

## 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	100/ 50/ 25/	粗车、粗刨、粗铣、钻孔、锉、 膛	非接触表面
	半光面	12.5/ 6.3/ 3.2/	精车、精铣、精刨、精膛、 粗磨、扩孔、粗铰、细锉	接触表面和不太精确定位的配合表面
	光 面	1.6/ 0.8/ 0.4/	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	0.2/ 0.1/ 0.05/	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