

Mass- und Formgenauigkeiten von Kugeln

Nach DIN 5401

Klasse (Grade)	Nennmasse		t _{DWS} V _{DWS} µm max	R _a µm max	V _{DWL} µm max	V _{DWA} µm max
	über	bis				
G3	-	12.7	0.08	0.01	0.13	-
G5	-	12.7	0.13	0.014	0.25	-
G10	-	25.4	0.25	0.02	0.5	-
G16	-	25.4	0.4	0.025	0.8	-
G20	-	38.1	0.5	0.032	1	-
G28	-	50.8	0.7	0.05	1.4	-
G40	-	100	1	0.06	2	-
G80	-	100	2	0.1	-	4
G100	-	150	2.5	0.1	5	-
G200	-	150	5	0.15	10	-
G300	-	25.4	10	0.2	-	20
G300	25.4	50.8	15	0.2	-	30
G300	50.8	75	20	0.2	-	40
G500	-	25.4	25	-	-	50
G500	25.4	50.8	25	-	-	75
G500	50.8	75	25	-	-	100
G500	75	100	32	-	-	125
G500	100	125	38	-	-	150
G500	125	150	44	-	-	175

Abkürzungen

t _{DWS} , V _{DWS}	Formabweichung, Schwankung des Kugeldurchmessers
V _{DWL}	Lostoleranz
V _{DWA}	Schwankung des Kugeldurchmessers in einer Sorte

Hauptsächlich massgebend für die Zuordnung zu einer Güteklasse sind Formabweichung (tDWS/VDWS) und Rauheit Ra. Die einzelnen Sortierungen liegen jeweils innerhalb der vorgegebenen Grenzmasse.

Alle Angaben ohne Gewähr.