

## Oberflächenangaben nach DIN 3141 (zurückgezogen)

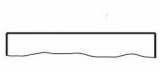
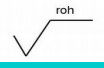
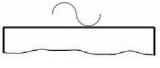



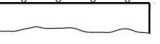
Oberflächenzeichen	Bedeutung	Rz (Rt) $\mu\text{m}$				Ra $\mu\text{m}$			
		R1	R2	R3	R4	R1	R2	R3	R4
	Rohe Oberflächen(durch Walzen, Gießen, Schmieden , Pressenhergestellt)	beliebig				wahlweise:  			
	Rohe Oberflächen mit höherer Oberflächengüte (Sauberes Gießen, sauberes Schmieden, Glätten im Gesenk)								
	Geschruppte Oberflächen (fühlbare und mit bloßem Auge sichtbare Riefen, Rattermarken)	160	100	63	25	25	12,5	6,3	3,2
	Geschichtete Oberflächen (noch mit bloßem Auge sichtbare Bearbeitungsspuren)	40	25	16	10	6,3	3,2	1,6	1,6
	Feingeschichtete Oberflächen (Bearbeitungsspuren dürfen mit bloßem Auge nicht mehr sichtbar sein)	16	6,3	4	2,5	1,6	0,8	0,4	0,2
	Feinstbearbeitete Flächen mit höchster Gleichförmigkeit und Glätte(z.B. Meßflächen an Lehren)	/	1	1	0,4	/	0,1	0,1	0,025

Tabelle2

Mittenrauwert Ra in  $\mu\text{m}$  und Rauheitsklasse N

Ra	50	25	12,5	6,3	3,2	1,6	0,8	0,4	0,2	0,1	0,05	0,025
N	N12	N11	N10	N9	N8	N7	N6	N5	N4	N3	N2	N1