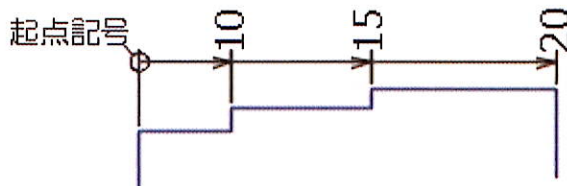


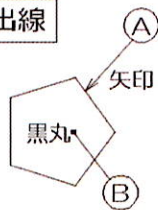
e) 起点記号

- ◆ 累進寸法記入 および座標寸法入力において寸法0 (=ゼロ) の点を示す。



f) 引出線

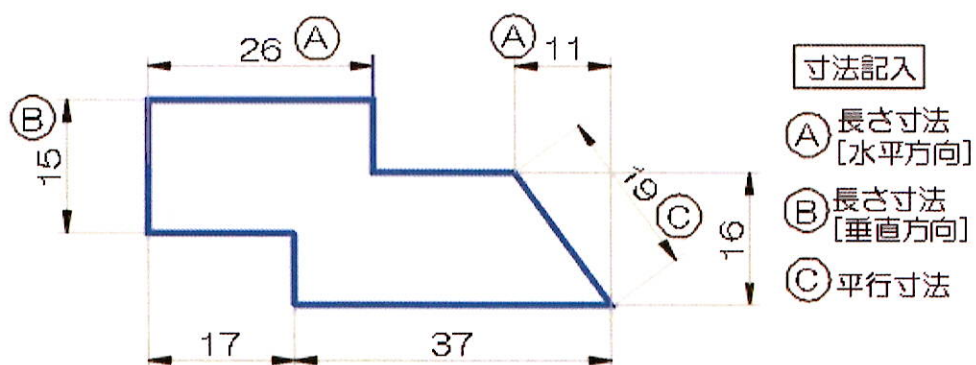
引出線



- ◆ 寸法数値、加工寸法、注記、部品番号などを記入するとき用いる。
- ◆ 狭い場所の寸法指示。
- ◆ 引出線で、外から引き出すときは「矢印」で指示する。
- ◆ 引出線で、内側から引き出すときは「黒丸」で指示する。
- ◆ 原則 斜めに引き出す。
- ◆ 寸法線から引出すときは矢印はつけない。

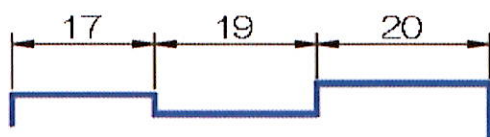
g) 寸法数値の記入

- ◆ 寸法数値は、オブジェクト (図形) と重ならない。
- ◆ 寸法線を中断しない。(寸法線の上側に記入する)
- ◆ 寸法数値は、寸法線に図面の下側 または右側から読めるように記入する。



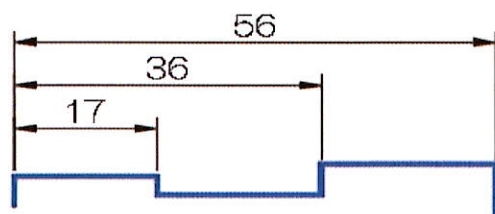
h) 寸法の配置

1) 直列寸法記入



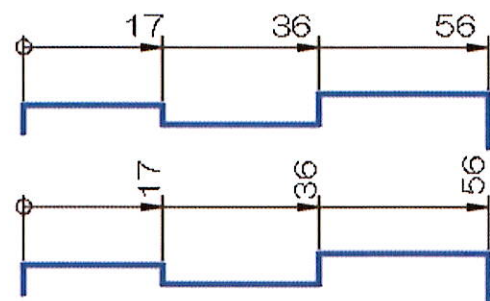
- ◆一方向に連なる寸法を順に記入する。
全長寸法は、参考寸法 (**) とする

2) 並列寸法記入



- ◆共通の位置から個別に寸法を記入する。

3) 累進寸法記入



- ◆共通の基準位置 (起点) をきめ、
一本の連続した寸法線で表し他端は矢印で示す。

【参考】

[建築] の場合

- ・対象となる建築物が複雑だったり、規模が大きい図面で、各部の位置を明示するため基準の線と起点で位置関係を示しています。
- ・組立基準線 ・基準線間寸法
- ・基準寸法 ・割込寸法
- ・基準記号 ・通芯記号
- ・X、Y、Z面があり、起点は黒丸です。