
ОБРАЗЦЫ ШЕРОХОВАТОСТИ ПОВЕРХНОСТИ

Внесены
в Государственный
реестр
под № 11930—89

Утверждены Государственным комитетом СССР по управлению качеством продукции и стандартам 8 августа 1989 г.

Выпускаются по ГОСТ 9378—75

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Образцы шероховатости поверхности (ОШС) предназначены для контроля шероховатости поверхности металлических деталей после их обработки на металлорежущих станках методом визуального сравнения или осязанием (на ощупь) с комплектом образцов того же вида обработки, что и обработанная поверхность детали.

ОШС могут быть применены станочниками при обработке поверхностей деталей на металлорежущих стенках, контролерами ОТК и представителями госприемки, конструкторами и технологами при выборе и назначении шероховатости поверхности, а также для учебных целей (школах, ПТУ, техникумах, ВУЗах, институтах повышения квалификации и др.).

ОПИСАНИЕ

ОШС выпускаются в виде наборов из шести образцов определенного вида обработки (точение), расточка, строгание, фрезерование цилиндрическое, фрезерование торцевое, шлифование периферией круга выпуклое, шлифование периферией круга вогнутое, шлифование периферией круга плоское.

Набор ОШС представляет собой никелевую прямоугольную пластинку, полученную гальванопластическим способом, состоящую из шести образцов с различными значениями среднего арифметического отклонения профиля R_a , соответствующим предпочтительным значениям параметра R_a по ГОСТ 2789—73.

Пластинка закреплена в футляре размером 120×70 мм.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальное среднее арифметическое отклонение R_a , мкм, образцов для различных наборов (видов обработки): точение 0,4; 0,8; 1,6; 3,2; 6,3; 12,5; расточка 0,4; 0,8; 1,6; 3,2; 6,3; 12,5; фрезерование 0,4; 0,8; 1,6; 3,2; 6,3; 12,5; строгание 0,8; 1,6; 3,2; 6,3; 12,5; 25,0; шлифование 0,05; 0,10; 0,20; 0,40; 0,80; 1,60; шлифование 0,10; 0,20; 0,40; 0,80; 1,6; 3,20.

Отклонения среднего арифметического отклонения R_a от номинального значения не должны превышать $\pm 12\%$; — 17%.

Среднее квадратическое отклонение S в процентах параметра R_a на различных участках каждого образца не должно превышать, для наборов: точение 4%; расточка 4%; строгание 3%; фрезерование 9%; шлифование 9%.

Габаритные размеры наборов образцов с переплетом $120 \times 70 \times 8$ мм.
Масса набора с футляром не более 0,100 кг.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Совместно с набором образцов шероховатости поверхности в специальном футляре поставляют паспорт.

ПОВЕРКА

Поверка ОШС осуществляется по МИ 1850—88.

Межповерочный интервал — 5 лет.

Испытания проводила государственная комиссия. Результаты испытаний рассматривал Всесоюзный научно-исследовательский институт метрологической службы (ВНИИМС).

Изготовитель — кооператив «Метролог», г. Ленинград.