

3.5 Označevanje hrapavosti površin in materialov

Površinska hrapavost pomembno vpliva na delovanje mehanskih komponent, zlasti tam, kjer prihaja do stika med deli. Pravilno označevanje hrapavosti je bistven del tehniške dokumentacije.

3.5.1 Simboli za hrapavost (po ISO 1302)

- Osnovni simbol: ∇ (brez dodatnih oznak),
- S specifikacijo: ∇ Ra 3.2 (površinska hrapavost v μm),
- Prepoved obdelave: \frown (simbol s črtico),
- Dovoljena katerakoli obdelava: ∇ (brez dodatnih oznak).

3.5.2 Kjer se uporablja

- Površine za tesnjenje,
- Ležajne površine,
- Estetske površine ali tiste, ki zahtevajo določeno drsnost.

3.5.3 Označevanje materialov

- V prerezi: tekstualno (npr. "jeklo", "aluminij"),
- S šrafurami ali simboli za materiale,
- V legendi risbe ali neposredno ob elementu.

3.5.4 Pravila

- Simbol hrapavosti je vedno obdan s pomožno črto,
- Zapis Ra vrednosti je v mikrometrih (μm),
- Material je jasno označen ob prerezi.

Pravilno: simboli z ustrezno Ra vrednostjo, ustrezna postavitve.

Neppravilno: manjkajoči simboli, napačna interpretacija vrednosti, nejasne oznake.