

切削用比較粗さ標準片

円筒用



平面用



表面粗さの種類と区分値及び三角記号の区分

中心線の平均粗さ			最大高さ		十点平均高さ		
Ra			Rmax		Rz		
標準数列	基準長さ (mm)	カットオフ値 (mm)	標準数列	基準長さ (mm)	標準数列	基準長さ (mm)	
0.13a	カ ッ ト オ フ 値 も 3 倍 以 上	0.8	0.05s	0.25	0.05z	0.25	
0.025a			0.1s		0.1z		
0.05a			0.2s		0.2z		
0.1a			0.4s		0.4z		
0.2a			0.8s		0.8z		
0.4a			1.6s		1.6z		
0.8a		3.2s	3.2z	0.8			
1.6a		6.3s	6.3z				
3.2a		12.5s	12.5z				
6.3a		2.5	2.5	25s	2.5	25z	2.5
12.5a				50s		50z	
25a				100s		100z	
50a				200s		200z	
100a	25	25	400s	25	400z	25	

種類	記号	求め方
中心線平均粗さ	Ra	粗さ曲線を中心線から折り返し、その粗さ曲線と中心線によって得られた面積を長さ(L)で割った値をマイクロメートル(μm)で表す。一般的には中心線平均粗さ測定器を直属する。
最大高さ	Rmax	断面曲線を基準長さLを抜き取った部分の最大高さを求めてマイクロメートル(μm)で表す。傷とみなされるような並はずれて高い山や深い谷のない部分から基準長さだけ抜き取る。
十点平均高さ	Rz	断面曲線を基準長さをだけ抜き取った部分において最高から5番目までの山頂の標高の平均値と、最深から5番目までの谷底の標高の平均値と差の値をマイクロメートル(μm)で表す。