiquez le diamètre de l'alésage à honer, le grain du diamant ou l'état de surface à atteindre, ainsi que la matière lors de la commande.

Maschinen Honahlen für die Anwendung mit Honapparat oder mit einer Honmaschine ausgerüstet mit einem Adapter. Den genauen Lochdurchmesser, die Korngrösse oder die Oberflächengüte und das Material angeben bei der Bestellung.

Machine lap to be used with lapping device or with honing machine equipped with appropriated adapter. Please indicate precise bore diameter, diamond grit or surface finish grit and type of material when ordering.

No Article Artikel Nr Article No	Ønom	Ø	ØX	LX	L	B	C	# C
22-012.10	12,20 - 13,19	12,1	25	65	80	21	4,0	6
22-013.10	13,20 - 14,19	13,1	25	65	80	21	4,0	6
22-014.10	14,20 - 15,19	14,1	25	65	80	21	4,0	6
22-015.10	15,20 - 16,19	15,1	25	65	80	21	4,0	6
22-016.10	16,20 - 17,19	16,1	25	65	90	21	4,0	6
22-017.10	17,20 - 18,19	17,1	25	65	90	21	4,0	6
22-018.10	18,20 - 19,19	18,1	25	65	90	21	4,0	6
22-019.10	19,20 - 20,19	19,1	25	65	90	21	4,0	6
22-020.10	20,20 - 21,19	20,1	33	60	90	21	5,0	8
22-021.10	21,20 - 22,19	21,1	33	60	90	21	5,0	8
22-022.10	22,20 - 23,19	22,1	33	60	90	21	5,0	8
22-023.10	23,20 - 24,19	23,1	33	60	90	21	5,0	8
22-024.10	24,20 - 25,19	24,1	33	60	90	21	5,0	8
22-025.10	25,20 - 26,19	25,1	33	60	90	21	5,0	8
22-026.10	26,20 - 27,19	26,1	33	60	90	21	5,0	8
22-027.10	27,20 - 28,19	27,1	33	60	90	21	5,0	8
22-028.10	28,20 - 29,19	28,1	33	60	90	21	5,0	8
22-029.10	29,20 - 30,19	29,1	33	60	90	21	5,0	8

Appareil à honer AH039
Honapparat AH039
Lapping device AH039



Appareil à honer type AH039, à monter sur un tour ou sur une perceuse verticale. Simple d'utilisation

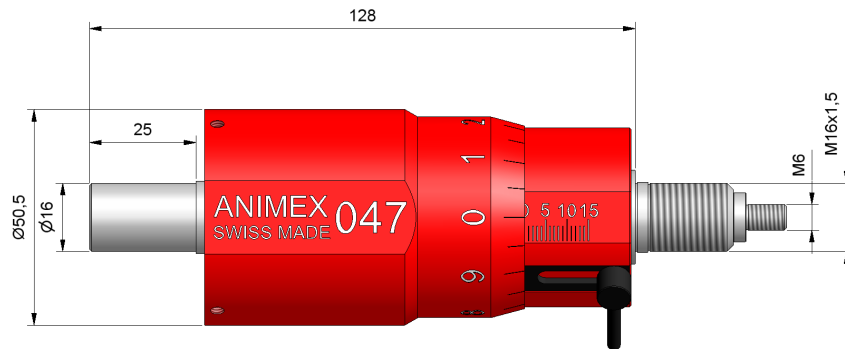
Honapparat Typ AH039, zur Anwendung auf einem Drehbank oder einer vertikalen Bohrmaschine. Einfache Bedienung.

Lapping device type AH039, to be operated on a lathe or vertical drilling machine. Easy to use.

No Article Artikel Nr Article No

81-000.00

Appareil à honer AH047
Honapparat AH047
Lapping device AH047



Appareil à honer type AH047, à monter sur un tour ou sur une perceuse verticale. Simple d'utilisation

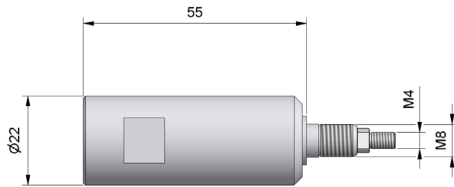
Honapparat Typ AH047, zur Anwendung auf einem Drehbank oder einer vertikalen Bohrmaschine. Einfache Bedienung.

Lapping device type AH047, to be operated on a lathe or vertical drilling machine. Easy to use.

No Article Artikel Nr Article No

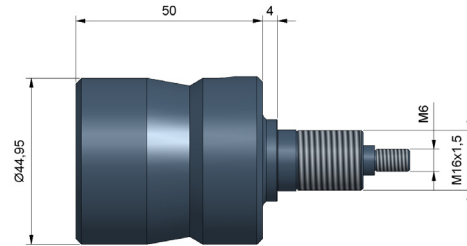
81-000.00

Adaptateur AH047 -> 039
Adapter AH047 -> 039
Adapter AH047 -> 039



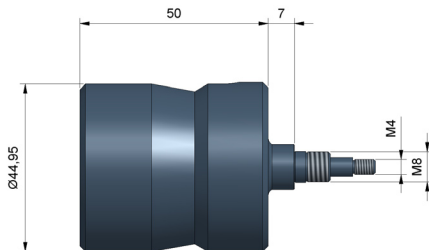
No Article
Artikel Nr
Article No
87-000.00

Adaptateur SUNNEN -> 047
Adapter SUNNEN -> 047
Adapter SUNNEN -> 047



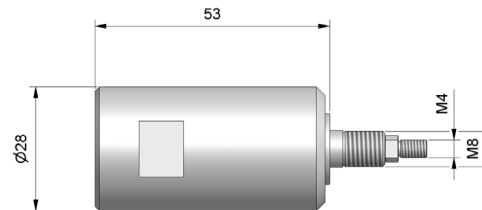
No Article
Artikel Nr
Article No
90-000.00

Adaptateur SUNNEN -> 039
Adapter SUNNEN -> 039
Adapter SUNNEN -> 039



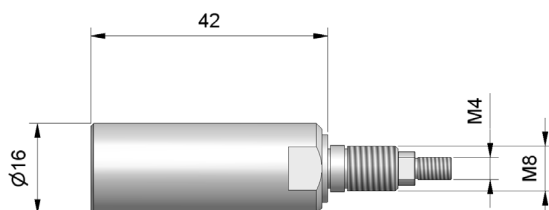
No Article
Artikel Nr
Article No
88-000.00

Adaptateur PEMAMO 1040 -> 039
Adapter PEMAMO 1040 -> 039
Adapter PEMAMO 1040 -> 039



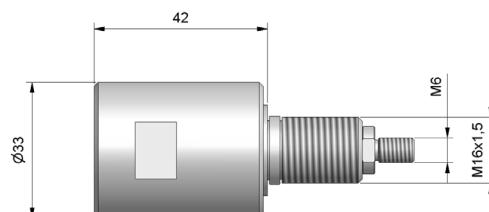
No Article
Artikel Nr
Article No
92-000.00

Adaptateur PEMAMO 220 -> 039
Adapter PEMAMO 220 -> 039
Adapter PEMAMO 220 -> 039



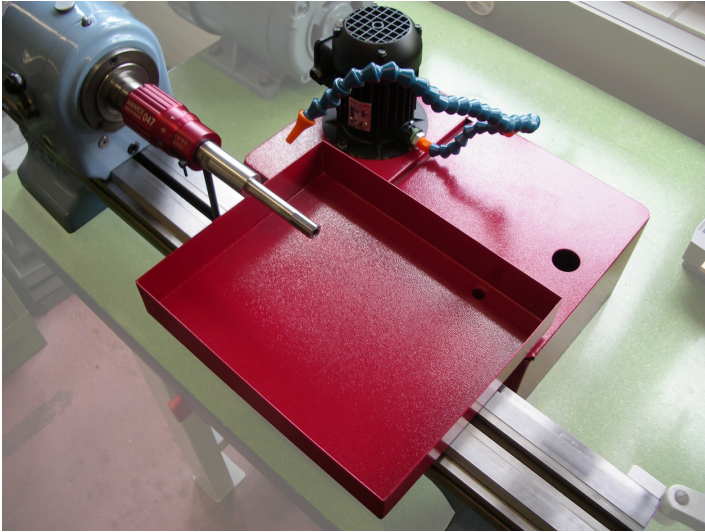
No Article
Artikel Nr
Article No
89-000.00

Adaptateur PEMAMO 1040 -> 047
Adapter PEMAMO 1040 -> 047
Adapter PEMAMO 1040 -> 047



No Article
Artikel Nr
Article No
94-000.00

Unité d'arrosage Kühlmittelgerät Lubricating unit



No Article
Artikel Nr
Article No

95-000.00

Spécifications: Spezifikationen: Specifications:	
Alimentation: <i>Speisung:</i> Supply:	400V AC / 50Hz
Puissance pompe: <i>Leistung Pumpe:</i> Pump power:	0,06kW
Débit pompe: <i>Abflussmenge:</i> Pump flow:	16l/min
Dimensions bac: <i>Behälter Mass:</i> Container dimensions:	400 x 250 x 45mm
Capacité : <i>Flüssigkeit Kapazität :</i> Capacity of container:	max. 10 litres <i>max. 10 Liter</i> max. 10 liter
Dimensions bac de récupération: <i>Rückgewinnung Behälter Mass :</i> Recuperation container dimensions:	300 x 245 x 45mm
Poids: <i>Gewicht:</i> Weight:	8kg

Instructions de honage

Ne jamais utiliser les rodoirs sans un lubrifiant approprié.
PETROLE pour acier et métal dur
HUILE DE HONAGE pour aluminium et alliage légers
Les bavures dans les alésages peuvent endommager les rodoirs

Gebrauchsanweisung für Honahlen

Honen nur mit dem passenden Kühlmittel ausführen.
PETROLEUM für Stahl und Hartmetall
HONOEL für Aluminium und Leichtmetalle
Grate in den Bohrungen beschädigen die Honahlen.

Lapping instructions

Never carry out lapping without appropriated lubrication.
KEROSENE for steel and carbide
LAPPING OIL for aluminium and alloys
Burr in the bores might damage the laps

Accessoires Zübehör Accessories

Pâte à roder Hon Paste Lapping paste

No Article Artikel Nr Article No							
95-120	130gr.	Grain fin	(Brun)	Feine Körnung	(Braun)	Small grit	(Brown)
95-240	130gr.		(Vert)		(Grün)		(Green)
95-320	130gr.		(Rouge)		(Rot)		(Red)
95-400	130gr.		(Jaune)		(Gelb)		(Yellow)
95-600	130gr.		(Gris)		(Grau)		(Grey)
95-800	130gr.	Grain gros	(Bleu)	Grobe Körnung	(Blau)	Big Grit	(Blue)

Pâte diamantée Diamant Paste Diamond paste

Grain Korngrösse Grit	Concentration STANDARD STANDART Konzentriert STANDARD Concentrated			Concentration HAUTE HOCH Konzentriert HIGH Concentrated		
	No Article Artikel Nr Article No	No Article Artikel Nr Article No	No Article Artikel Nr Article No	No Article Artikel Nr Article No	No Article Artikel Nr Article No	No Article Artikel Nr Article No
	5 gr.	10 gr.	20 gr.	5 gr.	10 gr.	20 gr.
G1/4 0-0.5µ	95-105-025	95-110-025	95-120-025	95-205-025	95-210-025	95-220-025
G1/5 0-1µ	95-105-050	95-110-050	95-120-050	95-205-050	95-210-050	95-220-050
G1 0-2µ	95-105-010	95-110-010	95-120-010	95-205-010	95-210-010	95-220-010
G2 1-3µ	95-105-020	95-110-020	95-120-020	95-205-020	95-210-020	95-220-020
G3 2-4µ	95-105-030	95-110-030	95-120-030	95-205-030	95-210-030	95-220-030
G4 3-6µ	95-105-040	95-110-040	95-120-040	95-205-040	95-210-040	95-220-040
G6 4-8µ	95-105-060	95-110-060	95-120-060	95-205-060	95-210-060	95-220-060
G9 6-12µ	95-105-090	95-110-090	95-120-090	95-205-090	95-210-090	95-220-090
G12 8-16µ	95-105-120	95-110-120	95-120-120	95-205-120	95-210-120	95-220-120
G15 10-20µ	95-105-150	95-110-150	95-120-150	95-205-150	95-210-150	95-220-150
G20 15-25µ	95-105-200	95-110-200	95-120-200	95-205-200	95-210-200	95-220-200
G30 30-40µ	95-105-300	95-110-300	95-120-300	95-205-300	95-210-300	95-220-300
G40 40-60µ	95-105-400	95-110-400	95-120-400	95-205-400	95-210-400	95-220-400
G60 54-80µ	95-105-600	95-110-600	95-120-600	95-205-600	95-210-600	95-220-600

Données techniques

Technische Daten

Technicak datas

Etat de surface / Grain
Oberflächengüte / Korngrösse
Surface finish / Grit

	▽			▽▽			▽▽▽			▽▽▽▽		
	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4	N3	N2	N1
Ra / Cla μ	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4	0.2	0.1	0.05	0.025
Rt μ			40	20	10	5	2.6	1.25	0.6	0.3	0.16	0.08
μ inch CLA			502	251	125.5	62.7	32.6	15.7	7.5	3.7	1.9	0.97
Fonte grise / Grau guss / Kast iron							D85	D50	D30	D15	D7	
Fonte perlitique / Temper guss / Meehanite							D85	D50	D30	D15	D7	
Acier (non allié) / Stahl (nicht legiert) / Steel (not allay)							D85	D50	D30	D15	D7	
Acier (allié) / Stahl (legiert) / Steel (allay)							D85	D50	D30	D15	D7	
Acier (trempé) / Stahl (gehärtet) / Steel (hardened)							D85	D50	D30	D15	D7	
Aluminum / Aluminium / Aluminum							D85	D50	D30	D15	D7	
Bronze / Bronze / Bronze							D85	D50	D30	D15	D7	
Laiton / Messing / Brass							D85	D50	D30	D15	D7	
Chromé dur / Hartverchromt / Chromium plated							D85	D50	D30	D15	D7	
Matière plastique / Kunststoff / Plastic							D85	D50	D30	D15	D7	
Métal dur / Hartmetall Hard / Chromium plated							D85	D50	D30	D15	D7	

Vitesse T/min
Geschwindigkeit U/min
Speed Rev/min

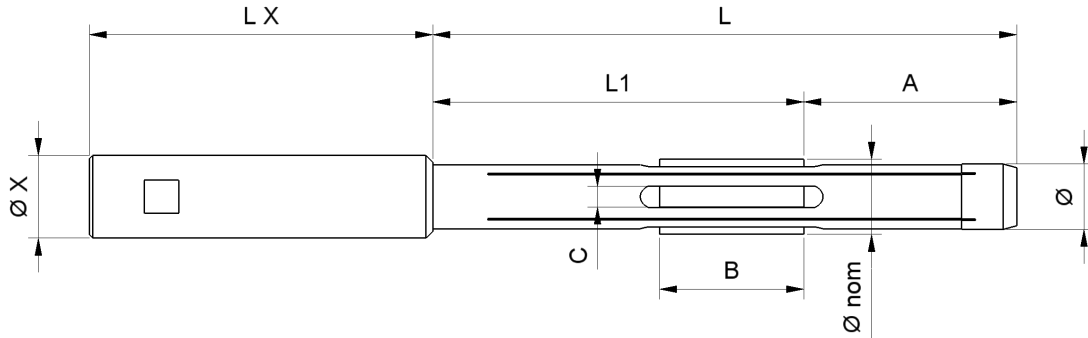
Ø mm	Fonte / Acier Guss / Stahl Cast iron	Acier trempé Stahl gehärtet Hardened steel	Métal dur Hartmetall Hard chromium plated	Métaux non-ferreux Nichteisenmetalle Nonferrous metals
2	3000	2100	1450	3900
3	2000	1400	980	2600
4	1500	1050	735	1950
5	1200	840	590	1550
6	1000	700	490	1300
7	860	600	420	1150
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

Formulaire pour demande d'offre rodoirs spéciaux

Anfrageformular für Spezielle Honahlen

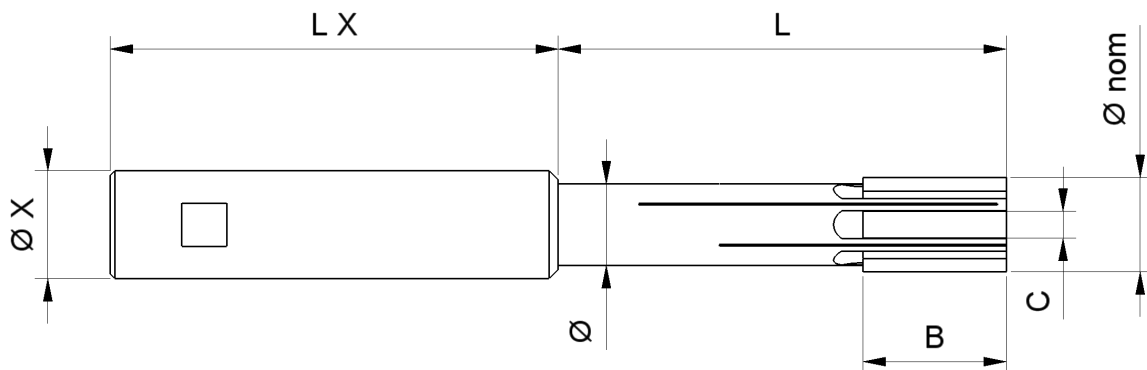
Inquiry form for custom made hones

Rodoir pour trou passant
 Honahle für Durchgangsbohrung
 Hone for through bore



Ø X	LX	L	L1	A	B	C	# C	Start Ø	End Ø

Rodoir pour trou borgne
 Honahle für Sacklochbohrung
 Hone for blind bore



Ø X	LX	L	B	C	# C	Start Ø	End Ø



Sous réserve de modifications. Catalogue vers.01 (mai 2010). CH-2572 Sutz
Änderung vorbehalten. Katalog vers. 01 (Mai 2010). CH-2572 Sutz
Specification subject to change without notice. Catalogue vers. 01 (May 2010), CH-2572 Sutz