

VEREIN
DEUTSCHER
INGENIEURE

VERBAND DER
ELEKTROTECHNIK
ELEKTRONIK
INFORMATIONSS-
TECHNIK

Oberflächenprüfung
Rauheitsmessung mit Tastschnittgeräten
(Tastschnittverfahren)
Aufbau, Messbedingungen, Durchführung

Surface measurement
Roughness measurement using
contact (stylus) instruments
(Profile method)
Set-up, measurement conditions, procedure

VDI/VDE 2602

Blatt 2 / Part 2

Ausg. deutsch/englisch
Issue German/English

Die deutsche Version dieser Richtlinie ist verbindlich.

The German version of this standard shall be taken as authoritative. No guarantee can be given with respect to the English translation.



Inhalt	Seite	Contents	Page
Vorbemerkung	2	Preliminary note	2
Einleitung	2	Introduction	2
1 Anwendungsbereich	2	1 Scope	2
2 Formelzeichen	2	2 Symbols	2
3 Grundlagen	3	3 Fundamentals	3
3.1 Tastschnittverfahren	4	3.1 Profile method	4
3.2 Profilfilter	12	3.2 Profile filter	12
4 Messbedingungen	18	4 Measurement conditions	18
4.1 Messort und Messrichtung	18	4.1 Location and direction of measurement	18
4.2 Wahl der Grenzwellenlänge und Messstrecke	19	4.2 Selection of cutoff wavelength and evaluation length	19
4.3 λ_s -Filter (Tiefpassfilter)	23	4.3 λ_s filter (low-pass filter)	23
4.4 Wahl der Tastspitze	24	4.4 Selection of stylus tip	24
4.5 Vertikaler Messbereich	24	4.5 Vertical measurement range	24
4.6 Auswahlkriterien zur Anwendung linearer und robuster Profilfilter	24	4.6 Selection criteria for linear and robust profile filter	24
5 Bewertung des Ergebnisses	26	5 Evaluation of results	26
5.1 16%-Regel	26	5.1 16% rule	26
5.2 Höchstwert-Regel (max-Regel)	27	5.2 Maximum value rule (max rule)	27
Schrifttum	27	Bibliography	27

VDI/VDE-Gesellschaft Mess- und Automatisierungstechnik (GMA)

Fachausschuss Oberflächenmesstechnik

VDI/VDE-Handbuch Fertigungsmesstechnik
VDI-Handbuch Produktionstechnik und Fertigungsverfahren, Band 2: Fertigungsverfahren