

## Parallel-Endmaße

Genauigkeit nach DIN 861

**Nr. 633:** Endmaße sind eine sehr gebräuchliche Grundlage für Messungen von allerhöchster Genauigkeit. Als Ur- oder Vergleichsmaße dienen sie zur Prüfung von Meßmitteln aller Art, sowie zur Einstellung anzeigender Meßgeräte.

Präzisions-Endmaße sind im Meßraum und in der Fertigung unentbehrlich. Diese Parallel-Endmaße sind aus **hochwertigem Spezialstahl** gefertigt. Die Zusammensetzung und die Reinheit des Stahles, die Härtung, Alterungs- und Stabilisierungsmethoden, die Verarbeitung und Maßkontrolle, die Oberflächengüte und Anspengbarkeit der Meßflächen erzielt, je nach Genauigkeitsgrad liegt die Rautiefe an der Grenze des Meßbaren.

**Nr. 634:** Parallel-Endmaße aus **Keramik** (Zirkonium). Diese Endmaße haben eine Härte von 1.350 HV. Sie sind sehr stabil und außergewöhnlich verschleißfest, daher hervorragend geeignet für den robusten Werkstattgebrauch. Jedes einzelne Endmaß ist handgeläpft und hat eine hervorragende Anspengbarkeit. Jedes Endmaß trägt eine Identifizierungsnummer. Der Ausdehnungs-Koeffizient ist 2 x besser wie bei Stahl, durch die helle Farbe der Endmaß-Steine gehen diese im Werkstattgebrauch nicht so leicht verloren. Ein weiterer Vorteil: Dünne Endmaße sind wesentlich stabiler gegen Bruch als Endmaße aus Stahl.



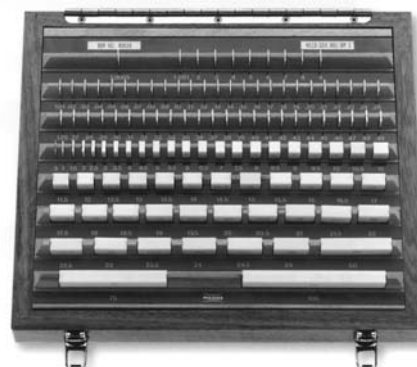
**Nr. 80 300**

**Bestellbeispiel:**

**80300.0633014**



Nr. 633



Nr. 634

Stückzahl	Zusammenstellung		g	Parallelendmaße aus Spezialstahl			Parallelendmaße aus Keramik		
	Stufung mm	Nennmaße mm		Genauigkeit			Genauigkeit		
				0 Nr.	1 Nr.	2 Nr.	g	0 Nr.	1 Nr.
1	-	1,005							
49	0,01	1,01 - 1,49							
49	0,5	0,5 - 24,5	3700	<b>0633014</b>	<b>0633114</b>	<b>0633214</b>	3900	<b>0634514</b>	Nr. <b>0634614</b>
4	25,0	25 50 75 100							
Σ 103									
9	0,001	1,001 - 1,009							
49	0,01	1,01 - 1,49							
19	0,5	0,5 - 9,5	3000	<b>0633016</b>	<b>0633116</b>	<b>0633216</b>	3300	<b>0634516</b>	<b>0634616</b>
10	10,0	10,0 - 100,0							
Σ 87									
1	-	1,005							
9	0,01	1,01 - 1,09							
9	0,10	1,10 - 1,90							
24	1,0	1,0 - 24,0	1600	-	-	-	3100	<b>0634517</b>	<b>0634617</b>
4	10,0	25 50 75 100							
Σ 47									
1	-	1,005							
19	0,01	1,01 - 1,19							
8	0,10	1,20 - 1,90							
9	1,0	1,0 - 9,0	1600	<b>0633018</b>	<b>0633118</b>	<b>0633218</b>	-	-	-
10	25,0	10,0 - 100,0							
Σ 47									
1	-	1,005							
9	0,01	1,01 - 1,09							
9	0,10	1,10 - 1,90	1200	<b>0633020</b>	<b>0633120</b>	<b>0633220</b>	1500	<b>0634520</b>	<b>0634620</b>
9	1,0	1,0 - 9,0							
4	10,0	10 20 30 50							
Σ 32									