

Нормування значення шорсткості поверхні Ra і способи їх досягнення

Клас шорсткості ∇	Rz, мкм	Параметр Ra, мкм			Спосіб оброблення для різних поверхонь			Вид оброблення
		I ряд	II ряд	III ряд	циліндрична зовнішня	циліндрична внутрішня	плоска	
1	320	50	100	80	точіння	точіння	Точіння, стругання	чорнове
2	160	25	50	40	точіння	точіння	Точіння, стругання, фрезерування	чорнове
3	80	12,5	25	20	точіння	Точіння, свердління, зенкування	Точіння, стругання, фрезерування	чорнове
4	40	6,3	12,5	10	точіння	Точіння, свердління, зенкування	Точіння, стругання, фрезерування	напівчистове
5	20	3,2	6,3	5	точіння	Точіння, зенкування, протягування	Точіння, стругання, фрезерування	напівчистове
6	10	1,6	3,2	2,5	Точіння, шліфування	Точіння, зенкування, протягування, шліфування	Точіння, стругання, фрезерування, шліфування	чистове
7	5	0,8	1,6	1,25	Точіння, шліфування	Точіння, протягування, шліфування	Точіння, стругання, фрезерування, шліфування	чистове
8	2	0,4	0,8	0,63	Точіння, шліфування, притирання	Точіння, протягування, шліфування, притирання	Точіння, стругання, фрезерування, шліфування, притирання	Тонке
9	1	0,2	0,4	0,32	Точіння, шліфування, притирання, полірування	Точіння, протягування, шліфування, притирання, полірування	Точіння, стругання, фрезерування, шліфування, притирання, полірування	Тонке