



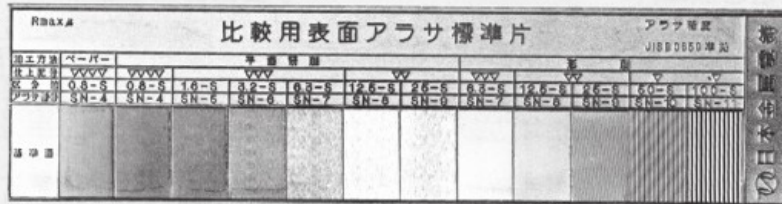
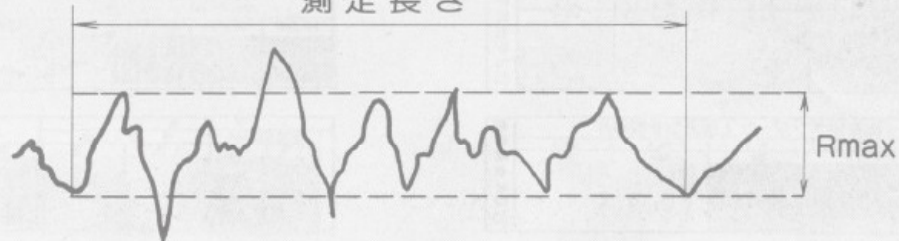
JIS規格
比較用

表面アラサ標準片

Surface Roughness Scale

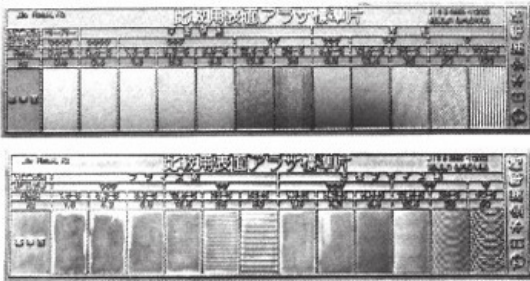


アラサ曲線
測定長さ

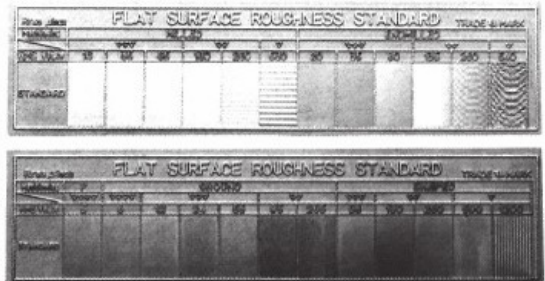


 日本金属電鍍

▼ 平面アラサ標準片



▼ 平面Rrmsアラサ標準片



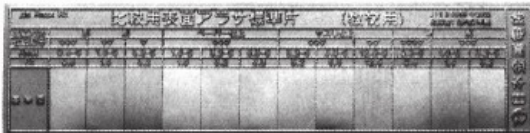
▼ 円筒外面アラサ標準片



▼ 円筒外面Rrmsアラサ標準片



▼ 教材用平面アラサ標準片



▼ ガス切断面アラサ標準片A



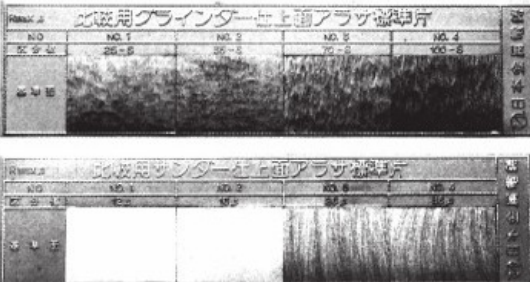
▼ 手仕上げ面アラサ標準片



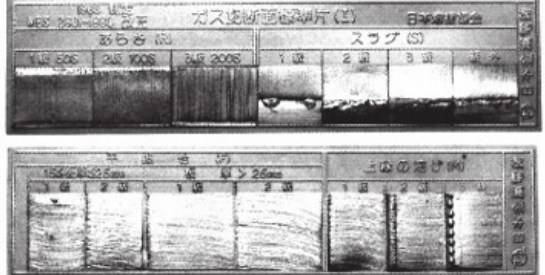
▼ ガス切断面アラサ標準片B



▼ 鋼板仕上げ面アラサ標準片



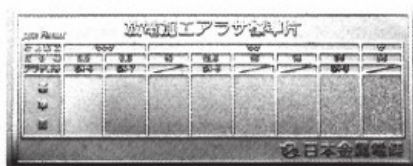
▼ ガス溶断面アラサ標準片



▼ ラップ仕上げ面アラサ標準片



▼ 放電加工アラサ標準片





Surface Roughness Scale 表面粗度比較表

JIS 規格比較用

様式	加工法	▽													摘要	単價		
		Rmax	0.2S	0.4S	0.8S	1.6S	3.2S	6.3S	12.5S	18S	25S	35S	50S	100S				
		Ry	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	18	25	35	50	100				
平面	ペーパー仕上				○										2枚1組	9,400	00	
	研削			○	○	○	○	○			○							
	形削り							○	○		○		○	○				
	正面フライス削り					○	○	○	○		○		○					
	フライス削り					○	○	○	○		○		○					
円筒(外面)	研削			○	○	○							○		1枚	6,600	00	
	丸削り			○	○	○		○	○		○		○	○				
手仕上面	ペーパー仕上		○	○											1枚	5,900	00	
	ヤスリ仕上					○	○	○		○	○							
ガス切断	A		0.10m/m		0.12m/m		0.16m/m		0.25m/m		0.60m/m				1枚	5,900	00	
ガス切断	B		0.04m/m		0.05m/m		0.10m/m		0.12m/m		0.18m/m				1枚	5,900	00	
ガス溶断面 A 粗さ標準片 B	平坦性 (F)				上縁の溶け (M)									2枚1組	11,000	00		
	15m/m ≤ 板厚 ≤ 25m/m		板厚 ≤ 25m/m		1級			2級		3級								
	粗さ (R)				スラグ (S)													
	1級 50-S	2級 100-S	3級 200-S	1級	2級	3級	4級											
	○	○	○	○	○	○	○											
ラップ仕上面	▽		▽▽▽▽													1枚	3,900	00
	Rmax	0.2S	0.4S	0.8S														
		Ry	0.2	0.4	0.8													
			○	○	○													
鋼板仕上面 粗さ標準片 (塗料下)	グラインダー面		25-S		35-S		70-S		100-S						2枚1組	10,700	00	
	サンダー面		12μ		16μ		26μ		36μ									
			○		○		○		○									
平面 Rrms	P	5													2枚1組	10,500	00	
	GROUND	6	12	24	58	95		265										
	SHAPED				68	130		260		590	1200							
	ENDMILLED		20	35	80	135		260		540								
	MILLED		16	35	65	130		260		530								
円筒外面 Rrms	GROUND	5	12	24											1枚	8,900	00	
	TURNED		17	34	70	130	190	260	380	530	990							
様式	加工法	▽													摘要	単價		
		Rmax	0.2S	0.4S	0.8S	1.6S	3.2S	6.3S	12.5S	18S	25S	35S	50S	100S				
		Ry	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	18	25	35	50	100				
教材用 平面	ペーパー仕上					○	○	○							1枚	6,200	00	
	研削			○	○	○												
	形削り							○	○		○		○					
	ヤスリ仕上					○	○	○										
様式	加工法	▽			▽▽▽			▽▽			▽			摘要	単價			
		Rmax	3.2S	6.3S	10S	12.5S	15S	18S	25S	35S								
		Ry	3.2	6.3	10	12.5	15	18	25	35								
放電加工面			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1枚	7,300	00		

使用法

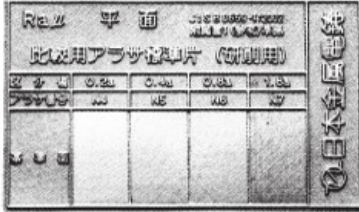
粗さ標準片と現品を比較して粗さを測定する方法には、視覚による場合と触覚による場合の二つが考えられますが、JIS規格のように凹凸の最大の高さを規定する場合は非常に粗い面を除いては触覚による方法が正確です。

触覚による場合、指の腹でさわると爪の先でこする方が感覚がよいようです。また、鉛筆の先で軽くこすって比較してもよいですが、面の光沢などが問題になる時は、勿論視覚によらなければなりません。視覚、触覚で識別できる粗さの程度は普通0.8S位です。

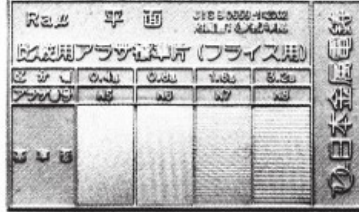
※2001年表面粗さに関するJIS規格改正で旧規格の最大高さRyが高さ方向の軸であることから最大高さRzに変更され十点平均粗さRzは規格から削除されました。
※この商品は、表面粗さ測定機などのマスターゲージとしては使用出来ません。

Ra用アラサ標準片

▼ Ra μ 平面アラサ標準片(研削用)



▼ Ra μ 平面アラサ標準片(フライス用)



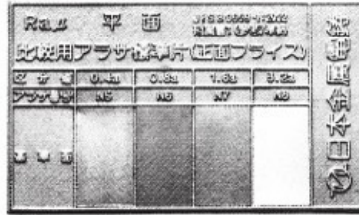
▼ Ra μ 円筒アラサ標準片(研削用)



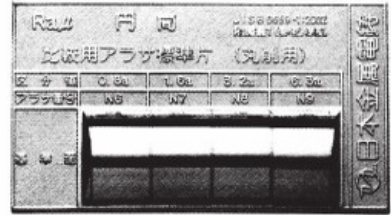
▼ Ra μ 平面アラサ標準片(形削用)



▼ Ra μ 平面アラサ標準片(正面フライス用)



▼ Ra μ 円筒アラサ標準片(丸削用)



加工法	▽▽▽▽				▽▽▽		▽▽		▽
	0.2a	0.4a	0.8a	1.6a	3.2a	6.3a	12.5a		
	N4	N5	N6	N7	N8	N9	N10		
平面	研削用	○	○	○	○				
	形削用				○	○	○	○	
	フライス用		○	○	○	○			
	正面フライス用		○	○	○	○			

加工法	▽▽▽▽		▽▽▽			▽▽	
	0.1a	0.2a	0.4a	0.8a	1.6a	3.2a	6.3a
	N3	N4	N5	N6	N7	N8	N9
円筒	研削用	○	○	○			
	丸削用				○	○	○

日本工業規格 比較用表面粗さ標準片 JIS B 0659-1:2002 附属書1(参考)

最大高さの区分値による比較用標準片の範囲

単 價
7,800 00

粗さ区分値	▽▽▽▽				▽▽▽			▽▽			▽		
	μ mRmax	0.1S	0.2S	0.4S	0.8S	1.6S	3.2S	6.3S	12.5S	25S	50S	100S	200S
	μ mRz	0.1	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	25	50	100	200
表面粗さの範囲	最小値	0.08	0.17	0.33	0.66	1.3	2.7	5.2	10	21	42	83	166
	最大値	0.11	0.22	0.45	0.90	1.8	3.6	7.1	14	28	56	112	224

Ra粗さの区分値による比較用標準片の範囲

粗さ区分値	μ mRa	0.025a	0.05a	0.1a	0.2a	0.4a	0.8a	1.6a	3.2a	6.3a	12.5a	25a	50a
表面粗さの範囲	最小値	0.02	0.04	0.08	0.17	0.33	0.66	1.3	2.7	5.2	10	21	42
	最大値	0.03	0.06	0.11	0.22	0.45	0.9	1.8	3.6	7.1	14	28	56
粗さ番号		N1	N2	N3	N4	N5	N6	N7	N8	N9	N10	N11	N12