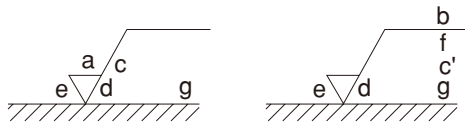


製図一面の肌の図示方法 JIS Z B0031 (1994) より抜粋

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



- a : Ra の値
 - 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 (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 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
=	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)施削、円筒研削面	
×	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

