

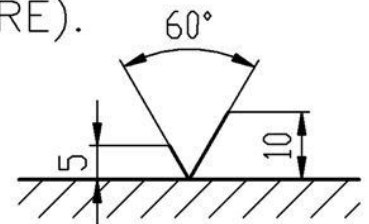
PŘEDEPISOVÁNÍ JAKOSTI POVRCHU

SPRÁVNÁ FUNKCE SOUČÁSTÍ VYŽADUJE VHODNOU JAKOST POVRCHU JEJICH FUNKČNÍCH PLOCH. RUČNÍM NEBO STROJNÍM OBRÁBĚNÍM VZNIKÁ OBROBENÝ POVRCH, PILOVÁNÍM, SOUSTRUŽENÍM, FRÉZOVÁNÍM, HOBLOVÁNÍM, BROUŠENÍM, LAPOVÁNÍM a pod. NEOBROBENÝ POVRCH VZNIKÁ ODLÉVÁNÍM, VÁLCOVÁNÍM, TAŽENÍM, KOVÁNÍM, LÍCOVÁNÍM a pod.

DRSNOST POVRCHU SE VYJADŘUJE A PŘEDEPISUJE STŘEDNÍ ARETMETICKOU ÚCHYLKOU (R_a) OD STŘEDNÍ ČÁRY PROFILU V PRAKTICKÉ ŘADĚ, KDE JEDNOTLIVÉ HODNOTY JSOU UDÁNY V MIKROMETRECH. UVEDENÉ HODNOTY SE PŘIPISUJÍ KE ZNAČCE DRSNOSTI, KTERÁ SE UMISŤUJE K POVRCHU (K OBRYSOVÉ ČÁŘE, ODKAZOVACÍ ČÁŘE NEBO K POMOCNÉ ČÁŘE).

PRAKTICKÁ ŘADA DRSNOSTÍ

0,2; 0,4; 0,8; 1,6; 3,2; 6,3; 12,5

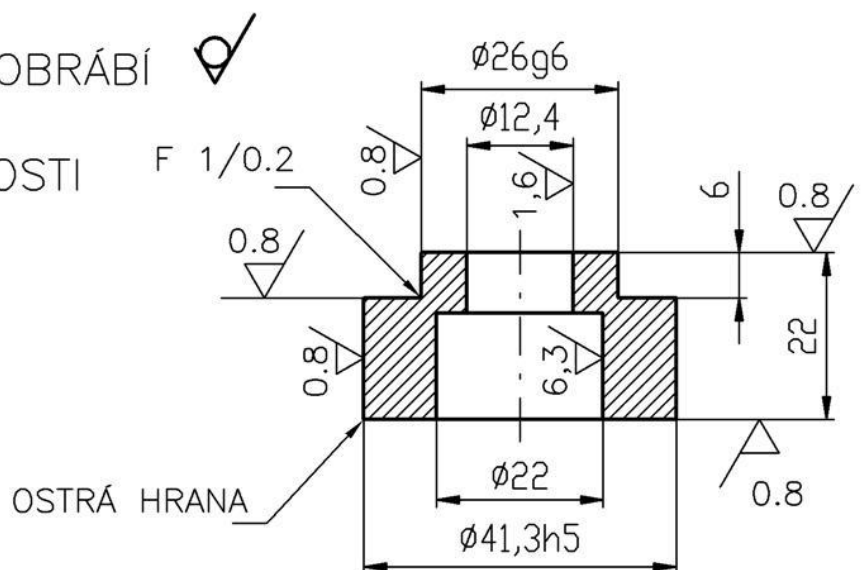
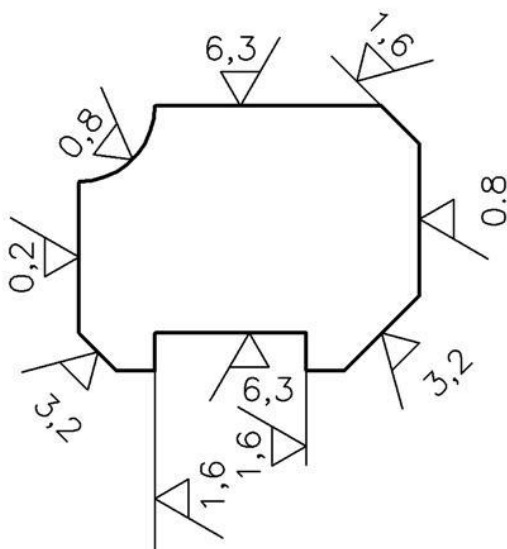


ZÁKLADNÍ TVAR ZNAČKY

TVAR ZNAČKY S POŽADAVKEM NA ODEBÍRÁNÍ MATERIÁLU

POVRCH KTERÝ SE NEOBRÁBÍ

POLOHA ZNAČKY TVRDOSTI



PRAKTICKÝ PŘÍKLAD (ŘEZ-NÁ VLOŽKA LIS.NÁSTROJE).