



中华人民共和国国家标准

GB/T 6060.1—2018
代替 GB/T 6060.1—1997

表面粗糙度比较样块 第 1 部分：铸造表面

Surface roughness comparison specimen—Part 1: Casting surface

2018-09-17 发布

2019-04-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 6060《表面粗糙度比较样块》分为3个部分：

- 第1部分：铸造表面；
- 第2部分：磨、车、镗、铣、插及刨加工表面；
- 第3部分：电火花、抛(喷)丸、喷砂、研磨、锉、抛光加工表面。

本部分为GB/T 6060的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替GB/T 6060.1—1997《表面粗糙度比较样块 铸造表面》，本部分与GB/T 6060.1—1997相比主要技术变化如下：

- 修改了标准的适用范围(见第1章,1997年版第1章)；
- 修改了术语和定义(见第3章,1997年版第3章)；
- 修改了比较样块的分类及表面粗糙度参数的标称值(见第4章,1997年版第6章)；
- 增加了比较样块的制造方法(见5.3)；
- 修改了比较样块的结构尺寸(见5.7,1997年版第8章)；
- 增加了检验方法和检验规则(见第6章、第7章)；
- 修改了 R_a 值测量点数量的要求(见6.2.1,1997年版7.1)；
- 修改了测量 R_a 值的取样长度要求(见6.2.2,1997年版7.2)；
- 删除了不同评定长度标准偏差的最大允许值的计算公式(1997年版7.4)；
- 增加了标准偏差的计算公式(见6.3)；
- 修改了标志与包装要求(见第8章,1997年版第9章)。

本部分由全国铸造标准化技术委员会(SAC/TC 54)提出并归口。

本部分负责起草单位：中车戚墅堰机车车辆工艺研究所有限公司。

本部分参加起草单位：安徽应流集团霍山铸造有限公司、安徽神剑科技股份有限公司、安徽省机械科学研究所、第一拖拉机股份有限公司、东莞德威铸造制品有限公司、中信戴卡股份有限公司、国家建筑五金产品质量监督检验中心(广东)、河海大学、哈尔滨理工大学、沈阳铸造研究所有限公司。

本部分主要起草人：蒋田芳、钱坤才、李锋军、王泽华、丁传海、高桂丽、陈敬文、李良春、罗斌、马超、黄华、文浩、宋量、谢达明、何云兵、李勇、王佶、李春华、王伟。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 6060.1—1985、GB/T 6060.1—1997。

表面粗糙度比较样块

第 1 部分:铸造表面

1 范围

GB/T 6060 的本部分规定了铸造金属表面粗糙度比较样块的术语和定义、分类及表面粗糙度参数、技术要求、检验方法和检验规则、标志与包装。

本部分适用于铸造表面粗糙度比较样块(以下简称比较样块)的设计、制造和检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 6062 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 接触(触针)式仪器的标称特性

GB/T 10610 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 评定表面结构的规则和方法

GB/T 17163 几何量测量器具术语 基本术语

3 术语和定义

GB/T 17163 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

表面粗糙度比较样块 **surface roughness comparison specimen**

一种采用特定材料和加工方法,具有不同的表面轮廓算术平均偏差 R_a 值,通过触觉和视觉与其所表征的材料和加工方法相同的被测件表面作比较,以确定被测件表面粗糙度的实物量具。

3.2

平均值偏差 **average value deviation**

读数的平均值相对标称值的偏差。

4 分类及表面粗糙度参数

比较样块的分类及表面粗糙度参数的标称值应符合表 1 的规定。