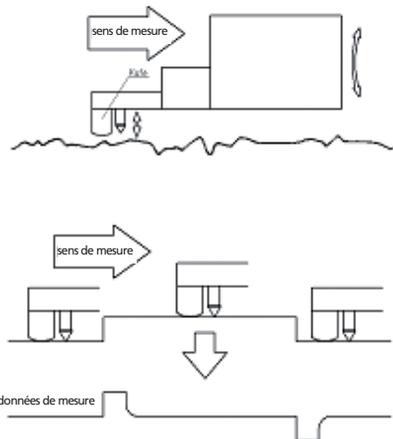




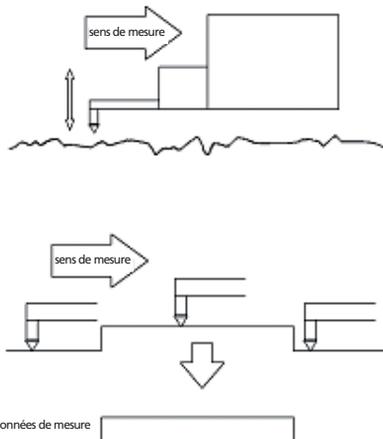
### Mesure avec patin

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.

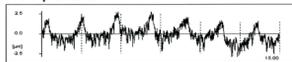


### Mesure sans patin

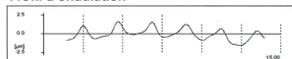
Lors d'une mesure sans patin, les irrégularités de surfaces sont relevées par rapport au guidage de l'unité d'avance. Outre la surface, il est ainsi possible de mesurer l'ondulation et le profil primaire.



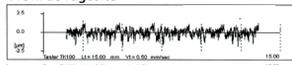
#### Profil primaire



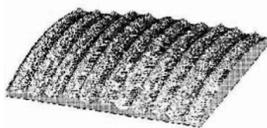
#### Profil d'ondulation



#### Profil de rugosité



torse  
Ra 0,4 / Wt 10



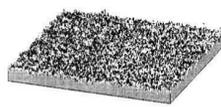
Profils périodiques (Tournage, fraisage...)

### Rugosité de surface

Profils aperiodiques (érosion, érosion...)



Ecart moyen d'éléments du profil de rugosité



Moyenne arithmétique

Hauteur maxi. du profil de rugosité

#### Conditions de mesure

DIN EN ISO 4288:1998  
DIN EN ISO 3274:1998  
Longueur limite d'onde  $\lambda_c$   
Longueur de mesure simple  $l_r$   
Longueur d'évaluation  $l_n$   
Longueur de palpage  $l_t$   
Rayon du palpateur  $r_{Sp\ max}$   
Distance de digitalisation  $\Delta x_{max}$

RSm mm	$\lambda_c$ mm	$l_r / l_n / l_t$ mm	$r_{Sp\ max} / \Delta x_{max}$ $\mu m$	Ra $\mu m$	Rz $\mu m$
> 0,013 ... 0,04	0,08	0,08 / 0,40 / 0,48	2 / 0,5	> (0,006) ... 0,02	> (0,025) ... 0,1
> 0,04 ... 0,13	0,25	0,25 / 1,25 / 1,50	2 / 0,5	> 0,02 ... 0,1	> 0,1 ... 0,5
> 0,13 ... 0,4	0,8	0,80 / 4,00 / 4,80	2 oder 5 / 0,5	> 0,10 ... 2,0	> 0,5 ... 10
> 0,4 ... 1,3	2,5	2,50 / 12,5 / 15,0	5 / 1,5	> 2,00 ... 10,0	> 10 ... 50
> 1,3 ... 4,0	8,0	8,00 / 40,0 / 48,0	10 / 5,0	> 10,0 ... 80,0	> 50 ... 200