

粗糙度对比样块

RC30

- ◆ 用于对比检查工件表面粗糙度
- ◆ 精度: -17% ~ +12%



加工方式	数量	粗糙度(Ra)
研平面	2	0.1, 0.05 μ m
铰削	4	0.2, 0.4, 0.8, 1.6 μ m
磨削	6	0.05, 0.1, 0.2, 0.4, 0.8, 1.6 μ m
卧铣	6	0.4, 0.8, 1.6, 3.2, 6.3, 12.5 μ m
立铣	6	0.4, 0.8, 1.6, 3.2, 6.3, 12.5 μ m
车削	6	0.4, 0.8, 1.6, 3.2, 6.3, 12.5 μ m