

各種加工法による粗さの範囲

算術平均粗さ Ra		0.025	0.05	0.1	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	25	50	100
従来の粗さ表記	最大高さ Rmax	0.1	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	25	50	100	200	400
	基準長さの標準値 (mm)	0.25				0.8				2.5		8		25
	仕上げ記号	▽▽▽▽				▽▽▽				▽▽		▽		—
加工品	鍛造								精密	精密				
	鋳造								精密	精密				
	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													
	砂吹き													
	転造													
	正面フライス削り						精密							
	平削り													
	彫削 (立削りを含む)													
	フライス削り						精密							
	精密中ぐり													
	ヤスリ仕上						精密							
	丸削り			精密			上	中				荒		
	中ぐり						精密							
	きりもみ													
	リーマ通し						精密							
	ブローチ削り						精密							
	シェービング													
	研削		精密	上			中			荒				
	ホーン仕上			精密										
	超仕上	精密												
	バフ仕上			精密										
	ベーパー仕上			精密										
	ラップ仕上	精密												
	液体ホーニング			精密										
	バニシ仕上													
	ローラ仕上													
	放電型彫													
	ワイヤーカット放電													
	化学研磨						精密							
	電解研磨		精密											