

## 打磨/表面粗糙度 比较图表

下列图表仅用于估算表面的打磨尺寸，以得到特定的基材表面粗糙类型。用于打磨的标准金属都是带有一层致密氧化皮的热轧钢，基材表面粗糙类型的打磨深度受到两个因素的影响：其一是测量打磨深度的方法不同，则得出不同的打磨深度；其二是受到许多其他变量的影响，任一变量不同都将得到不同的打磨深度（如钢材的类型及硬度，氧化皮的厚度，特定的清洁等级等）。这些信息适用于离心轮及加压鼓风喷砂法。用加压鼓风喷砂法时，喷嘴压力应当在 90-100 psi。在本图表中所用的表面粗糙类型的深度是一个平均值，并非可得到的最小或最大的深度。可向当地磨料供应商咨询专用的技术数据。

### 1 密耳粗糙度

30/60 Mesh 石英砂  
G-80 钢砂  
S-110 钢丸\*  
80 Mesh 石榴石  
100 氧化铝砂  
Clemtex #4  
Black Beauty 3060

### 1.5 密耳粗糙度

16/35 Mesh 石英砂  
G-50 钢砂  
S-170 钢丸\*  
36 Mesh 石榴石  
50 氧化铝砂  
Clemtex #3  
Black Beauty 3060

### 2 密耳粗糙度

16/35 Mesh 石英砂  
G-40 钢砂  
S-230 钢丸\*  
36 Mesh 石榴石  
36 氧化铝砂  
Clemtex #3  
Black Beauty 2040

### 2.5 密耳粗糙度

8/35 Mesh 石英砂  
G-40 钢砂  
S-280 钢丸\*  
16 Mesh 石榴石  
24 氧化铝砂  
Clemtex #2  
Black Beauty 2040

### 3-4 密耳粗糙度

8/20 Mesh 石英砂  
G-25 钢砂  
S-330 or 390 钢丸\*  
16 Mesh 石榴石  
16 氧化铝砂  
Clemtex #2  
Black Beauty 1240

\*仅用钢丸不能提供良好的有尖角的表面粗糙类型，应当将钢丸和钢砂一起使用方能达到最佳打磨效果。