

UDC 621.8 : 678.5  
G 31



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14234—93

---

## 塑料件表面粗糙度

Surface roughness for plastic parts

1993-03-04 发布

1993-12-01 实施

---

国家技术监督局 发布

塑料件表面粗糙度

Surface roughness for plastic parts

1 主题内容与适用范围

本标准规定了塑料件表面粗糙度参数、参数值和对它要求的一般规则。

本标准主要适用于电子、航空、航天、仪器仪表等产品用塑料件表面粗糙度,其他产品用塑料件表面粗糙度亦可参照应用。

2 引用标准

GB 131 机械制图 表面粗糙度代号及其注法

GB 1031 表面粗糙度参数及其数值

GB 3505 表面粗糙度 术语 表面及其参数

3 术语、代号

本标准使用的术语如轮廓算术平均偏差  $R_a$ 、轮廓微观不平度十点高度  $R_z$ 、轮廓最大高度  $R_y$ 、取样长度  $l$ 、评定长度  $l_n$ 、轮廓微观不平度平均间距  $S_m$ 、轮廓的单峰平均间距  $S$ 、轮廓支承长度率  $t_p$ 、轮廓水平截距  $c$  等按 GB 3505 规定。

4 表面粗糙度参数

4.1 根据需要,应从下列三项中选取一个或两个表面粗糙度参数。

轮廓算术平均偏差  $R_a$ ;

轮廓微观不平度十点高度  $R_z$ ;

轮廓最大高度  $R_y$ 。

注:推荐优先选用  $R_a$ 。

4.2 附加表面粗糙度参数  $S_m$ 、 $S$ 、 $t_p$ ,按附录 A(补充件)规定选用。

5 表面粗糙度参数值

5.1 轮廓算术平均偏差  $R_a$  数值从表 1 中选取。微观不平度十点高度  $R_z$  和轮廓最大高度  $R_y$  数值从表 2 中选取。表 1 和表 2 中第 1 系列值为优先选用值。

5.2 相应于不同加工方法和不同材料所能达到的  $R_a$  数值范围,按附录 B(补充件)规定。