

## Geometrische Eigenschaften /

## Geometric properties

Klasse Grade	DW		V <sub>DW</sub>	R <sub>a</sub> <sup>5)</sup>	V <sub>DWL</sub>	V <sub>DWA</sub>	I <sub>G</sub> ·S <sub>T</sub>	Sortenbereich und Sorteneinteilung <sup>7)</sup> µm			
	Nennmaße mm		Grenzabmaße <sup>5)</sup>	/t <sub>DW</sub>							
	über	bis	µm	µm max.	µm max.	µm max.	µm max.				µm max.
G3	–	12,7	± 5,32	0,08	0,01	0,13	–	0,5	-5...-0,5	0	+0,5...+5
G5	–	12,7	±5,63	0,13	0,01	0,25	–	1	-5...-1	0	+1...+5
G10	–	25,4	±9,75	0,25	0,02	0,05	–	1	-9...-1	0	+1...+9
G16	–	25,4	±11,4	0,4	0,03	0,8	–	2	-10...-2	0	+2...+10
G20	–	38,1	±11,5	0,5	0,03	1	–	2	-10...-2	0	+2...+10
G28	–	50,8	±13,7	0,7	0,05	1,4	–	2	-12...-2	0	+2...+12
G40	–	100	±19	1	0,06	2	–	4	-16...-4	0	+4...+16
G80	–	100	±14	2	0,1	–	4	4	-12...-4	0	+4...+12
G100	–	150	±47,5	2,5	0,1	5	–	10	-40...-10	0	+10...+40
G200	–	150	±72,5	5	0,15	10	–	10	-60...-10	0	+10...+60
G300 <sup>1)</sup>	–	25,4	±70	10	0,02	–	20	20	-60...-20	0	+20...+60
G300 <sup>3)</sup>	25,4	50,8	±105	15	0,02	–	30	30	-90...-30	0	+30...+90
G300	50,8	75	±140	20	0,02	–	40	40	-120...-40	0	+40...+120
G500 <sup>4)</sup>	–	25,4	±75	25	–	–	50	50	-50	0	+50
G500	25,4	50,8	±112,5	25	–	–	75	75	-75	0	+75
G500	50,8	75	±150	25	–	–	100	100	-100	0	+100
G500	75	100	±187,5	32	–	–	125	125	-125	0	+125
G500	100	125	±225	38	–	–	150	150	-150	0	+150
G500	125	150	±262,5	44	–	–	175	175	-175	0	+175

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

2) Nicht in ISO 3290:1975 festgelegt. Klasse entspricht hier der bisherigen Klasse V nach DIN 5401/01.78, ausgenommen der Werte für VDW für DW bis 50mm

3) Nicht in ISO 3290:1975 festgelegt. Klassen entsprechen hier den bisherigen Klassen VI und VII nach DIN 5401/01.78, ausgenommen der Werte für VDW für DW bis 50mm.

4) Werte gelten für mittleren Kugeldurchmesser D<sub>wm</sub>.

5) Cut-Off nach DIN 4768 Teil 1/05.90.

Klasse Grade	DW		$V_{DW}$	$R_a^{5)}$	$V_{DWL}$	$V_{DWA}$	$I_{G^*S_T}$	Sortenbereich und Sorteneinteilung <sup>7)</sup> $\mu\text{m}$			
	Nennmaße mm		Grenzabmaße <sup>5)</sup>	$/t_{DW}$							
	über	bis	$\mu\text{m}$	$\mu\text{m max.}$	$\mu\text{m max.}$	$\mu\text{m max.}$	$\mu\text{m max.}$				$\mu\text{m max.}$
G600 <sup>4)</sup>	all		$\pm 200$	—	—	—	400	—	—	0	—
G700 <sup>4)</sup>	all		$\pm 1000$	—	—	—	1000	—	—	0	—

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

2) Nicht in ISO 3290:1975 festgelegt. Klasse entspricht hier der bisherigen Klasse V nach DIN 5401/01.78, ausgenommen der Werte für VDW für DW bis 50mm

3) Nicht in ISO 3290:1975 festgelegt. Klassen entsprechen hier den bisherigen Klassen VI und VII nach DIN 5401/01.78, ausgenommen der Werte für VDW für DW bis 50mm.

4) Werte gelten für mittleren Kugeldurchmesser Dwm.

5) Cut-Off nach DIN 4768 Teil 1/05.90.