

Vyrábí: **TESLA**, národní podnik,
Valašské Meziříčí

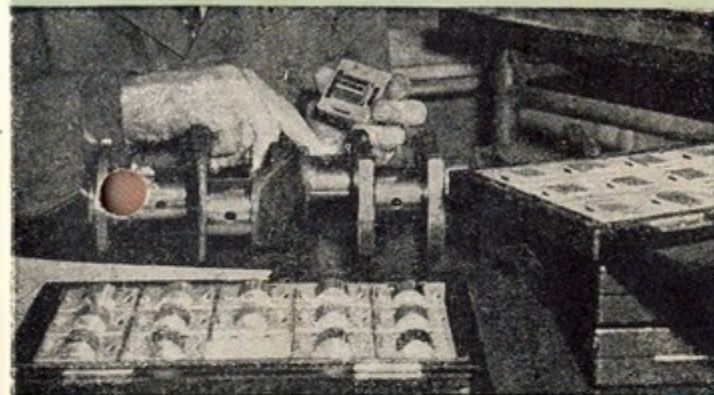


Dodává: **Odbyt strojů a nářadí, n. p.**,
oblastní odbytová základna,
Teplice Lázně v Čechách,
nám. Zdeňka Nejedlého č. 2.
tel. 3917

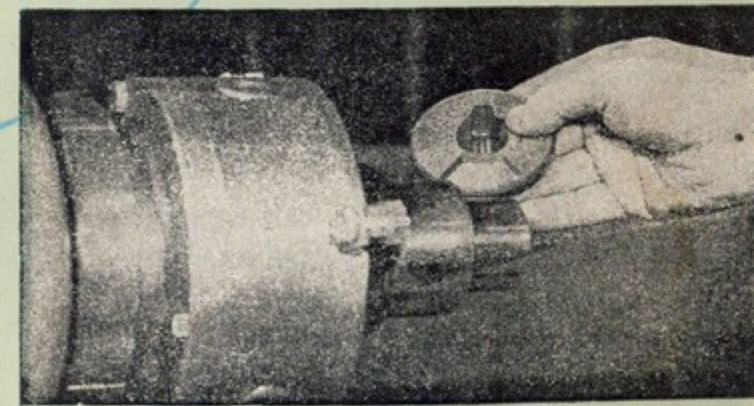
OSaN DPS 2-835/61.

Q-15 12756 - Grafia 21 3564-61

VZORKOVNICE DRSNOSTI POVRCHU



VP-1 VP-1 VP-1 VP-1 VP-1 VP-1 VP-1



VP-031 VP-031 VP-031 VP-031 VP-031

Vzorkovnice drsnosti povrchu obsahují sady vzorků s plochami o různé drsnosti, dosaženými různým způsobem strojního obrábění pro zajišťování jakosti opracování, tj. drsnosti povrchu ploch strojírenských obrobků srovnávacím způsobem.

Za základ pro označení drsnosti povrchu byla použita „střední aritmetická odchylka nerovnosti od střední čáry profilu“ R_a udávaná v 0,001 mm $= 1 \mu$, která byla přijata podle mezinárodní dohody ISO většinou technicky vyspělých států. Řady vzorkových ploch pro jednotlivé způsoby obrábění jsou odstupňovány ve vzorkovnicích podle praktické řady číselných hodnot R_a (μ).

Zvolená řada stupňů drsnosti odpovídá většině státních norem, zaručuje účelné a pro převážnou většinu strojírenských výrobků dostatečně jemné odstupňování jakosti opracování ploch a přitom spolehlivé zařazení ploch do jednotlivých stupňů drsnosti pouhými lidskými smysly, tj. zrakem a hmatem, případně použitím porovnávacího mikroskopu Comparex apod.

Pro orientaci uvádíme srovnání nového mezinárodně jednotného označení parametrů drsnosti podle dohody ISO se staršími, v technické literatuře dosud často užívanými symboly.

$R_a = H_a = C. L. A. (Británie) = have = h_m$ pro střední aritmetickou výšku

$R_q = H_{sq} = RMS (USA) = h_{rms}$ pro střední kvadratickou výšku.

V běžné strojírenské praxi můžeme považovat za dostatečnou přesnost, jestliže hodnotu R_a ztotožníme s hodnotou R_q ($R_a = 0,99 R_q$).

U vzorkovnic drsnosti povrchu odpovídá skutečná drsnost vzorků jmenovité hodnotě, jíž je každý vzorek označen.

Pro potřebu strojírenských závodů jsou vyráběny ve vhodných úpravách vzorkovnice drsnosti povrchu pro konstrukční kanceláře, měřicí laboratoře, pro technology, pro dílenské kontrolory a mistry, pro obchodní zástupce, přijímací orgány apod.

Vzorkovnice drsnosti povrchu VP-1 a VP-031, které jsou v současné době dodávány, jsou podrobně popsány ve vložkách tohoto prospektu.

Přednosti a praktické použití vzorkovnice drsnosti povrchu:

1

Při výrobě vzorkovnic drsnosti povrchu je používána dokonalá reprodukční metoda, která zaručuje vysokou přesnost.

2

Vzorkovnice umožňují volbu dostačující drsnosti povrchu součásti, pro požadovanou funkci zamezují neúčelné jakostní obrábění, usnadňují dosažení jednotné jakosti výrobků a pomáhají snižovat výrobní náklady.

3

Vzorkovnice dovolují provádět rychlou kontrolu, a to i na obrobku upnutém na obráběcím stroji.

4

Vzorkovnice pomáhají určovat vhodný a hospodárny způsob obrábění a předepisovat druh nástroje.

5

Vzorkovnice dovolují posoudit podle výrobních podkladů, zda předepsaná jakost opracování strojních součástí odpovídá dobré funkci stroje.

6

Číselné označování drsnosti povrchu ve výrobní, technické i obchodní dokumentaci přispívá k jednoznačnému výkladu jakosti povrchu výrobku nejen v bezprostředním styku, ale též při vzdálené korespondenci, což je důležité zejména při sjednávání dodacích podmínek.

7

Vzorkovnice jsou nepostradatelnou pomůckou pro všechny pracovníky strojírenských závodů a jejich používání se projeví na jakosti Vašich výrobků.