

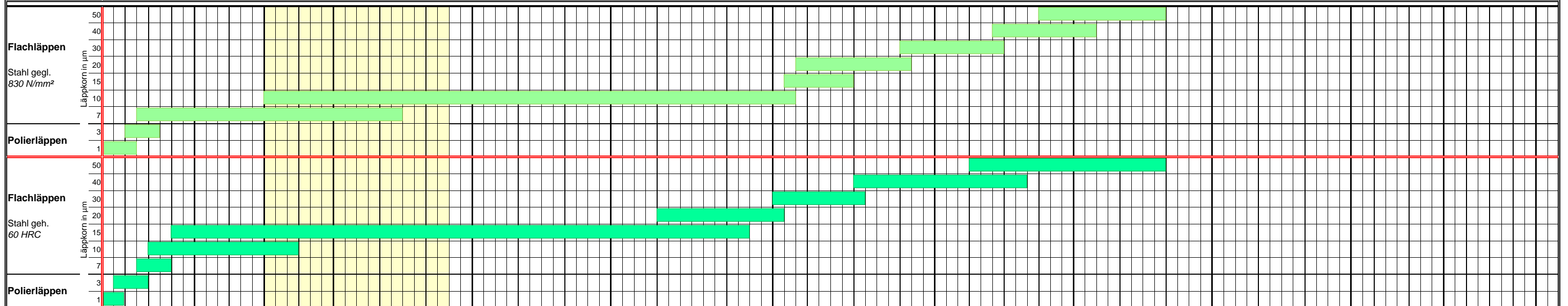
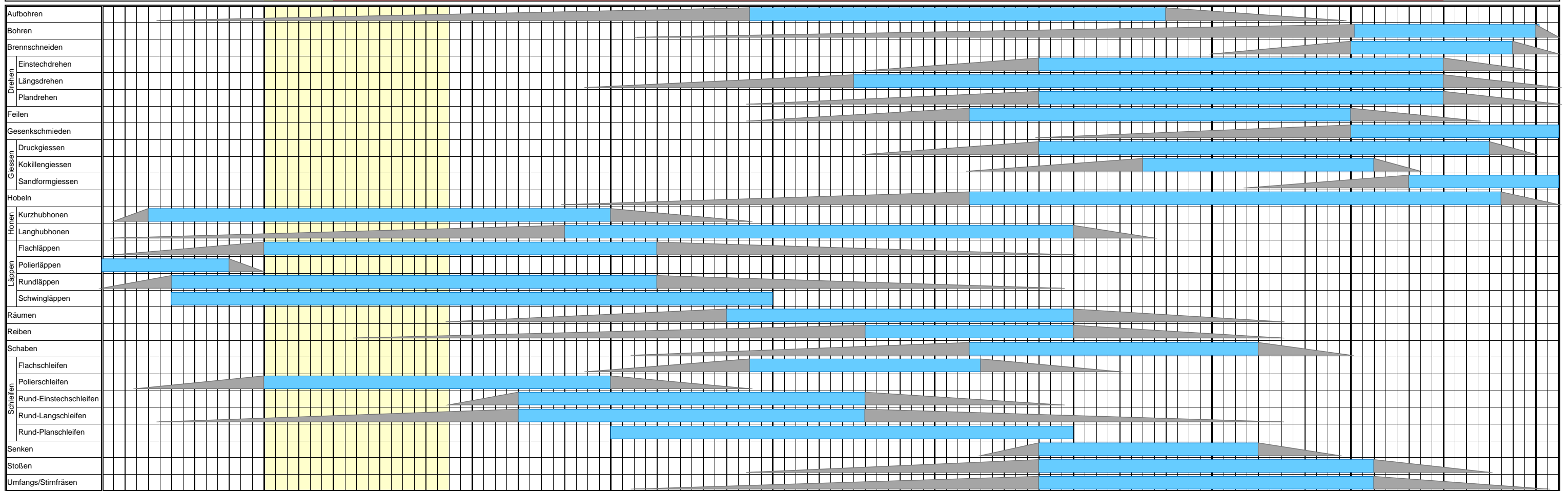
Rauheitsvergleich von Oberflächen (angenäherte Werte)



Zimmermann
Oberflächentechnik
für den Formenbau
D-78087 Mönchweiler

© J-P Masson . März 2014

	Hochglanzpolitur						Seidenglanzpolitur						Technische Politur																																															
DIN 3141							▽▽▽▽						▽▽▽																																															
ISO 1302	N 0		N 1		N 2		N 3				N 4			N 5			N 6			N 7			N 8			N 9			N 10			N 11			N 12																									
Rt (Rmax) *	0,1	0,2	0,24	0,3	0,45	0,6	0,85	1	1,2	1,6	1,8	2	3,2	3,4	5	6,1	7,5	11,5	16	20	22	25	37	43	46	60	85	110	130	160																														
Rz *	0,04	0,06	0,1	0,16	0,2	0,22	0,25	0,32	0,4	0,5	0,6	0,8	0,9	1	1,6	2	2,5	3	3,5	4,5	5,5	5,9	6,5	8	10	12,5	15	19	22,5	29	33	42	51	63	79	95	120	140	185																					
Ra µm *	0,006	0,008	0,014	0,022	0,028	0,035	0,044	0,05	0,069	0,083	0,1	0,11	0,125	0,14	0,16	0,18	0,2	0,22	0,25	0,28	0,315	0,35	0,4	0,45	0,5	0,56	0,63	0,7	0,8	0,9	1	1,12	1,25	1,4	1,6	1,8	2	2,2	2,5	2,8	3,2	3,5	4	4,5	5	5,6	6,3	7	8	9	10	11,2	12,5	14	16	18	25	31,5	40	50
Ra µinch	0,5	0,6	0,8	1	1,3	1,6	2	2,5	3,2	4	4,4	4,8	5,6	6,4	7,2	8	8,8	10	11	13	14	16	18	20	22,4	25	28	32	36	40	44,8	50	56	63	72	80	88	100	112	125	140	160	180	200	224	250	280	320	360	400	448	500	560	640	760					
Rp *							0,1	0,16	0,2	0,32	0,4	0,63	0,8	1,6	3,2	4	6,3	10	12,5	16	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	320	400	500	630	800	1000	1250	1600	2000	2500	3150	4000	5000	6300	8000	10000	12500	16000	20000										
VDI 3400							0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45								



Erreichbare **gemittelte Rauhtiefe Rz** nach Fertigungsverfahren
(Zahlenwerte in µm)

nur mit besonderen Maßnahmen erreichbar
mit üblicher Fertigung erreichbare Genauigkeit
bei grober Fertigung erreichbare Genauigkeit

* siehe Blatt **Rauheitswerte**