

表面粗さ JIS B 0601(1994) JIS B 0031(1994)

仕上げ記号

- ・～(波目) 寸法に差し支えない荒仕上げ面
- ・▽ 経済的な機械加工面
- ・▽▽ 良好な機械加工面
- ・▽▽▽ 滑らかな仕上げ面
- ・▽▽▽▽ 精密仕上げ面

算術平均粗さ(Ra)と従来の表記の関係

Ra表記	Rz表記	Ry表記	面の肌の図示	仕上げ記号
Ra0.012	0.05z	0.05s	0.012/	▽▽▽▽に該当
Ra0.025	0.1z	0.1s	▽	
Ra0.05	0.2z	0.2s	～	
Ra0.1	0.4z	0.4s	0.2/	
Ra0.2	0.8z	0.8s	▽	
Ra0.4	1.6z	1.6s	0.4/	▽▽▽に該当
Ra0.8	3.2z	3.2s	▽ ~ 1.6/	
Ra1.6	6.3z	6.3s	▽	
Ra3.2	12.5z	12.5s	3.2/ 6.3/	▽▽に該当
Ra6.3	25z	25s	▽ ~ ▽	
Ra12.5	50z	50s	12.5/ 25/	▽に該当
Ra25	100z	100s	▽ ~ ▽	
Ra50	200z	200s	50/ 100/	～(波目)に該当
Ra100	400z	400s	▽ ~ ▽	

・算術平均粗さ Ra

粗さ曲線からその平均線の方向に基準長さだけを抜き取り、この抜き取り部分の平均線の方向にX軸を、縦倍率の方向にY軸を取り、粗さ曲線を $y=f(x)$ で表したときに、次の式によって求められる値をマイクロメートル(μm)で表したものをいう。

・十点平均粗さ Rz

粗さ曲線からその平均線の方向に基準長さだけを抜き取り、この抜き取り部分の平均線から縦倍率の方向に測定した、最も高い山頂から5番目までの山頂の標高(Y_p)の絶対値の平均値と、最も低い谷底から5番目までの谷底の標高(Y_v)の絶対値の平均値との和を求め、この値をマイクロメートル(μm)で表したものをいう。

・最大高さ Ry

粗さ曲線からその平均線の方向に基準長さだけを抜き取り、この抜き取り部分の山頂線と谷底線との間隔を粗さ曲線の縦倍率の方向に測定し、この値をマイクロメートル(μm)で表したものをいう。