



中华人民共和国国家标准

GB/T 39697.2—2020/ISO 6123-2:2015

橡胶或塑料包覆辊 规范 第2部分：表面特性

Rubber or plastics covered rollers—Specifications—
Part 2: Surface characteristics

(ISO 6123-2:2015, IDT)

2020-12-14 发布

2021-11-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

前 言

GB/T 39697《橡胶或塑料包覆辊 规范》分为3个部分：

- 第1部分：硬度要求；
- 第2部分：表面特性；
- 第3部分：尺寸公差。

本部分为GB/T 39697的第2部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分使用翻译法等同采用ISO 6123-2:2015《橡胶或塑料包覆辊 规范 第2部分：表面特性》。

与本部分中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下：

- GB/T 6062—2009 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 接触(触针)式仪器的标称特性(ISO 3274:1996, IDT)；
- GB/T 10610—2009 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 评定表面结构的规则和方法(ISO 4288:1996, IDT)。

本部分由中国石油和化学工业联合会提出。

本部分由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会橡胶杂品分技术委员会(SAC/TC 35/SC 7)归口。

本部分起草单位：广州德润橡胶制品有限公司、浙江嵘嵘辊业有限公司、河北同昌胶辊有限公司、河北春风银星胶辊股份有限公司、南京东润特种橡塑有限公司、南京固柏橡塑制品有限公司。

本部分主要起草人：曾昭宇、徐璟、李国水、孙洪良、江文养、张收才。

引 言

橡胶或塑料包覆辊通常由圆柱型金属辊芯外包覆橡胶或塑料制作而成,根据用途可被制作成各种尺寸和硬度等级。

橡胶或塑料包覆辊 规范

第 2 部分:表面特性

1 范围

GB/T 39697 的本部分规定了橡胶或塑料包覆辊(以下简称包覆辊)按表面质量(或疵点)及表面处理进行的分类,并描述了表面粗糙度的测定方法。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

ISO 3274 产品几何技术规范(GPS) 表面结构:轮廓法 接触(触针)式仪器的标称特性 [Geometrical Product Specifications (GPS)—Surface texture: Profile method—Nominal characteristics of contact (stylus) instruments]

ISO 4288 产品几何技术规范(GPS) 表面结构:轮廓法 评定表面结构的规则和方法 [Geometrical Product Specifications (GPS)—Surface texture: Profile method—Rules and procedures for the assessment of surface texture]

ISO 23529 橡胶 物理试验方法试样制备和调节通用程序 (Rubber—General procedures for preparing and conditioning test pieces for physical test methods)

3 术语和定义

下列术语和定义适用本文件。

3.1

轮廓算术平均偏差 **arithmetical mean deviation of the profile**

R_a

轮廓算术平均偏差指在取样长度(l)内轮廓偏距绝对值的算术平均值。

$$R_a = \frac{1}{l} \int_0^l |y(x)| dx \text{ 或近似地 } R_a \approx \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n |y_i|$$

式中:

n ——离散轮廓偏距的数量。

注:实践中 R_a 的值是在评定长度内确定的,评定长度包含几个取样长度。依据 ISO 3274 的规定,取样长度的标称值等于截止波长。

3.2

微观不平度十点高度 **ten point height of irregularities**

R_z

微观不平度十点高度指在取样长度内 5 个最大的轮廓峰高的平均值与 5 个最大的轮廓谷深的平均值之和。

$$R_z = \left(\sum_{i=1}^5 |y_{pi}| + \sum_{i=1}^5 |y_{vi}| \right) / 5$$