



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2523—2008  
代替 GB/T 2523—1990

---

## 冷轧金属薄板(带)表面粗糙度 和峰值数测量方法

Measuring method of surface roughness and peak count  
for cold-rolled metal sheet (strip)

2008-10-10 发布

2009-05-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准与美国机动车工程师学会 SAE J911—1998《冷轧薄钢板表面粗糙度和波峰数测量》的一致性程度为非等效。

本标准代替 GB/T 2523—1990《冷轧薄板(带)表面粗糙度测量方法》。

本标准此次修订对 GB/T 2523—1990 的主要内容作了下列修改：

- 重新编排章节；
- 删除  $R_r$ 、 $R_z$ 、 $\lambda_B$  等术语及定义；
- 删除传输特性曲线及相关表格；
- 增加有关峰值数的术语、定义及测试条件和方法；
- 增加附录 A“滤波中心线波纹度  $W_{CA}$  的测量”；
- 增加附录 B“标准块标称值的验证示例”。

本标准附录 A 为规范性附录，附录 B 为资料性附录。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：宝山钢铁股份有限公司、武汉钢铁(集团)公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：李和平、李建龙、周星、冯超、任翠英。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 2523—1990。

# 冷轧金属薄板(带)表面粗糙度 和峰值数测量方法

## 1 范围

本标准规定了冷轧金属薄板(带)表面粗糙度和峰值数的术语和定义、测试要求、测量过程及结果和测试报告。

本标准适用于测量冷轧金属薄板(带)表面粗糙度和峰值数。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 3505—2000 产品几何技术规范 表面结构 轮廓法 表面结构的术语、定义及参数 (ISO 4287:1997, Geometric product specifications (GPS) surface texture: profile method, terms, definitions and surface texture parameters, MOD)

## 3 术语和定义

GB/T 3505—2000 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

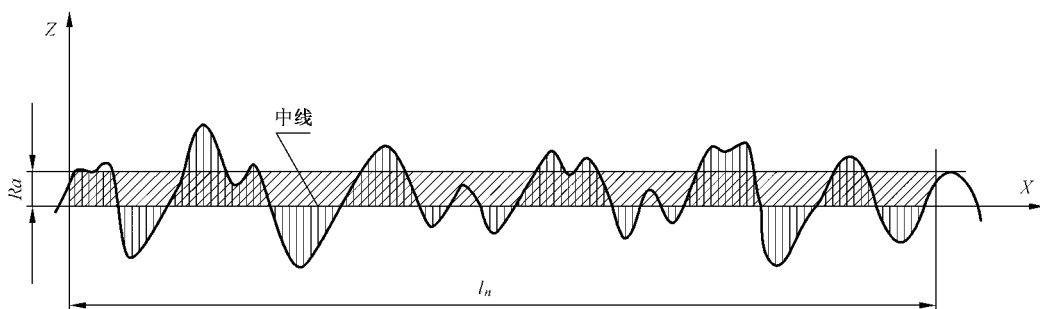
注:滤波中心线波纹度  $W_{CA}$  相关的定义和测量参数见附录 A。

### 3.1

**表面平均粗糙度 roughness average**

$R_a$

粗糙度轮廓的算术平均偏差,即在取样长度内粗糙度轮廓偏距绝对值的算术平均值,单位为微米( $\mu\text{m}$ ),见图 1。



$l_n$ ——评定长度。

图 1 表面平均粗糙度示意图

### 3.2

**带宽 peak count level**

与轮廓中心线等间距的上下边界线间的垂直距离,单位为微米( $\mu\text{m}$ )。