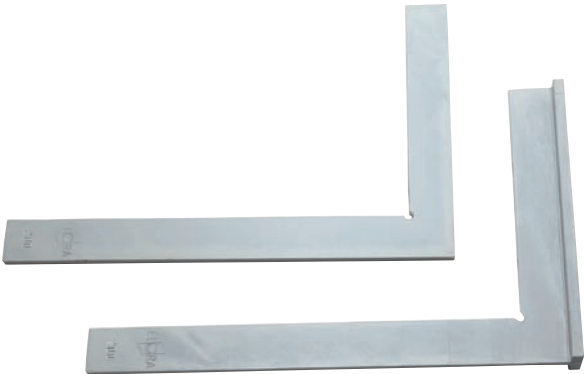




Ausführung
Execution

Die Winkel sind allseitig geschliffen. Die Prüfflächen der Genauigkeitsgrade I und II sind fein geschliffen. Die Prüfflächen des Genauigkeitsgrades 0 sind zusätzlich geschabt und geläppt. Die Messkanten der Haarwinkel sind geläppt.

The steel squares are polished all over. The testing surfaces of accuracy grade I and II are fine polished. The testing surfaces of accuracy grade 0 are scraped and additionally lapped. The measuring edges of the hair-angles are lapped.

Genauigkeit
Accuracy

Zulässige Rechtwinkeligkeits- und Ebenheitstoleranzen der Prüfflächen:

Permissible right-angle and smooth surface tolerances of the testing surfaces:

Länge Length mm	Rechtwinkeligkeitstoleranz µm Right-angle tolerance µm				Ebenheitstoleranz µm Smooth surface tolerance µm			
	00	0	1	2	00	0	1	2
50	3	—	—	—	2	3	5	10
75	3	7	14	28	2	3	6	11
100	3	7	15	30	2	3	6	12
150	4	8	18	35	3	4	7	14
200	4	9	20	40	3	4	8	16
250	5	10	23	45	3	5	9	18
300	5	11	25	50	3	5	10	20
500	7	15	35	70	4	7	14	28
600	—	—	—	—	—	8	16	32
750	10	20	48	95	5	10	19	38
1000	12	25	60	120	6	12	24	48
1500	17	35	85	170	8	17	34	68

ACHTUNG:

Für die Winkeligkeit der Seitenflächen gilt die Summe der drei Seitenflächen Winkel. Für Parallelitätstoleranz der Prüfflächen gilt derselbe Wert wie für die Rechtwinkeligkeitstoleranz. Ein Randabfall im Abstand von 0,5 mm von den Kanten der Prüffläche ist zulässig.

ATTENTION:

For the angle tolerance of the side faces the triple value of the right-angle tolerance applies. For the parallel tolerance of the testing surfaces the same value as for the right-angle tolerance applies. A decline on the surface in the distance of 0,5 mm from the edges of the testing surface is permissible.