

XXXX

Winkel

Genauigkeit nach DIN 875

Ausführungen:

Die Winkel sind allseitig geschliffen.

Die Prüfflächen der Genauigkeitsgrade I und II sind feingeschliffen.

Die Prüfflächen der Genauigkeitsgrade 0 sind zusätzlich geschabt oder geläppt.

Die Messkanten der Haarwinkel sind geläppt.

Genauigkeit:

Zulässige Rechtwinkligkeits- und Ebenheitstoleranz der Prüfflächen laut DIN 875 ergeben sich zu:

0 = geeignet für den Kontrollraum

I = für Kontrolle und Präzisions-Maschinenbau

II = für allgemeinen Maschinenbau

Für die Winkeligkeit der Seitenflächen gilt der dreifache Betrag der Winkeligkeit.

Für die Parallelitätstoleranz der Prüfflächen gilt derselbe Wert wie für Rechtwinkligkeitstoleranz.

Ein Randabfall am Abstand von 0,5 mm von den Kanten der Prüffläche ist zulässig.

Länge mm	Rechtwinkligkeitstoleranz μ			Ebenheitstoleranz μ		
	0	I	II	0	I	II
75	7	14	28	3	6	11
100	7	15	28	3	6	11
150	8	18	30	4	7	12
200	9	20	35	4	8	16
200	10	23	40	5	9	18
300	11	25	50	5	10	20
500	15	35	70	7	14	28
750	20	48	95	10	19	38
1000	25	60	120	12	24	48