

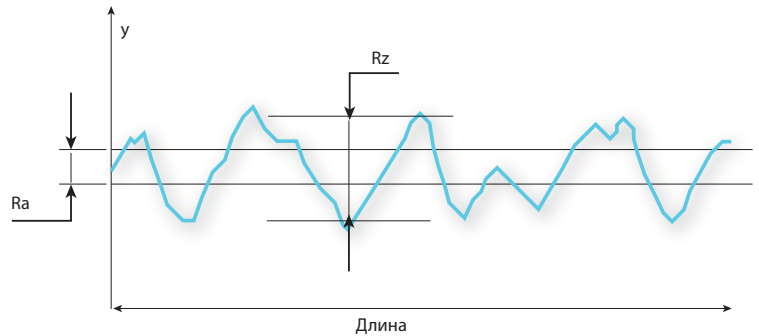
# ТЕРМИНОЛОГИЯ ХАРАКТЕРИСТИК ПОВЕРХНОСТИ ВАЛОВ С ПОКРЫТИЕМ

Все элементы, упомянутые в этом документе, относятся к международному стандарту ISO 6123/2-1982, в котором определены требования в отношении шероховатости покрытия роликов.

## ИЗМЕРЕНИЕ ШЕРОХОВАТОСТИ ПОВЕРХНОСТИ

Финишная обработка поверхности ролика количественно выражается двумя показателями:

- Ra: Среднее арифметическое отклонение от профиля, в микрометрах ( $\mu\text{m}$ )
- Rz: Средняя высота неровностей в 5 точках, в микрометрах ( $\mu\text{m}$ )



## ВАРИАНТЫ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ

### 1. Полирование

С эластичными эластомерами поверхность довольно бархатистая, с более твердыми эластомерами она довольно гладкая. Следы шлифования и полирования не могут быть обнаружены невооруженным глазом. Допускаются отдельные отклонения шлифования. Внимание : не все эластомеры могут быть отполированы.

### 2. Перешлифовка

Невооруженным глазом можно увидеть незначительные следы шлифования, но они незаметны на ощупь.

### 3. Стандартное шлифование

Очень незначительные следы шлифования видны, но практически не определяемы на ощупь.

### 4. Обтачивание

Поверхность вала вращается с минимальным прогрессом за оборот. Шлифовочные штрихи видны и заметны при касании цилиндра.

### 5. Без обработки

Структура поверхности покрытия не подвергается никакой обработке и сохраняет свой вид после

вулканизации. Могут быть видны отпечатки от использованных бинтов для викелевки или следы от форм для заливки полиуретана.

### 6. Особая финишная обработка

Этот тип относится к любой форме обработки поверхности, которая отличается от вышеописанных типов и/или стандартов, перечисленных ниже.

## СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ ТВЕРДОСТЬЮ И ШЕРОХОВАТОСТЬЮ ПОВЕРХНОСТИ

Следует отметить, что одна и та же обработка может давать разные значения шероховатости поверхности.

Это относится к покрытиям, которые не только имеют разную твердость, но также состоят из различных соединений.

### НУЖНА ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ?

Пожалуйста обратитесь в ближайший офис Hannecard или посетите наш сайт :

[www.hannecard.ru](http://www.hannecard.ru)

Твердость покрытия								
Шор А	< 50	50 - 70	71 - 99	≈ 100				
Пуссей & Джонс	> 120	120 - 70	69 - 10	9 tot 10				
Тип обработки	Стандартное значение шероховатости ( $\mu\text{m}$ )							
	Ra	Rz	Ra	Rz	Ra	Rz	Ra	Rz
Полирование	5	31,5	3,15	20	1,6	10	1	6,3
Прецизионное шлифование	6,3	40	4	25	2,5	16	1,6	10
Стандартное шлифование	10	63	6,3	40	4	25	2,5	16
Протачивание	* не доступно *							
Без обработки	* не доступно *							