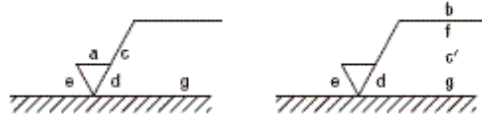


製図 - 面の肌の図示方法

面の指示記号に対する各指示記号の位置

面の肌に関する指示記号は、面の指示記号に対し、表面粗さの値、カットオフ値又は基準長さ、加工方法、筋目方向の記号、表面うねりなどを図1で示す位置に配置して表す。

図1 各指示記号の記入位置



- a.Raの値
- b.加工方法
- c.カットオフ値・評価長さ
- d.基準長さ・評価長さ
- e.筋目方向の記号
- f.Ra以外のパラメータ(tpのときには、パラメータ/切断レベル)
- g.表面うねり(JIS B 0610による)

備考

a又はf以外は、必要に応じて記入する。

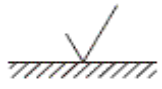
参考

図1のeの箇所に、ISO 1302では仕上げ代を記入することになっている。

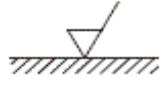
記号	意味	説明図
▬	加工による刃物の筋目の方向が記号を記入した図の投影面に平行 例 形削り面	
⊥	加工による刃物の筋目の方向が記号を記入した図の投影面に直角 例 形削り面(横から見る状態)	
X	加工による刃物の筋目の方向が記号を記入した図の投影面に斜めで2方向に交差 例 ホーニング仕上げ面	
M	加工による刃物の筋目が多方向に交差又は無方向 例 ラップ仕上げ面、超仕上げ面、横送りをかけた正面フライスまたはエンドミル削り面	
C	加工による刃物の筋目が記号を記入した面の中心に対してほぼ同心円状 例 面削り面	
R	加工による刃物の筋目が記号を記入した面の中心に対して、ほぼ放射状	

面の肌の図示例

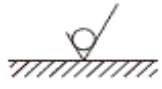
・面の指示記号



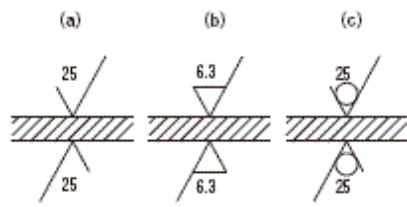
・除去加工を要する面の指示記号



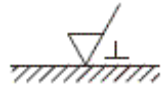
・除去加工を許さない面の指示記号



・Raの上限を指示した例



・筋目方向を指示した例



・Raの上限・下限を指示した例



加工方法を指示した例

