



Richtwerte

Oberflächentabelle (Körnung)

		N7	N6	N5	N4	N3	N2	N1
Ra	µm	1,6	0,8	0,4	0,2	0,1	0,05	0,015
Rt (Rmax)	µm	12	6	3	1,6	0,9	0,5	0,15
Rz	µm	8	4	2	1	0,5	0,25	0,1
CLA	µ	64	32	16	8	4	2	0,6

Hartmetall	D120M D100G	D100M D70G	D85M D50G	D50M D30G	D30M (D15G)	D15M	D7M
Glas	D120M	D100M	D85M	D50M	D30M	D15M	D7M
Keramik	D120M	D100M	D85M	D50M	D30M	D15M	D7M
Stahl gehärtet	D120M D100G	D100M D70G	D85M D50G	D50M D30G	D30M D15G	D15M	D7M
Stahl ungehärtet	D100M D70G	D85M D50G	D50M D30G	D30M D15G	D15M	D15M	D7M
Guss	D100M D70G	D85M D50G	D50M D30G	D30M D15G	D15M	D15M	D7M
Hartplastik	D100M D70G	D85M D50G	D50M D30G	D30M D15G	D15M	D15M	D7M
Bronze	D85M D70G	D70M D50G	D50M D40M D30G	D30M D15G	D15M	D15M	D7M
Messing	D85M D70G	D50M D50G	D40M D30G	D30M D15G	D15M	D15M	D7M
Alu	D85M D70G	D50M D50G	D40M D30G	D30M D15G	D15M	D15M	D7M

M Bronzebindung

G Galvanisch beschichtet



Gerhard Reimann
 Präzisionsmaschinen Vertriebs GmbH
 Stockdorfer Str. 4, 81475 München



089-753367



089-7594611



info@g-reimann.de



www.g-reimann.de