

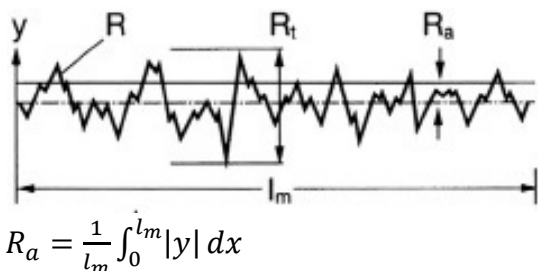


### RAUHEITSKONVERSION

| Ra<br>µm<br>ISO 468<br>e 4287 | AA<br>µinch<br>USA<br>ASA B.46.1 | Centre Line<br>Average<br>CLA µinch<br>England<br>BS 1134 | Rt<br>µm<br>Deutschl<br>and | Rz<br>µm JIS<br>Durchsch<br>nitt in 10<br>Punkten | Ry<br>µm<br>Maximal<br>e Höhe | UEFCO | ISO<br>1302 | MCC |
|-------------------------------|----------------------------------|---|-----------------------------|---|-------------------------------|-------|-------------|-----|
| 0.006                         | 0.25                             |   |                             |   |                               |       | N01         |     |
| 0.012                         | 0.5                              |   |                             | 0.05  | 0.05                          |       | N0          |     |
| 0.025                         | 1                                |   | 0.25                        | 0.1   | 0.1                           |       | N1          |     |
| 0.05                          | 2                                |   | 0.5                         | 0.2   | 0.2                           |       | N2          |     |
| 0.1                           | 4                                | 4   | 0.8                         | 0.4   | 0.4                           |       | N3          | f5  |
| 0.2                           | 8                                | 8   | 1.6                         | 0.8   | 0.8                           | fP    | N4          |     |
| 0.4                           | 16                               | 16  | 2.5                         | 1.6   | 1.6                           | fP    | N5          | f4  |
| 0.8                           | 32                               | 32  | 4                           | 3.2   | 3.2                           | fG    | N6          | f3  |
| 1.6                           | 63                               | 63  | 8                           | 6.3   | 6.3                           | fF    | N7          | f2  |
| 3.2                           | 125                              | 125   | 16                          | 12.5  | 12.5                          | fO    | N8          | f1  |
| 6.3                           | 250                              | 250   | 25                          | 25  | 25                            | fO    | N9          | f   |
| 12.5                          | 500                              | 500   | 50                          | 50  | 50                            | fR    | N10         |     |
| 25                            | 1000                             | 1000  | 100                         | 100   | 100                           | fT    | N11         |     |
| 50                            | 2000                             |   |                             | 200   | 200                           |       | N12         |     |
| 100                           | 4000                             |   |                             | 400   | 400                           |       | N13         |     |
| 200                           | 8000                             |   |                             |   |                               |       | N14         |     |

### SYMBOLE UND GRAD DER OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

| Ra<br>µm      | AA - CLA<br>µinch | Konventionelle<br>Symbole | Beschreibung der Oberfläche                                    |
|---------------|-------------------|---------------------------|--|
| 0.025<br>0.05 | 1<br>2            | ▼▼▼▼    ▼▼▼▼              | Superfertigung Polieren mit Diamantpaste                       |
| 0.1<br>0.2    | 4<br>8            | ▼▼▼▼                      | Geläppt, hoher Fertigungsgrad, perfekt eben                    |
| 0.4<br>0.8    | 16<br>32          | ▼▼▼                       | Geschleift, Elektroerosion Extra fein von<br>Werkzeugmaschine  |
| 1.6<br>3.2    | 63<br>125         | ▼▼                        | Sehr glatt von Werkzeugmaschine,<br>glatt von Werkzeugmaschine |
| 6.3<br>12.5   | 250<br>500        | ▼                         | Mittel von Werkzeugmaschine, grob von<br>Werkzeugmaschine      |
| 25            | 1000              | ~                         | Ungeschliffen  |
| 50            | 2000              | ~                         | Ungeschliffen  |



- Die Rauheit wird quer gegenüber der Ausrichtung der vorwiegenden Rillen gemessen.
- Als Rauheitsmass geht man vom durchschnittlichen arithmetischen Wert "Ra" in µm aus.
- **Rt**: Maximaler Rauheitswert oder Höhe vom mindesten zum maximalen Punkt.
- **Rz**: Durschnittsrauheit in 10 Punkten.