

Werksnorm 10-01 Rundlauf

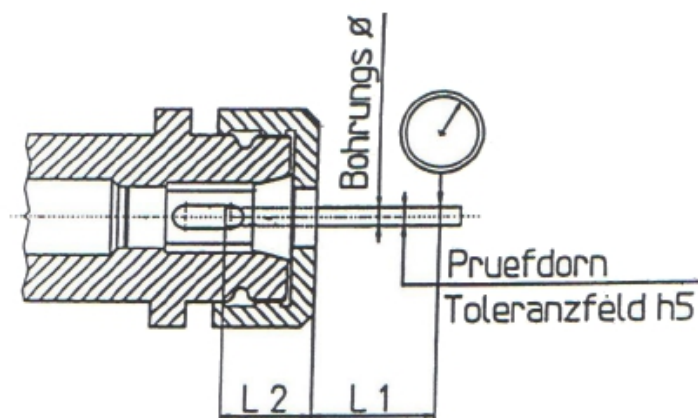
f. britsch

Rundlaufgenauigkeit für die nach Kundenwunsch auf rundes Maß geschliffenen **Spannzangen und Führungsbüchsen**:

Alle von uns auf Kundenwunsch auf Maß bearbeiteten Spannzangen und Führungsbüchsen werden von uns auf Maßhaltigkeit und Rundlauf geprüft.

Zur Prüfung werden ausschließlich kalibrierte Messmittel eingesetzt.
Als Prüfdorne sind ausschließlich Dorne der Güteklasse 1 zu verwenden.

Es sind generell 2 Messungen gem. Skizze durchzuführen.



Bohrungs ø	L 1	L 2	Rundlaufgenauigkeit Standard	Rundlaufgenauigkeit Ultra-Präzision
0,5-1	3	3 - 5	0,015	0,01
über 1 - 1,6	6	5 - 8	0,02	0,01
über 1,6 - 3	10	8 - 12	0,02	0,01
über 3 - 6	16	12 - 18	0,02	0,01
über 6 - 10	25	18 - 24	0,02	0,01
über 10 - 18	40	24 - 32	0,03	0,015
über 18 - 24	50	32 - 48	0,03	bieten wir derzeit
über 24 - 30	60	48 - 60	0,03	kein UP an
über 30 - 50	80	60	0,04	dito
über 50	100	60 - 70	0,04	dito

Die Maßtoleranzen entsprechen DIN 6341/6343