

Auszug aus der DIN 5401:2002-08

Maß- und Formgenauigkeit, Rauheit von Kugeln aus Wälzlagerstahl

Grade	Entspricht der früheren Klasse	$D_w$ Nennmaße mm		$D_w$ Grenzabmaße <sup>e</sup> µm	$D_{ws}$ µm max.	$R_a$ µm max.	$V_{DWL}$ µm max.	$V_{DWA}$ µm max.	$I_G$ µm
		über	bis						
G3		--	12,7	+/- 5,32	0,08	0,010	0,13	--	0,5
G5	I	--	12,7	+/- 5,63	0,13	0,014	0,25	--	1
G10	II	--	25,4	+/- 9,75	0,25	0,020	0,50	--	1
G16	II	--	25,4	+/- 11,4	0,40	0,025	0,80	--	2
G20	III	--	38,1	+/- 11,5	0,50	0,032	1,00	--	2
G28	III	--	50,8	+/- 13,7	0,70	0,050	1,40	--	2
G40	III	--	100,0	+/- 19,0	1,00	0,060	2,00	--	4
G80	III	--	100,0	+/- 14,0	2,00	0,100	--	4	4
G100	III	--	150,0	+/- 47,5	2,50	0,100	5,00	--	10
G200	IV	--	150,0	+/- 72,5	5,00	0,150	10,0	--	10
G300	IV	--	25,4	+/- 70,0	10,00	0,200	--	20	20
G300	IV	25,4	50,8	+/- 105,0	15,00	0,200	--	30	30
G300	IV	50,8	75,0	+/- 140,0	20,00	0,200	--	40	40
G500	V	--	25,4	+/- 75,0	25,00	--	--	50	50
G500	V	25,4	50,8	+/- 112,5	25,00	--	--	75	75
G500	V	50,8	75,0	+/- 150,0	25,00	--	--	100	100
G500	V	75	100,0	+/- 187,5	32,00	--	--	125	125
G500	V	100	125,0	+/- 225,0	38,00	--	--	150	150
G500	V	125	150,0	+/- 262,5	44,00	--	--	175	175
G600	VI	Alle		+/- 200,0	--	--	--	400	--
G700	VI	Alle		+/- 1000,0	--	--	--	2000	--

a.) Nicht in ISO 3290 festgelegt: Klasse entspricht der Standardgenauigkeit für ungehärtete nichtrostende Kugeln nach DIN 5401-2:1993-11.