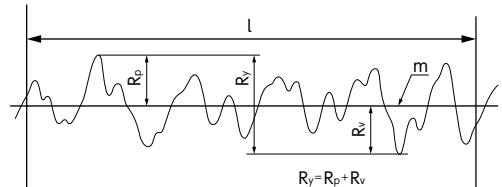


図面記入法の場合の最大高さ R_{max} 、十点平均粗さ R_z 、中心線平均粗さ R_a および三角記号の区分

最大高さ R_y	十点平均粗さ R_z	中心線平均粗さ R_a	三角記号
(0.05S)	(0.05Z)	(0.00125a)	
0.1S	0.1Z	0.025a	
0.2S	0.2Z	0.05a	▽▽▽▽
0.4S	0.4Z	0.10a	
0.8S	0.8Z	0.20a	
1.6S	1.6Z	0.40a	
3.2S	3.2Z	0.80a	▽▽▽
6.3S	6.3Z	1.6a	
12.5S	12.5Z	3.2a	
(18S)	(18Z)		▽▽
25S	25Z	6.3a	
(35S)	(35Z)		▽
50S	50Z	12.5a	
(70S)	(70Z)		
100S	100Z	25a	
(140S)	(140Z)		
200S	200Z	(50a)	
(280S)	(280Z)		
400S	400Z	(100a)	
(560S)	(560Z)		

● 最大高さ R_y の求め方

R_y は、粗さ曲線からその平均線の方向に基準長さだけ抜き取り、この抜き取り部分の山頂線と谷底線との間隔を粗さ曲線の縦倍率の方向に測定し、この値をマイクロメートル(μm)で表したものをいう。



備考 R_y を求める場合には、きずとみなされるような並みはずれて高い山及び低い谷がない部分から、基準長さだけ抜き取る。

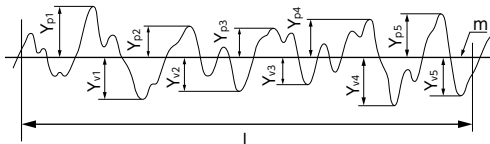
● 十点平均粗さ R_z の求め方

R_z は、粗さ曲線からその平均線の方向に基準長さだけ抜き取り、この抜き取り部分の平均線から縦倍率の方向に測定した、最も高い山頂から5番目までの山頂の標高(Y_p)の絶対値の平均値と、最も低い谷底から5番目までの谷底の標高(Y_v)の絶対値の平均値との和を求め、この値をマイクロメートル(μm)で表したものをいう。

$$R_z = \frac{|Y_{p1} + Y_{p2} + Y_{p3} + Y_{p4} + Y_{p5}| + |Y_{v1} + Y_{v2} + Y_{v3} + Y_{v4} + Y_{v5}|}{5}$$

ここに、 Y_{p1} 、 Y_{p2} 、 Y_{p3} 、 Y_{p4} 、 Y_{p5} : 基準長さ l に対応する抜き取り部分の、最も高い山頂から5番目までの山頂の標高

Y_{v1} 、 Y_{v2} 、 Y_{v3} 、 Y_{v4} 、 Y_{v5} : 基準長さ l に対応する抜き取り部分の、最も低い谷底から5番目までの谷底の標高



● 中心線平均粗さ R_a の求め方

R_a は、粗さ曲線からその平均線の方向に基準長さだけを抜き取り、この抜き取り部分の平均線の方向にX軸を、縦倍率の方向にY軸を取り、粗さ曲線を $y=f(x)$ で表したときに、次の式によって求められる値をマイクロメートル(μm)で表したものをいう。

$$R_a = \frac{1}{l} \int_0^l |f(x)| dx$$

ここに、 l : 基準長さ

