

7 : ÉTUDE DES SYSTÈMES MÉCANIQUES : ANALYSER – CONCEVOIR – RÉALISER

RÉALISER – CHAPITRE 4 – SPÉCIFICATION GÉOMÉTRIQUE DES PRODUITS

1	Spécification des états de surface	1
1.1	Origine des défauts d'ordre 1 à 4	1
2	Définitions	1
2.1	Notion de filtrage	1
2.2	Paramètres de rugosité	2

1 Spécification des états de surface

1.1 Origine des défauts d'ordre 1 à 4

1.1.1 Défauts d'ordre 1 : défauts géométriques

1.1.2 Défauts d'ordre 2 : défauts d'ondulation

1.1.3 Défauts d'ordre 3 : défauts de rugosité

1.1.4 Défauts d'ordre 4 : défauts d'arrachement

2 Définitions

2.1 Notion de filtrage

Définition

Direction du profil

Définition

Longueur de base – longueur d'évaluation

Définition

Ligne de référence moyenne

La ligne de référence est déterminée en ne prenant compte que les défauts de rugosité. Elle est définie telle que l'aire comprise entre le profil et la ligne est égale de part et d'autre de ce profil.

2.2 Paramètres de rugosité

2.2.1 Rugosité totale

Définition

Rugosité totale – R_T :

Hauteur entre le plus bas des creux et la plus haut des pics.

2.2.2 Rugosité maximale

Définition

Rugosité maximale – R_{maxj}

Hauteur entre un pic et un creux successifs.

Rugosité maximale – R_{max}

Pour un profil donné, plus grand R_{maxj}

2.2.3 Rugosité arithmétique

Références

[1] Jean-Pierre Pupier, Fabrication Mécanique, PT, Lycée Rouvière, Toulon.