

中华人民共和国国家标准

GB 2523—90

冷轧薄钢板(带)表面粗糙度 测量方法

Cold rolled sheet(strip)—Measuring
method for surface roughness

1990-07-21 发布

1991-07-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

冷轧薄钢板(带)表面粗糙度
测量方法

GB 2523—90

代替 GB 2523—81

Cold rolled sheet(strip)—Measuring
method for surface roughness

1 主题内容与适用范围

本标准规定了冷轧薄钢板(带)表面粗糙度术语、定义、基本参数、仪器、试样及测量方法。

本标准适用于采用中线制、连续轮廓转换接触式仪器测量冷轧薄钢板(带)的表面粗糙度。测量其他板材及机械加工部件的表面粗糙度亦可参照使用。

2 引用标准

GB 3505 表面粗糙度 术语 表面及其参数

3 术语及定义

本标准所涉及的有关术语如表面粗糙度、基准线、取样长度、评定长度、轮廓的最小二乘中线、中线制、轮廓峰、轮廓谷、轮廓峰线、轮廓谷线等,其定义见 GB 3505 的规定。本标准给出以下术语定义。

3.1 轮廓最大高度 R_y

在取样长度(l)内轮廓峰线和轮廓谷线之间的距离(见图 1)。

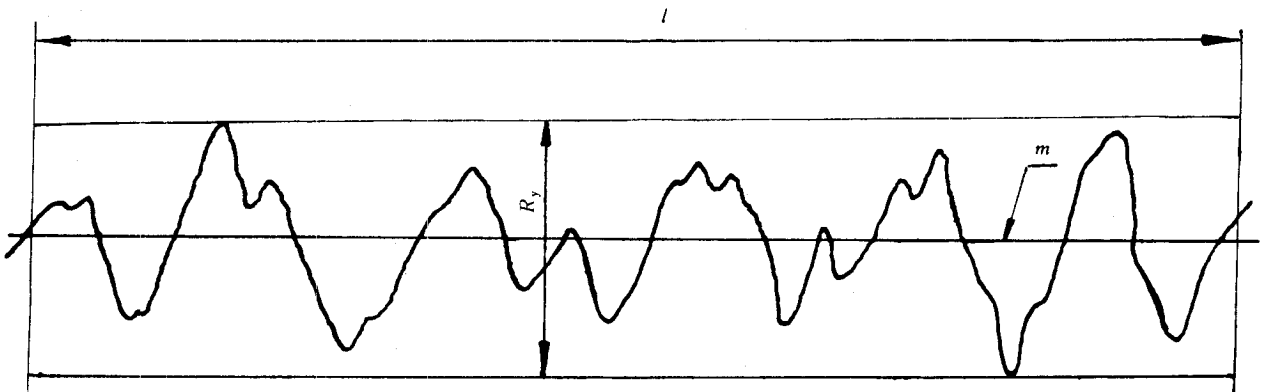


图 1 轮廓最大高度 R_y

3.2 微观不平度的十点高度 R_z

在取样长度内 5 个最高轮廓峰高度的绝对值的平均值与 5 个最深轮廓谷深度的绝对值的平均值之和(见图 2)。

$$R_z = \frac{\sum_{i=1}^5 |Y_{pi}| + \sum_{i=1}^5 |Y_{vi}|}{5} \dots\dots\dots (1)$$