

Anciens signes de façonnage	Valeurs de R_a		Classes de rugosité		(1) d'après la commission des Dessins de l'I.B.N. tenant compte du Projet de recommandation I.S.O N° 1302 (2) conforme au "AUGOTEST" N° 1 de ROCH (SUISSE)	Exemples d'utilisation	Procédé d'élaboration	Symbole (3)
	en μm	en $\mu inchs$	belges (1)	françaises (2)				
	0,025	1	N1		Emmanchements à la presse Paliers fortement chargés Cylindres hydrauliques Tiroirs de distribution Portées étanches Siège de soupape	pierrage-super fini rodage rectification plane rectification cylindrique	pi-s rd rcp rcc	
	0,05	2	N2	10				
	0,1	4	N3	11				
	0,2	8	N4	12				
	0,4	16	N5	13	Surfaces frottantes de très bonne qualité: glissières et coulisseaux Paliers légèrement chargés Pièces soumises à des vibrations à concentrations de tensions Logements et portées pour roulements	rectification plane rectification cylindrique	rcp rcc	
	0,8	32	N6	14				
	1,6	63	N7	15	Emmanchements coniques - Centrages précis - Surfaces frottantes en général - Filetages - Pièces à fortes tensions sans inversions sévères Arrondis aux changements de sections Sorties d'outils	rabotage tournage fraisage en bout	rb to frb	
	3,2	125	N8	16	Pièces à tensions modérées Surfaces pour traitements thermiques Lamages - Gorges de poulies pour courroies trapézoïdales - Surfaces d'appuis de bonne qualité (base d'étau de machine, semelle de support ...)	tournage	to	
	6,3	250	N9	17	Pièces à faibles tensions Surfaces pour traitements thermiques	rabotage fraisage en bout fraisage en roulant	rb frb frr	
	12,5	500	N10	18	Pièces sans vibrations, ni concentrations de contraintes Surfaces nécessairement usinées pour raisons diverses (recherche d'un équilibrage, d'un bel aspect. ...)			

(3) Liste plus étendue des symboles aux tableaux 3 et 4