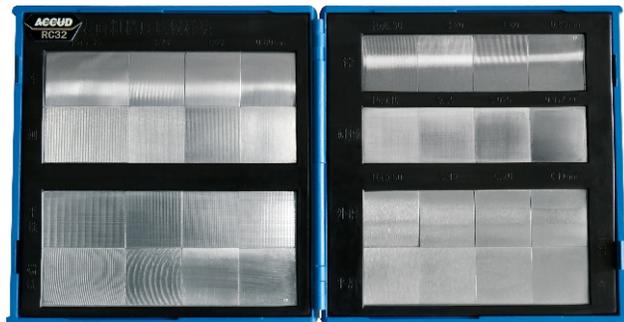


粗糙度对比样块

RC32

- ◆ 用于对比检查工件表面粗糙度
- ◆ 符合GB标准



加工方式	数量	粗糙度(Ra)
研平面	4	0.012, 0.025, 0.05, 0.1 μ m
平磨	4	0.1, 0.2, 0.4, 0.8 μ m
外圆磨	4	0.1, 0.2, 0.4, 0.8 μ m
铰削(镗削)	4	0.8, 1.6, 3.2, 6.3 μ m
卧铣(平铣)	4	0.8, 1.6, 3.2, 6.3 μ m
端铣(立铣)	4	0.8, 1.6, 3.2, 6.3 μ m
车削	4	0.8, 1.6, 3.2, 6.3 μ m
刨削	4	0.8, 1.6, 3.2, 6.3 μ m