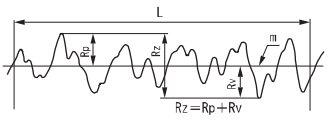
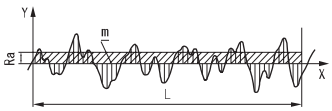
各種表面粗さの求め方と三角記号との関係（JIS B 0601-2001より）

Measurement and Symbol of Surface Roughness (Extract from JIS B 0601-2001)

種類 Type	記号 Symbol	求め方 Description	説明図 Reference chart
最大高さ Maximum Height of the Profile	Rz	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）で表したものをいいます。キズとみなされるような、並外れた高い山や低い谷の無い部分から、基準長さだけ抜き取ります。 The maximum height of the profile is the distance between the maximum peak height and the maximum valley depth from the mean line in each sampling length. Rz (ISO/JIS) is the mean value of the maximum peak-to-valley heights in the evaluation length.	
算術平均粗さ Arithmetic Mean Deviation of the Profile	Ra	粗さ曲線からその平均線の方向に基準長さLだけ抜き取り、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、右記の式によって求められる値をマイクロメートル（μm）で表したものをいいます。 The arithmetic mean deviation of the profile is the arithmetic mean of the absolute values of distances from the mean line to the profile.	 $Ra = \frac{1}{L}\int_0^L |f(x)|dx$ L ＝ 基準長さ Evaluation Length

最大高さ Rz の区分値 Value of Maximum Height of the Profile	算術平均粗さ Ra の区分値 Value of Arithmetic Mean Deviation of the Profile	従来の三角記号 Finishing Symbol	表面性状の図示（Ra の例の場合による） Indication of surface texture in technical product documentation
0.05S 0.1S 0.2S 0.3S 0.8S	0.012a 0.025a 0.05a 0.1a 0.2a	▽▽▽▽	Ra 0.012 ～ Ra 0.2
1.6S 3.2S 6.3S	0.4a 0.8a 1.6a	▽▽▽	Ra 0.4 ～ Ra 1.6
12.5S 25S	3.2a 6.3a	▽▽	Ra 3.2 ～ Ra 6.3
50S 100S	12.5a 25a	▽	Ra 12.5 ～ Ra 25

注※ Ra,Rz と三角記号との相互関係は、便宜上の関係を表したもので厳密性はありません。
Note: Triangle Finishing Symbol Mark presents approximate surface roughness specified by Ra and Rz.