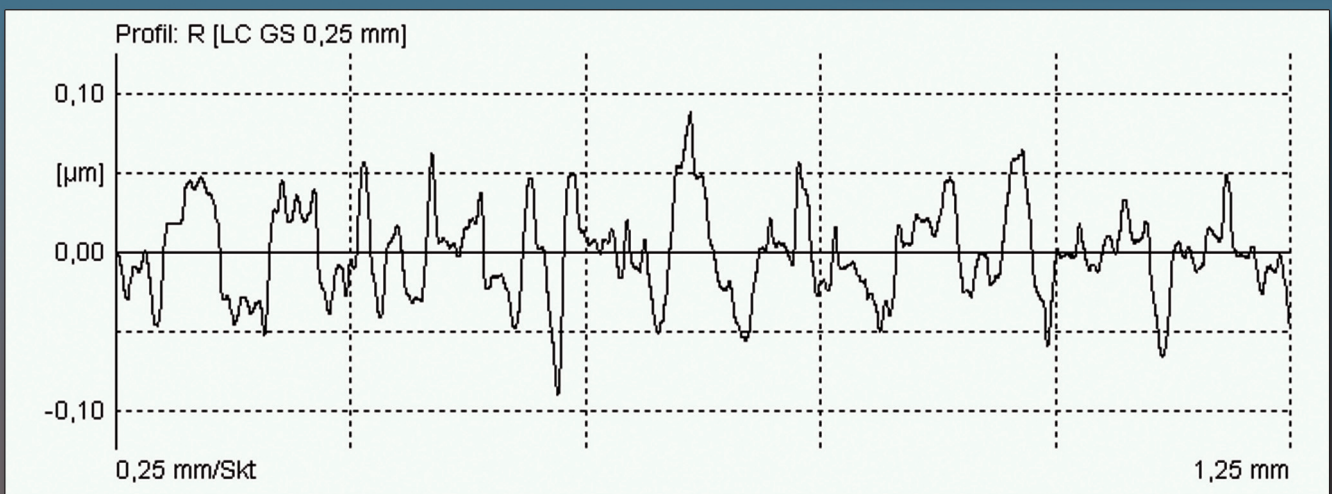
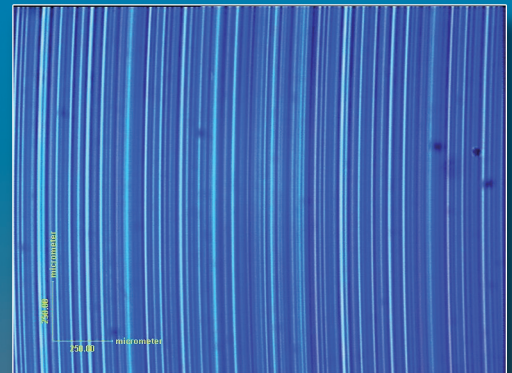


MarSurf



Gedrehte
Oberflächenstruktur

Turned
surface structure



MarSurf

Superfeines Raunormal Rz 0,150 µm, Ra 0,025 µm
Superfine roughness standard Rz 0.150 µm, Ra 0.025 µm

|
- 0 +

Mahr

EXACTLY

Superfeines Raunormal / Superfine roughness standard Rz 0.150 μm , Ra 0.025 μm



Superfeines Raunormal

DIN EN ISO 5436-1, Typ D2

Die Raunormale werden zum Kalibrieren und Prüfen des vollständigen Tastschnittgerätes gebraucht. Sie sind mit einer bekannten Rauheit versehen und gestatten eine Überprüfung des Tasters, des Messverstärkers, der Profilfilter, der Profilauswertung sowie der Messwertanzeige. Im Unterschied zu Geometrienormalen zeigen sie eine konstant sich wiederholende, unregelmäßige Profilform, die Welligkeit und Rauheit mit unterschiedlichen Amplituden, Wellenlängen und Phasenlagen enthält. Unabhängig von der Startposition der Messung werden immer gleiche Profilateile erfasst. Der Taster erfährt beim Abfahren der Taststrecke dieselbe Dynamik wie bei einer zu messenden Werkstückoberfläche.

Neben den Kenngrößen gemäß ISO 4278 (Ra, Rz...) können Kenngrößen gemäß ISO 13565 (Rk, Rpk, Rvk...) angegeben werden.

Das Normal ist geeignet für mechanische und optische Antastung z.B. durch Weißlicht-Interferometer.

Quaderform: 40 mm x 20 mm x 11,3 mm
Aperiodisches Profil: Rz 150 nm, Ra 25 nm
Rz 6 μin , Ra 1,0 μin

Superfeines Raunormal ohne Kalibrierschein
Mahr-Kalibrierschein
DKD-Kalibrierschein

Best.- Nr.
6820426
9027715
6980102

Superfine roughness standard

DIN EN ISO 5436-1, Typ D2

Roughness standards are used for calibrating the entire surface texture measuring instrument. They feature a known roughness, enabling verification of pick-up, amplifier, profile filters, profile evaluation and recording to be performed in a single measurement. Compared with sine-wave profile standards, these turned standards present a surface structure of waviness and roughness with different wavelengths phases and amplitudes. In the traverse direction the irregular profile recurs several times, so that similar profile traces are measured irrespective of the measurement's starting position. When traversing a roughness standard, the pick-up experiences nearly the same dynamics as for measuring a work-piece surface.

Surface texture parameters according to ISO 4278 (Ra, Rz...) as well as parameters as per ISO 13565 (Rk, Rpk, Rvk...) may be stated.

The standard is used for stylus instruments as well as for optical probes e.g. white light interferometers.

Cuboid block: 40 mm x 20 mm x 11.3 mm
Non-periodic profile: Rz 150 nm, Ra 25 nm
Rz 6 μin , Ra 1.0 μin

Superfine standard without calibration certificate
Mahr calibration certificate
DKD calibration certificate

Order no.
6820426
9027715
6980102

Mahr GmbH Göttingen

Carl-Mahr-Straße 1, 37073 Goettingen, Germany
Phone +49 (0)551 7073-0, Fax +49 (0)551 71021
eMail: info@mahr.de, www.mahr.com

© by Mahr GmbH, Göttingen

We reserve the right to make changes to our products, especially due to technical improvements and further developments. All illustrations and technical data are therefore without guarantee.