

TABELLA DI CONVERSIONE RUGOSITA'

Ra μm ISO 468 e 4287	AA μinch (Stati Uniti ASA B,46,1)	CLA μinch (UK BS 1134)	Rt μm (Germania)	Rz μm JIS (Media in 10 punti)	Ry μm (Altezza massima)	RMS	ISO 1302	MCC
0,006	0,25						N01	
0,012	0,5			0,05	0,05		NO	
0,025	1	1	0,25	0,1	0,1	1,1	N1	f5
0,05	2	2	0,5	0,2	0,2	2,2	N2	
0,1	4	4	0,8	0,4	0,8	4,4	N3	
0,2	8	8	1,6	0,8	0,8	8,8	N4	
0,4	16	16	2,5	1,6	1,6	17,6	N5	f4
0,8	32	32	4	3,2	3,2	32,5	N6	f3
1,6	63	63	8	6,3	6,3	64,3	N7	f2
3,2	125	125	16	12,5	12,5	137,5	N8	f1
6,3	250	250	25	25	25	275	N9	f
12,5	500	500	50	50	50	550	N10	
25	1000	1000	100	100	100	1100	N 11	
50	2000			200	200	2200	N12	
100	4000			400	400		N13	
200	8000						N14	

SIMBOLI E GRADO DI FINITURA

Ra μm	CLA μinch	Simboli convenzionali	Descrizione della superficie
0,025	1		Superfinita
0,05	2		Lucidatura con pasta di diamante
0,1	4		Lappata, alto grado di finitura, perfettamente piana
0,2	8		Lappata per giunti di tenuta
0,4	16		Rettificata, elettroerosione
0,8	32		Extra fine di macchina utensile
1,6	63		Molto liscia di macchina utensile
3,2	125		Liscia di macchina utensile
6,3	250		Media di macchina utensile
12,5	500		Grossolana di macchina utensile
25	1000		Grezza
50	2000		Grezza