

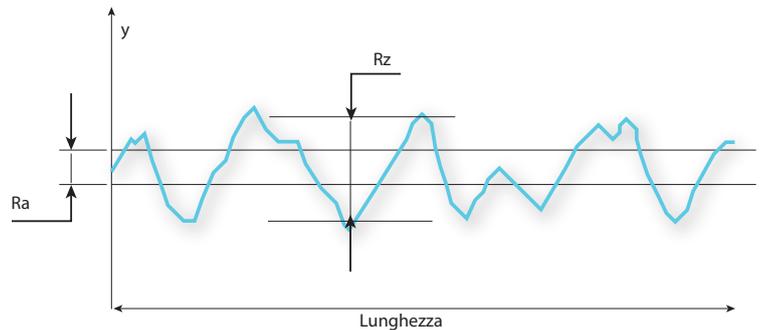
LE CARATTERISTICHE DI SUPERFICIE DEI CILINDRI RIVESTITI - TERMINOLOGIA

Gli elementi rappresentati in questa documentazione si riferiscono alla norma ISO 6123/2-1982 che definisce le specifiche di rugosità dei cilindri rivestiti

MISURA DELLA RUGOSITÀ

La finizione delle superfici dei cilindri rivestiti in gomma deve essere espressa quantitativamente in una delle due unità seguenti :

- Ra : Divario aritmetico medio dal profilo, in micron (μm)
- Rz : Media delle altezze delle irregolarità da 5 punti, in micron (μm)



LE POSSIBILI FINIZIONI

1. Rettifica

Negli elastomeri morbidi la superficie è vellutata, negli elastomeri più duri è liscia. Segni di rettifica e di scalfitture non devono essere visibili ad occhio nudo. Sono accettabili difetti di macinazione.

Att.: Non tutte le qualità di elastomeri possono essere rettificabili.

2. Rettifica fina

Leggeri segni di rettifica sono visibili ad occhio nudo, ma non sono percettibili al tatto del cilindro.

3. Rettifica standard

Segni di rettifica sono visibili e appena percettibili al tatto del cilindro.

4. Tornitura

La superficie è solo tornita con un avanzamento molto ravvicinato. Delle scalfitture sono visibili e percettibili al tatto.

5. Grezzo

La struttura di superficie dei cilindri non ha nessun trattamento di lavorazione. Una superficie così si presenta dopo la vulcanizzazione o dopo la colata di poliuretano.

6. Finizione speciale

Questo tipo di lavorazione è diversa da tutte quelle sopra descritte o al di fuori dalle norme sotto riportate.

RELAZIONE TRA DUREZZA E RUGOSITÀ

Si deve precisare che lo stesso trattamento dà dei valori di rugosità differenti sui rivestimenti che hanno da una parte delle durezza diverse e dall'altra sono formati fino a un certo punto da componenti differenti.

Durezza di rivestimento								
Shore A	< 50	50 a 70	71 a 99	≈ 100				
Pusey & Jones	> 120	120 a 70	69 a 10	9 a 10				
Tipo di finizione di superficie	Valori standard di rugosità (μm)							
	Ra	Rz	Ra	Rz	Ra	Rz	Ra	Rz
Lucidatura	5	31,5	3,15	20	1,6	10	1	6,3
Rettifica fine	6,3	40	4	25	2,5	16	1,6	10
Rettifica standard	10	63	6,3	40	4	25	2,5	16
Tornitura	* Non disponibili *							
Grezzo	* Non disponibili *							

VUOI SAPERNE DI PIU ?

Se desiderate più informazioni, non esitate a consultare il vostro contatto Hannecard o visitate il nostro sito web: www.hannecard.com