

表面粗糙度比较样板规格表

加工方法	规格	Ra 值 um	块数	符合国标
车外圆	组合式	0.8、1.6、3.2、6.3	32	GB6060.2-85
镗内孔		0.8、1.6、3.2、6.3		
刨		0.8、1.6、3.2、6.3		
平铣		0.8、1.6、3.2、6.3		
端铣		0.8、1.6、3.2、6.3		
磨外圆		0.1、0.2、0.4、0.8		
平磨		0.1、0.2、0.4、0.8		
研磨		0.1、0.05、0.025、0.012		
车外圆	双组式	0.8、1.6、3.2、6.3	8	GB6060.2-85
磨外圆		0.1、0.2、0.4、0.8		
镗内孔	双组式	0.8、1.6、3.2、6.3	8	GB6060.2-85
磨内孔		0.1、0.2、0.4、0.8		
手研	双组式	0.1、0.05、0.025、0.012	4	GB6060.2-85
机研		0.1、0.05、0.025、0.012	4	
电火花线切割	单组式	1.6、2.5、3.2、5.0、6.3	5	GB6060.3-86
电火花线切割	单组式	0.63、1.25、2.5、5.0、10	5	GB6060.3-86
电火花	单组式	0.4、0.8、1.6、3.2、6.3、12.5	6	GB6060.3-86
抛光	单组式	0.8\0.4\0.2\0.1\0.05\0.025\0.012	7	GB6060.4-88
铸造钢铁砂型	单组式	3.2\6.3\12.5\25\50\100\800\1600	8	GB6060.1-85
抛喷丸		0.2\0.4\0.8\1.6\3.2\6.3\12.5\25\50\100	10	GB6060.5-88
喷砂		0.8、1.6、3.2、6.3、12.5、25	6	GB6060.5-88