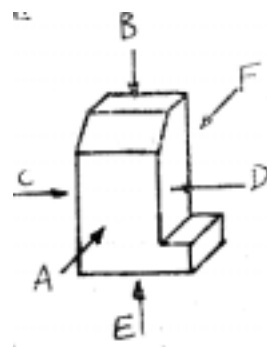


9.

KSA 0005

9.1

3 1
1 3 1



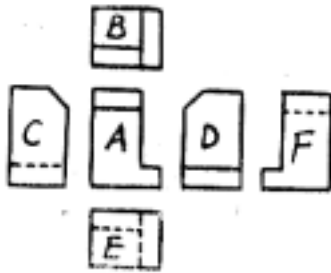
< 9-1 >

A =
B =
C =
D =
E =
F =

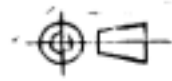
2)

가) 3 : 9-1 . 3

9-3



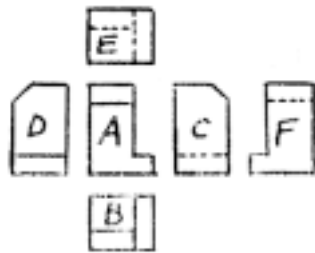
< 9-2>



< 9-3>

) 1 : 9-4 . 1

9-5



< 9-4>



< 9-5>

9.2

3

9-1

(1)

[(A), (C)]

(B), (B), (B), (B) 가

(2) (D)

(3) (E), (F), (F), (G),

< 9-1>

종류	구 분	명 칭	용 도
실 선	A ———	굵은 실선	외형선
	B ———	가는 실선	치수선, 해칭선
	C - - - - -	자유 실선	부분 생략 또는 부분단면의 경계
파 선	D - - - - -	파 선	보이지 않는 외형선
쇄 선	E —·—·—·—	가는 일점 쇄선	중심선, 물체 또는 도형의 대칭선
	F —··—··—··	가는 이점 쇄선	가상 외형선 인접한 외형선 가동 물체의 회전 위치선
	G - - - - -	절단부 쇄선(양끝이 굵은 선에 중간은 가는 쇄선)	회전 단면 외형선 절단 평면 위치
	H -·-·-·-·-	굵은 쇄선	표면 처리 부분

9.3

1)

0.3~0.8mm

0.2mm

2)

1/2

3)

가 0.2mm

가

.

0.3~0.8mm

9.4

1)

.

가

.

.

, , ,

.

,

.

mm

.

가 mm가

.

2)

.

.

가

.

.

(%)

.

.

(PL × ×)

.

.

φ,

R,

□

.

가

.

9.5 가

가

.

KSB 0107

.

- (1) (Casting);C
- (2) (Forging);F
- (3) (Rolling);R
- (4) 가 (Press Working);P
- (5) (Extruding);E

- (6) (Drawing on Drawbench);D
- (7) (Cutting);C
- (8) (Grinding);G
- (9) (Rolling);RL

9.6 가

가 9-2 .

KS-B 0500 .

< 9-2> 가

등 급	기 호	정 명
0		제거 가공을 하지 않는다.
6		L 8mm에서 100μ Rmax 보다 고운 주조 등의 면.
5		L 8mm에서 최대 50μRz의 제거 가공을 한 면.
4		KS B 0161의 표 8에 나타난 고면 거칠기의 범위에 들어가는 제거 가공을 한 면 (약 1.6a)
3		λc0.8mm에서 최대 0.8μRa의 제거 가공을 한면.
2		KS B 0161의 표 8에 나타난 고면 거칠기의 범위 내에 들어가는 연삭 가공을 한 면.
1		λc2.5mm에서 최대 1.6μRa의 연삭 가공을 한 면.

9.7

, , , , ,

,

,

KS A 3002 .

1)

가 , ,

가 : 가 , ,

()

가

○

: , ,

○

가 1/2~1/3 . 가

⇒ →

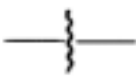
: , , 가

가

: , ,

. □ .

2)

- ① 소관별 구분 : 
- ② 공정도시의 생략 
- ③ 폐 기 