

# 表面粗さ

JIS B 0601・0031 より

■ 図面記入法の場合の最大高さ  $R_{max}$ ，十字平均粗さ  $R_z$ ，中心線平均粗さ  $R_a$  及び面の肌  
の表示と従来の三角記号の区分

最大高さ $R_y$	十点平均粗さ $R_z$	中心線平均粗さ $R_e$	面の肌の表示	従来の三角記号
(0.05S) 0.1S 0.2S 0.4S 0.8S	(0.05Z) 0.1Z 0.2Z 0.4Z 0.8Z	(0.00125a) 0.025a 0.05a 0.10a 0.20a		
1.6S 3.2S 6.3S	1.6Z 3.2Z 6.3Z	0.40a 0.80a 1.6a		
12.5S (18S) 25S	12.5Z (18Z) 25Z	3.2a  6.3a		
(35S) 50S (70S) 100S	(35Z) 50Z (70Z) 100Z	12.5a  25a		
(140S) 200S (280S) 400S (560S)	(140Z) 200Z (280Z) 400Z (560Z)	(50a)  (100a)		

## 【表面粗さの種類】

工業製品の表面粗さを表すパラメータとして、算術平均粗さ ( $R_a$ )、最大高さ ( $R_y$ )、十点平均粗さ ( $R_z$ )、凹凸の平均間隔 ( $S_m$ )、局部山頂の平均間隔 ( $S$ ) 及び負荷長さ率 ( $tp$ ) の定義並びに表示について規定されており、表面粗さは、対象物の表面からランダムに抜き取った各部分におけるそれぞれの算術平均値である。