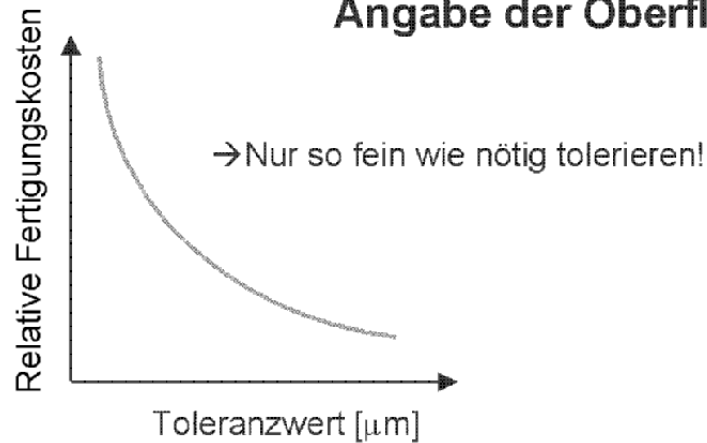


Angabe der Oberflächenbeschaffenheit nach DIN ISO 1302



Erreichbare Oberflächenqualitäten für ausgewählte Fertigungsverfahren

(in Anlehnung an DIN 4766)

Rauheitskennzahlen		N1	N2	N3	N4	N5	N6	N7	N8	N9	N10	N11	N12
Mittenrauhwerte R_a in μm		0,025	0,05	0,1	0,2	0,4	0,8	1,6	3,2	6,3	12,5	25	50
Urformen	Sandformgießen												
	Druckgießen												
Umformen	Gesenkschmieden												
	Blechtiefziehen												
	Walzen von Formteilen												
Trennen	Schneiden												
	Drehen												
	Bohren												
	Fräsen												
	Schleifen												
~Gemittelte Rauhtiefe R_z in μm		0,1	0,4	1,0	1,6	2,5	6,3	10	25	40	63	100	250