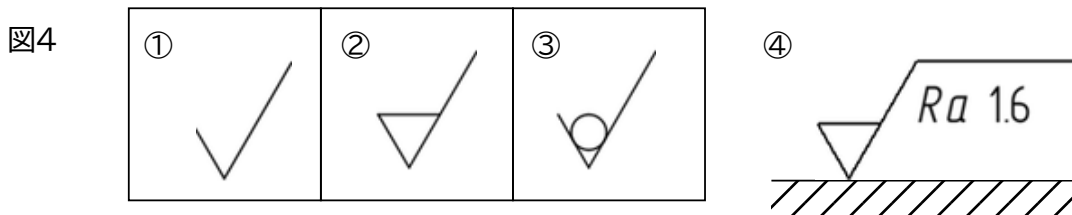


4.表面性状の図示方法

図面を読み書きする場合の、最低限のポイントのみ記した。詳しくはJIS B 0031を参照。

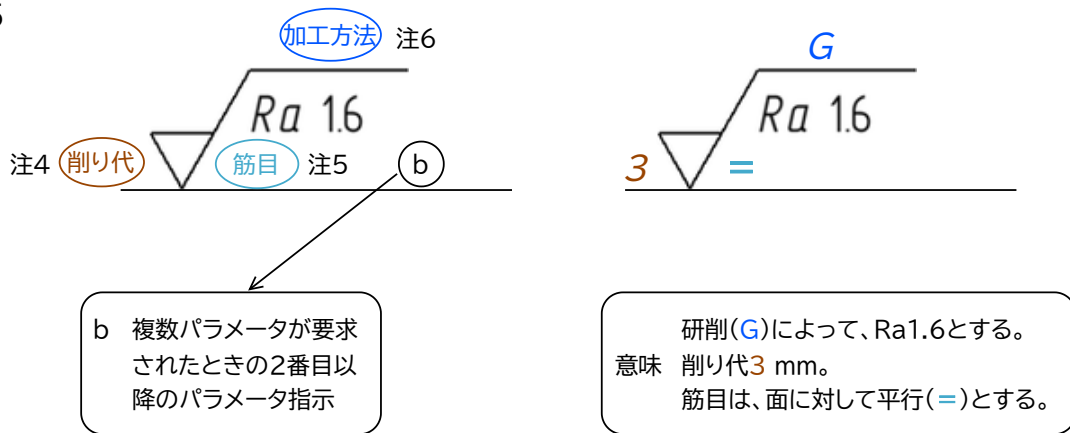
(a) 表面性状の図示記号（図4）

①を基本図示記号という。②は除去加工（注3）をする場合、③は除去加工をしない場合、である。④は、②の長い斜め線に横線を足して、その下にパラメータ（ Ra ）+数値をかき、算術平均粗さを指示した例である。もっともよく用いられるので、まずは④の形式に慣れ親しんでほしい。表面粗さ以外の表面性状の要求事項を指示する場合を図5に示した。



（注3）除去加工：バイトや砥石で材料を削り取る、切削加工や研削加工などのこと。

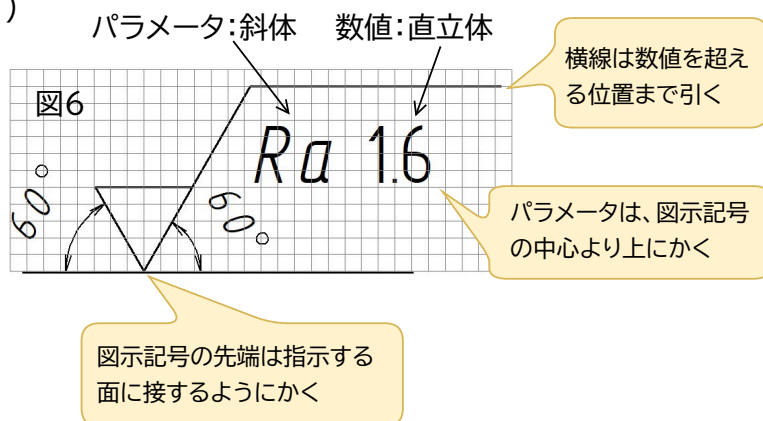
図5



1. （注4）削り代（けずりしろ）：仕上げ加工を施すのに必要な、仕上げ寸法よりも大きく残す部分。
2. （注5）筋目（すじめ）：切削や研削加工によって表面に生じる筋状の模様。記号には、＝（平行）の他に、⊥（直角）、X（交差）などがある。2-5-4-5 表面性状(5) 6(b)参照。
3. （注6）加工方法の記号には G（研削）、D（穴あけ）、B（中ぐり）、M（フライス削り）、L（旋削）などがある。2-5-4-5 表面性状(5) 6(c)参照。

(b) 図示記号のかき方 (図6)

図示記号を手書きする場合、基本的にテンプレートを使って、右に示したことに注意しながらかく。



(c) 図示記号の記入のしかた

1. 図示記号は指示する面に接するように記入する。指示する面から引出した線や寸法補助線に引出線を当てて指示してもよい。(図7-1)
2. 寸法記入と同様に、左辺と下辺から読める向きで記入する。(図7-1)
3. 大部分が同じ図示記号で、一部分だけ異なる場合は、大部分の図示記号をわかりやすい位置に記入し、続けて、異なる図示記号を () 内にかく。図面内の図示記号は、異なる部分に指示する。(図7-2)

図7-1

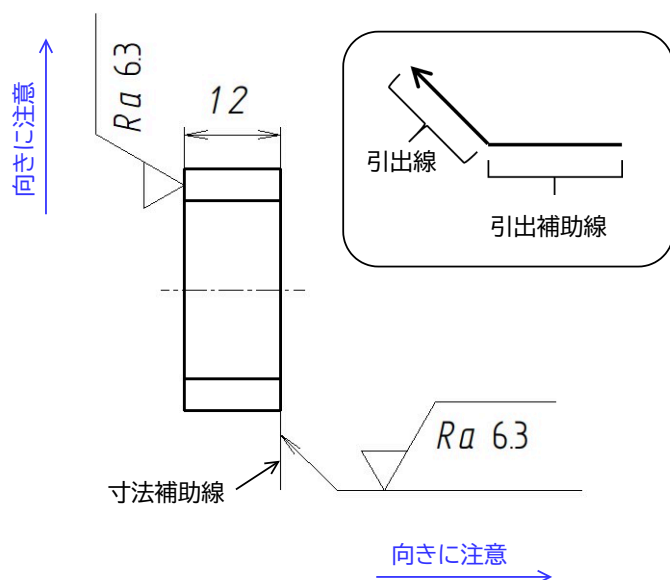
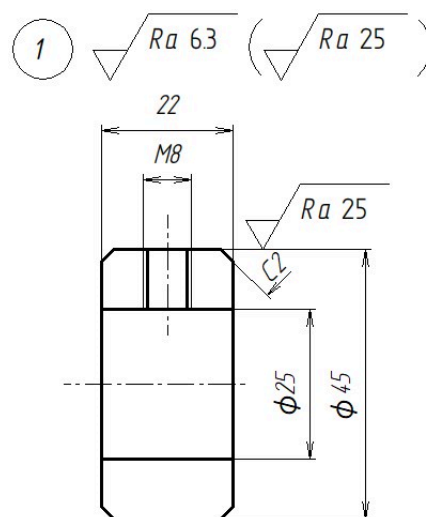


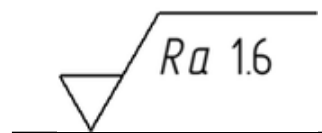
図7-2



部品図などに記入する場合は、照合番号の近くに記入する。

◇表面性状の図示記号

表面の仕上げ状態(粗さ、除去加工の要否等)を指示する記号



図示の例。指示した面の算術平均粗さ(Ra)が
1.6 μm になるように除去加工するという意味