A
Abbe-Zahl 242
Abmaß 106, 192ff
Ablenkungswinkel 250,
Abrichten 37, 54 ff, 64, 70ff, 90
Abtrag 43, 47, 52, 65ff, 71, 209ff
Allgemeintoleranz 192
Anreiben 25
Ansprengen 25ff, 113
Anschlussform 30, 32, 38
Anschlussgewinde 23, 30ff
Anpolieren 54ff, 58, 64
Aufmaß 40, 50, 90, 229, 237
Aufreibeverfahren 23, 26
Ausdehnungskoeffizient 79, 89
Ausgleichswinkel 129
Aushärten 22, 24, 57, 64
Autokollimationsfernrohr 27, 126, 132ff

B
Bahnsteuerung 95
Besetzung 205
Beschichten
Bindung 32, 35, 37ff, 43, 176, 202
Blendzahl 147
Bolzen 118ff
Brechzahl 19, 28, 79ff, 89, 126ff, 177, 197, 209, 240, 242, 251

C
Ceroxid 61, 75
Chemisches Beschichten 77
Chrom 75ff, 87, 216
Codenummern 197

D
Diamant 32ff, 43, 48, 62, 64, 85, 207
Dickenmessuhr 119
Durchlicht 19ff, 28, 83, 180

E
Einlegeverfahren 23
Einreiben 53
Einstellwinkel 40ff, 71, 96, 234
Einzeltragkörper 23, 26ff, 44, 202
Endmaß 122ff, 125
Erweichungspunkt 17ff

F
Fase 26, 44, 114, 186, 190, 235
Fasenwinkel 237ff
Fasenwerkzeug 238
Fassen 91ff, 238
Fehlerfaktor 126, 128, 130ff, 240
Feinkitte 19ff
Feinläppen 50ff
Flächenkippwinkel 26ff, 44, 235

G
Gangunterschied 86, 109, 240
Gasentladung 78, 110
Galvanisieren 72, 77
Gewinde Anschluss 23, 30ff, 112, 116
Glascode 209, 211ff
Glaswinkel 130ff
Goniometer 126ff
Grenzwinkel 242

H
Handheft 66
Härten 78
Härtegrade 36, 27, 61ff, 207ff
Hebelmaschine 56
Holzheft 23
Hohl(Hand)drehmeißel 53

I
Inhomogenität 177, 185, 192, 197
Interferenz 25, 109, 125, 141ff, 153ff, 252
Irreversibel 19, 21

J
Justieren 53ff, 108, 126, 135ff, 145, 198

K
Kaltkitt 19, 21ff
Kantenauflage 23, 25, 231
Karat 36
Keilfehler 27, 44, 134, 142, 204, 235
Kennzahlen 150, 179ff, 197, 181, 197, 202
Klippsches Futter 21
Kippfehler 207
Kippwinkel 26ff, 107, 197, 235
Kitten 17, 21ff, 44, 88ff, 188
Klotzkittung 23
Kornform 44, 46ff, 66
Kornverteilung 51

L
Lackieren 24, 72, 81
Läppen 44ff, 229, 238
Luftwinkel 128ff
Lose 41, 66, 78, 161, 168

M
Magnet 25, 29, 72, 78, 102ff, 122, 153
Maßfase 186, 190, 237
Maßverkörperung 112ff, 120, 122ff,

Maßkette 50
Mehrfachtragkörper 24ff, 58, 202, 206, 229ff
Messbereich 108ff
Messobjektiv 145, 147, 152
Messtechnik 30, 108
Mittenauflage 53, 55ff, 66ff, 71, 141, 149, 157

N

Nachbearbeitung 26
Nennmaß 49ff, 106, 113, 115, 192ff, 238
Newtonsche …25, 56, 149, 152ff, 252

O

Oberflächenfehler 68, 153, 164, 177, 179, 192
Oberflächenrauheit 176
Optische Achse 43, 183, 185, 235

P

Passe 53, 62, 66ff, 71, 141, 145, 150ff
Pfeilhöhe 41ff, 96, 119ff, 145, 151ff, 167, 228, 237, 245
Pechdicke 57, 66
Pellets 34, 38, 43
Pfeilhöhenmessuhr 119
Polierregeln (Optimierungsregeln) 66, 69, 71
Probeglas 67, 68, 141, 145, 149ff, 202
Punktkittung 18, 24, 89
Pyramidalfehler 127, 130, 138ff

Q

Quarz 74, 84, 87, 149, 208

R

Randauflage 25, 51ff, 64, 66ff,149, 157
Radienzahl 147
Randauflage 25, 51, 53ff, 66ff, 149, 157
Rasterfläche 18, 24
Rautiefe 35, 38, 44, 50ff, 66, 168, 173, 175
Referenzfläche 143ff, 147, 155ff
Reflexbild 91
Reibespur 42, 53
Reinigen 74, 82, 93, 108, 149
Rezipient 78ff
Richtfläche 229
Ringschneide 28, 30

S

Sauberkeit 19, 21, 83, 90, 93
Schärfen 37
Schleifbarkeit 35, 210
Schleifbelag 31, 35
Schleifstoff 35, 38
Schutzfase 185, 199, 236
Selbstausrichtung 24
Selbstschärfung 36
Seitliche Verstellung 41, 96, 234
Skalenteil 108, 114ff
Spiegelkippungsgesetz 128, 130, 242
Standardbewegungen 51, 53ff, 64, 70
Strahlenteiler 75
Streckensteuerung 95
Stufenzahl 177ff, 181, 197
Streifenkittung 24

T

Tangentenwinkel 44, 235
Teilungswürfel 144
Testmarke 28, 126, 128, 130, 132, 248
Tiefenmessuhr 119
Torisch 38, 247
Tiefenrisse 66, 90, 168
Tiegel 73
Toleranz 106ff, 155ff, 188ff, 192ff
Transmission 84, 153, 209, 214, 240, 242
Tragkörper 23ff, 44, 58, 64, 68, 205ff, 229ff
Trendrichtung 56
Toleranzklasse 113, 192ff
Trennschleifen 35, 39
Tuch 21, 26, 61, 83

U

Umlassen 17ff, 25
Ultraschall 74, 82ff, 90ff

V

Ventil 101ff
Verkrustet 67ff
Verspannen 18, 66
Vollauflage 18
Vollkittung 24
Vorläppen 50ff
Vorpolieren 58ff, 90

W

Warmkitten 21
Werkzeugform 33, 38, 51ff, 63, 168
Wellenlänge 109, 112, 148ff, 185, 205ff, 214, 225, 242, 247, 252
Winkelfehler 128ff, 197, 241

Z

Zeichnungsfeld 185
Zentrierfehler 21, 27, 91, 192
Zentrieren 28, 44, 90, 235
Zone 53, 55ff, 64, 182
Zylinderrand 41, 44, 121
Zylinder 30, 32ff, 41, 44, 189, 228, 247