



## Normen und Standards

ISO 3290:2001 (E)												
Grade	Abweichung des Kugeldurchmessers	Abweichung von der Kugelform	Oberflächenrauheit	Abweichung des Los-Durchmessers		Sortenbereiche	Bevorzugte Sorten		Untersortenbereich		Untersorten	
	$V_{DwS}$		Ra	$V_{DwL}$								
	max.	max.	max.	µm								
G3	0,08	0,08	0,010	0,13	0,5	-5 bis -0,5	0	+0,5 bis +5	0,1	-0,2 bis -0,1	0	+0,1 bis +0,2
G5	0,13	0,13	0,014	0,25	1	-5 bis -1	0	+1 bis +5	0,2	-0,4 bis -0,2	0	+0,2 bis +0,4
G10	0,25	0,25	0,020	0,5	1	-9 bis -1	0	+1 bis +9	0,2	-0,4 bis -0,2	0	+0,2 bis +0,4
G16	0,4	0,4	0,025	0,8	2	-10 bis -2	0	+2 bis +10	0,4	-0,8 bis -0,4	0	+0,4 bis +0,8
G20	0,5	0,5	0,032	1	2	-10 bis -2	0	+2 bis +10	0,4	-0,8 bis -0,4	0	+0,4 bis +0,8
G24	0,6	0,6	0,040	1,2	2	-12 bis -2	0	+2 bis +12	0,4	-0,8 bis -0,4	0	+0,4 bis +0,8
G28	0,7	0,7	0,050	1,4	2	-12 bis -2	0	+2 bis +12	0,4	-0,8 bis -0,4	0	+0,4 bis +0,8
G40	1	1	0,060	2	4	-16 bis -4	0	+4 bis +16	0,8	-1,6 bis -0,8	0	+0,8 bis +1,6
G60	1,5	1,5	0,080	3	6	-18 bis -6	0	+18 bis +6	1,2	-2,4 bis -1,2	0	+1,2 bis +2,4
G100	2,5	2,5	0,100	5	10	-40 bis -10	0	+10 bis +40	2	-4 bis -2	0	+2 bis +4
G200	5	5	0,150	10	15	-60 bis -15	0	+15 bis +60	3	-6 bis -3	0	+3 bis +6