

Härte von Honsteinen - Härteprüfverfahren

Die Härte kennzeichnet die Festigkeit, mit der das Schleifkorn von der Bindung im Schleifkörper gehalten wird. Bei Honsteinen in keramischer Bindung und einer Körnung 150 und feiner wird die Härte mit einer Zahl angegeben,

wobei **200** für einen **äußerst weichen** und **0** für einen **äußerst harten** Honstein steht. Bei Körnungen von 120 und gröber wird die Honsteinhärte analog den Schleifscheiben mit einem Buchstaben gekennzeichnet.

Die Kennzeichnung erfolgt durch Buchstaben in der Reihenfolge des Alphabets, wobei A für sehr weich und Z für sehr hart steht.

Bezeichnung	geringste Härte	höchste Härte
Korngröße 150 und feiner	200	0
Korngröße 120 und gröber	A	Z

Härtetests

Das Rockwell-Verfahren

Die Härteabstufung von Honsteinen ist im Vergleich zu Schleifscheiben wesentlich feiner. Honsteine mit einer Korngröße von 150 und feiner unterliegen einem speziellen Prüfverfahren. Bei diesem modifizierten Rockwell-Verfahren wird ein Kugelabdruck unter definierten Bedingungen auf dem Honsteinblock erzeugt. Der Härtewert ergibt sich aus der Eindringtiefe der Kugel. Je höher die Härtezahl, desto niedriger ist die Honsteinhärte.

Rockwell-Härteprüfung

Kugeldurchmesser	5 mm
Vorlast	98,1 N (10 kg)
Hauptlast	490,5 N (50 kg)

Das Grindo-Sonic-Verfahren

Beim Grindo-Sonic-Verfahren wird durch Frequenzmessung die Eigenschwingung des Schleifkörpers ermittelt. Diese ist von den physikalischen Eigenschaften und der Dimension abhängig. Aus den gemessenen Werten wird auf den E-Modulwert umgerechnet, der als Kenngröße zur Beurteilung der Schleifkörperhärte dient.

