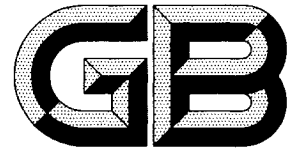


UDC 621.9.015
J 04



中华人民共和国国家标准

GB/T 1031—1995

表面粗糙度 参数及其数值

Surface roughness parameters and their values

1995-05-10 发布

1996-07-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

表面粗糙度 参数及其数值

GB/T 1031—1995

代替 GB 1031—83

Surface roughness parameters and their values

本标准参照采用国际标准 ISO 468—1982《表面粗糙度 参数及其数值和给定要求的通则》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了评定的参数及其数值和一般规则。

本标准适用于对工业制品的表面粗糙度的评定。

2 引用标准

GB 131 表面粗糙度代(符)号及其注法

GB 3505 表面粗糙度 术语 表面及其参数

GB 10610 触针式仪器测量表面粗糙度的规则和方法

3 术语和定义

本标准采用 GB 3505 标准中所规定的有关术语和定义。

4 评定表面粗糙度的参数及其数值系列

4.1 本标准采用中线制评定表面粗糙度。

4.2 表面粗糙度参数从下列三项中选取：

轮廓算术平均偏差—— R_a 。

微观不平度十点高度—— R_z 。

轮廓最大高度—— R_y 。

4.3 在高度特性参数常用的参数值范围内(R_a 为 0.025~6.3 μm , R_z 为 0.1~25 μm)推荐优先选用 R_a 。

4.4 轮廓算术平均偏差(R_a)的数值规定于表 1。

表 1

μm

R_a	0.012	0.2	3.2	50
	0.025	0.4	6.3	100
	0.05	0.8	12.5	
	0.1	1.6	25	

4.5 微观不平度十点高度(R_z)和轮廓最大高度(R_y)的数值规定于表 2。