

EN 10277:2018'e göre Yüzey Kalite Sınıfları*

Yüzey kalite sınıfı (Class)	Malzeme çap-ölçü aralığı (mm)	İzin verilebilir süreksizlik (kusur) derinliği	Belirtilen seviyeyi aşan kusurlar (hatalar) içerebilecek miktarın sevkiyatına göre maks. oranı ¹	Hangi kesitlere uygulanabilir				
				Yuvarlak	Kare	Altıköşe	Lama	Özel Profil
1	15 mm ve daha küçük ölçüler	maks. 0,3mm	%4	+	+	+	+ ¹	+ ²
	15 mm < d ≤ 100 mm arası	Çap veya ölçünün %2 'si						
2	15mm ve daha küçük ölçüler	maks. 0,3mm	%1	+	+	+	-	-
	15 mm < d ≤ 75 mm arası	Çap veya ölçünün %2 'si						
3	75 mm < d ≤ 100 mm arası	maks. 1,5mm	%1	+	-	-	-	-
	20 mm ve daha küçük ölçüler	maks. 0,2mm						
	20 mm < d ≤ 75 mm arası	Çap veya ölçünün %1 'i						
4	75 mm < d ≤ 100 mm arası	maks. 0,75mm	%0,2	+	-	-	-	-
	Teknik olarak yüzey kusurlarından arındırılmış ⁴							

NOT: "d" yuvarlaklar için çap, kare-lama-altıköşe için düz yüzeyler arasındaki mesafeyi belirtir.

¹ Süreksizlik derinliği, süreksizliğin dip noktası yani en alt noktası ile yüzey arasındaki dik mesafe olarak anlaşılmalıdır.

² Maksimum süreksizlik derinliği ilgili ölçüye (genişlik veya kalınlık) atıfta bulunmaktadır.

³ Talepte ve siparişte kararlaştırılan referans ölçü.

⁴ Süreksizlikler yüzeyden talaş kaldırılmadan bertaraf edilemeyeceğinden Class 4 yüzey kalitesi ancak kabuk soyulmuş ve/veya taşlanmış teslim şekillerinde mümkündür. Bu yüzey kalite sınıfı Class 3' ten daha iyi olmalıdır. Gereksinimleri ve doğrulama biçimi için talep ve sipariş aşamasında anlaşılmalıdır.

EN 10277:2018'e göre Yüzey Kalite Sınıfları*

Yüzey kalite sınıfı	Kesit	Malzeme çap-ölçü aralığı (mm)	İzin verilebilir süreksizlik (kusur) derinliği ¹	Belirtilen seviyeyi aşan kusurlar (hatalar) içerebilecek miktarın sevkiyatına göre maks. oranı
1X - 2H - 2D	Yuvarlak	20 mm ve daha küçük ölçüler	maks. 0,2mm	%1
		20 mm < d ≤ 75 mm arası	Çap veya ölçünün %1 'i	
		75 mm < d ≤ 100 mm arası	maks. 0,75mm	
1X - 2H - 2D	Altıköşe	15 mm ve daha küçük ölçüler	maks. 0,3mm	%2
		15 mm < d ≤ 63 mm arası	Çap veya ölçünün %2 'si	
1X - 2H - 2D	Kare	15 mm ve daha küçük ölçüler	maks. 0,3mm	%4
		15 mm < d ≤ 63 mm arası	Çap veya ölçünün %2 'si	
2B - 2G	Yuvarlak	Teknik olarak yüzey kusurlarından arındırılmış		%0,2

NOT: "d" yuvarlaklar için çap, kare-lama-altıköşe için düz yüzeyler arasındaki mesafeyi belirtir.

¹ Süreksizlik derinliği, süreksizliğin dip noktası yani en alt noktası ile yüzey arasındaki dik mesafe olarak anlaşılmalıdır.

*Otomatik yüzey testi uygulamalarında çubuk uçlarından itibaren 50mm' lik bölümler kontrol dışı olarak nitelendirilmektedir.

