

# Prüfaufgabe

**Thema: Rauheitsmessung**

**Übung-Nr. 7**

**Prüfplatz:** Rauheitsmessgerät

**Anzahl Prüfstücke:** 2

**Aufgabe:** An 2 Teilen ist die Oberflächengüte zu bestimmen.

Die beiden ausgewählten Teile sind jeweils nur mit einem der beiden zur Verfügung gestellten Rauheitsmessgeräte zu vermessen, es müssen aber beide Geräte benutzt werden.

Zur Gegenüberstellung sind diese Teile zu Beginn der Übung durch jedes Teammitglied mit den Oberflächenvergleichsmustern zu prüfen. Die geschätzten Werte sind bezüglich der Übereinstimmung zwischen den Teammitgliedern und den Messwerten zu vergleichen.

Zu ermitteln sind die Rauheitswerte:  $R_t$ ,  $R_z$  und  $R_{\max}$  aus dem ausgedruckten Rauheitsprofil. Dazu die Größen dort einzeichnen. Hinweis: Vor- und Nachlauf sind in den Profilen nicht dargestellt.

Aus einem gewählten Oberflächenprofil sind in 3 Schnittiefen (25%, 50% und 75% der Profilhöhe) die Traganteilwerte und die Materialtraganteilkurve (Abbotsche Traganteilkurve) zu ermitteln und darzustellen. Zusätzliche Punkte liefern natürlich die Höhenwerte bei 0% und 100% Schnittiefe.

**BHT**  
**Fachbereich VIII**

**Fertigungsmesstechnik**  
**Prof. Dr. H. Fritz**



# Kontrollfragen

## Übung- Nr. 7 (Rauheitsmessung)

1. Definieren Sie die Rauheitsgrößen Rautiefen  $R_t$  und  $R_{max}$  (was ist der Unterschied zwischen beiden?)
2. Was versteht man unter „Wellentrenner“ oder „cutoff“ bei einer Rauheitsmessung?
3. Warum ist die Anwendung eines "Wellentrenners" erforderlich?
4. Was sagt die Materialtraganteilkurve aus?

**BHT**  
**Fachbereich VIII**

**Fertigungsmesstechnik**  
**Prof. Dr. H. Fritz**

