

Oberflächenbeschaffenheit

DIN 4768-1

Umrechnung von R_a in R_z und umgekehrt

Für spanend hergestellte Flächen kann mit Hilfe des nebenstehenden Diagramms der Mittenrauhwert R_a als eine gemittelte Rauhtiefe R_z (bzw. R_z als R_a) unter Berücksichtigung des Streubandes und einer ausreichenden Sicherheit bestimmt werden.

Für bestimmte Rauheitskennwerte R_a werden Rauheitsklassen (N1-N12) angegeben, die nur im Ausland Anwendung finden.

Surface condition

DIN 4768-1

Conversion of R_a in R_z and vice versa

For machined surfaces the graph below can be used to determine the average peak-to-valley height R_a as an averaged roughness height R_z (or R_z as R_a) taking into account the scatter band and a sufficient level of confidence.

For certain roughness parameters R_a there are roughness categories (N1-N12) specified which are only used outside Germany.

Etat de surface

DIN 4768-1

Conversion de R_a en R_z et vice versa

Pour les surfaces usinées, l'abaque ci-dessous permet de convertir la rugosité moyenne arithmétique R_a en hauteur moyenne de rugosité R_z et vice versa, ceci en tenant compte de la bande de dispersion et d'une sécurité suffisante.

Les classes d'état de surfaces N1-N12 sont indiquées avec l'échelle principale de R_a correspondante.

