

機械工学概論 訂正のお知らせ

以下のように訂正いたします。

●11頁 上から3～4行目

～JIS B 0216 : 1987では～ → ～JIS B 0216 : 2013では～

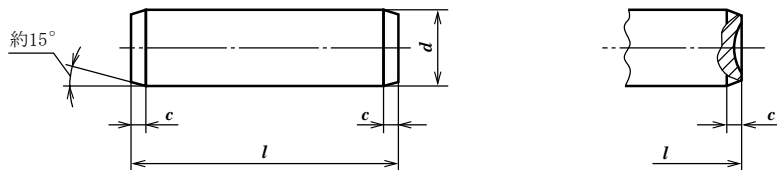
●19頁 上から11～12行目

～JIS B 1354 : 1988においては、はめ合いの程度に応じて、表面粗さ、形状の異なるA、B、Cの3種が規定されている。



～JIS B 1354 : 2012に規定されている。

●19頁 『図 1-24 平行ピン』 を以下に差し替える。



●39頁 下から2行目

～JIS B 2401 : 2005では～ → ～JIS B 2401-1 : 2012～B 2401-4 : 2012では～

●40頁 上から7～8行目

～Oリング (B 2406 : 1991, B 2407 : 1995, B 2408 : 2005) と～



～Oリング (B 2401-1 : 2012～B 2401-4 : 2012) と～

●57頁 上から9行目

～圧力角は，JIS B 1701-1：1999には～ → ～圧力角は，JIS B 1701-1：2012には～

●57頁 上から12～13行目

～JIS B 1701-1：1999では，図1-107に示すような，基準となる～



～JIS B 1701-1：2012では，基準となる～

●66頁 上から10行目

～「圧力配管用」(G 3454：2007)，「高圧配管用」(G 3455：2005)，～



～「圧力配管用」(G 3454：2012)，「高圧配管用」(G 3455：2012)，～

●66頁 上から13～14行目

～(G 3448：2004)のほか，「サニタリー管」(G 3447：2009)，「機械構造用」
(G 3446：2004)などが～



～(G 3448：2012)のほか，「サニタリー管」(G 3447：2009 〈追補：2012〉)，
「機械構造用」(G 3446：2012)などが～

●66頁 下から2行目

～(K 6761：2004)，～ → ～(K 6761：2012)，～

●67頁 上から7行目

JISでは，「鋼製」(B 2220：2004)，「鋼製溶接式」(B 2220：2004)，「鋳鉄製」～



JISでは，「鋼製」(B 2220：2012)，「鋳鉄製」～