



Hastay Makina

YÜZEY KALİTELERİ											
ESKİ YÜZEY KALİTELERİ					YENİ YÜZEY KALİTELERİ						
DIN 140		DIN 3141				(ISO 1302)		TS 2040			
Yüzey Tanımı	Sembol	Anlamı	Pürüzlülük Derinliği Rt (µm)				Yüzey Sınıf Numarası	Ortalama Pürüzlülük Değeri Ra (µm)	Sembol	Yüzey Tanımı	
			Kalite								
			1	2	3	4					
Talaş Kaldırmadan Şekillendirilen Yüzeyler	Olduğu Gibi Kalan Yüzeyler	İşaretsiz 	Özel işlemlerin Arzu Edilmediği Yüzeyler				-				
	Gerekirse Kaba Temizlenen Yüzeyler	Takribi İşaret 	Geniş Toleransların Ve İyi Bir Görünüşün Arzu Edildiği Yüzeyler				-				
Talaş Kaldırılarak Şekillendirilen Yüzeyler	KABA		Müsaade edilen en büyük yüzey pürüzlülüğünün aşılması istenmeyen yüzeyler	160	100	63	25	N12	50		Hiç işlemeye gerek bulunmayan yüzeylerdir.
				N 11	25		Temizlik amacı ile çok kaba işlenmiş yüzeylerdir.				
				N 10	12,5		İşlenmiş olmasına rağmen pürüzlerin gösterilemediği yüzeylerdir. Bu yüzeylerin başka bir yüzeye temas olmaları ve titreşim ve gerilim altında bulunmamalıdır.				
	ORTA			N 9	6,3		Kaba eğilime bu işlem için yeterlidir. Bu yüzeylerde kesici alet izleri gövüktür. Kaba makine parçaları, herhangi bir yüzeye temas olmayan parçalar için kullanılır.				
				N 8	3,2		Torna ve frezede yüksek hız ve düşük ilerleme pasolarında elde edilirler. Hareketsiz ve orta derecede yük taşıyan yataklar, conta yüzeyleri, pafta ile açılan dişler için kullanılır.				
				N 7	1,6		Yüksek kalite tornalama ve frezeleme işlemi ile elde edilirler. Hareket etmeyen fakat ağır yük taşıyan yataklar, dişli diş yüzeyleri, şaft yüzeyleri, mil delikleri soğuk çekme yüzeyleri için kullanılır.				
	İNCE			N 6	0,8		Orta kalite taşlama veya çok ince zımpara ile elde edilir. Frezeleme geçme yüzeyleri, kam yüzeyi, kaymalı yatakları, ağır yük taşıyan yatak yüzeyleri, taybalanmış delikler için kullanılır.				
				N 5	0,4		Taşlama, raybalama, kaba honlama ile elde edilir. Yüksek devirli yatakları, sızdırmazlık gereken yüzeyler, pistonlar, kaymalı yatak, fren kovanları vs. için kullanılır.				
				N 4	0,2		Yüksek kalite taşlama işlemi ile elde edilirler. Sübap yatakları, kam yüzeyleri, sürtünmesiz yataklar, hassas yüzeyler için kullanılır. Parlak görüntü verirler.				
	HASSAS			N 3	0,1		Honlama, perdahlama gibi çok yüksek kalite işleme sonucu elde edilir. Silindirik yüzeyler, rodlar gibi sızdırmazlık gereken yüzeylerde kullanılır. Aynsı görüntüsü verirler.				
				N 2	0,05						
				N 1	0,025						