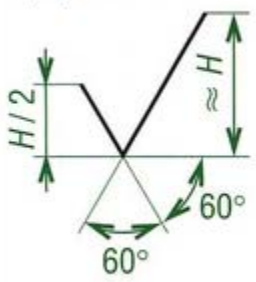
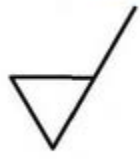


$< Ra(\mu m) \leq$	$< Rz (\mu m) \leq$	$Lr (mm)$
0,006 à 0,02	0,025 à 0,1	0,08
0,02 à 0,1	0,1 à 0,5	0,25
0,1 à 2	0,5 à 10	0,8
2 à 10	10 à 50	2,5
10 à 80	50 à 200	8

a) symbole de base



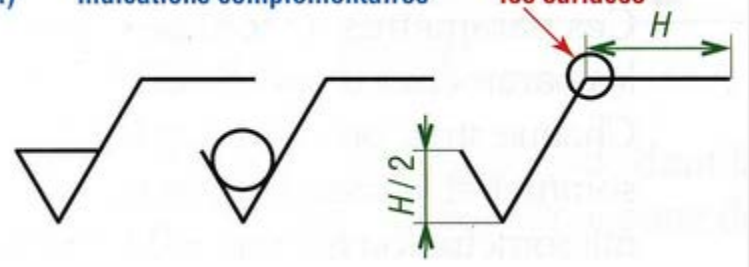
b) enlèvement de matière exigé (MMR)

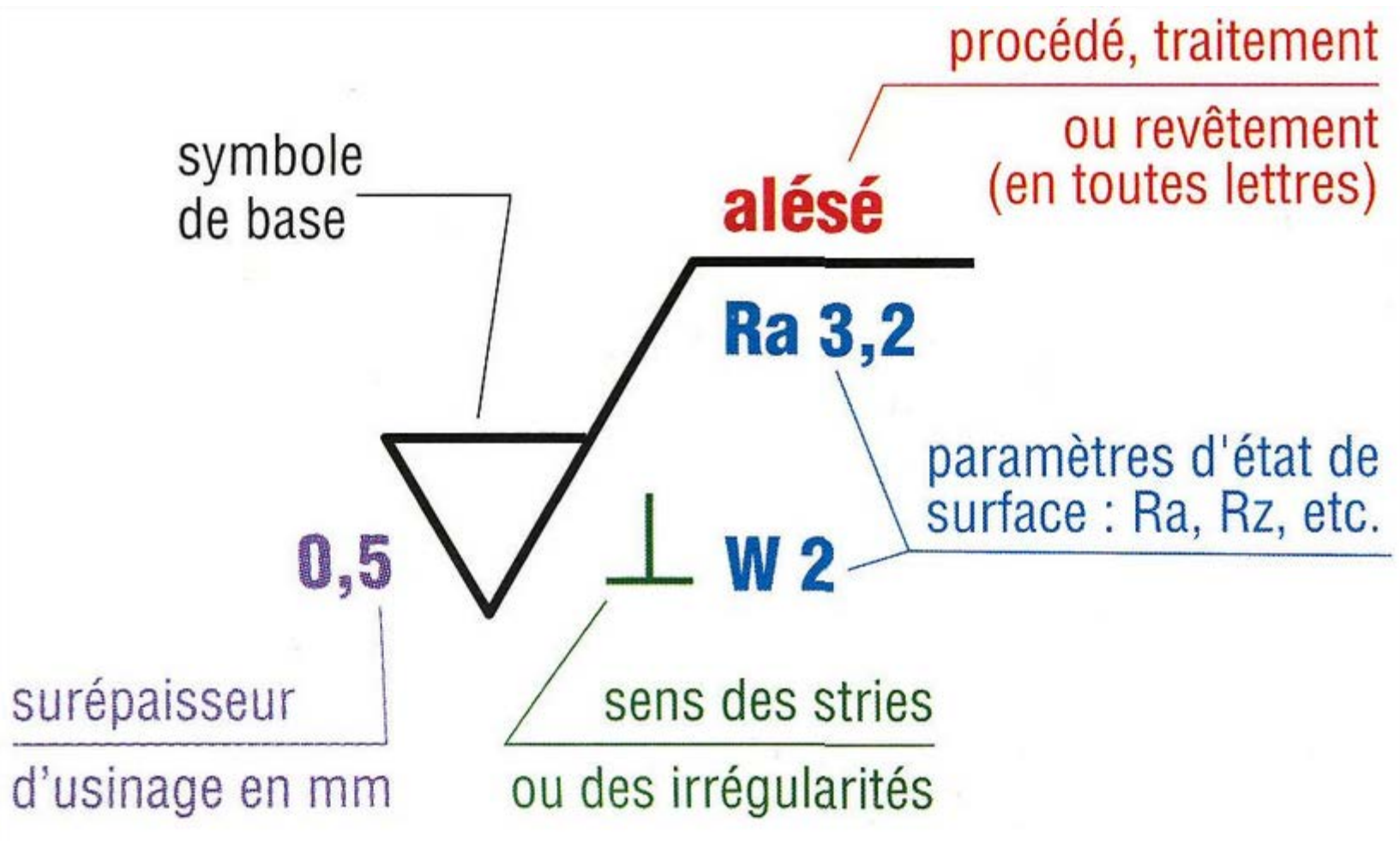


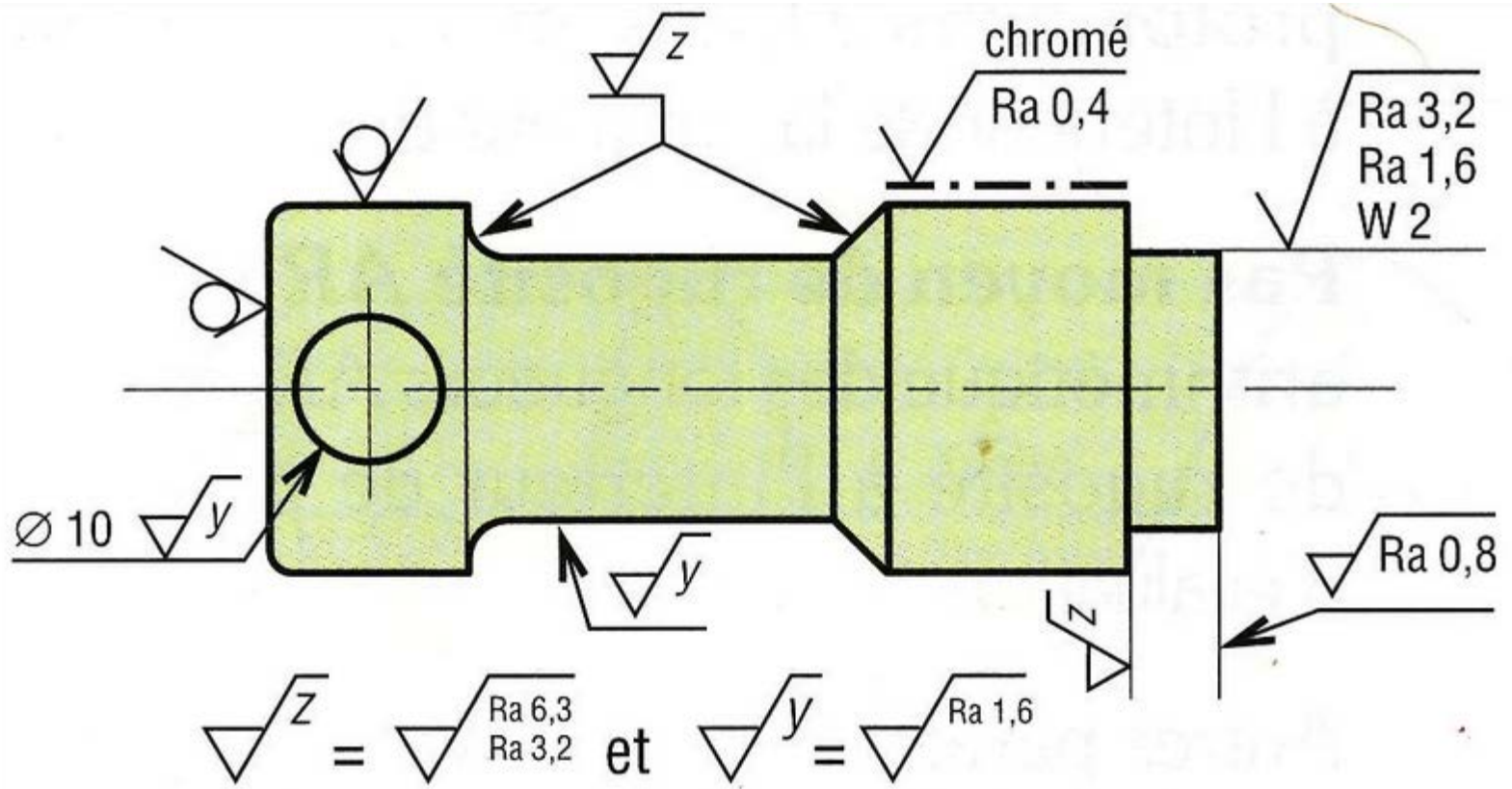
c) enlèvement de matière interdit (NMR)



d) symboles complets pour indications complémentaires

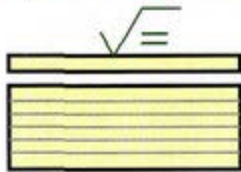




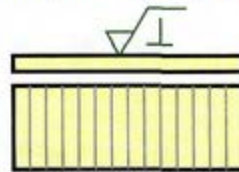


### Symboles pour la direction des stries

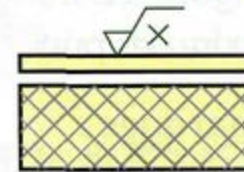
stries parallèles  
au plan de projection



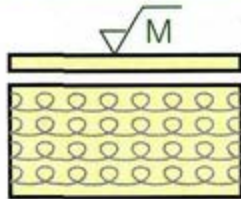
stries perpendiculaires  
au plan de projection



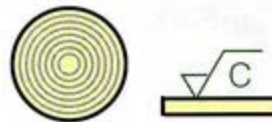
stries dans deux directions  
croisées obliques



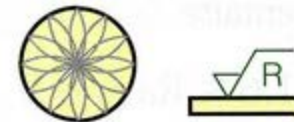
stries multidirectionnelles

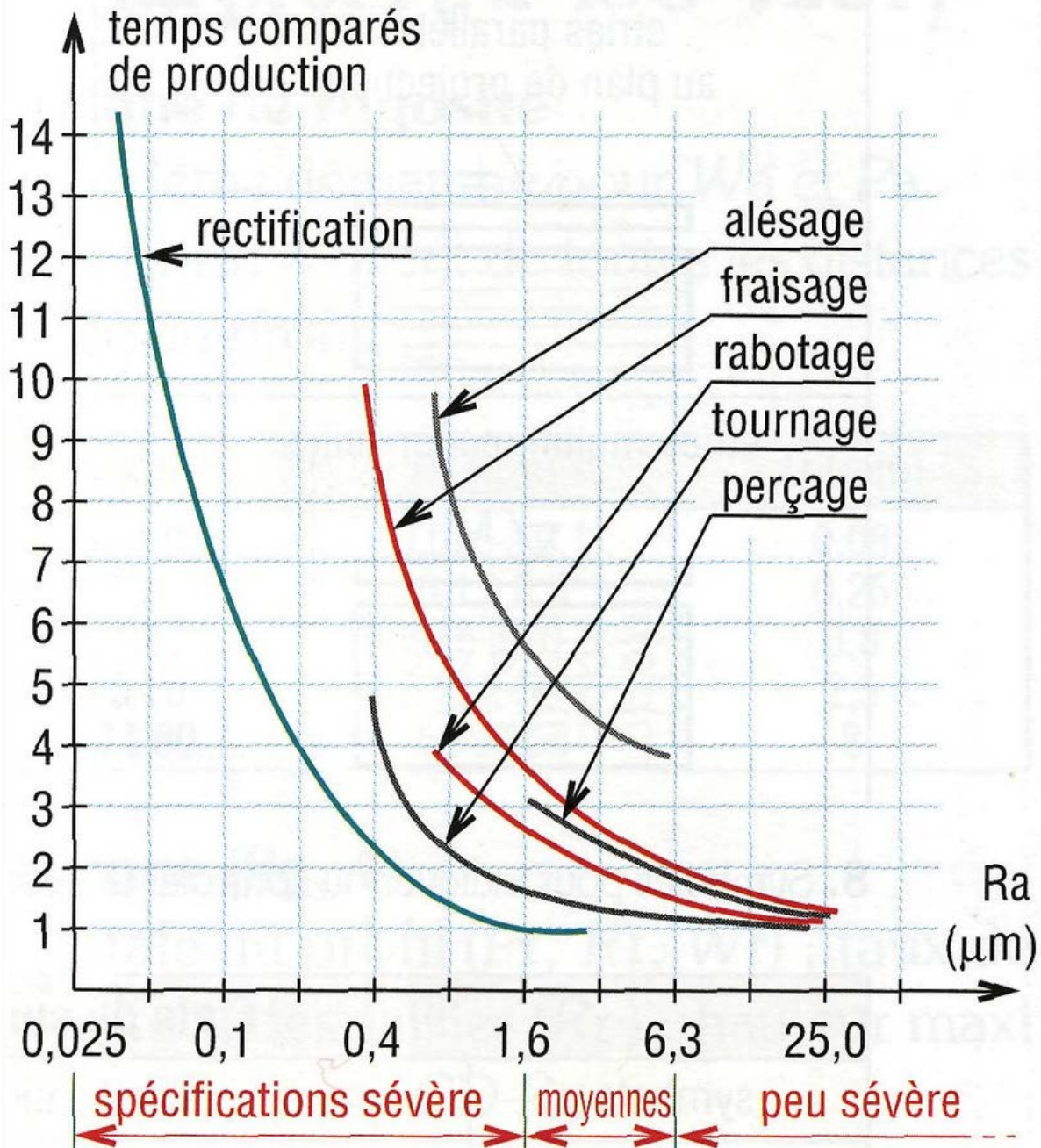


stries approximativement  
circulaires

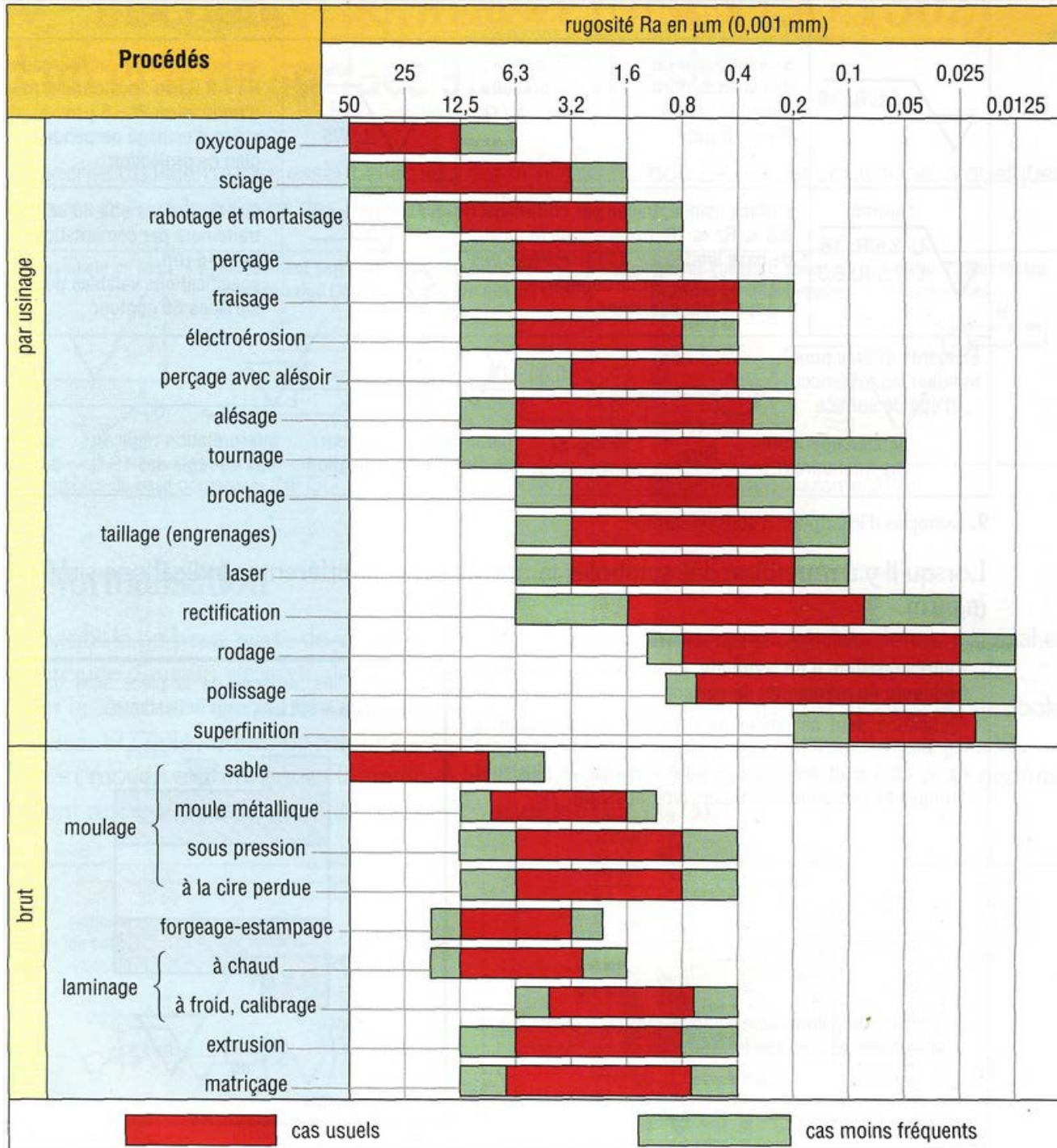


stries approximativement  
radiales



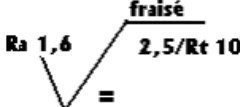
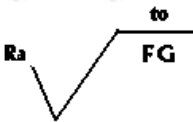











# Anciennes normes:

SYMBOLES	NORMES	EXIGENCES
		Ra < 3.2 µm
		N6 = classe de rugosité N6 correspond à Ra 0.8 µm
	ISO 1302-1978	Procédé d'élaboration : fraisage Paramètre de rugosité : Ra Valeur limite supérieure : 1.6 Autre paramètre de rugosité : Rt Valeur limite supérieure : 10 Longueur de base pour la mesure du Rt : 2.5 mm Direction des stries : parallèles au plan de projection.
	E05 016-1978	Ra < 1.6 µm Procédé d'élaboration : to = tournage Fonction de la surface : FG = frottement glissement
	VSM 10321-1962	La norme donne des valeurs limites en Ra en fonction du nombre de triangles. Pour 2 triangles : Ra 6.3 µm maxi
	DIN 3141-1960	La norme donne des valeurs limites en Rt
	NF E04 011-1939	La norme donne des informations non chiffrées sur la qualité géométrique des surfaces et leur aspect. Pour 2 triangles : surface façonnée, sans exigences spéciales de qualités frottantes, mais avec exigence de correction géométrique