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 −S	0.2 −S	0.4 −S	0.8 −S	1.6 −S	3.2 −S	6.3 −S	12.5 −S	25 −S	50 −S	100 −S	200 −S	400 −S
	基準長さの標準値 (mm)	0.25				0.8			2.5		8		25	
	仕上げ記号	▽▽▽▽				▽▽▽			▽▽		▽		−	
加工法	鍛造								精 密					
	鋳造								精 密					
	ダイカスト													
	熱間圧延													
	冷間圧延													
	引抜キ													
	押出シ													
	タンブリング													
	砂吹キ													
	転造													
	正面フライス削り						精 密							
	平削り													
	彫削り(立削りを含む)													
	フライス削り						精 密							
	精密中グリ													
	ヤスリ仕上						精 密							
	丸削り				精 密		上		中			荒		
	中グリ						精 密							
	キリモミ													
	リーマ通シ					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										
	ペーパ仕上			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											