各種加工方式的粗糙度範圍

算術平均粗度 Ra		0.025	0.05	0.1	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	25	50	100
既有的	最大高度 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
既有的粗糙度表示	基準長度的標準值 (mm)	0.25				0.8			2.5		8		25	
表示	加工記號	VVVV				$\vee\!\!\vee\!\!\vee$			$\nabla\nabla$		∇		-	
加工法	鍛造								精	密				
	鑄造								精	密				
	鑄件													
	熱軋								4					
	冷軋													
	抽拉													
	擠出													
	滾磨		•											
	噴砂													
	轉造													
	正面銑刀						精	密						
	平面切削								-			-		
	彫刻(包含立體雕刻)								-					
	銑刀						精	密						
	精密中鏜機				4									
	磨刀加工						精	密						
	外圍加工			4	精密		高級		中級		4	粗糙		
	中鏜機						精	密	4					
	鑽孔								_					
	鉸刀貫穿					精	密	_						
	拉刀切削					精	密							
	精密剪斷													
	研削			精密	高級		中級			粗糙				
	精密加工			精	密	-								
	超精密加工	精	密	-										
	拋光加工		-	精	密		-							
	研磨加工			精	密	-								
	研磨修潤	精	密	-										
	液體噴射加工			精	密	-								
	擠光加工													
	滾筒加工													
	雕模放電加工													
	線切割放電加工							4						
	化學研磨						精密		-					
	電解研磨		精	密		-								