

- ◆ 用于对比检查工件表面粗糙度
- ◆ 精度: -17% ~ +12%



| 加工方式 | 数量 | 粗糙度(Ra) |
|------|----|---------------------------------------|
| 研平面 | 2 | 0.1, 0.05 μ m |
| 铰削 | 4 | 0.2, 0.4, 0.8, 1.6 μ m |
| 磨削 | 6 | 0.05, 0.1, 0.2, 0.4, 0.8, 1.6 μ m |
| 卧铣 | 6 | 0.4, 0.8, 1.6, 3.2, 6.3, 12.5 μ m |
| 立铣 | 6 | 0.4, 0.8, 1.6, 3.2, 6.3, 12.5 μ m |
| 车削 | 6 | 0.4, 0.8, 1.6, 3.2, 6.3, 12.5 μ m |

粗糙度仪

硬度计