

各種加工法による粗さの範囲

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	▽▽▽▽				▽▽▽			▽▽		▽		~	
加工方法	锻造								精密					
	铸造								精密					
	压铸													
	热轧													
	冷轧													
	拉拔													
	挤压													
	滚筒抛光													
	喷砂													
	成形轧制													
	正面铣削						精密							
	平面铣削													
	雕削(包括立削)													
	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											