

Ihr Partner für:

- Blankstahl
- Edelstahl
- Sonderstähle
- Sägezuschnitte

# OBERFLÄCHENGÜTEKLASSEN

nach DIN EN 10277



Zustand	Klasse			
	1	2	3	4
Zulässige Tiefe der Ungängen	max. 0,3 mm für $d \leq 15$ mm; max. $0,02 \cdot d$ für $15 \leq d \leq 100$ mm	max. 0,3 mm für $d \leq 15$ mm; max. $0,02 \cdot d$ für $15 < d \leq 75$ mm; max. 1,5 mm für $d > 75$ mm	max. 0,2 mm für $d \leq 20$ mm; max. $0,01 \cdot d$ für $20 < d \leq 75$ mm; max. 0,75 mm für $d > 75$ mm	herstelltechnisch rissfrei
Maximaler Prozentsatz der Liefermasse an Ungängen oberhalb der festgelegten Grenze	4%	1 %	1 %	0,2 %
Erzeugnisform				
Rund	+	+	+	+
Vierkant	+	+ (für $d \leq 20$ mm)	-	-
Sechskant	+	+ (für $d \leq 50$ mm)	-	-
Flach	+	-	-	-
Sonderprofile	+	-	-	-
ANMERKUNG d = Nenndurchmesser des Stabes oder Abstand zwischen parallelen Flächen bei Vierkant- und Sechskantstäben				

