

UDC 744.43 : 621.7.015 : 003.62
J 04



中华人民共和国国家标准

GB/T 131—93

机 械 制 图 表面粗糙度符号、代号及其注法

Mechanical drawings—
Surface roughness symbols and
methods of indicating

1993-11-09 发布

1994-07-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

机械制图 表面粗糙度符号、代号及其注法

GB/T 131—93

代替 GB 131—83

Mechanical drawings— Surface roughness symbols and methods of indicating

本标准等效采用国际标准 ISO 1302—1992《技术制图——标注表面特征的方法》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了零件表面粗糙度符号、代号及其在图样上的注法。

本标准适用于机电产品图样及有关技术文件。其它图样和技术文件也可参照采用。

2 引用标准

GB 1031 表面粗糙度 参数及其数值

GB/T 13911 金属镀覆和化学处理表示方法

GB 3505 表面粗糙度 术语 表面及其参数

GB 4054 涂料涂覆标记

GB 10610 触针式仪器测量表面粗糙度的规则和方法

GB 12472 木制件 表面粗糙度参数及其数值




3 表面粗糙度符号、代号

3.1 图样上所标注的表面粗糙度符号、代号是该表面完工后的要求。

3.2 有关表面粗糙度的各项规定应按功能要求给定。若仅需要加工(采用去除材料的方法或不去除材料的方法)但对表面粗糙度的其它规定没有要求时,允许只注表面粗糙度符号。

3.3 图样上表示零件表面粗糙度的符号见表 1。

表 1

符 号	意义及说明
	基本符号,表示表面可用任何方法获得。当不加注粗糙度参数值或有关说明(例如:表面处理、局部热处理状况等)时,仅适用于简化代号标注
	基本符号加一短划,表示表面是用去除材料的方法获得。例如:车、铣、钻、磨、剪切、抛光、腐蚀、电火花加工、气割等
	基本符号加一小圆,表示表面是用不去除材料的方法获得。例如:铸、锻、冲压变形、热轧、冷轧、粉末冶金等。 或者是用于保持原供应状况的表面(包括保持上道工序的状况)

国家技术监督局 1993-11-09 批准

1994-07-01 实施