

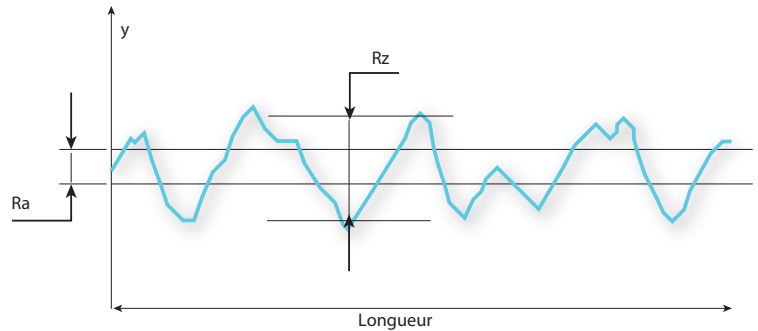
LES CARACTERISTIQUES DE SURFACE DES CYLINDRES GARNIS

Les éléments figurants dans cette documentation se rapportent à la norme ISO 6123/2-1982 qui définit les spécifications de rugosité des

MESURE DE LA RUGOSITÉ

Le fini des surfaces de cylindres revêtus de caoutchouc doit être exprimé quantitativement dans l'une des 2 unités suivantes :

- Ra : Écart arithmétique moyen du profil, en micromètres (μm)
- Rz : Moyenne des hauteurs des irrégularités sur 5 points, en micromètres (μm)



LES FINITIONS POSSIBLES

1. Polissage

Avec les élastomères souples, la surface est veloutée ; avec des élastomères plus durs elle est lisse. Des marques de meulage et des éraillures ne doivent pas être visibles à l'œil nu. Des défauts isolés de meulage sont autorisés.

att.: Toutes les qualités d'élastomères ne permettent pas le polissage.

2. Meulage fin

De légères marques de meulage et d'avance sont visibles à l'œil nu mais elles ne sont pas perceptibles au toucher du cylindre.

3. Meulage standard

De très légères traces de broyage et de progression sont visibles mais à peine perceptibles lorsque le cylindre est touché.

4. Tournage

La surface est uniquement tournée avec une avance du tour aussi petite que possible. Des rayures de tournage sont visibles et perceptibles au toucher du cylindre.

5. Brut

La structure de surface des cylindres est sans aucun traitement de surface ni habillage. Une surface de cylindre avec impression de toile telle qu'elle provient de vulcanisation ou traces de coulées de polyuréthane.

6. Finition spéciale

Ce type de finition s'applique à tout fini de surface autre que ceux décrits ci-dessus. Ou en dehors des normes ci-dessous.

RELATION ENTRE DURETÉ ET RUGOSITÉ

Il convient de noter que le même traitement donne des valeurs de rugosité différentes sur les revêtements qui non seulement ont des duretés différentes mais qui, dans une certaine mesure sont formés de composés différents.

Dureté de revêtement								
Shore A	< 50	50 à 70	71 à 99	≈ 100				
Pusey & Jones	> 120	120 à 70	69 à 10	9 à 10				
Type de finition de surface	Valeurs normalisées de rugosité (μm)							
	Ra	Rz	Ra	Rz	Ra	Rz	Ra	Rz
Polissage	5	31,5	3,15	20	1,6	10	1	6,3
Meulage fin	6,3	40	4	25	2,5	16	1,6	10
Meulage standard	10	63	6,3	40	4	25	2,5	16
Tourné	* Non disponibles *							
Brut	* Non disponibles *							

EN SAVOIR PLUS?

Si vous désirez plus d'informations, n'hésitez pas à contacter votre partenaire Hannecard ou consultez notre site web:

www.hannecard.com