



中华人民共和国国家标准

GB/T 6060.3—2008

代替 GB/T 6060.3—1986, GB/T 6060.4—1988, GB/T 6060.5—1988

GB/T 6060.3—2008

表面粗糙度比较样块 第3部分:电火花、抛(喷)丸、喷砂、研磨、锉、抛光加工表面

Surface roughness comparison specimen—
Part 3: Spark-eroded, shot-blasted, grit-blasted,
lapped, filed and polished surface

中华人民共和国
国家标准
表面粗糙度比较样块 第3部分:电火花、抛(喷)丸、喷砂、研磨、锉、抛光加工表面

GB/T 6060.3—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字

2008年5月第一版 2008年5月第一次印刷

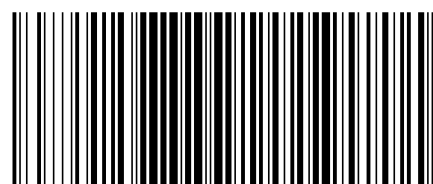
*

书号:155066·1-31361 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 6060.3—2008

2008-02-28 发布

2008-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 6060《表面粗糙度比较样块》分为三个部分：

- 第1部分：铸造表面；
- 第2部分：磨、车、镗、铣、插及刨加工表面；
- 第3部分：电火花、抛(喷)丸、喷砂、研磨、锉、抛光加工表面。

本部分为 GB/T 6060 的第3部分。

本部分代替 GB/T 6060.3—1986《表面粗糙度比较样块 电火花加工表面》、GB/T 6060.4—1988《表面粗糙度比较样块 抛光加工表面》和 GB/T 6060.5—1988《表面粗糙度比较样块 抛(喷)丸、喷砂加工表面》。

本部分与 GB/T 6060.3—1986《表面粗糙度比较样块 电火花加工表面》、GB/T 6060.4—1988《表面粗糙度比较样块 抛光加工表面》和 GB/T 6060.5—1988《表面粗糙度比较样块 抛(喷)丸、喷砂加工表面》的主要变化如下：

- 编写格式上存在差异；
- 增加了研磨、锉加工表面技术要求。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国量具量仪标准化技术委员会(SAC/TC 132)归口。

本部分由哈尔滨量具刀具集团有限责任公司、中国计量学院负责起草。

本部分主要起草人：王旗、武英、张伟、谷秋梅、赵军。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 6060.3—1986；
- GB/T 6060.4—1988；
- GB/T 6060.5—1988。

7.4 标准偏差

偏离平均值的标准偏差不应大于表 4 所给出的标准偏差(有效值百分率)的范围。不同评定长度的标准偏差的最大值,根据评定长度所包括的取样长度的个数,按公式(1)计算。

$$\sigma_n = \sigma_5 \sqrt{\frac{5}{n}} \dots\dots\dots(1)$$

式中:

- σ_n ——实测时,选用的评定长度所包括 n 个取样长度的标准偏差;
- σ_5 ——评定长度所包括 5 个取样长度的标准偏差;
- n ——实测时,选用的评定长度所包括的取样长度的个数。

8 结构尺寸

8.1 要求

比较样块的结构尺寸应满足使用以及测量本身表面粗糙度的要求。

8.2 尺寸

比较样块的标准表面为矩形,长边尺寸不应小于 20 mm;对轮廓算术平均偏差 Ra 的公称值为 $6.3 \mu\text{m} \sim 0.012 \mu\text{m}$ 的比较样块,短边尺寸不应小于 11 mm;对轮廓算术平均偏差 Ra 的公称值为 $50 \mu\text{m}$ 、 $100 \mu\text{m}$ 的比较样块,长边尺寸不应小于 50 mm,短边尺寸不应小于 20 mm。

9 加工纹理

9.1 方向

加工纹理的总方向应平行于比较样块的短边。

9.2 纹理特征

纹理特征见表 5。

表 5

纹理式样	具有代表性的加工方法	比较样块形式
多方向性直纹理	机械抛光	平面、凸圆(圆柱形)
	手研	
	锉	
无方向性	机械研磨	
	电化学抛光	
	化学抛光	

10 标志与包装

10.1 比较样块的非标准表面应标志:

- a) 制造厂厂名或注册商标;
- b) 表面粗糙度参数 Ra 及其公称值(μm);
- c) 所表征的加工方法;
注:如“抛光”字样。
- d) 本部分的标准号;
- e) 产品序号。

10.2 比较样块包装盒上至少应标志:

- a) 制造厂厂名或注册商标;

表面粗糙度比较样块 第 3 部分:电火花、抛(喷)丸、喷砂、研磨、锉、抛光加工表面

1 范围

GB/T 6060 的本部分规定了电火花、抛(喷)丸、喷砂、研磨、锉、抛光加工表面粗糙度比较样块的术语和定义、制造方法、表面特征、表面粗糙度参数值、表面粗糙度的评定、结构尺寸、加工纹理、标志与包装等。

本部分适用于电火花、抛(喷)丸、喷砂、研磨、锉、抛光加工表面粗糙度比较样块。该比较样块通过触觉和视觉与同其所表征的材质和加工方法相同的被测件表面作比较,以确定被测件表面粗糙度参数值的表面粗糙度比较样块(以下简称“比较样块”)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 6060 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

- GB/T 1031—1995 表面粗糙度参数及其数值
- GB/T 6062—2002 产品几何量技术规范(GPS)表面结构 轮廓法 接触(触针)式仪器的标称特性
- GB/T 10610—1998 表面结构轮廓法评定表面结构的规则和方法
- GB/T 17164—1997 几何量测量器具术语 产品术语

3 术语和定义

GB/T 17164 中确立的以及下列术语和定义适用于 GB/T 6060 的本部分。

3.1

表面粗糙度比较样块 roughness comparison specimen

采用特定材料和加工方法,具有不同的表面粗糙度参数值,通过触觉和视觉与同其所表征的材料和加工方法相同的被测件表面作比较,以确定被测件表面粗糙度的直接比较测量器具。

3.2

研磨、锉加工表面粗糙度比较样块 surface roughness comparison specimen for lapped filed surface

采用研磨和锉加工方法,已知表面轮廓算术平均偏差 Ra 值的表面粗糙度比较样块。

3.3

平均值公差 average value tolerance

读数的平均值对公称值的偏差。

3.4

加工纹理 lay of processing

通常由加工方法所决定的主要表面的加工痕迹方向。

4 制造方法

比较样块按下列方法制造:

- 用电铸法复制出标准表面的阳模;或