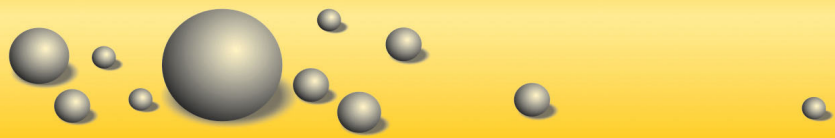


Kugel-Winnie.
Eine runde Sache.



Auszug aus der DIN 5401: 2002-08

Maßgenauigkeit, Formgenauigkeit und Rauheit

Klasse (Grade)	Dw Nennmaß in mm		Dw Grenzab- Maße ⁵ in µm	VDWS in µm max.	Ra ⁶ in µm max.	VDWL ⁵ in µm max.	VDWA ⁵ in µm max.	IG / ST in µm	Sortenbereich und Sorteneinteilung ⁷ in µm		
	über	bis									
G3	-	12,7	+ - 5,32	0,08	0,010	0,13	-	0,5	-5 bis -0,5	0	+0,5 bis +5
G5	-	12,7	+ - 5,63	0,13	0,014	0,25	-	1	-5 bis -1	0	+1 bis +5
G10	-	25,4	+ - 9,75	0,25	0,020	0,50	-	1	-9 bis -1	0	+1 bis +9
G16 ¹	-	25,4	+ - 11,4	0,40	0,025	0,80	-	2	-10 bis -2	0	+2 bis +10
G20 ¹	-	38,1	+ - 11,5	0,50	0,032	1,00	-	2	-10 bis -2	0	+2 bis +10
G28 ¹	-	50,8	+ - 13,7	0,70	0,050	1,40	-	2	-12 bis -2	0	+2 bis +12
G40	-	100,0	+ - 19,0	1,0	0,060	2,00	-	4	-16 bis -4	0	+4 bis +16
G80 ²	-	100,0	+ - 14,0	2,0	0,100	-	4	4	-12 bis -4	0	+4 bis +12
G100	-	150,0	+ - 47,5	2,5	0,100	5,00	-	10	-40 bis -10	0	+10 bis +40
G200	-	150,0	+ - 72,5	5,0	0,150	10,00	-	10	-60 bis -10	0	+10 bis +60
G300 ¹	-	25,4	+ - 70,0	10,0	0,200	-	20	10	-60 bis -20	0	+20 bis +60
G300 ³	25,4	50,8	+ - 105,0	15,0	0,200	-	30	20	-90 bis -30	0	+30 bis +90
G300	50,8	75,0	+ - 140,0	20,0	0,200	-	40	30	-120 bis -40	0	+40 bis +120
G500 ⁴	-	25,4	+ - 75,0	25,0	0,200	-	50	40	-50	0	50
G500	25,4	50,8	+ - 112,5	25,0	-	-	75	75	-75	0	75
G500	50,8	75,0	+ - 150,0	25,0	-	-	100	100	-100	0	100
G500	75,0	100,0	+ - 187,5	32,0	-	-	125	125	-125	0	125
G500	100,0	125,0	+ - 225,0	38,0	-	-	150	150	-150	0	150
G500	125,0	150,0	+ - 262,5	44,0	-	-	175	175	-175	0	175
G600 ⁴	alle		+ - 200,0	-	-	-	400	-	-	0	-
G700 ⁴	alle		+ - 1000,0	-	-	-	2000	-	-	0	-

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

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

3 Nicht in ISO 3290 festgelegt; Klasse entspricht der Standardgenauigkeit für ungehärtete nicht rostendew Kugeln nach DIN 5401-2: 1993-11

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

5 Werte gelten für den mittleren Kugeldurchmesser Dw

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

7 Unterteilung in Schritten von IG