

## 標準片の種類

様 式	加工法	▽	▽▽▽▽			▽▽▽			▽▽			▽			摘 要			
		Rmax	0.2S	0.4S	0.8S	1.6S	3.2S	6.3S	12.5S	18S	25S	35S	50S	100S				
		Rz	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			
	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			
	丸 削 り					○	○	○	○	○	○	○	○	○				
手仕上面	ペーパー仕上			○	○	○	○	○							1枚			
	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
ガ ス 切 断	B		0.04m/m			0.05m/m			0.10m/m			0.12m/m			0.18m/m			1枚
ガス溶断面A アラサ標準片B	平坦性 (F)						上 縁 の 溶 け (M)						2枚1組					
	15m/m ≤ 板厚 ≤ 25m/m			板厚 ≤ 25m/m			1級			2級				3級				
	1級			2級			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													
	Rmax	0.2S	0.4S	0.8S														
	Rz	0.2	0.4	0.8														
		○	○	○														
鋼板仕上面 アラサ標準片 (塗料下)	グラインダー面	25-S			35-S			70-S			100-S			2枚1組				
		○			○			○			○							
	サンダー面	12μ			16μ			26μ			36μ							
		○			○			○			○							
平 面 Rrms	P	5													2枚1組			
	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			
	TURNED		17	34	70	130	190	260	380	530	990							
様 式	加工法	▽	▽▽▽▽			▽▽▽			▽▽			▽			摘 要			
		Rmax	0.2S	0.4S	0.8S	1.6S	3.2S	6.3S	12.5S	18S	25S	35S	50S	100S				
		Rz	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			
	研 削				○	○	○											
	形 削 り								○		○		○					
	ヤスリ仕上						○	○	○									
様 式	加工法	▽	▽▽▽			▽▽			▽			摘 要						
		Rmax	3.2S	6.3S	10S	12.5S	15S	18S	25S	35S								
		Rz	3.2	6.3	10	12.5	15	18	25	35								
放 電 加 工 面			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	1枚				

## 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度がよいようです。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。