

1. Allgemein

1.1 Durchbiegung

Die zulässige Durchbiegung für polierte Stäbe ist in der nachfolgenden Tabelle aufgeführt:

Stab-Durchmesser in mm	Stablänge in mm	max. Durchbiegung in mm
1,0 – 3,0	≥250 - 420	0,20
>3,0 – 8,0	≥250 - 420	0,10
>8,0 – 10,0	≥250 - 420	0,08
>10,0 – 12,0	≥250 - 420	0,05
> 12,0 – 20,0	≥250 - 420	0,04
> 20,0	≥250 - 420	0,02
≤6,0	>152 - <250	0,08
>6,0	>152 - <250	0,04

Messmethode:

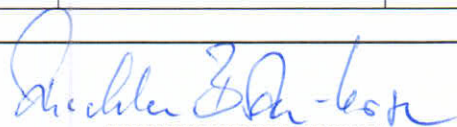
Zweipunktauflage mit Messuhr auf halber Stablänge und Messung der Differenz zwischen kleinstem und größtem Wert nach Stabdrehung um 360°. Auflageabstand vom Stabende ≤ 5 mm.

1.2 Rundlauf

Der zulässige Rundlauf für polierte Stäbe einer Länge ≤ 152 mm ist in der folgenden Tabelle aufgeführt:

Stab-Durchmesser in mm	Stablänge in mm	max. Rundlauf- Abweichung in mm
< 3,0	< 50	0,010
< 3,0	< 100	0,030
3,0 – 4,0	< 50	0,006
3,0 – 4,0	< 100	0,020
3,0 – 4,0	- 152	0,035
> 4,0 – 6,0	< 50	0,005
> 4,0 – 6,0	< 100	0,015
> 4,0 – 6,0	- 152	0,025
> 6,0 – 10,0	< 100	0,010
> 6,0 – 10,0	- 152	0,020
> 10,0	< 100	0,005
> 10,0	- 152	0,010

Ersteller: Friederike Barth-Kruse



Datum: 11.11.2019

Der **Messpunkt** befindet sich 5 mm vom Stabende, im Falle einer Spitze oder Fase 2 mm von der störenden Kante.

Der **Auflagepunkt A** für die Messung befindet sich ebenfalls 5 mm vom Stabende, im Falle einer Fase 2 mm von der störenden Kante.

Der **Auflagepunkt B** für die Messung ist abhängig vom Durchmesser und folgender Tabelle zu entnehmen:

Stab-Durchmesser in mm	Abstand Auflagepunkt B vom Stabende in mm
< 6,0	28
6 - 8	36
> 8 - 10	40
> 10 - 14	45
> 14 - 18	48
> 18 - 20	50
> 20 - 25	56
> 25 - 32	60

Ist die Stablänge kleiner als das doppelte des Abstandes Auflagepunkt B - Stabende, liegt der Auflagepunkt B bei der halben Stablänge.

Ist die Schaftseite nicht zu erkennen, wird der Rundlauf beidseitig gemessen.

1.3 Rundheit

Die zulässige Rundheitsabweichung für polierte Stäbe ist in der nachfolgenden Tabelle aufgeführt:

Stab-Durchmesser in mm	Abweichung von der Rundheit in mm
1,0 - < 6,0	0,002
6,0 - 18,0	0,003
> 18,0	0,004

Messmethode:

Dreipunktmessung: Differenz des größten und kleinsten Wertes bei Drehung des Stabes, gemessen an verschiedenen Stellen.

1.4 Oberfläche**1.4.1 Oberflächenbeschaffenheit**

Der Stab muss frei von Rissen sein.

1.4.2 Rauheit

Die Anforderungen an die Rauheit, gemessen entlang der Stabachse, sind der nachfolgenden Tabelle zu entnehmen:

Merkmal	Profilrauheit
Ra	$\leq 0,06 \mu\text{m}$
Rz	$\leq 0,40 \mu\text{m}$

Messmethode:

Die Prüfung wird im Tastschritt-Verfahren gemäß der DIN EN ISO 4287 vorgenommen.

1.5 Winkligkeit Stabende

Das bearbeitete Stabende hat eine max. Winkligkeit von $90^\circ \pm 0,5^\circ$ zur Symmetrieachse. Sinterroh beträgt die maximale Winkligkeit $90^\circ \pm 3^\circ$.