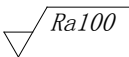
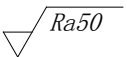
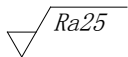
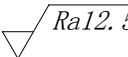
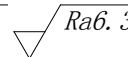
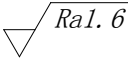
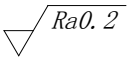
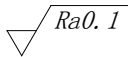
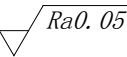


常用的表面粗糙度 Ra 的数值与加工方法

表面特征		表面粗糙度 Ra 值	加工方法	适用范围
加工面	粗加工面	  	粗车、粗刨、粗铣、钻孔、铰、膛	非接触表面
	半光面	  	精车、精铣、精刨、精膛、粗磨、扩孔、粗铰、细铰	接触表面和不太精确定位的配合表面
	光面	  	精车、精磨、抛光、绞、刮、研	要求精确定位的重要配合表面
	最光面	  	精抛光、研磨、超精磨、镜面磨	高精度、高速运动零件的配合表面等
毛坯面			铸、锻、轧等，经表面清理。	无须进行加工的表面