

Oberflächenrauheit

Unten angeführte Werte sind nur als allgemeine Richtwerte zu betrachten. Die Rauheit ist von verschiedenen Faktoren abhängig. Dies sind z.B.:

- Oberflächenausführung des Einsatzmaterials
- Dicke des Einsatzmaterials
- Zustand des Schleifbandes
- Art des Schleifbandes (Gewebe/Papier)
- Vorschubgeschwindigkeit
- Andruck beim Schleifen

Nachstehend angegeben sind R_a und R_{max} .

R_a ist der arithmetische Mittelwert aller Abweichungen des Rauheitsprofils von der Mittellinie innerhalb der Gesamtmeßstrecke.

R_{max} ist die größte Rautiefe von fünf gemessenen Rautiefen.

Körnung (auch Duplo)	R_a	R_{max}
36	6,0µm	
40	5,5µm	
50	5,3µm	
60	4,0 µm	
80	3,4 µm	
100	2,7 µm	5,4 µm
120	2,0 µm	4,7 µm
150	1,4 µm	4,8 µm
180	1,0 µm	3,8 µm
220-240	0,9 µm	3,2 µm
280-320	0,4 µm	2,0 µm
400	0,3 µm	1,9 µm
gebürstet	0,2 µm	0,7 µm

Für das Aussehen des Schliffes ist die Oberflächenrauheit des Edelstahlbleches nur von geringer Bedeutung.

In der Regel werden die an den Kunden gelieferten Bänder und Bleche aus Edelstahl Rostfrei nicht auf Rautiefe, sondern auf Schliffaussehen optimiert.

Dafür sind folgende Faktoren ausschlaggebend:

- Schliffbreite (Breite der Riefen)
- Schliffabstand (Abstand der Riefen zueinander)
- Schlifflänge (Länge der einzelnen Riefen)
- Schliffbewegung (Oszillierend oder Gerade)

Sollte der Kunde eine bestimmte Oberflächenrauheit benötigen kann diese im Auftragsfall festgelegt werden.