

Vzorkovnice VP - 1 jsou dodávány ve dvou provedeních. Podle naměřených hodnot drsnosti povrchu vzorkových ploch a jejich vzhledové dokonalosti jsou vzorky tříděny výběrovou metodou do kolekcí 1. a 2. stupně přesnosti.

Pro rozsah jmenovitých hodnot $R_a \mu$	Hodnoty R_a jsou dodržovány v těchto tolerancích		
	1. stupeň přesnosti	2. stupeň přesnosti	Poznámka
0,025 až 0,2	+20% -30%	+20% -30%	
0,4 až 1,6	+10% -10%	+20% -25%	
3,2 až 6,3	+15% -15%		mimo 3,2 broušením
3,2 až 12,5		+25% -30%	
12,5 až 25	+20% -25%		
25		tolerance nezaručena	

Kolekce vzorků prvního stupně přesnosti jsou výběrové jakosti a jsou určeny hlavně jako kontrolní vzorkovnice. Jejich nedílnou součástí je průvodní list, na němž jsou uvedeny hodnoty R_a , R_q určené nejméně ze tří měření.

Podle požadované přesnosti výroby jsou používány v dílnách, dílenských kontrolách, při přejímkách výrobků a v projekčních kancelářích kolekce vzorků druhého stupně přesnosti.

Průvodní listy, dodávané ke každé kasetě, obsahují hodnoty R_a a informativní hodnoty R_q určené nejméně z jednoho kontrolního měření.

Vzorkovnice jsou dodávány jako kompletní sady (4 kasety) nebo pouze jednotlivé kasety.

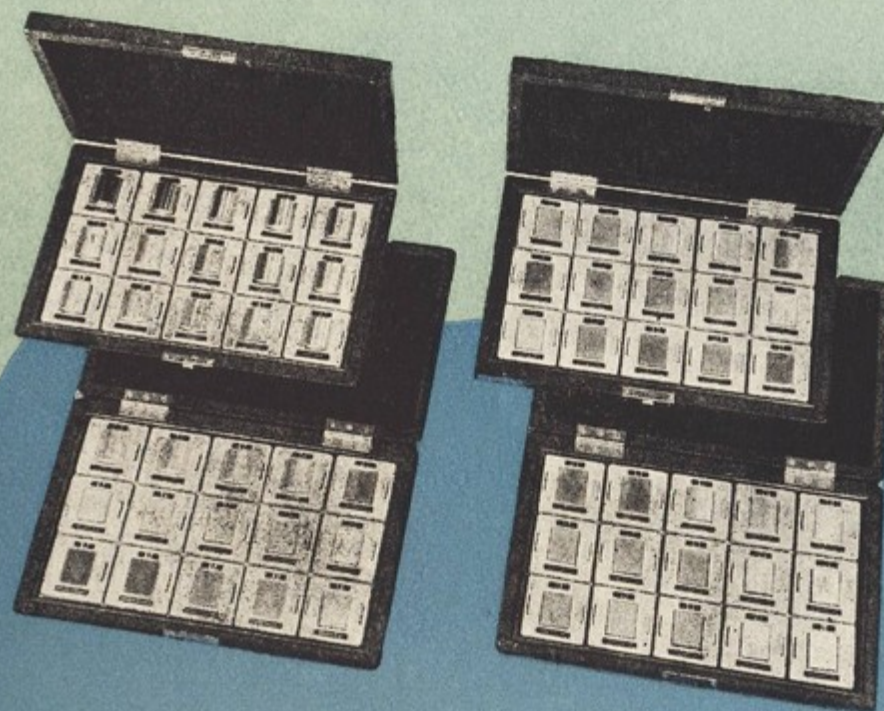
Příklad objednávky: 1 sada VP - 1, č. 1-4 nebo
1 kasety VP - 1, č. 2.



Dodává: Odbyt strojů a nářadí, n. p., oblastní odbytová základna Teplice, nám. Zdeňka Nejedlého 2.

vzorkovnice drsnosti povrchu

VP-1





KASETA VP - 1 **1**

Tvar vzorku Způsob obrábění	Označení	Tvar vzorku Způsob obrábění	Označení
Válcový	B - 0,025	Válcový	S - 0,2
	B - 0,05		S - 0,4
Broušeno obvodově	B - 0,1	Soustruženo	S - 0,8
	B - 0,2		S - 1,6
	B - 0,4		S - 3,2
	B - 0,8		S - 6,3
	B - 1,6		S - 12,5

Vzorkovnice drsnosti povrchu typu VP - 1 jsou určeny především pro konstrukční, vývojové a technologické kanceláře, měřicí laboratoře, hlavní kontrolní a měrová střediska, odborné školy apod.

Kolekce 60 jednotlivých vzorků je uložena po 15 kusech ve 4 kasetách. Na každém vzorku je vyznačen způsob obrábění a jeho jmenovitá hodnota drsnosti R_a (μ). Na šachovnicově upravených dnech kaset je uvedeno označení shodné s označením vzorků, což pomáhá, aby každý vzorek byl vždy uložen na svém místě.

U tohoto provedení vzorkovnic jsou rozlišeny nejenom jednotlivé způsoby obrábění jako soustružení, broušení apod., ale u některých též druh nástroje jako frézování a hoblování nástrojem z rychlořezné ocele nebo ze slinutého karbidu, u broušení pak způsob provádění,

Tvar vzorku Způsob obrábění	Označení	Tvar vzorku Způsob obrábění	Označení	Tvar vzorku Způsob obrábění	Označení
Válcový	L - 0,05	Plochý	BČ - 0,1	Plochý	BO - 0,1
	L - 0,1		BČ - 0,2		BO - 0,2
Lapo- váno	L - 0,2	Brou- šeno čelně	BČ - 0,4	Brou- šeno obvo- dově	BO - 0,4
	L - 0,4		BČ - 0,8		BO - 0,8
			BČ - 1,6		BO - 1,6
			BČ - 3,2		

KASETA VP - 1 **3**



KASETA VP - 1 **2**

Tvar vzorku Způsob obrá- bění	Označení	Tvar vzorku Způsob obrá- bění	Označení	Tvar vzorku Způsob obrá- bění	Označení
Plochý	F - 1,6	Plochý	FS - 1,6	Plochý	FV - 1,6
Frézo- váno čelně	F - 3,2	Frézo- váno čelně	FS - 3,2	Frézo- váno čelně	FV - 3,2
	F - 6,3		FS - 6,3		FV - 6,3
	F - 12,5		FS - 12,5		FV - 12,5
	F - 25		FS - 25		FV - 25
nástro- je RO		nástro- je SK		nástro- je RO	

RO = rychlořezná ocel.

SK = slinuté karbidy.

operace obvodem nebo čelem kotouče, a to ještě buď s obloukovým nebo křížovým tvarem stop po nástroji. Toto podrobné rozlišení způsobů obrábění zpřesňuje určení vhodného výrobního postupu, zvyšuje spolehlivost dodržení drsnosti požadované v technických podkladech a zpřesňuje i kontrolu.

Spolehlivě lze posoudit drsnost povrchu obrobených ploch pouze se vzorky vyrobenými stejným výrobním postupem.

Tento typ vzorků je velmi vhodný také pro seřizování a ověřování správné funkce komparačních měřidel drsnosti, jako např. pneumatických komparátorů, přístrojů založených na principu kapacitním apod.

Tvar vzorku Způsob obrá- bění	Označení	Tvar vzorku Způsob obrá- bění	Označení	Tvar vzorku Způsob obrá- bění	Označení
Plochý	BK - 0,1	Plochý	HS - 1,6	Plochý	H - 1,6
Brou- šeno	BK - 0,2	Hoblo- váno	HS - 3,2	Hoblo- váno	H - 3,2
	BK - 0,4		HS - 6,3		H - 6,3
čelně křížový výbrus	BK - 0,8	nástro- je SK	HS - 12,5	nástro- je RO	H - 12,5
	BK - 1,6		HS - 25		H - 25

KASETA VP - 1 **4**

