

## Max. Durchmesser und Längen beim Feinbearbeiten

### Außenrundscheifen

Schleifmethode	max. Länge	max. Ø	min. Ø	max. Gewicht
zwischen Spitzen schleifen	900mm	300mm	3mm	80kg
spitzenlos Durchgangsscheifen	200mm	60mm	4mm	
spitzenlos Einstechscheifen	250mm	60mm	2,5mm	
in Spannzange spannen	Spannbereich Ø2-Ø25 Einspannlänge max.:31mm BearbeitungsØ ab 3mm möglich.			

### Innenrundscheifen

	max. Länge	max. Ø	min. Ø	
Schleifabmaße	200mm	250mm	2,5mm	(Werkzeugabh.)
Spannbereich	250mm	250mm	2,5mm	(Werkzeugabh.)

Beim Schleifen kann eine Oberflächengüte von Ra 0,1 erreicht werden, wobei dieser Wert vom Schleifprozess, dem Schleifabtrag, der Schleifscheibe, dem Material und dem Vorprozess abhängig ist.

### Honen

	max. Länge:	min. Ø:	max. Ø:
	80mm	62mm	3mm

Beim Honen kann eine Oberflächengüte von <Rt1 erreicht werden!

### Finishen

Finishmethode	max. Länge	max. Ø	min. Ø
Durchgangsfinishen	300mm	70mm	6,5mm
Bandfinishen	500mm	240mm	3mm
Kugelfinishen	700mm (Spannlänge)	70mm	6mm

Achtung: Rollenbreite beim Bandfinishen 50mm!!!

Beim Finishen kann eine Oberflächengüte von Rz 0,1 erreicht werden, wobei dieser Wert vom Finishverfahren, dem Material, dem Finishmittel und vor allem dem Vorprozess abhängig ist.