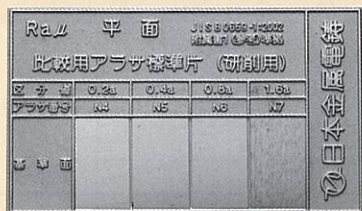
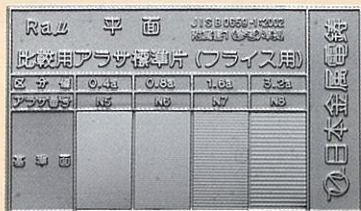


## Ra用アラサ標準片

▼ Ra $\mu$ 平面アラサ標準片 (研削用)



▼ Ra $\mu$ 平面アラサ標準片 (フライス用)



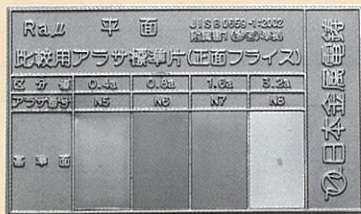
▼ Ra $\mu$ 円筒アラサ標準片 (研削用)



▼ Ra $\mu$ 平面アラサ標準片 (形削用)



▼ Ra $\mu$ 平面アラサ標準片 (正面フライス用)



▼ Ra $\mu$ 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

粗さ区分値	$\mu$ mRmax	▽▽▽▽				▽▽▽			▽▽		▽		
		0.1S	0.2S	0.4S	0.8S	1.6S	3.2S	6.3S	12.5S	25S	50S	100S	200S
	$\mu$ 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	$\mu$ 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