

KES	表面粗さ	04. (数 量) 053 (1983)
-----	------	----------------------------

1. 適用範囲 加工面の表面粗さは この標準による。
2. 加工面の記号と表面粗さ 除去加工を行う面は表 1, 除去加工を行わない面は表 2 による。
- 但し, 0.05S・18S・35S・70S・140S・280S 及び 560S は特に必要のない限り 使用しない。

表 1

最大高さの区分値		(0.05S)	0.1S	0.2S	0.4S	0.8S	1.6S	3.2S	6.3S	12.5S	(18S)	25S	(35S)	50S	(70S)	100S
最大高さ $\mu\text{m}$		0.05	0.1	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	18	25	35	50	70	100
基準長さ mm		0.25					0.8			2.5			8			
仕上げ記号		▽▽▽▽					▽▽▽			▽▽			▽			
参 考	加工法	超仕上・ラップ仕上など					精密中ぐり・研削・ホーン仕上・ペーパー仕上・シェービング・精密丸削りなど			平削り・丸削り・フライス削り・ブローチ・荒研削・中ぐり・リーマ通しなど			平削り・丸削り・形削り・きりもみ・のこ切断・打ち抜きなど			
	適用例	クランク軸のジャーナル面・操作弁の弁棒など					クランク軸のジャーナル面・歯車の歯面・プッシュ・シリンダの内面・スプラインのしゅう動面など			ピン類・歯車の側面・クランク軸の側面・フランジの取付面			普通の取付面・ざぐり面・プレーキシューの外表面・軸の端面など			

表 2

最大高さの区分値		0.2S	0.4S	0.8S	1.6S	3.2S	6.3S	12.5S	(18S)	25S	(35S)	50S	(70S)	100S	(140S)	200S	(280S)	400S	(560S)
最大高さ $\mu\text{m}$		0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	18	25	35	50	70	100	140	200	280	400	560
仕上げ記号		無 記 号 又 は ~																	
参 考	加工法	鍛造・铸造・タンブラリング・砂吹き・ガス切断 など																	
	適用例	箱類の内面・カウンタウエイト・エンジンフード・履板・铸造フランジの側面・黒皮ボルトの頭・フォーク・くさり など																	

3. 図面表示 KES 03.405 (表面粗さの図面表示) による。
- 参考規格: この標準は JIS B 0601 (表面粗さ) から抜粋した。

- 参 考
1. 各種加工法による表面粗さの範囲は 付図による。
  2. JIS B 0601 (表面粗さ) では 表面粗さの表示法として最大高さ ( $R_{max}$ )、十点平均粗さ ( $R_z$ ) 及び 中心線平均粗さ ( $R_a$ ) を規定しているが、従来の実績に基づき最大高さ ( $R_{max}$ ) のみを採用した。
  3. 改正点 (1982) 加工法による表面粗さを 現状に合わせて見直した。  
改正案作成者 栗津工場 開発センタ 技術管理室 黒田恵之
  4. 改正点 (1983) 仕上げ記号▽▽▽に精密丸削りを追加した。
  5. 改正案作成者 大阪工場 生産技術部 角田聡史
  6. キーワード 表面粗さ

04.053

(1983)

付図 各種加工法による表面粗さの範囲

最大高さの区分値	(0.05S)	0.1S	0.2S	0.4S	0.8S	1.6S	3.2S	6.3S	12.5S	(18S)	25S	(35S)	50S	(70S)	100S	(140S)	200S	(280S)	400S	(560S)
仕上げ記号	▽▽▽▽					▽▽▽			▽▽			▽				—				
最大高さ	0.05	0.1	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	18	25	35	50	70	100	140	200	280	400	560
加工法	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下	以下
のこ切断												←			→					
打ち抜き												←			→					
正面フライス削り									←					→						
平削り								←						→						
形削り (立削りを含む)								←						→						
きりもみ								←						→						
中ぐり						←		→	←					→						
丸削り						←		→	←			→								
フライス削り						←		→	←					→						
シェーピング						←		→												
やすり仕上げ						←		→												
リーマ通し				←		→	←				→									
ブローチ削り				←		→	←				→									
精密中ぐり						←		→												
精密丸削り						←		→												
研削		←		→	←	→	←	→												
ホーン仕上		←		→	←	→														
超仕上	←		→	←	→															
バフ仕上		←		→																
ペーパー仕上		←		→																
ラップ仕上	←		→	←	→															
液体ホーニング		←		→																
パニシ仕上		←		→																
ローラ仕上			←		→															
化学研磨		←		→																
電解研磨	←		→	←	→	←	→													
仕上げ記号	無記号 又は ~																			
鍛造									←		→	←		→						
鋳造												←		→	←		→			
ダイカスト									←		→									
熱間圧延									←						→					
冷間圧延			←						→											
引抜き							←				→									
押出し							←				→									
タンブリング		←		→																
研吹き									←		→									
転造				←		→														

備考 ←-----→は 特別な条件を整えた場合を示す。