

Gummi- und kunststoffbeschichtete Walzen

Oberflächen-Merkmale

DIN
7868
Teil 2

Rubber and plastics covered rollers; surface characteristics

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Internationalen Norm ISO 6123/2 – 1983 siehe Erläuterungen.

1 Anwendungsbereich und Zweck

Diese Norm enthält Festlegungen über die Oberflächenqualität und die Oberflächenausführung von gummi- und kunststoffbeschichteten Walzen.

An der Oberfläche der Walzenbeschichtungen können, durch das Fertigungsverfahren und die verwendeten Rohstoffe bedingt, vereinzelt Fehlstellen, z. B. Löcher oder Fremdkörper auftreten. In Abschnitt 4 dieser Norm sind Festlegungen über die Oberflächenqualität, d. h. die Zahl und die Größe von zulässigen Fehlstellen enthalten. Die Ausführung der Oberfläche einer Walzenbeschichtung wird durch den Einsatzzweck bestimmt. In Abschnitt 5 dieser Norm sind Festlegungen über die üblichen Hauptverfahren der Oberflächenbearbeitung, d. h. in der Regel über die Rauheit der Walzenoberfläche enthalten.

2 Begriffe

2.1 Beschichtete Walzen

Beschichtete Walzen im Sinne dieser Norm sind zylindrische Kerne, im allgemeinen aus Metall, mit einer festhaftenden Beschichtung aus Gummi oder Kunststoff. Die Haftung der Beschichtung auf dem Kern soll bei Gummi durch Vulkanisation, bei Kunststoffen durch Haftvermittler erreicht werden.

Walzenkerne, die mit Schrumpfschläuchen oder ähnlichen Bezügen versehen sind, sind keine beschichteten Walzen im Sinne dieser Norm.

2.2 Fehlstellen

Fehlstellen im Sinne dieser Norm sind Löcher und Fremdkörper in der Oberfläche der Walzen-Beschichtung.

3 Bezeichnungen

Bezeichnung der Oberfläche einer gummi- oder kunststoffbeschichteten Walze, deren Oberflächenqualität der Gruppe 0,1/0,3 und deren Oberflächenausführung dem Typ 1 entspricht:

Oberfläche DIN 7868 – 0,1/0,3-1

Bezeichnung der Oberflächenqualität einer gummi- oder kunststoffbeschichteten Walze, die der Qualitäts-Gruppe 0,5/2 (G 0,5/2) entspricht:

Qualitäts-Gruppe DIN 7868 – G 0,5/2

Bezeichnung der Oberflächenbearbeitung einer gummi- oder kunststoffbeschichteten Walze, die dem Bearbeitungs-Typ 3 (T 3) entspricht:

Bearbeitungs-Typ DIN 7868 – T 3

4 Oberflächenqualität

4.1 Fehlstellen

Die Oberfläche der Walzen-Beschichtung soll ohne Fehlstellen sein, die Zahl und die Größe zulässiger Fehlstellen ist entsprechend den folgenden Festlegungen zu vereinbaren. Bei der Wahl der Qualitäts-Gruppe ist der Bearbeitungs-Typ (siehe Abschnitt 5) zu beachten.

4.2 Gruppe 0

Keine Anforderungen an die Oberflächenqualität.

4.3 Gruppe 5/10

Fehlstellen unter 5 mm² Größe können nicht beanstandet werden. Von Fehlstellen zwischen 5 mm² und 10 mm² Größe dürfen höchstens zwei Stück auf einer Fläche von 0,1 m² vorkommen. Walzenbeschichtungen mit Fehlstellen über 10 mm² Größe sind nicht normgerecht.

4.4 Gruppe 2/5

Fehlstellen unter 2 mm² Größe können nicht beanstandet werden. Von Fehlstellen zwischen 2 mm² und 5 mm² Größe dürfen höchstens zwei Stück auf einer Fläche von 0,1 m² vorkommen. Walzenbeschichtungen mit Fehlstellen über 5 mm² Größe sind nicht normgerecht.

4.5 Gruppe 0,5/2

Fehlstellen unter 0,5 mm² Größe können nicht beanstandet werden. Von Fehlstellen zwischen 0,5 mm² und

Fortsetzung Seite 2 und 3

Normenausschuß Kautschuktechnik (FAKAU) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.
Normenausschuß Textil und Textilmaschinen (Textilnorm) im DIN

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Berlin, gestattet.