

(別紙)

J I S B 0 6 3 3

4. パラメータの算出

5 4. 1. 1 パラメータの算出 パラメータの一つの値は、一つだけの基準長さの測定データから計算する。

4. 1. 2 平均パラメータの算出 平均パラメータは、独立した個々の基準長さから得られるパラメータを全部平均して求める。

10 平均パラメータの算出に、標準個数である五つの連続した基準長さを利用する場合には、粗さ記号に基準長さの個数を添字として付ける必要はない。五つ以外の数の連続した基準長さから評価された平均パラメータには、用いた基準長さの個数を粗さ記号の後に付ける（例えば、R z 1、R z 3）。

5. 測定値と許容限界値との比較ルール

15 5. 1 対象面上の測定領域 対象面上の表面性状には、均一とみなされる場合、又は場所によって異なっている場合がある。この違いは、表面の視覚的な検査によって見分けることができる。表面性状が均一とみなされる場合には、対象面全体にわたって求めたパラメータの値を、図面又は製品技術情報に指示された要求値と比較する。

20 場所によって明らかに表面性状が異なる場合には、各場所で求められたパラメータの値が、図面又は製品技術情報に指示された要求値と個々に比較されなければならない。

要求値がパラメータの上限値によって指示されている場合には、パラメータの値が最大とみなされる場所を用いなければならない。

25 5. 2 16%ルール 要求値が、パラメータの上限値（略）によって指示されている場合には、一つの評価長さから切り取った全部の基準長さを用いて算出

したパラメータの測定値のうち、図面又は製品技術情報に指示された要求値を超える数が16%以下（略）であれば、この表面は、要求値を満たすものとして受け入れられるものとする。（以下略）

5 6. パラメータの評価

6. 1 一般事項 表面性状パラメータは、表面欠陥の記述に用いることはできない。そのために、スクラッチ、空孔などの表面欠陥は、表面性状の評価の対象としてはならない。

対象面が要求仕様に一致しているかどうかの判断には、一つの評価長さから求めた表面性状パラメータの測定値の集合（指定されたパラメータの測定値群）を用いなければならない。

対象面が要求仕様に合致しているかどうかの決定の信頼性、及び同一表面の表面性状パラメータの平均値の精度は、表面性状パラメータを得る評価長さ内の基準長さの数及び評価長さの数、すなわち、対象面上の測定数に依存する。

15

7. 触針式表面粗さ測定機による評価の方式及び手順

7. 1 粗さパラメータのためのカットオフ値決定の基本ルール 基準長さが、図面又は製品技術情報の要求事項に指示されている場合には、カットオフ値 λ_c は、指示された基準長さに等しくなければならない。（図面又は製品技術情報に）粗さパラメータに対する指示事項（測定方向などの指示）がない場合、又は基準長さが指示されていない場合には、カットオフ値は7. 2の手順によって選択する。

7. 2 粗さパラメータの測定 測定方向が指示されていない場合には、高さ方向のパラメータ（ R_a 、 R_z ）が最大になる測定方向に、対象面を設定する。この方向は、対象面の筋目に直角である。等方性の表面では、測定方向は任意に設定してよい。

25

測定は、最悪の値になると考えられる表面部分に対して行わなければならない。
これは、視覚的な判断によって行うことができる。互いに独立した測定結果を得るために、複数の測定をこの表面部分で等分布（偏らない位置）するように行わなければならない。

- 5 粗さパラメータの値を求めるためには、まず表面を視覚的に観察し、粗さ曲線が周期的であるか非周期的であるかの判断を行う。特に指示がない場合には、この判断に基づいて、7. 2. 1 及び7. 2. 2 に規定する手順のどちらかを実行する。もし特別な測定手順に従う場合には、それを仕様書及び測定の手順書に記載しなければならない。

10

表1 非周期的な輪郭曲線の粗さパラメータ R_a 、 R_q 、 R_{sk} 、 R_{ku} 、 $R_{\Delta q}$ 並びに負荷曲線及び確率密度関数とそれらに関連するパラメータの基準長さ（研削加工面の例）

R_a μm	粗さ曲線の基準長さ mm	粗さ曲線の評価長さ mm
省略		
$0.1 < R_a \leq 2$	0.8	4
省略		

以上