

Qualität nach DIN 5401: 2002-08

Maß- und Formgenauigkeit/Rauheit

Klasse (Grade)	Nennmaße mm		Grenzabmaße ^e µm		V _{DWS} µm max.	R _a ^f µm max.	V _{DWI} ^e µm max.	V _{DWA} ^e µm max.	I _e µm	S _r	Sortenbereich und Sorteneinteilung ^g µm		
	über	bis	über	bis							-	0	+
G 3	-	12,7	+-	5,32	0,08	0,01	0,13	-	0,5	- 5 bis - 0,5	0	+ 0,5 bis + 5	
G 5	-	12,7	+-	5,63	0,13	0,014	0,25	-	1	- 5 bis - 1	0	+ 1 bis + 5	
G 10	-	25,4	+-	9,75	0,25	0,02	0,5	-	1	- 9 bis - 1	0	+ 1 bis + 9	
G 16 ^a	-	25,4	+-	11,4	0,4	0,025	0,8	-	2	- 10 bis - 2	0	+ 2 bis + 10	
G 20 ^a	-	38,1	+-	11,5	0,5	0,032	1	-	2	- 10 bis - 2	0	+ 2 bis + 10	
G 28 ^a	-	50,8	+-	13,7	0,7	0,05	1,4	-	2	- 12 bis - 2	0	+ 2 bis + 12	
G 40	-	100	+-	19	1	0,06	2	-	4	- 16 bis - 4	0	+ 4 bis + 16	
G 80 ^b	-	100	+-	14	2	0,1	-	4	4	- 12 bis - 4	0	+ 4 bis + 12	
G 100	-	150	+-	47,5	2,5	0,1	5	-	10	- 40 bis -10	0	+10 bis + 40	
G 200	-	150	+-	72,5	5	0,15	10	-	10	- 60 bis -10	0	+10 bis + 60	
G 300 ^c	-	25,4	+-	70	10	0,2	-	20	20	- 60 bis -20	0	+20 bis + 60	
G 300 ^c	25,4	50,8	+-	105	15	0,2	-	30	30	- 90 bis -30	0	+30 bis + 90	
G 300	50,8	75	+-	140	20	0,2	-	40	40	-120 bis -40	0	+40 bis +120	
G 500 ^d	-	25,4	+-	75	25	0,2	-	50	50	- 50	0	+ 50	
G 500	25,4	50,8	+-	112,5	25	-	-	75	75	- 75	0	+ 75	
G 500	50,8	75	+-	150	25	-	-	100	100	-100	0	+100	
G 500	75	100	+-	187,5	32	-	-	125	125	-125	0	+125	
G 500	100	125	+-	225	38	-	-	150	150	-150	0	+150	
G 500	125	150	+-	262,5	44	-	-	175	175	-175	0	+175	
G 600 ^d	alle		+-	200	-	-	-	400	-	-	0	-	
G 700 ^d	alle		+-	1000	-	-	-	2000	-	-	0	-	

^a Nach Vereinbarung mit dem Hersteller können in Ausnahmefällen für die Klassen G16, G20, G28 und G300 die halben Sortenintervall-Werte (I_e) bezogen werden.

^b Nicht in ISO 3290 festgelegt; Klasse entspricht der ehemaligen Klasse IV nach DIN 5401:1978-01.

^c Nicht in ISO 3290 festgelegt; Klasse entspricht der Standardgenauigkeit für ungehärtete nicht rostende Kugeln nach DIN 5401-2: 1993-11.

^d Nicht in ISO 3290 festgelegt; Klassen entsprechen den bisherigen Klassen V bis VII nach DIN 5401:1978-01.

^e Werte gelten für den mittleren Kugeldurchmesser D_{wm}.

^f Siehe DIN EN ISO 4288 (cut-off); bei kleinen Kugeln, die nicht mehr nach dieser Norm abgedeckt werden, nach Vereinbarung.

^g Unterteilung in Schritten von I_e.

Werkstoff	AISI	Härte
1.3505	52100	nach DIN 5401:2002-08
1.3520	52100	nach DIN 5401:2002-08
1.4112	440 B	57-63 HRC
1.4034 (1.3541)	420 C	54-60 HRC
1.4125	440 C	57-63 HRC
1.4301	304	ungehärtet, kaltverfestigt
1.0616	1086	60-66 HRC
Tungsten Carbide		1530-2200 HV 10
Zirkonoxid		1100~1250 HV 10

Weitere Stahlsorten und Sonderwärmebehandlungen auf Anfrage.

- Wir liefern auch nach Standard ISO 3290, AFBMA, AFNOR.
- Sondermaße, Zwischensortierungen und andere Qualitäten auf Anfrage.
- Die Liefermöglichkeiten richten sich nach den Mindestbestellmengen.