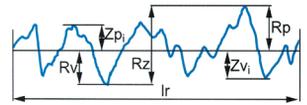




### Hauteur maximale du profil de rugosité Rz

#### DIN EN ISO 4287

Somme de la hauteur de crête maximale du profil Rp et de la profondeur de creux maximal du profil Rv pour le profil de rugosité dans une zone de mesure individuelle. Comme écart vertical entre le point le plus haut et le plus bas du profil, Rz permet de mesurer la dispersion (plage) des valeurs d'ordonnées de la rugosité. Étant donné que Rz est généralement une moyenne arithmétique déterminée à partir des hauteurs de profil maximales de 5 zones de mesure individuelles lr dans le profil de rugosité, cette caractéristique de profondeur de rugosité moyenne est conforme à DIN 4768. Rp correspond à la profondeur d'aplanissement anciennement définie dans DIN 4762.

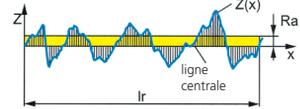


### Moyenne arithmétique Ra

#### DIN EN ISO 4287

Moyenne arithmétique des sommes absolues des valeurs d'ordonnées du profil de rugosité. Du point de vue statique, Ra est également l'écart arithmétique moyen des valeurs d'ordonnées de rugosité de la ligne médiane. La valeur significative de Ra est faible. Ra est insensible aux crêtes et aux creux de profil extrêmes.

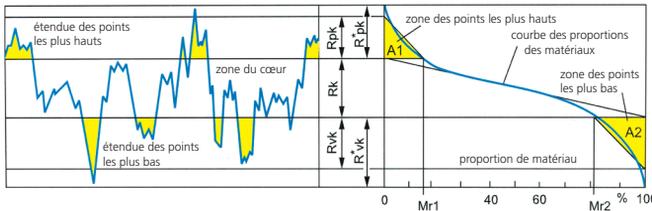
$$Ra = \frac{1}{lr} \int_0^{lr} |Z(x)| dx$$



### Les paramètres de la courbe de proportion de matériau Rk, Rpk, Rvk, Mr1, Mr2

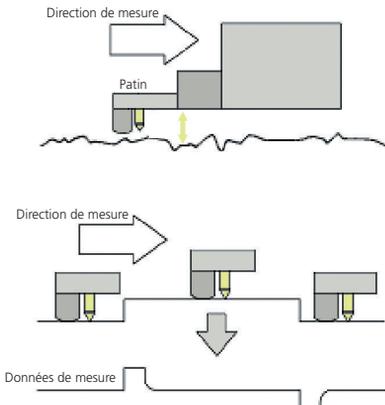
#### DIN EN ISO 13 565

La courbe (d'Abbot) de proportion de matériau formée par le profil de rugosité filtré est divisée en trois plages de profil caractérisées par des grandeurs centrales. La profondeur de rugosité centrale Rk est la profondeur du profil central de rugosité. La hauteur moyenne des crêtes dépassant de la zone centrale est la hauteur de crête réduite Rpk. La profondeur moyenne des creux pénétrant dans le matériau depuis la zone centrale est la profondeur réduite des creux Rvk. Les grandeurs caractéristiques Mr1 et Mr2 indiquent la proportion de matériau sur les limites du profil central de rugosité.



### Mesure avec patin

Lors d'une mesure avec patin, le système de mesure s'appuie avec son patin sur la surface à mesurer. Ainsi, seul le mouvement relatif de la pointe de palpage par rapport au patin est mesuré. La mesure avec patin convient pour la mesure de rugosité de surface.



### Mesure sans patin

Lors d'une mesure sans patin, les irrégularités de surfaces sont relevées par rapport au guidage de l'unité d'avance. Outre la surface, il est ainsi possible de mesurer l'ondulation et le profil primaire.

