

【技术参数】 各种加工方法下的粗糙度范围

算术平均粗糙度 Ra		0.025	0.05	0.1	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	25	50	100	
传统的粗糙度符号	最大高度 Rmax.	0.1 -S	0.2 -S	0.4 -S	0.8 -S	1.6 -S	3.2 -S	6.3 -S	12.5 -S	25 -S	50 -S	100 -S	200 -S	400 -S	
	基准长度的标准值 (mm)	0.25				0.8			2.5		8		25		
	加工符号	▽▽▽▽				▽▽▽			▽▽		▽		—		
加工法	锻造									精密					
	铸造									精密					
	压铸														
	热轧														
	冷轧														
	拉拔														
	挤压														
	滚筒抛磨														
	喷砂														
	成形轧制														
	正面铣削								精密						
	平面铣削														
	雕削(含立削)														
	铣削								精密						
	精密镗削														
	镗削加工								精密						
	车削				精密				上	中				粗糙	
	镗削								精密						
	钻孔														
	铰孔							精密							
	拉削							精密							
	刮削														
	磨削			精密	上				中		粗糙				
	珩磨加工			精密											
	超精加工		精密												
	抛磨加工			精密											
	砂纸加工			精密											
	抛光加工		精密												
液体珩磨			精密												
辊光加工															
滚压加工															
电火花加工															
线切割加工															
化学研磨							精密								
电解研磨			精密												