

論文 / 著書情報
Article / Book Information

題目(和文)	粗さ曲線のための位相補償ディジタルフィルタに関する研究
Title(English)	Study of the Phase Correct Filter Applying to Traced Profiles for Roughness Profile
著者(和文)	原精一郎
Author(English)	Seiichiro Hara
出典(和文)	学位:博士(工学), 学位授与機関:東京工業大学, 報告番号:甲第3434号, 授与年月日:1997年3月26日, 学位の種別:課程博士, 審査員:
Citation(English)	Degree:Doctor of Engineering, Conferring organization: Tokyo Institute of Technology, Report number:甲第3434号, Conferred date:1997/3/26, Degree Type:Course doctor, Examiner:
学位種別(和文)	博士論文
Type(English)	Doctoral Thesis

1996年度博士後期課程学位論文

粗さ曲線のための位相補償デジタル
フィルタに関する研究

Study of the Phase Correct Filter Applying to
Traced Profiles for Roughness Profile

指導教官 塚田忠夫 教授

東京工業大学大学院理工学研究科
生産機械工学専攻
学籍番号 93D11020

原 精一郎

目 次

第1章 緒 論

1.1 緒言	1
1.2 アナログフィルタと位相補償ディジタルフィルタ	4
1.3 粗さ曲線のためのフィルタリングに関する従来の研究	15
1.4 本研究の目的	23
1.5 本論文の構成	24
参考文献	

第2章 ガウシアンハイパスフィルタの設計

2.1 緒 言	29
2.2 ガウシアンハイパスディジタルフィルタの特徴	30
2.3 ハイパスディジタルフィルタの設計	32
2.4 平均線と最小二乗中心線の比較	42
2.5 結 言	51
参考文献	

第3章 ガウシアンローパスフィルタの設計

3.1 緒 言	53
3.2 ガウシアンローパスディジタルフィルタの誤差	55
3.3 Δ_q の算出方法	57
3.4 ローパスディジタルフィルタの設計	64
3.5 粗さ曲線(P)による粗さパラメータ	68
3.6 結 言	72
参考文献	

第4章 ガウシアンインラインフィルタのアルゴリズム

4.1 緒 言	74
4.2 インライン処理のためのディジタルフィルタ	75
4.3 インラインフィルタの設計	95
4.4 インラインフィルタリングの手順	98
4.5 結 言	98
参考文献	

第5章 エイリアシング除去のためのハイブリッドフィルタ

5.1 緒 言	100
5.2 アナログローパスフィルタの特徴	101

5.3 粗さ曲線(P)に及ぼすエイリアシングの影響	106
5.4 ハイブリッドローパスフィルタの設計	110
5.5 結 言	119
参考文献	
 第 6 章 平均線システムと中心線システムによる粗さパラメータ	
6.1 緒 言	121
6.2 アナログフィルタのディジタル表現	124
6.3 主な粗さパラメータの導出アルゴリズム	126
6.4 方式の違いによる粗さパラメータ	129
6.5 粗さパラメータの区分	135
6.6 結 言	140
参考文献	
 第 7 章 結 論	
	142
 謝 辞	
付録 1 粗さパラメータ	147
付録 2 RBF フィルタ, 修正 RBF フィルタプログラム	152
付録 3 アナログフィルタのディジタル表現	156
付録 4 最小独立間隔の誘導	161

第1章 緒論

1.1 緒言

近年、工業製品の高度（高精度、高機能）化は目覚ましく、それに伴い、部品に対する高精度化の要求はますます厳しいものとなっている。そのために、ある性能を満たすために必要な部品の精度を明らかにすることが望ましいが、現状ではこのような把握が難しく、部品が指定された精度を満たしているかどうかを確かめることが重要となっている。

一方、工業製品を構成する部品の国際分業化は、産業の空洞化という危惧の念を内蔵しながらも拡大してきた。これを機械産業で考えると、機械部品の国際調達に伴って、測定機器のトレーサビリティに加え幾何学的精度（形状精度や表面粗さ）の定義の一義性や評価手法の正当性（validity）が重要となってきた。特に、評価手法の正当性を保証するために、形状偏差などのデータは、できる限りデジタル化し、ソフトウェアによりデータ処理を行う方向にある。これは、変位検出機器のトレーサビリティが確実に行われていれば、形状評価の精度はソフトウェアのみに依存することになり、いかなる環境の下でも共通な評価値が得られると考えられるからである。

しかし、幾何学的精度のデジタル処理は、様々なアルゴリズムを生み出すことになり、

- (a)ソフトウェアに適合させるための幾何公差の特別な解釈による定義の一義性の消失（例えば、形状精度評価における最小領域法と最小二乗法など）
- (b)測定システムに組み込まれたソフトウェアがブラックボックス化しているために懸念されるアルゴリズムの正当性の不明確化

(c)異常終了などを起こさないソフトウェアの強靭性の不確実さなどの問題が発生してきた。これは、機器のトレーサビリティに対して、ソフトウェアのトレーサビリティとも呼べるものが必要であることを意味し¹⁾、使用するソフトウェアのアルゴリズムのグラスボックス化が要請されていると解釈される。

幾何学的な精度は、一般に寸法精度、形状精度、表面性状によって評価される。形状精度に関して見ると、幾何学的な精度を定義する幾何公差の概念が1950年頃から各国で検討され始め、1970年頃にある程度の体系化ができあがった²⁾。

我国では、幾何公差の図示化が1970年代にJIS B 0021 [幾何公差の図示方法]として標準化され、1980年代半ばに幾何公差の解釈の一義性（幾何公差の1つの定義に対して複数の解釈が存在しないこと）が導入された^{3), 4)}。

表面凹凸（きずや模様などを含め、総称して表面性状と呼ばれる）は微細な形状とみなされる。それらの幾何学的な特徴は表面粗さと呼ばれ、一つ一つの特性が表面の粗さパラメータである。

過去の表面の粗さパラメータ R_{max} （最大高さ）、 R_z （十点平均粗さ）は断面曲線から、 R_a （中心線平均粗さ）は中心線システムによる粗さ曲線から求められてきた⁵⁾。中心線システムとは、粗さ曲線（2CRフィルタにより断面曲線からうねりなどの長波長成分を取り除いた曲線）に最小二乗法により当てはめた直線を基準とする方式であり、粗さパラメータ R_a がこの方式によって求められてきた。

これに対し、断面曲線にガウシアンハイパスディジタルフィルタを掛け、出力の零ラインを平均線と称し、これを基準としたプロファイルからすべての粗さパラメータを求める手法⁶⁾が1994年からJISに採用された。これが平均線システムである⁷⁾。

最近では、短波長成分を除去するカットオフ値 λ_s のディジタルローパスフィルタの出力である断面曲線（P）（Primary profile⁸⁾:(P)を付けて旧JISの断面曲線と区別する）に長波長成分を除くカットオフ値 λ_o のディジタルハイパスフィルタを掛けた出力を、粗さ曲線（P）とする方向で標準化が進められている⁹⁾。この場合のフィルタは、図1.1のバンドパスフィルタとなる。この新しい粗さ曲

線(P)を制定する背景には、デジタルフィルタにより、図1.2のように、形状誤差、うねり、表面粗さ、及びそれより細かい成分に分けようとする意図がある⁹⁾。

技術的にみると、カットオフ値 λ_s のローパスフィルタの適用は、二乗平均平方根突起傾斜 Δ_a など、プロファイルの複雑さを表す粗さパラメータへの短波長成分の影響を除くのに効果がある。したがって、摩擦・摩耗などのトライボロジカルな問題の研究や個体表面の光の反射などの研究分野では、微小突起の傾斜が重

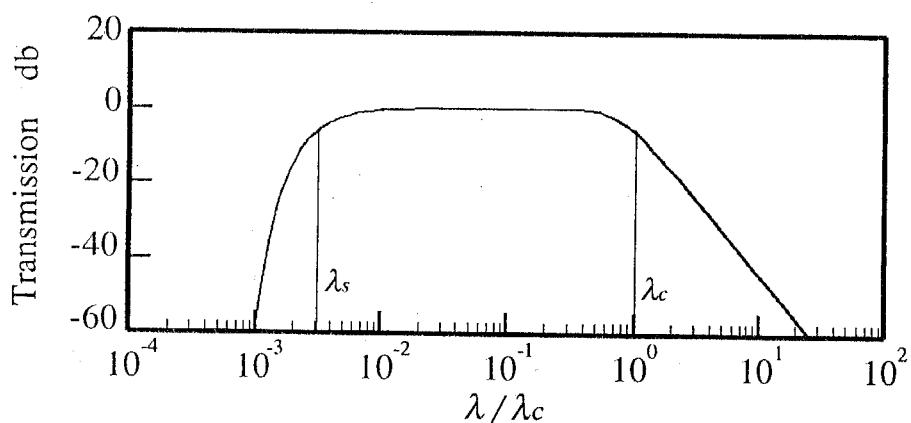


Fig.1.1 Transmission band for new roughness profiles

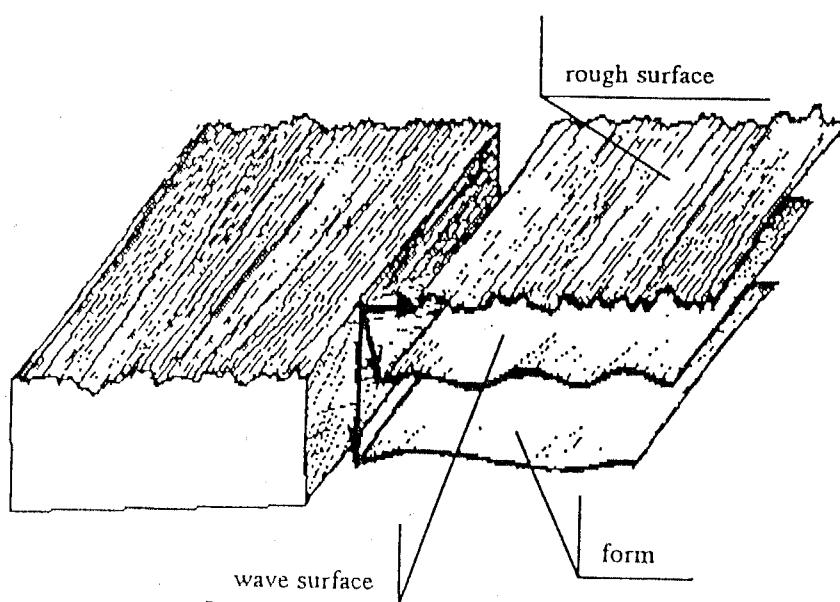


Fig.1.2 Rough surface, wave form and form

要なパラメータであるので、短波長成分を除去する適切なローパスフィルタの設定が重要な課題となる。

粗さ曲線のためのデジタルフィルタと表面粗さパラメータは、1994年に ISO に一部整合させたJIS になった^{5, 6)}。しかし、上述のような表面粗さに対する様々な要求に応えるために、粗さパラメータは表1. 1¹⁰⁾ のように増える傾向にあり、JIS も近々ISO と整合をとることになっている。いくつかのパラメータについて、附録1にその意味と計算法を示す。新しい表面粗さの評価手法の骨子をまとめると、次のようになる。

- (a) 粗さ曲線を取り出すためのフィルタとしてアナログフィルタに代わってデジタルフィルタを使用する。
- (b) 粗さパラメータの計算の基準として、中心線方式からデジタルフィルタによる平均線システム方式に移行する。
- (c) 短波長成分のノイズを取り除くためのローパスフィルタを設定する。

このような新しい流れのほとんどは、精度の高いデジタルフィルタの設計と適用にかかっているといえる。

このような標準化の流れがある一方、過去の研究やノウハウの蓄積によるデータベースは膨大であり、これを将来にわたって活用することは必須であるので、新しい基準に基づいて行われる結果を従来のデータベースと比較することも必要である。そのために、従来の規格に基づいた粗さパラメータと新しい基準に基づいた粗さパラメータとの関係を明らかにしておくことも必要である。

1. 2 アナログフィルタと位相補償デジタルフィルタ

1.2.1 アナログフィルタ

ここでいうアナログフィルタとは電気的フィルタであり、構造上からは次のように分類される^{11, 12)}。

(1) L C フィルタ

回路の例を図1. 3に示す。最も一般的に用いられるインダクタとキャパシタから構成されるフィルタである。L C フィルタは受動回路であるため電源が不要

Table 1.1 Surface roughness parameters in accordance
with ISO 4287-1984

Roughness parameters associated with properties of irregularities in
the direction of profile height

y_p	profile peak height
y_v	profile valley depth
R_p	maximum profile peak height
R_m	maximum profile valley depth
R_y	maximum height of the profile (最大高さ)
R_z	ten point height of irregularities (十点平均粗さ)
R_c	mean height of profile irregularities
R_a	arithmetical mean deviation of the profile (算術平均粗さ)
R_s	root-mean-square deviation of the profile

Roughness parameters associated with properties of irregularities in
the direction of profile length

λ_s	root-mean-square wavelength of the profile
λ_a	average wavelength of the profile
S_m	mean spacing of profile irregularities (凹凸の平均間隔)
S	mean spacing of local peaks of the profile (局部山頂の平均間隔)
L_o	developed profile length
ℓ_r	profile length ratio
D	profile peak density

Roughness parameters associated with profile irregularity form

S_k	skewness of the profile
Δ_s	root-mean-square slope of the profile
Δ_a	arithmetical mean slope of the profile
λ_p	profile bearing length
t_p	profile bearing length ratio (負荷長さ率)

注) 和文付きのパラメータは、JIS B 0601-1994に規定されているもの。

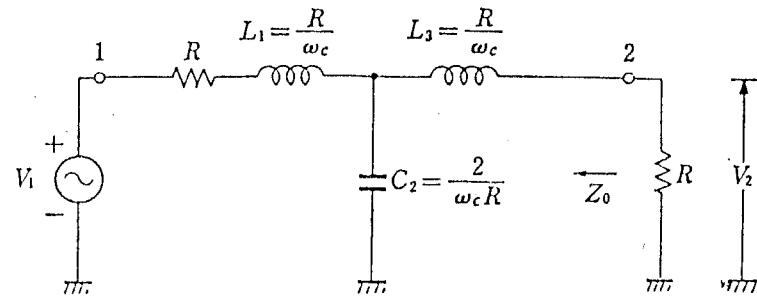


Fig.1.3 An example of LC filter

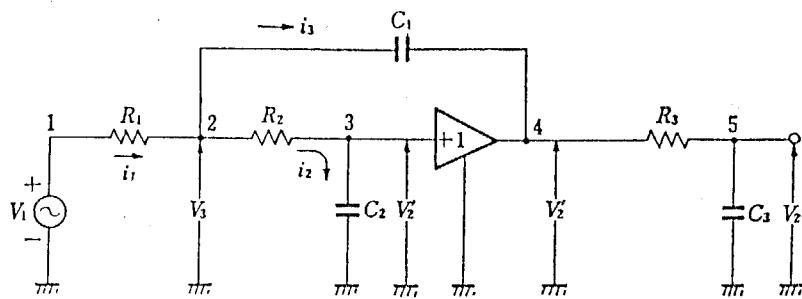


Fig.1.4 An example of active CR filter

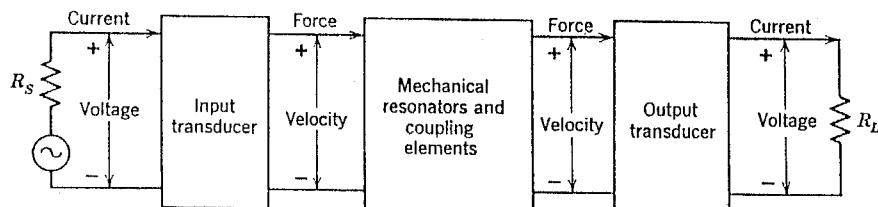


Fig.1.5 An example of mechanical filter

であり、また周波数特性の優れたものをつくることが可能である。しかし、高性能なコイルは高価であり、特に低周波用のフィルタは形も大きくコストも高くなる。

(2)能動CRフィルタ

図1.4の例に示されるように、抵抗とキャパシタから構成されるフィルタであるが、鋭い遮断特性を得たい場合は取り出したい信号成分の減衰が大きくなるために増幅器が必要となる。したがって、電源が必要となるが、インダクタをもたないためにIC化が可能である。

(3)電気・機械フィルタ

機械振動子と、電気・機械エネルギー変換器で構成されるフィルタであり、図

1.5に示されるような機械フィルタ¹³⁾，及び水晶フィルタ，圧電セラミックフィルタなどがある。これは，主に通信用フィルタとして用いられている。LCフィルタに比べて，周波数選択の鋭さを表すQ（通過周波数帯域幅の逆数）が高いので，立ち上がりの急峻なフィルタをつくることができるが，バンドパスフィルタ以外は実現することはできない。

アナログフィルタでは，どのような形式であっても位相遅れを0にすることは不可能であり，急峻な遮断特性を求めるほど位相遅れは大きくなる。また抵抗やキャパシタは経時変化があり，そのためにフィルタの特性が維持できなくなるおそれがある。また，温度変化により素子の特性が変わるなどの問題もある。このようなことから，アナログフィルタの振幅特性をすべて同一に製作・維持することは非常に困難と考えられる。

1.2.2 ディジタルフィルタ

近年のディジタルコンピュータの発展に伴い，アナログ信号として扱われてきた情報も，ディジタル化して処理される場合が多くなってきた。ディジタル処理の長所は，コンピュータに柔軟性があることとソフトウェアに依存するので器差（個々の機器による機能・性能の差）が発生しないことである。

アナログフィルタに対するディジタルフィルタの特長は，以下のようにまとめることができる。

- (a)必要な遮断特性を得るための設計の自由度が大きい。
- (b)後述のFIR（非再帰型フィルタ）と呼ばれる形式を用いることによって，波形のひずみの原因となる位相遅れをなくすことができる。
- (c)設計どおりの精度を得ることができる。
- (d)経時変化による精度の劣化がなく，個々の測定器での性能の差が発生しない。

ディジタル信号処理におけるディジタルフィルタの利用例として，パターン認識と画像処理の分野で使用される空間フィルタを挙げることができる。空間フィルタとは，図1.6に示す濃淡画像上の 3×3 領域の空間フィルタテーブル（重みテーブル）とデータとの積和演算をすることである¹⁴⁾。この空間フィルタは，局所平均，各種の微分，線の検出などに応用される。また，重み関数の設定方法

1	1	1	-1	0	1	-1	-1	-1	0	-1	0
1	1	1	-1	0	1	0	0	0	-1	4	-1
1	1	1	-1	0	1	1	1	1	0	-1	0

averaging derivative derivative 2nd orders
 in X-direction in Y-direction derivative

Fig.1.6 Weighting function of space filter

によって画像の強調，輪郭の抽出などを行うことができる。この他にもデジタルフィルタは自然言語処理，音声認識などの分野で広く利用されている。

デジタルフィルタは，大別するとFIR(Finite Impulse Response)フィルタと，IIR(Infinte Impulse Response)フィルタになる。入力関数列のみの線形結合で出力が表されるフィルタをFIRといい，出力をフィードバックするものをIIRフィルタという。

(1) IIR型デジタルフィルタ

IIRフィルタは，再帰型フィルタとも呼ばれ，出力が入力に帰環するフィルタであり，図1.7(a)のようにインパルス応答が無限に続くシステムである。代表的な構成の例を図1.7(b)に示す。IIRフィルタの利点として¹⁵⁾

(a)少ない次数で実現できる。

(b)設計が簡単である。

(c)全域通過回路が実現できる。

などがあり，欠点として次のようなことが挙げられる。

(a)係数誤長制限（本来実数であるフィルタの係数を実装時に限られたbit数に丸めること）のため，不安定になる可能性がある。

(b)同様の原因で，リミットサイクル発振（入力が無くなった後でも出力が生じる発振状態）が生じることがある。

(c)遅延時間が周波数ごとに異なるために発生する群遅延ひずみが大きい。

IIRデジタルフィルタは，アナログフィルタの伝達特性を実現するために利用されることが多く，その伝達特性は以下のようになる¹⁵⁾。

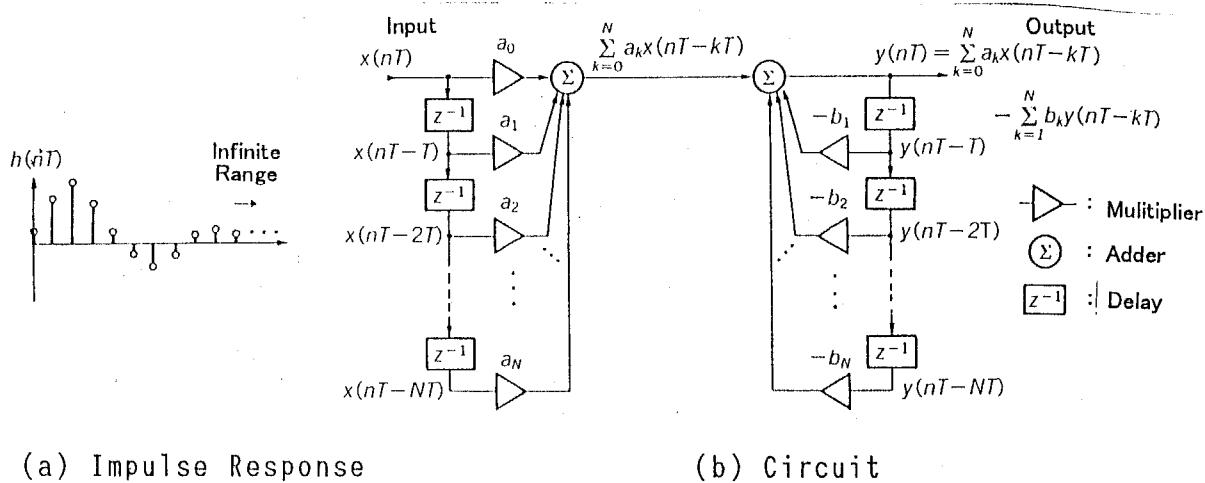


Fig.1.7 IIR digital filter¹⁵⁾

(a) バタワース特性

減衰量は大きくないが、群遅延ひずみを低く抑えられる。

(b) 連立チエビシェフ（楕円）特性

高い減衰率を少ない次数で得ることができるが、カットオフ周波数付近で起こる群遅延ひずみは大きくなる。

(c) チエビシェフ・逆チエビシェフ特性

バタワース特性と連立チエビシェフ型特性の中間の特性をもつ。

これらの特性でバンドパスフィルタを設計した場合の振幅伝達特性を図1.8に示す。設計法としては¹⁵⁾

(a) 離散領域における伝達関数 $H(z)$ の直接設計

(b) アナログフィルタの伝達関数 $H(s)$ ($s = j\omega$, j は虚数単位を表す) を s 平面上で設計し、 $s-z$ 変換によって z 平面上に写像して、ディジタルフィルタの伝達関数 $H(z)$ に変換する方法。

の2つに体系化されている。一般的には、 $s-z$ 変換法が主として用いられている。これは、設計公式として確立されていて種類も多いアナログフィルタの設計法を用いることができるからである。

(2) FIR型ディジタルフィルタ

FIRフィルタは図1.9(a)のようにインパルス応答が有限長のシステムであ

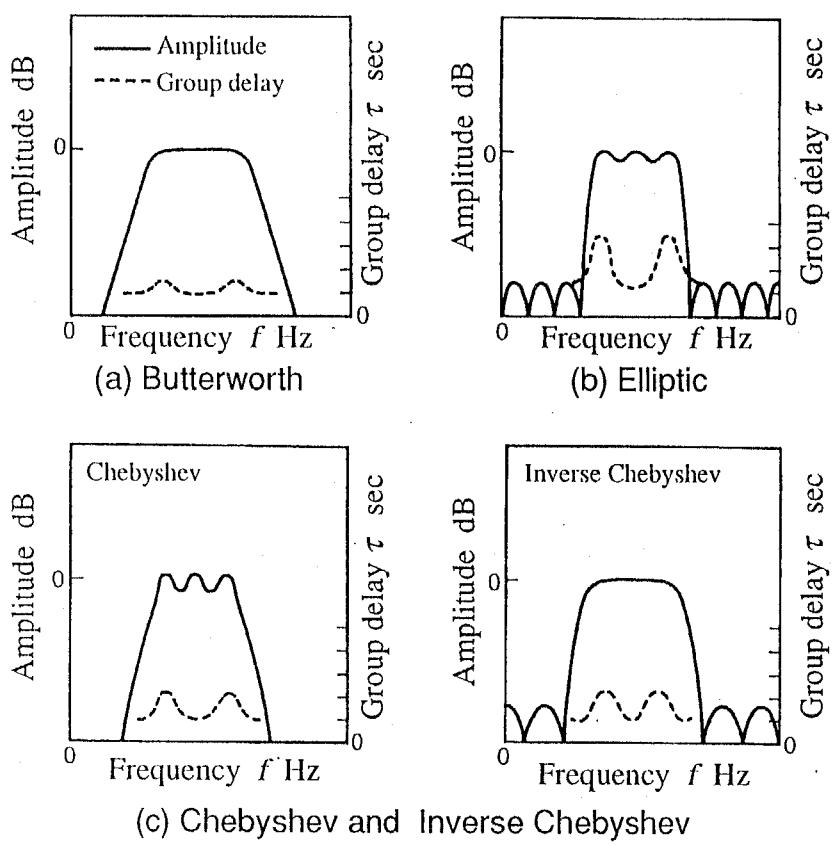


Fig.1.8 Transmission characteristics of different filter types

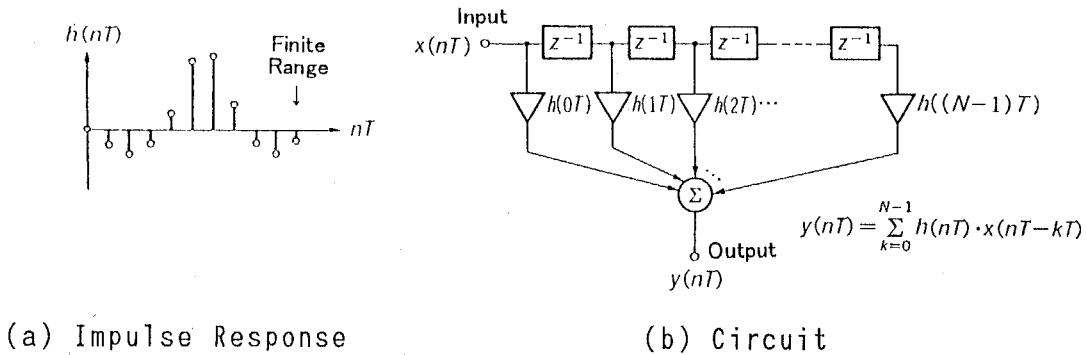


Fig.1.9 FIR digital filter¹⁵⁾

り、これはアナログフィルタにはない特徴である。代表的な構成の例を図1.9 (b)に示す。FIRフィルタの利点として¹⁵⁾

- (a)係数語長制限により不安定になることがない。
- (b)リミットサイクル発振が生じない。
- (c)完全直線位相（群遅延平坦）特性が実現できる。

(d) ヒルベルト変換器（位相を 90° 回転させる回路）が構成できる。

欠点として

(a) IIR フィルタに比べ遅延が大きい。

(b) 一般に、計算量が IIR フィルタより多くなる。

(c) 必要な減衰特性を満たしているかどうか計算し、次数を変化させる反復設計を行う必要がある。

一般的な FIR フィルタの設計法には、以下のようなものがある¹⁵⁾。

(a) 窓関数による設計

インパルス応答を窓関数を用いて有限長で打ち切ると、そのままフィルタ係数となる利点があるが、窓関数の決定法に自由度が大きいことなどの問題がある。

(b) 周波数標本化設計

希望する周波数応答の 1 周期の標本を離散的逆フーリエ変換することにより設計する方法である。しかし、遮断特性を急峻に、また遮断周波数を自由に設定しようとすると、標本点の数を増加させる必要があり、フーリエ変換の次数が不要に大きくなり過ぎるなどの問題がある。

(c) 最適化設計法

FIR フィルタをチェビシェフ近似問題と考えることによって導き出す設計法であり、フィルタ設計のパラメータを、通過帯域端周波数、阻止帯域端周波数、通過帯域リップル、阻止帯域リップル、フィルタ次数の 5 つとしてフィルタを設計する方法である。Parks, McClellan によって実用的なアルゴリズムが Remez のアルゴリズムとして定義された¹⁶⁾。

(3) ガウシアンディジタルフィルタ

ガウシアンディジタルフィルタとは、たたみ込み積分の重み関数 $h(x)$ が図 1.10 のようなガウス分布の形状をしている FIR フィルタである。重み関数は明らかに偶関数であり、位相のひずみは生じない。 λ を波長、 λ_c をカットオフ波長とするローパスフィルタの振幅伝達特性（伝達関数と呼ぶ） $H_L(\lambda)$ は次のようになる。

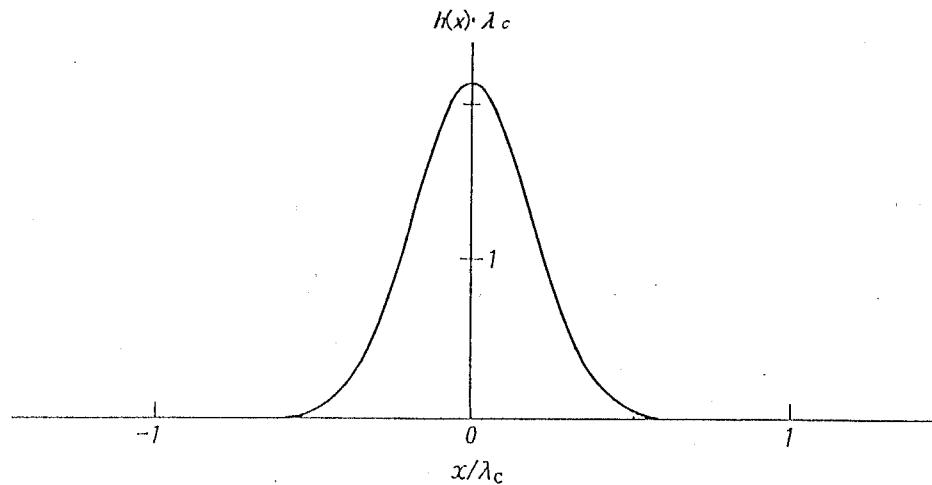


Fig. 1.10 Weighting function of Gaussian filter

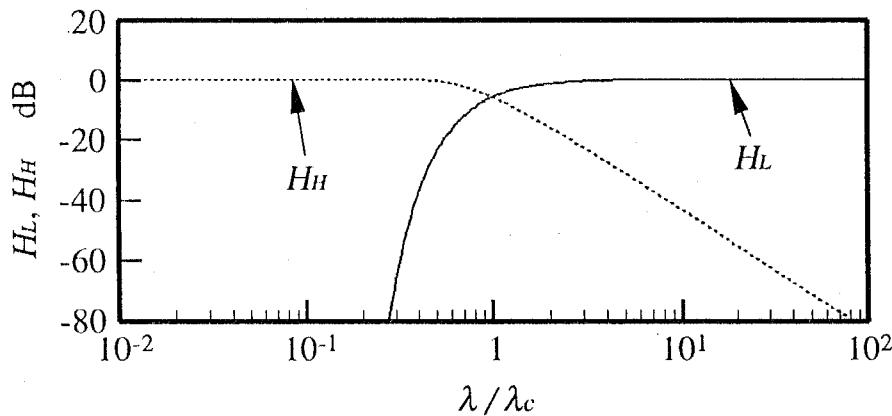


Fig. 1.11 Transmission characteristics of Gaussian filter

$$H_L(\lambda) = \exp\{-\pi(\alpha \lambda_c / \lambda)^2\} \quad (1.1)$$

また、ハイパスフィルタの伝達関数 $H_H(\lambda)$ は次のように定義される。

$$H_H(\lambda) = 1 - H_L(\lambda) \quad (1.2)$$

$H_L(\lambda)$, $H_H(\lambda)$ を図 1. 1 1 に示す。 α を $\alpha = 0.4697$ と定めることで、カットオフ波長での振幅伝達率をハイパスフィルタ、ローパスフィルタともに等しく 50% とすることができる。

ガウシアンフィルタは特徴の 1 つとして、重み関数、及び図 1. 1 2 に示す周波数領域で表した伝達関数が共にガウス関数となり、空間 - 周波数の局在性の点

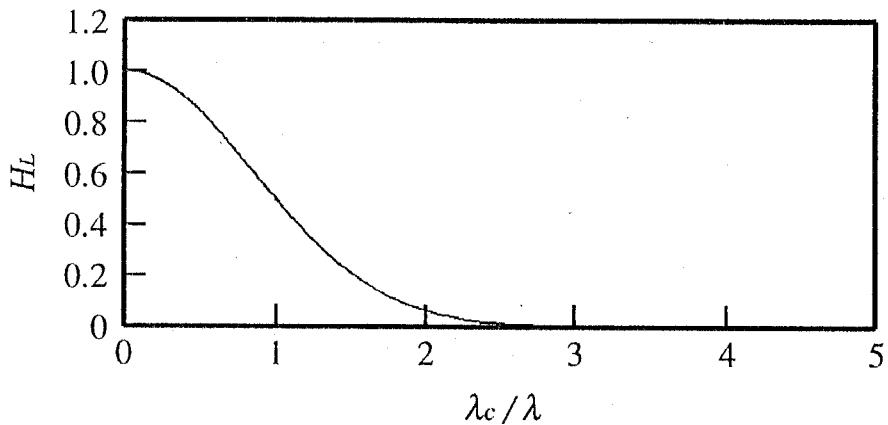
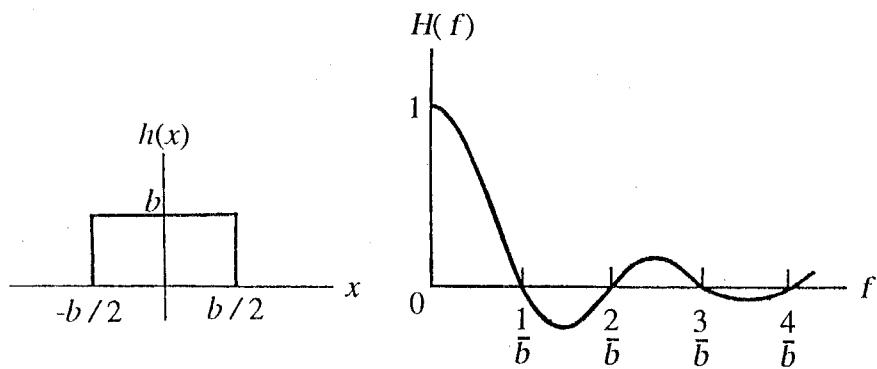


Fig.1.12 Transmission characteristics of the low-pass Gaussian filter



(a) Impulse response

(b) Transmission characteristics

Fig.1.13 Filter with rectangular impulse response

で最も優れていると言われている¹⁷⁾。ここで空間一周期数の局在性とは、重み関数の広がりのrms値（横軸の0を基準としたrms値）と周波数領域での伝達関数の広がりのrms値の積によって表され、値が小さいほど局在性に優れているとされる。この性質は画像処理の分野で重要な利点である¹⁸⁾。例えば、図1.13(a)に示す矩形の重み関数を持つフィルタの場合¹⁹⁾、重み関数の広がりは非常に小さいが、伝達関数は図1.13(b)のように非常に広い領域に広がってしまい、局在性に劣ると評価される。

ガウシアンフィルタが画像処理の分野で広く使用されるもう他の理由は、ガウシアンフィルタを複数回かけた画像が、それより長いあるカットオフ波長のガウシアンフィルタを1回かけた画像と等しくなるという性質があるためである。こ

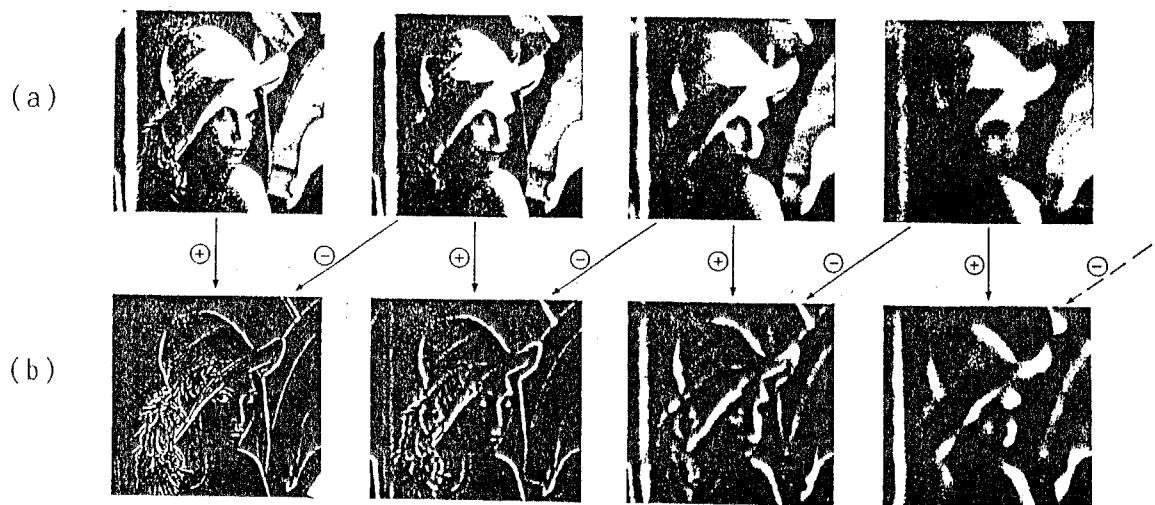


Fig.1.14 First four levels of the (a)Gaussian
and (b)Laplacian pyramids

のことにより、画像にガウシアンフィルタを繰り返しあげることによって、カットオフ波長を順に変化させた画像を得ることができる。これは画像を順次ぼやけさせることに相当し、段階が進むに従って情報量が徐々に減少していく様子からガウシアンピラミッドと呼ばれる。その例を図1.14(a)に示す。画像認識において、ガウシアンピラミッドの中から適当な段階の画像を選ぶことによって、注目する物体の大きさを変化させることができる。

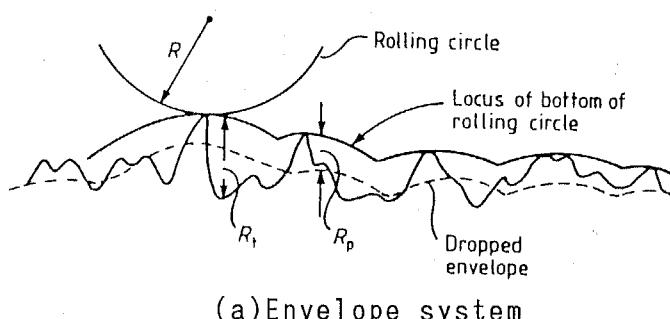
また、物体の縁を画像から発見することは画像認識の基本的で重要な作業の一つである。上記のガウシアンピラミッドの、隣り合う段階の輝度の差を計算すると、その値が最大になった部分は、ある注目する解像度での物体の縁を表す。この差の画像を異なったピラミッドの段階ごとに作成したものは、図1.14(b)に示すラプラシアンピラミッドと呼ばれる²⁰⁾。

ガウシアンフィルタが画像処理で使用される他の理由として、近似的であるが高速に計算する手法が存在することである。画像処理では、扱うデータ配列が非常に大きく、かつリアルタイムで処理することが必要とされる場合も多いため、高速に処理できるアルゴリズムが必要となる。画像処理のための高速計算手法として、Burtの手法¹⁸⁾と中心極限定理による方法²¹⁾を挙げることができる。Burt

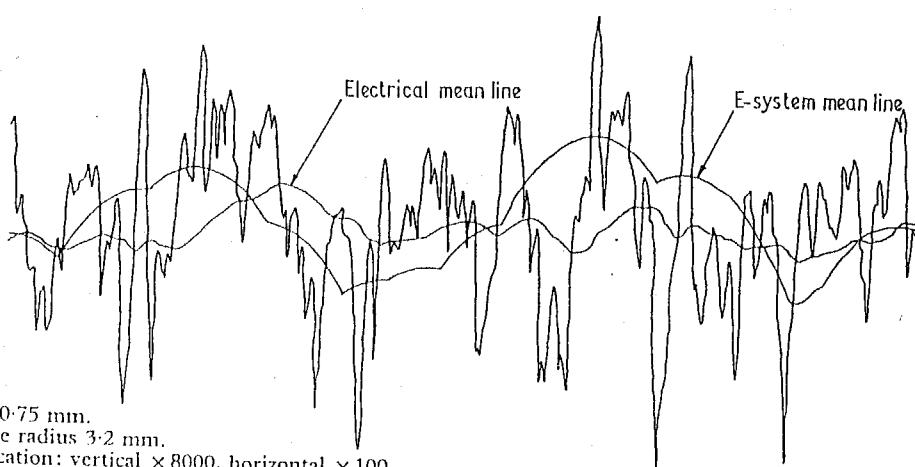
の手法は、三角形の重み関数を大きさを2倍に大きくしながら繰り返し適用する方法である。中心極限定理を利用する方法は、どのような確率分布でも繰り返し適用すれば、最終的にはガウス分布になるという性質を利用して、繰り返したたみ込み積分を行う方法である。

1. 3 粗さ曲線のためのフィルタリングに関する従来の研究

表面粗さでは、測定された断面曲線から長周期のうねり成分を取り除き粗さ曲線を得る必要がある。これに対応する測定器の構造には、大きく分けて2つの原理がある。1つは、フィルタによって周波数成分を分離する方法であり、他の1つはスキッドを用いる方法である。これは測定時に触針を支えるプローブに触針に比べ半径の大きなスキッドを装着し、触針とスキッドの相対的な動きを測定する方法である。この方法では、うねりはEnvelope system²²⁾により求めることになる。Envelope systemとは、図1.15(a)のように断面曲線上を円が転がるときの包絡線を基準とする方法であり、この包絡線をうねりとするものである。こ



(a) Envelope system



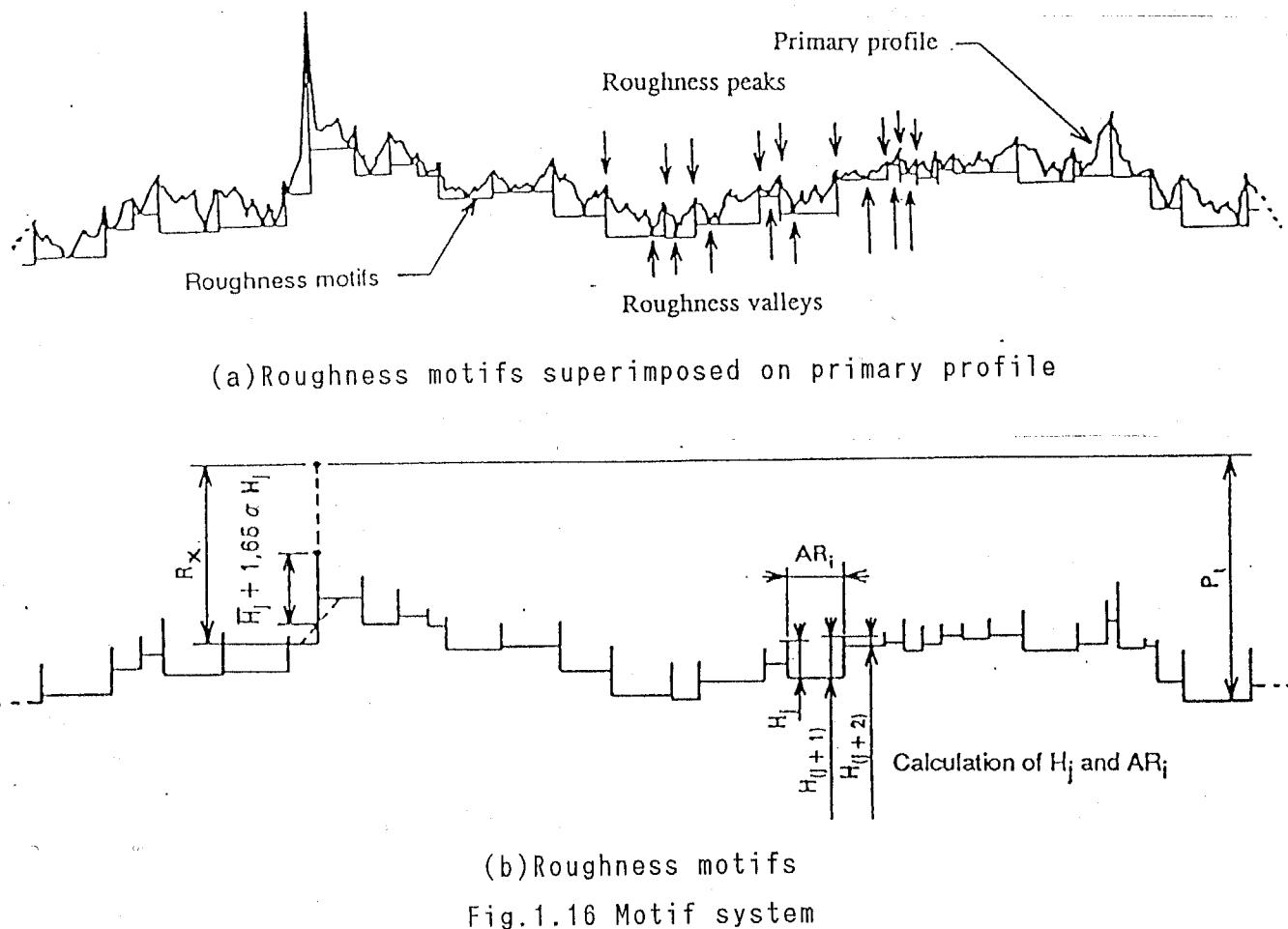
(b) Difference between electrical and envelope systems for ground surface

Fig.1.15 Envelope system and mean line system

の場合、アナログフィルタによる平均線に対して、図1.15(b)のように異なるてくる。

また、デジタルコンピュータを使用するものでは、主にフランスで研究・利用されているMotif system²³⁾がある。これは、あるルールに従って断面曲線を2つの山頂と谷の組(Motif)の連続に分解する手法である。ルールを変更することによって、粗さ曲線に相当するMotifおよびうねり成分に相当するMotifを得ることができる。粗さに相当するMotifを取りだした例を図1.16に示す。これは前出のEnvelope systemと非常に似た結果が得られる²⁴⁾。粗さのMotifからはパラメータ R_m (\bar{H}_j , Motifの平均深さ), A_r (\bar{AR}_i , Motifの平均幅) などが計算される。この方法は、フランスが提唱するローカルな考え方であり、一般化するには時間が必要と考えられる。

一方、周波数領域で波長を分離する手法では、次の項目が特徴として挙げられ



る。

(a) パラメータとしてフィルタの伝達特性とカットオフ波長を定めるだけで、一義的に結果が求まる。

(b) ディジタル処理による場合には二次元から三次元への拡張が容易である。

(c) 処理が単純である。

これらのことから、周波数領域のフィルタリングによって断面曲線を粗さとうねりに分離する手法が主流となってきた。周波数領域で分離する方法には、アナログフィルタリングと、ディジタルフィルタリングがある。

従来の粗さ曲線の測定は、触針式粗さ計等で表面をトレースし、それを電気信号に変換し、長波長成分を図 1. 17 の 2CR フィルタにより除去する方法で得ていた。この電気的フィルタは、アナログ R C フィルタを 2 つ直列に接続したものであり、ISO 3274-1985 でその特性が定められている。ローパスフィルタは図 1. 18 に示すような周波数に依存した遅れを持ち、ボード線図は図 1. 19 の

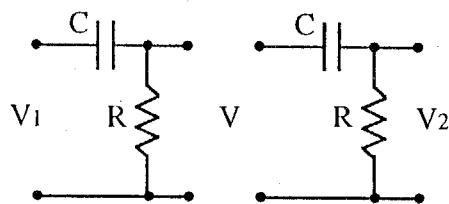


Fig.1.17 Electrical circuit of 2CR filter

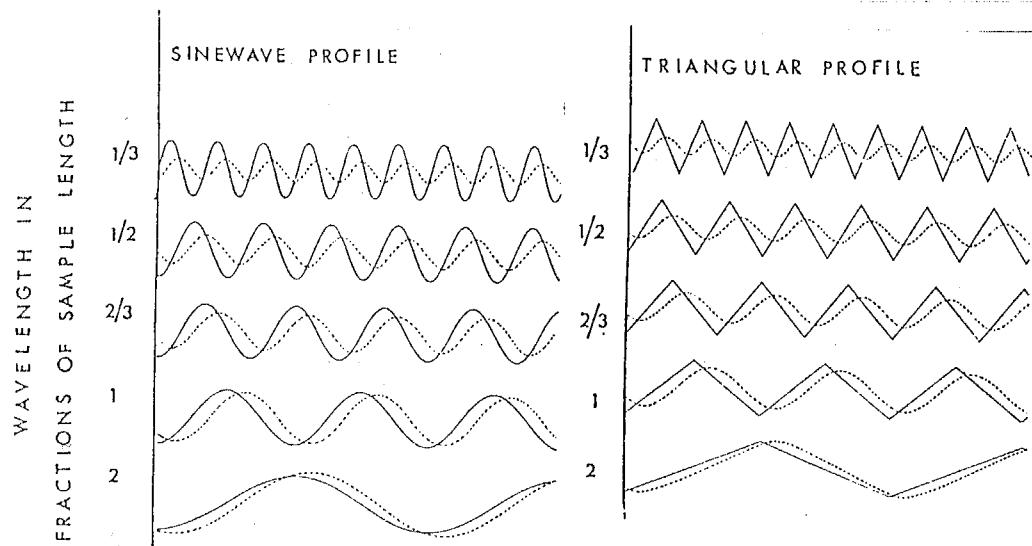


Fig.1.18 Phase delay for sin-wave and triangular profiles²⁶⁾

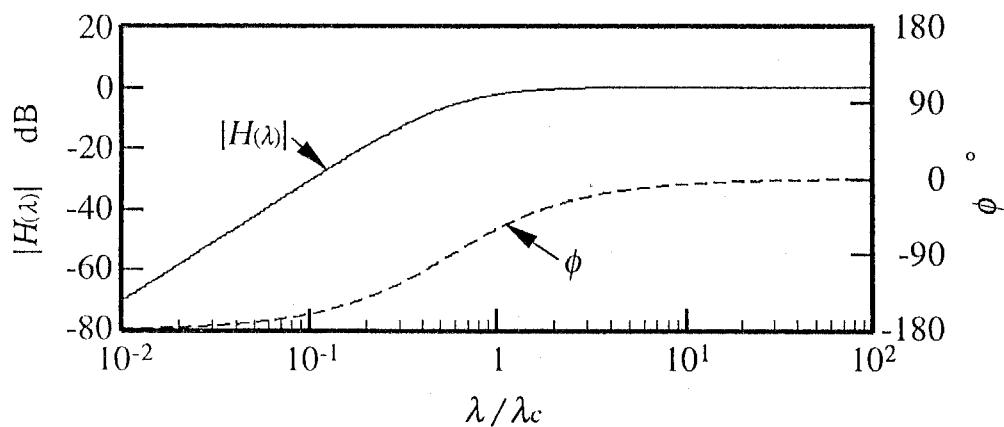


Fig.1.19 Bode diagram of 2CR low-pass filter

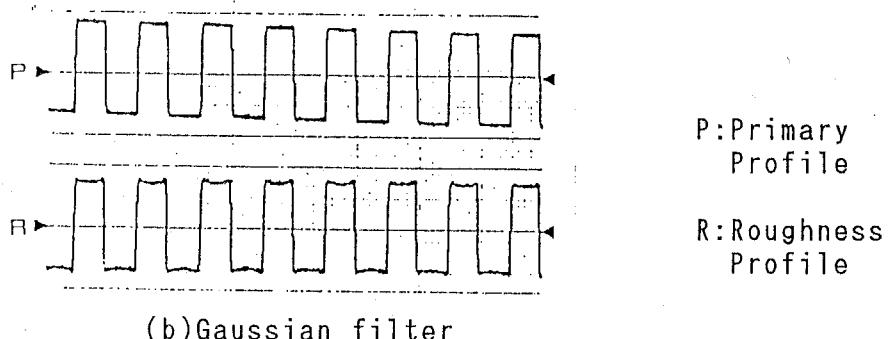
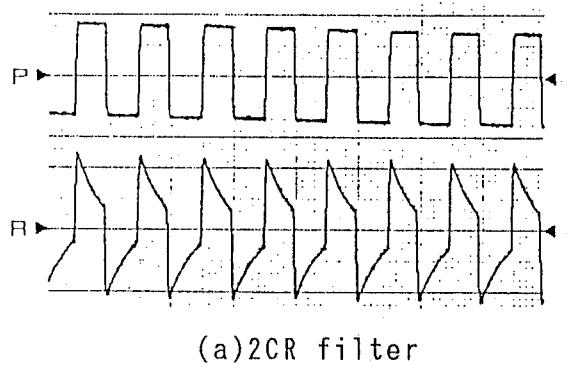


Fig.1.20 Example of effect of phase delay by 2CR filter²⁵⁾

ようになる。ハイパスフィルタも同様に周波数に依存した位相の遅れをもち、このような回路では、図1.20(a)に示すように、入力信号の波形によっては元の形から大きく変化してしまうことがある²⁵⁾。図1.20(b)はガウシアンフィルタを使用した場合であり、2CRフィルタのような左右非対称の波形の変化はほとんど見られない。図1.21は2CRフィルタ、及び後述する3:1位相補

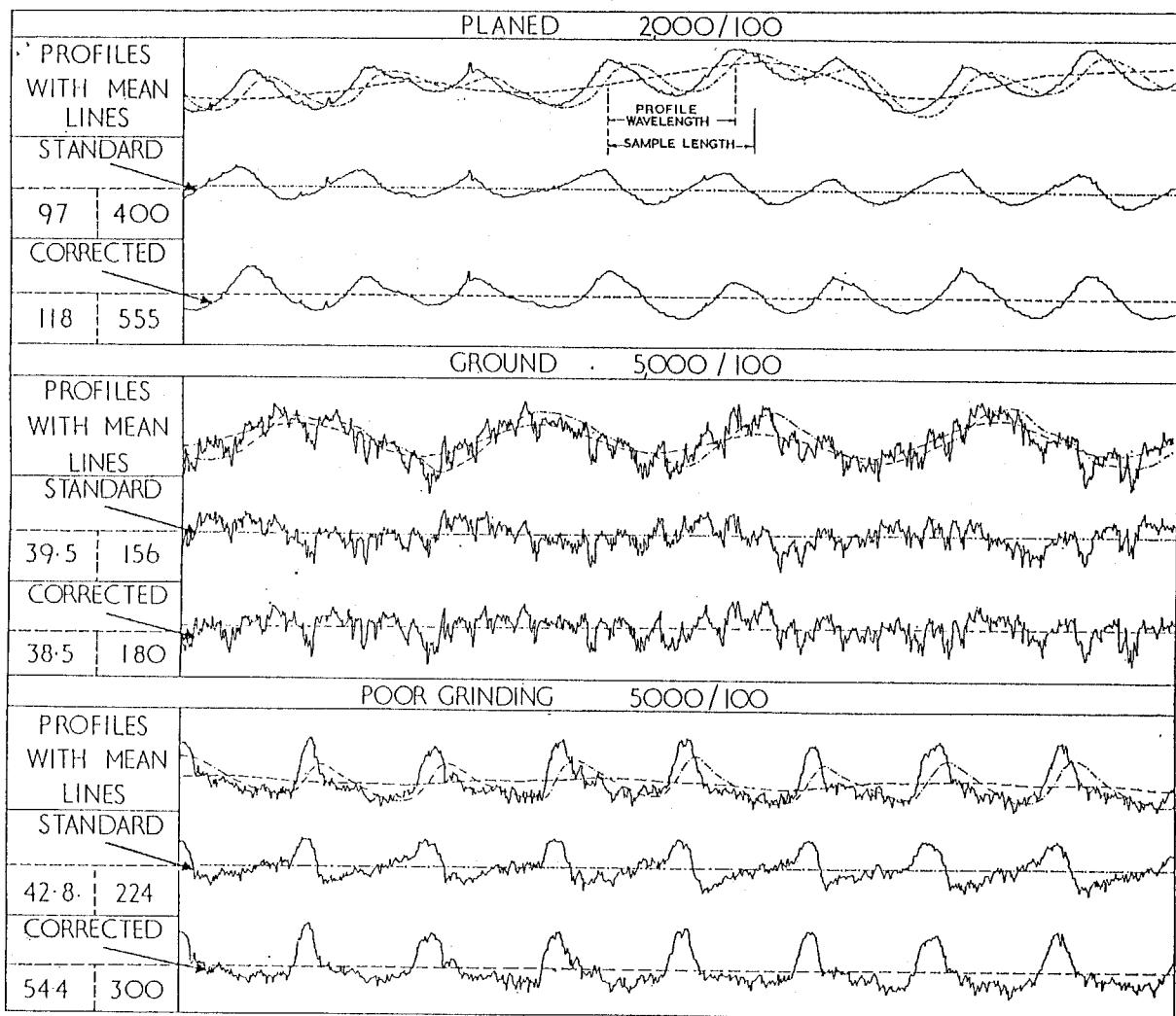


Fig.1.21 Effect of phase delay on mean line and center line²⁵⁾

償形フィルタと呼ばれる位相遅れがないディジタルフィルタを適用した場合の平均線の違いを表しており²⁶⁾、カットオフ波長に近いところの形状成分に、位相遅れの影響が現れている。このような位相遅れの影響は、 R_a, R_z, R_y などの高さに関する粗さパラメータについては、通常無視できるほど小さいが、カットオフ波長に近い波長成分が多く含まれるような場合では、いくつかの粗さパラメータに影響を与えると考えられる。

このような位相ひずみは、表面粗さの測定以外でも、ローパスフィルタを掛けた回転軸の振れ測定における分野などで大きな問題となる²⁷⁾。また、アナログ

信号はデジタル信号に比べて、伝送・蓄積・処理などの段階で、ひずみやノイズが介入するという問題もある。

これに対し、前節で述べたように、デジタルフィルタの利点は

- (a)回路を構成する部品の特性の差などによる回路の器差がない。
- (b)アナログ回路のような部品の劣化による性能の経年変化がない。
- (c)直線位相が実現できるため、位相遅れのないフィルタリングが可能である。

などであり、表面粗さの分野で使用される位相補償デジタルフィルタとして、このような特長を持つ 3 : 1 位相補償フィルタ (Phase Corrected Filter) が挙げられる²⁶⁾。このフィルタは、ハイパスフィルタの伝達率が、カットオフ波長において 100%，カットオフ波長の 3 倍の波長において 0% となり、周波数に比例的に減少、増加するよう設計されている。このフィルタのローパスフィルタの重み関数と伝達特性を図 1. 22 に示す。図 1. 22 (a) のように重み関数のたたみ込み積分の範囲が無限に広い場合には、設計通りの伝達特性が得られるが、実用上は、図 1. 22 (b), (c) のように積分範囲は有限となるために、伝達関数に誤差

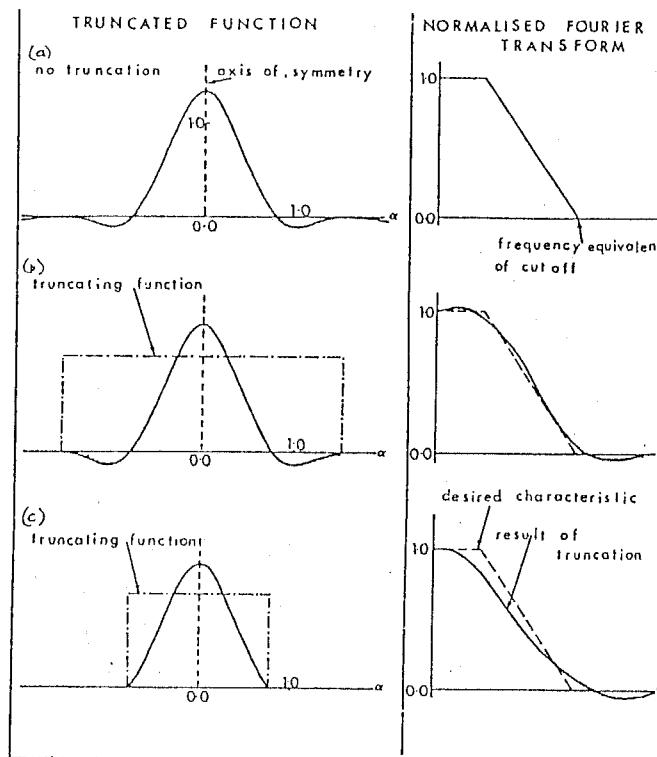


Fig.1.22 Weighting function and transmission characteristics of the low-pass 3:1 phase-correct filter

が生じる。この誤差を小さくするためには、比較的長い積分範囲が必要となることが指摘されており、例えば、伝達率の誤差を5%以内にするためには、カットオフ波長の3倍の積分範囲が必要といわれている²⁶⁾。積分範囲が長いことは、測定で得た断面曲線から無駄になるデータが長くなることを意味し、粗さ曲線のためのフィルタとして使用することは難しいと言える。また、線形フィルタの中でも単純な移動平均を使用してフィルタリングを行う試みもある²⁸⁾。

これらは近似的なガウシアンフィルタであるが、ガウシアンフィルタの特長は、前節でも触れたように、

- (a)重み関数の形状がガウス分布をしているために、サンプリング間隔が比較的長くてもよいという特性があり、また積分範囲が狭くてもよいとされる。
- (b)フィルタの重み関数が式により定められているため、Remez 法などの最適化技法による設計の必要がなく、設計に曖昧性がない。
- (c)減衰特性が緩やかで、2CR フィルタに近いために、過去の2CR フィルタによる結果との整合をとることが可能である。
- (d)高速処理に向いたアルゴリズムを作ることが可能である。
- (e)三次元フィルタとして使用すると、XY の変数分離が可能であるので、X 方向に適用した後にY 方向に適用しても、三次元的に適用したのと同じ結果を得ることができる。

ISO では、バンドパス特性のガウシアンフィルタを断面曲線に適用し、粗さ曲線(P)を得るようになった。また、伝達率が50%となる波長をカットオフ波長と定義されたことにより、次のようなことが実現できるようになった。

- (a)粗さとうねりの分離に同一のフィルタが使用できる。
- (b)表面輪郭の粗さ及びうねり成分は、分離・合成ができる。

以上のような特長をもつFIR(Finite Impulse Response)ディジタルフィルタの処理は、次式のように位置 x での入力信号 $z(x)$ とフィルタの重み関数 $h(\tau)$ のたたみ込み積分によって行われる。

$$z(x)^* = \int_{-\infty}^{\infty} h(\tau) z(x+\tau) d\tau \quad (1.3)$$

ここで， $z(x)^*$ はフィルタの出力である。重み関数をガウス分布とすれば式(1.3)はガウシアンローパスフィルタとなり，伝達関数は式(1.1)となる。しかし，ガウシアンフィルタの伝達関数は，全て連続で無限長のデータに関するものであるが，実際の断面曲線に適用する場合は，離散的で有限長のデータとなる。そのため振幅伝達特性に誤差が生じる。

移動平均法により断面曲線に数値フィルタを掛け，CRフィルタの特性との比較を行ったM.Churdらの研究でも²⁸⁾，このような問題には触れていない。また，ガウシアンフィルタについては，文献29)に詳しくまとめられているが，実際の適用に関する条件は提示されていない。

さらに，従来の電気的アナログフィルタと同様な簡便な利用法を目指したデジタルフィルタによるリアルタイム処理については，全く検討されていない。

一方，カットオフ値の参考となる結果が，工学表面のフラクタル次元を用いた解析で明らかにされている^{30, 31)}。そこでは，断面曲線に含まれる波長はフラクタル次元 D により3つの領域，すなわち $D > 2$, $2 \geq D \geq 1$, $D < 1$ に分けられることが示されている。 $D > 2$ は長波長領域で形状誤差などを表す領域でフラクタル的な性質がないものである。 $2 \geq D \geq 1$ はパワースペクトル密度関数において，パワーのべき乗則が適用できるフラクタル的な性質をもつ領域である。 $D < 1$ は非常に微細で単純な形状をもつ短波長領域であり，1つ突起の中にはそれ以上細かい凹凸を含まない非フラクタル的な領域である。フラクタルディメンジョンが変化する境界 $D=2$, $D=1$ の位置の波長を λ_L , λ_H とすれば， λ_L と λ_H の間の領域が表面粗さの性質をもつと考えられる³⁰⁾。一方， λ_H より短波長域の突起は非常に小さいものの，突起斜面のように変動値の微分を用いる場合は，結果に及ぼす影響が大きく，除去することが必要となる。しかし， λ_H を求めるプロセスは非常に煩雑であるために，現在のところ $\theta=90^\circ$ 近傍の断面曲線に対する結果のみが把握されており， $\theta=0^\circ$ 近傍の断面曲線に対しては全く示されていない。ここで， θ は方向性のある加工面で，加工溝の方向を 0° とする。

二乗平均平方根突起傾斜から，異方性を把握するための便法として，まず $\theta=90^\circ$ での適当なカットオフ波長 $\lambda_{\theta=90^\circ}$ を上記の λ_H を基準にして定め，その他の

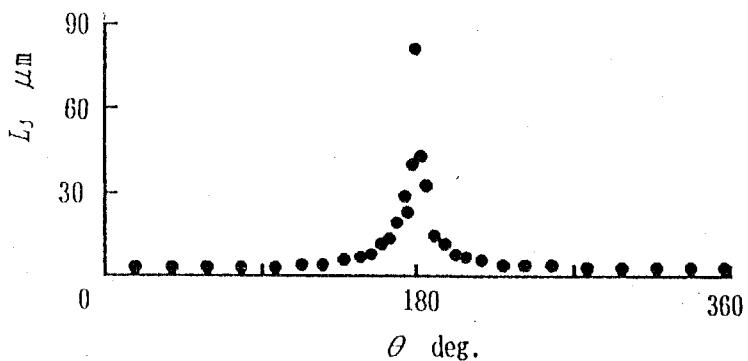


Fig. 1.23 L_j

角度に対しては、

$$\lambda_c(\theta) = \lambda_c(90^\circ) / \sin \theta \quad (1.4)$$

により定められるカットオフ波長 λ_c のガウシアンローパスフィルタを適用することが考えられる。しかし、この方法は $\theta=0^\circ$ 方向のカットオフ波長が無限大になってしまうこと、カットオフ波長が必ずしも全ての方向に対して適当なカットオフ波長であるとは考えられないこと、など問題がある。そのため、 $1/\sin \theta$ の代わりに図 1.23 のような、各測定方向 j の相関長 L_j を用い、カットオフ値はこれに比例すると仮定した解析も試みられている³²⁾。しかし、この方法もあくまで便法であり、汎用性をもたせることは難しい。

1.4 本研究の目的

以上述べてきたように、粗さ曲線(P)を得るためにガウシアンディジタルフィルタを使用することは、従来のアナログフィルタリング処理に比べて多くの利点がある。しかし、粗さパラメータは、フィルタの適用条件に依存して変化するので、まず普遍的な適用条件を明らかにする必要がある。また、データ量が膨大になって長い演算時間を要したり、従来のアナログフィルタのようなリアルタイム処理が困難になることが考えられる。したがって、そのことへの対応を考慮する必要がある。さらに、デジタル処理ではサンプリング時にエイリアシングの現

象が発生する。これは、粗さ曲線に影響を及ぼすと考えられるので、エイリアシング対策についても検討する必要がある。

以上のような技術的な検討に加えて、過去に蓄積された粗さに関するデータと、新たな規格に基づいて得られたパラメータとの対応についても検討する必要がある。

このようなことから、本研究では以下の項目を検討することを目的とする。

(1)ガウシアンフィルタの適用条件をハイパスフィルタとローパスフィルタについての提案。

(2)ガウシアンフィルタを高速に処理するアルゴリズムを開発し、その設計条件の提示。

(3)ディジタル処理特有の問題であるエイリアシングを除去するための手法を開発。

(4)従来の規格に基づいて求めたパラメータと新しい手法により得たパラメータの相違。

さらに、従来は広く普及した工業製品を互換性や安全性などの面から標準化してきたが、現在では新しい分野を視界に入れて、基礎的な研究に基づいて標準化のドラフトが提案されるようになってきた。形状、うねり、粗さなどの分野でも、データ処理の方法などについて基礎的な研究を進め、工業に資する研究が必要になってきた。本研究は、このような要請に応えられるようにすることも一つの目標となっている。

1. 5 本論文の構成

本論文は、次の7章より構成されている。

第1章「緒論」では、触針式の粗さ計により粗さパラメータを求める粗さ曲線の定義の変遷に触れ、粗さ曲線を得るために従来用いられてきたアナログフィルタの問題点を挙げ、位相遅れが発生しない位相補償ディジタルフィルタの必要性について述べている。また、種々の位相補償ディジタルフィルタを比較し、ISOが提唱するガウシアンディジタルフィルタが、従来の2CRフィルタの振幅伝達

特性に最も近く、工業界で蓄積されてきた膨大な粗さパラメータのデータとの対応がつき易いことから、他のデジタルフィルタより優れているとしている。しかし、ガウシアンデジタルフィルタの適用条件は、今まで明らかにされていないこと、アナログフィルタのようにリアルタイムでフィルタリングできるデジタルフィルタが実用上必要であること、離散化データで発生するエイリアシングの対応が必要であることなど、デジタルフィルタを用いるための課題を挙げ、本論文の目的を述べている。

第2章「ガウシアンハイパスフィルタの設計」では、断面曲線からうねりを除くためのハイパスフィルタの適用条件について検討し、ガウシアンフィルタをたたみ込み積分によって実現する場合の積分範囲と振幅伝達特性との関係を明らかにしている。まず、実験値を基に種々の粗さパラメータと振幅伝達特性との関係を導き、ガウシアンフィルタの伝達関数に対するたたみ込み積分によるフィルタの伝達関数の差を伝達関数の誤差と定義し、その最大値が2.5%程度までであれば、粗さパラメータに及ぼす伝達関数の誤差の影響は無視できると述べ、この条件を満足するハイパスフィルタの適用条件を提示している。つぎに、粗さ曲線の基準線について、従来の最小二乗中心線による方式とガウシアンフィルタによって導かれる平均線の方式の差を明らかにし、この差の各種粗さパラメータへの影響について確かめている。

第3章「ガウシアンローパスフィルタの設計」では、断面曲線から微細な凹凸を除くためのガウシアンローパスフィルタの振幅伝達特性は、たたみ込み積分の範囲とデータ間隔に依存することを明らかにし、ローパスフィルタの影響を最も受ける Δ_a （微細突起傾斜の二乗平均平方根）が安定して得られるローパスフィルタの適用条件をフィルタの推奨条件として提示している。また、 Δ_a の導出には、データ間隔の変動の影響を受け難い数値微分の7点公式が適していることをシミュレーションによって確かめ、提案している。

第4章「ガウシアンインラインフィルタのアルゴリズム」では、ガウシアンデジタルフィルタの処理を断面曲線のデータをサンプリングしている間に行う、いわゆるインライン処理について検討している。インライン処理が可能なフィル

タとして、たたみ込み積分フィルタ、多段の二項分布関数フィルタ、多段の移動ボックス関数フィルタをとり上げ、ガウシアンフィルタの振幅伝達関数に近くなるようにそれぞれのフィルタを設計したときのデータの処理時間は、前二者ではフィルタへの入力データ数が増えるにつれて増大するが、移動ボックス関数フィルタでは入力データ数に関係なく一定となることを明らかにし、インライン処理を行うフィルタとして高速処理が可能な移動ボックス関数フィルタが適しているとしている。

第5章「エイリアシング除去のためのハイブリッドフィルタ」では、断面曲線を離散化してデジタル処理をするときに発生するエイリアシングを、フラクタル次元を用いたシミュレーションデータにより明らかにし、エイリアシングが粗さパラメータ Δ に大きく影響するとして、エイリアシングの除去が必要であると述べている。その対応として、データのサンプリング間隔を短くする方法を検討し、エイリアシングを除去するためのみに非常に短い間隔が必要となることを明らかにし、それに代わる方法としてアナログフィルタとデジタルフィルタを併用するハイブリッドフィルタを提案している。ハイブリッドフィルタは、アナログフィルタによってエイリアシングの発生を抑制し、デジタルフィルタによって振幅伝達特性を保証するようにするもので、サンプリング間隔を短くすることなしに、エイリアシングの発生が抑えられるとし、ハイブリッドフィルタの適用条件を提案している。さらに、提案された適用条件の妥当性を測定データによって確かめている。

第6章「平均線システムと中心線システムによる粗さパラメータ」では、中心線システムによる過去の粗さパラメータと平均線システムによる新しい方式の粗さパラメータを比較し、高さに関する粗さパラメータは両者の結果に差がほとんどなく、横方向に関する粗さパラメータは方式の違いによる影響が大きいことを明らかにし、適用に際しては注意が必要であると述べている。さらに、両者による結果には相当強い相関が見られるとして、実験による換算式を提案している。

第7章「結論」では、各章の結論をまとめている。

参考文献

- 1) 塚田忠夫:デジタル化時代の形状計測技術, 平成8年度計量研究所研究講演会資料, 日本産業技術振興会(1996.10.21)32.
- 2) 佐藤豪 編:製図マニュアル精度編, 日本規格協会(1989).
- 3) ISO 8015-1985:Technical drawings—Fundamental tolerancing principle.
- 4) JIS B 0024-1988: 製図—公差表示方式の基本原則.
- 5) JIS B 0601-1982: 表面粗さ一定義及び表示.
- 6) JIS B 0601-1994: 表面粗さ一定義及び表示.
- 7) ISO/DIS 11562-1993: Metrological characterization of phase corrected filters and transmission bands for use in contact instruments.
- 8) ISO/DIS 3274-1994: Surface texture — Instruments for the assessment of surface texture — Profile method.
- 9) ISO/DIS 10479-1993: Surface waviness — Vocabulary.
- 10) ISO/DIS 4287-1—1994 : Surface roughness — Terminology :Surface and its parameters.
- 11) 柳沢健, 神林紀嘉 : フィルタの理論と設計 , 産報(1974)9
- 12) 柳沢健, 金光磐 : アクティブフィルタの設計 , 秋葉出版(1987)
- 13) T.C.Gabor and M.K.Sanjit : Modern Filter Theory and Design, A Wiley-Interscience Publication(1973)
- 14) 田中弘 編著:画像処理応用技術, 工業調査会(1989)57
- 15) 尾知 博:デジタルフィルタ設計入門, CQ出版社,(1978)189
- 16) T.W.Parks and J.H.McClellan:Chebyshev Approximation for Nonrecursive Digital Filters with Linear Phase, IEEE Trans. Circuit Theory, CT-19, 2 (1972)189
- 17) NI.Yang, Z.Yi-min, A.Bogdan and F.Devos: Yet Another Analog 2D Gaussian Convolver, IEEE International Symposium on Circuits and Systems, Vol.1 (1993), 192
- 18) P. J. Burt : Fast Algorithms for Estimating, Local Image Properties, Computer Vision, Graphics and Image Processing, 21(1983)368
- 19) 日野幹雄:スペクトル解析, 朝倉書房(1977)68
- 20) P.J.Burt and E.H.Andelson : The Laplacian Pyramid as a Compact Image Code, IEEE Trans. on Communications, COM-31(1983)4, 532
- 21) W.M.Wells III: Efficient Synthesis of Gaussian Filters by Cascaded Uniform Filters, IEEE Trans. on Pattern Analysis and Machine Intelligence, PAMI-8, 2(1986)234

- 22) D.J.Whitehouse: Handbook of Surface Metrology, Institute of Physics Publishing Bristol and Philadelphia,(1994)40
- 23) C.F.Fahl : Motif Combination – a New Approach to Surface Profile Analysis, Wear,83(1982)195
- 24) V.Radhakrishnan : Analysis on Some of The Reference Lines Used for Measuring Surface Roughness, Proc. Instn.Mech. Engrs.,187 43/73(1973) 575
- 25) 荒井正敏 : 粗さの ISO 規格制定の動向, 東京精密技報, 9, 25(1992)18
- 26) D.J.Whitehouse: Improved Type of Wavefilter for Use in Surface-Finish Measurement, Proc. Instn.Mech. Engrs., 182(1967-1968)Pt3K, 306
- 27) Shoji NOGUCHI, Tadao TSUKADA and Atsushi SAKAMOTO: Evaluation method to determine radial accuracy of high-precision rotating spindle units, Prec. Engng., 17.(1995)266.
- 28) M.Churd, D.Rondot and J.Mignot : Numerical Filtering Used in Micro-topographical Surface Measurement, Wear, 97(1984)267
- 29) D.J.Whitehouse: Handbook of Surface Metrology, Inst. Phys. Pub., London, (1994)282.
- 30) 伊藤憲朗, 塚田忠夫, 笹島和幸: フラクタルディメンションを用いた不規則表面凹凸の解析 (第 1 報), 精密工学会誌, 58, 5(1992)865-869.
- 31) 伊藤憲朗, 塚田忠夫, 笹島和幸: フラクタルディメンションを用いた不規則表面凹凸の解 析 (第 2 報), 精密工学会誌, 58, 10(1992)1735-1739.
- 32) 許文海, 塚田忠夫: 表面粗さの異方性評価に関する研究 (第 1 報), 三次元データの平面回帰と測定長, トライボロジー学会誌, 38, 3(1993)287-292.

第2章 ガウシアンハイパス フィルタの設計

2.1 緒 言

表面粗さは、デジタルコンピュータにより処理することを前提に、平均線システム(mean line system)が採用されることになった¹⁾。平均線システムとは、基準長さに等しいカットオフ波長を持った、ハイパスディジタルフィルタの出力である粗さ曲線の高さ方向の零位置を平均線とし、すべての粗さパラメータを求める手法である。そこでは、ガウシアンディジタルフィルタが提唱されており、ガウス分布の重み関数によるたたみ込み積分により粗さ曲線を得ることになっている¹⁾。このように測定データをガウシアンディジタルフィルタで処理することによる特長は次のようになる。

- (a)ガウシアンディジタルフィルタの出力には、位相遅れが発生しない。そのために、このフィルタは位相補償フィルタとも呼ばれる¹⁾。
- (b)アナログフィルタで生じるコンデンサや抵抗の経時劣化によるフィルタの性能低下がない。
- (c)伝達関数の通過域と遮断域で等リップルであり、かつ所望の伝達特性を満たすようにチェビシェフ近似を行い、その結果を離散的逆フーリエ変換することによって重み関数を得る方法であるRemez法に代表される最適化設計²⁾をせずにフィルタの重み関数が一義的に定義される。
- (d)フィルタの減衰特性は、従来の2CRフィルタに近い。
- (e)ガウス分布の重み関数が緩やかに変化するので、データ間隔やたたみ込み積分の範囲などのフィルタ特性への影響は小さく、伝達関数のリップルも少ない。

(f) データに対して移動平均を繰り返し適用するカスケード法³⁾などによってもガウス分布関数型の重みを近似することができるなど、アルゴリズムの自由度が高い。

(g) 2次元的にフィルタを適用する場合に2次元の重み関数 $h_{x,y}$ に対して

$$h_{x,y}(k_x \Delta x, k_y \Delta y) = h_x(k_x \Delta x) h_y(k_y \Delta y)$$

となるような h_x, h_y が存在し、 $h_{x,y}, h_x, h_y$ はすべてガウス分布である。これを分離可能と言い、試料面上で直交する2方向にガウシアンフィルタを適用することにより三次元データに対するフィルタ効果が得られる⁴⁾。

このような特長をもつガウシアンフィルタでは、フィルタの適用条件によって結果が異なるように、

- (a) 離散データを用いることによるフィルタの伝達関数の誤差の許容限界の設定
- (b) フィルタの許容誤差を満たす離散データの間隔とたたみ込み積分の範囲の設定
- (c) 従来から採用してきた最小二乗法による中心線を基準とした(center line system⁵⁾) と上述した平均線を基準とした粗さパラメータの比較も行い、従来法のデータへの対応資料の提供

が必要と思われる。本章では上記項目にアプローチし、ガウシアンハイパスフィルタの適用条件を明らかにすることを目的とする。

2. 2 ガウシアンハイパスディジタルフィルタの特徴

ISO⁶⁾ およびJIS¹⁾ で推奨しているガウシアンディジタルフィルタは、非再帰型（フィードバックがない）フィルタであり、たたみ込み積分によるアルゴリズムから構成される。

λ を波長、 λ_c をカットオフ値、入力データを z_i 、表面粗さ用のハイパスフィルタの出力を z_i^* とすれば、

$$z_i^* = z_i - \sum_{k=-N_c}^{N_c} h_k z_{i+k} \Delta x / K \quad (2.1)$$

となる²⁾。 Δx は図2.1に示すデータ間隔、 N_c はたたみ込み積分の範囲を示す。
 K は積分範囲内で $\sum_{k=-N_c}^{N_c} h_k \Delta x / K = 1$ にする補正值であり、 h_k は図2.1に示すガウス分布をする次式の重みである。

$$h_k = \exp\{-\pi(k\Delta x/\alpha\lambda_c)^2\}/(\alpha\lambda_c) \quad (2.2)$$

N_c が λ_c に比べ十分大きく、 Δx が λ_c に比べ非常に小さいとき、ハイパスフィルタの伝達関数 $H(\lambda)$ は、

$$H(\lambda) = 1 - \exp\{-\pi(\alpha\lambda_c/\lambda)^2\} \quad (2.3)$$

となる¹⁾。 $\lambda/\lambda_c=1$ において振幅伝達率を50%とすることにより、 $\alpha=0.4697$ となる。また、減衰率は約12dB/octとなる¹⁾。

一方、図2.2(a)に示す従来の表面粗さ用の2CRアナログフィルタはカットオフ波長 $\lambda/\lambda_c=1$ において振幅伝達率が75%としており¹⁾、

$$H(\lambda) = 1/(1 - j k_0 \lambda / \lambda_c)^2, \quad j = \sqrt{-1} \quad (2.4)$$

により表すことができる^{7,8)}。ここで、 $k_0 = (1/3)^{1/2} = 0.577$ である。式(2.4)の伝達関数の絶対値 $|H(\lambda)|$ と位相遅れ ϕ は

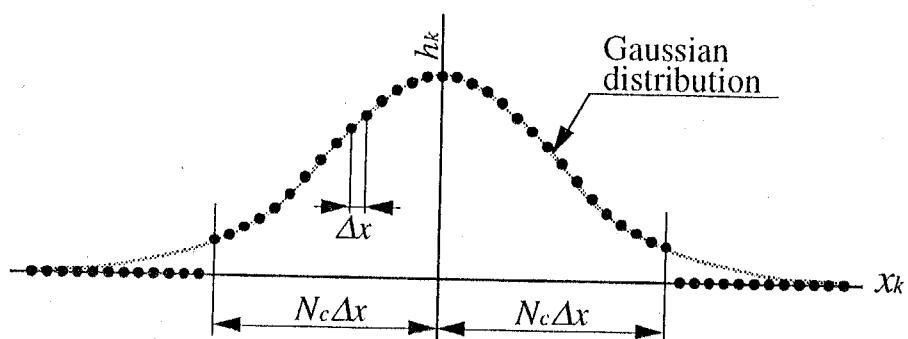


Fig.2.1 Weighting function for convolution integral

$$|H(\lambda)| = 1/\{1 + (0.577\lambda/\lambda_0)^2\} \quad (2.5)$$

$$\tan \phi = 1.155(\lambda/\lambda_0)/\{1 - (0.577\lambda/\lambda_0)^2\}$$

となり、減衰率が約12dB/oct, $\lambda/\lambda_0=1$ における位相遅れが約 $\pi/3$ となる⁷⁾。

また、広く用いられている図2.2(b)のバターワース型フィルタの伝達特性は、 $\lambda/\lambda_0=1$ において振幅伝達率を50%として

$$H(\lambda) = 1/\{1 - j k_1 k_2 \lambda/\lambda_0 + (j k_1 \lambda/\lambda_0)^2\} \quad (2.6)$$

$k_1 = 3^{1/4} = 1.316$, $k_2 = 2^{1/2} = 1.414$ となる⁹⁾。したがって、

$$|H(\lambda)| = 1/\{1 + (1.316\lambda/\lambda_0)^4\}^{1/2} \quad (2.7)$$

$$\tan \phi = 1.861(\lambda/\lambda_0)/\{1 - (1.316\lambda/\lambda_0)^2\}$$

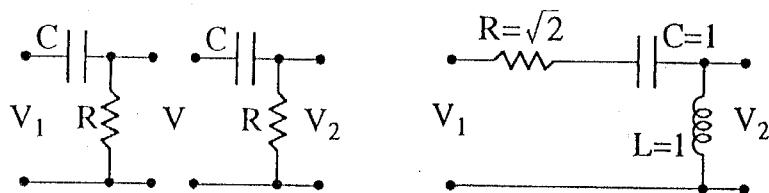
となる。このフィルタの減衰率は約12dB/oct, また $\lambda/\lambda_0=1$ における位相遅れは約 0.62π である。

これらのハイパスフィルタの伝達関数を図2.3に示す。 $\lambda/\lambda_0=1$ における振幅伝達率の設定に差はあるが、三者とも非常によく似た減衰特性になっている。

2.3 ハイパスディジタルフィルタの設計

2.3.1 フィルタの振幅伝達特性の誤差

式(2.1)はデータ間隔を小さく積分範囲を大きくした場合、式(2.3)の伝達関数をもつフィルタの出力となる。しかし、データ間隔を小さく設定するとデータ数が増え、積分範囲を広げると演算回数が増えるばかりでなく、断面曲線の長さが



(a) 2CR filter

(b) Butterworth filter

Fig. 2.2 Examples of analogue high-pass filter

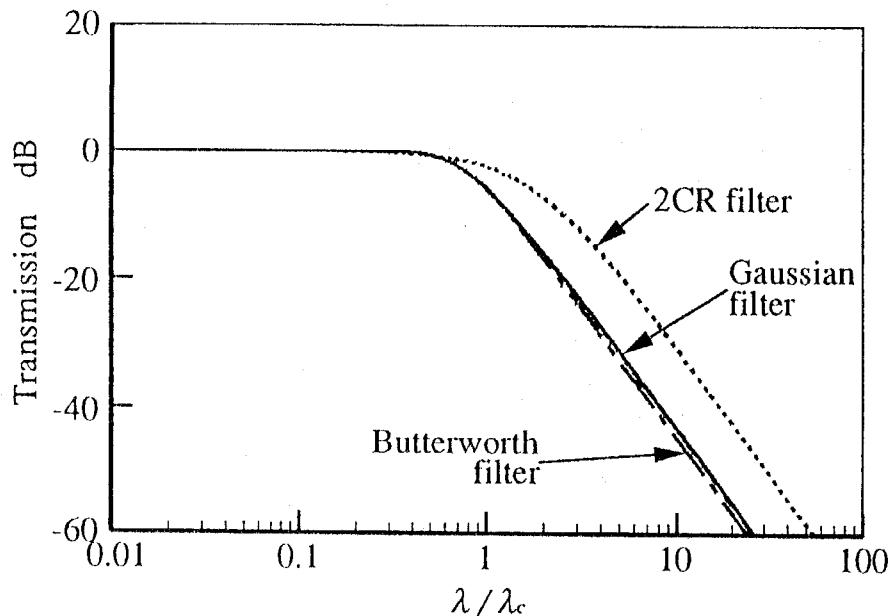


Fig. 2.3 Transmission characteristics of filters

基準長さ（粗さパラメータを求める粗さ曲線の長さ ℓ であり、カットオフ値とする。 R_a が $0.1 \mu\text{m}$ から $2 \mu\text{m}$ の範囲では $\ell = 0.8 \text{mm}^{11})$ に積分範囲を加えたものとなる。そのために、伝達関数の誤差が許される範囲で、データ間隔を大きくし、積分範囲を狭くする検討が必要となる。

一般に、伝達関数は正弦波入力に対するフィルタの出力の振幅伝達率によって表される。波長 λ の正弦波を入力とする伝達関数は、 $k=0$ に対して対称である次式によって表すことができる。

$$\begin{aligned}
 H^* &= 1 - \sum_{k=-N_0}^{N_0} h_k \cos(2\pi k \Delta x / \lambda) \Delta x / K \\
 &= 1 - \left[\sum_{k=1}^N h_{k-N/2} \cos \{2\pi m(k-N/2) \Delta x / T\} \Delta x \right] / K \quad (2.8) \\
 \lambda &= T/m, \quad \Delta x = T/N
 \end{aligned}$$

T は基本波長、 N は基本波長内のデータ数で、偶数である。

式(2.8)の右辺第2項の[]内は、 h_k の m 次のフーリエ変換項の係数（一般的な表現では、式(2.8)の右辺第2項の[]内に $2/T$ を乗じたものが係数であり、下記

の係数 A_m はこれに沿うものとする) に一致する。したがって、図 2.1 の離散点で与えた h_k のフーリエ級数における余弦波の m 次の係数を A_m とすれば

$$H^* = 1 - A_m N \Delta x / (2K) \quad (2.9)$$

ここで、図 2.1 の積分範囲 $2N_c \Delta x$ の外側では重みを零とする。

式(2.3)に対する式(2.9)の誤差 ΔH を次式で定義する。

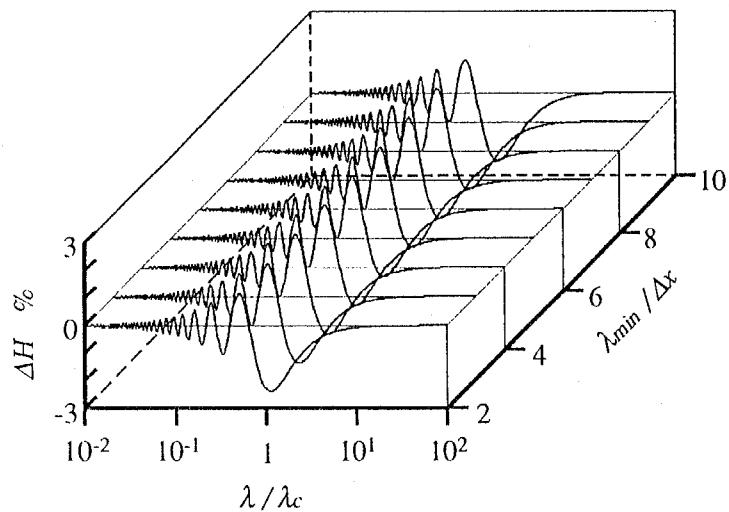
$$\Delta H = H^* - H \quad (2.10)$$

ΔH は、 λ/λ_c が 0.01 から 100 の範囲で表示することが提案されている²⁾。最小波長を λ_{min} としたとき、 $\lambda_{min} = 0.01\lambda_c$ の波形を把握するためのナイキスト周波数を満たすデータ間隔 Δx は $\lambda_{min}/2$ となるが、エイリアシング（回転体にストロボスコープの光を照らすと回転が遅くなったり止まったように見える現象）などによる影響を考慮すると、 $\lambda_{min}/4$ 以下にすることが望ましいとされている¹⁰⁾。

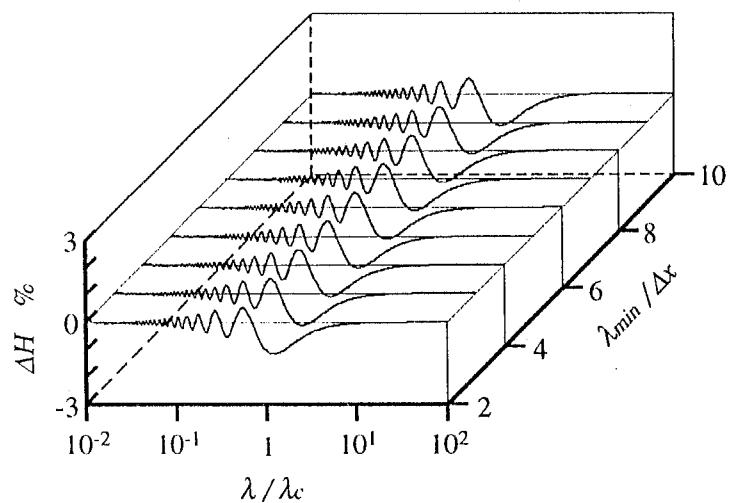
積分の範囲 $2N_c \Delta x / \lambda_c = 0.9$ (後述する式(2.12)の例) としたときの ΔH の例を $\lambda_{min}/\Delta x$ を変数として、図 2.4(a) に示す。図 2.4(a) の範囲では、 $\lambda_{min}/\Delta x$ は Δx を非常に小さくした場合によく一致しており、伝達関数の誤差については、上述した $\Delta x = \lambda_{min}/4$ で十分といえる。図 2.4(b) は $2N_c \Delta x / \lambda_c = 1.0$ 、図 2.4(c) は $2N_c \Delta x / \lambda_c = 1.1$ の場合を示す。積分の範囲によって誤差が変化するが、いずれも Δx の変化による影響は見られない。このことからハイパスフィルタの伝達関数は、積分範囲の影響についてのみ考慮すればよいことがわかる。

積分範囲の影響について、 $0.5 \leq 2N_c \Delta x / \lambda_c \leq 1.5$ の範囲で、 $\Delta x = \lambda_{min}/4$ として図 2.5(a) に示す。積分範囲が短くなると、伝達関数の誤差 ΔH が大きくなる。図 2.5(b) は $\Delta x = \lambda_{min}/10$ としてプロットしたものであるが、 $\Delta x = \lambda_{min}/4$ の場合と同じ結果となっている。このことからも、ハイパスフィルタの伝達関数は、積分範囲の影響についてのみ考慮すればよいことが分かる。

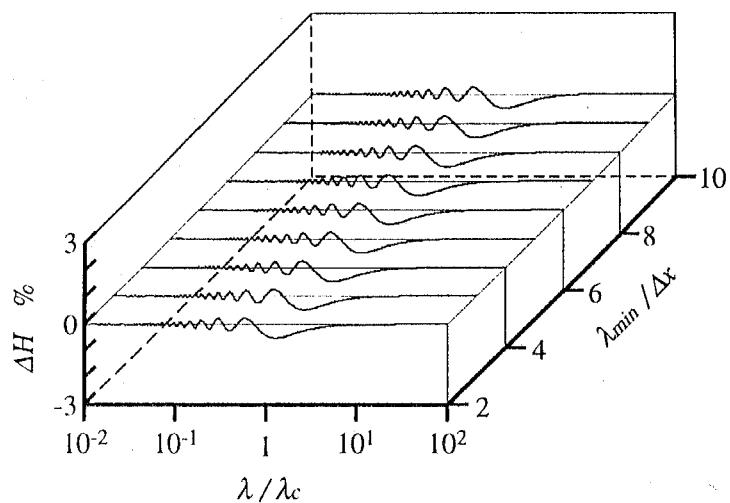
図 2.6 は、 $\Delta x = \lambda_{min}/4$ とし $2N_c \Delta x / \lambda_c$ を変数とした場合の $|\Delta H|$ の最大値 ΔH_{max} であり、 $2N_c \Delta x / \lambda_c$ が小さくなるにつれて ΔH_{max} が増大する。この結果から、 ΔH_{max} の許容値が与えられれば、図 2.6 から積分範囲が決定される。



(a) $2N_c \Delta x / \lambda_c = 0.9$

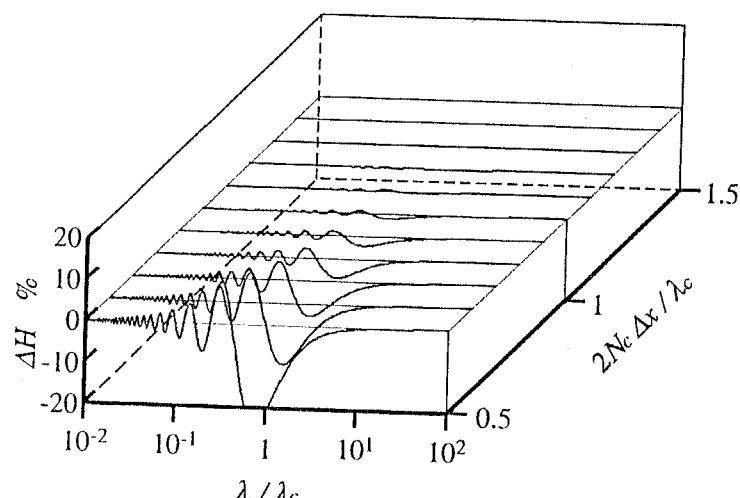


(b) $2N_c \Delta x / \lambda_c = 1.0$

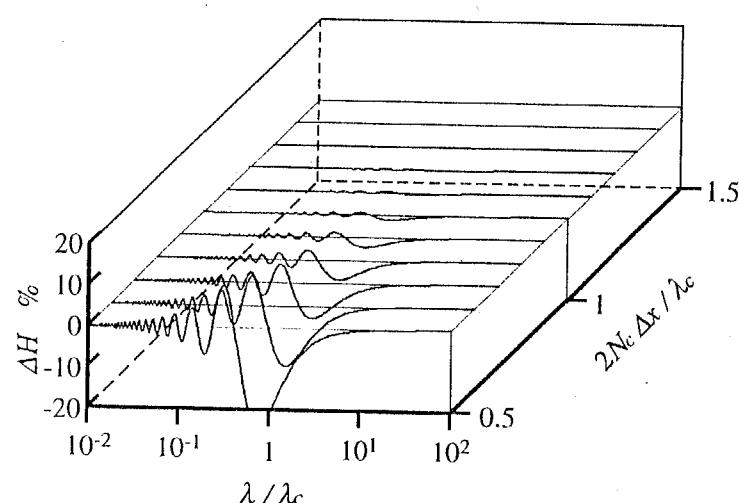


(c) $2N_c \Delta x / \lambda_c = 1.1$

Fig. 2.4 Effect of λ_{min} on ΔH



(a) $\Delta x = \lambda_{\min}/4$



(b) $\Delta x = \lambda_{\min}/10$

Fig. 2.5 Effect of N_c on ΔH

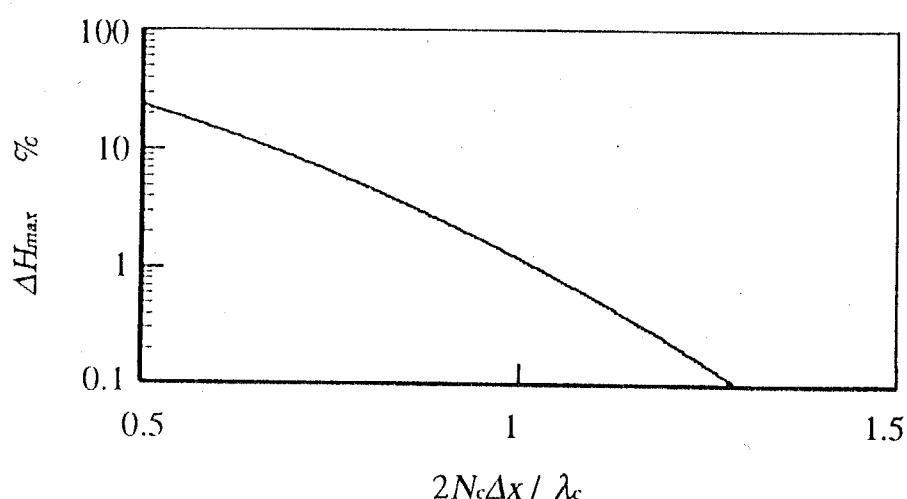


Fig. 2.6 Effect of N_c on ΔH_{max}

2.3.2 フィルタの適用条件

ここでは、粗さパラメータに及ぼす ΔH_{\max} の影響を明らかにし、許容できる ΔH_{\max} を検討する。

前節のデータ間隔 $\Delta x = \lambda_{\min}/4$ に従えば、最も多用される粗さの範囲 $R_a = 0.2 \sim 2 \mu\text{m}$ では $\lambda_c = 0.8 \mu\text{m}$ であるので $\lambda_{\min} = 8 \mu\text{m}$ となり、 $\Delta x = 2 \mu\text{m}$ となる。一方、上記の範囲の粗さ曲線の微細形状を把握するためのサンプリング間隔が提案されており¹¹⁾、これを Δx_{re} とすると Δx は Δx_{re} または $\lambda_{\min}/4$ のいずれか小さい方を探ることになる。JIS で定義されたパラメータ以外のパラメータは ISO¹²⁾ の定義に基づくもので、計 10 種類を選択した。表 2. 1 は、本研究で用いた試料の特性であり、 S_k (skewness) は平均線に対する輪郭の偏りを意味する。 R_a が $2 \mu\text{m}$ を超える T1, T2 の試料は、参考として用いた。また、 S_k が負側に大きくなっている試料 G3, G5 は、研削時に軽くスパークアウトし、微小突起の山頂部を滑らかにしたものであり、 Δx_{re} は文献 11) に沿って導いた。測定は、触針式粗さ計（走査速度 0.1 mm/s , 公称触針先端半径 $2 \mu\text{m}$ ）により行い、カットオフ値の 5 倍である標準の評価長さ ℓ_n ¹³⁾ の粗さ曲線を 5 分割して、基準長さのデータとした。表 2. 1 のパラメータはこれらの基準長さのデータから得た値の平均である。

図 2. 6において、伝達関数の誤差が無視できると思われる $\Delta H_{\max} \leq 0.1\%$ の条件のフィルタの出力から得た粗さパラメータ (R_y, R_a, \dots など) を P_0 、任意の ΔH_{\max} をもつフィルタの出力から得たパラメータを P とおくとき、 ΔH_{\max} の粗さパラメータへの影響 ΔP をパラメータの誤差と呼び、次のように定義する。

$$\begin{aligned}\Delta P &= (P - P_0)/P_0, & \text{for } R_y, R_p, R_m, R_a, R_q, R_c, R_z, S \text{ and } S_m \\ \Delta P &= (P - P_0), & \text{for } S_k\end{aligned}\quad (2.11)$$

なお、 $S_k = 0$ もあるので、 S_k については差のみで表すこととする。

図 2. 7 は、表 2. 1 の Δx_{re} または $\lambda_{\min}/4$ の小さい方をデータ間隔とした ΔH_{\max} と代表的な粗さパラメータの誤差である。基準長さに対する S_m (凹凸の平均間隔) はばらつくために、標準の評価長さ ℓ_n から求めた。図 2. 7 の太線は平均値、細線は 95% の確率でデータが収まる範囲である。

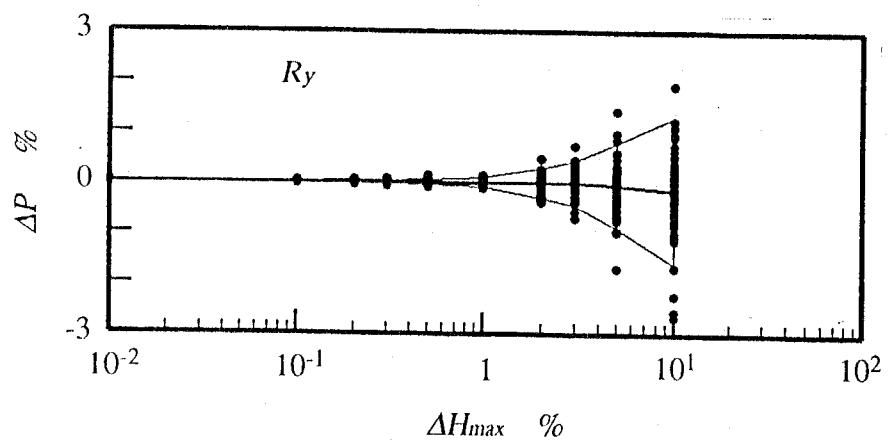
Table 2.1 Characteristics of specimens

Specimen No.	R_a μm	ΔX_{rec} μm	S_k	ε_s μm	Marks in Figs.
G1	1.3	2.2	-0.59	9.4	○
G2	1.3	2.3	-0.24	9.6	●
G3	1.0	2.0	-1.48	8.3	△
G4	0.56	1.1	-0.28	5.5	▲
G5	0.28	0.55	-0.78	4.1	□
G6	0.18	0.44	-0.34	3.9	■
G7	0.43	1.0	-0.16	5.3	◇
G8	0.39	0.91	-0.16	5.0	◆
L1	0.91	2.1	-0.14	8.6	×
L2	0.33	0.75	-0.02	6.6	+
L3	0.12	0.28	-0.43	5.9	◎
L4	0.61	1.4	-0.07	7.5	○
T1	3.0	4.4	-0.48	20	▽
T2	2.5	3.7	-0.24	16	▼
T3	0.29	0.66	-0.82	3.5	回

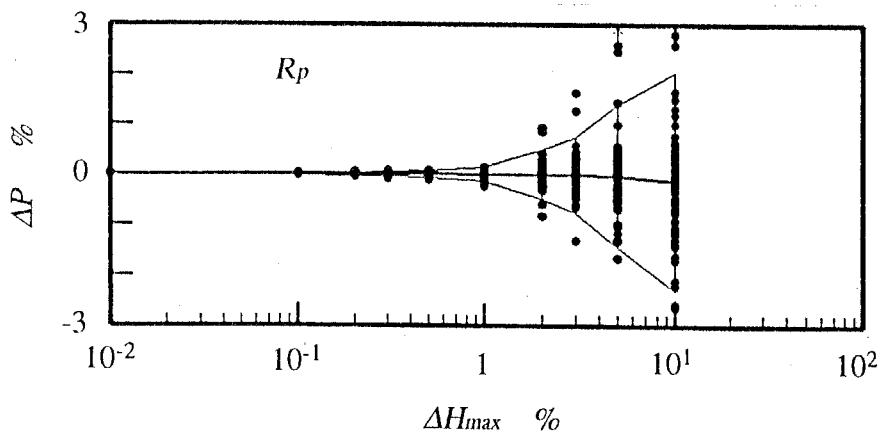
Note 1) Symbols of specimen G:ground, T:turned, L:lapped

2) Skewness of the profile: $S_k = \sum (z_i^*)^3 / (n R_a^3)$,

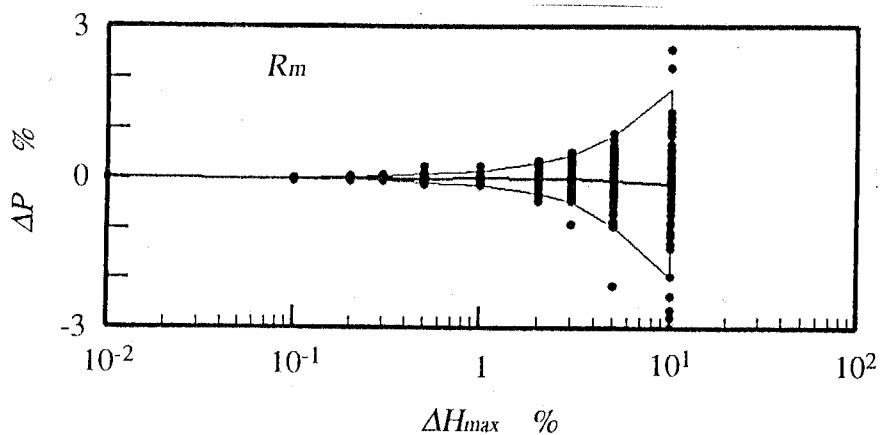
n:number of data.



(a) Maximum height of the profile : R_y

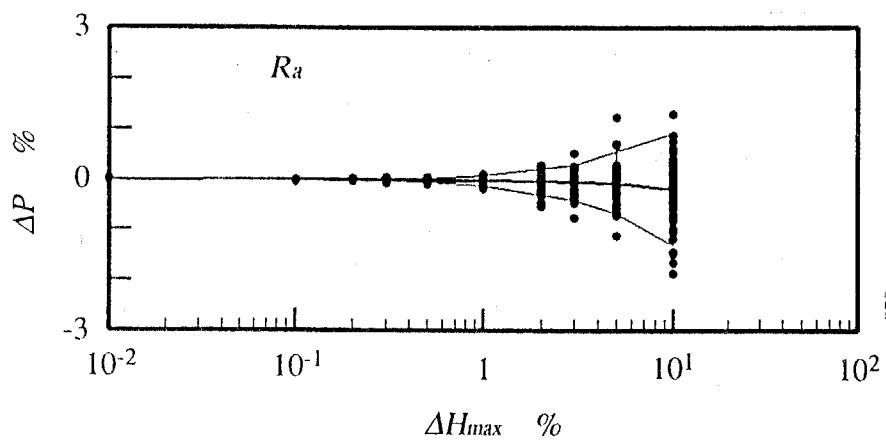


(b) Maximum profile peak height : R_p

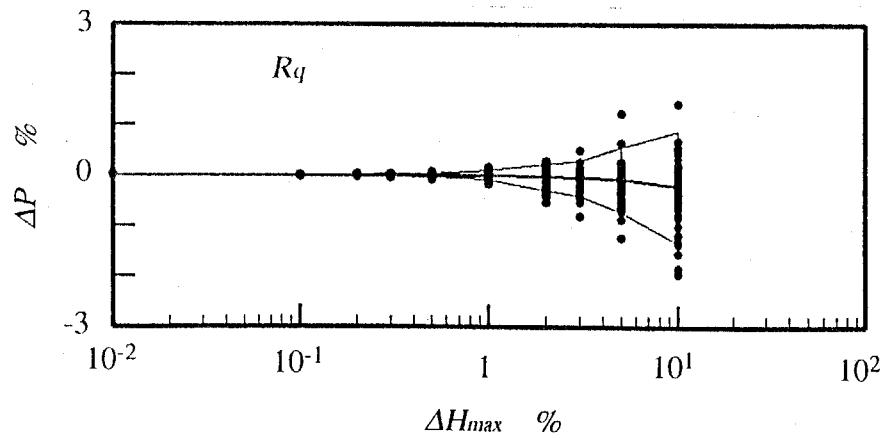


(c) Maximum profile valley depth : R_m

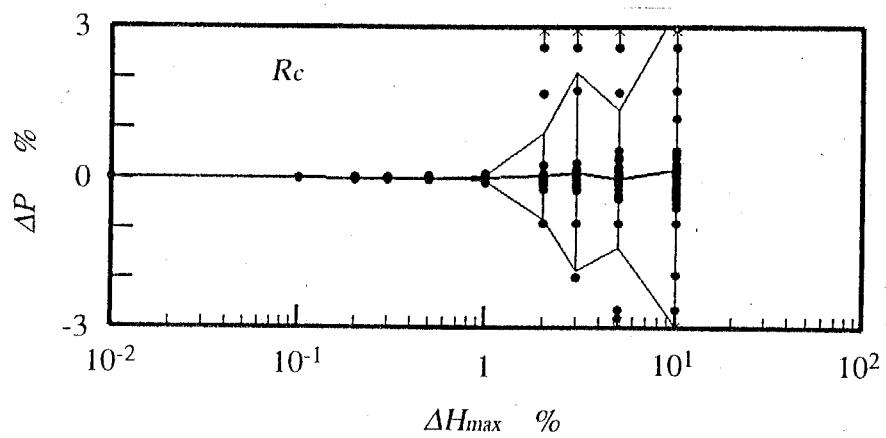
Fig.2.7 Effect of ΔH_{max} on some roughness parameters



(d)Arithmetical mean deviation of the profile : R_a

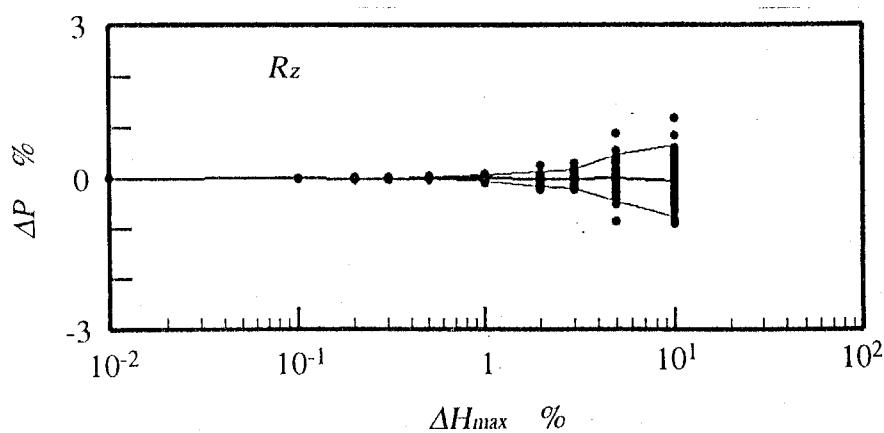


(e)Root-mean-square deviation of the profile : R_q

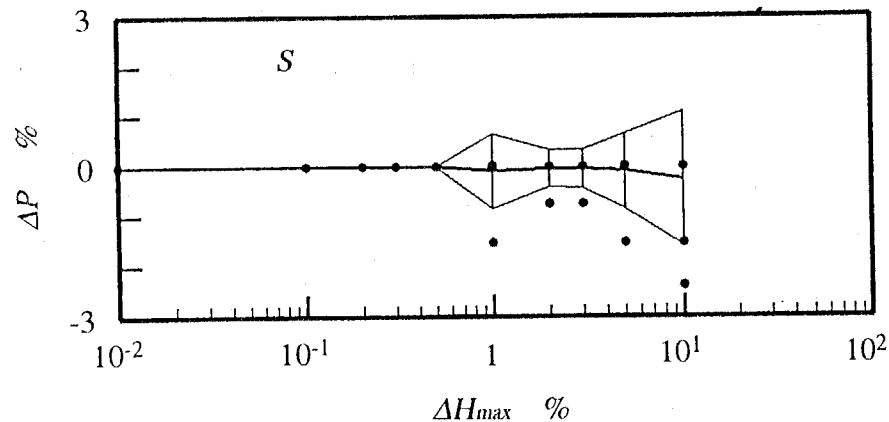


(f)Mean height of profile irregularities : R_c

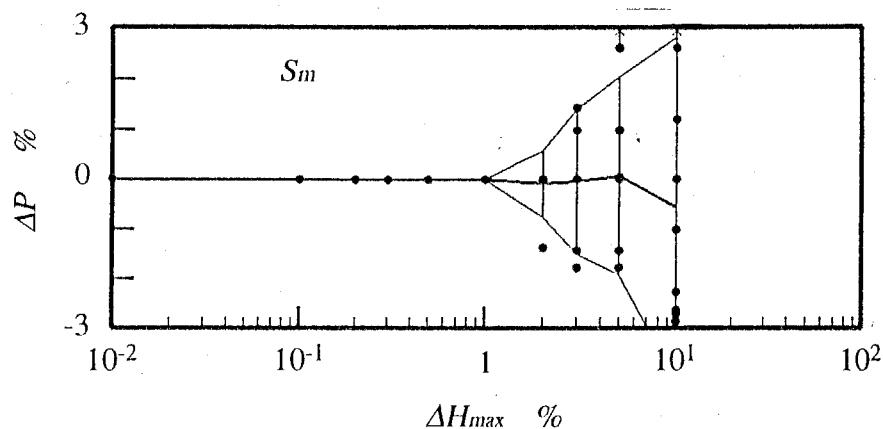
Fig.2.7 Effect of ΔH_{max} on some roughness parameters (continued)



(g) Ten point height of irregularities : R_z

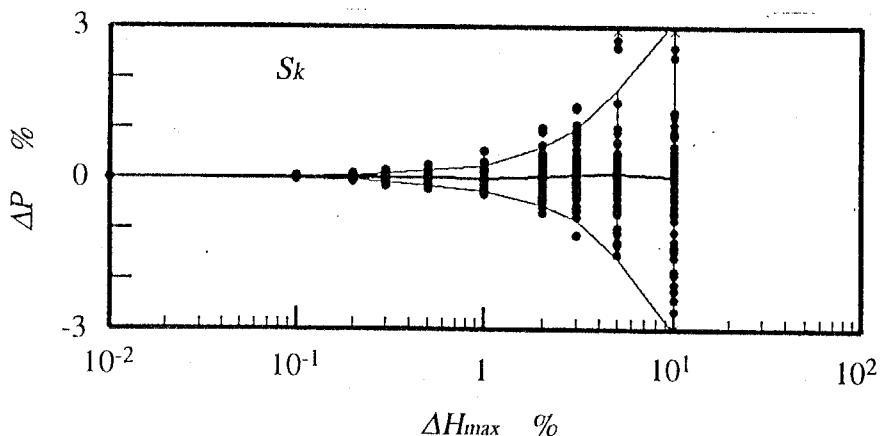


(h) Mean spacing of local peaks of the profile : S



(i) Mean spacing of profile irregularities : S_m

Fig.2.7 Effect of ΔH_{max} on some roughness parameters (continued)



(j) Skewness of the profile : S_k

Fig. 2.7 Effect of ΔH_{\max} on some roughness parameters (continued)

いずれの粗さパラメータに対しても、粗さパラメータの誤差は ΔH_{\max} が 1% 以下でほぼ零となり、 ΔH_{\max} が 2.5 % を超える付近から増大し始める。パラメータの誤差が増大し始めると思われる ΔH_{\max} を許容できる誤差とすれば、 $\Delta H_{\max} \approx 2.5\%$ が許容値となる。また、ISO が提唱する $\Delta H_{\max} = 5\%$ の場合⁶⁾をあわせて示すと、図 2. 6 から次のようになる。

$$2N_c \Delta x \geq 0.9\lambda \quad \text{for } \Delta H_{\max} \leq 2.5\%, \quad (2.12)$$

$$2N_c \Delta x \geq 0.8\lambda \quad \text{for } \Delta H_{\max} \leq 5\%$$

$\Delta H_{\max} = 2.5\%$ の場合は、ISO が提唱する $\Delta H_{\max} = 5\%$ の場合より最小積分範囲が約 10% ほど大きくなる。

2. 4 平均線と最小二乗中心線の比較

2.4.1 最小二乗中心線

旧 JIS においては、断面曲線に 2 C R ハイパスフィルタを適用し、得られた粗さ曲線に最小二乗法で回帰直線を当てはめ、これを中心線として粗さパラメータ R_a を求めてきた⁵⁾。一方、ガウシアンハイパスフィルタをかけた後のデータの零ラインを平均線として、粗さパラメータを求めようとする手法が新しい考え方であ

る。

平均線と中心線の違いについては、今迄検討されていないが、もし両者が一致すれば、従来の中心線を基準とした粗さパラメータの概念が継承されることになる。

式(2.1)のハイパスフィルタの出力である粗さ曲線のデータ z_i^* に当てはめた最小二乗中心線を $ax_i + b$ とする。粗さパラメータを求める粗さ曲線の長さ（例えば基準長さ ℓ ）でのデータ数を N 、目的関数を F とおけば

$$F = \sum_{i=1}^N \{z_i^* - (ax_i + b)\}^2 \quad (2.13)$$

F を最小にする解は

$$\begin{aligned} a &= (C_3 G_2 - C_2 G_1) / (C_1 C_3 - C_2^2) \\ b &= (C_1 G_1 - C_2 G_2) / (C_1 C_3 - C_2^2) \end{aligned} \quad (2.14)$$

$$G_1 = \sum z_i^*, \quad G_2 = \sum x_i z_i^*, \quad C_1 = \sum x_i^2, \quad C_2 = \sum x_i, \quad C_3 = \sum 1$$

式(2.14)の $G_1 = \sum z_i^*$ は、

$$\begin{aligned} G_1 &= \sum_{i=1}^N z_i - \sum_{i=1}^N \sum_{k=-N_0}^{N_0} z_{i+k} h_k \Delta x / K \\ &= \left\{ \sum_{i=N_0+1}^{N-N_0} z_i - \sum_{i=N_0+1}^{N-N_0} z_i \sum_{k=-N_0}^{N_0} h_k \Delta x / K \right\} \\ &\quad + \left\{ \sum_{i=1}^{N_0} z_i - \sum_{i=1-N_0}^{N_0} z_i \sum_{k=-N_0}^{i-1} h_k \Delta x / K \right\} \\ &\quad + \left\{ \sum_{i=N-N_0+1}^N z_i - \sum_{i=N-N_0+1}^{N+N_0} z_i \sum_{k=i-N}^{N_0} h_k \Delta x / K \right\} \end{aligned}$$

$\sum_{k=-N_0}^{N_0} h_k \Delta x / K = 1$ であるので、 $\sum_{i=N_0+1}^{N-N_0} z_i \sum_{k=-N_0}^{N_0} h_k \Delta x / K = \sum_{i=N_0+1}^{N-N_0} z_i$ となる。したがって、

$$\begin{aligned} G_1 &= \left\{ \sum_{i=1}^{N_0} z_i - \sum_{i=1-N_0}^{N_0} z_i \sum_{k=-N_0}^{i-1} h_k \Delta x / K \right\} \\ &\quad + \left\{ \sum_{i=N-N_0+1}^N z_i - \sum_{i=N-N_0+1}^{N+N_0} z_i \sum_{k=i-N}^{N_0} h_k \Delta x / K \right\} \end{aligned} \quad (2.15)$$

同様に、式(2.13)の $G_2 = \sum x_i z_i^*$ は

$$G_2 = \left\{ \sum_{i=1}^{N_c} X_i Z_i - \sum_{i=1-N_c}^{N_c} X_i Z_i \sum_{k=-N_c}^{i-1} h_k \Delta x / K \right\} \\ + \left\{ \sum_{i=N-N_c+1}^N X_i Z_i - \sum_{i=N-N_c+1}^{N+N_c} X_i Z_i \sum_{k=i-N}^{N_c} h_k \Delta x / K \right\} \quad (2.16)$$

となる。 G_1, G_2 は零になるとは限らず、図 2.8 のように測定データから得た a, b は、 R_a が大きくなるにつれて差が大きくなる。

$|G_1/N_c|$ 及び $|G_2/N_c|$ の最大値は、例えば $R_a \leq 1 \mu\text{m}$ では $0.04 \mu\text{m}$ 及び $18 \mu\text{m}^2$, $R_a > 1 \mu\text{m}$ では $0.32 \mu\text{m}$ 及び $330 \mu\text{m}^2$ であった。これは、 R_a が小さい領域では Z_i が小さくなることと、粗さ曲線の統計的性質を表す情報量が多いことによると思われる。これを確かめるために、粗さ曲線の長さ $L (L \geq \lambda)$ を最小独立間隔 ε_s によって図 2.8 を無次元化した結果を図 2.9 に示す。ここで、 L/ε_s は情報量

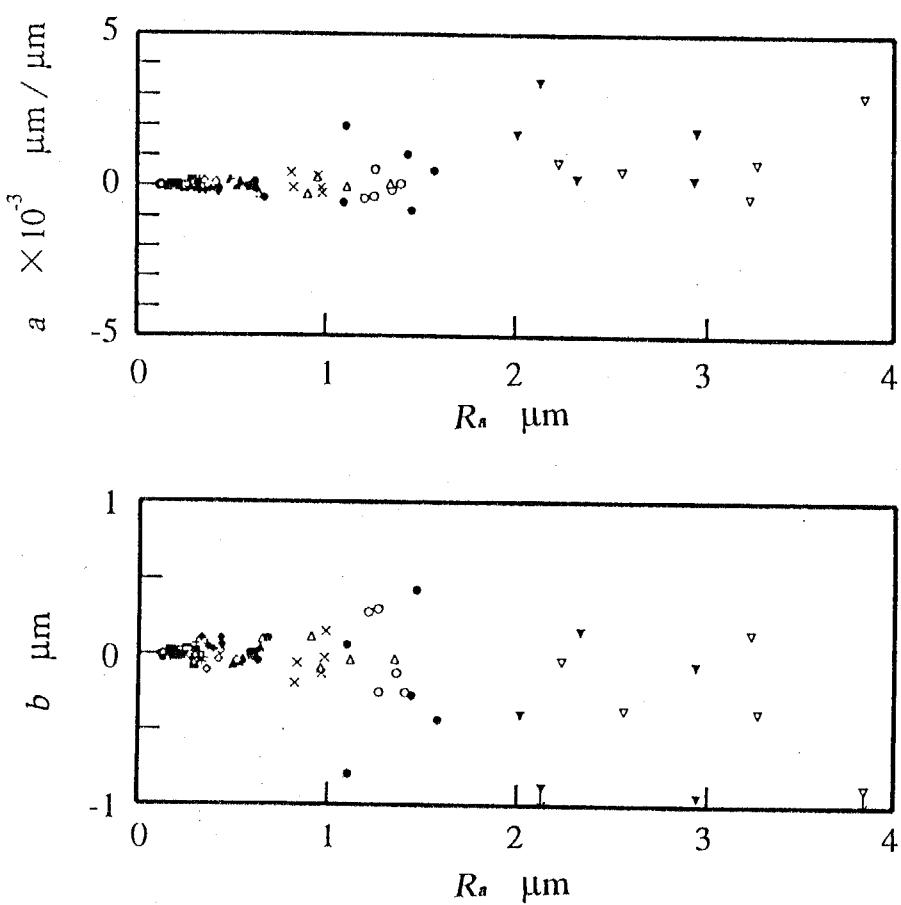


Fig.2.8 Coefficients of the least square line fitted to roughness profile of length λ 。

の大きさを表している¹³⁾。また、図2.9には参考までに標準の評価長さによる結果も含めている。

ε_s は粗さ曲線において隣接する離散データが独立な変動をするとみなされる最小間隔であり、次式で与えられる¹¹⁾。

$$\varepsilon_s = 0.65 (\pi/2)^{1/2} R_q / \Delta_q = 0.145 \lambda_q \quad (2.17)$$

ここで、 Δ_q は二乗平均平方根突起傾斜であり、 $\lambda_q = 2\pi R_q / \Delta_q$ は二乗平均平方根波長である¹²⁾。文献13)に沿って求めた ε_s を表2.1に示す。 $|G_1/N_c|$ と $|G_2/N_c|$ は図2.8の場合とほぼ同じであったが、 $L/\varepsilon_s \geq 150$ では、 a, b ともほとんど零となっている。したがって、 $L/\varepsilon_s \geq 150$ の情報量をもつ粗さ曲線では、式(2.14)の分母が大きくなつて、 a, b が零に近づいたと考えられる。

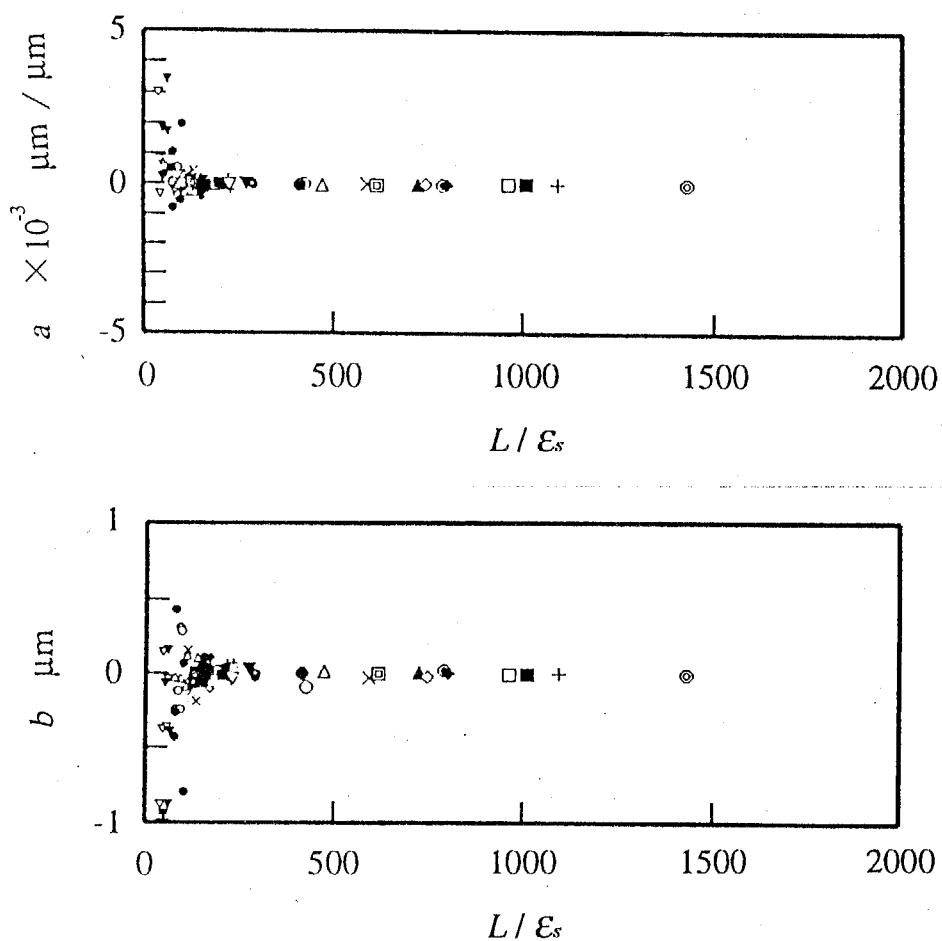


Fig.2.9 Normalized coefficients of the least square line

一方， $\ell < 150 \varepsilon_s$ となる試料で，▽と▼は， $R_a > 2 \mu\text{m}$ の試料であり，本来はより長い基準長さを用いるべき参考の試料であるので， a, b のばらつきが大きくなっていると思われる。しかし，それ以外の試料についても，平均線と中心線が一致しているとは言い難いものがあるので，平均線と中心線の差による粗さパラメータへの影響について検討することにする。

2.4.2 パラメータに及ぼす平均線と中心線の差の影響

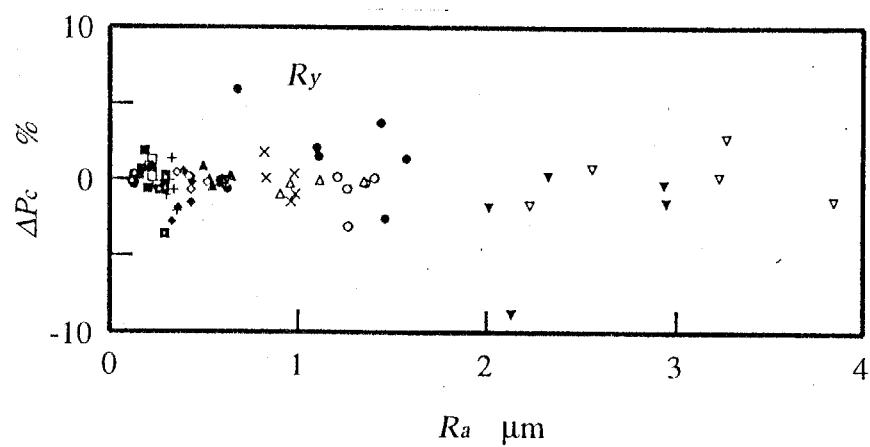
代表的なパラメータについて，中心線を基準とした値を P_c ，平均線を基準とした値を P_m としたときの両者の差を式(2.11)と同様に次の ΔP_c により表すことにする。

$$\begin{aligned}\Delta P_c &= (P_c - P_m)/P_m, \quad R_y, R_p, R_m, R_a, R_q, R_c, R_z, S \text{ and } S_m \\ \Delta P_c &= (P_c - P_m), \quad \text{for } S_k\end{aligned}\quad (2.18)$$

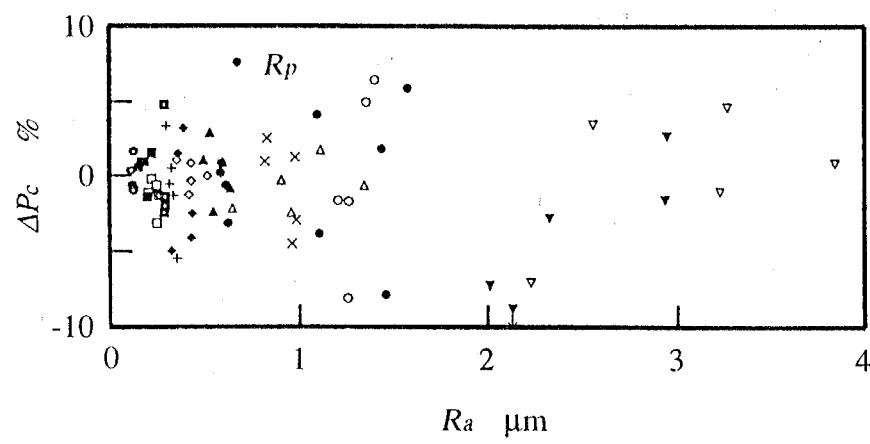
図2.10～2.12に基準長さの粗さ曲線における代表的なパラメータの ΔP_c を示す。

a, b が大きくなる粗い表面でも，図2.10に示される R_y, R_a, R_z, R_q などの主要な粗さ曲線の高さ方向のパラメータの差の比は一般的に許容される±5%程度に収まっている。また，図2.11の基準長さによるパラメータ S, S_m の大きな差は，基準長さの粗さ曲線に含まれる山の数が少ないとや微妙な高さの差（山としての最小高さは R_y の10%¹⁴⁾）により山としての認識に差が出たことによるものと思われる。これは，評価長さ全体で各基準長さごとの S, S_m の算術平均値を用いるか，図2.11に示される評価長さ ℓ_n にわたる S, S_m の値を採用することにより差を小さくすることが可能である。

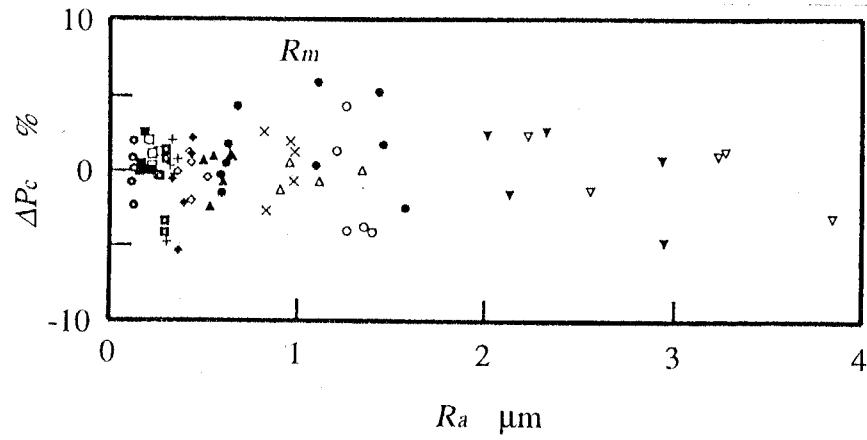
図2.12の複雑さを表す粗さパラメータについては， S_k は正規分布する粗さ曲線 ($S_k=0$) の平均線以上の山がトランケート（切断）された場合 -1.6 となるので，図2.12の基準長さ ℓ による S_k の最大の差約 ±0.5 は無視できるとは言い難い。しかし， S_m と同様に評価長さ ℓ_n を採用すると ΔS_k は約 ±0.1 と小さくなる。



(a) Maximum height of the profile : R_y

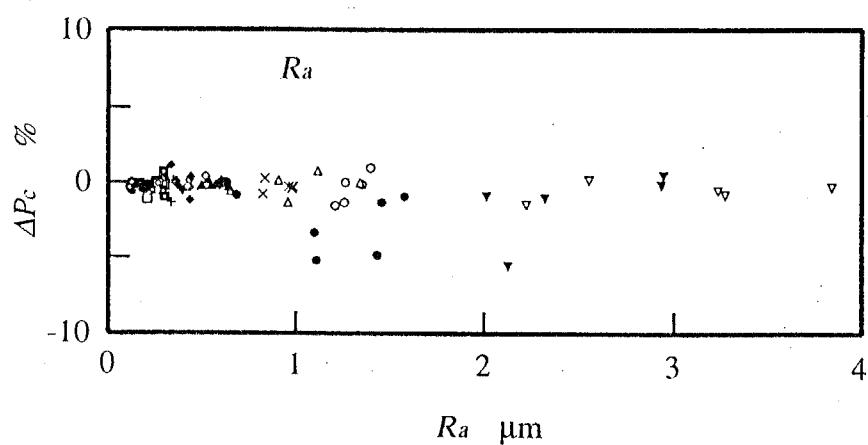


(b) Maximum profile peak height : R_p

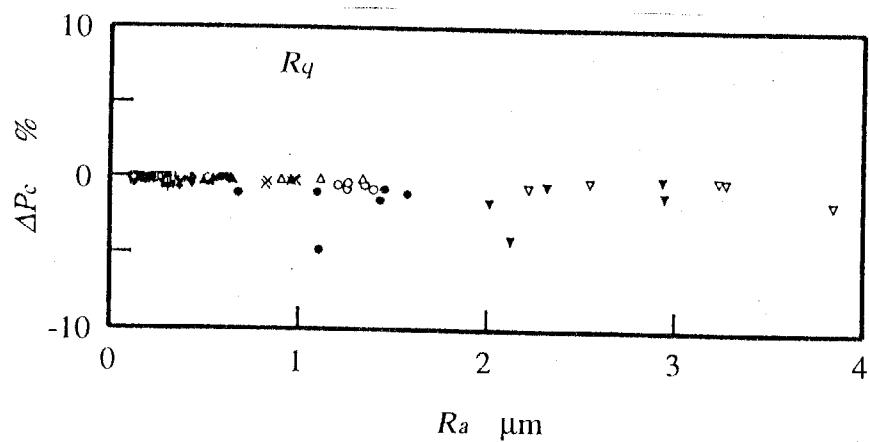


(c) Maximum profile valley depth : R_m

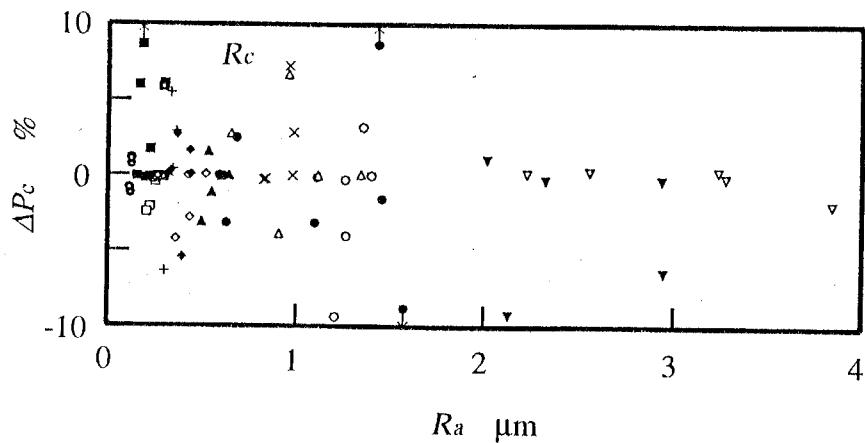
Fig.2.10 Effect of mean line system on the roughness parameters in the direction of profile height



(d) Arithmetical mean deviation of the profile : R_a

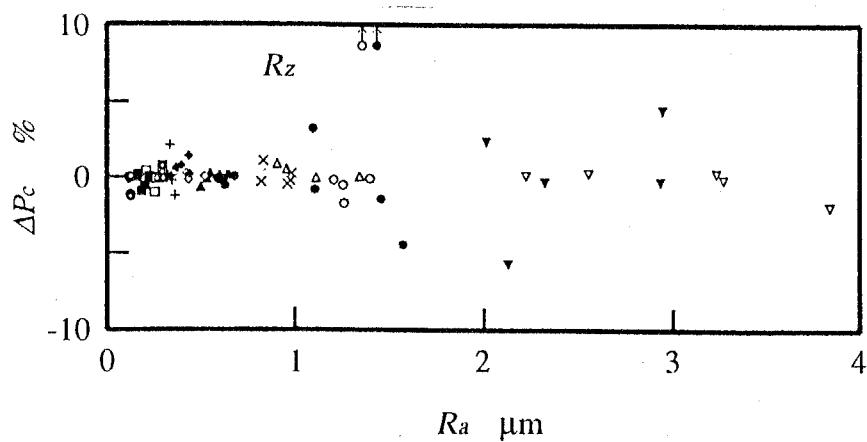


(e) Root-mean-square deviation of the profile : R_q



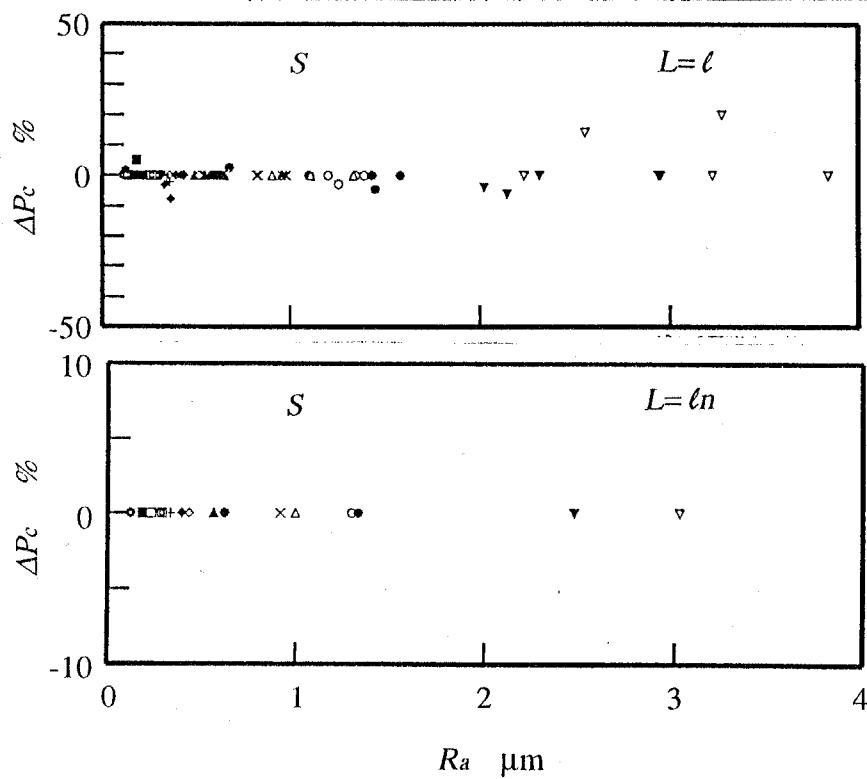
(f) Mean height of profile irregularities : R_c

Fig.2.10 Effect of mean line system on the roughness parameters in the direction of profile height (continued)



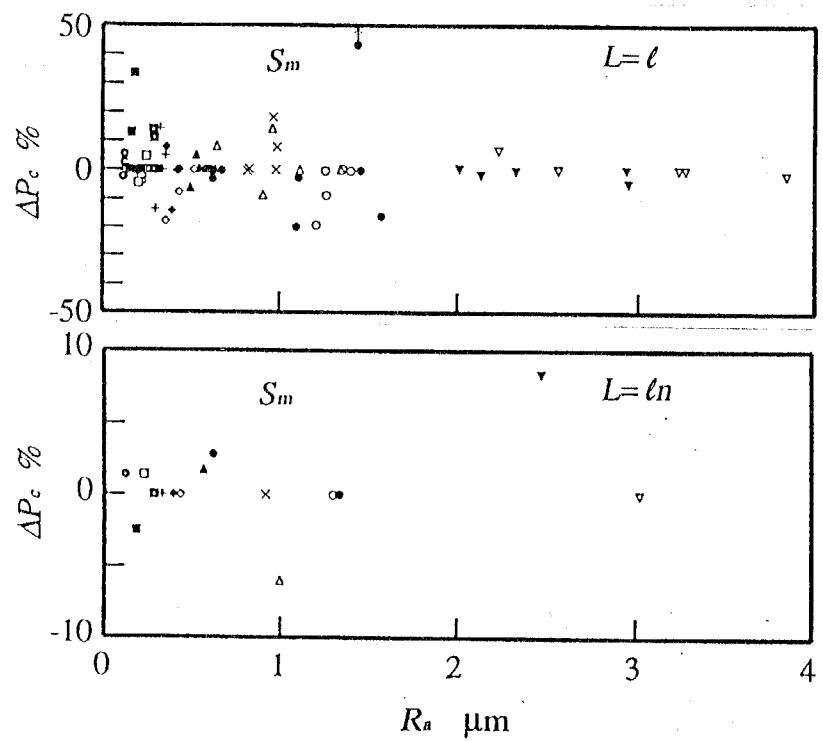
(g) Ten point height of irregularities : R_z

Fig.2.10 Effect of mean line system on the roughness parameters in the direction of profile height (continued)



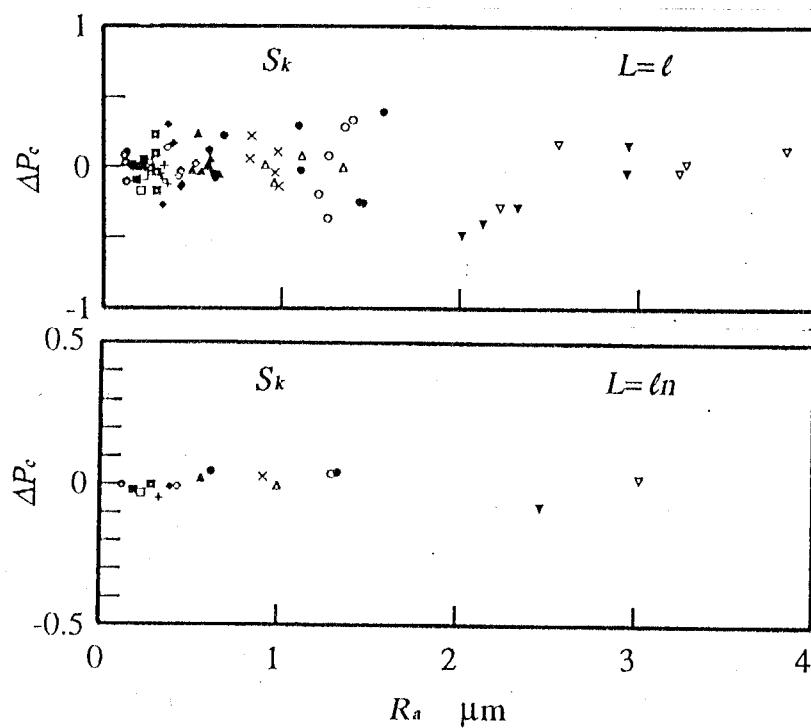
(a) Mean spacing of local peaks of the profile : S

Fig.2.11 Effect of mean line system on the roughness parameters in the profile length direction



(b) Mean spacing of profile irregularities : S_m

Fig.2.11 Effect of mean line system on the roughness parameters parameters in the profile length direction (continued)



Skewness of the profile : S_k

Fig.2.12 Effect of mean line system on the roughness parameter associated with profile irregularity form

2.5 結 言

ガウシアンデジタルハイパスフィルタの適用条件について検討した本研究の主な結論は次のようになる。

- (1) データ間隔がナイキスト周波数を満足するように設定したときのハイパスフィルタの伝達関数の誤差とたたみ込み積分の範囲の関係を明らかにした。
- (2) 粗さパラメータに及ぼす伝達関数の誤差の影響が顕著に出始める条件を伝達関数の誤差の許容限界であるとし、本研究では2.5%とした。
- (3) 上記許容限界内では、たたみ込み積分の範囲 $2N_0 \Delta x$ は $0.9\lambda_c$ でよい。なお、ISOが提唱する伝達関数の許容誤差5%では、積分範囲は約10%短くなる。
- (4) 平均線と従来の最小二乗法による中心線とは理論的には一致しないことを明らかにしたが、実用的には相当近いとみなされる。
- (5) 平均線と中心線システムによる粗さパラメータの差は、基準長さにおいて、高さ方向のパラメータ R_v, R_a, R_q などでは最大5%程度であるが、粗さ曲線の横方向のパラメータ S_m や輪郭の偏り S_k では大きな差が出る場合がある。

参 考 文 献

- 1) JIS B 0601-1994 表面粗さ一定義及び表示。
- 2) 三谷政昭:デジタルフィルタデザイン, 昭晃堂, (1987)86.
- 3) W.M.Wells : Efficient Synthesis of Gaussian Filters by Cascaded Uniform Filters, IEEE Trans.Pattern Analysis and Machine Intelligence, PAMI-8, 2(1986).
- 4) K.J.Stout, P.J.Sullivan, W.P.Dong, E.Mainsah, N.Luo, T.Mathia and H.Zahouani: The development of methods for the characterization of roughness in 3-dimension, Commission of the European Committee, (1994)171.
- 5) JIS B 0601-1982 表面粗さの定義と表示
- 6) ISO/DIS 11562 Geometrical Product Specifications (GPS) – Surface texture: Profile method – Metrological characteristics of phase correct filter

- 7) ISO 3274-1975, Instruments for the measurement of surface roughness by the profile method - Contact (stylus) instruments of consecutive profile transformation - Contact profile meters, system M.
- 8) D.J.Whitehouse:Handbook of surface metrology, Institute of Physics Publishing, Bristol and Philadelphia,(1994)430.
- 9) J.G.Holbrook(宮脇一男訳): エレクトロニクスエンジニアのためのラプラス変換,朝倉出版,(1962)186.
- 10) J.S.Bendat and A.G.Piersol(徳丸英勝訳): ランダムデータの統計的処理, 培風館, (1981)226.
- 11) T.Tsukada and K.Sasajima:An optimum sampling interval for digitizing surface asperity profiles, Wear,83(1982)119.
- 12) ISO 4287/1-1984 Surface roughness - Terminology-Part 1:Surface and its parameters.
- 13) T.Tsukada and Y.Anno: An Evaluation of Machined Surface Topography (1st Report), Bull.JSPE,8,4(1974)141.
- 14) ISO 468-1982, Surface roughness - Parameters, their values and general rules for specifying requirements.

第3章 ガウシアンローパス フィルタの設計

3.1 緒 言

第2章では、デジタルコンピュータにより処理することを前提として、表面粗さの平均線システム (mean line system) の基礎となるハイパスデジタルフィルタの適用法について提示し、このデジタルフィルタにより得られる粗さ曲線を基に、種々の粗さパラメータの特徴について検討した。

しかし、粗さ曲線の長さ方向に関する粗さパラメータである、二乗平均平方根波長 λ_q (root-mean-square wavelength of the profile の仮称) や凹凸の平均間隔 S_m (mean spacing of profile irregularities)，粗さ曲線の不規則性に関するパラメータである二乗平均平方根突起傾斜 Δ_q (root-mean-square slope of the profile の仮称) や算術平均突起傾斜 Δ_a (arithmetical mean slope of the profile の仮称) などは、すでに ISO 4287 に制定されており¹⁾、これらは固体の接触や摩擦・摩耗などトライボロジカルな問題、光の反射など光学問題などにとって重要な粗さパラメータとなっている²⁾。これらの粗さパラメータは、粗さ曲線に含まれる短波長成分の影響を強く受ける。特に、短波長成分を除去するローパスデジタルフィルタを掛ける前の粗さ曲線では、 Δ_q は図 3.1 のように傾斜を求めるためのデータ間隔 Δx_q に強く依存し、 Δx_q が小さくなると短波長成分の影響を受けて Δ_q が増大する。一方、後述するローパスデジタルフィルタを適用した後では、 Δx_q の小さい領域でこのような現象は現れなくなる。なお、図 3.1 の Δ_q は式(3.11)の 7 点公式により求めたものである。

以上のように、ローパスデジタルフィルタを適用しないと、 Δ_q などの粗さ

パラメータは、 Δx_q が変わると同じ粗さ曲線でも粗さパラメータの値が異なることになる。このような不確実な状態に対応する手段として、短波長成分を除去するガウシアンローパスディジタルフィルタがISO/DIS 11562に提案されている³⁾。第2章において、ハイパスディジタルフィルタの適用条件を明らかにしたが、ローパスディジタルフィルタの適用条件については明らかになっていないとともに、短波長成分の影響を最も受けやすい Δ_a を導く条件も確立されていない。 Δ_a は、前述したトライボロジカルな問題などにとって重要な粗さパラメータであることの他に、JISをISOに整合させる方向にある現状を考えると、ローパスディジタルフィルタや粗さパラメータ導出のための条件について検討することが必要となる。

本章では、 $R_a=0.1\sim 2\mu\text{m}$ の試料 ($R_a>2\mu\text{m}$ の試料は参考とする) を対象とし、ガウシアンローパスディジタルフィルタの適用条件及び短波長成分の影響を最も受けやすい Δ_a の導出条件を明らかにする。さらに、粗さ曲線の高さ方向の粗さパラメータ R_y (最大高さ), R_a (算術平均粗さ), 長さ方向の粗さパラメータ S_m (凹凸の平均間隔), 不規則性を表す粗さパラメータ S_k (スキューネス:偏り度)に及ぼすローパスディジタルフィルタの影響についても調べる。

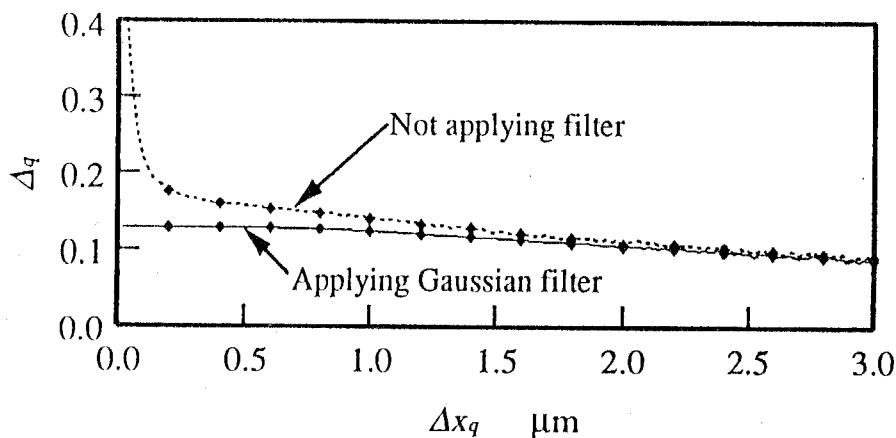


Fig.3.1 Δ_a derived by means of numerical differentiation method for ground surface of specimen No.G8

3.2 ガウシアンローパスディジタルフィルタの誤差

ガウシアンディジタルフィルタは、図3.2の●印で示す重み h_k によるたたみ込み積分により実現される。入力データを z_i 、ローパスディジタルフィルタの出力を z_i^* とすれば、

$$z_i^* = \sum_{k=-N_s}^{N_s} h_k z_{i+k} \Delta x_f / K \quad (3.1)$$

となる。 Δx_f はディジタルフィルタに適用する図3.2のデータ間隔、 N_s はたたみ込み積分の範囲である。 K は積分範囲内で $\sum_{k=-N_s}^{N_s} h_k \Delta x_f / K = 1$ とする補正值である。また、 λ_s をローパスディジタルフィルタのカットオフ値とすれば、 h_k は次式により与えられる。

$$h_k = \exp\{-\pi(k \Delta x_f / \alpha \lambda_s)^2\} / (\alpha \lambda_s) \quad (3.2)$$

$$\alpha = 0.4697$$

α は、 λ_s において伝達関数を50%にする係数である³⁾。ローパスディジタルフィルタの伝達関数 H は、 λ を波長として

$$H = \exp\{-\pi(\alpha \lambda_s / \lambda)^2\} \quad (3.3)$$

うねりを取り除くためのカットオフ値 λ_c のハイパスディジタルフィルタとカットオフ値 λ_s のローパスディジタルフィルタをあわせたバンドパスディジタル

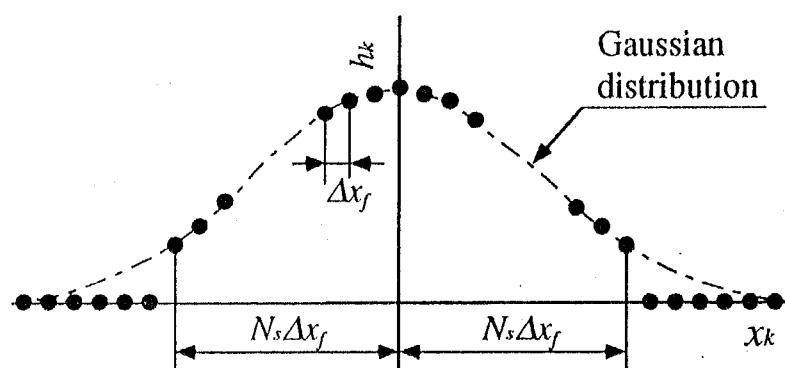


Fig.3.2 Weighting function of Gaussian low-pass filter

フィルタは図3.3のようになる ($\lambda_c=0.8 \text{ mm}$, $\lambda_s=2.5 \mu\text{m}$ の例)。このバンドパスディジタルフィルタの出力を新たに粗さ曲線(P)と呼ぶ³⁾。

図3.2の重み h_k をもつたたみ込み積分によるローパスディジタルフィルタの伝達関数 H^* は、 N を基本波長内のデータ数、 A_m を h_k のフーリエ級数における余弦波の m 次の係数とすれば、第2章で示したように、次式により表される。

$$H^* = A_m N \Delta x / (2K) \quad (3.4)$$

式(3.3)と式(3.4)の差を誤差 ΔH として、次式で与える。

$$\Delta H = H^* - H \quad (3.5)$$

粗さ曲線(P)用のローパスディジタルフィルタのカットオフ値 λ_s は、標準としてハイパスディジタルフィルタのカットオフ値 λ_c の $1/300$ とすることが提唱されている³⁾。これに準拠すれば、多用される $R_a=0.1 \sim 2 \mu\text{m}$ の範囲では、 $\lambda_c=0.8 \text{ mm}$ であるので標準の λ_s は約 $2.5 \mu\text{m}$ となる。 λ_s が小さいので、第2章のハイパスディジタルフィルタの場合とは異なり、カットオフ値に対してデータ間隔を十分に小さくすることは難しくなるが、積分範囲 N_s は十分に大きくとることは可能である。

図3.4に ΔH に及ぼすディジタルフィルタ用のデータ間隔 Δx_f の影響を示す。

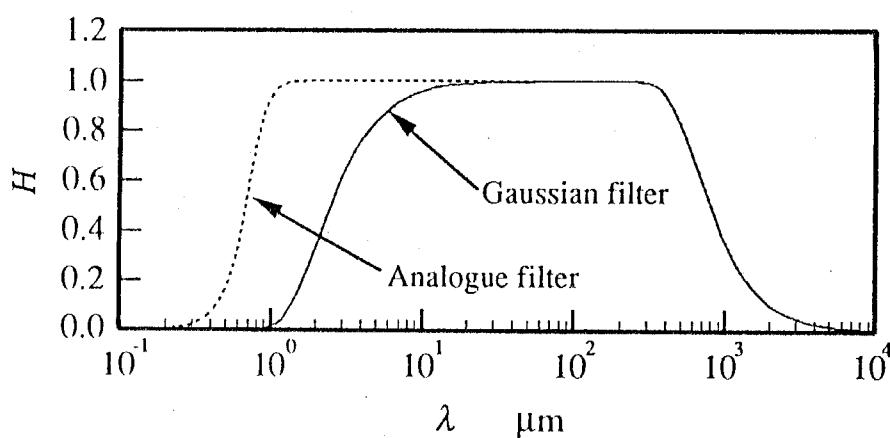


Fig.3.3 Transmission band for roughness profiles

式(3.4)に示すように、 $N/2$ 次より高い成分（ $2\Delta x_f$ より短い波長成分）はデジタルフィルタ処理ができないので、 $N/2$ 次より高い成分がないものとして表示した（この問題への対応例を4.2節で述べる）。図3.4の(a)(b)(c)はそれぞれ、たたみ込み積分の範囲 $2N_s \Delta x_f / \lambda_s$ が異なっており、カットオフ波長がある程度より長い場合には積分の範囲が伝達関数の誤差の主な原因になることがわかる。しかし、カットオフ波長が短い領域では、カットオフ波長が誤差の主な原因となるので、第2章のハイパスデジタルフィルタの場合とは異なっている。

図3.5はこのような範囲である $\lambda_s / \Delta x_f = 12$ と24の場合について、積分範囲の影響を調べたものである。積分範囲が広くなるにつれ急速に誤差が小さくなっていくことがわかる。

図3.6は、 $|\Delta H|$ の最大値 ΔH_{\max} に及ぼす積分範囲 $2N_s \Delta x_f / \lambda_s$ とデータ間隔 $\lambda_s / \Delta x_f$ の影響を示す。 N_s は整数であるので、 $2N_s \Delta x_f / \lambda_s$ 軸方向の ΔH_{\max} は階段状に変化する。

3.3 Δ_a の算出方法

3.3.1 微小突起の傾斜

微小突起の傾斜 ξ_i^* の二乗平均平方根 Δ_a は、 n を ξ_i^* のデータ数として

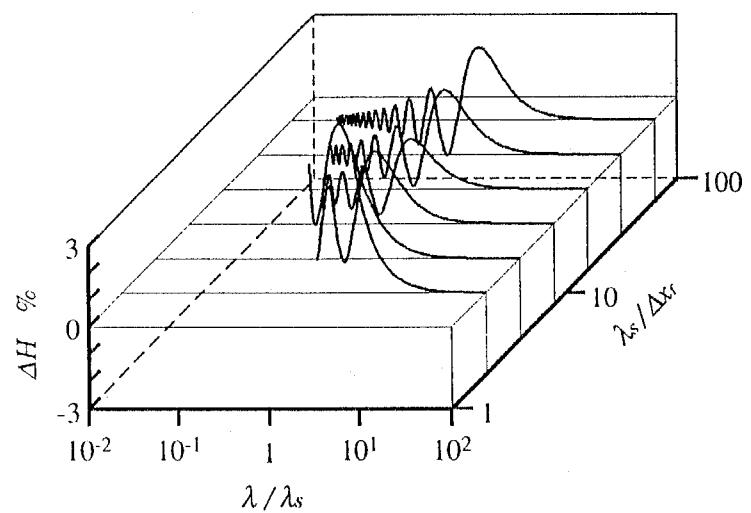
$$\Delta_a = \left(\sum_{i=1}^n \xi_i^{*2} / n \right)^{1/2} \quad (3.6)$$

ξ_i^* を得る最も単純な方法は、次式の差分による方法である。

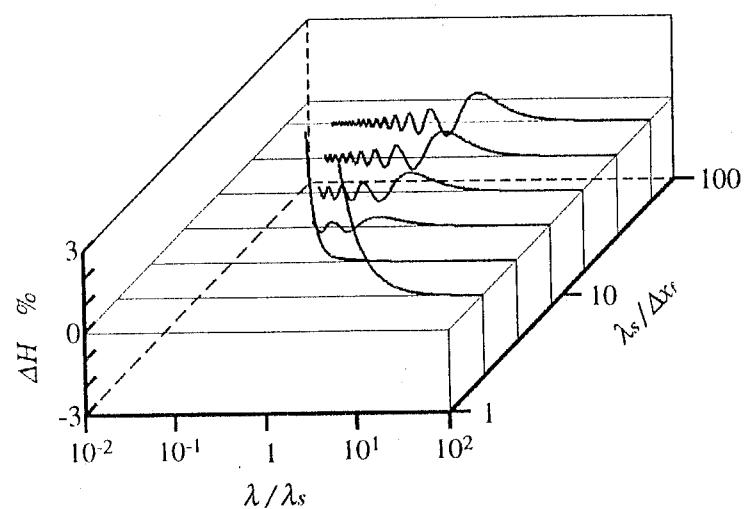
$$\xi_i^* = (z_{i+1}^* - z_i^*) / \Delta x_a \quad (3.7)$$

ここで、 Δx_a はデータ間隔で、等間隔にとられているものとする。一方、測定データにラグランジュの内挿公式を適用し、数値微分により微小突起の傾斜を求めることが提唱されている⁴⁾。

一般的に N 個の点 $(x_1, z_1), (x_2, z_2), \dots, (x_N, z_N)$ を通る $N-1$ 次の多項式 $P(x)$ は次のように表される。



(a) $2N_c \Delta x/\lambda_c = 0.9$



(b) $2N_c \Delta x/\lambda_c = 1.0$

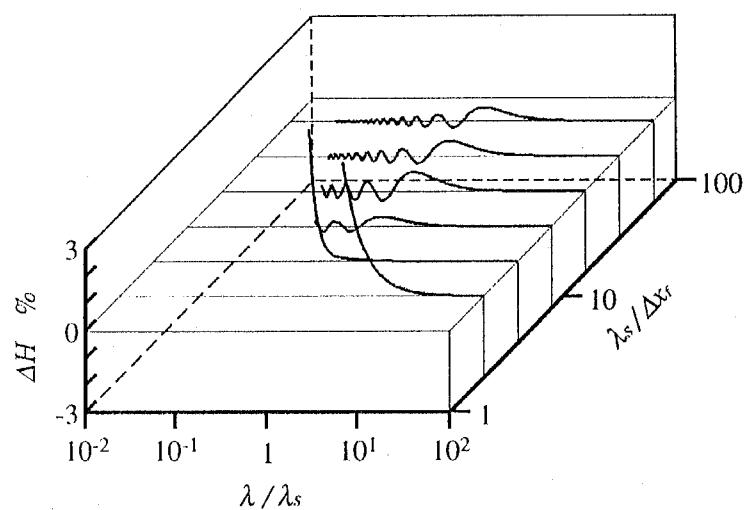
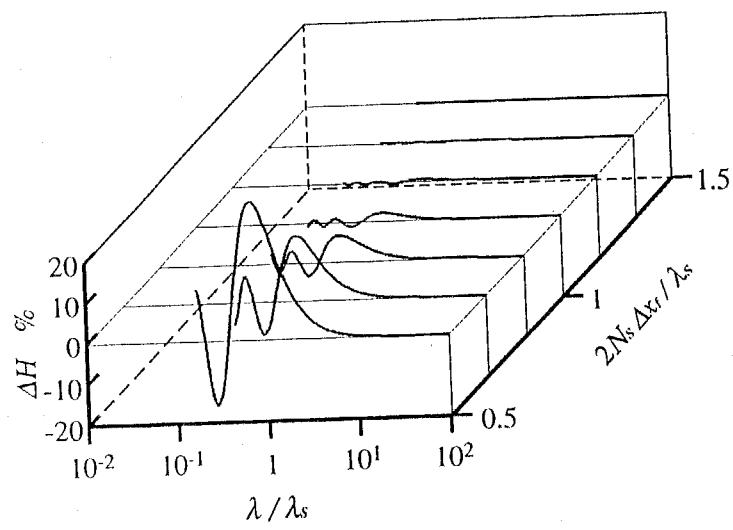
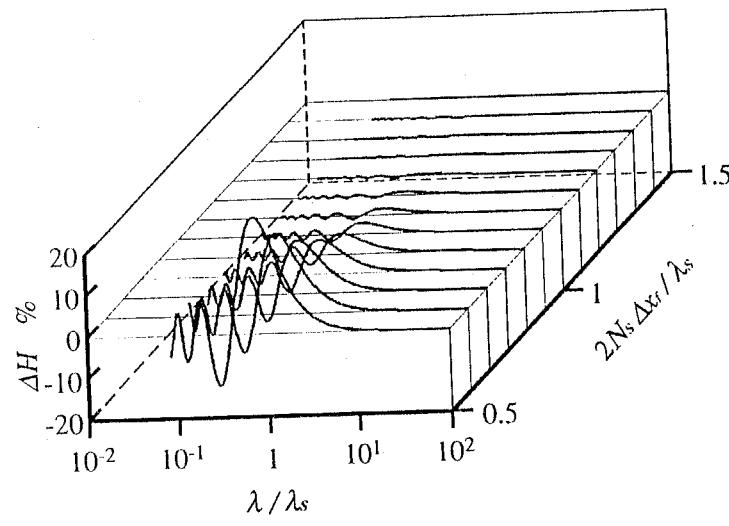


Fig.3.4 Effect of λ_{min} to ΔH



(a) $\lambda_s / \Delta x = 12$



(b) $\lambda_s / \Delta x = 24$

Fig. 3.5 Effect of N_c to ΔH

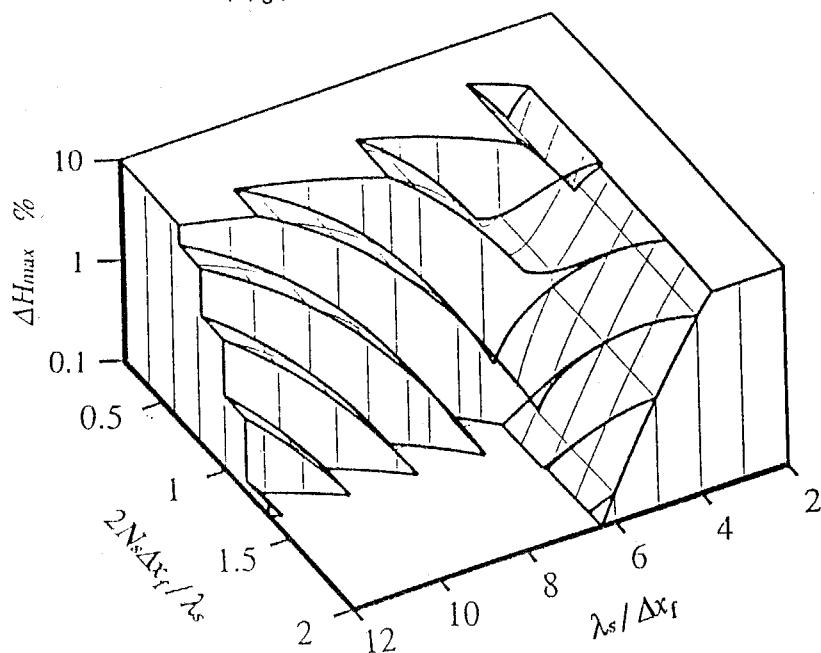


Fig. 3.6 Effect of $2N_s \Delta x_r / \lambda_s$ and $\lambda_s / \Delta x_r$ on ΔH_{max}

$$P(x) = \frac{(x-x_2)(x-x_3)\cdots(x-x_N)}{(x_1-x_2)(x_1-x_3)\cdots(x_1-x_N)} z_1 + \frac{(x-x_1)(x-x_3)\cdots(x-x_N)}{(x_2-x_1)(x_2-x_3)\cdots(x_2-x_N)} z_2 \\ + \cdots + \frac{(x-x_1)(x-x_2)\cdots(x-x_{N-1})}{(x_N-x_1)(x_N-x_2)\cdots(x_N-x_{N-1})} z_N \quad (3.8)$$

データ z_1, z_2, \dots にフィルタを掛けた後のデータを z_1^*, z_2^*, \dots とし、データ間隔が等間隔 Δx_a であるとすれば、 $P(x)$ を x で偏微分した値は、数値微分値となる。

この方法による微分値は用いたデータ点の中央の位置において最も誤差が小さくなる⁵⁾。これに従うと、3点公式（データ数3点）による中央のデータ点（3点公式では、第2番目の点）での微小突起の傾斜 ξ_i は

$$\xi_i = (z_{i+1}^* - z_{i-1}^*) / (2\Delta x_a) \quad (3.9)$$

同様に、5点公式、7点公式、9点公式では次のようになる。

$$\xi_i = (-z_{i+2}^* + 8z_{i+1}^* - 8z_{i-1}^* + z_{i-2}^*) / (12\Delta x_a) \quad (3.10)$$

$$\xi_i = (z_{i+3}^* - 9z_{i+2}^* + 45z_{i+1}^* - 45z_{i-1}^* + 9z_{i-2}^* - z_{i-3}^*) / (60\Delta x_a) \quad (3.11)$$

$$\xi_i = (-3z_{i+4}^* + 32z_{i+3}^* - 168z_{i+2}^* + 672z_{i+1}^* - 672z_{i-1}^* + 168z_{i-2}^* - 32z_{i-3}^* + 3z_{i-4}^*) / (840\Delta x_a) \quad (3.12)$$

7点を使用した場合の断面曲線に対する当てはめの例を図3.7に示す。当てはめの中央付近では当てはめの誤差が小さくなっていることがわかる。

3.3.2 数値微分方式とデータ間隔の設定

これらの数値微分の中から粗さ曲線に適する方式を選択することと、 Δ_a 用のデータ間隔 Δx_a を設定することが必要となる。

図3.8は、式(3.7), (3.9)～(3.11)による振幅 a 、波長 λ の正弦波によるプロファイル $a \sin(2\pi x/\lambda)$ を対象とした Δ_a を示す。図3.8の縦軸は Δ_a の真値を Δ_{at} とし、 $\Delta_{at} = \sqrt{2\pi}/\lambda$ により無次元化した。 Δ_a を求めるためには、 $\Delta_a/\Delta_{at} \approx 1$ となる Δx_a の範囲が広い方が Δx_a の設定に余裕が出るので有利である。

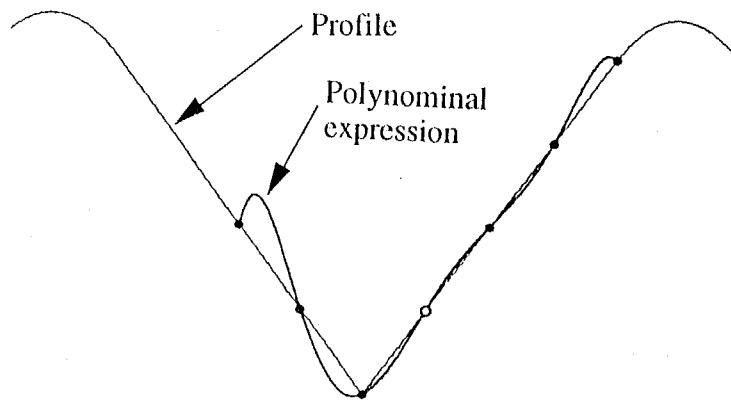


Fig. 3.7 Example of 7 Points Interpolation

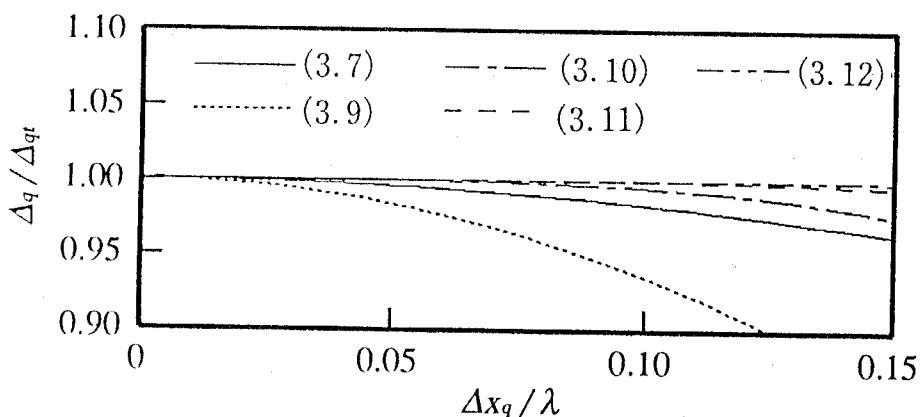


Fig. 3.8 Δ_q by eqs(3.7), (3.9)~(3.12) for sine wave profile

この観点から判断すると7点及び9点公式が推奨できる。本研究では、使用するデータ数が少ない7点法を採用することにする。

図3.9(a)は、図中に示される波長 λ_w のシミュレーション波形について、2, 3, 5, 7点公式によって Δ_q を計算したものである。図3.9(b)はカットオフ波長 $1/10\lambda_w$ のガウシアンローパスディジタルフィルタリングした同图形について同様に Δ_q を計算したものである。ローパスフィルタリングによって Δ_q 計算の不安定さが取り除かれていることがわかる。

図3.10は、デジタルフィルタ用のデータ間隔 $\Delta x_f = 0.02 \mu\text{m}$ とし、 $\lambda_s = 2.5 \mu\text{m}$ のローパスディジタルフィルタを掛けたときの Δ_q と Δx_q の関係を示す。なお、ここでは後述するデジタルフィルタの適用条件を満たすようにした。縦軸は Δx_q が小さい領域で一定となっている Δ_q を Δ_{q0} とおき、これにより無次元

化した。 Δ_a は、ローパスディジタルフィルタを適用しない場合は図 3. 1 のように Δx_q の増加に伴って減少するが、ローパスディジタルフィルタを掛けたときには Δx_q の小さい領域でほぼ一定値になり、フィルタの効果が現れている。

実験に用いた試料を表 3. 1 に示す。測定は触針式粗さ計により行い、データのサンプリングはリニアスケールにより $0.2 \mu\text{m}$ 間隔⁶⁾、時間基準により $0.02 \mu\text{m}$ 間隔で行った。また、研削及び旋削加工面は加工溝方向に直角な方向に測定した。図 3. 10において Δ_a に、第 1 章で粗さパラメータの許容誤差の目安とした約 2.5% の誤差を許容すれば、本研究の試料では $\Delta x_q \leq 0.6 \mu\text{m}$ となり、余裕をみて $\lambda_s/5$ 以下とすれば十分である。また、 Δ_a の許容誤差が 5% でよいとすれば、 $\Delta x_q \leq 0.8 \mu\text{m}$ でよく、 $\lambda_s/3$ より小さければよいといえる。

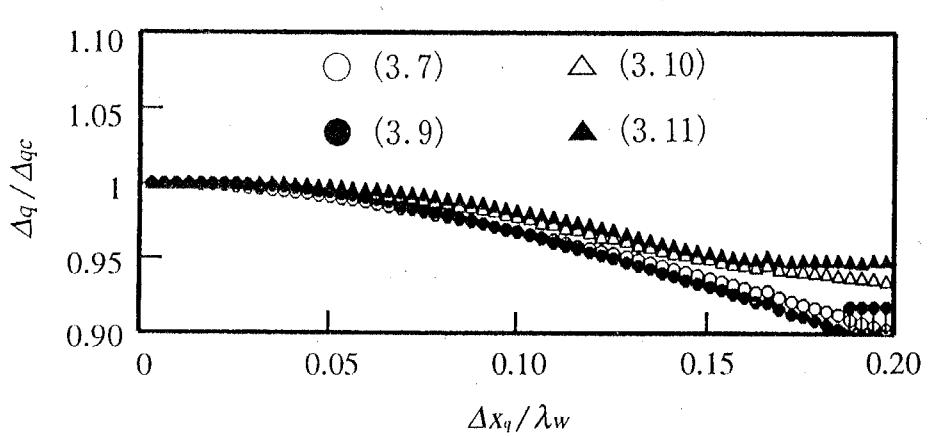
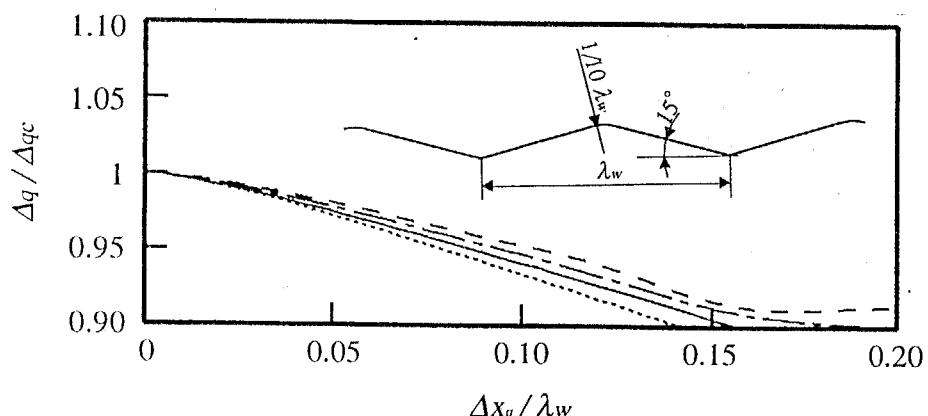


Fig. 3.9 Δ_a by eqs(3.7), (3.9)-(3.11) for sine wave profile

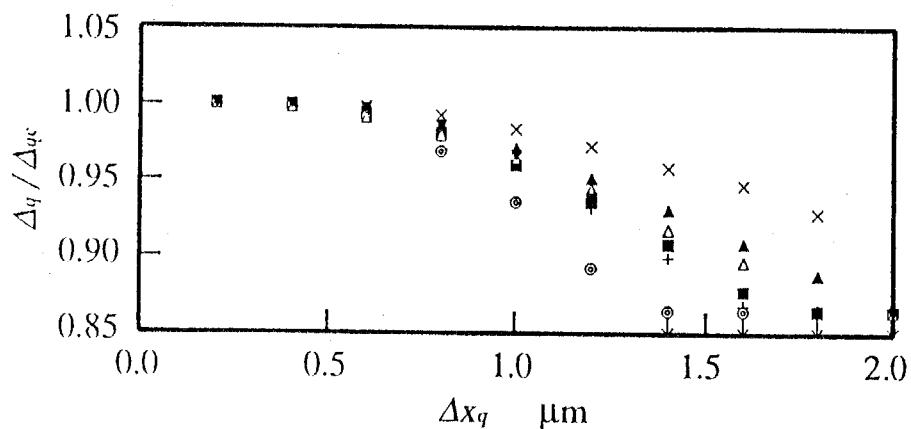


Fig.3.10 Correlation between Δ_a/Δ_{ac} and Δx_a under the sufficient condition of low-pass filter

Table 3.1 Specimens and symbols

Specimen No.	R_a μm	Marks in Figs.	Specimen No.	R_a μm	Marks in Figs.
G1	1.3	○	L1	0.91	×
G2	1.3	●	L2	0.33	+
G3	1.0	△	L3	0.12	◎
G4	0.56	▲	L4	0.61	◎
G5	0.28	□	T1	3.0	▽
G6	0.18	■	T2	2.5	▼
G7	0.43	◇	T3	0.29	回
G8	0.39	◆			

Note) Symbols of specimen G:ground, T:turned, L:lapped

3.4 ローパスディジタルフィルタの設計

3.4.1 ディジタルフィルタのためのデータ間隔と積分範囲の設定

Δ_q を求めるためのデータ間隔 Δx_q を $0.4 \mu\text{m}$ とし、ローパスディジタルフィルタのためのデータ間隔を $\Delta x_f = 0.02 \sim 0.4 \mu\text{m}$ としたときの Δ_q を図3.11に示す。 Δ_q の精度の観点からは、 Δx_f に許容される最大値は図3.11から $0.4 \mu\text{m}$ としてもよいが、本研究では安全をみて $0.2 \mu\text{m}$ とし、 $\Delta x_f \leq \lambda_s / 12$ でよいことにする。

$\Delta x_f = 0.2 \mu\text{m}$, $\Delta x_q = 0.2 \sim 0.4 \mu\text{m}$ とした場合のたたみ込み積分の範囲 $2N_s \Delta x_f / \lambda_s$ と Δ_q の関係を図3.12に示す。 Δ_q がほぼ一定と見なされる範囲は、 $2N_s \Delta x_f / \lambda_s$

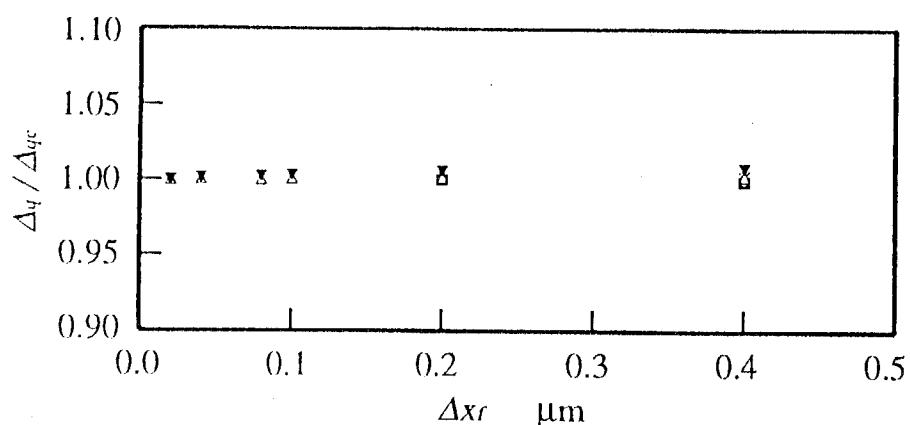


Fig. 3.11 Correlation between Δ_q / Δ_{qc} and Δx_f for $\Delta x_q = 0.4 \mu\text{m}$

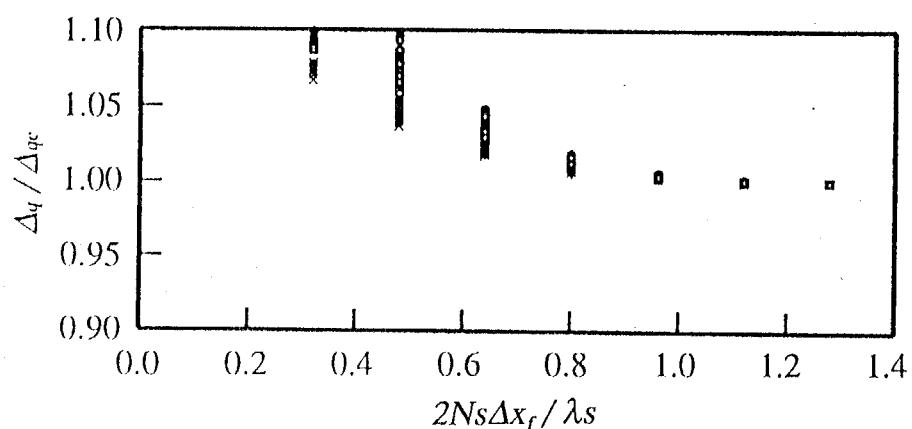


Fig. 3.12 Correlation between Δ_q / Δ_{qc} and $2N_s \Delta x_f / \lambda_s$ for $\Delta x_f = 0.2 \mu\text{m}$ and $\Delta x_q = 0.2 \sim 0.4 \mu\text{m}$

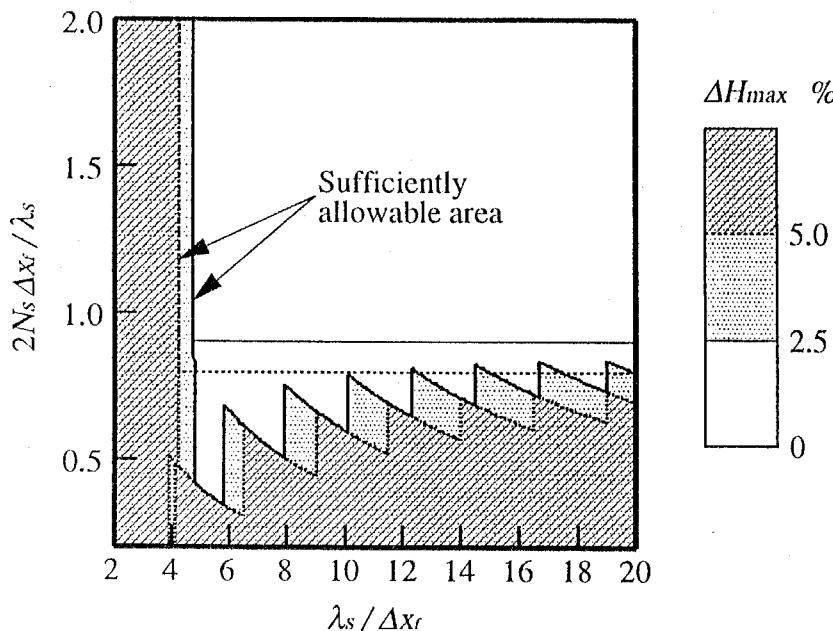


Fig. 3.13 Equi-lines of $\Delta H_{\max} = 2.5\%$ and 5%

$\geq 0.8\lambda_s$ である。余裕をみて、前報での積分範囲 $0.9\lambda_s$ と同じに $0.9\lambda_s$ を推奨値とする。 N_s は $2N_s \Delta x_f \geq 0.9\lambda_s$ を満足する整数値となる。

以上の提案した $2N_s \Delta x_f / \lambda_s \geq 0.9\lambda_s$ の範囲における、図 3. 6 の最大誤差 ΔH_{\max} は約 2.5%（厳密には 2.45%）となる。図 3. 13 に ΔH_{\max} が 2.5% の場合と ISO が提案する 5% の等値線を示すが、 $\Delta H_{\max} \leq 2.5\%$ となる許容領域は、 $\lambda_s / \Delta x_f \geq 4.7$ なので、図の実線の直線で囲まれる右上領域となる。 $\Delta x_f \leq \Delta x_a$ でなければならぬので、3.3.2節で $\Delta x_a \leq \lambda_s / 5$ としたので、 Δx_f を $0.4\mu\text{m}$ とすると $\lambda_s / \Delta x_f = 6.25$ 、 $\Delta x_f = 0.2\mu\text{m}$ とすると $\lambda_s / \Delta x_f = 12.5$ となる。両者とも、図 3. 13 の $\Delta H_{\max} \leq 2.5\%$ の適用可能領域に入っていることがわかる。なお、ISO が提案する $\Delta H_{\max} \leq 5\%$ を採用しても、図 3. 13 の適用可能領域はわずかに広い程度で、大きなメリットはないと考えられる。

3.4.2 Δ_a に及ぼす短波長成分の影響

第 2 章で触れたように、 $2\Delta x_f$ より短い波長の信号は、デジタルローパスデイジタルフィルタが適用できない上に、エイリアシング(aliasing)の効果により $2\Delta x_f$ より長い波長成分に折りたたまれてくる⁷⁾。図 3. 14 は、非常に低い測

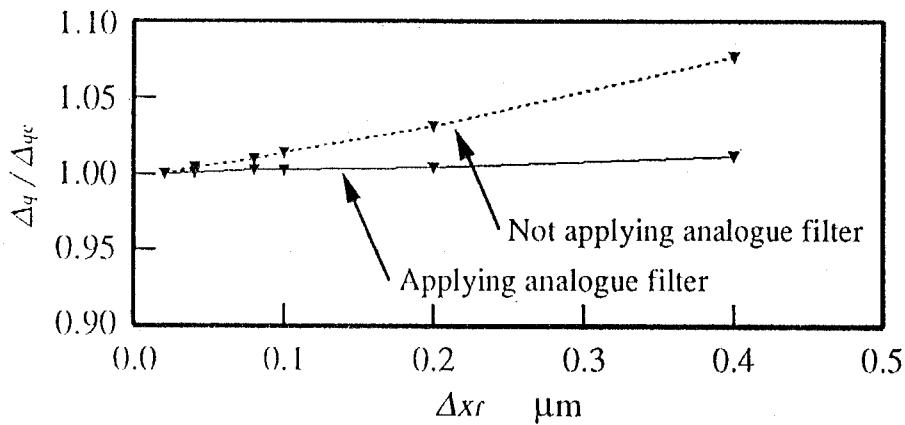


Fig. 3.14 Effect of analogue low-pass filter on
 Δ_q / Δ_{q_0} for specimen No.T2

定倍率（200倍，適切な倍率は1000倍以上）で測定した試料T2のデータに $\lambda_s=2.5\text{ }\mu\text{m}$ のローパスディジタルフィルタを掛けた後の Δ_q と Δ_{x_f} の関係であり， $\Delta_{x_f}=\Delta_{x_q}$ としたものである。 Δ_{q_0} は適切と思われる縦倍率1000倍で測定し，4.1節の条件を満たすディジタルフィルタを掛けた後の Δ_q である。 Δ_q / Δ_{q_0} は， Δ_{x_f} が非常に小さい範囲でほぼ1であるが， Δ_{x_f} が増えるにつれて大きくなる。縦倍率が低い測定データはSN比が悪いために高周波の信号成分がエイリアシングの効果により長い波長成分に折りたたまれ， Δ_q を増大させたものと考えられる。

このような現象に対応する方法として，一般にカットオフ値の短いアナログフィルタを適用することがある⁹⁾。図3.14はカットオフ値 $0.8\text{ }\mu\text{m}$ のバターワース(Butterworth)形ローパスフィルタ（減衰率24 dB/oct）を掛けたデータに $\lambda_s=2.5\text{ }\mu\text{m}$ のディジタルフィルタを適用した場合の Δ_q である。エイリアシングの影響と思われる Δ_q の増大は見られなくなる。このように，短波長成分の影響が心配される場合は，適切なアナログローパスフィルタをあらかじめ適用しておく必要がある。本研究では，一例として $\Delta_{x_f}=0.2\text{ }\mu\text{m}$ とし，これによって表される形状の波長は第1章で基準としたように $4\Delta_{x_f}$ 以上であるとして，図3.3に示すカットオフ値 $0.8\text{ }\mu\text{m}$ のアナログローパスフィルタを使用した（位相遅れについては第5章で検討する）。

3.4.3 Δ_a に及ぼすサンプリング間隔のばらつきの影響

サンプリング間隔にはばらつきがあると Δ_a を求めるデータ間隔 Δx_q も誤差をもつ。 Δx_q をデータ間隔の平均値とし、 Δx_q に重畠している誤差を ε_{x_i} とおけば、 z_i は近似的に $\xi_i + \varepsilon_{x_i}$ の誤差をもつことになる。

ε_{x_i} による z_i の誤差はサンプリング理論⁷⁾から $2\Delta x_q$ 以上の波長の変動成分となるので、 λ_n のローパスデジタルフィルタでは除去できないことも考えられる。そのために、フィルタを掛けた後の ε_{x_i} による z_i^* の誤差を ε_{z_i} とする。 ε_{z_i} が独立で不規則に変動するものとし、標準偏差 $\sigma_{\Delta z}$ の正規分布に従うものとすれば、式(3.11)の7点公式による ξ_i の誤差の標準偏差 $\sigma_{\Delta \xi}$ は次のように推定することができる⁸⁾。

$$\sigma_{\Delta \xi} = S \sigma_{\Delta z} / \Delta x_q \quad (3.13)$$

$$S = (a_1^2 + a_2^2 + \dots + a_6^2)^{1/2}$$

$$a_1 = a_6 = 1/60, \quad a_2 = a_5 = 9/60, \quad a_3 = a_4 = 45/60$$

上記の誤差がある場合の ξ_i の rms 値を Δ_{q_e} 、無い場合の値を Δ_q とおけば、変動が正規確率過程に従うものとして

$$\Delta_{q_e} = \Delta_q \{ 1 + (\sigma_{\Delta \xi} / \Delta_q)^2 \}^{1/2} \quad (3.14)$$

ξ_i の代わりに微小突起の算術平均傾斜 Δ_a を用いることにし ξ_i が正規分布するものとすれば、 $\Delta_a \approx 0.81 \Delta_q$ となる⁹⁾。 ε_{x_i} が不規則変動し、その標準偏差が σ_x であれば、 $\xi_i + \varepsilon_{x_i}$ の標準偏差 $\sigma_{\Delta z}$ の近似値は $\sigma_{\Delta z} \approx 0.81 \Delta_q \sigma_x$ となる。これを、式(3.13)に代入すれば、 $\sigma_{\Delta \xi} / \Delta_q = 0.81 S \sigma_x / \Delta x_q$ が得られる。また、式(3.14)から $\sigma_{\Delta \xi} / \Delta_q = \{(\Delta_{q_e} / \Delta_q)^2 - 1\}^{1/2}$ となる。例えば、式(3.14)において Δ_{q_e} を Δ_q の 1% 以内の誤差に収めたい場合には、

$$\sigma_{\Delta \xi} / \Delta_q = 0.81 S \sigma_x / \Delta x_q \leq 0.14 \quad (3.15)$$

式(3.15)から $\sigma_x \leq 0.16 \Delta x_q$ となる。

図 3.15 は $\Delta x_f = 0.2 \mu m$ 、 $\Delta x_q = 0.4 \mu m$ とし、試料 G6 のデータ z_i に次式の誤差

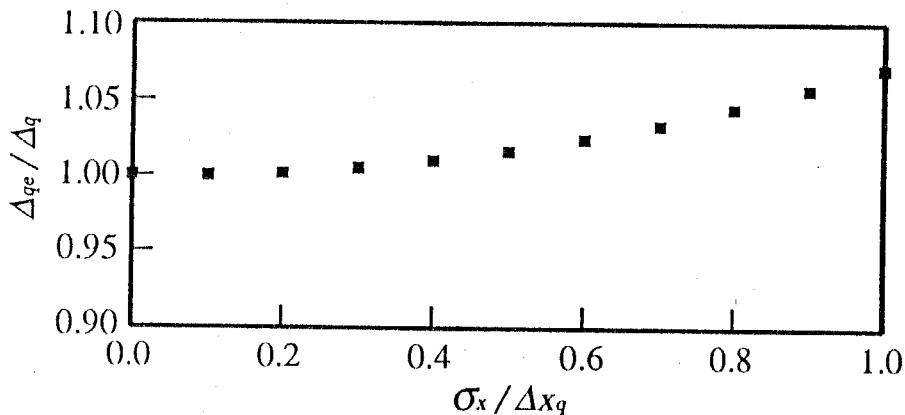


Fig.3.15 Effect of fluctuation of sampling interval on Δ_q

$$\varepsilon_{z_i} \approx (z_i - z_{i-1}) \varepsilon_{x_i} / \Delta x_q \quad (3.16)$$

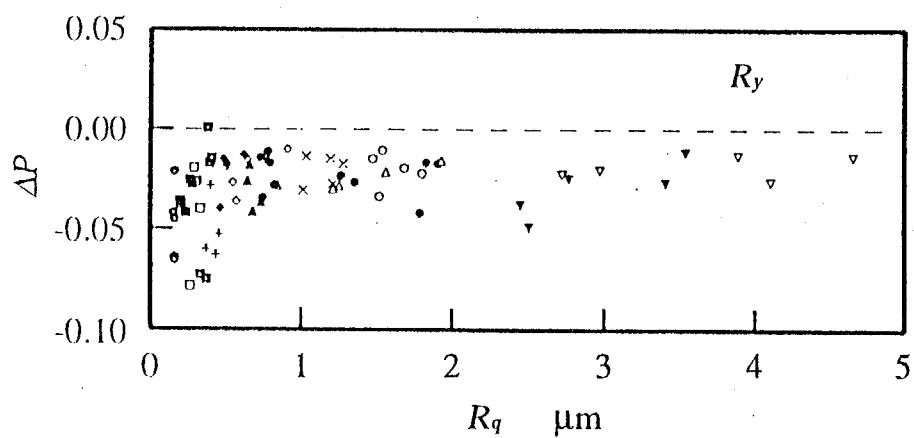
を加え、 $\lambda_s = 2.5 \mu\text{m}$ のローパスディジタルフィルタを掛けた後の Δ_{q_0} / Δ_q の例である。 Δ_{q_0} は ε_{z_i} を与えたときの Δ_q の値である。 ε_{x_i} には標準偏差が σ_x の正規乱数を与えた。例えば、 Δ_{q_0} を Δ_q の 1% の誤差以内に収める場合の σ_x の範囲は $0.3 \Delta x_q$ 以下である。したがって、式(3.15)から導いた $\sigma_x \leq 0.16 \Delta x_q$ は余裕のある見積りとなっている。これは、式(3.15)では ε_{z_i} の一部がディジタルフィルタにより除去されることを考慮していないためと考えられる。また、 ε_{z_i} の標準偏差は σ_x より小さく、図 3.15 のデータでは σ_x の $1/8 \sim 1/14$ 程度であった。したがって、 Δ_q に及ぼす Δx_q の誤差の影響は鈍感であるといえる。式(3.15)はローパスディジタルフィルタの効果が入っていないかったり、いくつかの仮定をおいているが、1つの目安になるものと思われる。

3.5 粗さ曲線(P)による粗さパラメータ

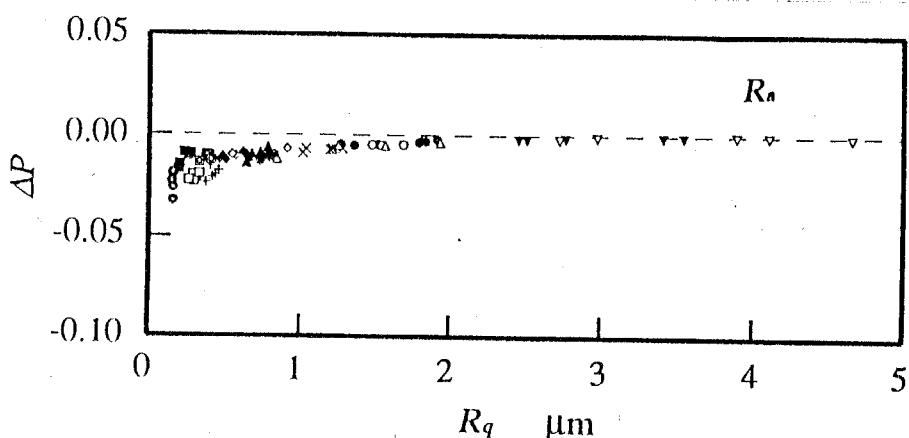
Δ_q 以外の粗さパラメータに及ぼすローパスディジタルフィルタの影響について検討する。ローパスディジタルフィルタは、 $\lambda_s = 2.5 \mu\text{m}$ とし、 $\Delta x_f = 0.2 \mu\text{m}$ 、 $\Delta x_q = 0.4 \mu\text{m}$ とする。ローパスディジタルフィルタを掛ける前と後のデータから得られる粗さパラメータを P 及び P_0 とおき、ローパスディジタルフィルタによる影響 ΔP を次式により表すことにする。

$$\begin{aligned} \Delta P &= (P - P_0) / P_0, && \text{for } R_y, R_a, S_m \text{ and } \Delta_a \\ \Delta P &= P - P_0, && \text{for } S_k \end{aligned} \quad (3.17)$$

図3.16は代表的な粗さパラメータの ΔP を示す。 R_z, R_q は R_y, R_a とほぼ同じ挙動を示していたので省いた。なお、横軸の R_a はローパスディジタルフィルタを掛けた粗さ曲線(P)から求めた値である。 R_a が小さい領域では、プロファイルの高さ方向に関する粗さパラメータ R_y, R_a, S_k の ΔP の変動は大きくなる。これはこれらの粗さパラメータに及ぼす短波長成分の影響が大きいためと考えられる。しかし、 R_a の小さい領域の R_y の一部を除いて、ローパスディジタルフィルタの影響

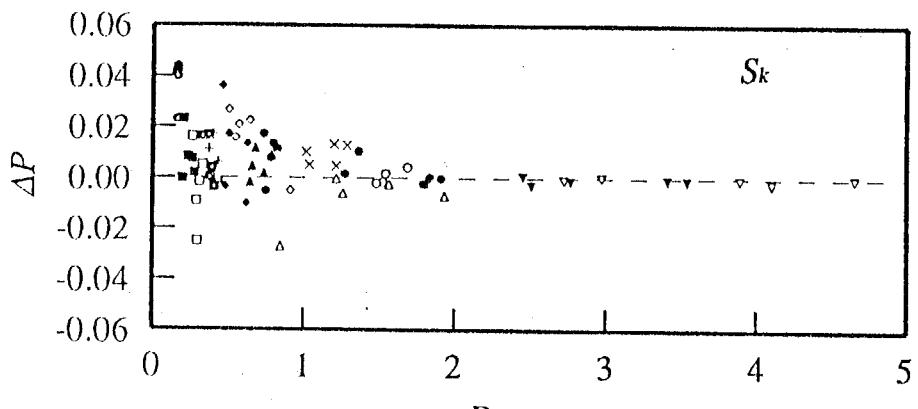


(a) R_y

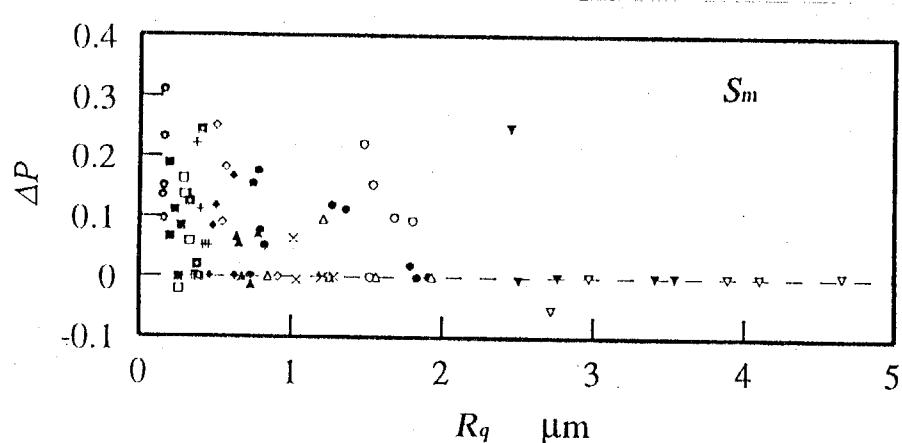


(b) R_a

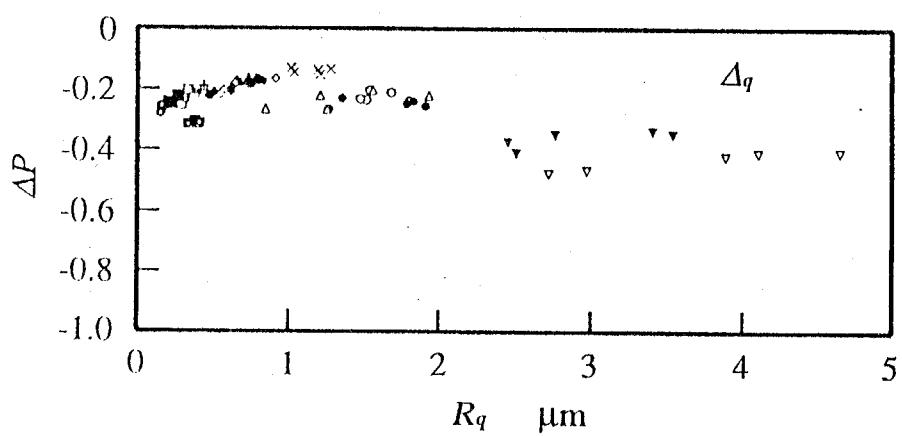
Fig.3.16 Effect of low-pass filter on
 R_y, R_a, S_k, S_m and Δ_a



(c) S_k



(d) S_m



(e) Δ_q

Fig.3.16 Effect of low-pass filter on
 R_y, R_a, S_k, S_m and Δ_q (continued)

は少ないとみて差し支えない。

一方、プロファイルの長さ方向に関する粗さパラメータ S_m についての ΔP の変動は相当大きくなる。

粗さパラメータ S_m の計算の単位となる山は、その定義¹⁰⁾が山の高さ（平均線からの高さ）が R_y の 10% 以上とされている。図 3.17 は断面曲線における R_y と山の高さ y_p の関係を表している。ある部分が山であるためにはその前後に $0.1R_y$ よりも低い谷が必要であり、この条件が満たされなくなったときには、その部分は山ではなくなり、隣の山と併合されてしまう。これは S_m が増加することになる。粗さパラメータ S_m が変化するのは、ローパスディジタルフィルタによって R_y 及び山の高さ y_p が変化したためと考えられる。この様子を図 3.18 に示す。図 3.18 はローパスディジタルフィルタによって消失した山、及び新たに出現した山を対象としたものである。 ΔR_y はローパスディジタルフィルタを掛けた後の R_y から掛ける前の R_y を差し引いた値であり、 Δy_p は同様に山の高さ y_p の差である。 $0.1\Delta R_y = \Delta y_p$ の直線より下方のデータは新たに出現した山、上方は消失した山を表している。図 3.18 ではこの直線より上方のデータが多いので、山が消失したために図 3.16 の S_m が大きくなつたと解釈できる。また、データの変動は Δy_p 軸方向に大きいので、ローパスディジタルフィルタによって R_y より y_p の方が大きく変化し、山の数が減少したことになる。

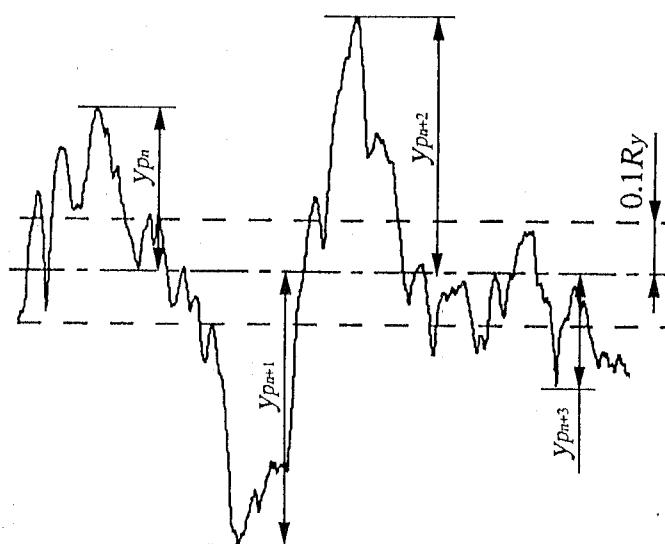


Fig.3.17 y_p and minimum height of profile peaks

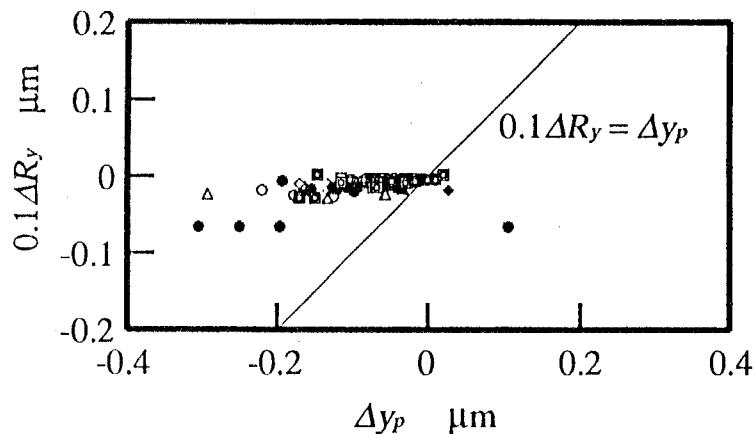


Fig. 3.18 Correlation between ΔR_y and Δy_p

また、図3.16の Δ_a に関する ΔP は、 $\Delta x_a = 0.4 \mu\text{m}$ の条件で求めたが、 ΔP は非常に大きく変動している。緒言で述べたように、ローパスディジタルフィルタが大きく影響する粗さパラメータであることが分かる。

3.6 結 言

粗さパラメータ Δ_a に最も影響すると考えられる短波長成分を除去するためのガウシアンローパスディジタルフィルタの適用条件について検討した本研究の主要な結論は次のようになる。

- (1) カットオフ値 λ_s のローパスディジタルフィルタのたたみ込み積分の範囲は $0.9\lambda_s$ 以上、データ間隔は $\lambda_s/12$ 以下であればよいとし、そのときのディジタルフィルタの誤差は約2.5%であることを明らかにした。
- (2) 粗さパラメータ Δ_a のための数値微分は7点公式で十分であるとし、 Δ_a の許容誤差を約2.5%とすれば、データ間隔は $\lambda_s/5$ 以下でよいことを示した。また、許容誤差を5%とする場合の条件も参考に示した。
- (3) ディジタルフィルタでは除去が難しい短波長成分が Δ_a の精度を低下させることを理論的に示し、対応法について考察した。
- (4) Δ_a に及ぼすデータのサンプリング間隔のばらつきの影響を検討し、ばらつきの許容誤差の例を示した。

(5) ローパスディジタルフィルタによる影響は、プロファイルの高さに関する粗さパラメータに対しては少なく、プロファイルの長さ方向の粗さパラメータに対しては大きくなることを明らかにした。

参考文献

- 1) ISO 4287/1-1984:Surface roughness—Terminology—Part 1 : Surface and its parameters.
- 2) D.J.Whitehouse: Handbook of Surface Metrology, Inst. of Physics Pub. London, (1994) 18.
- 3) ISO/DIS 11562-1993: Metrological characterization of phase corrected filters and transmission bands for use in contact instruments.
- 4) ISO/DIS 4287-1—1994 : Surface texture—Part 1, Terms, definitions and parameters of surface texture—Profile method.
- 5) 赤坂 隆：数値計算，コロナ社，(1967) 52.
- 6) 塚田忠夫，加藤勝男，趙南圭：三次元表面凹凸測定機における試料表面姿勢制御に関する研究，精密工学会誌，58,4(1992) 697.
- 7) J.S.Bendat and A.G.Piersol(徳丸英勝訳)：ランダムデータの統計的処理，培風館，(1981) 226.
- 8) 吉本 勇：工学統計解析，養賢堂，(1981) 26.
- 9) 塚田忠夫，阿武芳朗：機械加工面における表面おうとつの評価に関する研究（第3報），精密機械，40, 3(1974) 250.
- 10) ISO 468-1982:Surface roughness-Parameters, their values and general rules for specifying requirements.

第4章 ガウシアンインライン フィルタのアルゴリズム

4.1 緒 言

固体表面の粗さパラメータはデジタルコンピュータにより求める方向¹⁾にあり、その基となる粗さ曲線は、位相補償フィルタ（ガウシアンデジタルフィルタ）を適用して得ることになっている²⁾。第2章で、うねりなどの長波長成分を遮断するカットオフ値 λ_c のハイパスフィルタの適用条件を明らかにした。

一方、摩擦・摩耗などのトライボロジカルな問題の研究、固体表面の光の反射などの研究で重要な微小突起の斜面傾斜などは、測定データの短波長成分の影響を強く受けるために、短波長成分を遮断するローパスフィルタの適用が必要となることを第3章で述べた。断面曲線(traced profile)に上記の短波長成分を遮断するローパスフィルタ(カットオフ値 λ_c)を適用して得られる出力は、断面曲線(P)(primary profile)と呼ばれる³⁾。断面曲線(P)に長波長成分を遮断するハイパスフィルタ(カットオフ値 λ_s)を掛けて得た出力を粗さ曲線(P)(roughness profile)。従来の粗さ曲線²⁾と区別するため(P)を付すと呼ばれる³⁾。

第3章においてソフトウェアにより粗さ曲線(P)を得る手法を提案したが、離散化された断面曲線のデータを記憶させ、バッチ処理する方法であるために、測定後にフィルタ処理の時間が必要となるばかりでなく、ローパスフィルタではサンプリング間隔が短くなるために膨大なメモリが必要となる。このようなことから、アナログ式の測定機のように、測定中に粗さ曲線(P)が得られるデータ処理システムの開発が望まれる。

アナログフィルタのように断面曲線の測定中にリアルタイムでフィルタ処理を行うことができれば、上記の要求に応じることが可能となる。第4章では、触針

式粗さ計を想定して、断面曲線の離散データ 1 点をサンプリングする間にフィルタ処理を行う手法を開発するが、この方式をインライン処理システムと呼ぶ。なお、プログラミングは C 言語によった。

4. 2 インライン処理のためのデジタルフィルタ

4.2.1 高速処理が可能なデジタルフィルタ

高速でガウシアンフィルタの特性に近い処理が可能なフィルタリングとして、次のような方法を挙げることができる。

(1) ガウス分布の重みを用いたたたみ込み演算法 (Direct convolution method)

ガウス分布する重みを測定データに掛け、その和をとるいわゆるたたみ込み積分を離散化データに適用する方法である。演算を整数化することによって演算の高速化が期待でき、アルゴリズムも単純であるが、データ間隔に対してカットオフ波長が長くなると、繰り返し計算の回数が増加し、演算時間が長くなり過ぎるおそれがある。

(2) フーリエ変換法 (FFT method)

周波数領域に変換したデータに、目的とする伝達関数を掛けた後、逆フーリエ変換によって空間データに戻す方法である⁴⁾。この場合、全領域のデータが得られるまでフーリエ変換ができず、また全サンプルデータを格納するメモリが必要になるので、インライン処理という目的には適していない。

(3) 多重平均法 (Multiple average method)

単純な重みを付けた平均法を繰り返し、重み関数すなわちインパルス応答が、結果的にガウス分布に近くなるようにする方法で、代表的な方法として次のようなものがある。

(a) Burt の手法⁵⁾

最初に重み関数 (Kernel) が $(0.25, 0.5, 0.25)$ というフィルタをたたみ込み、後は $(0.25, 0, 0.5, 0, 0.25)$, $(0.25, 0, 0, 0, 0.50, 0, 0, 0, 0.25)$ というように大きさを 2 倍に大きくしながら繰り返し適用していく方法である。重み関数の大きさが急速に大きくなるので、カットオフ波長も急速に大きくなり、とびとびの値を取る

ことになる。したがって、任意のカットオフ波長を選択することは不可能である。

(b)二項分布関数による手法(Binomial method)⁶⁾

2項分布は、標本数が多くなるとガウス分布に漸近していく。このことは、データ上の隣り合う2点同士の平均を新しいデータとする操作を繰り返し行うと、ガウシアンフィルタに近い特性が得られることを意味する。ただし、この場合、カットオフ波長は繰り返し数の平方根に比例するため、カットオフ波長を長くしようとすると、繰り返し数が非常に多くなるおそれがある。ここでは、2項分布関数フィルタと呼んで4.2.2節で検討する。

(c)移動平均による手法(RBF method)

どのような分布であっても、繰り返したたみ込み積分を行っていくとガウス分布に漸近していく。この手法は、分布の形状として箱(Box)形を使用し、アルゴリズムの単純化を図ったものであり、計算時間がBoxの幅に依存しないという利点がある⁷⁾。Boxの幅をデータ2点とした場合が上記の2項分布関数フィルタに相当する。この方法をここでは移動Box関数フィルタと呼ぶ。

4.2.2 インラインフィルタ処理への適用の可能性

第2章、第3章において、ガウシアンフィルタ適用の際の条件について提唱した。その際の伝達関数の誤差の最大値 ΔH_{max} は2.5%以下、 λ_c のハイパスフィルタのデータ間隔 Δx_q は $\Delta x_q \leq 1/400 \lambda_c$ 、二乗平均平方根突起傾斜を計算する場合は $\Delta x \leq 0.6 \mu m$ 、 λ_s のローパスフィルタのデータ間隔 Δx_f は $\Delta x_f \leq 1/12 \lambda_s$ である。インラインフィルタにおいても、これらを満たすことを必要条件として、上記の各手法を検討する。

インラインフィルタリング処理に要求される条件は、次のようにする。

(a)連続処理の可能性(Feasibility of serial processing)

フィルタリングに必要な最低量のデータがそろった時点で出力データが得られることを意味する。したがって、新たなデータを取得し、処理後の不要なデータを消去しながら、逐次計算処理ができることである。

(b)サンプリング間隔内の高速処理の可能性(Fast processing within a sampling interval)

データをサンプリングする時間間隔内で、フィルタリングの演算処理ができる可能性を意味する。この場合のサンプリング間隔は、 $0.1\mu\text{m}$ 程度が十分保証できる（一般的の触針式粗さ計では、データサンプリング時間間隔は 1ms に相当する）ものとする。

(c) 予備測定長 (Preliminary measuring length)

フィルタリング処理によって、測定データの両端の領域のデータが無効となるが、この無効となる測定長ができる限り短くなることが望ましく、ここでは一応カットオフ波長を上限とする。

各フィルタリングの手法が、上記の条件を満たしているかどうかをカットオフ値 λ_c のハイパスフィルタ及び λ_s のローパスフィルタについて比較した結果を表4.1に示す。インラインフィルタの最低必要条件は、上述した条件(a)連続処理の可能性と、(b)高速処理の可能性であり、(c)予備測定長についてはカットオフ波長に比べ大幅に長すぎなければよいとする。表4.1で○は要求を満足するもの、×は満足しないものとした。

高速処理に関しては、フーリエ変換を使用する方法と Burt の手法は、全データが揃ってから処理を行うので、逐次処理との併用が困難であり、評価は不可能とした。

無効なデータ長は、二項分布関数フィルタの場合、データ間隔に対するカットオフ波長の比 $\lambda_c/\Delta x_a$ の二乗に比例して長くなる。したがって、ローパスフィルタについては λ_s が短いので利用可能と考えられるが、 λ_c のハイパスフィルタではカットオフ波長よりもはるかに長くなることが予想されるので、適用困難と判断した。

表4.1の適用可能と判断したフィルタリングの手法について、以下に検討する。

4.2.3 たたみ込み積分によるガウシアンディジタルフィルタ

重みを h_k 、入力データを z_i 、カットオフ値の一般形を λ_B とすれば、ガウシアンローパスフィルタの出力データ z_{Li} は

Table 4.1 Comparison of the filtering methods for in-line filter

Methods	Cut-off $\lambda_s \ll \lambda_c$	Feasibility of serial processing	Fast processing within a sam- pling interval	Preliminary Measuring Length	Applicability to in-line filter
Direct	λ_c	○	×	○	×
Convolution	λ_s	○	○	○	○
FFT method	λ_c	×	—	○	×
	λ_s	×	—	○	×
Burt's method	λ_c	×	—	○	×
	λ_s	×	—	○	×
Binomial method	λ_c	○	×	×	×
	λ_s	○	○	○	○
RBF method	λ_c	○	○	○	○
	λ_s	○	○	○	○

Note) ○ : Yes, × : No

$$z_{L,i} = \sum_{k=-N_g}^{N_g} h_k z_{i-k} \Delta x \quad (4.1)$$

$$h_k = \exp\{-\pi(k \Delta x / \alpha)^2\} / (K \alpha \lambda_B)$$

となる。 Δx はデータ間隔、 N_g はたたみ込み積分の範囲、 $K = \sum_{k=-N_g}^{N_g} h_k \Delta x$ である。

振幅伝達率 $H_L(\lambda)$ (伝達関数と呼ぶ) は、波長を λ において

$$H_L(\lambda) = \exp\{-\pi(\alpha \lambda_B / \lambda)^2\} \quad (4.2)$$

ガウシアンフィルタは $\lambda = \lambda_B$ において $H_L(\lambda)$ が 50% になるよう定義されているので²⁾、 $\alpha = 0.4697$ となる。一方、ハイパスフィルタの出力 $z_{H,i}$ と伝達関数 $H_H(\lambda)$ は、

$$z_{H,i} = z_i - z_{L,i}, \quad H_H(\lambda) = 1 - H_L(\lambda) \quad (4.3)$$

となる。後述するディジタルフィルタにおいても同様の手法によりハイパスフィ

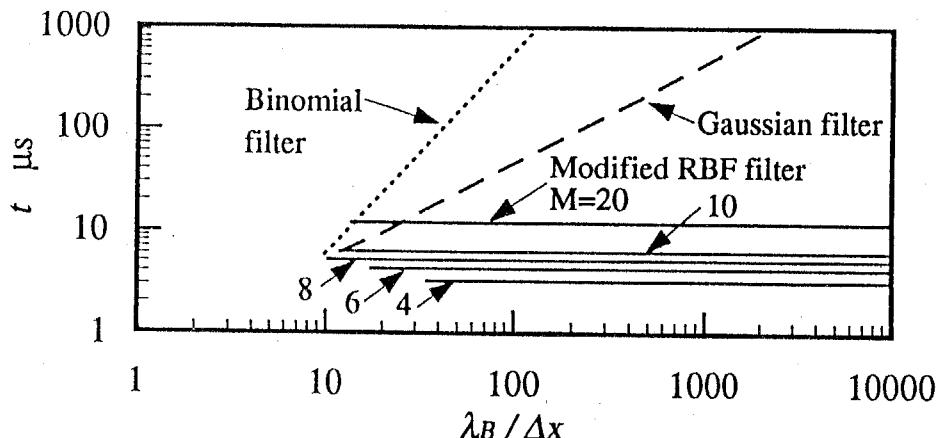


Fig.4.1 Computing time to obtain one filtered data

ルタの出力と伝達関数が得られる。

図4.1は、式(4.1)のフィルタにより出力データ1点を得るための処理時間 t (データを読み込んで処理し、フィルタの出力を記憶するまでの時間。本研究ではPC-486: intel DX4 100MHzを使用)である。図4.1の t は、式(4.2)を基準とするときの各フィルタの伝達関数の誤差を ΔH とおくとき、その絶対値の最大値 ΔH_{\max} が第2及び3章で提唱した許容値2.5%以下となる範囲で表示した。

ガウシアンフィルタの場合は、式(4.1)の計算を第3章で提唱した $\lambda_B/\Delta x \geq 12$, $2N_g/\lambda_B/\Delta x = 0.9$ に従って行った。ガウシアンフィルタの t は $\lambda_B/\Delta x$ が大きくなると増大するので、 t を短縮する工夫が必要となる。

FFTによる方法やBurtの手法⁵⁾などを検討したが、インライン処理に適用することは困難であるので、ガウシアンフィルタに近い伝達関数が得られ、高速処理が期待される二項分布関数(binomial)フィルタ⁶⁾と移動ボックス関数(running-box-function: 略してRBFと表現する)フィルタ^{7) 8)}について検討する。

4.2.4 二項分布関数フィルタ

M 段の二項分布関数によるローパスフィルタは、図4.2のように隣合うデータの平均をとる操作を各段で繰り返す手法であり、表4.2のようになる。添字 m は段の順、 r はデータの配列順、 N_p は出力データ1点を得るために入力データ数である。

伝達関数 $H_L(\lambda)$ は、表 4.2 の各段をフーリエ余弦変換することにより、次式のようになる。

$$H_L(\lambda) = \cos^M(\pi \Delta x / \lambda) \quad (4.4)$$

ハイパスフィルタの出力は式(4.3)によるので、図 4.2 のように z_i と $z_{L,i}$ の列が一致する必要がある。そのために、 N_p を奇数、 M も偶数とすることで対応す

Table 4.2 Algorithm of binomial filter

Measured data: $\dots, z_i, z_{i+1}, \dots, z_{i+n}$

1st step: $\dots, S_{1,r} = z_{r-1} + z_r$

\dots

m -th step: $\dots, S_{m,r} = S_{m-1,r-1} + S_{m-1,r}$

\dots

M -th(final) step: $\dots, S_{M,r} = S_{M-1,r-1} + S_{M-1,r}$

Output data: $z_{L,i} = S_{M,r} / 2^M$

where, $r = i+n$, $n = (N_p-1)/2$, $N_p = M+1$

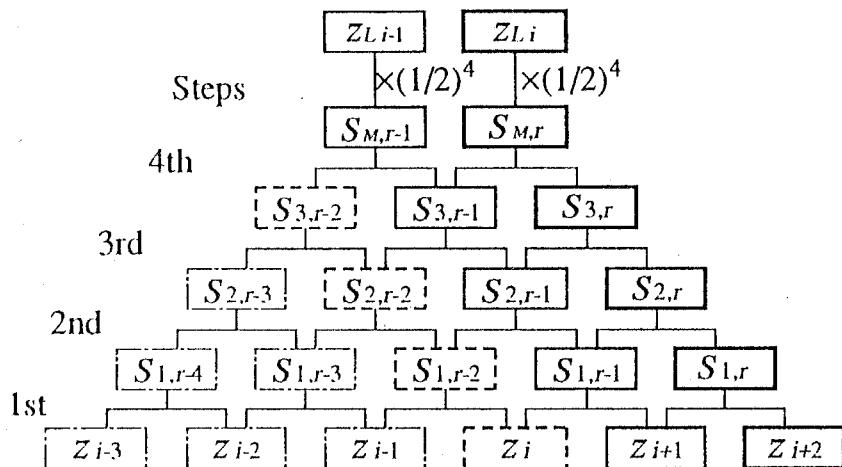


Fig.4.2 An example of 4-step binomial filter

ることにする。なお、平均するための係数 $1/2$ は最後にまとめて $(1/2)^M$ を乗じる。

表4. 2の m 段目の新たなデータ $S_{m,r}$ は次のように書き換えることができる。

$$\begin{aligned} S_{m,r} &= S_{m-1,r+1} + S_{m-1,r} \\ &= S_{m,r-1} + S_{m-1,r} - S_{m-1,r-2} \end{aligned} \quad (4.5)$$

式(4.5)の処理は次のように行う。図4. 2において新たに測定データ z_{i+2} が入力されたとき、 m 段目の新たなデータ $S_{m,r}$ は、すでに m 段目のメモリにある新しいデータ $S_{m,r-1}$ から前段の $S_{m-1,r-2}$ （破線枠）を減じ、最新のデータ $S_{m-1,r}$ （太線枠）を加えて m 段目のメモリに記憶する。フィルタの出力は、この処理を1段目から最終段まで繰り返すことにより得られる。この場合、図4. 2の左側の一点鎖線枠と破線枠のデータは不要となる。この手法の特長は式(4.5)の処理を M 回繰り返すことによりフィルタ処理が行えることである。

$\lambda = \lambda_B$ において $H_L(\lambda)$ を $50\%^{1)}$ とする条件は、次式を最もよく近似する整数 M と Δx の組み合わせとなる。

$$\cos^M(\pi \Delta x / \lambda_B) = 0.5 \quad (4.6)$$

図4. 3に M と ΔH_{max} を示す。 $\lambda_B / \Delta x$ が増大するにつれて ΔH_{max} は減少するが、 $\lambda_B / \Delta x$ が大きくなると M が増えるので t は図4. 1のように増加するという問題がある。

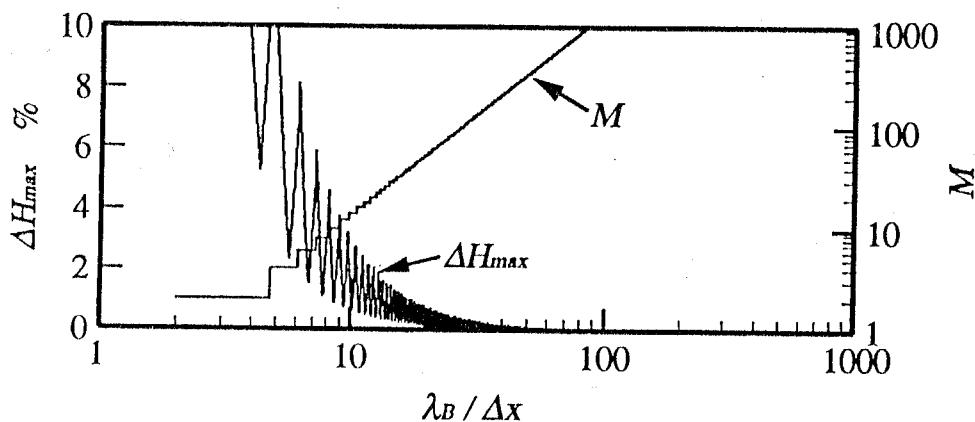


Fig.4.3 M and ΔH_{max} of binomial filter

4.2.5 移動ボックス関数(RBF)フィルタ

上記の問題への対応として、二項分布関数フィルタで用いた隣接2個のデータを平均する代わりに、図4.4（5点の平均、3段の例）のように、連続する N 個のデータを平均するRBF（移動平均と同義）フィルタを検討する。平均するための係数 $1/N$ は、図4.2と同様に最終段で $1/N^M$ としてまとめて乗じる。図4.4において、太線の矢印は新しい入力データ z_{i+6} に対する出力 z_{Li} を得るために計算、破線の矢印は過去に行われた計算結果を表している。また、太線の枠は新しい入力データに伴って繰り返される計算プロセスであり、細線の枠はメモリ中に保存されているデータ、破線の枠は不要となったデータを表している。

RBFフィルタの各段のデータを計算する場合、1個の入力データごとに、 N 個のデータの合計を毎回計算する必要はなく、図4.5に示すように、新しい合計($S_{2,r}$)を計算する際には、前回の合計($S_{2,r-1}$)から一番古いデータ($S_{1,r-5}$)を減算し、新しいデータ($S_{1,r}$)を加算すればよい。これを一般的に表すと次のようになる。

$$S_{m,r} = S_{m,r-1} + S_{m-1,r} - S_{m-1,r-N+1} \quad (4.7)$$

出力データ1点を得るために入力データ数 N_p は $N_p=MN-(M-1)$ となるので、 M を

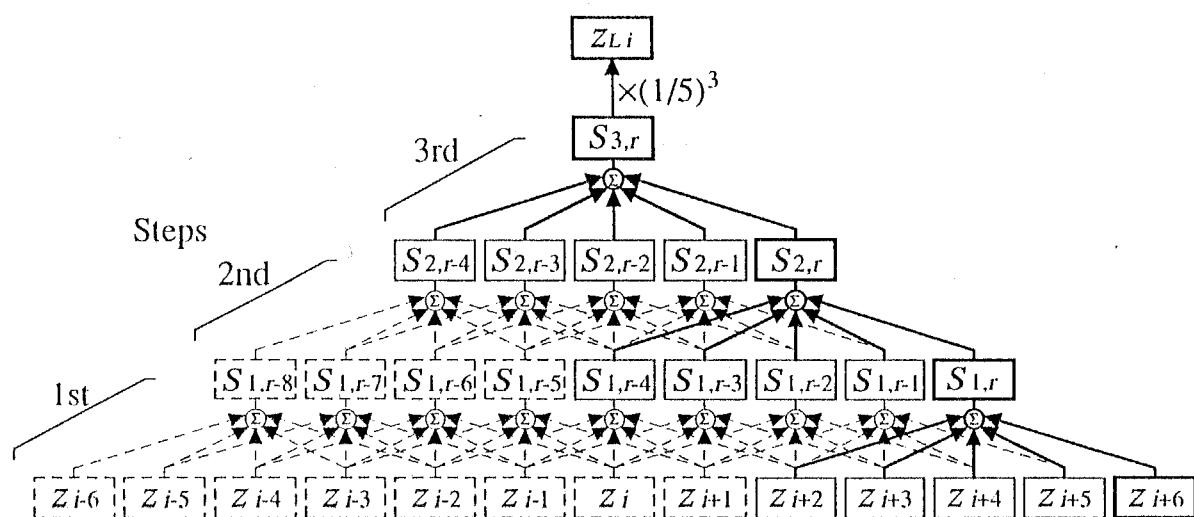


Fig.4.4 An example of RBF filter for $M=3, N=5$

$$S_{2,r} = [S_{1,r-4}] + [S_{1,r-3}] + [S_{1,r-2}] + [S_{1,r-1}] + [S_{1,r}]$$

↓

$$S_{2,r} = -[S_{1,r-5}] + [S_{2,r-1}] + [S_{1,r}]$$

$$S_{2,r-1} = [S_{1,r-5}] + [S_{1,r-4}] + [S_{1,r-3}] + [S_{1,r-2}] + [S_{1,r-1}]$$

Fig.4.5 Calculating sum of one step data in RBF filter

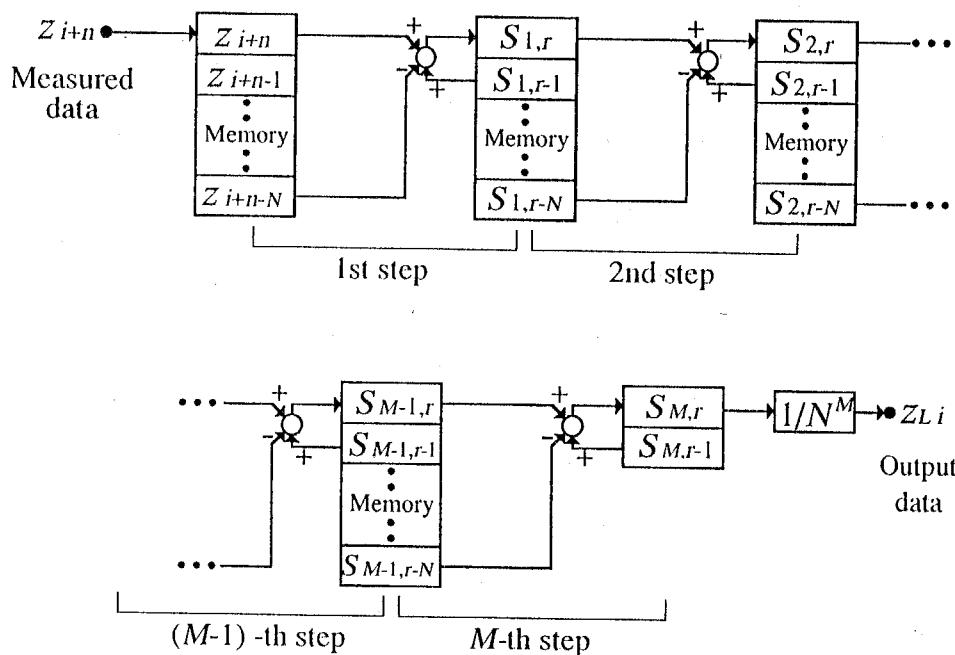


Fig.4.6 Diagram of processing and data for RBF filter

偶数とすれば N_p は必ず奇数となり，前述したデータの入力条件が満足される。

式(4.7)の計算手順は図4.6のようになり，有効な出力データは N_p 個のデータが入力されたときから得られる。この計算を高速に行うために，次のような手法を探ることにした。

- (a)全段のデータを，アクセスされる順番に，1つのリング状のバッファにストアし，ポインタを通じてアクセスする。
- (b)ある入力データに対する各段の出力は，次の入力データに対する計算に必要となるので，別のバッファにストアする。

(c) $S_{M, r}/N^M$ を出力としてデータ領域にストアする。

このような方法を、統合リングバッファ(Integrated ring buffer)方式と呼ぶことにする。1点の入力に対する処理を図4.7に示す。これに対して、各段ごとのデータを別々のリングバッファに記憶する方法を、分離バッファ(Separated ring buffer)と呼ぶことにする。

図4.4の計算方法では、新しいデータ z_{i+6} に対する出力 $Z_{L,i}$ を得るために計算は、 $N=5$ の場合、1段あたり4回、一般的には $N-1$ 回の加算が必要であり、カットオフ波長が長くなれば、後述する式(4.15)からわかるように、 N がさらに増大し、計算量も増える。

これに対してリングバッファを使用する方法によれば、各段の計算は N に依らず、加算、減算各1回と2つのポインタを順に移動させるだけであり、図4.4の手法よりも計算量は少くなる。このことから計算時間も短いことが期待される。

処理のためのメモリは、合計 $M(N+1)$ 個のデータが記憶できればよい。この処理をサブルーチン化したプログラムを附録2に示す。

Δx が非常に小さい場合の伝達関数 $H_L(\lambda)$ は、 $H_L(\lambda_B)$ が 50% となる移動平均の幅を W_x とおくと次式となる⁸⁾。

$$H_L(\lambda) = \{\sin(\pi W_x/\lambda)/(\pi W_x/\lambda)\}^M \quad (4.8)$$

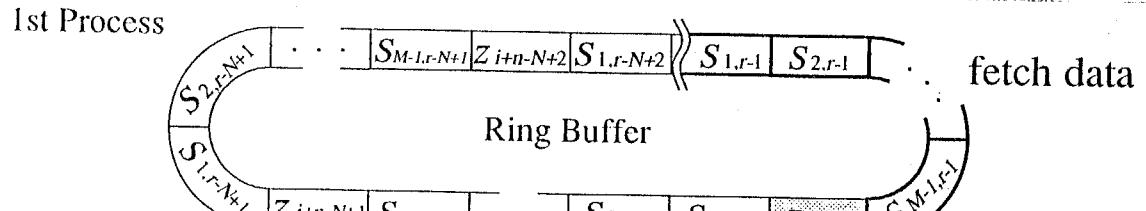
式(4.1)におけるこのフィルタの重み h_k は、 $M=1$ の場合、次のようになる

$$\begin{aligned} h_k &= \frac{1}{W_x} && (0 \leq x < W_x) && \text{for } M=1 \quad (4.9) \\ &= 0 && (x < 0, W_x \leq x) \end{aligned}$$

$M \geq 2$ については、同じ移動平均処理を繰り返し行っていくので、式(4.9)を繰り返したたみ込み積分することで、 h_k が得られる。

$M \geq 2$ の各 h_k は、以下のようになる

$$\begin{aligned} h_k &= \frac{X}{W_x^2} && (0 \leq x < W_x) \\ &= \frac{2}{W_x} - \frac{X}{W_x^2} && (W_x \leq x < 2W_x) && \text{for } M=2 \quad (4.10) \\ &= 0 && (x < 0, 2W_x \leq x) \end{aligned}$$



Ring Buffer

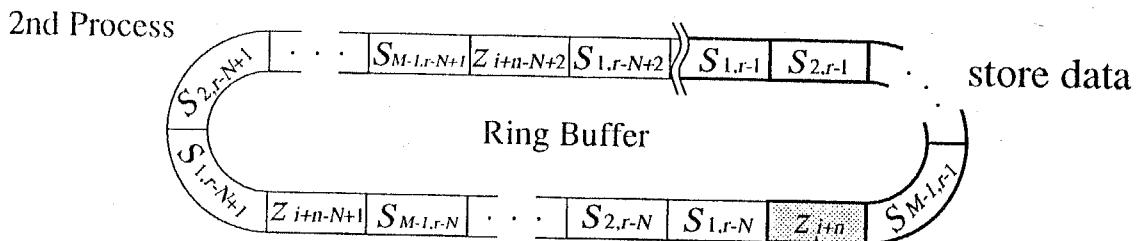
fetch data

$$S_{1,r} = S_{1,r-1} + Z_{i+n} - Z_{i+n-N}$$

$$S_{2,r} = S_{2,r-1} + S_{1,r} - S_{1,r-N}$$

Measured data

$$S_{M,r} = S_{M,r-1} + S_{M-1,r} - S_{M-1,r-N}$$



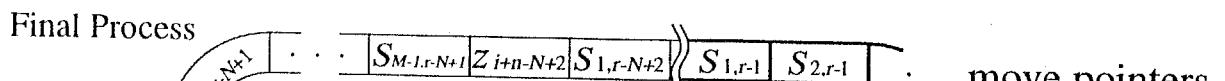
Ring Buffer

store data

$$S_{1,r} = S_{1,r-1} + Z_{i+n} - Z_{i+n-N}$$

$$S_{2,r} = S_{2,r-1} + S_{1,r} - S_{1,r-N}$$

$$S_{M,r} = S_{M,r-1} + S_{M-1,r} - S_{M-1,r-N}$$



Ring Buffer

move pointers

$$S_{1,r} = S_{1,r-1} + Z_{i+n} - Z_{i+n-N}$$

$$S_{2,r} = S_{2,r-1} + S_{1,r} - S_{1,r-N}$$

$$S_{M,r} = S_{M,r-1} + S_{M-1,r} - S_{M-1,r-N}$$

- Current position of pointers
- Old data
- Exchanged data

Fig. 4.7 A process to exchange data

$$\begin{aligned}
h_k &= \frac{x^2}{2W_x^3} && (0 \leq x < W_x) \\
&= -\frac{3}{2W_x} + \frac{3x}{W_x^2} - \frac{x^2}{W_x^3} && (W_x \leq x < 2W_x) \\
&= \frac{9}{2W_x} - \frac{3x}{W_x^2} + \frac{x^2}{2W_x^3} && (2W_x \leq x < 3W_x) \\
&= 0 && (x < 0, 3W_x \leq x)
\end{aligned} \quad \text{for } M=3 \quad (4.11)$$

$$\begin{aligned}
h_k &= \frac{x^3}{6W_x^4} && (0 \leq x < W_x) \\
&= \frac{2}{3W_x} - \frac{2x}{W_x^2} + \frac{2x^2}{W_x^3} - \frac{x^3}{2W_x^4} && (W_x \leq x < 2W_x) \\
&= -\frac{22}{3W_x} + \frac{10x}{W_x^2} - \frac{4x^2}{W_x^3} + \frac{x^3}{2W_x^4} && (2W_x \leq x < 3W_x) \\
&= \frac{22}{3W_x} - \frac{8x}{W_x^2} + \frac{2x^2}{W_x^3} - \frac{x^3}{6W_x^4} && (3W_x \leq x < 4W_x) \\
&= 0 && (x < 0, 4W_x \leq x)
\end{aligned} \quad \text{for } M=4 \quad (4.12)$$

これらの結果は、図4.8のように $M=2$ では二等辺三角形となり、 M が大きくなるにつれて正規分布に近づく。

一方、入力データを離散的に扱う場合の伝達関数は、RBF フィルタをフーリエ余弦変換することにより次のような。

$$H_L(\lambda) = [\sin(\pi N \Delta x / \lambda) / \{N \sin(\pi \Delta x / \lambda)\}]^M \quad (4.13)$$

$\lambda = \lambda_B$ のとき $H_L(\lambda)$ が 50% となるための N を N_0 とおくと

$$[\sin(\pi N_0 \Delta x / \lambda_B) / \{N_0 \sin(\pi \Delta x / \lambda_B)\}]^M = 0.5 \quad (4.14)$$

式(4.14)を満たす N_0 は図4.9のようになる。図4.9の N_0 は次式により近似することにする。

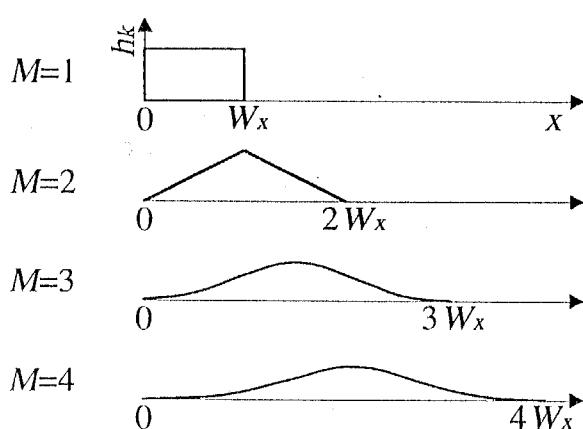


Fig.4.8 Weighting function of RBF filter

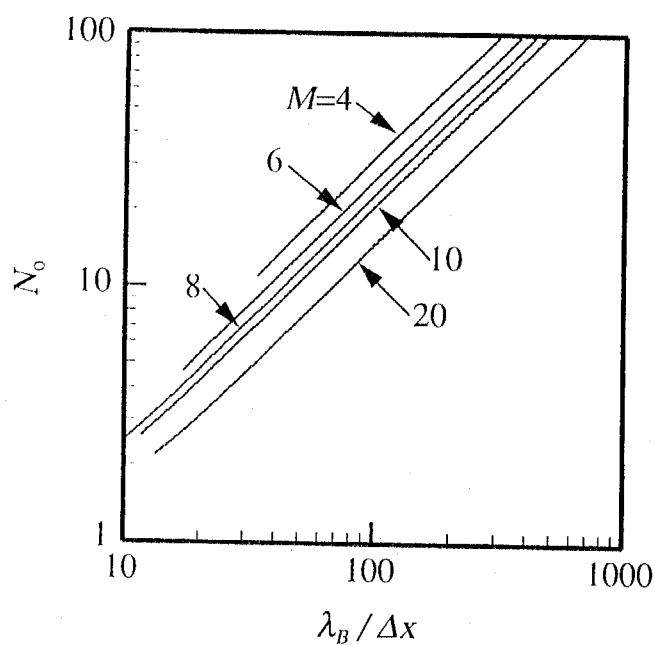


Table 4.3 a and b for N_0 of the RBF filters

M	a	b
4	0.319	1.45
6	0.262	1.82
8	0.228	2.03
10	0.204	2.36
20	0.145	3.14

$$N_0 = a \lambda_B / \Delta x + b \Delta x / \lambda_B \quad (4.15)$$

M に対する a, b の値は表 4.3 のようになる。

N は N_0 に最も近い整数とし、ガウス記号 [] を用いて次式により与える。

$$N = [N_0 + 0.5] \quad (4.16)$$

図 4.10 は $M=8$ のときの $\lambda_B / \Delta x$ と式(4.13) の ΔH_{\max} の例である。点線は式(4.8)の ΔH_{\max} であり、 Δx が小さくなつたときの収束値である。 ΔH_{\max} が破

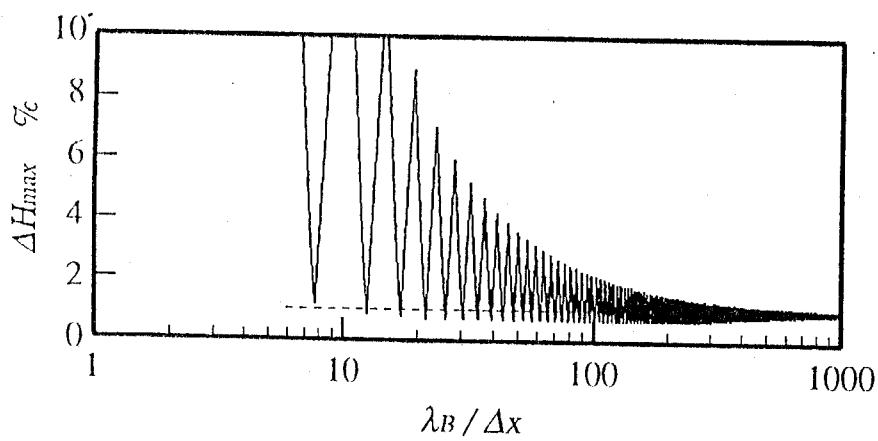


Fig. 4.10 ΔH_{\max} of RBF filter

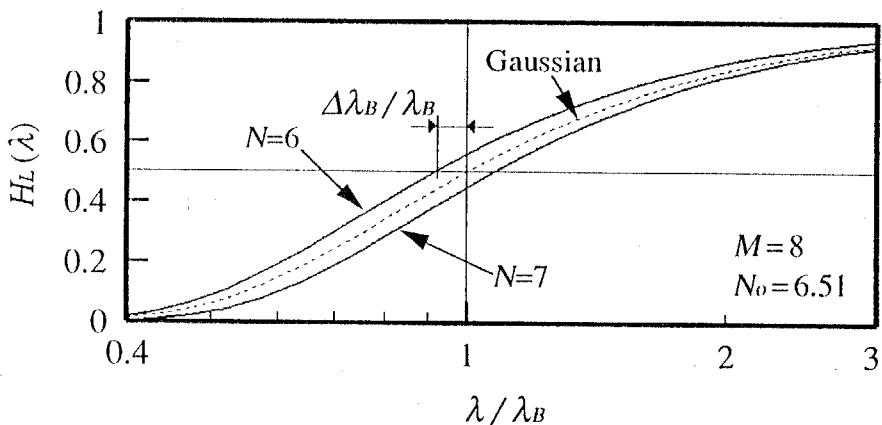


Fig. 4.11 Transmission characteristics of RBF filter

線より小さくなることがあるが、 ΔH_{\max} が最小になるのは式(4.13)のカットオフ値が λ_B に一致する場合ではなく、 λ_B から少しずれた位置（図4.10の例では $\lambda_B/500$ 以下）となるからである。このフィルタの特長は段数 M が少なくとも ΔH_{\max} が小さくなることであるが、 $N \approx N_0$ の条件から外れるとカットオフ値に誤差 $\Delta \lambda_B$ が生じ、 $\Delta \lambda_B$ による $H_L(\lambda)$ の誤差は $\frac{\partial H_L(\lambda)}{\partial \lambda} \Delta \lambda_B \approx \Delta \lambda_B$ となるからであり、この誤差は $\Delta \lambda_B$ にほぼ比例する。このような $\Delta \lambda_B$ は図4.12のようになる。

したがって、このフィルタを活用するためには、 $\lambda_B/\Delta x$ の小さい領域で $\Delta \lambda_B$ を小さくし、 ΔH_{\max} を低下させるための工夫が必要となる。

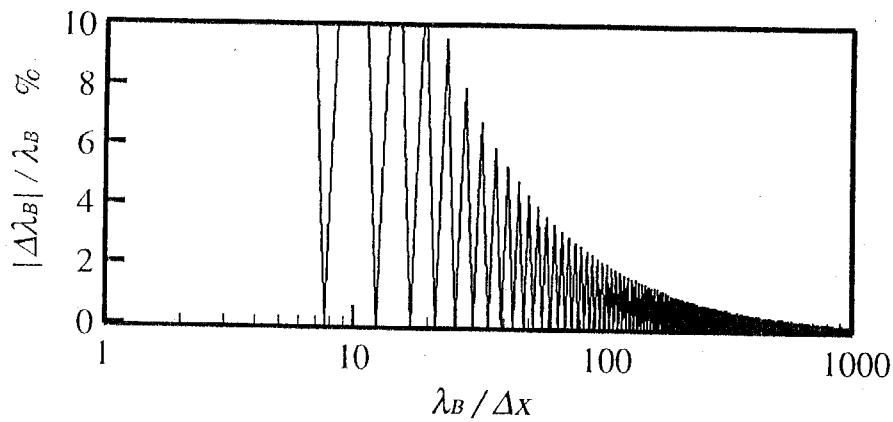


Fig.4.12 $\Delta \lambda_B$ of RBF filter

4.2.6 修正移動ボックス関数フィルタ

図4.11から、 $\lambda = \lambda_B$ での $H_L(\lambda)$ は、 $N < N_0$ では $\Delta \lambda_B < 0$ となって50%より大きくなり、 $N > N_0$ では $\Delta \lambda_B > 0$ となって50%より小さくなることが分かる。したがって、 M 段目の N を N_m とおいて N_m が N_0 より大きい段と小さい段を設けて適当に組合せれば、 ΔH_{max} が小さくなる可能性がある。本研究では、いくつかの段で N_m を修正し、 ΔH_{max} を小さくする工夫を試みる。このフィルタを修正RBFフィルタと呼ぶことにする。

出力データ1点を得るために入力データ数 N_p は次式となる。

$$N_p = \sum_{m=1}^M N_m - (M-1) \quad (4.17)$$

また、伝達関数 $H_L(\lambda)$ は

$$H_L(\lambda) = \prod_{m=1}^M h_m \quad (4.18)$$

$$h_m = \sin(\pi N_m \Delta x / \lambda) / \{N_m \sin(\pi \Delta x / \lambda)\}$$

平均するための係数は、最終段でまとめて $1 / (\prod_{m=1}^M N_m)$ を乗じる。

N_p は前述の理由から奇数とするが、それに対応する1つの方法は、修正する段数を q とするとき M と q を偶数にすることである。例えば、 $M=8, N=3$ である場合

($\lambda_B/\Delta x \approx 12$ の近傍) , q を 0 から 8 までの偶数とし, 修正段の N_m を ($N+1$), あるいは ($N-1$) にして任意に組合わせたときの RBF フィルタ (破線) と修正 RBF フィルタ (実線) の ΔH_{\max} と $N_0 - N$ の関係は図 4. 13 のようになる。 N が極小値の位置から外れるにつれて ΔH_{\max} は増大する。●印は RBF フィルタにおいて N が変わることで、極小値の位置から大きく離れているために ΔH_{\max} が大きくなる。一方、○印は修正 RBF フィルタで N_m を変更した位置であり、 ΔH_{\max} が大幅に小さくなることが分かる。

図 4. 10 から分かるように、 $\lambda_B/\Delta x$ が増えるにつれて ΔH_{\max} は減少するので、 $\lambda_B/\Delta x$ の小さい領域 ($N=3$) で修正条件を定めて、全領域にそれを適用することにすれば、フィルタの適用条件の設定が単純になる。図 4. 13 から求めた N_m の変更位置と条件は表 4. 4 のようになるが、式(4.18) から修正する段は M 段の中のどこにあってもよいことになる。表 4. 4 に従って N_m を修正した場合の ΔH_{\max} を図 4. 14 に示す。 ΔH_{\max} は図 4. 10 より相当小さくなり、 $\lambda_B/\Delta x \geq 60$ では図 4. 10 の点線の値に収束する。図 4. 15 にカットオフ波長のずれ $\Delta \lambda_B$ の絶対値を示す。図 4. 12 に比べ値が $1/2$ 程度になっており、カットオフ波長の面でも誤差が小さくなっていることがわかる。

$\lambda_B/\Delta x$ が小さいために $\Delta \lambda_B$ が増えた場合と、 $\lambda_B/\Delta x$ が大きく $\Delta \lambda_B$ がほとんど発生しない場合の 8 段修正 RBF フィルタの ΔH を図 4. 16 に示す。図 4.

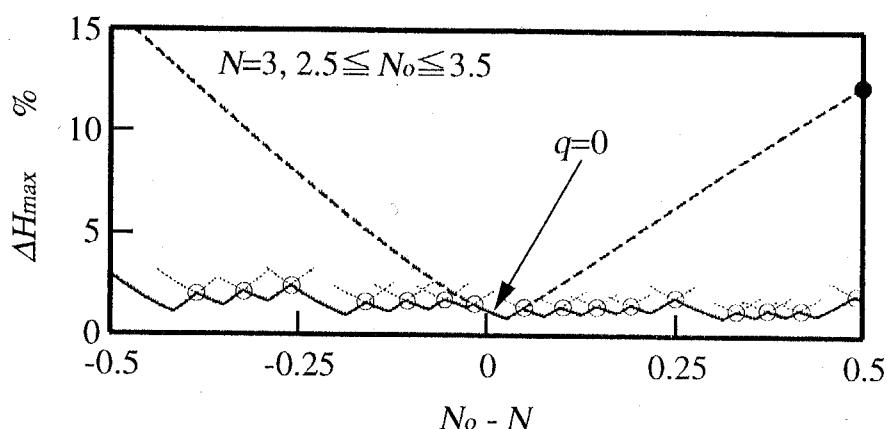


Fig. 4.13 $N - N_0$ and ΔH_{\max} of the 8-step RBF filter

Table 4.4 N_m of the modified 8-step RBF filter

q	Range over	of $N_0 - N$ up to	Number of steps modified by		
			$N_m = N - 1$	$N_m = N$	$N_m = N + 1$
4	-0.500	-0.385	4	4	0
6	-0.385	-0.323	5	2	1
8	-0.323	-0.262	6	0	2
2	-0.262	-0.160	2	6	0
4	-0.160	-0.104	3	4	1
6	-0.104	-0.055	4	2	2
8	-0.055	-0.015	5	0	3
0	-0.015	0.048	0	8	0
2	0.048	0.098	1	6	1
4	0.098	0.145	2	4	2
6	0.145	0.189	3	2	3
8	0.189	0.247	4	0	4
2	0.247	0.334	0	6	2
4	0.334	0.374	1	4	3
6	0.374	0.418	2	2	4
8	0.418	0.491	3	0	5
4	0.491	0.500	0	4	4

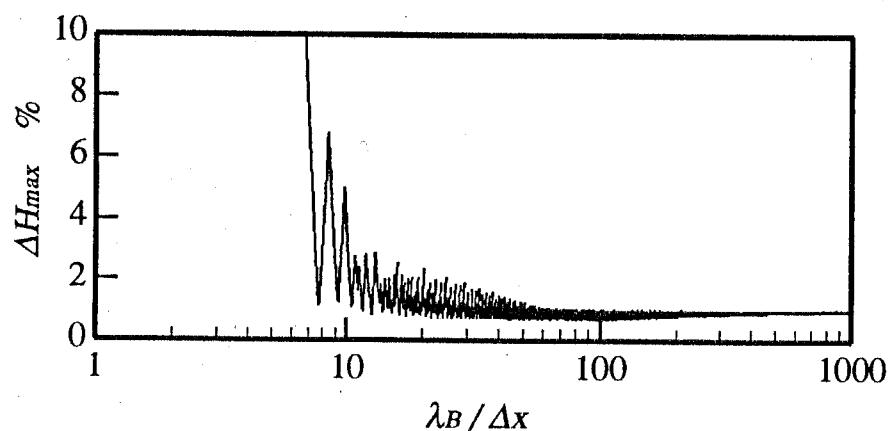


Fig.4.14 ΔH_{\max} of the modified 8-step RBF filter

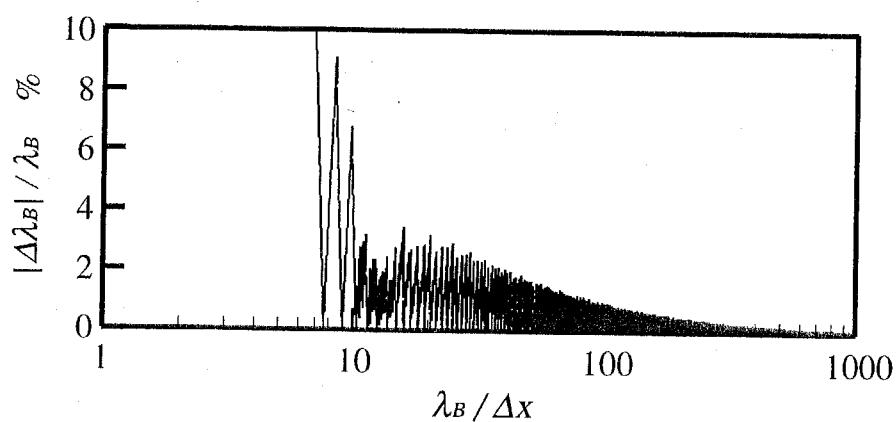
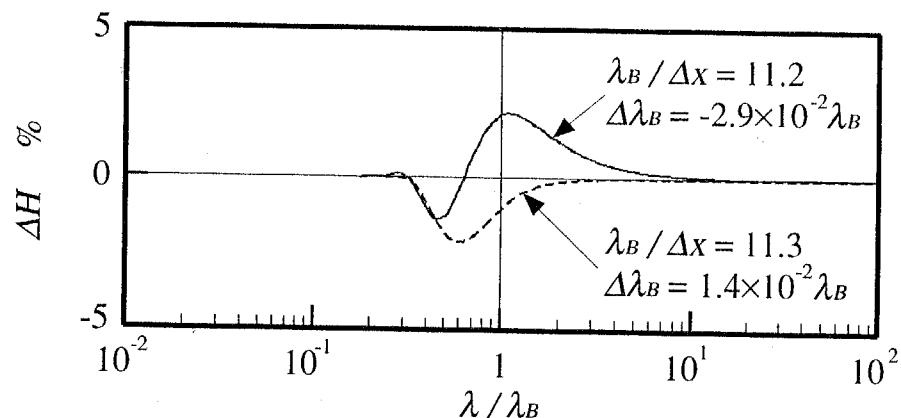
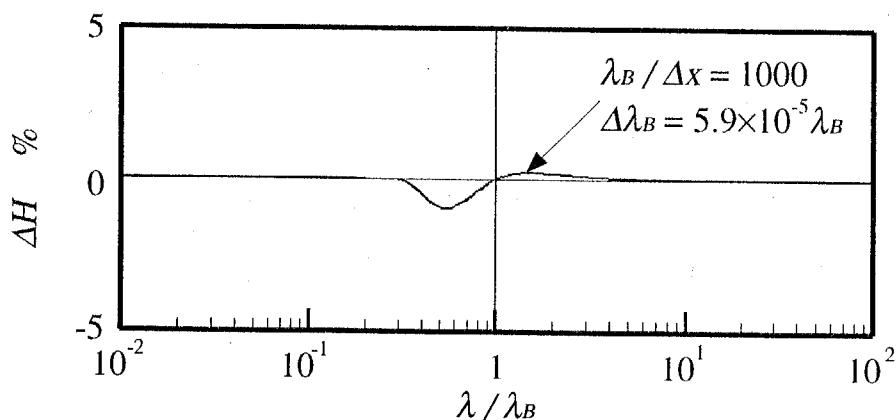


Fig.4.15 $\Delta \lambda_B$ of the modified 8-step RBF filter



(a) smaller $\lambda_B / \Delta x$



(b) larger $\lambda_B / \Delta x$

Fig.4.16 ΔH of the modified 8-step RBF filter

16(a)は発生する ΔH のほぼ上限と下限を表しており、 $\lambda_B/\Delta x$ が大きくなるにつれて図4.16(b)の状態に収束する。 ΔH のパターンが相当異なっているが、本研究で扱った範囲では、 ΔH_{\max} によりある程度整理できていると考えられる。しかし、粗さパラメータなどに及ぼす ΔH のパターンの違いによる影響など詳しい検討は今後の課題になると考えられる。

図4.7の統合リングバッファ(Integrated ring buffer)方式は、すべての段の N_m が等しくなければならないので、そのままでは修正RBFフィルタリングを実現することができない。統合リングバッファ方式の考え方を利用するために、 $N_m=N-1$ の段数を M_1 、 $N_m=N$ の段数を M_2 、 $N_m=N+1$ の段数を M_3 として、図4.17のように、 M_1 、 M_2 、 M_3 段の3個の統合リングバッファ方式のフィルタを直列に接続することを検討する。この修正RBFフィルタのプログラムを附録2に示す。

$M=8$ の場合の統合及び分散リングバッファ方式の処理時間の比較を図4.18に示す。各手法でRBFフィルタより修正RBFフィルタの処理時間がわずかに長くなるが、これはリングバッファの巡回を管理する変数が、 M_1 、 M_2 、 M_3 に対応して、3つに増加したことによる。また、各段ごとにリングバッファを用意する分離リングバッファ方式に比べ、統合リングバッファ方式の方が処理時間が短いことが分かる。統合リングバッファ方式は、4.5.2節で述べたように、メモリ中でデータがアクセスされる順に並んでいるため、ポインタを単純に1つ進めるだけで次のデータをアクセスできる場合が多いからである。ただし、すべての段で N_m が異なる場合には両者は同じ計算時間となるが、修正RBFフィルタの N_m は、 $N-1, N, N+1$ に限っているため、 $M \geq 4$ ではこのようなことは起らない。プログラムの単純さやメモリの必要量では両者にはほとんど差がなく、処理時間の面から、統合リングバッファ方式のRBF、修正RBFフィルタを使用することが、わずかではあるが有利であることが分かる。このようなことから、本研究では、図4.17のような方式を採用することにした。

RBFフィルタは、処理時間 t が図4.1のようにカットオフ波長 $\lambda_B/\Delta x$ に関係無く、 M のみに依存するので、他の方式のフィルタでは、処理時間が長くなる $\lambda_B/\Delta x$ ハイパスフィルタの処理時間短縮に関して効果がある。

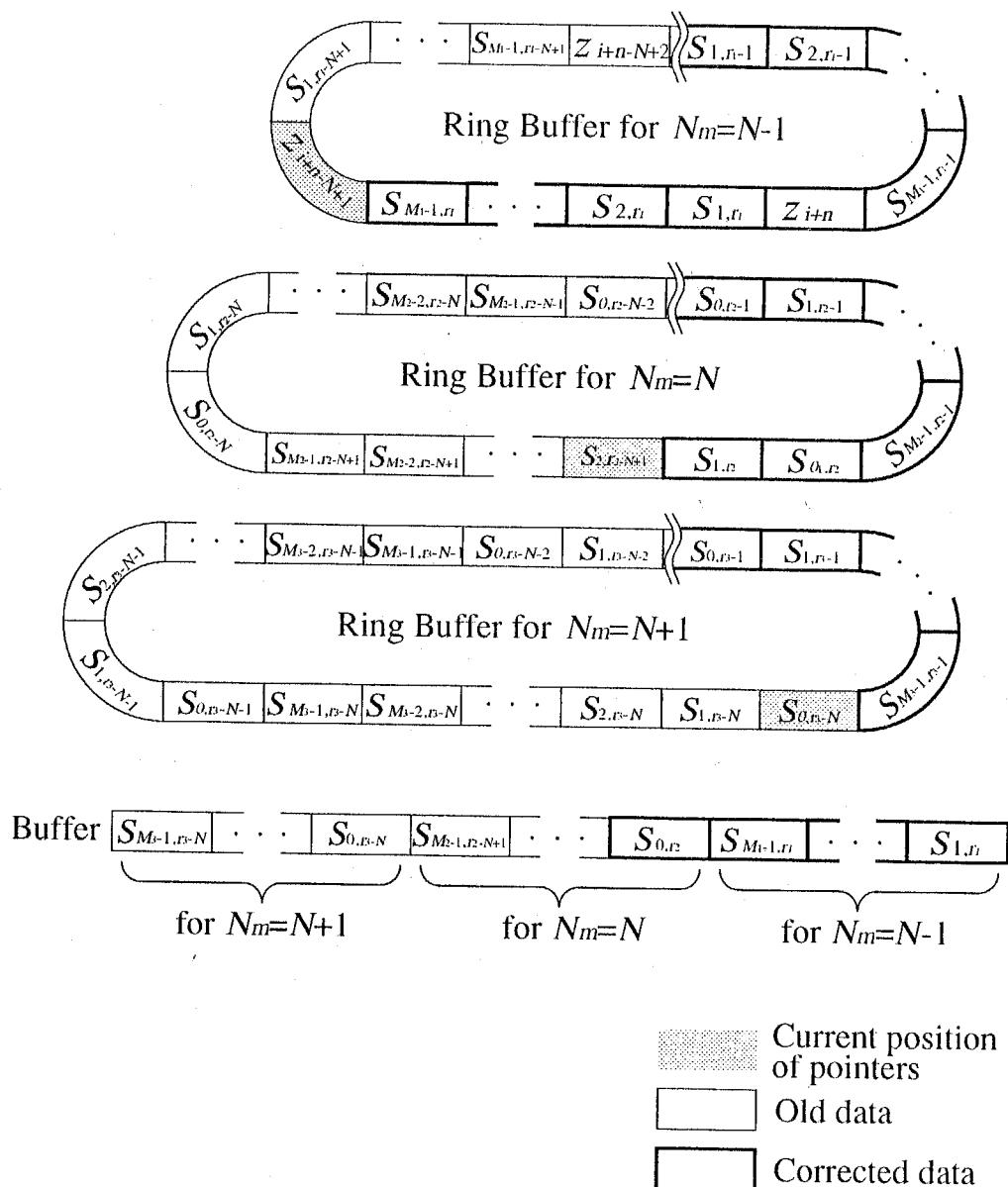


Fig.4.17 Structure of modified RBF filter

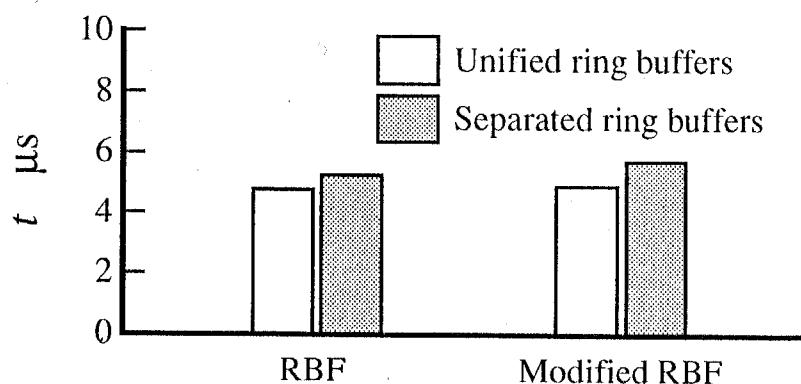


Fig.4.18 Processing time of 8-step RBF and Modified RBF filter

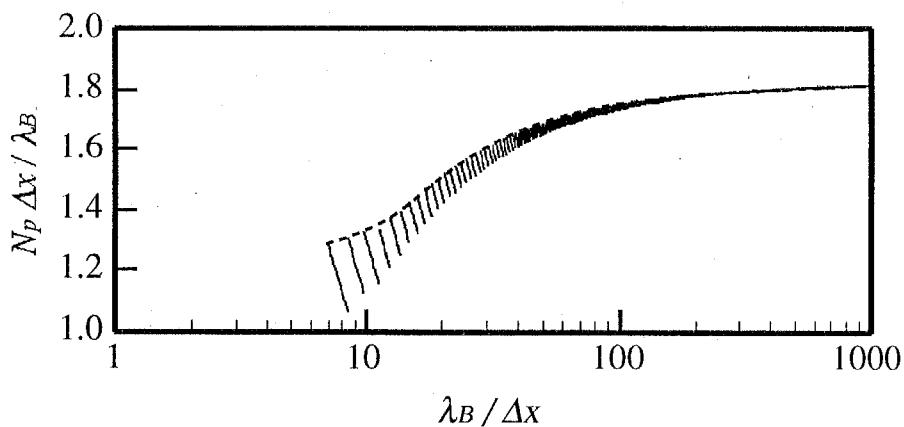


Fig.4.19 $N_p \Delta x / \lambda_B$ of the modified 8-step RBF filter

出力データ 1 点を得るためのデータ数 N_p は、 $M = 8$ の場合、図 4.19 のようになる。 N_p は整数であるので図 4.19 は不連続になるが、 $\lambda_B / \Delta x$ が大きくなるにつれて増大し、 $\lambda_B / \Delta x$ が 200 付近からほぼ一定値に近づき、400 以上では収束値とほとんど差が無くなる。

4.3 インラインフィルタの設計

4.3.1 ローパスフィルタの設計

ローパスフィルタの適用条件は、 ΔH_{\max} の許容値を超えない $\lambda_B / \Delta x$ の最小値 $(\lambda_B / \Delta x)_{\min}$ 、出力データ 1 点を得るための処理時間 t とフィルタへの入力データ数 N_p を検討して定めることにする。

$(\lambda_B / \Delta x)_{\min}$ とそれに対応する $N_p \Delta x / \lambda_B$ は図 4.20 のようになる。 $N_p \Delta x / \lambda_B$ は、図 4.19 の点線で示す包絡線を用いたときの $\lambda_B / \Delta x = (\lambda_B / \Delta x)_{\min}$ の値であり、 $\lambda_B / \Delta x$ が大きいときの $N_p \Delta x / \lambda_B$ の収束値も示した。 ΔH_{\max} の許容値は、ガウシアンフィルタについて検討した第 2 章及び 3 章では約 2.5% であり、本章でもこれに従うこととする。後述する図 4.21 に示すように、 $\Delta H_{\max} \leq 2.5\%$ は、 $M \geq 4$ の条件があるので、この範囲について表示した。また、ISO⁹⁾ では ΔH_{\max} の許容値を 5% としているので、参考までに両者に対する結果を \triangle と ∇ で記した。 $N_p \Delta x / \lambda_B$ は、フィルタを掛けた後では有効に利用されないので、小さい

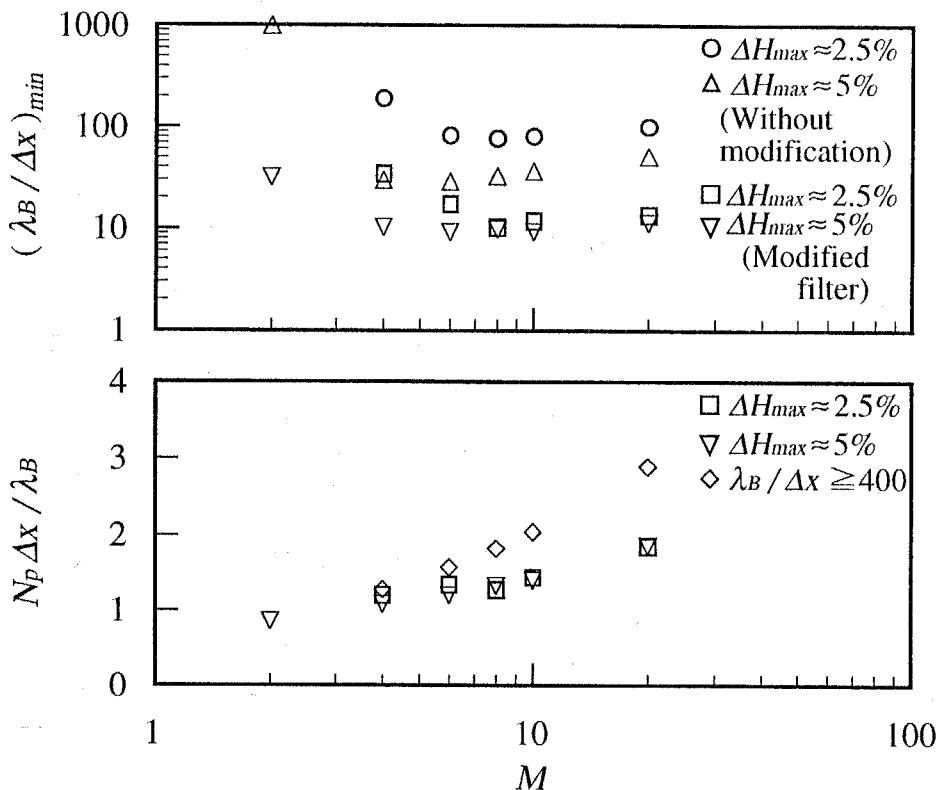


Fig.4.20 Applicable conditions of the modified RBF filters

ほど望ましい。図4.20から M が小さいほどよいが、 $M \leq 10$ では大きな差がないといえる。

図4.20において、 M が増えるにつれて $(\lambda_B / \Delta x)_{min}$ は減少し、 $M = 8$ 近傍からほぼ最小値となる。 Δx をできる限り大きくしたいという観点からは $M \geq 8$ が望ましい範囲となる。また、 M が小さいほど、図4.1における t は短くなり、図4.20の $N_p \Delta x / \lambda_B$ も小さくなるので、 $M = 8$ が妥当な条件といえる。

ΔH_{max} の許容値を2.5%とすれば、 $M = 8$ の場合の $(\lambda_B / \Delta x)_{min}$ は約10となるが、第3章の条件に整合させることにして12とする。 ΔH_{max} の許容値を5%とすれば $(\lambda_B / \Delta x)_{min}$ はこれより小さ目になる。 $(\lambda_B / \Delta x)_{min} = 12$ とするときの $N_p \Delta x / \lambda_B$ は約1.4となり、収束値は約1.82となる。

図4.1から、 $M \leq 10$ では $t \leq 6 \mu s$ となる。著者らが開発した触針式粗さ測定システム¹⁰⁾に附属するコンピュータでは、サンプリング用のパルスを検出し

てデータをAD変換し、メモリに記憶するまでの時間は約 $50\mu s$ であった。サンプリング間隔は、ローパス及びハイパスフィルタの t を加え、さらに余裕をみて約 $100\mu s$ とすれば、スタイルスの走査速度が 0.1mm/s のとき、 Δx が $0.01\mu \text{m}$ までのインラインフィルタに十分利用できる。

以上の結果から、ローパスフィルタに対しては、 $M=8$ とし、 $(\lambda_B/\Delta x)_{\min}=12$ とする条件を推奨することにする。

4.3.2 ハイパスフィルタの設計

ローパスフィルタを併用して $\lambda_s/\Delta x=12$ でサンプリングされたデータに、うねりなどの長波長成分を遮断するハイパスフィルタを掛けて粗さ曲線(P)を求める場合には、 $\lambda_s \approx 300\lambda_s$ であるので、 $\lambda_s/\Delta x$ は 3600 となる。このように $\lambda_s/\Delta x$ が大きい領域では、図 4. 10 の ΔH_{\max} の変動幅が減少し一定値に収束するので、表 4. 4 の修正は必要としなくなる。 ΔH_{\max} が収束値に一致すると思われる領域は $\lambda_s/\Delta x \geq 400$ と判断されるので、このような領域で 8 段の RBF フィルタを使用すれば、 $N_p \Delta x/\lambda_B$ は 1.82 となる。

これに対して、 $\lambda_B/\Delta x \geq 400$ における ΔH_{\max} は図 4. 21 のようになる。 $\lambda_B/\Delta x$ の大きい領域で使用するハイパスフィルタでは、 ΔH_{\max} に許容される値をローパスフィルタと同様に約 2.5% とすれば、 $M=4$ で十分であり、 $N_p \Delta x/\lambda_B$ は約 1.28 となる。この値は、 $M=8$ の場合より小さく、より望ましい条件となる。

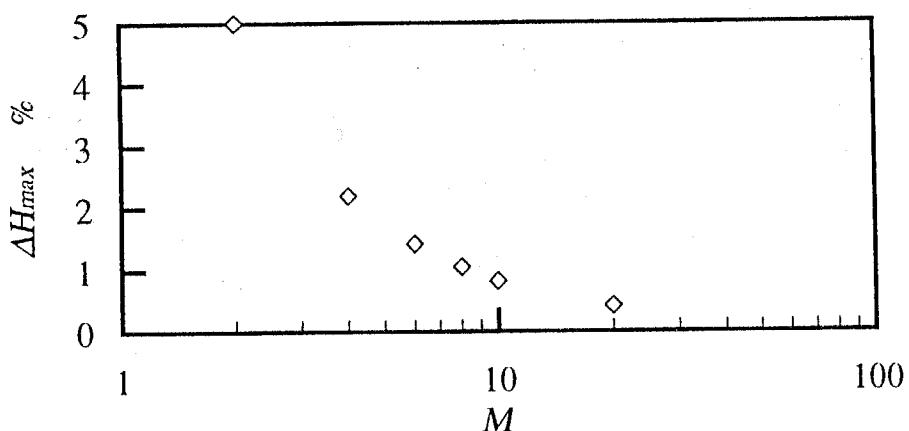


Fig.4.21 Convergent values of ΔH_{\max} for RBF filter

4.4 インラインフィルタリングの手順

以上の適用条件をまとめると次のようになる。

(1) データ収集の条件：評価長さ¹⁾を ℓ_n とすれば、上記の推奨条件による必要な全測定長は、評価長さにフィルタリングによって失われるデータ長を加えた、最大 $\ell_n + 1.82\lambda_s + 1.28\lambda_c$ となる。ローパスフィルタのためのデータ間隔 Δx_L は $\lambda_s/12$ 以下とし、ハイパスフィルタの出力データの間隔 Δx_H は第2章のとおり $\lambda_c/400$ 以下（二乗平均平方根起傾斜 Δ_q を求める場合は第2章のとおり $0.6 \mu m$ 程度を満足するようにする）とする。ただし、 Δx_H は Δx_L の整数倍となる。

(2) 断面曲線(P)用ローパスフィルタ： $\Delta x = \Delta x_L$, $\lambda_B = \lambda_s$ とおいて式(4.16)から N を得る。 $M=8$ の場合、表4.4の条件から N_m を決め、図4.6のプロセスに従ってRBFフィルタに入力し断面曲線(P)のデータ $z_{L,i}$ を得る。

(3) 粗さ曲線(P)用ハイパスフィルタ： $\Delta x = \Delta x_H$, $\lambda_B = \lambda_c$ とおいて同様に式(4.16)から N を得る。 $\Delta x_H / \Delta x_L$ 每に $z_{L,i}$ を4段のRBFフィルタに入力し、出力データ $z_{L,i}^*$ を得る。 $z_{L,i}^*$ がうねりなどの長波長成分である。粗さ曲線(P)のデータ $z_{H,i}^*$ は $z_{H,i}^* = z_{L,i} - z_{L,i}^*$ として求める。なお、ハイパスフィルタに $\Delta x_H / \Delta x_L$ 每に入力されるデータ以外のデータは、この処理では必要がないので、前段階のローパスフィルタ出力の段階で捨て去ることができる。

附録2に $M=4$ のRBFフィルタ、及び、 $M=8$ の修正RBFフィルタの N, N_m を計算するプログラムを示す。

4.5 結 言

ローパス及びハイパスディジタルフィルタのインライン処理法の開発を目的にした本研究の主な結論は次のとおりである。

- (1) ガウシアンフィルタ及び二項分布関数フィルタは、 $\lambda_B/\Delta x$ の増加に伴つて処理時間が増大するが、移動ボックス関数フィルタは $\lambda_B/\Delta x$ に関係なく段数に対応した一定の処理時間となり、高速処理に適している。
- (2) 伝達関数の誤差を小さくするために、修正移動ボックス関数フィルタを新たに提唱し、断面曲線(P)用のローパスフィルタとして、8段の修正RBFフィル

タが適していることを明らかにし、その適用条件を導いた。

(3) 8段の修正RBFのローパスフィルタでは、 $\lambda_B/\Delta x \geq 12$ で十分である。

(4) $\lambda_B/\Delta x$ の大きい領域(約400以上)で用いる場合の粗さ曲線(P)用のハイパスフィルタは、4段の移動ボックス関数フィルタで十分である。

参考文献

- 1) ISO/DIS 3274-1994 : Surface texture—Instruments for the assessment of surface texture—Profile method.
- 2) JIS B 0601-1994 表面粗さ-定義及び表示
- 3) ISO/DIS 11562-1994: Metrological characterization of phase corrected filters and transmission bands for use in contact instruments.
- 4) 田中弘 編著:画像処理応用技術,工業調査会(1989)63
- 5) P.J.Burt: Fast algorithms for estimating local image properties, Computer vision, graphics and image processing, 21(1983)368.
- 6) R.A.Haddad: A Class of Orthogonal Nonrecursive Binomial Filters, IEEE Trans. on Audio and Electroacoustics, 19,4(Dec.1971)296
- 7) W.M.Wells : Efficient synthesis of Gaussian filters by cascaded uniform filters, IEEE Trans. on pattern analysis and machine intelligence, PAMI-8,2(1986)234.
- 8) D.J.Whitehouse: Handbook of Surface Metrology, Inst. Physics Pub. London,(1994)283.
- 9) ISO 468-1982, Surface roughness — Parameters, their values and general rules for specifying requirements.
- 10) N.Cho, T.Tsukada and M.Takahashi: Correction of specimen orientation in three-dimensional measurement of surface roughness with small waviness by contact stylus instrument(1st Rep.), Int.J.Japan Soc.Prec. Eng., 29,2(1995)156.

第5章 エイリアシング除去のためのハイブリッドフィルタ

5.1 緒 言

位相補償フィルタの1つであるガウシアンディジタルフィルタをインライン処理するための条件について第4章で述べた。また、断面曲線から長波長成分を遮断するカットオフ値 λ_0 のガウシアンハイパスディジタルフィルタと、カットオフ値 λ_s （ λ_s は λ_0 の約1/300）のガウシアンローパスディジタルフィルタにより短波長成分を遮断して粗さ曲線(P)を得るための手法を第2章と第3章で述べた。しかし、短波長成分を遮断するガウシアンローパスディジタルフィルタでは、データの離散化によって生じるエイリアシングの影響を無視することはできないことを第3章で述べた。

図5.1のように、データのサンプリング間隔を Δx 、ナイキスト周波数を $f_0=1/(2\Delta x)$ とするとき、 $0 \leq f \leq f_0$ を満たす任意の周波数 f と周波数 $2nf_0 \pm f$ （ $n=1, 2, \dots$ ）の余弦関数はデータのサンプリング位置において同じ値をとり、両者の区別がつかなくなる。そのために、高い周波数 $2nf_0 \pm f$ の振幅が低い周波数 f の信号に折り返されてくる。この現象をエイリアシングという¹⁾。

エイリアシングの影響を小さくする1つの方法は、 f_0 以上の周波数の信号を遮断する、アナログローパスフィルタを用いることである。他の方法は、エイリアスされる高周波の振幅が、対象とする周波数の振幅に対して無視できる程度まで Δx を小さくし¹⁾、ローパスディジタルフィルタを適用することである。前者の方法は、アナログ回路に起因する測定機毎の特性の差が許されない場合、あるいは5.2節で述べるように規格で定めるガウシアンディジタルフィルタの振幅伝

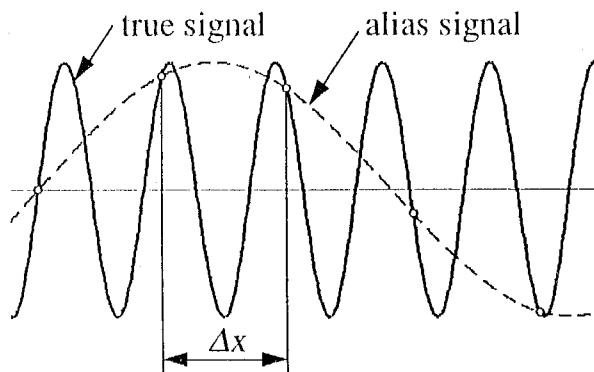


Fig.5.1 Interpretation of aliasing

達特性を守らなければならない場合には採用が難しい。また、後者の方は、ローパスディジタルフィルタのためのみに非常に短い間隔でデータをサンプリングしなければならなくなる。別の方としては、触針先端半径を大きくして、機械的フィルタとする方法もあるが、ここでは通常の方法で測定される断面曲線に対してフィルタリングを行う方法のみを考える。

この問題への1つの対応として、アナログフィルタとガウシアンディジタルフィルタの併用が考えられ、この方法を第3章で試行した。これは、短波長成分をアナログローパスフィルタにより遮断してエイリアシングの影響を低減させ、次にガウシアンローパスディジタルフィルタを掛けて振幅伝達特性を保証する方法である。

本研究では、上記のようなアナログフィルタとガウシアンディジタルフィルタを併用する条件について検討する。なお、アナログフィルタとしては、従来から粗さ計で用いられてきた2CRフィルタとそれに近い振幅伝達特性をもつ二次のバターワースフィルタ（バターワースフィルタと呼ぶ）を対象とする。

5.2 アナログローパスフィルタの特徴

5.2.1 振幅伝達特性と位相特性

2CRローパスフィルタの振幅伝達特性（伝達関数と呼ぶ） $H_a(\lambda)$ は、波長を λ 、カットオフ値を λ_0 とすると、第2章で述べたとおり次式のようになる。

$$H_a(\lambda) = 1 / \{1 + j(k_0 \lambda_0 / \lambda)\}^2, \quad j = \sqrt{-1} \quad (5.1)$$

$\lambda / \lambda_a = 1$ における振幅伝達率をガウシアンフィルタと同じ50%にすると $k_0 = 1$ となる。位相特性 $\phi(\lambda)$ は

$$\tan \phi(\lambda) = -2k_0 (\lambda_a / \lambda) / \{1 - (\lambda_a / \lambda)^2\} \quad (5.2)$$

となる。相遅延特性 τ_p は次式により与えられる³⁾。

$$\tau_p = -\phi(1) / 2\pi f = -\phi(\lambda) \lambda / 2\pi \quad (5.3)$$

τ_p が一定値 τ_c の場合、直線位相³⁾となり、各周波数相互の位相差は生じない。ここで、直線位相とは周波数と位相遅れが比例関係であることを意味し、全周波数域で同じ時間遅れ τ_c となるので、図 5.2 (b) のように波形の歪みが生じない。逆に直線位相でない場合には、図 5.2 (c) のように波形は歪んでしまう。信号がそのまま通過する $\lambda = \infty$ の領域の τ_p を τ_c とおけば、 $\lambda \phi(\lambda) = -2k_0 \lambda_a$ になるので $\tau_c = k_0 \lambda_a / \pi$ となる。したがって、直線位相を ϕ_c とおけば

$$\phi_c = -2k_0 \lambda_a / \lambda \quad (5.4)$$

となる。 ϕ 及び ϕ_c を図 5.3 に示す。 ϕ_c に対する $\phi(\lambda)$ の差が各周波数相互の位相遅れとなり、これを ϕ_m とおけば、

$$\phi_m = \phi(\lambda) - \phi_c \quad (5.5)$$

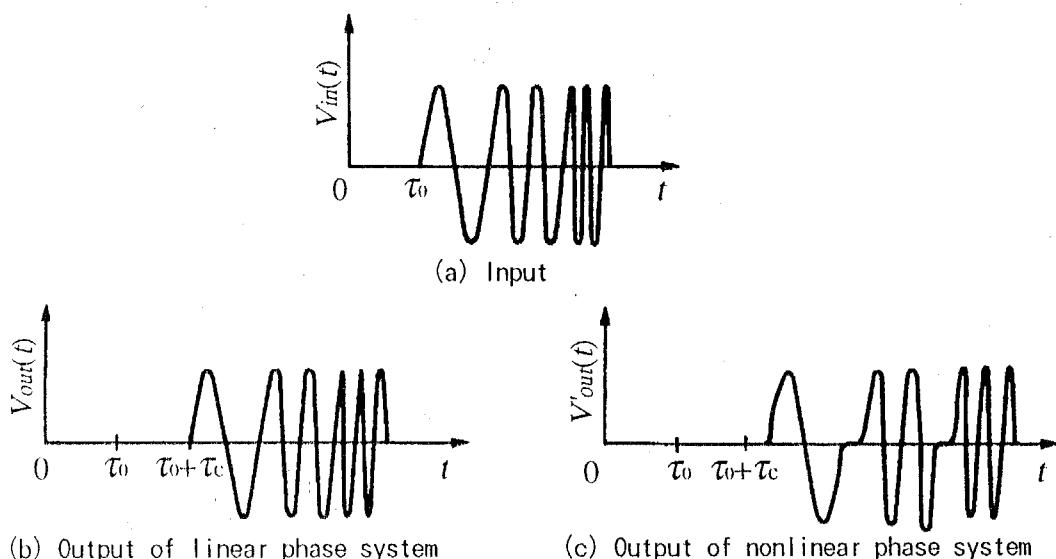


Fig. 5.2 Linear phase system and non-linear phase system

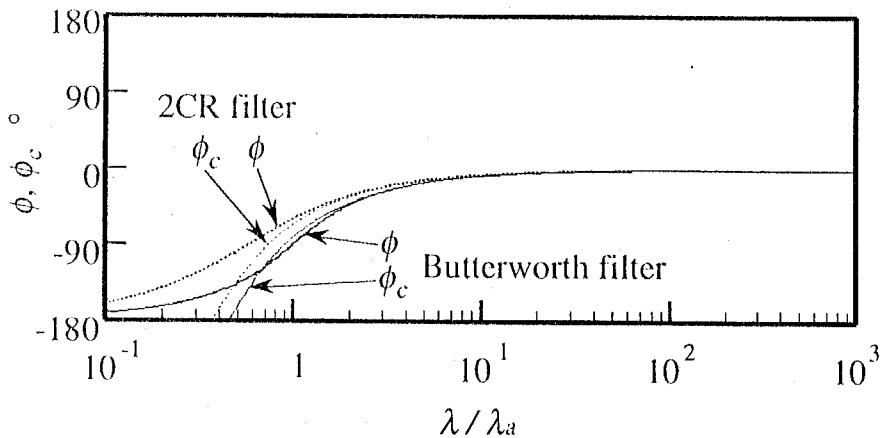


Fig.5.3 ϕ of 2CR and Butterworth low-pass filters

バターワースローパスフィルタの伝達関数と位相特性⁴⁾は、 $\lambda/\lambda_a=1$ における振幅伝達率を50%にすれば

$$H_a(\lambda) = 1 / \{1 - (k_1 \lambda_a / \lambda)^2 + j k_1 k_2 (\lambda_a / \lambda)\} \quad (5.6)$$

$$\tan \phi(\lambda) = -k_1 k_2 (\lambda_a / \lambda) / \{1 - (k_1 \lambda_a / \lambda)^2\} \quad (5.7)$$

$$k_1 = 3^{1/4}, \quad k_2 = 2^{1/2}$$

となる。 $\lambda=\infty$ のとき、 $\lambda \phi(\lambda) = -2k_1 k_2 \lambda_a$ であるので、 $\tau_c = k_1 k_2 \lambda_a / 2\pi$ となり、次式が得られる。

$$\phi_c = -k_1 k_2 \lambda_a / \lambda \quad (5.8)$$

バターワースフィルタの ϕ , ϕ_c を同様に図 5.3 に示す。

ローパスフィルタの ϕ_m は図 5.4 のようになるが、 $\lambda/\lambda_a \geq 1$ では非常に小さくなる。したがって、 $\lambda_a < \lambda_s$ の条件でガウシアンディジタルフィルタを併用する場合には、 $\lambda/\lambda_a < 1$ における振幅はガウシアンディジタルフィルタによってほとんど遮断されるので、位相遅れはほとんど生じないと考えられる。

伝達関数の誤差は、第 2 章同様、次式のガウシアンディジタルフィルタの伝達関数 $H_G(\lambda)$ を基準として評価することにする。

$$H_G(\lambda) = \exp\{-\pi(0.4697 \lambda_s / \lambda)^2\} \quad (5.9)$$

図 5.5 にガウシアンディジタルフィルタの伝達関数 $H_G(\lambda)$ 及びアナログフィル

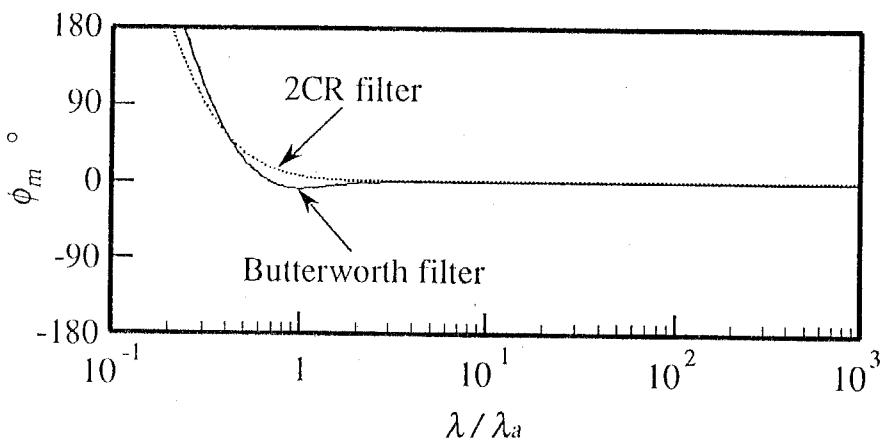


Fig. 5.4 ϕ_m of 2CR and Butterworth low-pass filters

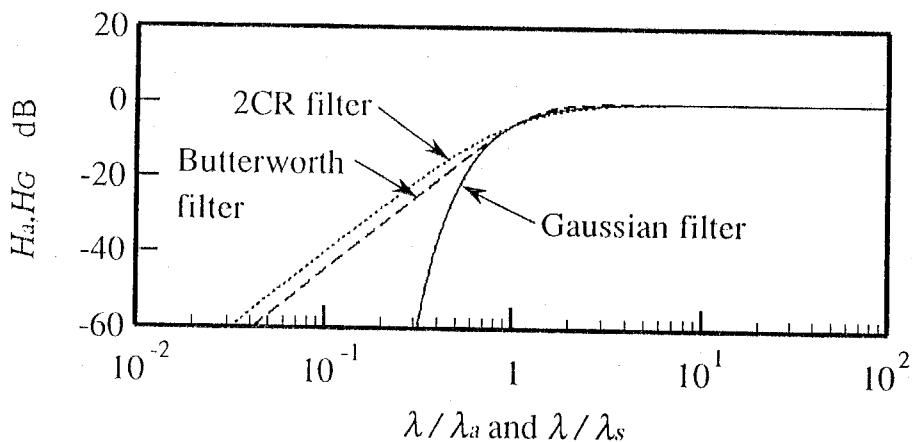


Fig. 5.5 Transmission characteristic of low-pass filters

タの伝達関数 $H_a(\lambda)$ を示す。 $H_G(\lambda)$ に対する各種フィルタの伝達関数の誤差を ΔH とおき、 $|\Delta H|$ の最大値を ΔH_{\max} とする。アナログフィルタの場合、カットオフ値を $\lambda_a = \lambda_s$ とおくと $\{|H_a(\lambda)| - H_G(\lambda)\}$ が伝達関数の誤差 ΔH であり、図 5.6 のようになる。バターワースフィルタは、 $\lambda/\lambda_s > 1$ では $\Delta H > 0$ となり、ガウシアン及び 2 CR フィルタより減衰率が大きくなるので、短波長成分を鋭く遮断することになる。いずれのフィルタも、 ΔH_{\max} は ISO⁵⁾ が標準化のために提唱する 5% を超えるので、振幅特性の面からガウシアンディジタルフィルタに代わって用いることは難しい。

5.2.2 アナログフィルタのディジタル処理

同一のデータを用いてフィルタの特性を比較するため、サンプリング間隔 Δx のディジタルデータを用いて、次のようにシミュレートしたアナログフィルタを

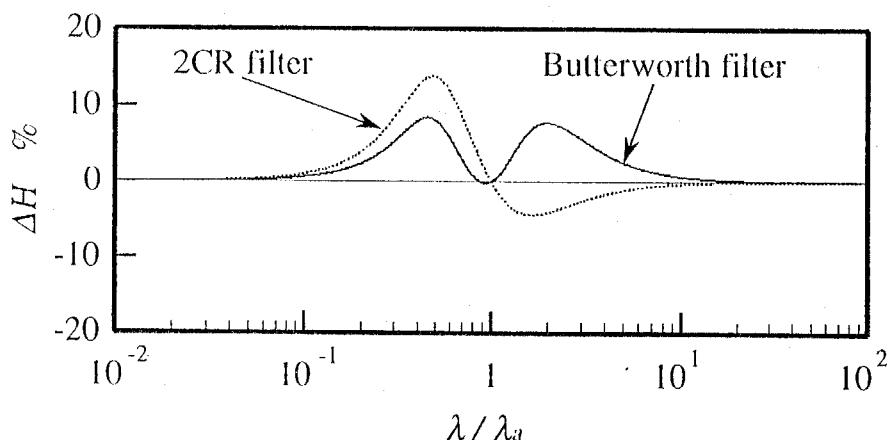


Fig. 5.6 Transmission error of analogue low-pass filters

掛けることにする。デジタルフィルタへの入力データを z_i とおくと、出力データ z_i^* は、

$$z_i^* = \sum_{k=0}^{N_{cr}} h_k z_{i-k} \Delta x / K \quad (5.10)$$

となる。 N_{cr} は積分範囲、 $K = \sum_{k=0}^{N_{cr}} h_k \Delta x$ である。たたみ込み積分の重み h_k は、式(5.1)と(5.6)をラプラス逆変換することにより、

$$h_k = 2c_1 \exp(-c_1 k \Delta x) \sin(c_1 k \Delta x), \text{ for Butterworth}$$

$$= c_0^2 k \Delta x \exp(-c_0 k \Delta x), \quad \text{for 2CR}$$

$$c_0 = 2\pi / (k_0 \lambda_a), \quad c_1 = 2\pi / (k_1 k_2 \lambda_a),$$

k_0, k_1, k_2 は前述の係数である。なお、ガウス分布する h_k を用いてたたみ込み積分を行えば、ガウシアンデジタルフィルタとなる。

後述する最小サンプリング間隔 $\Delta x = 0.01 \mu m$ では、積分範囲を $N_{cr} \Delta x \approx 1.2 \lambda_a$ とすることにより、式(5.1)と式(5.6)の $|H_a(\lambda)|$ に対する式(5.10)のデジタル処理によるアナログフィルタの伝達関数の誤差を小さく (0.1%以内) することができたので、本研究ではこの条件を用いることにした。なお、アナログフィルタをシミュレートする式(5.10)は、最小サンプリング間隔のデジタルデータに適用し、その後で任意の間隔で取出したデータを、デジタル処理用の離散データとする。

5.3 粗さ曲線(P)に及ぼすエイリアシングの影響

5.3.1 シミュレーションによるエイリアシング

緒言で述べた周波数 f_0 , f , $2nf_0 \pm f$ を波長 λ_0 , λ , λ_s とおけば, $\lambda_0 = 1/f_0$, $\lambda = 1/f$ の関係から,

$$\lambda_n = \lambda / (2n\lambda/\lambda_0 \pm 1), \quad n = 1, 2, \dots \quad (5.11)$$

$$\lambda > \lambda_0, \quad \lambda_0 < \lambda_s, \quad \lambda_0 = 2\Delta x$$

となり, λ_0 より短い波長 λ の信号が上でエイリアスされる。

旋削加工面や研削加工面, ラップ加工面など, 機械加工面の粗さ曲線(うねりなどの長波長成分が含まれない曲線)のパワースペクトル密度 $\tilde{G}(\lambda)$ は, 図 5.7 のように $\lambda = \lambda_H$ を境に 2 本の直線により近似でき, 次のべき乗則が成立する⁶⁾.

$$\tilde{G}(\lambda) \propto \lambda^\beta \quad (5.12)$$

図 5.7 は文献 6) の手順に従い FFT により求めたが, 機械加工面では $\lambda > \lambda_H$ において $\beta < 3$, $\lambda \leq \lambda_H$ において $\beta \geq 3$ であることが報告されており, $\lambda_H > \lambda_s$ となっている⁶⁾. 表 5.1 に本研究で用いた試料と $\lambda < \lambda_H$ における β を示す.

$\tilde{G}(\lambda)$ を FFT の係数 $a(\lambda)$ から導くことにはすれば $a^2(\lambda) = \tilde{G}(\lambda)$ となるので⁶⁾, $a(\lambda)$ は波長 λ の振幅とみなすことにする. $a(\lambda)$ に及ぼすエイリアシングの影響は, 後

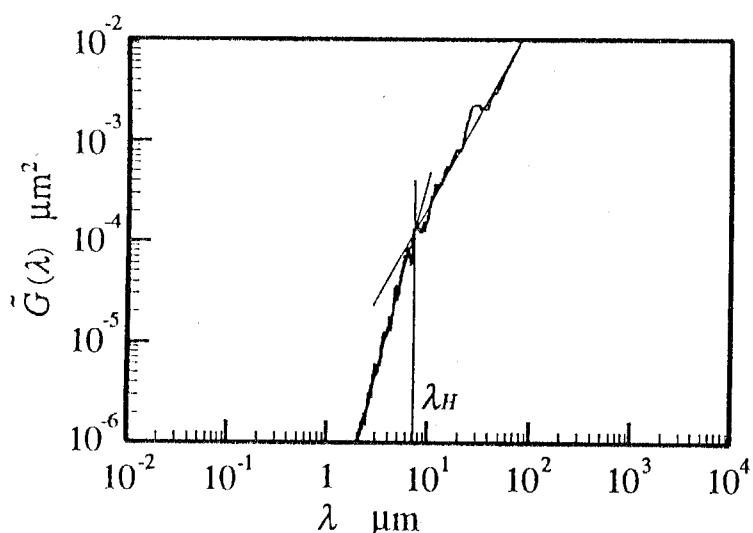


Fig. 5.7 Power spectral density of the specimen G11

Table 5.1 Specimens

No.	$R_a \mu m$	β	marks	No.	$R_a \mu m$	β	marks
G11	0.6	4.2	●	L11	0.6	4.2	○
G12	1.1	3.8	▲	T11	0.2	4.0	△
G13	1.3	3.8	■	T12	3.0	3.0	□
G14	1.3	3.5	◆	T13	3.1	3.3	◇
G15	0.3	4.4	▼	T14	1.6	3.1	▽
G16	0.4	4.2	◎	T15	1.7	3.8	◎
G17	1.1	4.4	■	T17	1.6	4.2	■
G18	0.4	4.1	×				

Note) G:ground surfaces, T:turned ones, L:lapped ones

述する図5.8のように λ_s の近傍で大きくなるので、エイリアスされる波長 λ は λ_n より短い波長成分であると考えられる。この場合、 $a(\lambda)$ と λ でエイリアスされる $a(\lambda_s)$ は、同じ指數 β (≥ 3) のべき乗式によって表すことができる。

エイリアシングの影響を受けないときの振幅 $a(\lambda)$ に対する λ でエイリアスされる振幅 $\Sigma a(\lambda_s)$ の比（エイリアシングによる振幅比と呼ぶ）を $C(\lambda)$ とおき $\sum_{n=1}^{\infty}$ を Σ で表せば、 $C(\lambda)$ は次のようになる。

$$C(\lambda) = \Sigma (\lambda_s / \lambda)^{\beta/2} \quad (5.13)$$

$C(\lambda)$ は図5.8の実線のようになり、 λ/λ_s が1に近づくにつれて増える。また、 β が大きいほど $C(\lambda)$ は小さくなり、 $\beta=3$ とすればエイリアシングの影響を大きめに評価することになる。したがって、シミュレーションは $\beta=3$ として行うこととする。

5.3.2 ガウシアンローパスディジタルフィルタとエイリアシング

カットオフ値 λ_s のガウシアンローパスディジタルフィルタを掛けたときのエイリアシングによる振幅比を $C_d(\lambda)$ とおくと、

$$C_d(\lambda) = C(\lambda) H_d(\lambda) \quad (5.14)$$

$H_d(\lambda)$ はカットオフ値 λ_s のデジタルフィルタの伝達関数である。第3章で述べたガウシандイジタルフィルタを用いたときの $C_d(\lambda)$ は図5.8の破線のよ

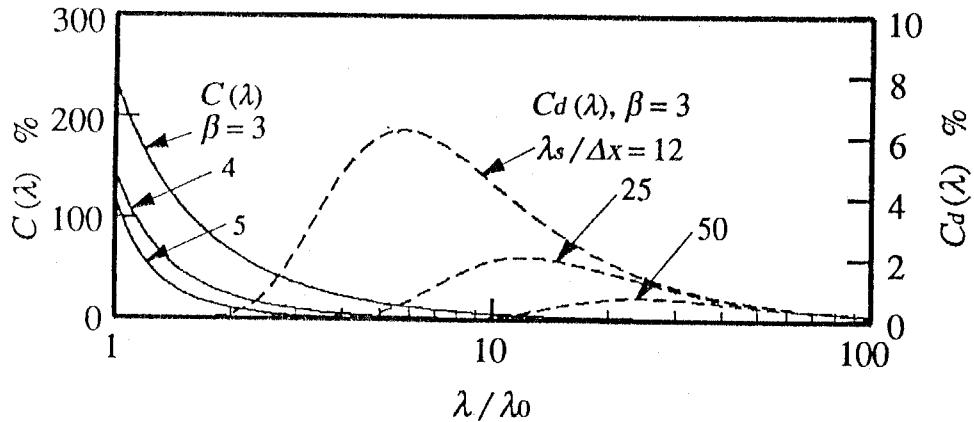


Fig. 5.8 $C(\lambda)$ and $C_d(\lambda)$ by Gaussian filter

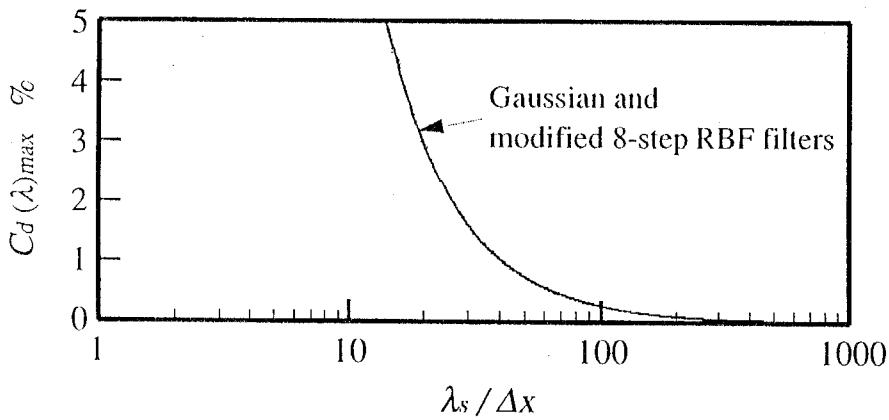


Fig. 5.9 $C_d(\lambda)_{\max}$ by Gaussian and modified 8-step RBF filters for $\beta=3$

うになる。式(5.11)で $\lambda_0=2\Delta x$ であるので、 $C_d(\lambda)$ は $\lambda=\lambda_s$ 付近で最大となる。この最大値を $C_d(\lambda)_{\max}$ とおけば、 $C_d(\lambda)_{\max}$ は図 5.9 のように $\lambda_s/\Delta x$ が増えるにつれて減少する。なお、第 4 章の 8 段の修正移動ボックス関数フィルタによる結果を点線で示したが、実線にほとんど一致している。

粗さパラメータに及ぼす $C_d(\lambda)$ の影響を、第 3 章で用いたエイリアシングの影響を受けやすい Δ_a （二乗平均平方根突起傾斜：仮称）を用いて、実験により確かめることにする。

断面曲線の測定は表 5.1 の試料を用い、スタイラス先端半径約 $2.5 \mu\text{m}$ の触針式粗さ計により加工溝に直角な方向に行った。サンプリング間隔は、第 4 章で示した ΔH_{\max} がほぼ収束する条件 $\lambda_s/\Delta x \geq 200$ とした。これは、図 5.9 におい

て $C_d(\lambda)_{max}$ が 0.1% 以下となり、エイリアシングの影響はほとんど無視できると考えられる条件である。多用される R_a が 0.1~2 μm では $\lambda_s = 2.5 \mu\text{m}$ であるので²⁾、サンプリング間隔を $0.01 \mu\text{m}$ とし、時間基準でデータを収集した。

$C_d(\lambda)$ は実験により直接求められないので、表 5. 1 の β の実験値を用い、 Δx を $0.01 \mu\text{m}$ の整数倍として式(5.14)から推定することにした。 Δ_q は第 3 章で推奨された手法により $0.4 \mu\text{m}$ 間隔のデータを用いて 7 点公式で求めることにする。そのためのデータは、任意のサンプリング間隔 Δx のデータに第 3 章で示したとおりのガウシアンディジタルフィルタを掛け、 $0.4 \mu\text{m}$ 間隔で取出した。図 5. 10 はこのようなプロセスで求めた Δ_q と $C_d(\lambda)_{max}$ の関係である。 Δ_{qc} は $\Delta x = 0.01 \mu\text{m}$ のデータに次章で提案する $\lambda_a/\lambda_s = 0.1$ のバターワースフィルタを掛けエイリアシングの影響を十分に除去した後、 ΔH_{max} を小さくした ($\Delta x = 0.01 \mu\text{m}$ 、たたみ込み積分の範囲 $1.2 \lambda_s$ 、 $\Delta H_{max} \leq 0.1\%$) ガウシアンディジタルフィルタを掛け求めた Δ_q であり、 Δ_q の評価の基準とするものである。

図 5. 10 から、 $C_d(\lambda)_{max}$ が増えると $(\Delta_q - \Delta_{qc})/\Delta_{qc}$ は 0 より大きくなり、エイリアシングの影響が無視できない試料があることが分かる。 $(\Delta_q - \Delta_{qc})/\Delta_{qc}$ の上限を図 5. 10 のように原点を通る直線で近似し、これを本研究で得られた実験値の限界を表す直線（限界直線と呼ぶ）とする。

5.3.3 修正移動ボックス関数フィルタとエイリアシング

データ間隔 Δx のデータに第 4 章で開発した 8 段の移動ボックス関数フィルタ

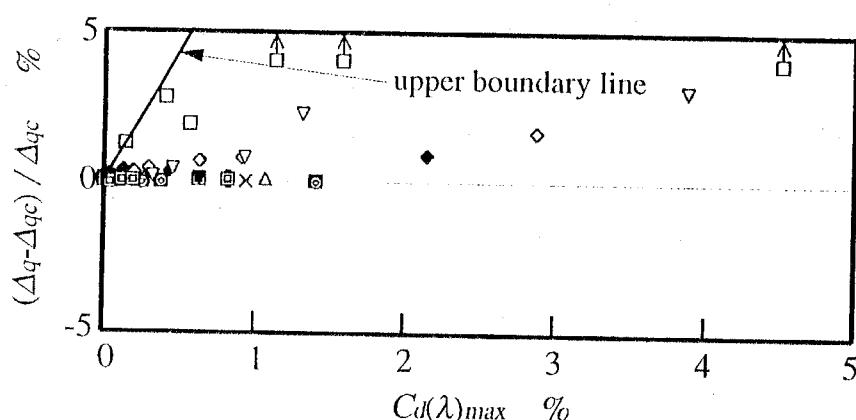


Fig. 5.10 Correlation between Δ_q/Δ_{qc} and $C_d(\lambda)$

(RBFフィルタと呼ぶ)を掛けたときの $(\Delta_a - \Delta_{a_c})/\Delta_{a_c}$ は図5.10と同様となり、限界直線は図5.15で $\lambda_a/\lambda_s=0$ で示す実線のようになる。 $(\Delta_a - \Delta_{a_c})/\Delta_{a_c}$ の許容値が分かれば、エイリアシングの影響が小さくなる Δx が定められる。

ΔH_{max} の許容値を第3章のとおり2.5%とするときの $(\Delta_a - \Delta_{a_c})/\Delta_{a_c}$ の最大値を許容値とし、実験により求めることにする。 $(\Delta_a - \Delta_{a_c})/\Delta_{a_c}$ は不規則に変動するばらつきと考えられるので、その平均値と $\pm 3\sigma$ (σ :ばらつきの標本標準偏差)の範囲を図5.11に示す。 Δ_a は後述する図5.20の適用可能領域内の $\lambda_a/\lambda_s=0.1$ であるバターワースフィルタを併用した8段RBF(修正及び無修正)，及び第3章に従うガウシアンディジタルフィルタを適用して求めた値である。図5.11のように実験値の限界を原点を通る直線で近似すると、 ΔH_{max} の許容値が2.5%の場合、本研究の範囲では $(\Delta_a - \Delta_{a_c})/\Delta_{a_c}$ は約 $\pm 2\%$ 以下となる。

この値に対応する $C_{d(\lambda)_{max}}$ は図5.10から約0.2であるので、 $\lambda_s/\Delta x$ は図5.9から約100となる。 $\lambda_s=2.5\mu m$ の場合 Δx は約 $0.02\mu m$ となり、エイリアシングの影響を低減するためのみに、非常に短い間隔でデータをサンプリングしなければならなくなる。したがって、 Δx を余り小さくしないでエイリアシングの影響を低減する工夫が必要となる。

5.4 ハイブリッドローパスフィルタの設計

5.4.1 アナログフィルタの併用による効果

本研究では、ガウシアンディジタルフィルタにアナログフィルタを併用したフィルタをハイブリッドフィルタと呼ぶこととする。カットオフ値 λ_a ($\lambda_a < \lambda_s$)のアナログローパスフィルタを掛けた後 Δx でサンプリングしたときのエイリアシングによる振幅比を $C_a(\lambda)$ 、アナログフィルタの振幅伝達率を $|H_a(\lambda)|$ とおけば、

$$C_a(\lambda) = \sum \{ (\lambda_s/\lambda)^{\alpha/2} |H_a(\lambda_s)| \} \quad (5.15)$$

となる。これにカットオフ値 λ_s のガウシアンディジタルフィルタを適用したときの、エイリアシングによる振幅比を $C_{ad}(\lambda)$ とおくと、

$$C_{ad}(\lambda) = C_a(\lambda) H_d(\lambda) \quad (5.16)$$

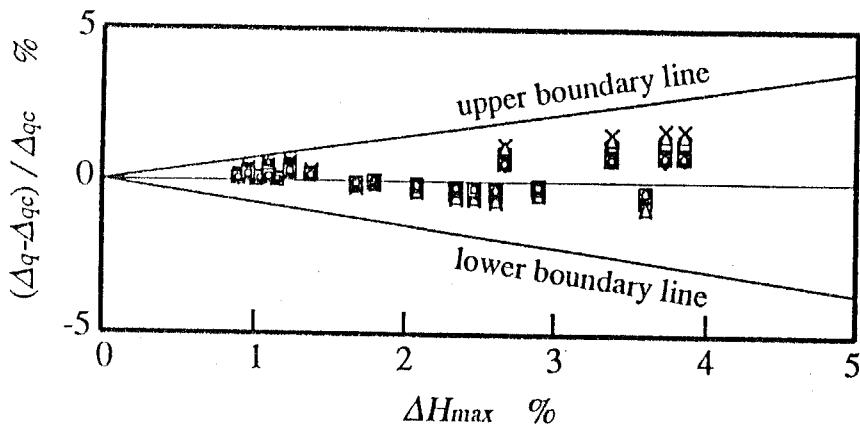


Fig. 5.11 Correlation between Δ_q / Δ_{q_c} and ΔH_{\max}
without effect of aliasing

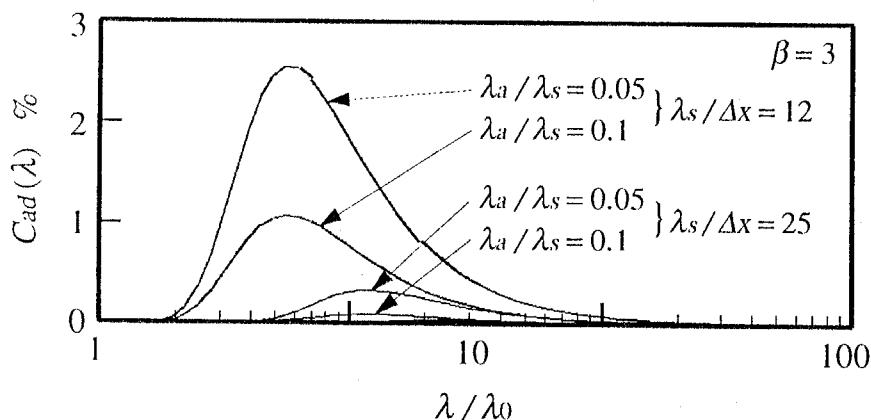


Fig. 5.12 $C_{ad}(\lambda)$ with Butterworth filter

$\lambda_a / \lambda_s = 0.05$ 及び 0.1 のバタワースフィルタを併用した場合の $C_{ad}(\lambda)$ を図 5.12 に示す。 $C_{ad}(\lambda)$ の最大値を $C_{ad}(\lambda)_{\max}$ とおくと、たたみ込み積分の範囲を第 3 章で示したとおりの $0.9 \lambda_s$ とするガウシアンディジタルフィルタとバタワースフィルタを併用した場合、図 5.16(a) の、2 CR フィルタを併用した場合、図 5.16(b) の破線のようになる。 $C_{ad}(\lambda)_{\max}$ は、 λ_a / λ_s が増えると減少し、アナログフィルタを併用しない $\lambda_a / \lambda_s = 0$ の場合に比べて非常に小さくなる。このことから、アナログフィルタ併用による効果が大きいことが分かる。

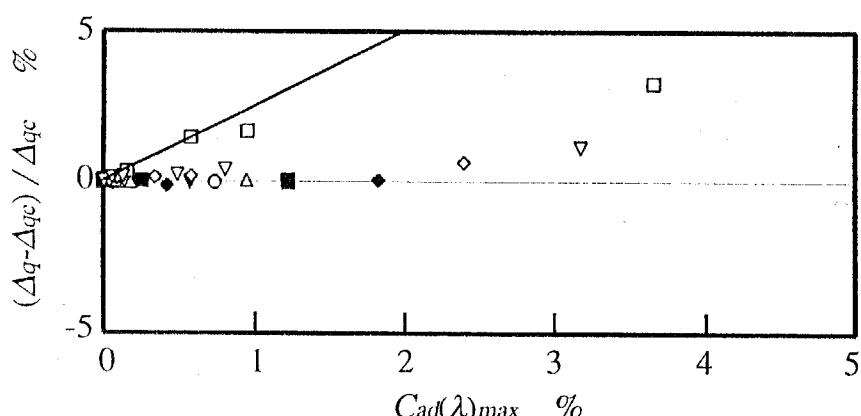
図 5.10 と同様に導いた任意の λ_a / λ_s に対する $(\Delta_q - \Delta_{q_c}) / \Delta_{q_c}$ の限界直線の例をバタワースフィルタについて図 5.13 に、2 CR フィルタについて図 5.14 に示す。これらの限界直線をまとめたものを、バタワースフィルタに

ついて図 5. 15 (a)に、2 C R フィルタについて図 5. 15 (b)に示す。3.3 節と同様に $(\Delta_a - \Delta_{qc}) / \Delta_{qc}$ が許容値 2% となる λ_a / λ_s と $C_{ad}(\lambda)_{max}$ は図 5. 15 から求めることができ、図 5. 16 (a), (b) の点線で示す曲線のようになる。これは、 λ_a / λ_s に対応した $C_{ad}(\lambda)_{max}$ の許容値を表している。

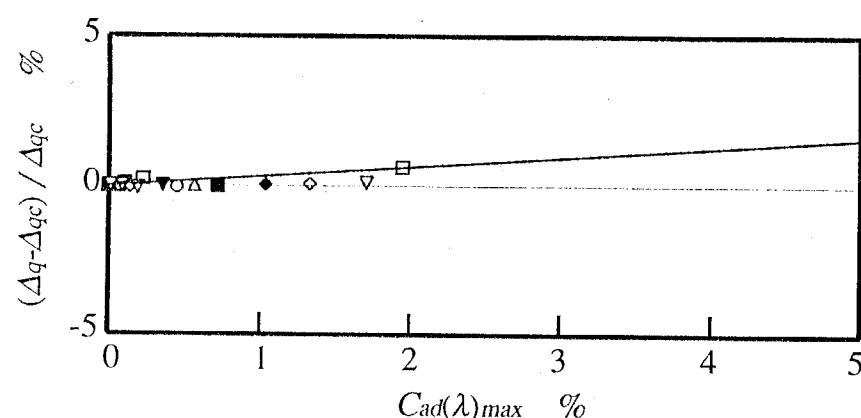
したがって、図 5. 16 の $C_{ad}(\lambda)_{max}$ の破線と点線との交点における $\lambda_s / \Delta x$ が該当する λ_a / λ_s に対する最小許容値になる。これを $(\lambda_s / \Delta x)_{min}$ とおけば、図 5. 17 (a), (b) の破線のようになり、エイリアシングの影響が小さい領域はこれより上側となる。

5.4.2 ガウシアンハイブリッドフィルタ

ガウシアンハイブリッドフィルタの伝達関数を $|H_h(\lambda)|$ とおけば、

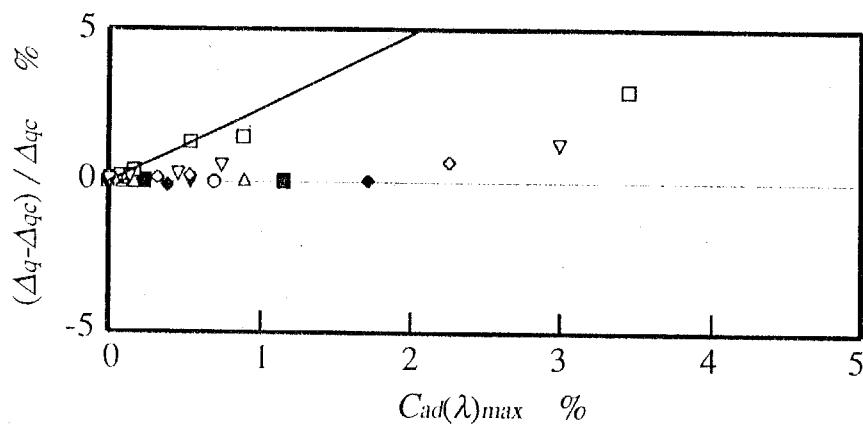


(a) $\lambda_a / \lambda_s = 0.02$

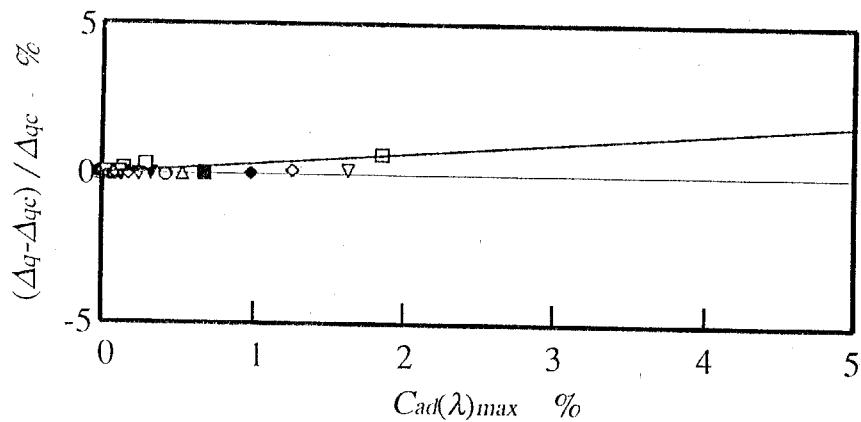


(b) $\lambda_a / \lambda_s = 0.06$

Fig. 5.13 Examples of Correlation between Δ_a / Δ_{qc} and $C_{ad}(\lambda)_{max}$ with Butterworth filter

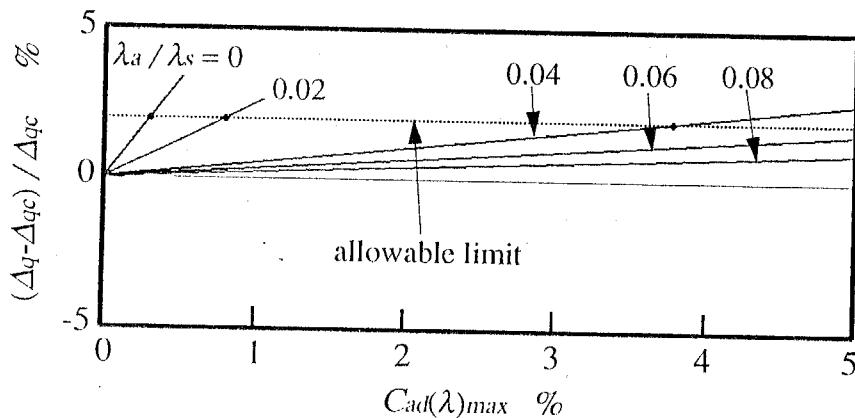


(a) $\lambda_a / \lambda_s = 0.02$



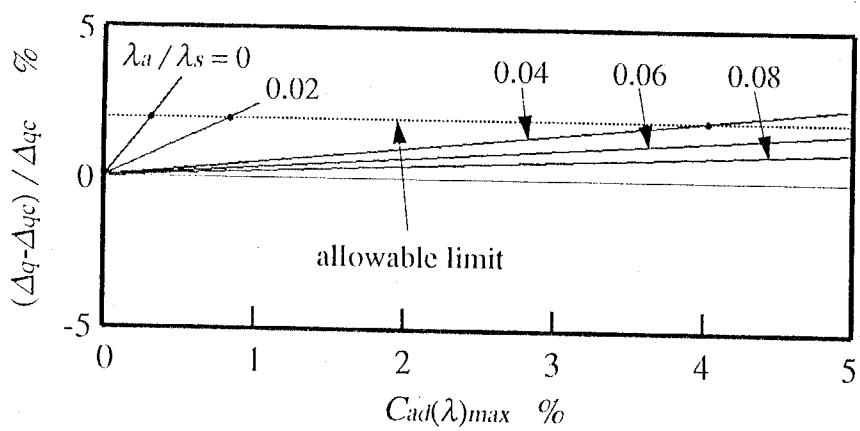
(b) $\lambda_a / \lambda_s = 0.06$

Fig. 5.14 Examples of Correlation between Δ_a / Δ_{qc} and $C_{ad}(\lambda)_{max}$ with 2CR filter



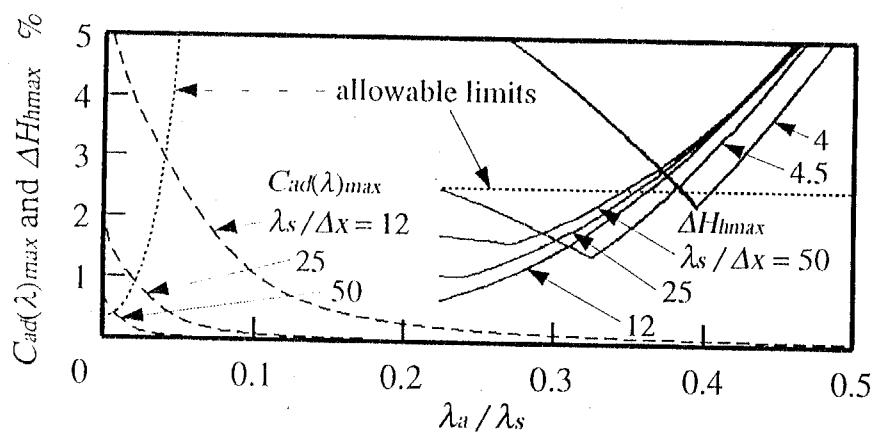
(a) with Butterworth filter

Fig. 5.15 Maximum boundary lines of Δ_a / Δ_{qc}

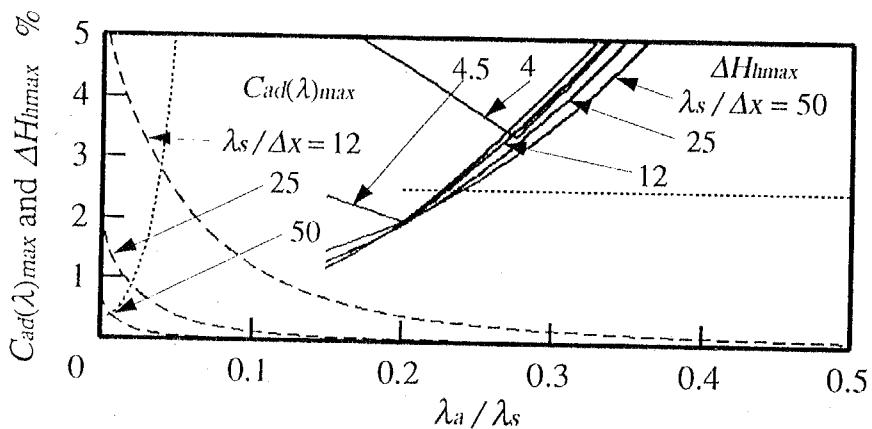


(b) with 2CR filter

Fig.5.15 Maximum boundary lines of Δ_q / Δ_{qc} (continued)

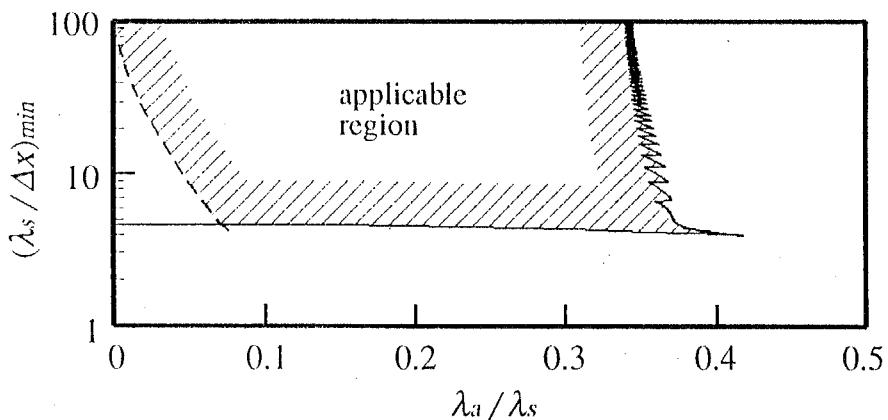


(a) with Butterworth filter

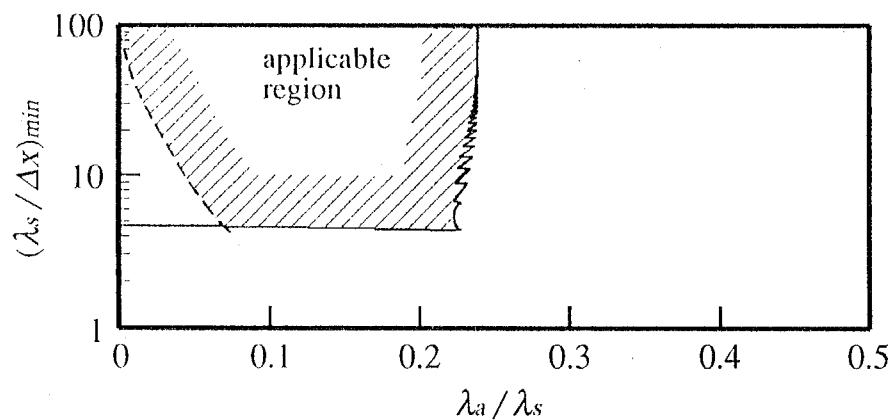


(b) with 2CR filter

Fig.5.16 $C_{ad}(\lambda)_{max}$ and ΔH_{hmax} by the Gaussian hybrid filter with Butterworth filter



(a) with Butterworth filter



(b) with 2CR filter

Fig. 5.17 Applicable region of $(\lambda_s / \Delta x)_{min}$ and λ_a / λ_s
by the Gaussian hybrid filters

$$|H_h(\lambda)| = |H_a(\lambda)| H_d(\lambda) \quad (5.17)$$

となる。ガウシアンデジタルフィルタの誤差 ΔH_{max} と区別して、式(5.17)の誤差を ΔH_{hmax} とおく。 $H_a(\lambda)$ としてバターワースフィルタを用いたときの ΔH_{hmax} を図 5. 1 6 (a), 2 CR フィルタを用いたときの ΔH_{hmax} を図 5. 1 6 (a) の実線で示す。 λ_a / λ_s を大きくすると ΔH_{hmax} が急激に増大しアナログフィルタの影響が大きく現れることが分かる。なお、図 5. 1 6 (a) と (b) の ΔH_{hmax} が $\lambda_s / \Delta x$ に対して変動しているのは、たたみ込み積分の範囲を $0.9 \lambda_s$ 以上でこれに最も近い Δx の整数（偶数）倍とするために積分範囲が変化し、振幅伝達特性が変わることからである。

ΔH_{\max} の許容値を ΔH_{\max} と同様に 2.5% とすれば、 $\Delta H_{\max} = 2.5\%$ の点線と実線との交点における $\lambda_s / \Delta x$ が $(\lambda_s / \Delta x)_{\min}$ となり、図 5. 17 (a) と (b) の実線のようになる。

適用可能領域は、エイリアシングの影響と伝達関数の誤差が許容できる範囲とすれば、バターワースフィルタ併用では図 5. 17 (a) の 2 CR フィルタ併用では図 5. 17 (b) のハッチング部となる。

ガウシアンハイブリッドフィルタの周波数相互の位相遅れ ϕ_m は、バターワースフィルタを併用する場合、図 5. 18 のようになる。適用可能な λ_a / λ_s の、ほぼ上限である $\lambda_a / \lambda_s = 0.4$ でも、位相の遅れが発生する短波長領域では、デジタルフィルタの伝達率 $H_d(\lambda)$ がほぼ 0 になるので、位相の遅れによる出力への影響が無いといえる。2 CR フィルタを併用する場合、適用可能な λ_a / λ_s の最大値はバターワースの場合よりも小さくなるので、位相の遅れによる影響はさらに減少する。

5.4.3 修正 RBF ハイブリッドフィルタ

$H_d(\lambda)$ として 8 段の修正 RBF フィルタを用い、図 5. 16 と同様のプロセスにより求めた図を図 5. 19 に示し、ここから求めた $(\lambda_s / \Delta x)_{\min}$ を図 5. 20 に示す。図 5. 20 の曲線の細かい変動は、修正 RBF フィルタで用いるデータ数が $\lambda_s / \Delta x$ によって変化し、振幅伝達特性が変わるためにある。

$(\lambda_s / \Delta x)_{\min}$ が小さいほどデータ間隔を粗くでき、適用できる λ_a / λ_s の領域が広いほど λ_a の設定に厳密さを必要としなくなる。インラインフィルタを目

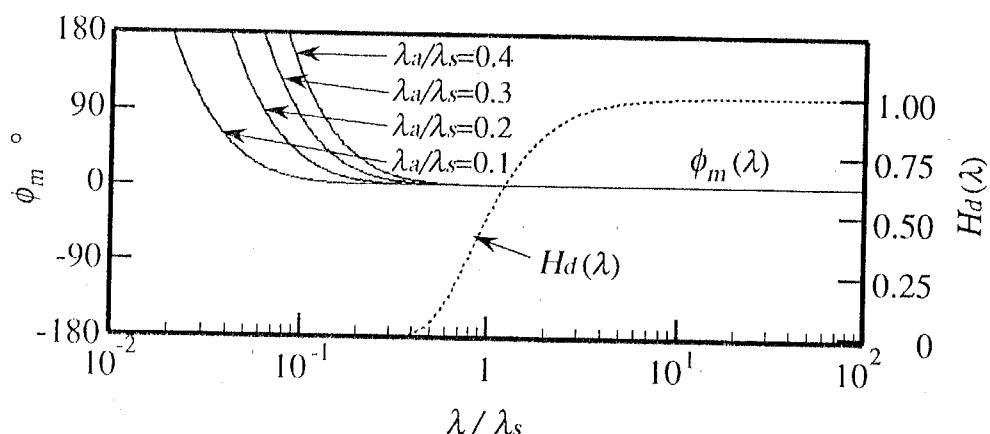
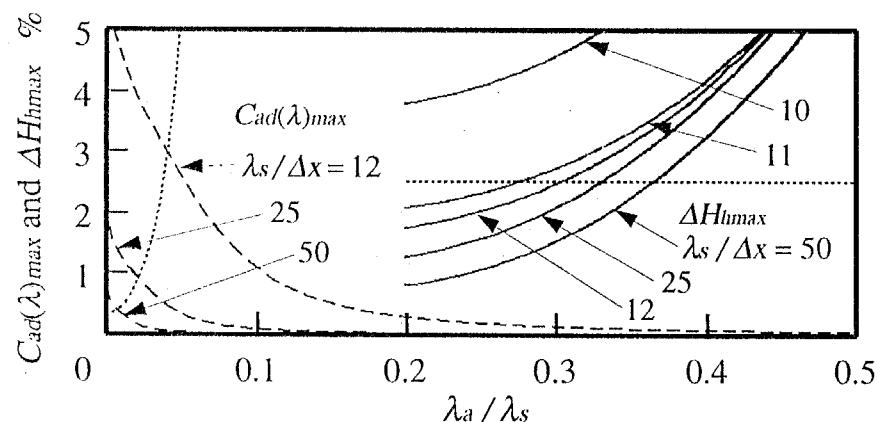


Fig. 5.18 ϕ_m of the Gaussian hybrid filter with Butterworth filter

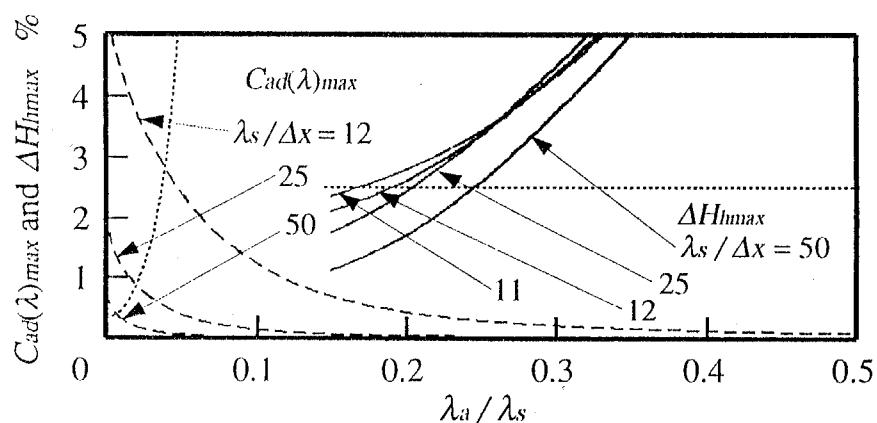
指した8段の修正RBFフィルタによる図5.20は、図5.17より適用可能領域が狭くなるが、上記の観点に対応できている。また、図5.20では2CRフィルタよりバターワースフィルタを併用した方が、適用領域が広くなる。この違いは、図5.6で述べたように $\lambda_a/\lambda_s > 1$ においてバターワースフィルタの方が短波長成分を鋭く遮断し、式(5.17)の ΔH_{hmax} が小さくなるためである。

5.4.4 実験による λ_a/λ_s の適用範囲の検証

$\lambda_s/\Delta x = 12.5$ としたときの λ_a/λ_s と $\Delta a/\Delta q_e$ の実験結果を図5.21に示す。 λ_a/λ_s の小さい領域では、ほとんどの試料は $\Delta a \approx \Delta q_e$ であるが、表5.1で β が3に近い試料では $\Delta a > \Delta q_e$ となり、エイリアシングの影響が現れている。

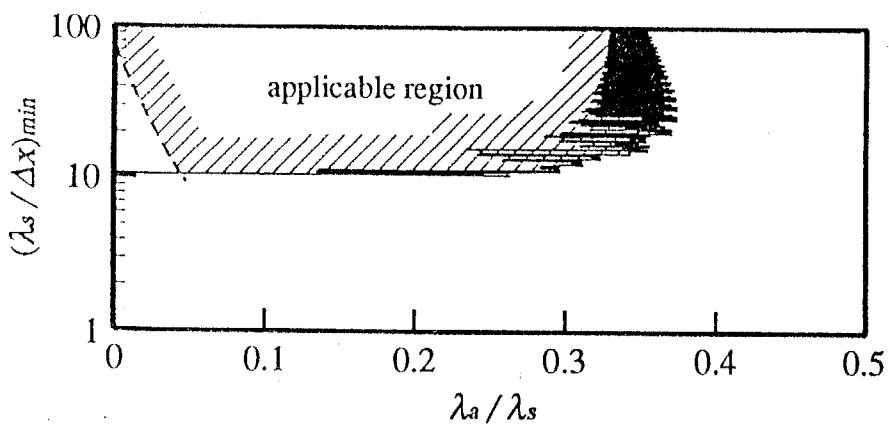


(a) with Butterworth filter



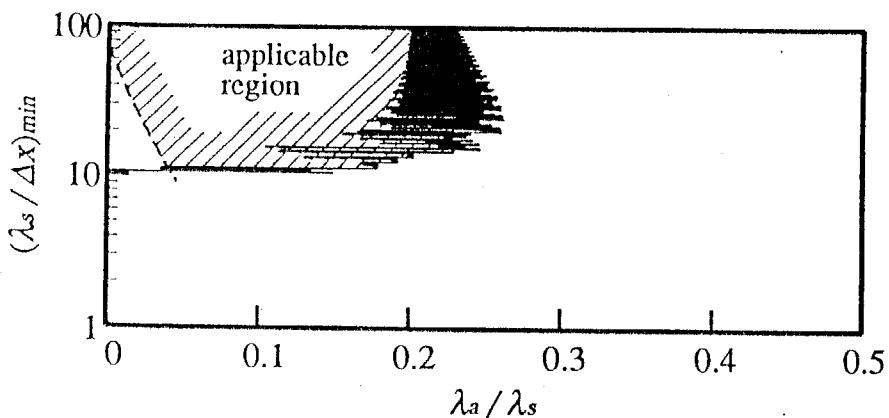
(b) with 2CR filter

Fig. 5.19 $C_{ad}(\lambda)_{max}$ and ΔH_{hmax} by the Gaussian hybrid filter with Butterworth filter



(a) with Butterworth filter

Fig. 5.20 Applicable region of $(\lambda_s / \Delta x)_{min}$ and λ_a / λ_s
by the modified 8-step RBF hybrid filter



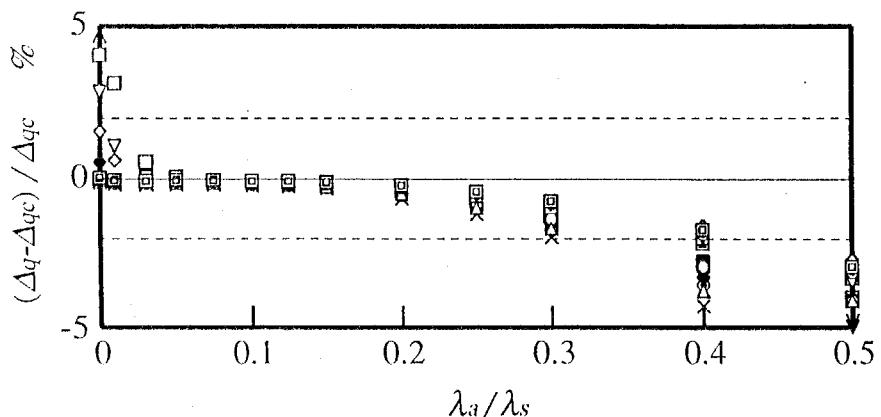
(b) with 2CR filter

Fig. 5.20 Applicable region of $(\lambda_s / \Delta x)_{min}$ and λ_a / λ_s
by the modified 8-step RBF hybrid filter(continued)

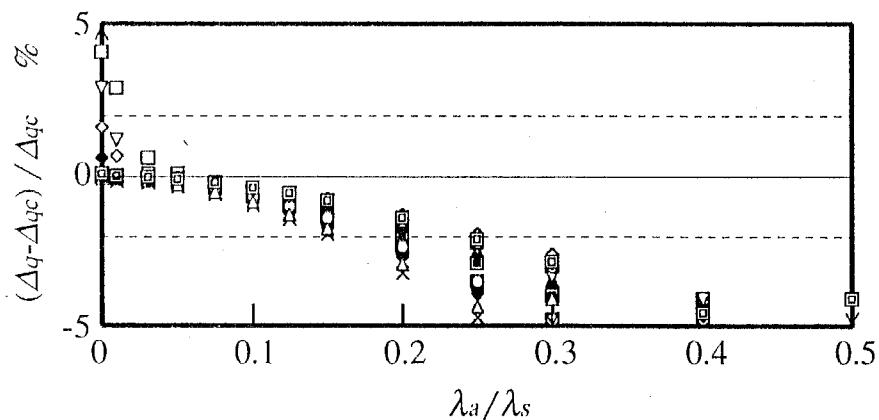
このような現象は、理由は明らかではないが、本研究の範囲では R_a が大きく縦倍率の小さくした試料に多く現れていた。

一方、 λ_a / λ_s が大きくなると $(\Delta_a - \Delta_{a_c}) / \Delta_{a_c}$ は 0 より小さくなる。これは、式(5.17)の $|H_b(\lambda)|$ が $H_a(\lambda)$ より小さくなり、振幅が減衰され過ぎたためと考えられる。

図 5.21において、 $|\Delta_a - \Delta_{a_c}| / \Delta_{a_c} \leq 2\%$ は、エイリアシングとアナログフィルタによる影響が許容できる範囲であり、図 5.20 の $\lambda_s / \Delta x = 12.5$ に対応した λ_a / λ_s の適用可能範囲内では上記の条件が満足されている。したがって、



(a) with Butterworth filter



(b) with 2CR filter

Fig. 5.21 Δ_q / Δ_{qc} by the modified 8-step RBF hybrid filter
for $\lambda_s / \Delta x = 12.5$

シミュレーションは実験結果より適用できる λ_a / λ_s の範囲は狭くなるが、安全側になっているので、本研究で提案する適用可能領域は妥当であると考えられる。

5.5 結 言

粗さ曲線(P)を得るために短波長成分除去用ローパスフィルタを扱った本章における主な結論は、次のとおりである。

- (1) ガウシアンローパスフィルタのみでエイリアシングの影響を抑えるためには、サンプリング間隔を $0.02 \mu m$ 程度に狭くする必要があることを粗さパラメータ Δ_q を例に示した。

(2) データのサンプリング間隔 Δx を粗くするための手法として、エイリアシングを主としてアナログフィルタにより遮断し、振幅伝達特性をガウシアンデジタルフィルタにより保証するハイブリッドフィルタを提唱した。

(3) ハイブリッドフィルタに用いるアナログフィルタは、2CRフィルタよりバターワースフィルタの方が適用できる λ_a/λ_s の範囲が広くなり、 Δx も大きく設定できることを明らかにした。

(4) ローパスフィルタに用いる2CR及びバターワースフィルタは、ハイブリッドフィルタの通過域で直線位相に対する位相遅れがほとんど無く、位相補償フィルタとなることを示した。

(5) 2CR及びバターワースフィルタを併用したハイブリッドフィルタの適用条件を提案し、粗さパラメータ Δ_a によりその妥当性を確かめた。

参考文献

- 1) J.S.Bendat and A.G.Piersol (徳丸英勝 訳) : ランダムデータの統計的処理, 培風館,(1981)224.
- 2) JIS B 0601-1994 表面粗さ-定義及び表示
- 3) 尾知 博: ディジタルフィルタ設計入門, CQ出版社,(1978)39.
- 4) 宮脇一男: ラプラス変換, 朝倉書店,(1975)186.
- 5) ISO 468-1982, Surface roughness - Parameters, their values and general rules for specifying requirements.
- 6) 伊藤憲朗,塚田忠夫, 笹島和幸: フラクタルディメンションを用いた不規則表面凹凸の解析(第2報), 精密工学会誌, 58, 10(1992)1735.
- 7) N.Cho, T.Tsukada and M.Takahashi: Correction of specimen orientation in three-dimensional measurement of surface roughness with small waviness by contact stylus instrument(1st Rep.), Int.J.Japan Soc.Prec. Eng., 29, 2(1995)156.

第6章 平均線システムと中心線システムによる粗さパラメータ

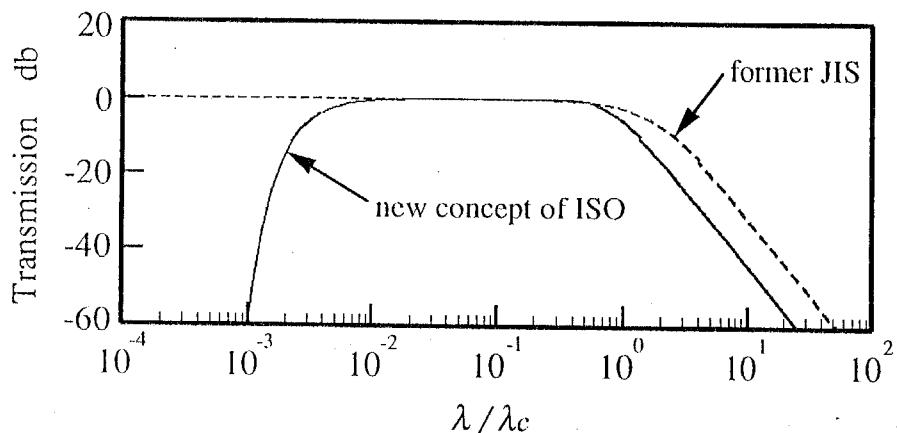
6.1 緒 言

過去の表面粗さのパラメータ R_{max} , R_z は断面曲線から, R_a は中心線システムによる粗さ曲線から求められてきた¹⁾. 中心線システムとは, 粗さ曲線 (2CR フィルタにより断面曲線からうねりなどの長波長成分を取り除いた曲線) に最小二乗法により当てはめた直線を基準として粗さパラメータ R_a を求める手法である.

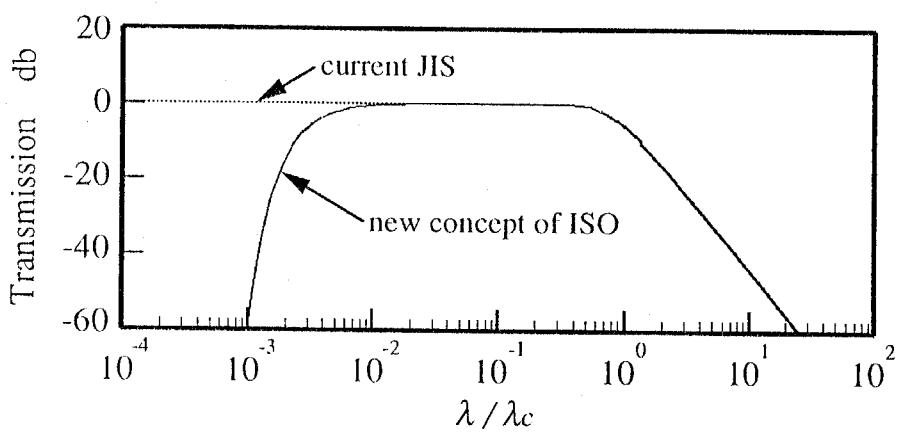
これに対し, 断面曲線にガウシアンハイパスディジタルフィルタを掛け, 出力の零ラインを平均線 (最小二乗法により当てはめた直線にほぼ一致する) と称し,これを基準としたプロファイルからすべての粗さパラメータを求める手法²⁾を平均線システムと呼ぶ³⁾.

一方, 短波長成分を除去するカットオフ値 λ_s のデジタルローパスフィルタの出力である断面曲線 (P) (Primary profile⁴⁾: (P) を付けて旧JISの断面曲線と区別しておく) に長波長成分を除くカットオフ値 λ_o のデジタルハイパスフィルタを掛けたバンドパスフィルタの出力を新しい粗さ曲線とする規格化が進んである⁵⁾. 図6.1にこれらのフィルタの比較を示す. この新しい粗さ曲線を制定する背景には, デジタルフィルタにより, 形状誤差, うねり, 粗さ, 粗さより細かい成分に分けようとする意図がある⁵⁾. この意図の是非は別として, カットオフ値 λ_s のローパスフィルタの適用は, 二乗平均平方根起傾斜 Δ_q などプロファイルの複雑さを表す粗さパラメータへの短波長成分の影響を除くのに効果がある.

以上のように粗さ曲線の定義が新しい方向に向かっているために, 定義の違い



(a) former JIS



(b) current JIS

Fig.6.1 Comparison of the transmission bands for roughness profiles with that of the new concept of ISO

による粗さパラメータの比較を行うことは、膨大に蓄積されてきた過去の方式の粗さパラメータを活用する上で必要と考えられる。さらに、JISとISOの完全な整合が避けられない状況下では、表1.1に挙げたような多くの粗さパラメータ⁶⁾について検討を加えておくことが望ましい。この中から抜き出した重要なと思われる表6.1の項目について、以下のような方式の差による粗さパラメータの比較を行い、問題点と対応について検討する。

- (1)過去のJIS¹⁾（粗さ曲線は、2CRアナログハイパスフィルタを用いた中心線方式。これを旧JIS方式と呼ぶ）による粗さ曲線。
- (2)現行JISの方式²⁾（ガウシアンハイパスディジタルフィルタを用いた平均線

Table 6.1 Surface roughness parameters in accordance with ISO 4287-1984⁶⁾

Roughness parameters associated with properties of irregularities in the direction of profile height

R_p	maximum profile peak height
R_m	maximum profile valley depth
R_y	maximum height of the profile
R_z	ten point height of irregularities
R_e	mean height of profile irregularities
R_a	arithmetical mean deviation of the profile
R_s	root-mean-square deviation of the profile

Roughness parameters associated with properties of irregularities in the direction of profile length

λ_a	average wavelength of the profile
S_m	mean spacing of profile irregularities
S	mean spacing of local peaks of the profile

Roughness parameters associated with profile irregularity form

S_k	skewness of the profile
Δ_q	root-mean-square slope of the profile
Δ_a	arithmetical mean slope of the profile
t_p	profile bearing length ratio

方式。これを現行JIS方式と呼ぶ)による粗さ曲線。

(3)新しいISO方式⁶⁾ (ガウシアンバンドパスディジタルフィルタを用いた平均線方式。これをISO方式と呼ぶ)による粗さ曲線。

なお、本研究では多用される $R_a=0.1 \sim 2.0 \mu\text{m}$ の試料を主として扱う。

6.2 アナログフィルタのデジタル表現

6.2.1 ガウシアンデジタルフィルタ

λ を波長, λ_c をカットオフ値, 入力データを z_i , 表面粗さ用のハイパスフィルタの出力を z_i^* とすれば,

$$z_i^* = z_i - \sum_{k=-N_c}^{N_c} h_k z_{i+k} \Delta x / K \quad (6.1)$$

となる. Δx はデータ間隔, N_c はたたみ込み積分の範囲を示す. K は積分範囲内で $\sum_{k=-N_c}^{N_c} h_k \Delta x / K = 1$ とする補正值であり, h_k はガウス分布をする次の重みである.

$$h_k = \exp\{-\pi(k \Delta x / \alpha \lambda_c)^2\} / (\alpha \lambda_c) \quad (6.2)$$

ハイパスフィルタの伝達関数 H は,

$$H = 1 - \exp\{-\pi(\alpha \lambda_c / \lambda)^2\} \quad (6.3)$$

となる. α は $\lambda / \lambda_c = 1$ において振幅伝達率を 50% とするための係数で $\alpha = 0.4697$ である²⁾.

一方, 非常に細かい波形成分を取り除くローパスフィルタでは, カットオフ値を λ_s とするフィルタの出力 z_i^* は, 式(6.1)の N_c を N_s に, 式(6.2)の λ_c を λ_s に置き換えて

$$z_i^* = \sum_{k=-N_s}^{N_s} h_k z_{i+k} \Delta x / K \quad (6.4)$$

となり, 伝達関数 H は次式となる.

$$H = \exp\{-\pi(\alpha \lambda_s / \lambda)^2\} \quad (6.5)$$

λ_s の標準としての推奨値は λ_c の約 1/300 である³⁾.

式(6.1)を適用したものが現行 JIS の粗さ曲線, 式(6.1)と式(6.4)を併用したバンドパスフィルタの出力が ISO の粗さ曲線である.

フィルタの適用に関しては, 既に第 2 章, 第 3 章で提唱した下記の条件を利用する. うねりなどを取り除くハイパスフィルタでは

$$\Delta x \leq \lambda_c / 400, \quad 2N_s \Delta x \geq 0.9 \lambda_c \quad (6.6)$$

短波長成分を除去するローパスフィルタでは

$$\Delta x \leq \lambda_s / 5, \quad 2N_s \Delta x \geq 0.9 \lambda_s \quad (6.7)$$

カットオフ値は、各粗さパラメータに適した基準長さから決められる。例えば、 $R_a = 0.1 \sim 2.0 \mu\text{m}$ の R_a に対しては、 $\lambda_c = 0.8 \text{ mm}$, $\lambda_s = 2.5 \mu\text{m}$ が標準値⁴⁾である。

6.2.2 2CRフィルタ

第1章で挙げた3つの方式による粗さパラメータを比較するためには、同一の測定データを使用する必要がある。そのために、2CRフィルタもデジタル処理されることが望ましい。旧JISの2CRアナログフィルタは、 $\lambda/\lambda_c = 1$ における振幅伝達率を75%としており¹⁾、伝達関数 H は

$$H = 1 / (1 - 0.577j \lambda / \lambda_c)^2, \quad j = \sqrt{-1} \\ |H| = 1 / \{1 + (0.577 \lambda / \lambda_c)^2\} \quad (6.8)$$

により表される。複素数を含むので式(6.8)のフィルタでは、波長に依存した位相遅れが発生する。

式(6.8)は $0.577 \lambda / \lambda_c = a / \omega$ とおき $s = j\omega$ とすると、

$$H = 1 - 2a/(s+a) + a^2/(s+a)^2 \\ a = 0.577 \times 2\pi / \lambda_c \quad (6.9)$$

たたみ込み積分の重み関数は式(6.9)を逆ラプラス変換することにより

$$\mathcal{L}^{-1}(H) = \delta(-2a - a^2 x) \exp(-ax) \quad (6.10)$$

δ は Dirac のデルタ関数であり、 $\int_{-\infty}^{\infty} \delta dx = 1$ である。したがって、2CRフィルタの出力 z_i^* は

$$z_i^* = z_i - \sum_{k=0}^{N_{cr}} h_k z_{i-k} \Delta x / K \quad (6.11)$$

$$h_k = a(2 - ak \Delta x) \exp(-ak \Delta x) / K$$

$$K = \sum_{k=0}^{N_{cr}} h_k \Delta x$$

ここで、 N_{cr} はたたみ込み積分の範囲である。 Δx は式(6.6) の条件を満たし、 $N_{cr} \geq 2\lambda_c / \Delta x$ とすることにより、最大誤差 1 % の伝達関数が得られた。

6.3 主な粗さパラメータの導出アルゴリズム

6.3.1 対象とする粗さパラメータ

ISO 方式による粗さパラメータから、旧及び現行 JIS のパラメータを含めて、表 6.1 に示す次の代表的なパラメータをとり上げる。

- (1) 高さ方向のパラメータ : R_p (山の最大高さ), R_m (谷底の最大深さ), R_y 及び R_{max} (最大高さ), R_z (十点平均粗さ), R_e (凹凸の平均高さ), R_a (算術平均粗さ), R_s (二乗平均平方根粗さ)
- (2) 長さ方向のパラメータ : λ_a (凹凸の平均波長), S_m (凹凸の平均間隔), S (局部山頂の平均間隔)
- (3) 不規則さのパラメータ : Δ_a (二乗平均平方根突起傾斜), Δ_s (微小突起の平均傾斜), t_p (負荷長さ率), S_k (スキューネス : 傾り度)

現行 JIS は R_y , R_z , R_a , S_m , S , t_p を規定しているが、ISO 方式とは式(6.4) のフィルタを使っていない点が異なる。しかし、表 6.1 の中で現行 JIS 方式に従った結果と ISO 方式の結果に大きな差がないパラメータは、将来 ISO 方式に移行してもそのまま活用することができる。

旧 JIS 方式による粗さパラメータは、 R_{max} (断面曲線から得る最大高さ), R_z (断面曲線から得る十点平均粗さ), R_a (式(6.11) の 2CR フィルタの出力から求める) である。

6.3.2 粗さパラメータの算出アルゴリズム

粗さパラメータは等間隔にサンプリングされた離散データを用いて求めること

にする。しかし、上述した14種類の大半のパラメータは、規格で算出法が明確に示されているが、以下のような補足説明や定義（公認されたものではない）をしないとあいまいさが残るものもある。

(1) S_m 及び S ： S_m のために用いるプロファイルの山頂や谷底は、平均線からの最小高さが R_y の10%となっている⁷⁾。したがって、 S_m 用の山頂を認識するアルゴリズムとしては、隣合う R_y の10%より低い2つのプロファイルの谷にはさまれた R_y の10%以上の実体部分とする。

S を求めるアルゴリズムでは、局部山頂の定義を補足しておく必要がある。本報では、局部山頂とそれに隣合う局部谷底までの高さの差が R_y の10%以上の山頂を S のために用いることにする。また、 S は隣合う局部山頂間の最小間隔は基準長さ ℓ の1%とする定義⁷⁾も併用する。ここで、基準長さ ℓ とは、 S_m や S の区分に対応した粗さ曲線の長さであるが、フィルタのカットオフ値は基準長さにより決まるので²⁾、パラメータ毎に基準長さが異なる場合もあり、データ処理が非常に煩雑になるおそれがある。

(2) Δ_a , Δ_q ：微小突起の傾斜 ξ_i の絶対値の平均値 Δ_a 及びrms値 Δ_q は数値微分の7点公式⁶⁾を用いて求めることにする。 i 番目の測定点での7点公式による傾斜は

$$\begin{aligned}\xi_i = & (z_{i+3}^* - 9z_{i+2}^* + 45z_{i+1}^* - 45z_{i-1}^* \\ & + 9z_{i-2}^* - z_{i-3}^*) / (60\Delta x)\end{aligned}\quad (6.12)$$

N を基準長さにおける ξ_i のデータ数とすれば

$$\Delta_a = \sum |\xi_i| / N \quad (6.13)$$

$$\Delta_q = (\sum \xi_i^2 / N)^{1/2} \quad (6.14)$$

(3) t_p ：負荷長さは最高の山頂から R_y の $X\%$ （本研究では1つの例として40%とする）の切断レベルにおける実体側のデータ数の和として求める。

$$(4) S_k : S_k = \sum (z_i^* / R_q)^3 / N \quad (6.15)$$

6.3.3 换算定義の背景

接触や摩耗などトライポロジカルな現象では、図6.2に示すアボットの負荷曲線において、直線的で傾斜の最も緩い約40%の範囲(central region)が重要な役割をもつとして、 R_k (core roughness depth)や R_{pk} (peak area)を評価することが試みられている⁸⁾。 R_{pk} はなじみ摩耗などで取り去られる部分と考えれば、上記の考え方は現実の現象を表す1つの方法といえる。

Central regionから飛び出した凹凸がトライポロジカルな現象に影響するを考えれば、粗さ曲線が正規分布する場合、図6.2の P_h は約 $0.5R_a$ となる。この考えに従えば、 $0.5R_a$ 以上の山頂をもつ実体部分を山とすればよいことになる。一般に、 R_y は $4R_a \sim 6R_a$ であるので、 $R_y \approx 5R_a$ とすれば $0.5R_a \approx 0.1R_y$ となる。谷の定義も同様に考えることができる。

S 用の局部山頂は、“平均線からの高さ”を“隣合う局部谷底からの高さ”と読み換えることとする。

以上が山に関する1つの考え方であるが、これが表面の機能を十分に表しているとはいい難いので、 S_m や S の機能を考慮した決定法が今後必要と思われる。

6.3.4 実験条件

本研究で用いた試料を表6.2に示す。測定は、触針式粗さ測定機により、加工溝のある試料では溝に直角な方向に行った。式(6.6),(6.7)を十分満たすよう

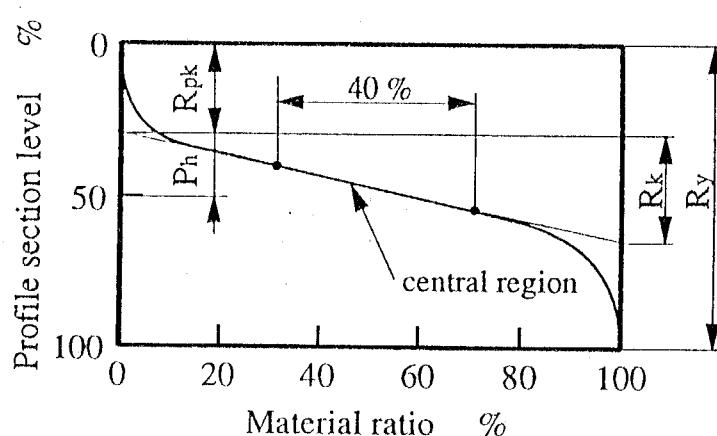


Fig.6.2 Definition of central region and core roughness depth

Table 6.2 Specimens and symbols

Specimens	$R_a \mu m$	Number of Specimens	Marks in Figs.
Ground	0.18 - 1.3	33	○
Lapped	0.11 - 0.91	9	△
Turned	0.28 - 2.0	5	□

に、測定データはデジタルスケールにより原則として $0.2 \mu m$ (一部の試料では $0.02 \mu m$) 間隔で離散化し、測定長さは評価長さ²⁾ (標準値は基準長さの 5 倍) にデジタルフィルタの用の長さ λ を加えたものより長くした。また、粗さパラメータのための粗さ曲線は、1 つの試料について平均 5 個所とるようにした。

6.4 方式の違いによる粗さパラメータ

旧JIS 方式、現行JIS 方式及びISO 方式による粗さパラメータは、それぞれ添字 f, c, I を付けて区別し、評価長さに含まれる 5 つの基準長さのデータから得た算術平均とする。それとの方式による粗さパラメータを P_f, P_c, P_I とおくとき、次の関係が成立すれば、各方式の間の換算が可能となる。

$$P_f = \kappa_f P_I, \quad P_c = \kappa_c P_I \quad (6.16)$$

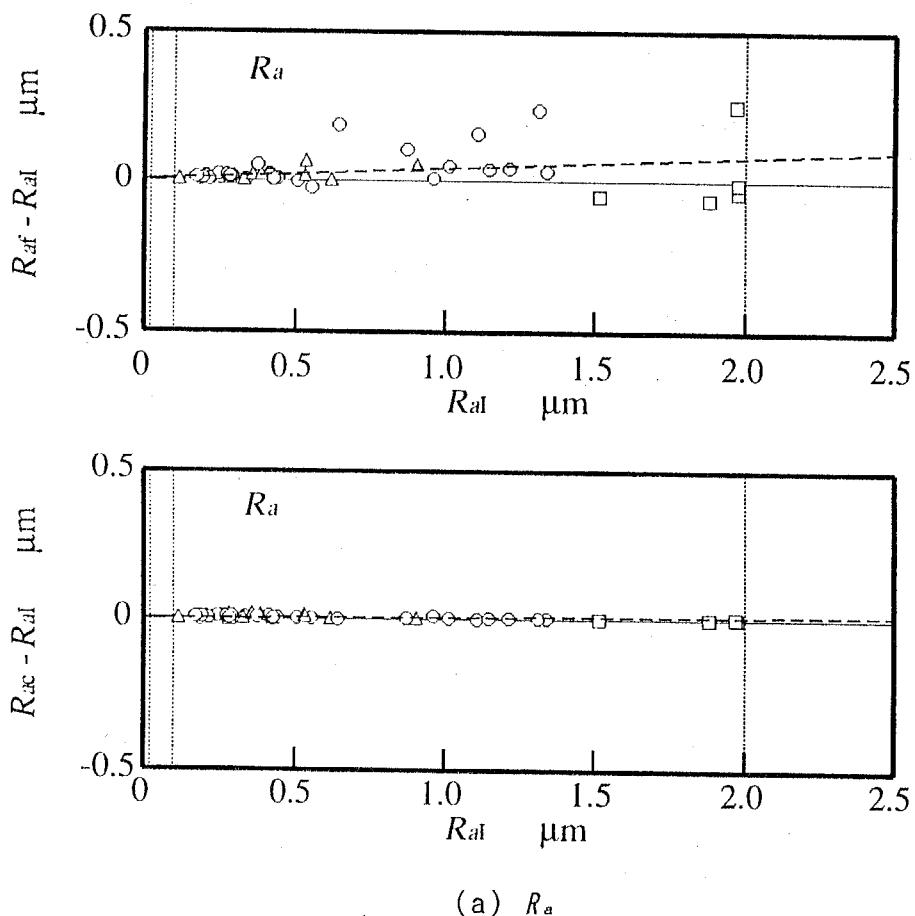
図 6.3 は旧JIS 方式及び、現行JIS 方式の定義による粗さパラメータと、ISO 方式の結果との比較、図 6.4 は現行JIS 方式による結果と ISO 方式の結果との比較、図 6.5 は ISO にのみ存在するパラメータの現行JIS 方式による結果と ISO 方式の結果との比較である。点線はパラメータの区分を表す。図 6.4 は、 $(P_f - P_I), (P_c - P_I)$ と式 (6.16) を当てはめた最小二乗直線 (破線) であり、本研究の範囲での係数 κ_f, κ_c を表 6.3 に示す。

旧JIS 方式の R_{max}, R_z は、 $\kappa_f \approx 1.06$ であるので、ISO 方式の結果より平均 6%

ほど大きい。また、 $\kappa_f/\kappa_c \approx 1.04$ であるので現行JIS方式の結果より平均 4% 大きくなっている。これは、粗さ曲線を得るために断面曲線から除去した長波長形状成分の振幅が影響したものと考えられる。また、 $\kappa_c \approx 1.02$ となるので、現行 JIS 方式の結果は短波長成分を除去した ISO 方式より平均 2 % ほど大きめになる。これは、 R_p , R_m , R_e についても同様である。

一方、 R_a は旧JIS方式の結果が4 %ほど大きめであるが、現行JISとISO方式の結果にはほとんど差がない。

また、 S は両方式に約4 %の差が見られるが、 S_m , t_p , R_q , S_k は現行JIS方式とISO 方式の間にほとんど差がない。一方、 λ_{ac} , Δ_{qc} , Δ_{ac} は短波長成分の影響を受



(a) R_a

Fig. 6.3 Roughness parameters according to the definitions of the former JIS, the current JIS and the new concept of ISO.
Suffixes f:the former JIS, c:the current JIS, I:ISO

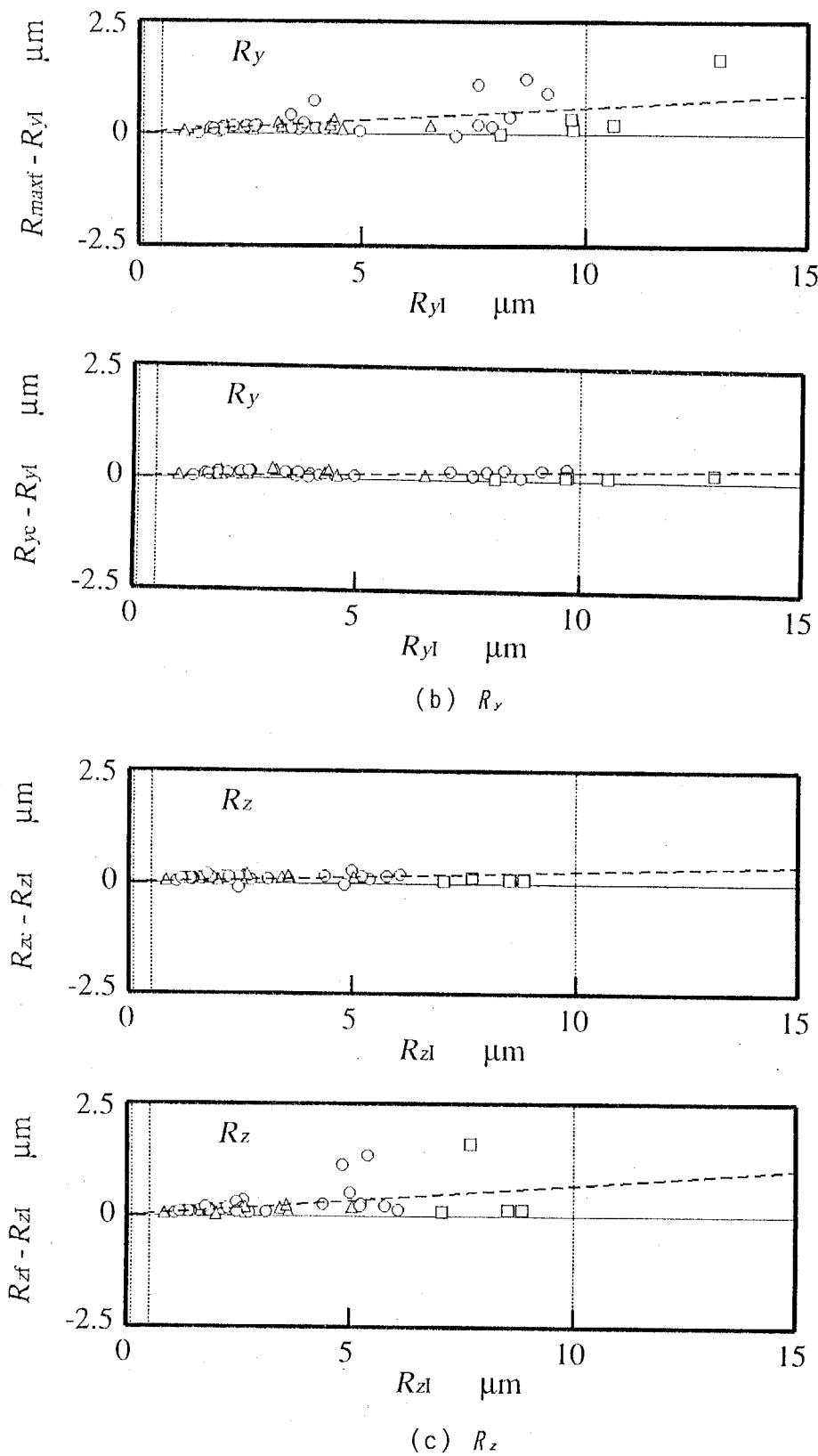
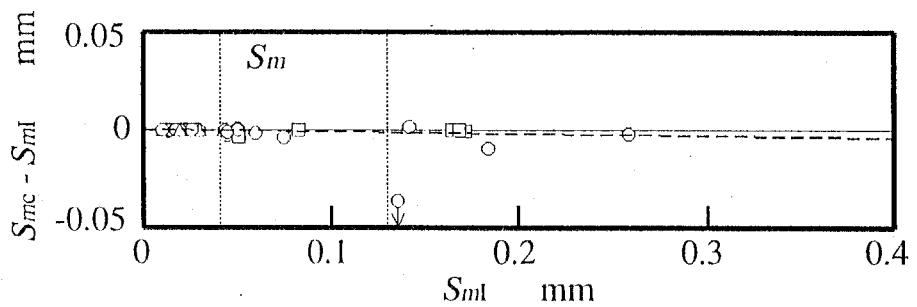
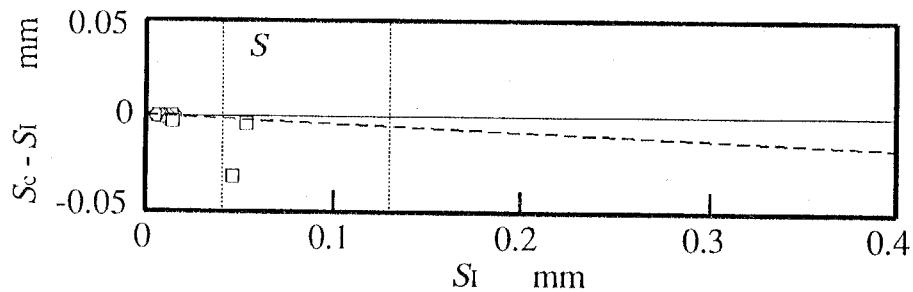


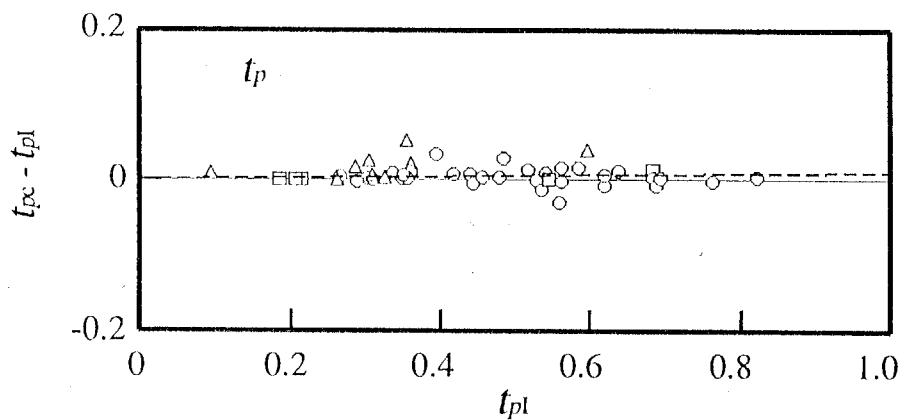
Fig. 6.3 Roughness parameters according to the definitions of the former JIS, the current JIS and the new concept of ISO. (continued)



(a) S_m

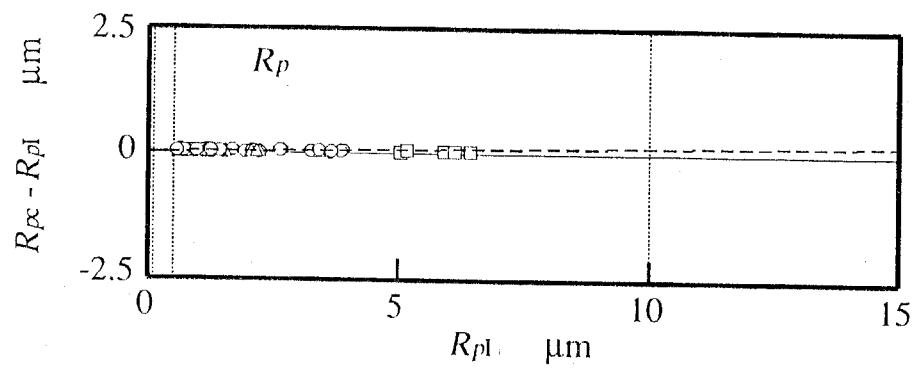


(b) S

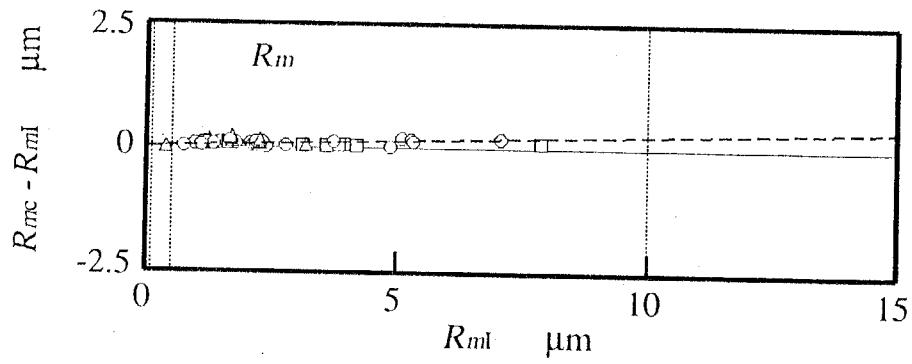


(c) t_p

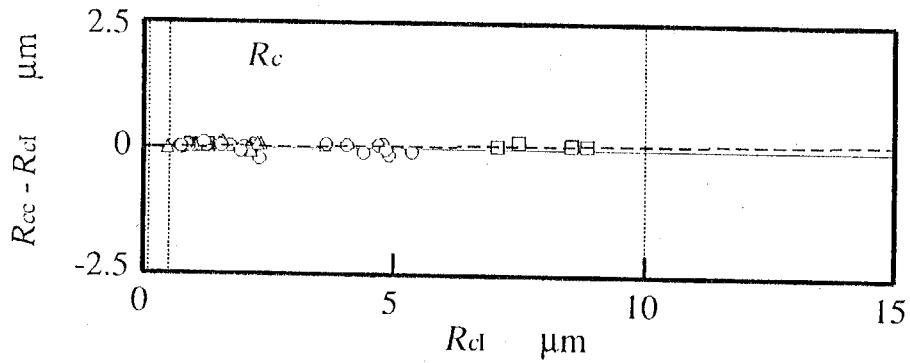
Fig. 6.4 Roughness parameters according to the definitions
of the current JIS and the new concept of ISO.



(a) R_p

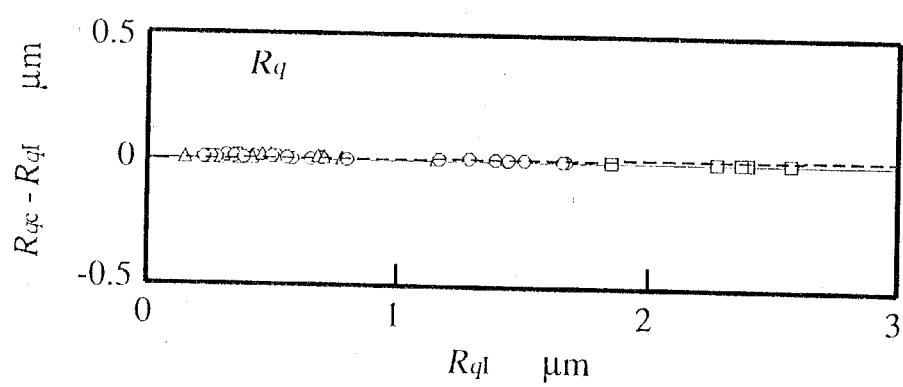


(b) R_m

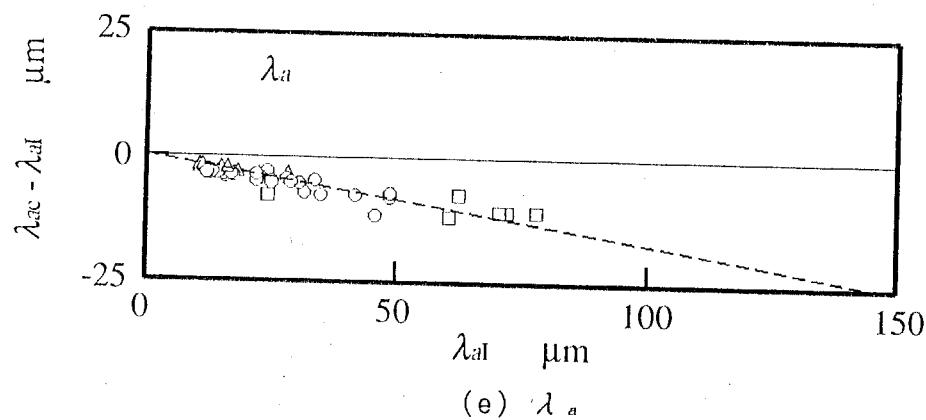


(c) R_c

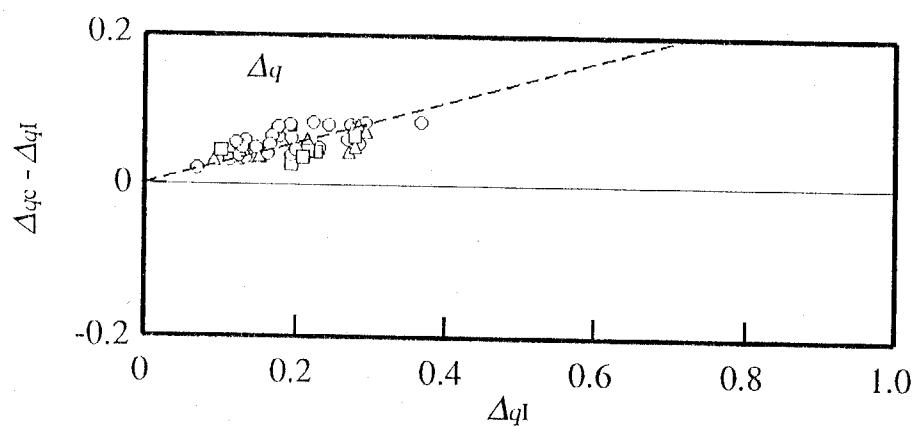
Fig. 6.5 Roughness parameters according to the definition
of the new concept of ISO



(d) R_q



(e) λ_a



(f) Δ_q

Fig. 6.5 Roughness parameters according to the definition
of the new concept of ISO(continued)

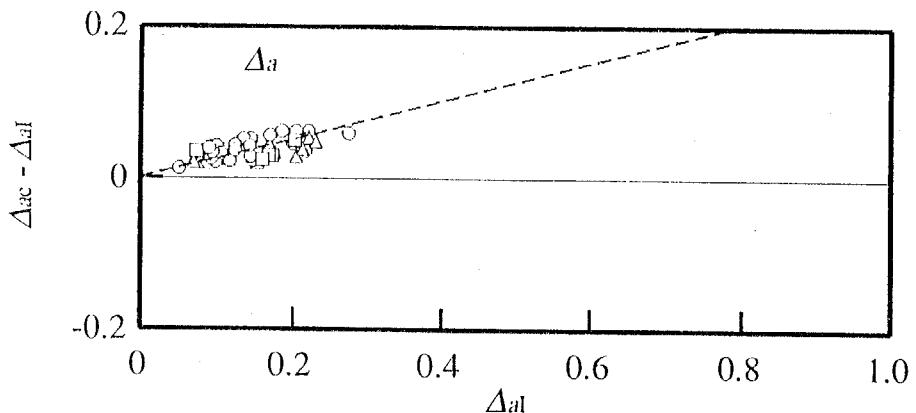
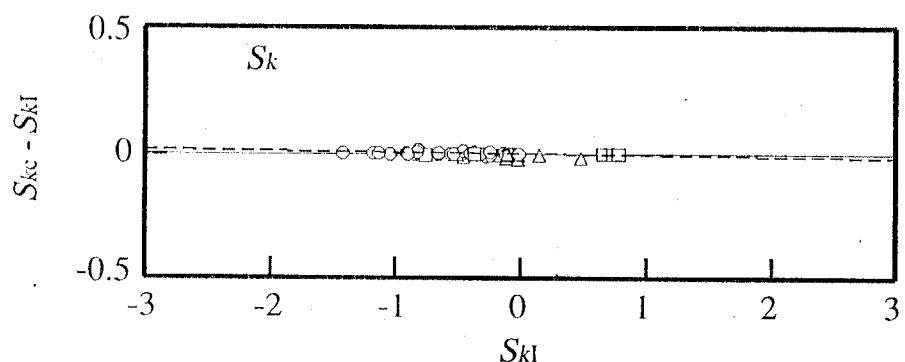
(g) Δ_a (h) S_k

Fig. 6.5 Roughness parameters according to the definition
of the new concept of ISO(continued)

けるために差が発生している。 λ_{ae} はローパスフィルタをかけた λ_{ai} より小さく、 Δ_{ae} 、 Δ_{ac} はそれぞれ Δ_{ai} 、 Δ_{al} より大きくなっている。

本研究における式(6.16)の係数 κ_f 、 κ_e 、及び P_f 、 P_e の最小二乗直線からのはらつきのrms値 σ_f 、 σ_e を表6.3に示す。 σ_e は十分に小さいと判断されるので現行JISとISO方式の換算は可能である。一方、 $\sigma_f \gg \sigma_e$ であるので、旧JIS方式からの換算に対する信頼度は低下する。

6.5 粗さパラメータの区分

カットオフ値 λ_c は、粗さパラメータの区分に与えられた粗さ曲線の基準長さ ℓ に一致することになっている²⁾。表6.4は、粗さパラメータの標準区分を示す。さらに、 $R_a = 0.1 \sim 2 \mu\text{m}$ に入る個々の基準長さのプロファイルデータを用いた

Table 6.3 Coefficients of eq.(6.15) and root-mean-square deviations of $(P_r - \kappa_r P_I)$ and $(P_c - \kappa_c P_I)$

	κ_r	κ_c	σ_r	σ_c
R_y	1.058	1.020	0.27 μm	0.08 μm
R_z	1.068	1.027	0.28 μm	0.09 μm
R_a	1.040	1.005	0.03 μm	0.01 μm
S_m	—	0.990	—	1.5 μm
S	—	0.959	—	0.6 μm
t_p	—	1.009	—	0.016
R_p	—	1.013	—	0.025 μm
R_m	—	1.026	—	0.054 μm
R_c	—	1.009	—	0.060 μm
R_q	—	1.005	—	0.009 μm
λ_s	—	0.829	—	1.275 μm
Δ_q	—	1.275	—	0.017
Δ_a	—	1.254	—	0.012
S_k	—	0.990	—	0.015

とき、他のパラメータはどの標準区分に入いるかを示した。 R_y, R_z は ℓ が同じ R_a の区分にはほぼ一致している。しかし、ほとんどの S_m, S は $\ell = 0.25 \text{ mm}$ 以下となり、同じ試料でも S_m, S についてはカットオフ値を変更しなければならなくなる。

図 6.6 は S_m の区分に対応した基準長さ ℓ が一義的に定まらない例である（本研究の試料の約 10 % に発生）。ここで、 $\lambda_s \approx \lambda_c / 300$ とした。すなわち、同じ試料にもかかわらず、 $\ell = \lambda_c = 0.8 \text{ mm}$ としたときは $\ell = 0.8 \text{ mm}$ の区分に、 $\ell = \lambda_c = 0.25 \text{ mm}$ としたときは $\ell = 0.25 \text{ mm}$ の区分に、 $\ell = \lambda_c = 0.08 \text{ mm}$ としたときは $\ell = 0.08 \text{ mm}$ の区分に入っている。これは、図 6.7 に示すように、カットオフ波長が短くなると、山や谷としてカウントされる部分が増加するので、凹凸の周期が短くなり S_m の値は小さくなることに起因している。このような問題に配慮するために、 S_m, S の区分値を変更することを試みた。図 6.8 に示すように $\ell = \lambda_c = 0.8 \text{ mm}$ とした場

Table 6.4 Sampling lengths for measurement of R_y , R_z , S_m and S
for the 229 samples of $R_a=0.1\text{--}2.0 \mu\text{m}$

$\ell \text{ mm}$	Range	R_a	R_y	R_z	S_m	S	S_m^*	S^*
0.08	Over (μm)	(-)	(-)	(-)	13	13	(-)	(-)
	Up to (μm)	0.02	0.1	0.1	40	40	2	2
	Specimens (%)	0 0	0 0	0 0	213 93.0	229 100	0 0	0 0
0.25	Over (μm)	0.02	0.1	0.1	40	40	2	2
	Up to (μm)	0.1	0.5	0.5	130	130	10	10
	Specimens (%)	0 0	0 0	0 0	62 27.1	8 3.5	0 0	0 0
0.8	Over (μm)	0.1	0.5	0.5	130	130	10	10
	Up to (μm)	2.0	10.0	10.0	400	400	200	200
	Specimens (%)	229 100	229 100	229 100	33 14.4	0 0	229 100	229 100
2.5	Over (μm)	2.0	10.0	10.0	400	400	200	200
	Up to (μm)	10.0	50.0	50.0	1300	1300	1000	1000
	Specimens (%)	0 0	10 4.4	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0

note) S_m^* , S^* : the range proposed in this section

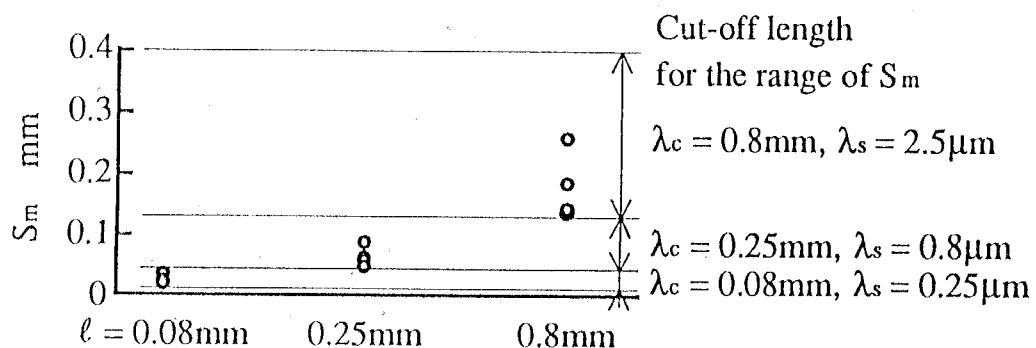


Fig. 6.6 Alternation of the range of S_m

合の S_m の値 $S_{m0.8}$ は、すべての試料について $0.01 \text{ mm} < S_{m0.8} \leq 0.2 \text{ mm}$ (R_a の区分値の100倍) の範囲に入っている。図6.9の S も図6.8と同様である。 $\ell = 0.8 \text{ mm}$ 以外の区分値も同様に R_a の区分値の100倍とすると、表6.4の S_m^*, S^* の列に示すようになり、すべてのデータについて、 ℓ は R_a の場合に一致する。

S_m, S の区分はその機能も考慮しなければならないが、データ処理の観点からは今後の課題として上記のような配慮が必要と考えられる。

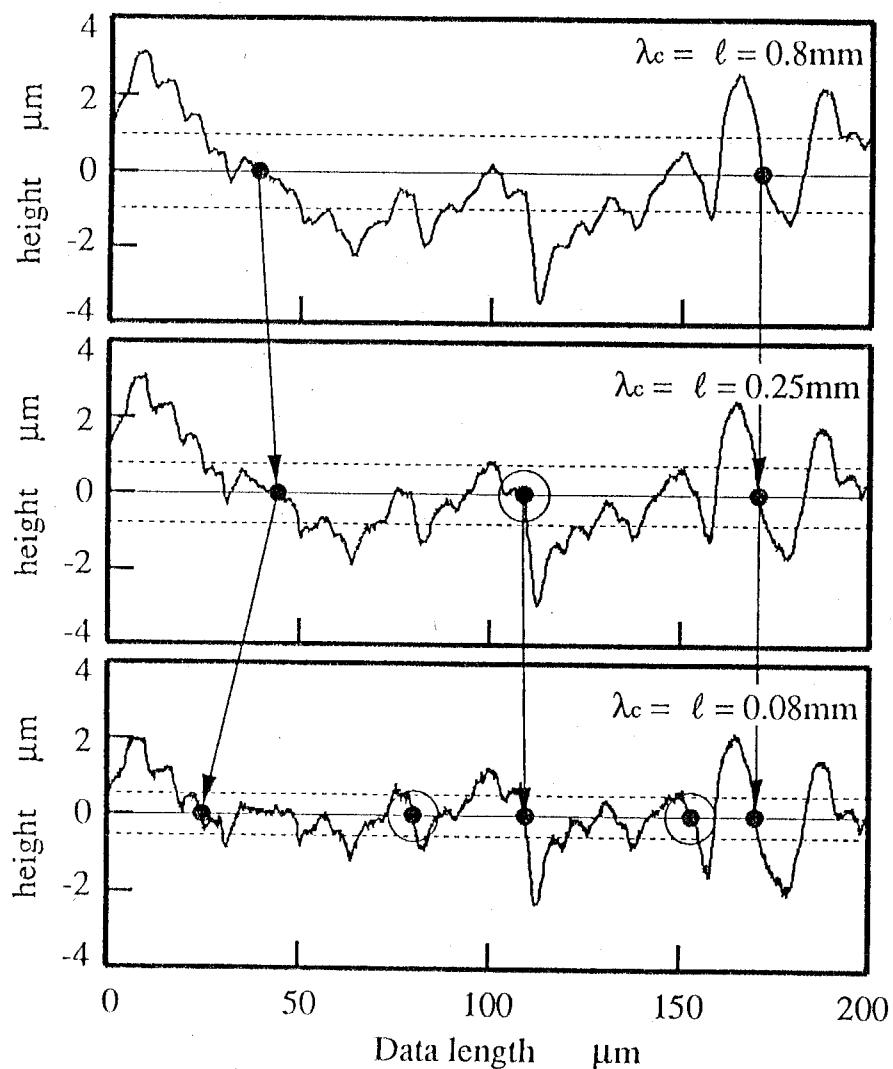


Fig.6.7 Alternation of the spacing of the profile irregularities depending on λ .

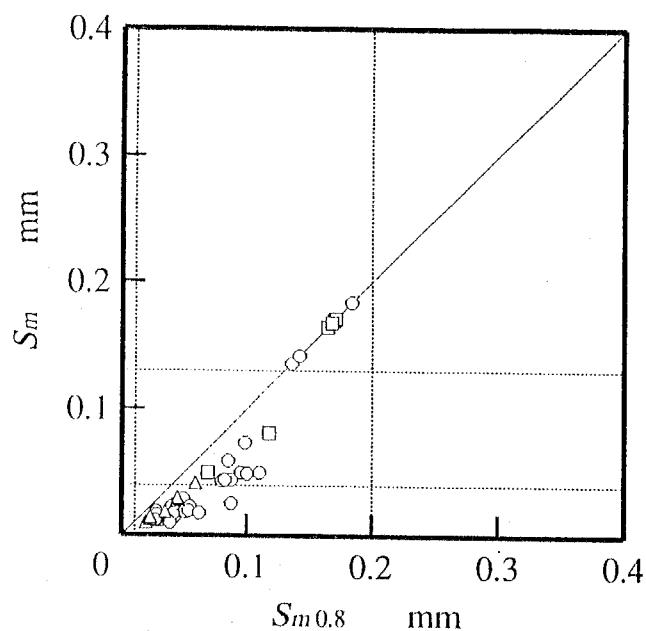


Fig. 6.8 S_m applying $\ell = 0.8$ mm only for the surfaces of $R_a = 0.1-2.0 \mu\text{m}$

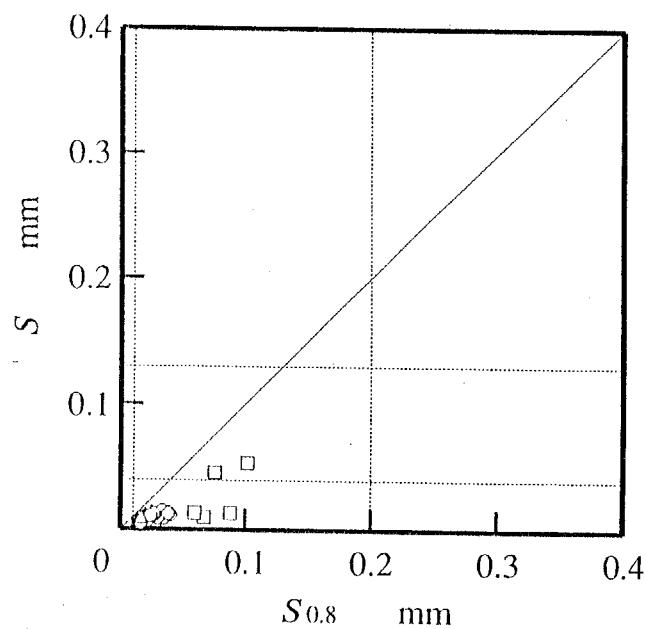


Fig. 6.9 S applying $\ell = 0.8$ mm only for the surfaces of $R_a = 0.1-2.0 \mu\text{m}$

6.6 結 言

旧JIS方式、現行JIS方式、ISO方式による粗さパラメータを比較し、新しい規格化への移行に資することを目的にした本研究の主な結論は次のようになる。

(1) 旧JISによる R_{max} , R_z , R_a 及び現行JISによる R_y , R_z はISO方式による結果より大きくなるが、 R_a は旧及び現行JISとISO方式に大きな差がないことを明らかにした。

(2) 現行JISとISOの新しい方式による S_m , t_p , R_a , S_k にはほとんど差が見られないが、 S にはわずかな差が生じることを示した。

(3) 代表的な粗さパラメータについての各方式間の換算について考察した。

(4) 現行JISのフィルタ方式とISOの新しいフィルタ方式によって、 λ_a , Δ_a , Δ_n は大きく異なることを明らかにした。

(5) 同じ試料を対象としたとき、 R_y , R_z , R_a の区分に対する基準長さはほぼ一致するが、 S_m , S の区分に対する基準長さは R_a などの基準長さと異なることを示した。

(6) S_m , S を求める際の上記の問題への1つの対応として、 S_m , S の区分の変更を提唱した。

参 考 文 献

- 1) JIS B 0601-1982: 表面粗さ－定義及び表示。
- 2) JIS B 0601-1994: 表面粗さ－定義及び表示。
- 3) ISO/DIS 11562-1993: Metrological characterization of phase corrected filters and transmission bands for use in contact instruments.
- 4) ISO/DIS 3274-1994: Surface texture – Instruments for the assessment of surface texture – Profile method.
- 5) ISO/DIS 10479-1993: Surface waviness – Vocabulary.
- 6) ISO/DIS 4287-1-1994 : Surface roughness – Terminology :Surface and its parameters.
- 7) ISO 468-1982: Surface roughness – Parameters, their values and general rules for specifying requirements.

- 8) ISO/DIS 13565-2 – 1994:Characterization of surfaces having stratified functional properties—Part 2;Height characterization using the linear material ratio curve.

第 7 章 結 論

本研究は、粗さ曲線(P)を得るためのガウシアンディジタルフィルタの、適用条件の提案、処理時間の短縮とリアルタイム処理への対応、エイリアシングへの対策、について検討を行い、さらに従来の規格に基づいて求めたパラメータと新しい手法により得たパラメータの相違を検討したものである。各章の要約と得られた結論をまとめると、次のようになる。

第1章「緒論」では、各種のディジタルフィルタの原理について、アナログフィルタとの比較も加えて概観している。また、粗さ曲線(P)の必要性を述べ、それを得るためのガウシアンディジタルフィルタの具備すべき条件と本研究の目的を述べている。

第2章「ガウシアンハイパスフィルタの設計」では、断面曲線からうねりを除くためのハイパスフィルタの適用条件について検討し、ガウシアンフィルタをたたみ込み積分によって実現する場合の積分範囲と振幅伝達特性との関係を明らかにしている。また、粗さ曲線の基準線について、従来の最小二乗中心線による方式とガウシアンフィルタによって導かれる平均線の方式の差を明らかにし、この差の各種粗さパラメータへの影響について確かめている。得られた主な結論は次のとおりである。

- (1) データ間隔がナイキスト周波数を満足するように設定したときのハイパスフィルタの伝達関数の誤差とたたみ込み積分の範囲の関係を明らかにした。
- (2) 粗さパラメータに及ぼす伝達関数の誤差の影響が顕著に出始める条件を伝

達関数の誤差の許容限界であるとし、本研究では2.5%を提案した。

(3) 上記許容限界内では、たたみ込み積分の範囲 $2N_e \Delta x$ は $0.9\lambda_s$ でよいとし、ISOが提唱する伝達関数の許容誤差5%では、積分範囲は約10%ほど短くなることを示した。

(4) 平均線と従来の最小二乗法による中心線とは理論的には一致しないが、実用的には相当近いことを理論的に示した。

(5) 平均線と中心線システムによる粗さパラメータの差は、基準長さにおいて、高さ方向のパラメータ R_y, R_a, R_q などでは最大5%程度であるが、粗さ曲線の横方向のパラメータ S_m や輪郭の偏り S_k では大きな差が出る場合があることを明らかにした。

第3章「ガウシアンローパスフィルタの設計」では、断面曲線から微細な凹凸を除くためのガウシアンローパスフィルタについて、ローパスフィルタの影響を最も受ける Δ_s （二乗平均平方根起傾斜）に基づき推奨適用条件を提示している。また、 Δ_s の導出方法をシミュレーションによって確かめ、提案している。得られた主な結論は次のとおりである。

(1) カットオフ値 λ_s のローパスフィルタのたたみ込み積分の範囲は $0.9\lambda_s$ 以上、データ間隔は $\lambda_s/12$ 以下であればよいとし、そのときのフィルタの誤差は約2.5%であることを明らかにした。

(2) 粗さパラメータ Δ_s のための数値微分は7点公式で十分であるとし、 Δ_s の許容誤差を約2.5%とすれば、データ間隔は $\lambda_s/5$ 以下でよいことを示した。また、許容誤差を5%とする場合の条件も参考に示した。

(3) ディジタルフィルタでは除去が難しい短波長成分が Δ_s の精度を低下させることを示し、対応例について考察した。

(4) Δ_s に及ぼすデータのサンプリング間隔のばらつきの影響を検討し、ばらつきの許容誤差の例を示した。

(5) ローパスフィルタによる影響は、プロファイルの高さに関するパラメータに対しても少なく、プロファイルの長さ方向のパラメータに対しては大きくなること

を明らかにした。

第4章「ガウシアンインラインフィルタのアルゴリズム」では、ガウシアンデジタルフィルタの処理を断面曲線のデータをサンプリングしている間に行う、いわゆるオンライン処理について検討した。オンライン処理が可能なフィルタとして、たたみ込み積分フィルタ、多段の二項分布関数フィルタ、多段の移動ボックス関数フィルタをとり上げ、オンライン処理を行うフィルタとして高速処理が可能な移動ボックス関数フィルタが適しているとしている。得られた主な結論は次のとおりである。

(1) ガウシアンフィルタ及び二項分布関数フィルタは、 $\lambda_B/\Delta x$ の増加に伴って処理時間が増大するが、移動ボックス関数フィルタは $\lambda_B/\Delta x$ に関係なく段数に対応した一定の処理時間となり、高速処理に適していることを明らかにした。

(2) 伝達関数の誤差を小さくするために、修正移動ボックス関数フィルタを新たに提唱し、断面曲線(P)用のローパスフィルタとして、8段の修正RBFフィルタが適していることを明らかにし、その適用条件を導いた。

(3) 8段の修正RBFのローパスフィルタでは、 $\lambda_B/\Delta x \geq 12$ で十分であることを示した。

(4) $\lambda_B/\Delta x$ の大きい領域(約400以上)で用いる場合の粗さ曲線(P)用のハイパスフィルタは、4段の移動ボックス関数フィルタで十分であることを明らかにした。

第5章「エイリアシング除去のためのハイブリッドフィルタ」では、断面曲線を離散化してデジタル処理をするときに発生するエイリアシングの影響を避けるために、アナログフィルタとデジタルフィルタを併用するハイブリッドフィルタを提案している。得られた主な結論は次のとおりである。

(1) ガウシアンローパスフィルタのみでエイリアシングの影響を抑えるためには、サンプリング間隔を $0.02\mu m$ 程度に狭くする必要があることを粗さパラメータ Δ_a を例に示した。

(2) データのサンプリング間隔 Δx を粗くするための手法として、エイリアシングを主としてアナログフィルタにより遮断し、振幅伝達特性をガウシアンフィルタにより保証するハイブリッドフィルタを提唱した。

(3) ハイブリッドフィルタに用いるアナログフィルタは、2CRフィルタよりバターワースフィルタの方が適用できる λ_a/λ_s の範囲が広くなり、 Δx も大きく設定できることを明らかにした。

(4) ローパスフィルタに用いる2CR及びバターワースフィルタは、ハイブリッドフィルタの通過域で直線位相に対する位相遅れがほとんど無く、位相補償フィルタとなることを示した。

(5) 2CR及びバターワースフィルタを併用したハイブリッドフィルタの適用条件を提案し、粗さパラメータ Δ_a によりその妥当性を確かめた。

第6章「平均線システムと中心線システムによる粗さパラメータ」では、新しい規格化への移行に資することを目的に、旧JIS方式、現行JIS方式、ISO方式による粗さパラメータを比較して、その相違について明らかにし、実験による換算式を提案している。得られた主な結論は次のとおりである。

(1) 旧JISによる R_{max} , R_z , R_a 及び現行JISによる R_y , R_z は ISO 方式による結果より大きくなるが、 R_a は旧及び現行JISと ISO 方式に大きな差がないことを明らかにした。

(2) 現行JISとISOの新しい方式による S_m , t_p , R_q , S_k にはほとんど差が見られないが、 S にはわずかな差が生じることを示した。

(3) 代表的な粗さパラメータについての各方式間の換算について考察した。

(4) 現行JISのフィルタ方式とISOの新しいフィルタ方式によって、 λ_a , Δ_a , Δ_s は大きく異なることを明らかにした。

(5) 同じ試料を対象としたとき、 R_y , R_z , R_a の区分に対する基準長さはほぼ一致するが、 S_m , S の区分に対する基準長さは R_a などの基準長さと異なる。

(6) S_m , S を求める際の上記の問題への1つの対応として、 S_m , S の区分の変更を提唱した。

謝　　辞

本研究を進めるにあたり終始一貫ご指導、ご鞭撻を賜りました塙田忠夫先生に心より深く感謝いたします。研究室に所属してからの7年間の長きにわたりお教えいただいたことは、これから社会生活すべてにおいて役立っていくことと信じています。

さまざまなアドバイスやお手伝いをいただいたき、また研究を進める上で必要な物品の手配などもしていただいた笹島和幸先生と高橋正明先生、特に数学の分野でお教えをいただいた中野隆先生に深く感謝いたします。

博士課程の研究の進め方を学ばせていただいた伊藤憲朗先輩、許文海先輩、趙南圭先輩、于大海先輩に感謝いたします。

日常の事務やワープロなど様々なことを手伝っていただいた秘書の三田尾さん、しばしば机を占領させていただいた工藤勉さん、どうもありがとうございました。

最後に、一緒にこの研究を進めた後輩の森正君、伊東将典君、鈴木慎一郎君、また研究室でお世話になった諸先輩方、同輩、後輩の皆様に感謝いたします。本当にありがとうございました。

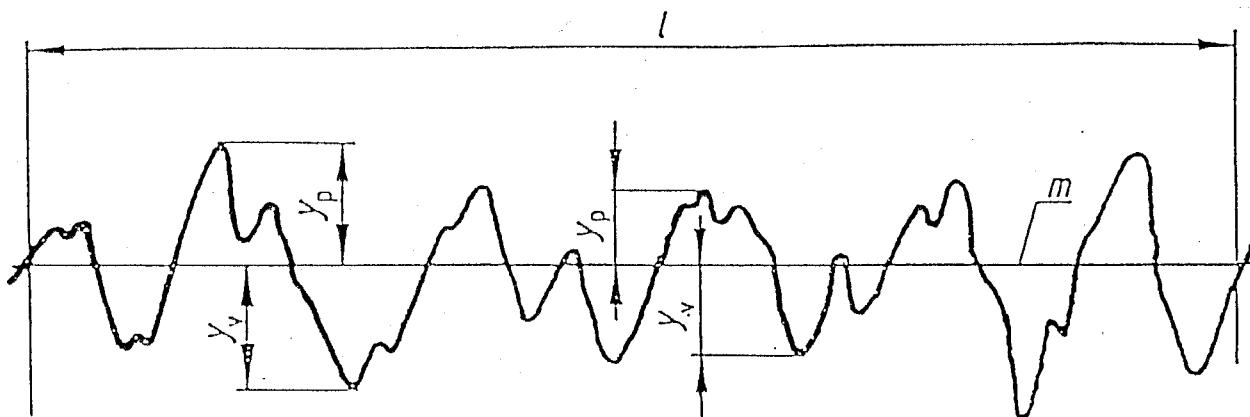
附録 1 粗さパラメータ

(ISO 4287/1-1984)

(ISO 4287/1はJIS化されていないので、一部パラメータの日本語名称は正式なものではない)

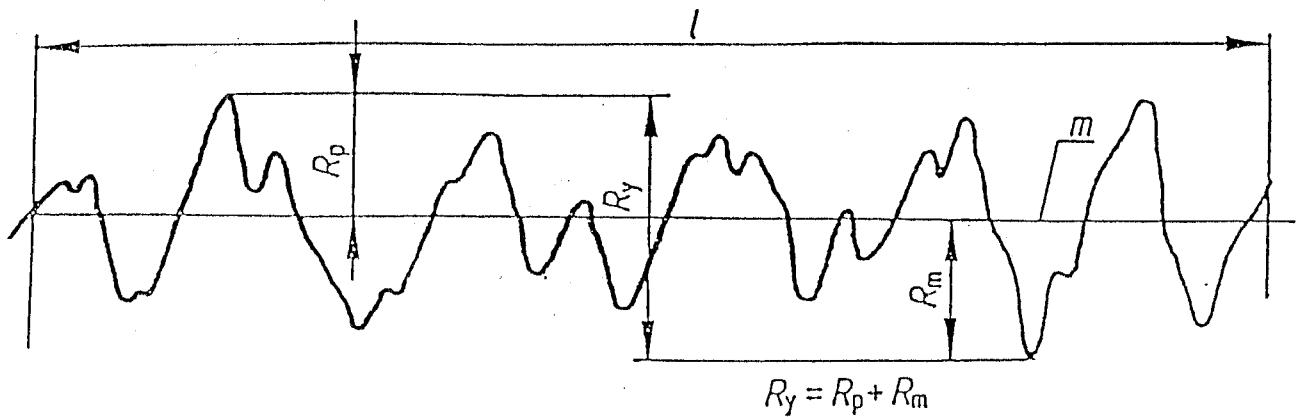
1 高さ方向の諸特性に関する粗さパラメータ

- 1.1 山の高さ y_p (profile peak height)
- 1.2 谷底の深さ y_v (profile valley depth)



附図 1

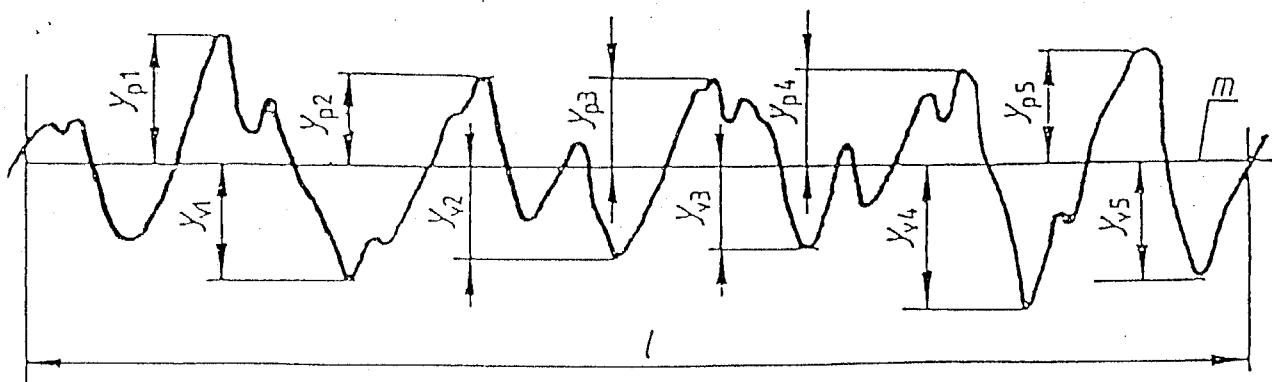
- 1.3 山の最大高さ R_p (maximum profile peak height)
- 1.4 谷底の最大深さ R_m (maximum profile valley depth)
- 1.5 最大高さ R_y (maximum height of the profile)



附図 2

1.6 10点平均粗さ R_z (ten point height of irregularities)

$$R_z = \{ \sum |y_{p,i}| + \sum |y_{v,i}| \} / 5, \quad i=1, 2, \dots, 5$$



附図 3

1.7 凹凸の平均高さ R_e (mean height of profile irregularities)

$$R_e = \{ \sum |y_{p,j}| + \sum |y_{v,j}| \} / n,$$

1.8 粗さパラメータの平均値 \bar{R} (average value of the surface roughness parameters)

1.9 算術平均粗さ R_a (arithmetical mean deviation of the profile)

$$R_a = \sum |y_i| / n$$

1.10 二乗平均平方根粗さ R_q (root-mean-square deviation of the profile)

$$R_q = \sqrt{ \int y(x)^2 dx / \ell } \doteq \sqrt{ \{ \sum y_i^2 / n \} }$$

2 長さ方向の諸特性に関連した粗さパラメータ

2.1 凹凸の二乗平均平方根波長 λ_q (root-mean-square wavelength of the profile):

$$\lambda_q = 2\pi R_q / \Delta_q$$

2.2 凹凸の平均波長 λ_a (average wavelength of the profile)

$$\lambda_a = 2\pi R_a / \Delta_a$$

2.3 凹凸の間隔 $S_{m,i}$ (spacing of the profile irregularities)

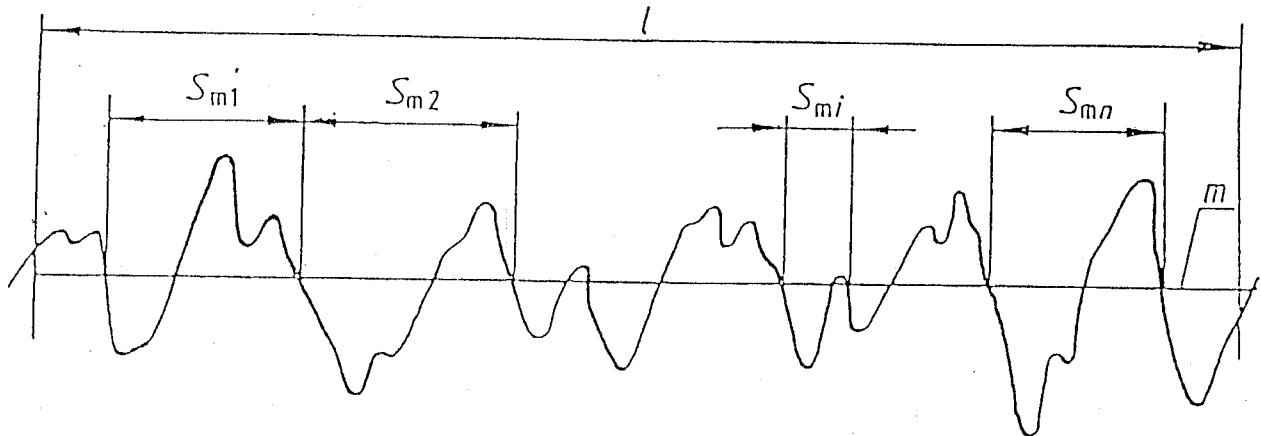
2.4 凹凸の平均間隔 S_m (mean spacing of profile irregularities)

$$S_m = \sum S_{m,i} / n$$

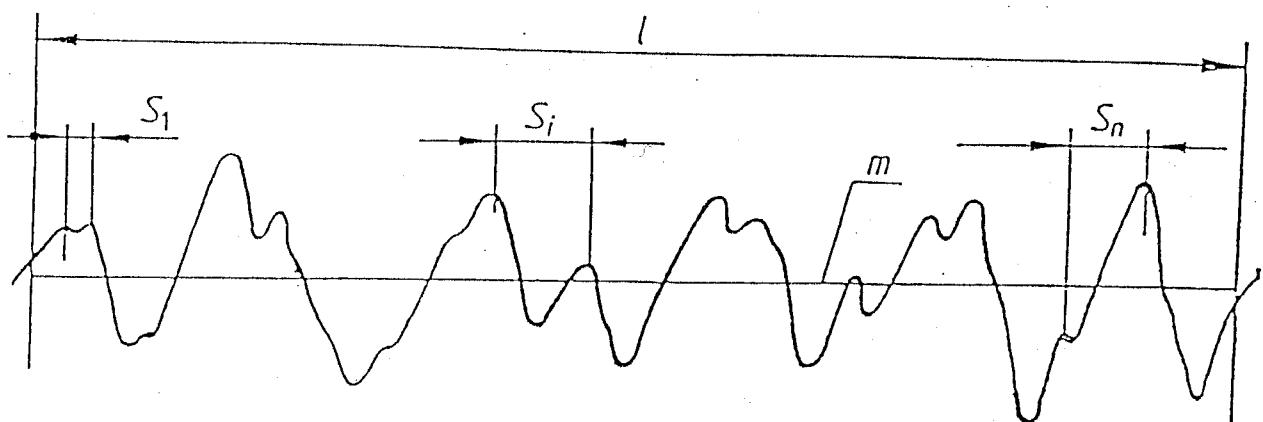
2.5 局部山頂の間隔 S_i (spacing of local peaks of the profile)

2.6 局部山頂の平均間隔 S (mean spacing of local peaks of the profile)

$$S = \sum S_i / n$$



附図 4



附図 5

2.7 凹凸の展開長さ L_o (developed profile length)

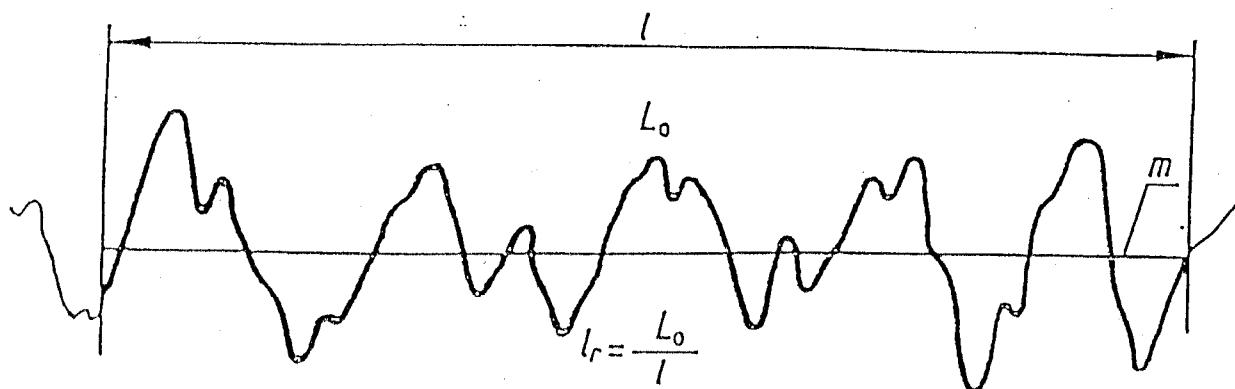
$$L_o = \int \sqrt{\{1 + (dy/dx)^2\}} dx$$

2.8 凹凸の長さ率 ℓ_r (profile length ratio)

$$\ell_r = L_o / \ell$$

2.9 山の密度 D (profile peak density)

$$D = 1 / S_m$$

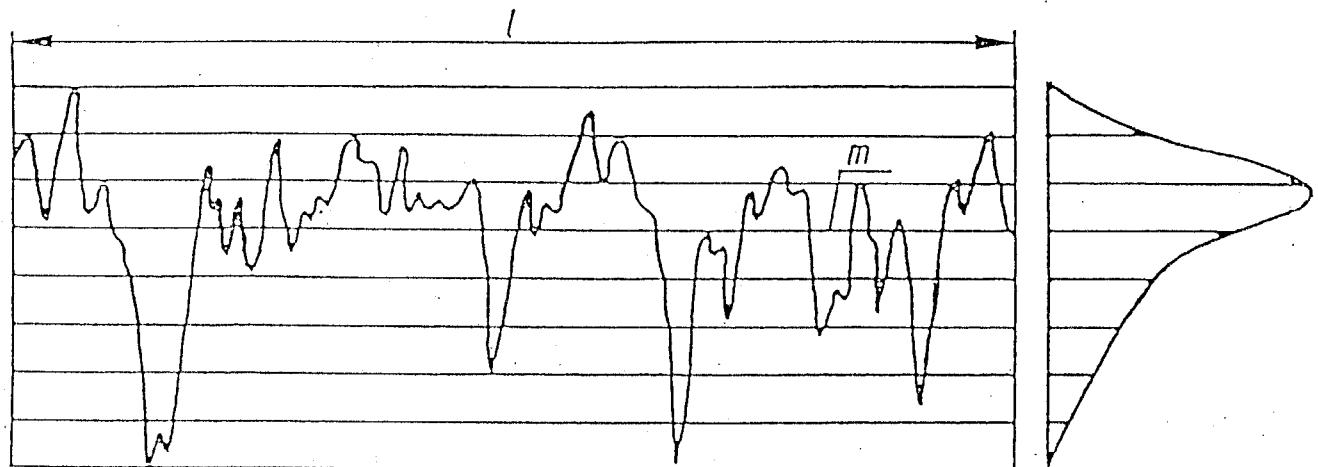


附図 6

3 凹凸形状の諸特性に関する粗さパラメータ

3.1 凹凸の偏り S_k (skewness of the profile)

$$S_k = \sum y_i^3 / (n R_a^3)$$



附図 7

3.2 二乗平均平方根突起傾斜 Δ_a (root-mean-square slope of the profile)

$$\Delta_a = \sqrt{ \int (dy/dx)^2 dx / \ell } \doteq \sqrt{ \sum (\Delta y_i / \Delta x_i)^2 / n }$$

3.3 算術平均突起傾斜 Δ_a (arithmetical mean slope of the profile)

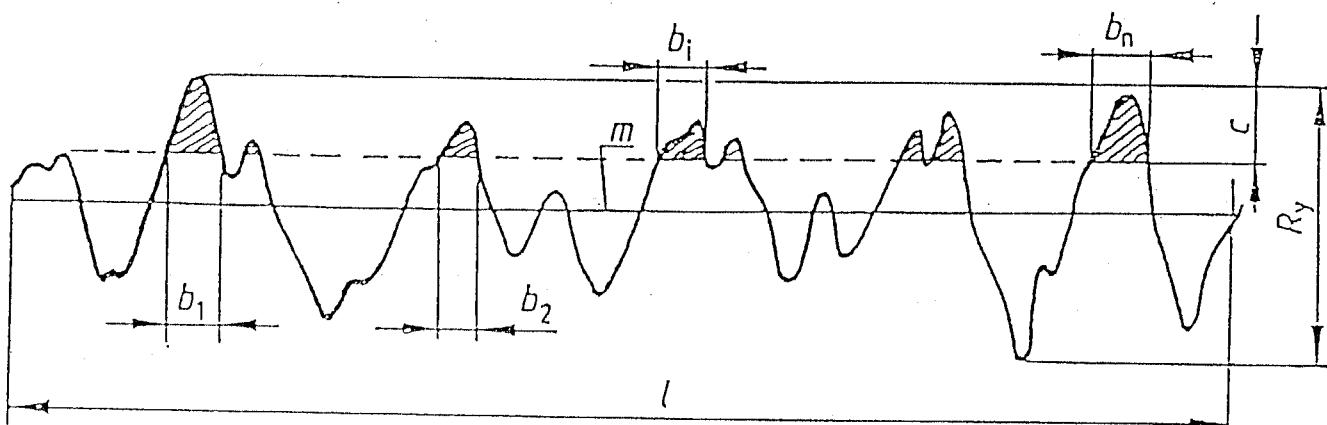
$$\begin{aligned} \Delta_a &= \int |dy/dx| dx / \ell \\ &\doteq \sum |\Delta y_i / \Delta x_i| / n \end{aligned}$$

3.4 負荷長さ η_p (profile bearing length)

$$\eta_p = b_1 + b_2 + \cdots + b_n$$

3.5 負荷長さ率 t_p (profile bearing length ratio)

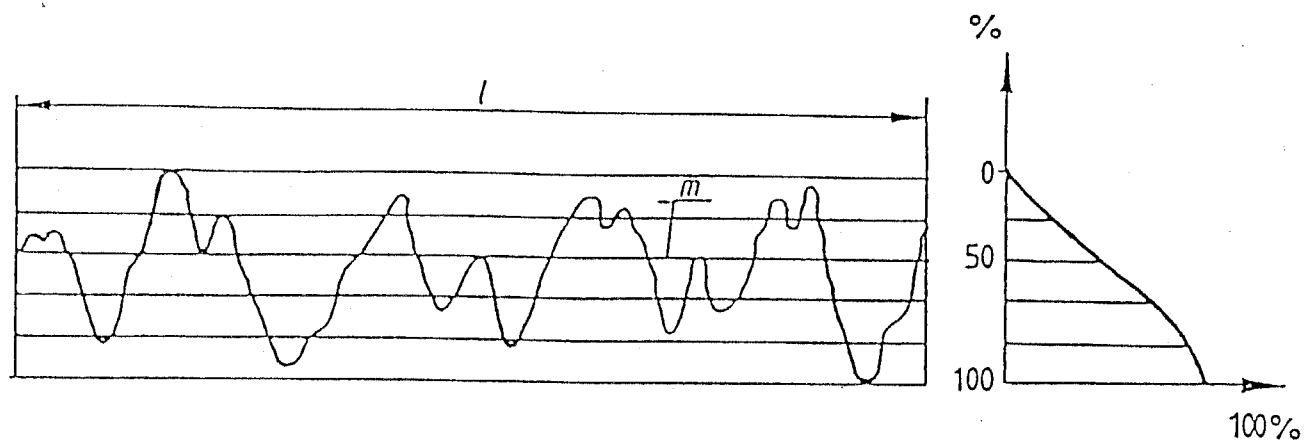
$$t_p = \eta_p / \ell$$



附図 8

3.6 負荷曲線 (curve of the profile bearing length ratio)

輪郭の相対負荷長さ率の値と、輪郭の切断レベルとの間の関係のグラフによる表示。



附図 9

附録2 RBFフィルタ，修正RBFフィルタ プログラム

1 4段RBFフィルタのNの計算

```
int get_n_for_rbf_m4 (float lamda_c_per_delta_x){           //  $\lambda_c/\Delta x$ , カットオフ波長
    const float a=0.319;
    const float b=1.45;

    float n0;
    n0=a * lamda_c_per_delta_x + b / lamda_c_per_delta_x;
    return ((int) (n0+0.5));                                //  $N_o$  を四捨五入してNとする
}
```

2 8段修正RBFフィルタのM, N_mの計算

```
void get_n_m_for_mod_rbf_m8(float lamda_c_per_delta_x,          //  $\lambda_c/\Delta x$ , カットオフ波長
                             int *m1, int *m2, int *m3,          //  $M_1, M_2, M_3$ 
                             int *n1, int *n2, int *n3){        //  $M_1, N_2, N_3$ 

    const float a=0.228;
    const float b=2.03;

    const float f_thres[17]={
        -0.385, -0.323, -0.262, -0.160,
        -0.104, -0.055, -0.015,  0.048,
        0.098,  0.145,  0.189,  0.247,
        0.334,  0.374,  0.418,  0.491,
        0.500};                           //  $N_o-N$  の境界値

    const int m[17][3]={
        {4,4,0},{5,2,1},{6,0,2},{2,6,0},
        {3,4,1},{4,2,2},{5,0,3},{0,8,0},
        {1,6,1},{2,4,2},{3,2,3},{4,0,4},
        {0,6,2},{1,4,3},{2,2,4},{3,0,5},
        {0,4,4}};                          // 各  $N_o-N$  の境界値に対応する  $M_1, M_2, M_3$  の値

    float n0,f;
    int n,i;

    n0=a * lamda_c_per_delta_x + b / lamda_c_per_delta_x;
    n=(int)(n0+0.5);
    f=n0-n;                            //  $N_o, N, N_o-N$  の計算

    i=0;
    while (f>f_thres[i]) i=i+1;       //  $N_o-N$  に対する配列の添字の検索

    *m1=m[i][0];
    *m2=m[i][1];
    *m3=m[i][2];                      // 配列の添字に基づき  $M_1, M_2, M_3$  の値を代入
    *n1=n-1;
    *n2=n;
    *n3=n+1;                          // 配列の添字に基づき  $N_1, N_2, N_3$  の値を代入
}
```

3 RBF フィルタリング

```
long int buf[]                                // バッファ確保位置

static int rbf_m;                            // M, Box の段数
static int rbf_n;                            // N, Box の幅

static int rbf_r;                            // r, リングバッファカウンタ
static long int rbf_fact;                   // N^M, 出力の割り算値

static long int *rbf_buf;                    // バッファの初期位置
static long int *rbf_ring_buf;               // リングバッファの初期位置
static long int *rbf_ring_buf_p;              // リングバッファのポインタ

void rbf_filter_init(int m, int n, long int buf[]){ // 初期化ルーチン
    long int *t;
    int i;

    rbf_m=m;
    rbf_n=n;
    rbf_r=0;                                // リングバッファカウンタ初期化

    rbf_buf=buf;                            // バッファ位置初期化
    rbf_ring_buf_p=rbf_ring_buf=buf+m;       // リングバッファ位置初期化

    t = rbf_buf;
    for ( i = 0; i < m; i++ ){
        *( t++ ) = 0;                      // バッファ初期化
    }

    t = rbf_ring_buf;
    for ( i = 0; i < m * n; i++ ){
        *( t++ ) = 0;                      // リングバッファ初期化
    }

    rbf_fact = (long int) pow(n,m);          // N^M 出力の割り算値計算
}

int rbf_filter (int z){                      // RBF フィルタリング
    int i;
    long int s;
    long int *rbf_buf_p;

    s=z;
    rbf_buf_p=rbf_buf;                     // フィルタ入力
                                            // バッファポインタ初期化

    for (i=0;i<rbf_m;i++){
        *rbf_buf_p += s - *rbf_ring_buf_p; // 結果をバッファに保存
        *(rbf_ring_buf_p++) = s;           // 結果をリングバッファに保存
        s = *(rbf_buf_p++);                // 次の段への入力値
    }

    if ((++rbf_r)==rbf_n){                 // リングバッファの端点?
        rbf_r=0;                          // リングバッファカウンタ再初期化
        rbf_ring_buf_p=rbf_ring_buf;      // リングバッファポインタ再初期化
    }

    return (s / rbf_fact);                // 出力
}
```

3 修正RBFFィルタ

```
long int buf[]                                // バッファ確保位置
static int mod_rbf_m_1;                      // M1, Boxの段数
static int mod_rbf_m_2;                      // M2, Boxの段数
static int mod_rbf_m_3;                      // M3, Boxの段数
static int mod_rbf_n_1;                      // N1, Boxの幅
static int mod_rbf_n_2;                      // N2, Boxの幅
static int mod_rbf_n_3;                      // N3, Boxの幅
static int mod_rbf_r_1;                      // r1, リングバッファカウンタ
static int mod_rbf_r_2;                      // r2, リングバッファカウンタ
static int mod_rbf_r_3;                      // r3, リングバッファカウンタ

static long int mod_rbf_fact;                // N1M1×N2M2×N3M3 出力の割り算値

static long int *mod_rbf_buf;                // バッファの初期位置

static long int *mod_rbf_ring_buf_1;          // リングバッファの初期位置
static long int *mod_rbf_ring_buf_2;
static long int *mod_rbf_ring_buf_3;

static long int *mod_rbf_ring_buf_p_1;        // リングバッファのポインタ
static long int *mod_rbf_ring_buf_p_2;
static long int *mod_rbf_ring_buf_p_3;

void mod_rbf_filter_init(int m1,int m2,int m3,int n1,int n2,int n3,long int buf[]){
    // 初期化ルーチン
    long int *t;
    int i;

    mod_rbf_m_1=m1;
    mod_rbf_m_2=m2;
    mod_rbf_m_3=m3;

    mod_rbf_n_1=n1;
    mod_rbf_n_2=n2;
    mod_rbf_n_3=n3;

    mod_rbf_r_1=0;                            // リングバッファカウンタ初期化
    mod_rbf_r_2=0;
    mod_rbf_r_3=0;

    mod_rbf_buf=buf;                         // バッファ位置初期化

    mod_rbf_ring_buf_1=mod_rbf_ring_buf_p_1=buf+m1+m2+m3;
    mod_rbf_ring_buf_2=mod_rbf_ring_buf_p_2=buf+m1+m2+m3+n1*m1;
    mod_rbf_ring_buf_3=mod_rbf_ring_buf_p_3=buf+m1+m2+m3+n1*m1+n2*m2;
    // リングバッファ位置初期化

    t=mod_rbf_buf;
    for (i=0;i<m1+m2+m3;i++) {             // バッファ初期化
        *(t++)=0;
    }

    t=mod_rbf_ring_buf_1;
    for (i=0;i<m1*n1+m2*n2+m3*n3;i++) {    // リングバッファ初期化
        *(t++)=0;
    }

    mod_rbf_fact=(long int) pow(n1,m1)*pow(n2,m2)*pow(n3,m3);
```

```
}; // N1M1×N2M2×N3M3 出力の割り算値計算
```

```
int mod_rbf_filter (int z){ //RBFフィルタリング

    int j;
    long int s;
    long int *mod_rbf_buf_p;

    s=z; //フィルタ入力
    mod_rbf_buf_p=mod_rbf_buf; //バッファポインタ初期化

    for (j=0;j<mod_rbf_m_1;j++){ // M1段処理
        *mod_rbf_buf_p += s- *mod_rbf_ring_buf_p_1; // 結果をバッファに保存
        *(mod_rbf_ring_buf_p_1++) = s; // 結果をリングバッファに保存
        s = *(mod_rbf_buf_p++);
    }

    for (j=0;j<mod_rbf_m_2;j++){ // M2段処理
        *mod_rbf_buf_p += s- *mod_rbf_ring_buf_p_2;
        *(mod_rbf_ring_buf_p_2++) = s;
        s = *(mod_rbf_buf_p++);
    }

    for (j=0;j<mod_rbf_m_3;j++){ // M3段処理
        *mod_rbf_buf_p += s- *mod_rbf_ring_buf_p_3;
        *(mod_rbf_ring_buf_p_3++) = s;
        s = *(mod_rbf_buf_p++);
    }

    if ((++mod_rbf_r_1)==mod_rbf_n_1){ // M1 リングバッファの端点?
        mod_rbf_r_1=0; // リングバッファカウンタ再初期化
        mod_rbf_ring_buf_p_1=mod_rbf_ring_buf_1; // リングバッファポインタ再初期化
    }

    if ((++mod_rbf_r_2)==mod_rbf_n_2){ // M2 リングバッファの端点?
        mod_rbf_r_2=0;
        mod_rbf_ring_buf_p_2=mod_rbf_ring_buf_2;
    }

    if ((++mod_rbf_r_3)==mod_rbf_n_3){ // M3 リングバッファの端点?
        mod_rbf_r_3=0;
        mod_rbf_ring_buf_p_3=mod_rbf_ring_buf_3;
    }

    return (s / mod_rbf_fact); //出力
};
```

附録 3 アナログフィルタの デジタル表現

1. 2CRローパスフィルタ

2CRローパスフィルタの回路図を付図1に示す。この回路図による伝達関数 $\tilde{H}_{(s)}$ は次の式で表される。ここで、 s はラプラス演算子である。

$$\tilde{H}_{(s)} = \left(\frac{1/(Cs)}{R+1/(Cs)} \right)^2 = \left(\frac{1}{1+CRs} \right)^2 \quad (1)$$

j を虚数単位、 ω を角周波数として、 $s = j\omega$ とおくと周波数応答関数 $H(\omega)$ は次の式になる。

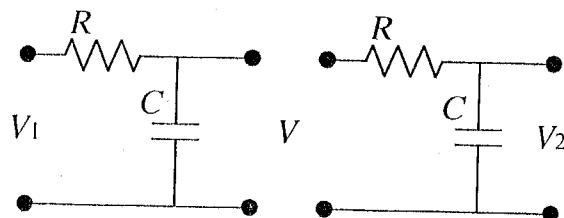
$$H(\omega) = \frac{1}{1 + 2CRj\omega - (CR\omega)^2} \quad (2)$$

式(2)より、振幅伝達率 $|H(\omega)|$ は次のように表される。

$$|H(\omega)| = \frac{1}{(CR\omega)^2 + 1} \quad (3)$$

この式から CR の値によってカットオフ周波数を変えることができ、また、 $C^2 R^2 \omega^2$ が大きい場合、 ω が2倍になるごとに $|H(\omega)|$ が $1/4$ になり、12dB/octの減衰率をもつことがわかる。

$\lambda = 2\pi/\omega$ であるので $CR\omega = k/\lambda$ とおくと、式(3)は次のようになる。



付図1 Circuit of 2CR low-pass filter

$$|H(\lambda)| = \frac{1}{(k/\lambda)^2 + 1} \quad (4)$$

カットオフ波長 λ_0 で伝達率が 75% とすれば、

$$|H(\lambda_0)| = \frac{1}{(k/\lambda_0)^2 + 1} = \frac{3}{4} \quad (5)$$

したがって

$$k = \lambda_0 / \sqrt{3} \quad (6)$$

インパルス応答は、式(1)を逆ラプラス変換することで得られる。アナログフィルタのディジタルフィルタ表現による重み関数は、インパルス応答と等価となる。

式(6)を式(1)に代入して、逆ラプラス変換した重み関数 $h(x)$ は、

$$h(x) = \frac{\exp(-2\sqrt{3}\pi x/\lambda_0)x}{(2\sqrt{3}\pi/\lambda_0)^2} \quad (7)$$

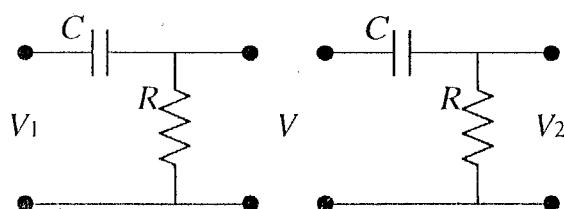
2. 2CRハイパスフィルタ

2CRハイパスフィルタの回路図を附図2に示す。この回路図による伝達関数 $\tilde{H}(s)$ は次の式で表される。

$$\tilde{H}(s) = \left\{ \frac{R}{R+1/(Cs)} \right\}^2 = \left\{ \frac{1}{1+1/(RCs)} \right\}^2 \quad (8)$$

周波数応答関数 $H(\omega)$ は次のようになる。

$$H(\omega) = \frac{1}{1 - 2j/(RC\omega) - 1/(RC\omega)^2} \quad (9)$$



附図2 Circuit of 2CR high-pass filter

式(4)導出と同様のプロセスにより $1/(CR\omega) = k\lambda$ とおくと、振幅伝達率 $|H(\lambda)|$ は次のようになる。

$$|H(\lambda)| = \frac{1}{(k\lambda)^2 + 1} \quad (10)$$

カットオフ波長 λ_c で伝達率を 75% とすると、

$$k = 1/\sqrt{3}\lambda_c \quad (11)$$

したがって、式(8)の逆ラプラス変換による、デジタルフィルタ表現の重み関数 $h(x)$ は次式となる。

$$h(x) = \delta + 4\pi(\pi x/\lambda_c - \sqrt{3})/(3\lambda_c) \exp\{-2\pi x/(\sqrt{3}\lambda_c)\} \quad (12)$$

ここで、 δ は Dirac のデルタ関数である。

3. 2 次バターワースローパスフィルタ

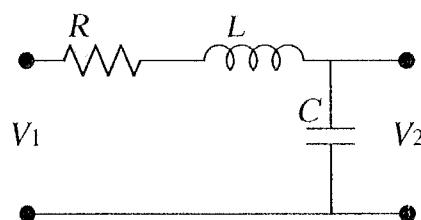
2 次バターワースローパスフィルタの回路図は例えば附図 3 で表される。この回路の伝達関数 $\tilde{H}(s)$ は次の式で表される。

$$\tilde{H}(s) = \frac{1/(Cs)}{1/(Cs) + LS + R} = \frac{1}{1 + RCs + LCs^2} \quad (13)$$

周波数応答関数 $H(\omega)$ は次の式になる。

$$H(\omega) = \frac{1}{1 + RCj\omega - LC\omega^2} \quad (14)$$

式(14)より、振幅伝達率 $|H(\omega)|$ は次のように表される。



附図 3 Circuit of 2nd order butterworth low-pass filter

$$|H(\omega)| = \frac{1}{\sqrt{(LC)^2\omega^4 + \{(CR)^2 - 2LC\}\omega^2 + 1}} \quad (15)$$

$(CL)^2\omega^4$ が非常に大きい領域では、2 CR フィルタと同じ 12dB/oct の減衰率をもつが、式(3)に近い減衰特性を与えるために、 $\{(CR)^2 - 2LC\}\omega^2 = 0$ とする。このようなフィルタを、本研究では 2 次のバタワースフィルタと呼ぶ。

したがって、

$$2L = CR^2 \quad (16)$$

$(LC)^2\omega^4 = (k/\lambda)^4$ とおくと、式(15)は次のようになる。

$$|H(\omega)| = \frac{1}{\sqrt{(k/\lambda)^4 + 1}} \quad (17)$$

式(17)よりカットオフ波長 λ_c において伝達率 $|H(\omega)|$ が 0.5 になるようにすると

$$k = \sqrt[4]{3} \lambda_c \quad (18)$$

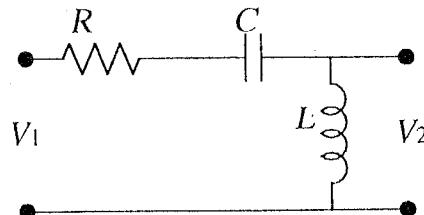
式(7)と同様に、デジタルフィルタ表現の重み関数 $h(x)$ は次のようになる。

$$h(x) = 2\sqrt{2}\pi / (\sqrt[4]{3}\lambda_c) \exp\{-\sqrt{2}\pi x / (\sqrt[4]{3}\lambda_c)\} \sin\{\sqrt{2}\pi x / (\sqrt[4]{3}\lambda_c)\} \quad (19)$$

4. 2 次バタワースハイパスフィルタ

2 次バタワースハイパスフィルタの回路図は例えば附図 4 で表される。この回路の伝達関数 $\tilde{H}(s)$ は次の式で表される。

$$\tilde{H}(s) = \frac{Ls}{1/Cs + Ls + R} = \frac{1}{1 + R/Ls + 1/LCs^2} \quad (20)$$



附図 4 Circuit of 2nd order butterworth high-pass filter

周波数応答関数 $H(\omega)$ は次の式になる。

$$H(\omega) = \frac{1}{1 + Rj/(L\omega) - 1/(LC\omega^2)} \quad (21)$$

式(21)より、振幅伝達率 $|H(\omega)|$ は次のように表される。

$$|H(\omega)| = \frac{1}{\sqrt{1/\{(LC)^2\omega^4\} + \{(R/L)^2 - 2/(LC)\}/\omega^2 + 1}} \quad (22)$$

ローパスフィルタと同様に $\{(R/L)^2 - 2/(LC)\}/\omega^2 = 0$ とすれば、

$$2/C = R^2/L$$

$1/\{(LC)^2\omega^4\} = (k\lambda)^4$ とおき、カットオフ波長 λ_0 において伝達率 $|H(\omega)|$ が 0.5 とすれば、

$$k = \sqrt[4]{3}/\lambda_0 \quad (23)$$

デジタルフィルタ表現の重み関数 $h(x)$ は、

$$h(x) = \sigma - \{2\sqrt[4]{3}\sqrt{2}\pi/\lambda_0\} \exp\{-\sqrt[4]{3}\sqrt{2}\pi x/\lambda_0\} \cos\{\sqrt[4]{3}\sqrt{2}\pi x/\lambda_0\} \quad (24)$$

(文献 例えは矢崎銀作, 武部幹: 伝送回路およびフィルタ, 電子通信学会, (1972) 61., J.G.Holbrook(宮脇一男訳): エレクトロニクスエンジニアのためのラプラス変換, 朝倉出版, (1962) 186.による)

附録 4 最小独立間隔の誘導

附図 1 のように、平均線に平行で変動曲線を切断する直線を切断線と呼ぶ。切断線により切断される山の数を n 、測定長を L とすれば、 n/L は高さ z の関数となり、 $(n/L)_z$ により表すことにする。

変動曲線の確率密度関数 $f(z)$ が等傾斜正規分布であるとし、山の平均傾斜が Δ_a （算術平均傾斜）によって表されるものとすれば、確率密度の観点から、 $f(z)\Delta z = \sum \Delta z/(L\Delta_a)$ となる。したがって、

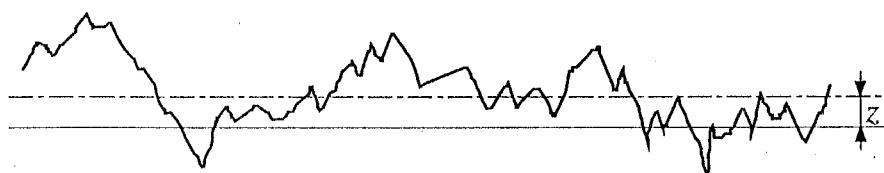
$$f(z) = \sum 1/(L\Delta_a) \quad (1)$$

変動曲線と切断線との交点は $2n$ となる。また、式(1)の $\sum 1$ は交点の数になるので、式(1)は次のようなになる。

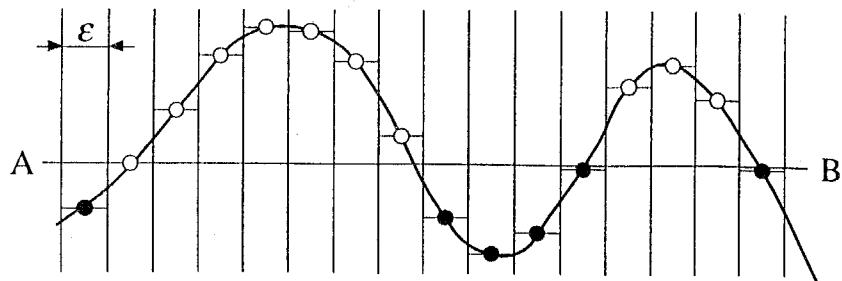
$$(n/L)_z = f(z)\Delta_a / 2n \quad (2)$$

附図 2 のように、変動曲線が幅 ε の細柱により近似できるものとする。 ε が大きくなれば、隣接する細柱は互いに独立となって、近似による誤差が大きくなる。一方、 ε が小さくなると隣接する細柱の独立性が低下し、相関が強くなる。附図 2 の ε は、この両者の境界を表す最小独立間隔であるとする。

附図 2 のように、切断線が細柱を切断する場合を○印、切断しない場合を●印で表せば、切断線 AB に沿って ○ と ● の列ができる。○ と ● は互いに独立であるとすれば、○の現れる確率は積分範囲を $z \sim \infty$ とする $\int f(z)dz$ により、●の現れる確率は $1 - \int f(z)dz$ により与えられる。附図 2 で、○印の連続群（例えば、●○・・・○●）の数は山の切断回数 n に等しく、○印の後に ● 印が現れる回数に等し



附図 1



附図 2

くなる。このような現象が出現する確率は、 $\int f(z)\{1 - \int f(z)dz\}$ となる。測定長 L に含まれる細柱の数を N とおけば、 $n = N \int f(z)\{1 - \int f(z)dz\}$ となるので

$$\begin{aligned}\varepsilon &= L/N = (n/N)/(n/L)_z \\ &= \int f(z)\{1 - \int f(z)dz\}/(n/L)_z\end{aligned}\quad (3)$$

式(3)の右辺は、 $\int f(z)$ と $(n/L)_z$ がうまく調和して、 z に関してほぼ一定とみなすことができる（甲藤好郎、表面粗さ曲線の統計的解析（第1報），機械学会論文集，22,122(1956)693.）。したがって、 $z=0$ すなわち平均線上における ε を ε_s とおけば、式(2)を用いて

$$\begin{aligned}\varepsilon_s &= 1/4(n/L)_0 \\ &= (\pi/2)^{1/2} R_q / \Delta_0\end{aligned}$$

触針式粗さ計などで測定した二乗平均平方根突起傾斜 Δ_q などには、触針先端半径の影響が含まれてくる。粗さ曲線の原波形が三角形からなるとした場合、 $\Delta_q = 1.54 \Delta_a$ の関係があるので、

$$\varepsilon_s = 0.65(\pi/2)^{1/2} R_q / \Delta_a$$

となる。

（文献 T.Tsukada and Y.Anno:An Evaluation of Machined Surface Topography (1st Report), Bull. JSPE., 8, 4(1974)141. による）