
**ОБРАЗЦЫ
ШЕРОХОВАТОСТИ ПОВЕРХНОСТИ
(СРАВНЕНИЯ) ЧУГУННЫХ ОТЛИВОК,
ОБРАБОТАННЫХ ДРОБЬЮ
И В ГАЛТОВОЧНЫХ БАРАБАНАХ**

Внесены
в Государственный
реестр
под № 5846—77

Утверждены Государственным комитетом СССР по стандартам
26 января 1977 г.

Выпуск разрешен
установочной серии

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Образцы шероховатости поверхности (сравнения) чугунных отливок, обработанные дробью и в галтовочных барабанах (см. рисунок), предназначены для визуальной оценки параметра Rz методом сравнения на подлежащих механической обработке поверхностей чугунных отливок, а так-



же для калибровки приборов, предназначенных для оценки шероховатости поверхности.

ОПИСАНИЕ

Образцы шероховатости поверхности чугунных отливок представляют собой прямоугольные плитки с габаритными размерами $45 \times 30 \times 75$ мм.

Образцы состоят из двух слоев: основания, выполненного из нержавеющей стали, и никель-кобальтового слоя, нанесенного на основание. Поверхность этого слоя является гальвано-пластической копией поверхности чугунной отливки.

Образцы выпускаются комплектно для трех типов поверхности (по видам обработки), обработанной литой дробью, колотой дробью и в галтовочных барабанах. В каждый комплект входят четыре образца.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальные значения параметра Rz : образцов сравнения чугунных отливок, обработанных литой или колотой дробью 80, 160, 320, 630 мкм; обработанных в галтовочных барабанах 80, 160, 250, 320 мкм.

Допускаемые отклонения от номинального значения параметра $Rz \pm 20\%$.

Неоднородность шероховатости поверхности образцов по параметру Rz 45%.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Совместно с образцами шероховатости поверхности поставляют:

- 1) ящик укладочный;
- 2) паспорт.

ПОВЕРКА

При проверке образцов шероховатости поверхности чугунных отливок должно быть определено соответствие действительного значения параметра Rz и неоднородности шероховатости поверхности образцов предъявляемым к ним требованиям.

Параметр Rz измеряют профилометром-профилографом, обеспечивающим вертикальное увеличение в 50, 100, 200 раз на семи-десяти участках, расположенных равномерно по полю образца. Действительное значение параметра Rz определяют как среднее из измерений на отдельных участках.

Неоднородность шероховатости поверхности образца вычисляют через размах параметра Rz по формуле

$$Rz = \frac{Rz_{i\max} - Rz_{i\min}}{Rz_{cp}} \cdot 100\%,$$

где Rz_{cp} — среднее значение параметра Rz образца; $Rz_{i\max}$ и $Rz_{i\min}$ — максимальное и минимальное значения параметра Rz образца.

Испытания проводил и рассматривал их результаты Всесоюзный научно-исследовательский институт метрологической службы (ВНИИМС).

Изготовитель — Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности.