

Je normalizovaná. Přednostně se používají drsnosti tučně vytištěné - viz tabulka.



evropský
sociální
fond v ČR



EVROPSKÁ UNIE



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY



OP Vzdělávání
pro konkurenceschopnost



INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

Střední aritmetická odchylka profilu R_a

Hodnoty v μm

0,012	0,125	1,25	12,5	125
0,016	0,160	1,60	16,0	160
0,020	0,20	2,0	20	200
0,025	0,25	2,5	25	250
0,032	0,32	3,2	32	320
0,040	0,40	4,0	40	400
0,050	0,50	5,0	50	
0,063	0,63	6,3	63	
0,080	0,80	8,0	80	
0,100	1,00	10,0	100	

Výběr z ČSN ISO 468
(01 4451)
Účinnost od 1. 9. 1994

Otázky:

1. Při měření rovinnosti bylo u prvního vzorku větší množství obarvených plošek než na druhém vzorku. Která z uvedených ploch je přesnější?
2. Z jakého materiálu zhotovujeme průměrné desky?
3. Podle čeho posuzujeme mikronerovnost?
4. Najděte ve strojnických tabulkách značky pro označování drsnosti povrchu a zopakujte z technického kreslení jejich použití.
5. Najděte v tabulkách požadavky na funkci obrobené plochy pro drsnosti R_a od 1,6 do 3,2 μm .

Použitá literatura a zdroje obrázků:

VÁVRA, Pavel. *Strojnické tabulky pro SPŠ strojnické*. 2. vydání. Praha: SNTL, 1984. 672 s.
ŠULC, Jan. *Technologická a strojnická měření pro SPŠ strojnické*. 2. vydání. Praha: SNTL, 1982. 420 s.
MARTINÁK, Milan. *Kontrola a měření pro 3. ročník SPŠ strojnických*. 1. vydání. Praha: SNTL, 1989. 216 s. ISBN 80-03-00103-X.