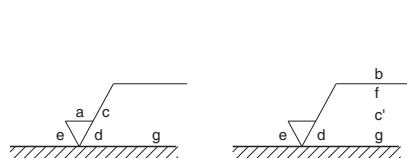


制图—表面的图示方法 节选自JIS Z B0031(1994)

相对于面的指示符号的各指示符号位置

有关表面的指示符号、相对于面的指示符号，以表面粗糙度的值，剪切值或者基准长度，加工方法，纹理方向的符号，表面起伏等形状配置在图1中的位置上。

图1 各指示符号的记录位置



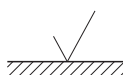
- a : Ra 的值
 - b : 加工方法
 - c : 剪切值, 评价长度
 - c' : 基准长度, 评价长度
 - d : 纹理方向的符号
 - f : Ra 以外的参数 (tp 的情况下, 参数 / 剪切水平)
 - g : 表面起伏 (根据 JIS B 0610)
- 备注 除了 a 或 f 以外, 可根据需要填写。

参考 图1的e处, 在ISO 1302中记录加工余量。

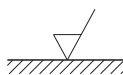
符号	意义	说明图
=	被加工的刀具纹理的方向与标有符号的图的投影面平行 例 切削面	
⊥	被加工的刀具纹理方向与标有符号的图的投影面垂直 例 切削面 (从侧面看的状态下) 旋转切削, 圆筒磨削面	
X	被加工的刀具的纹理方向与标有符号的图的投影面斜面双向交差 例 珩磨加工面	
M	被加工的刀具的纹理为多向交叉或无方向 例 抛光表面, 超光面, 进行过横向加工的端铣面或立铣刀面	
C	被加工的刀具的纹理方向与标有符号的面的中心基本为同心圆 例 切削面	
R	被加工的刀具的纹理方向相对于标有符号的面的中心, 基本上为放射状	

■表面的图式实例

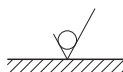
面的表示符号



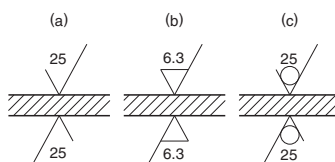
需要进行去除加工的面指示符号



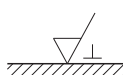
不需进行去除加工的面指示符号



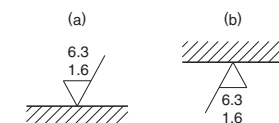
指示Ra的上限



指示纹理方向的实例



指示Ra的上限、下限的实例



指示加工方法的实例

