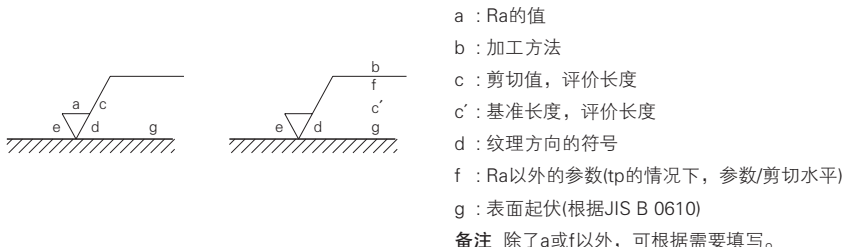


1. 相对于面的指示符号的各指示符号位置

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



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	
⊥	被加工的刀具纹理的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, 圆筒研磨面	
X	被加工的刀具的纹理方向与标有符号的图的投影面斜向双向交差 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

