

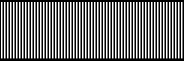

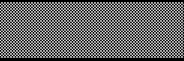








YÜZEY İŞLEME SEMBOLLERİ (TS 2040)

DIN 140 ESKİ SEMBOL	İŞLEME SEMBOLLERİ	PÜRÜZ KLT. DEĞ.		PÜRÜZ NR.	KALİTE YÜZEY DEĞERLERİNİN ELDE EDİLDİĞİ İŞ TEZGAHLARI
		Ra(N:0.001mm) Max.	Min		
▽	50 - N12	50	25	N12	Hamlaçla kesme,keskileme,elle taşlama
	25 - N11	25	12,5	N11	Testere ile kesme,kaba eğeleme
	12,5 - N10	12,5	6,3	N10	Kaba torna,freze,planya,diskli taşlama
▽▽	6,3 - N9	6,3	3,2	N9	Torna,freze,planya,delik işleme,matkapla delme
	3,2 - N8	3,2	1,6	N8	Torna,freze,planya,taşlama,rayba
	1,6 - N7	1,6	0,8	N7	Torna,freze,planya,taşlama,rayba
▽▽▽	0,8 - N6	0,8	0,4	N6	Silindirik taşlama,yüzey taşlama,rayba
	0,4 - N5	0,4	0,2	N5	Silindirik taşlama,honlama,lebleme,parlatma
	0,2 - N4	0,2	0,1	N4	Honlama,lebleme,bakır disk parlatma
▽▽▽▽	0,1 - N3	0,1	0,05	N3	Honlama,lebleme,süper ince işleme
	0,05 - N2	0,05	0,025	N2	Özel hassas işleme,polisaj,süper ince işleme
	0,025 - N1	0,025	0	N1	Özel hassas işleme,polisaj,süper ince işleme

TALAŞ KALDIRMADAN İŞLEME SEMBOLLERİ	İŞLEME SEMBOLLERİ	PÜRÜZ KLT. DEĞ.		PÜRÜZ NR.	KALİTE YÜZEY DEĞERLERİNİN ELDE EDİLDİĞİ İŞ TEZGAHLARI
		Ra(N:0.001mm) Max.	Min		
TALAŞ KALDIRMADAN İŞLEME SEMBOLLERİ	50-6,3 N12-N9	50	6,3	N12 N9	Kum dökümü,talaş kaldırmadan işleme
	6,3-3,2 N9-N8	6,3	3,2	N9 N8	Kalıpta dövme
	6,3-0,8 N9-N6	6,3	0,8	N9 N6	Kokil dökümü
	6,3-0,4 N9-N5	6,3	0,4	N9 N5	Haddelenmiş yüzeyler
	3,2-0,8 N8-N6	3,2	0,6	N8 N6	Pres döküm
	6,3-0,4 N9-N5	6,3	0,4	N9 N5	Extrujun(Güdümlü akma)

İŞLEME İZLERİNİN YÖNÜ İÇİN SEMBOLLER	İŞLEME SEMBOLLERİ	İŞLEME YÖNÜ	İŞLEME YÖNÜ	KALİTE YÜZEY DEĞERLERİNİN ELDE EDİLDİĞİ İŞ TEZGAHLARI				
					=		Sembol görünüş düzlemine paralel izler	
					L		Sembol görünüş düzlemine dik izler	
					X		Sembol görünüş düzlemine eğik çapraz izler	
					M		Sembol görünüş düzlemine çok yönlü izler	
					C		Sembol görünüş düzlemini merkezine dairesel izler	
R		Sembol görünüş düzlemine radyal izler	