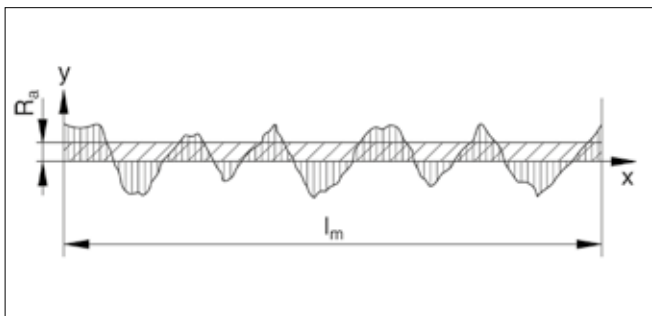


# Чистота поверхности

A277

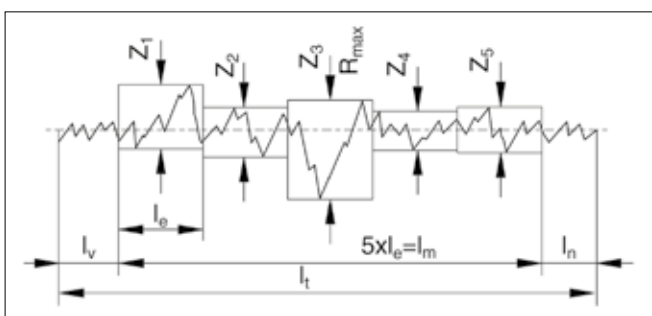


## Средняя величина шероховатости $R_a$ (DIN 4768)

Определяется как среднее арифметическое абсолютных значений профиля шероховатости  $R$  в пределах измеренной длины  $l_m$ .

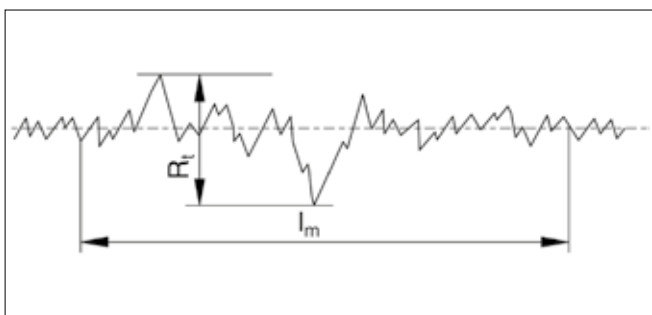
## Средняя глубина шероховатости $R_z$ (DIN 4768)

Определяется как среднее арифметическое из одинарных глубин шероховатости пяти последовательных длин измерения  $l_e$ .



## Одинарная глубина шероховатости $Z_1 \dots Z_5$

Это вертикальное расстояние между наивысшей и наинизшей точками профиля шероховатости  $R$  в пределах длины измерения  $l_e$ .



## Максимальная глубина шероховатости $R_t$ (DIN 4768/1)

Это расстояние между верхней и нижней точками профиля на определенном участке поверхности (контрольной длины) выбранными в соответствии с DIN 4768.

### Качество поверхности и соответствие технологическим процессам

Обозначение качества поверхности в соответствии с ISO 1302	новое	0,025	0,05	0,1	0,2	0,4	0,8	1,6	3,2	6,3	12,5	25	50
Обозначение качества поверхности в соответствии с DIN 3141	до этого	▽▽▽▽				▽▽▽			▽▽		▽		
Индекс шероховатости		N 1	N 2	N 3	N 4	N 5	N 6	N 7	N 8	N 9	N 10	N 11	N 12
Среднеарифметическое значение $R_a$ [μm]		0,025	0,05	0,1	0,2	0,4	0,8	1,6	3,2	6,3	12,5	25	50
Глубина шероховатости поверхности $R_z$ [μm]		0,25	0,63	1	1,6	2,5	4-6,3	10	16-25	40	63	100	160
Продольное и торцевое точение													
Продольное и торцевое точение с													
Продольное и поверхностное шлифование													

≙ Шероховатость поверхности полученная специальными методами.
  ≙ Шероховатость поверхности полученная стандартными производственными методами.
  ≙ Шероховатость поверхности полученная при черновой обработке.