



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 15056—94

---

## 铸造表面粗糙度 评定方法

Evaluation method on cast surface roughness

1994-05-03 发布

1995-03-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 15056—94

## 铸造表面粗糙度 评定方法

Evaluation method on cast surface roughness

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了铸造表面粗糙度的评定方法。

本标准适用于采用 GB 6060.1 规定的铸造表面粗糙度比较样块对铸件铸造表面粗糙度进行评定的检验。

本标准不适用于浇口、冒口、补贴的残余表面的评定。铸造表面缺陷(如粘砂、结疤等)不列为被检表面。

### 2 引用标准

GB 6060.1 表面粗糙度比较样块 铸造表面

### 3 铸造表面粗糙度参数值等级

铸造表面粗糙度参数值等级应符合 GB 6060.1 表 1 的规定。

### 4 铸造表面粗糙度比较样块的比对方法

4.1 以符合 GB 6060.1 规定的铸造表面粗糙度比较样块,对被检铸件的铸造表面用视觉或触觉的方法进行比对。

4.2 应选用与铸件合金材质和工艺方法相同的样块进行比对。

4.3 被检的铸造表面必须清理干净,样块表面和被检铸造表面都不得有油污、锈蚀。

4.4 视觉比对应应在光线充足的条件下用眼睛观察比对,也可用放大镜观察比对。

4.5 触觉比对应应用手指在被检铸造表面和相近二个参数值等级比较样块表面触摸,获得同样感觉的那个等级即为被检铸造表面粗糙度数值。

### 5 铸造表面粗糙度参数值等级的评定

5.1 对被检铸造表面均匀划分若干个检测单元,用样块对检测单元逐一进行比对。

5.2 划分检测单元数目必须符合下表规定。每个检测单元面积不得小于样块的面积。

被检铸造表面面积,cm <sup>2</sup>	200~1 000	>1 000~10 000	>10 000
检测单元数	不少于 5	不少于 10	不少于 20

5.3 检测单元的表面粗糙度参数值等级应以该表面内表面粗糙度参数值最大的等级评定。当表面粗糙度介于比较样块两级参数值之间时,以数值大的等级评定。

5.4 将所有检测单元的表面粗糙度参数值从小到大加以整理,以从最小等级起的 80%检测单元数中

国家技术监督局 1994-05-03 批准

1995-03-01 实施