

# 機械製図 [基礎編] 訂正のお知らせ

以下のように訂正いたします。

●12頁 表 1-1 JIS の部門記号と分類番号 左欄「部門名及び記号」の下から7行目

【部門名及び記号】 管理システム Q 標準物資/管理システム



標準物資/管理システム等

●13頁 図 1-1 JIS マーク を以下に差し替える。



(a) 鉄工業品



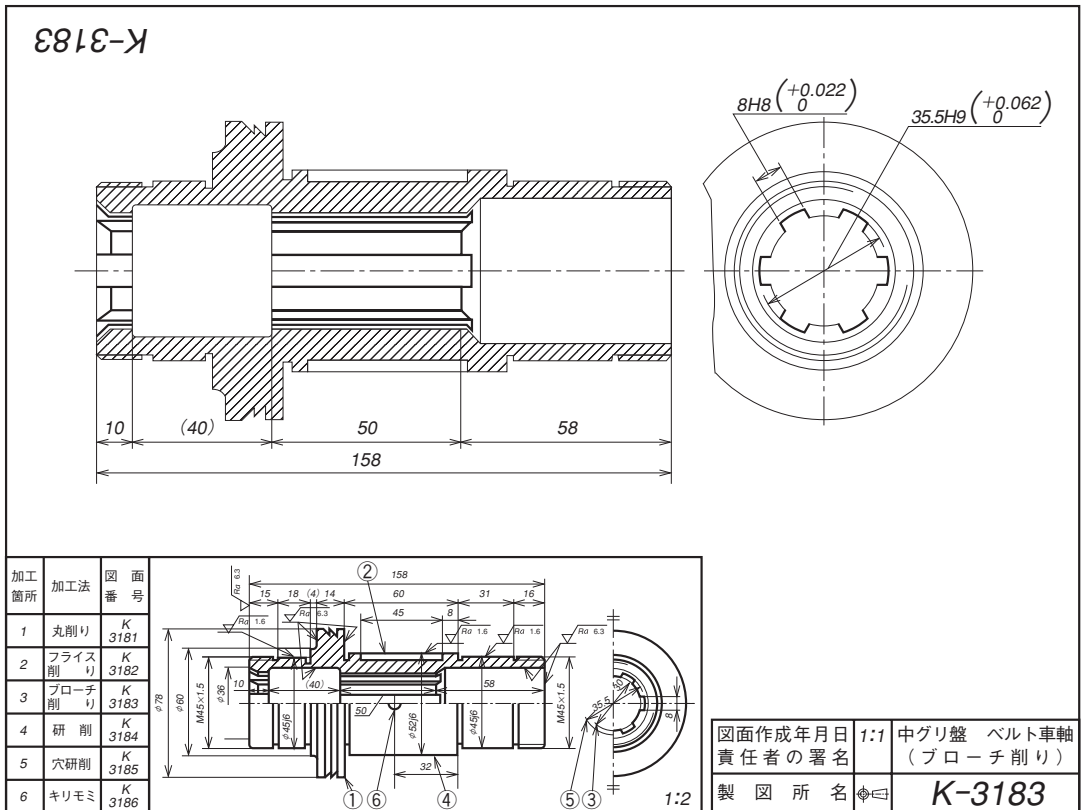
(b) 加工技術



(c) 特定の側面

図 1-1 JISマーク

●18頁 図例 1 (工作) 工程図 を以下に差し替える。

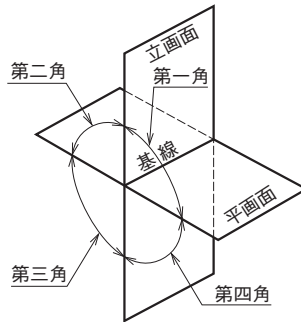


図例 1 (工作) 工程図

●19頁 図例4 系統(線)図 「凡例」表中 〈記号〉の一番最後

【記号】  $\frac{3}{8} - 1 \frac{1}{2} \rightarrow \frac{3}{8} \sim 1 \frac{1}{2}$

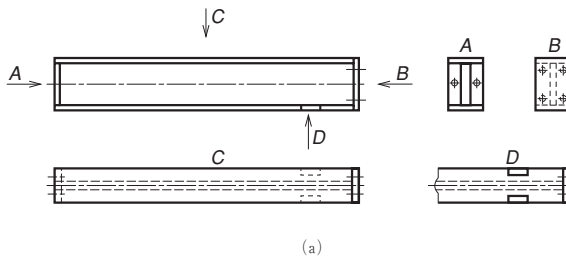
●44頁 図2-17 投影面のとり方 を以下に差し替える。



●75頁 4.1 漢字と仮名 本文の一番下に1行追加

漢字は常用漢字を用いるのがよく、16画以上の場合は、できる限り仮名書きとする。

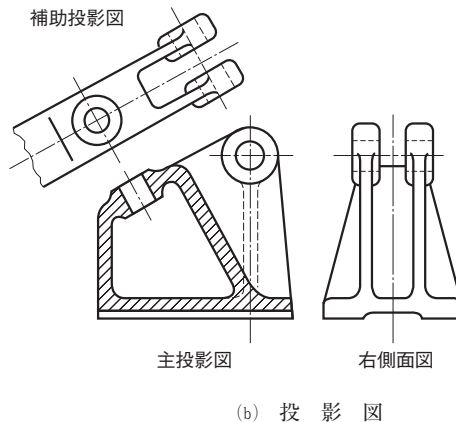
●86頁 図3-29 矢示法の例(2) (a) を以下に差し替える。



●91頁 (5) 関連する図の配置 上から2行目

比較対照することが不便になる～ → 比較参照することが不便になる～

●94頁 図3-45 補助投影図 (b) 投影図 を以下に差し替える。



●98頁 図3-50 ハッチングの例(1) 下の図を以下に差し替える。

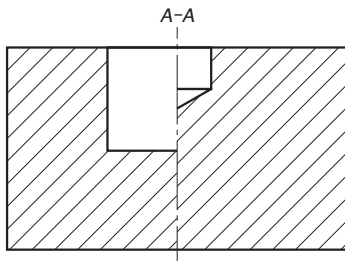
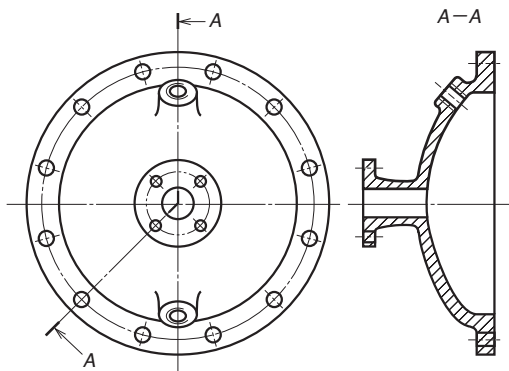


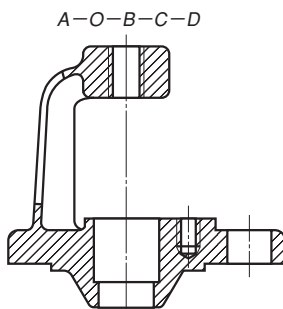
図3-50 ハッチングの例(1)

●100頁 図3-60 二つの切断面による断面図 ある角度で切断した場合(1)  
(b) 切断した図を以下に差し替える。



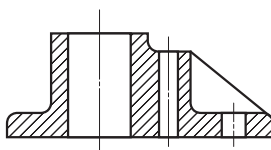
(b) 切断した図

●102頁 図3-65 組合わせ断面(1) (b)を以下に差し替える。



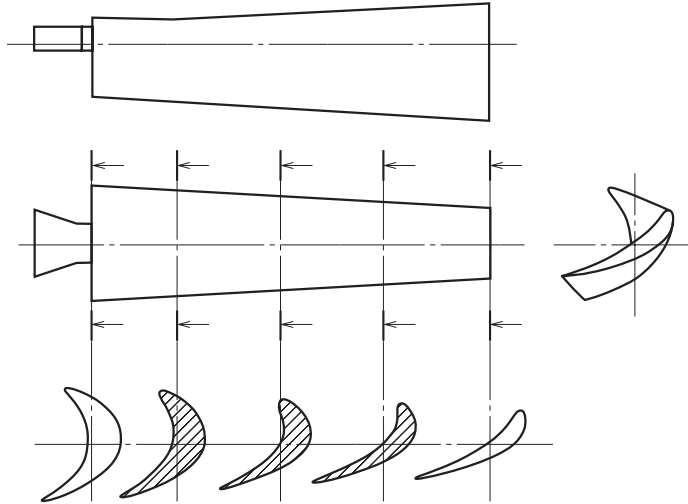
(b)

●102頁 図3-66 組合わせ断面(2) (b)を以下に差し替える。



(b)

- 104頁 図3-69 多数の断面図(3) 右の図を以下に差し替える。



- 117頁 b 隣接部分の図示 上から1行目

隣接部分の図示対象物に隣接する部分を～



対象物に隣接する部分を～

- 120頁 (1) 寸法記入に用いられる線と記入法 上から8行目

参照線：引出線につなぐ水平又は垂直な直線で、～



参照線：引出線につなぐ水平な直線で、～

- 120頁 (1) 寸法記入に用いられる線と記入法 上から10行目

端末記号：寸法の限界を示すために、～

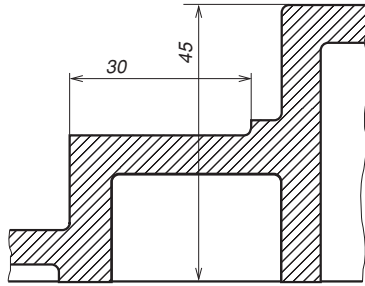


端末記号及び起点記号：寸法の限界を示すために、～

- 120頁 図3-107 のタイトル

端末記号 → 端末記号及び起点記号

●127頁 図3-131 寸法数値の記入例 (a) よい例 を以下に差し替える。



(a) よい例

●130頁 表3-14 寸法補助記号 を以下に差し替える。

表3-14 寸法補助記号 (JIS Z 8317-1 : 2008)

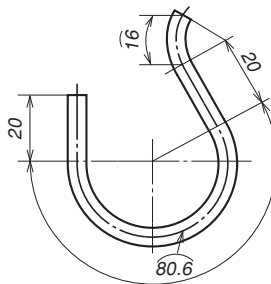
項目	記号	呼び方
直径	$\phi$	まる又はふあい
半径	$R$	あーる
球の直径	$S\phi$	えすまる又はえすふあい
球の半径	$SR$	えすあーる
正方形の辺	$\square$	かく
円弧の長さ	$\frown$	えんこ
板の厚さ	$t$	ていー
45°の面取り <sup>(注)</sup>	$C$	しー

(注) ISO129-1は、 $C$ を規定していない。

●131頁 図3-139 のタイトル

半径記号の記入例 → 半径の記入例

●135頁 図3-155 円弧の寸法の記入例 (a) を以下に差し替える。

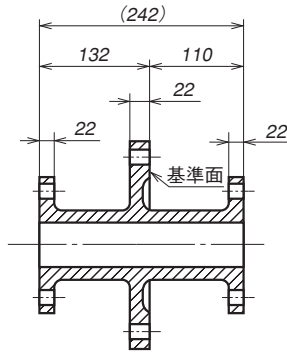


(a)

●135頁 (8) 面取り及び皿座ぐりの表し方 (C)

(8) 面取り及び皿座ぐりの表し方 (C) → (8) 面取り (C) 及び皿座ぐりの表し方

●147頁 図3-183 基準箇所をもとにした寸法の記入例 (c) を以下に差し替える。

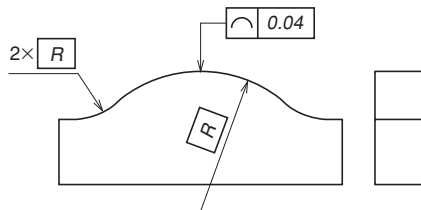


(c)

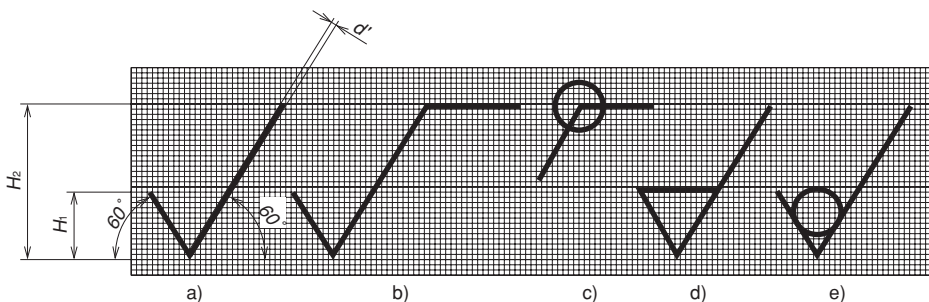
●174頁 3.1 幾何公差とその適用 上から1行目

工作機械や計測器械の発達に伴い、 $\sim$   $\rightarrow$  工作機械や計測機器の発達に伴い、 $\sim$

●185頁 表4-16 幾何公差の公差域の定義及び図示例とその解釈 (JIS B 0021:1998付表より抜すい) ② 「指示方法及び説明」欄 一番下の図 を以下に差し替える。



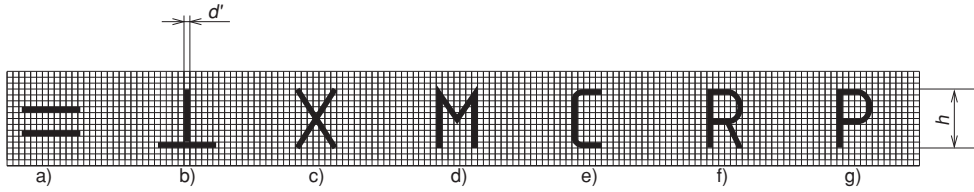
●216頁 附属書A図1 を以下に差し替える。



備考 図示記号には、次の登録番号を付ける。

- a) No.20002
- b) No.20003
- c) No.20004
- d) No.20005
- e) No.20006

●216頁 附属書 A 図 2 を以下に差し替える。



備考 図示記号には、次の登録番号を付ける。

- a) No.20007
- b) No.20008
- c) No.20009
- d) No.20010
- e) No.20011
- f) No.20012
- g) No.20013

附属書 A 図 2

●217頁 P206掲載用語の解説

206頁掲載用語の解説 (JIS Z 8317 : 1999) → 206頁掲載用語の解説 (JIS B 0633 : 2001)

●219頁 B.4 簡略的な図示記号 「図示記号」 1 行目 を以下に差し替える。

参照番号	図示記号
B.4.1	✓

●269頁 図 5-24 切り口を区別したハッチングの記入例 下の図 を以下に差し替える。

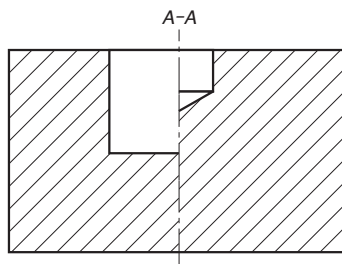


図 5-24 切り口を区別したハッチングの記入例

●272頁 (2) 寸法の記入 上から 1 行目

~, JIS Z 8317 : 1999 による。 → ~, JIS Z 8317-1 : 2008 による。

●273頁 表 5-4 寸法補助記号 表中「呼び方」 上から 1 行目と 3 行目

【記号】 【呼び方】

- $\phi$       まる      →      まる又はふあい
- S  $\phi$     えすまる    →      えすまる又はえすふあい

●297頁 付録 製作図 (部品図) を以下に差し替える。

付録 製作図 (部品図)

