製図一面の肌の図示方法 JIS Z B0031 (1994) より抜粋

1. 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 16 で示す位置に配置して表す。

図7 各指示記号の記入位置



b:加工方法

c:カットオフ値・評価長さ

c': 基準長さ・評価長さ

d:筋目方向の記号

f:Ra以外のパラメータ

(tp のときは、パラメータ/切断レベル)

g:表面うねり(JISB0610による)

備考 a 又はf 以外は、必要に応じて記入する。

f c'

 \sqrt{d}

| 参考 図7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 | ■面の肌の図示例 |
| = | 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 | 大 | 面の指示記号 -//// 除去加工を要する面の指示記号 |
| Τ | 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)施削、円筒研削面 | 刃物の筋目の方向 | アンファイン (アンファイン) 除去加工を要さない面の指示記号 |
| × | 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 | 大 対物の筋目の方向 | Raの上限を指示した例 (a) (b) (c) 25 6.3 25 |
| 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 | ✓ M | / 25 |
| С | 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 | √c √c | Raの上限・下限を指示した例 (a) (b) 6.3 1.6 6.3 1.6 |
| 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 | √R | 加工方法を指示した例 (a) (b) フライス削り M 3.2 3.2 |