

Parallel-Endmaße DIN EN ISO 3650 (vorher DIN 861)

Genauigkeitsgrad und empfohlene Verwendung:

- Genauigkeit K** Urmaß als absolute Maßverkörperung im Feinmessraum.
Genauigkeit O zur Kontrolle von Messmitteln und zum Einstellen hochgenauer Messgeräte.
Genauigkeit 1 zur Kontrolle von Prüfmaßen, zum Einstellen von Messmitteln und als hochgenaues Arbeitsmaß.
Genauigkeit 2 Einstellmaß und Arbeitsmaß für die Fertigung.

Querschnitt: 0,5 – 10mm = 30x9mm
 > 10mm = 35x9mm

Materialeigenschaften im Vergleich: (Die Angaben sind ca. Werte)

Eigenschaften Properties	Stahl Steel	Hartmetall Tungsten carbide	Keramik Ceramic
Längenausdehnungskoeffizient Coefficient of expansion	$11 \pm 1 \times 10^{-6} / K^{-1}$	$4,6 \times 10^{-6} / K^{-1}$	$10 \pm 1 \times 10^{-6} / K^{-1}$
Wärmeleitfähigkeit Heat conductivity	hoch High	niedrig Low	sehr niedrig Very low
Härte Hardness	> 63 HRC	1450 – 1500 HV30	1350 HV
Verschleißfestigkeit Wear resistance	gut Good	sehr gut Very good	ausgezeichnet Excellent
Anschubeigenschaften Wringing characteristics	ausgezeichnet Excellent	gut Good	akzeptabel Acceptable
Geometrietreue Geometric fidelity	sehr gut bei korrekter Behandlung Very good with proper handling	ausgezeichnet Excellent	ausgezeichnet Excellent
Korrosionsbeständigkeit Corrosion resistance	weniger gut Satisfactory	gut Good	ausgezeichnet Excellent
Mechanische Festigkeit Mechanical stability	sehr gut Very good	gut Good	gut Good

Zulässige Abweichungen und Toleranzen DIN EN ISO 3650: te = zulässige Abweichung vom Nennmaß an beliebiger Stelle tv = Toleranz für die Abweichungsspanne

-I- mm über / over bis / up to	K		O		1		2		
	$\pm t_e \mu$	$t_v \mu$	$\pm t_e \mu$	$t_v \mu$	$\pm t_e \mu$	$t_v \mu$	$\pm t_e \mu$	$t_v \mu$	
0	10	0,20	0,05	0,12	0,10	0,20	0,16	0,45	0,30
10	25	0,30	0,05	0,14	0,10	0,30	0,16	0,60	0,30
25	50	0,40	0,06	0,20	0,10	0,40	0,18	0,80	0,30
50	75	0,50	0,06	0,25	0,12	0,50	0,18	1,00	0,35
75	100	0,60	0,07	0,30	0,12	0,60	0,20	1,20	0,35
100	150	0,80	0,08	0,40	0,14	0,80	0,20	1,60	0,40
150	200	1,00	0,09	0,50	0,16	1,00	0,25	2,00	0,40
200	250	1,20	0,10	0,60	0,16	1,20	0,25	2,40	0,45
250	300	1,40	0,10	0,70	0,18	1,40	0,25	2,80	0,50
300	400	1,80	0,12	0,90	0,20	1,80	0,30	3,60	0,50
400	500	2,20	0,14	1,10	0,25	2,20	0,35	4,40	0,60
500	600	2,60	0,16	1,30	0,25	2,60	0,40	5,00	0,70
600	700	3,00	0,18	1,50	0,30	3,00	0,45	6,00	0,70
700	800	3,40	0,20	1,70	0,30	3,40	0,50	6,50	0,80
800	900	3,80	0,20	1,90	0,35	3,80	0,50	7,50	0,90
900	1000	4,20	0,25	2,00	0,40	4,20	0,60	8,00	1,00

Kalibrierung:

Endmaße aus Stahl, Hartmetall und Keramik können mit einem Werkskalibrierschein oder DAkkS-Kalibrierschein eines akkreditierten Labors geliefert werden.

Bitte beachten Sie hierzu unsere Sonderpreise für Endmaßsätze inkl. DAkkS-Kalibrierschein oder Werkskalibrierschein. Die Bestellnummern sind in diesem Fall zusätzlich mit "p" gekennzeichnet.

Weitere Informationen erhalten Sie außerdem unter:
www.ultra-germany.com > Produkte > Service > Prüfmittelüberwachung

Gauge blocks DIN EN ISO 3650 (previously DIN 861)

Accuracy grade and recommended use:

- Accuracy grade K** Primary standard as absolute master gauge in the laboratory
Accuracy grade O For testing measuring devices and setting up high-precision gauges
Accuracy grade 1 For testing check gauges, setting up measuring devices and as working dimension
Accuracy grade 2 Setting and working dimensions for production

Cross section: 0,5 – 10mm = 30x9mm
 > 10mm = 35x9mm

Material properties in comparison: (The data are approx. values)

Permissible deviations and tolerances DIN EN ISO 3650: te = Permissible deviation of nominal size at any position tv = Tolerance for the deviation range

Calibration:

Gauge blocks made of steel, tungsten carbide and ceramic can be delivered with a works calibration certificate or a DAkkS calibration certificate of an accredited laboratory.

Please note that our special prices for gauge block sets include the DAkkS or works calibration certificate. The order numbers are additionally marked with "p" in this case.

More information can be had at:
www.ultra-germany.com > Products > Service > Calibration