

Numéro de l'article	Méthode d'usinage	Nombre d'échantillons de référence	Plages de valeurs de rugosité		
			Ra (µm)	Rz (µm)	N-groupes
130	Rodage à plat en croix / en parallèle	6	0.05 à 1.6	0.55 à 10	2 à 7
	Rectification plan	6	0.05 à 1.6	0.55 à 10	2 à 7
	Fraisage horizontal	6	0.4 à 12.5	2.5 à 50	5 à 10
	Fraisage en bout	6	0.4 à 12.5	2.5 à 50	5 à 10
	Tournage cylindrique	6	0.4 à 12.5	2.5 à 50	5 à 10
315	Rectification plan	8	0.025 à 3.2	0.25 à 16	1 à 8
316	Rectification cylindrique	8	0.025 à 3.2	0.25 à 16	1 à 8
319	Tournage transversal	8	0.4 à 50.0	1.6 à 160	5 à 12
320	Tournage longitudinal	8	0.4 à 50.0	1.6 à 160	5 à 12
321	Fraisage en bout	8	0.4 à 50.0	1.6 à 160	5 à 12
333	Limage à main	5	0.4 à 6.4	2.5 à 63	5 à 9