



中华人民共和国国家标准

GB 6060.2—85

表面粗糙度比较样块 磨、车、镗、铣、插及刨加工表面

Roughness comparison specimens—
Ground, turned, bored, milled, shaped and planed

1985-06-06 发布

1986-03-01 实施

国家标准局 发布

中华人民共和国国家标准

表面粗糙度比较样块
磨、车、镗、铣、插及刨加工表面

UDC 621.9.015
:621.795
GB 6060.2—85

Roughness comparison specimens—
Ground, turned, bored, milled, shaped and planed

1 引言

1.1 本标准规定了磨、车、镗、铣、插及刨加工表面粗糙度比较样块的特征。该样块是用来和与它相同纹理和相同方法制造的加工表面进行比较，通过视觉和触觉评定表面粗糙度的。

1.2 本标准参照采用国际标准 ISO 2632/1—1975《表面粗糙度比较样块第一部分：磨、车、镗、铣、插及刨加工表面》。

2 定义

2.1 表面粗糙度比较样块

表征一种特定机械加工或其他生产方法的已知表面轮廓算术平均偏差 (R_a) 值的样块。

2.2 加工纹理：

主要表面的加工痕迹方向，通常是由加工方法决定的。

3 制造方法

样块按下列方法制造：

- a. 用电铸法复制的表面的阳模；
- b. 用塑料或其他材料复制的具有机械加工表面特征的阳模；
- c. 直接用表征的机械加工方法制造的表面。

4 表面特征

样块表面只应呈现它所表征的机械加工方法产生的表面粗糙度特征，而不应包含例如在不正常条件下磨削可能产生的不真实的表面特征。

5 分类及粗糙度参数

样块的分类及粗糙度参数公称值（以表面轮廓算术平均偏差 R_a 表示）应符合表 1。