

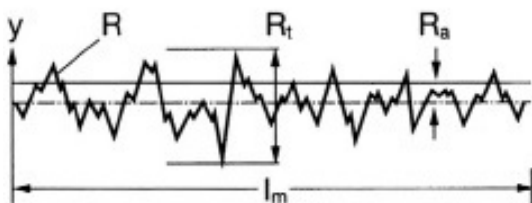


### CONVERSIONI DI RUGOSITÀ

Ra µm ISO 468 e 4287	AA µinch USA ASA B.46.1	Centre Line Average CLA µinch Inghilterra BS 1134	Rt µm Germania	Rz µm JIS media in 10 punti	Ry µm altezza massima	UEFCO	ISO 1302	MCC
0.006	0.25						N01	
0.012	0.5			0.05	0.05		N0	
0.025	1		0.25	0.1	0.1		N1	
0.05	2		0.5	0.2	0.2		N2	
0.1	4	4	0.8	0.4	0.4		N3	f5
0.2	8	8	1.6	0.8	0.8	fP	N4	
0.4	16	16	2.5	1.6	1.6	fP	N5	f4
0.8	32	32	4	3.2	3.2	fG	N6	f3
1.6	63	63	8	6.3	6.3	fF	N7	f2
3.2	125	125	16	12.5	12.5	fO	N8	f1
6.3	250	250	25	25	25	fO	N9	f
12.5	500	500	50	50	50	fR	N10	
25	1000	1000	100	100	100	fT	N11	
50	2000			200	200		N12	
100	4000			400	400		N13	
200	8000						N14	

### SIMBOLI E GRADO DI FINITURA

Ra µm	AA - CLA µinch	Simboli convenzionali	Descrizione della superficie
0.025	1	▼▼▼▼	Superfinita
0.05	2	▼▼▼▼	Lucidatura con pasta di diamante
0.1	4	▼▼▼▼	Lappata, alto grado di finitura, perfettamente piana
0.2	8	▼▼▼▼	Lappata per giunti di tenuta
0.4	16	▼▼▼	Rettificata, elettroerosione
0.8	32	▼▼▼	Extra fine di macchina utensile
1.6	63	▼▼	Molto liscia di macchina utensile
3.2	125	▼▼	Liscia di macchina utensile
6.3	250	▼	Media di macchina utensile
12.5	500	▼	Grossolana di macchina utensile
25	1000	~	Grezza
50	2000	~	Grezza



$$R_a = \frac{1}{l_m} \int_0^{l_m} |y| dx$$

- La rugosità viene rilevata trasversalmente all'orientamento dei solchi prevalenti.
- Come misura della rugosità si assume il valore medio aritmetico "Ra" in µm.
- **Rt**: massimo valore della rugosità o altezza dal punto minimo al punto massimo.
- **Rz**: rugosità media in 10 punti.