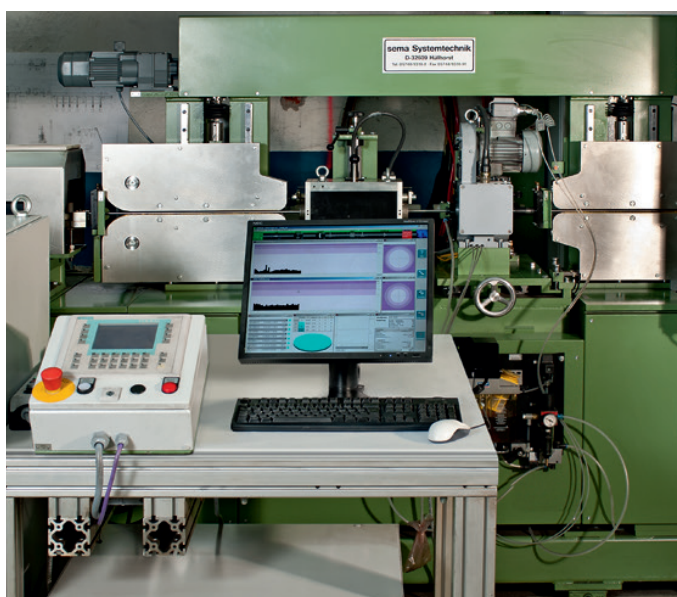


Wirbelstrom-Prüfung

Einfach besser.

	Oberflächengüteklassen (d = Nenndurchmesser des Stabes oder Abstand zwischen parallelen Flächen bei Vierkant- und Sechskantstäben)			
	1	2	3	4
Zulässige Fehlertiefe	Max. 0,3 mm für $d \leq 15$ mm	Max. 0,3 mm für $d \leq 15$ mm	Max. 0,2 mm für $d \leq 20$ mm	herstell- technisch rissfrei (nur mit einer nachfolgenden Zerspanung möglich)
	Max. $0,02 \times d$ für $15 < d \leq 100$ mm	Max. $0,02 \times d$ für $15 < d \leq 75$ mm	Max. $0,01 \times d$ für $20 < d \leq 75$ mm	
		Max. 1,5 mm für $d > 75$ mm	Max. 0,75 mm für $d > 75$ mm	
Max. Prozentsatz des Liefergewichtes oberhalb der festgelegten Fehlergrenze	4 %	1 %	1 %	0,20 %
Prüfmethoden: Circograph (Rotationsverfahren) und Defektomat (Durchlaufverfahren)				
Abmessung: rund 6 - 50 mm / 6kt 6 - 36 mm / 4kt auf Anfrage				



BESSEY Präzisionsstahl Vertriebsgesellschaft mbH
 Mühlwiesenstr. 40
 74321 Bietigheim-Bissingen, Germany
 Fon: +49 7142 401-250
 Fax: +49 7142 401-453
 info@bessey.de
 www.bessey.de