

## Maß und Oberflächenrauigkeits Toleranzen

| Klasse<br>(Grade)                                                                                                                   | Schwankung<br>Durchmesser<br>$V_{Dws}$<br>max. | Abweichung<br>Kugelform<br>max. | Oberflächen-<br>rauigkeit<br>$R_a$<br>max. |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|---------------------------------|--------------------------------------------|
|                                                                                                                                     | $\mu m$                                        |                                 |                                            |
| G 3                                                                                                                                 | 0,08                                           | 0,08                            | 0,010                                      |
| G 5                                                                                                                                 | 0,13                                           | 0,13                            | 0,014                                      |
| G 10                                                                                                                                | 0,25                                           | 0,25                            | 0,020                                      |
|                                                                                                                                     |                                                |                                 |                                            |
| G 16                                                                                                                                | 0,4                                            | 0,4                             | 0,025                                      |
| G 20                                                                                                                                | 0,5                                            | 0,5                             | 0,032                                      |
| G 24                                                                                                                                | 0,6                                            | 0,6                             | 0,040                                      |
|                                                                                                                                     |                                                |                                 |                                            |
| G 28                                                                                                                                | 0,7                                            | 0,7                             | 0,050                                      |
| G 40                                                                                                                                | 1                                              | 1                               | 0,060                                      |
| G 60                                                                                                                                | 1,5                                            | 1,5                             | 0,080                                      |
|                                                                                                                                     |                                                |                                 |                                            |
| G 100                                                                                                                               | 2,5                                            | 2,5                             | 0,100                                      |
| G 200                                                                                                                               | 5                                              | 5                               | 0,150                                      |
| Bemerkung -- Oberflächenfehler werden in dieser Tabelle nicht berücksichtigt- daher muss ausserhalb solcher Fehler gemessen werden. |                                                |                                 |                                            |