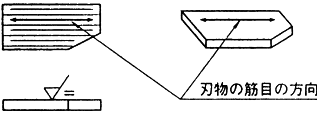
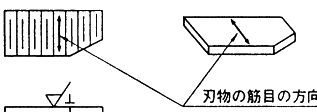
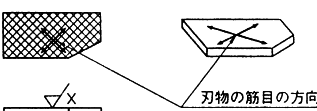





製図一面の肌の図示方法

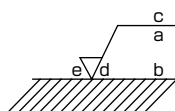
[JIS B0031—2003:抜粋]

1. 筋目方向の記号

記号	意 味	説 明 図
=	筋目の方向が、記号を指示した図の投影面に平行 例:形削り面、旋削面、研削面	
⊥	筋目の方向が、記号を指示した図の投影面に直角 例:形削り面、旋削面、研削面	
X	筋目の方向が、記号を指示した図の投影面に斜めで2方向に交差 例:ホーニング面	
M	筋目の方向が、多方向に交差 例:正面フライス削り面、 エンドミル削り面	
C	筋目の方向が、記号を指示した面の中心に対してほぼ同心円状 例:正面旋削面	
R	筋目の方向が、記号を指示した面の中心に対してほぼ放射状 例:端面旋削面	

2. 表面性状の要求事項の指示位置

表面性状の図示記号における表面性状の要求事項の指示位置は、図1による。



- a:通過帯域又は基準長さ、表面性状パラメータ
- b:複数パラメータが要求されたときの二番目以降のパラメータ指示
- c:加工方法
- d:筋目とその方向
- e:削り代

参考 原国際規格にはないが、“a”~“e”の位置に指示する事項を記載した。

図1 表面性状の要求事項を指示する“a”~“e”の位置