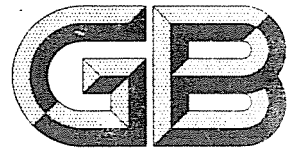


1997-8157

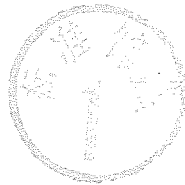


中华人民共和国国家标准

GB/T 14234—93

塑料件表面粗糙度

Surface roughness for plastic parts



858188

1999年8月18日

1993-03-04 发布

1993-12-01 实施

国家技术监督局 发布



050928077212

中华人民共和国国家标准

GB/T 14234—93

塑料件表面粗糙度

Surface roughness for plastic parts

1 主题内容与适用范围

本标准规定了塑料件表面粗糙度参数、参数值和对它要求的一般规则。

本标准主要适用于电子、航空、航天、仪器仪表等产品用塑料件表面粗糙度,其他产品用塑料件表面粗糙度亦可参照应用。

2 引用标准

GB 131 机械制图 表面粗糙度代号及其注法

GB 1031 表面粗糙度参数及其数值

GB 3505 表面粗糙度 术语 表面及其参数

3 术语、代号

本标准使用的术语如轮廓算术平均偏差 R_a 、轮廓微观不平度十点高度 R_z 、轮廓最大高度 R_y 、取样长度 l 、评定长度 l_n 、轮廓微观不平度平均间距 S_m 、轮廓的单峰平均间距 S 、轮廓支承长度率 t_p 、轮廓水平截距 c 等按 GB 3505 规定。

4 表面粗糙度参数

4.1 根据需要,应从下列三项中选取一个或两个表面粗糙度参数。

轮廓算术平均偏差 R_a ;

轮廓微观不平度十点高度 R_z ;

轮廓最大高度 R_y 。

注:推荐优先选用 R_a 。

4.2 附加表面粗糙度参数 S_m 、 S 、 t_p ,按附录 A(补充件)规定选用。

5 表面粗糙度参数值

5.1 轮廓算术平均偏差 R_a 数值从表 1 中选取。微观不平度十点高度 R_z 和轮廓最大高度 R_y 数值从表 2 中选取。表 1 和表 2 中第 1 系列值为优先选用值。

5.2 相应于不同加工方法和不同材料所能达到的 R_a 数值范围,按附录 B(补充件)规定。