

「機械設計・製図の基礎」図版の正誤表

(初版第 1 刷から第 2 刷への変更点) 2008.1.30

p7 図 1.2(b)表示例：参照番号→**照合番号**

p22 図 2.4：A,B を矢印の尾部後ろへ：**A→ ←B**

図 2.4 矢**示**法

p25 図 2.9(a)：寸法補助線を追加

p26 図 2.13：A を矢印の尾部の後ろへ：**A→**

図 2.13 矢**示**などを用いた補助投影図

p30 図 2.20：A を矢印の尾部の後ろへ：**A→**

p30 図 2.21：断面図訂正

p32 NOTE2.6：F を矢印の尾部の後ろへ

p39 NOTE2.9：図変更

p43 図 2.44：図訂正

p55 図 3.15：L₁,L₂→斜体 **L₁,L₂**

p58 表 3.1 寸法補助記号(**JIS Z 8317-1** . C は ISO には規定されていない)

p60 図 3.21：**図訂正**

p79 NOTE4.2 図(a)：寸法許容差の上下間隔を詰める

p86 図 5.2(a),(b),(c)：3カ所の「許容域」→**公差域**

p87 図 5.3：データム三角記号を大きめにし塗りつぶし

p90 図 5.8：「公差記号」→**幾何特性を表す記号**

「データムの文字記号」→データムを表す文字記号

p97 表 5.2 : 「図示方法と解釈欄」の寸法数値に mm を付ける(15 力所)

0.1 → 0.1mm 0.08 → 0.08mm

表 5.2(d) : 軸線 → 軸直線

p103 図 5.23(b) : (二点鎖線の円に内接する最大円) φ 8.2

p105 図 5.25 : 公差記入枠の 2 番目の枠 : φ 0.1 → φ 0.2

p107 問題 1 の図 5.27 : 直径寸法を寸法線の中央に配置

p118 表 6.2 表 6.2 の L3 : Rz8max → Rz8max

p119 NOTE6.6 Rz 25 → Rz 25 Rz 6.3 → Rz 6.3

p120~125 図 6.7, 6.8, 6.9, 6.10, 6.11, 6.12, 6.13, 6.14, 6.15, 6.16

Ra, Rz, Ry → 斜体 Ra, Rz, Ry

p125 NOTE6.12 NOTE6.12 主な図示記号の変遷(JIS B 0031 附属書 I 抜粋)。

Ra, Ry, Rz を Ra, Ry, Rz に変更

p125 図 6.16 : Rz → 斜体 Rz . Rz 0.9 , Rz 1.5 をもっと上方に移動

p134 図 7.7

図 7.7 の右側

ねじの呼び ねじの長さ

M6 × 12 / φ 5.1 × 16

下穴径 下穴深さ

p141 図 7.12(a) : Ra → 斜体 Ra

p144 図 7.14 : Ra → 斜体 Ra

p145 図 7.15(c) : d_1 の寸法線に矢印をつける

p147 図 7.17 : Ra → 斜体 *Ra* 図 7.17 平歯車の表示 → 平歯車の表し方

p148 図 7.18 : 破線(点線に近い)を破線らしくする

p155 図 7.26(d) : 右端を太く

p161 図 7.32 右図 : Ra → 斜体 *Ra* , キー溝から 2 本の寸法補助線を引く。

p162 問題 6

歯形	並歯	備	中心距離	140
モジュール	2		バックラッシ	0.2
圧力角	20 °	考	材料	S45C

図 7.3 4

p163 問題 7

モジュール	4	精度	JIS B 1702 9
圧力角	20 °	備	バックラッシ 0.3

図 7.3 5

p163 図 7.35 : 公差記入枠を横長にする。Ra → 斜体 *Ra*

p168 部品 : 公差記入枠を横長 , Ra → 斜体 *Ra*

部品 : オイルシール深さ 7.9 → 8.9 , Ra → 斜体 *Ra*

p168 Ra → 斜体 *Ra*

部品表

1 0	六角穴付きボルト	SS400	M8 × 25	4	
1 1	オイルシール		S 025 040 8 C	1	JIS-B-2402

p169 Ra → 斜体 *Ra*

部品 右端 : キー溝の底の公差 H9 を削除(2 カ所)

圧力角	20 °	備	バックラッシ 0.2
歯数	20		材料 SF440A
基準円直径	60	考	

部品 : 上側の寸法 : 16H8 → 16 ^{+0.027} 0 (R) の位置変更

p173 Ra→斜体 *Ra*
部品 , : 公差記入枠削除

p176 表題欄：参照番号→**照合番号**

p177~178 Ra→斜体 *Ra*
部品 , : 公差記入枠を横長
部品 : 45→**45 ± 0.019**, 27 js8→**27 ± 0.016**, 6 h9→**6⁰ -0.018**
部品 : 6 G8→**6^{+0.022} +0.004**, 11 js8→**11 ± 0.013**
部品 , : 平面部境界→太線

p180 図 8.3：A-A 断面を**追加訂正** 軸平面部対角線→**細線** 軸受→**④**

p181 NOTE8.2 左図：4 × d₁ キリ通シ→4 × d₁ キリ**通シ**

p182 NOTE8.4

	呼び 番号 ²⁾	d	D	B ₁	D ₂	C ₂	Cr ¹⁾ N	Cor ¹⁾ N	
	FL695Z	5	13	4	15.2	1	1080	430	

...

注1) Cr: 基本動定格荷重, Cor: 基本静定格荷重
注2) フランジ付きの記号(補助記号という)FLはメーカーによって異なる。JIS B 1513ではFが使われている。

p186 表題欄：参照番号(2ヶ所)→**照合番号**

照合番号 32 MH12→**LMH12**

p187 平面部→対角線を細い実線, ナット固定ボルト中心線追加

p187 表題欄：参照番号→**照合番号**

p188~192 Ra→斜体 *Ra*

一部公差記号→数値表示

部品：右図の公差記入枠削除

部品 11：右図 3.02→5

部品 12,13,14,26：公差記入枠を横長

部品 12：30 js8→ 30 ± 0.016 28 H8→ $28 \begin{smallmatrix} +0.033 \\ 0 \end{smallmatrix}$

部品 13：30 js8→ 30 ± 0.016 28 H8→ $28 \begin{smallmatrix} +0.033 \\ 0 \end{smallmatrix}$

40 js8→ 40 ± 0.019

部品 21：φ 18→φ 19.5 2ヶ所

部品 22：図変更

部品 24：平面部対角線→細線 切断線 C-C→細い一点鎖線

キ一溝；3 h9→3 N9

p194 解答 2,解答 3,解答 5：Ra→斜体 *Ra*

p194 解答 3：D,d,L,L₁→斜体 *D,d,L,L₁*

p198~199 解答 1,解答 2,解答 3：Ra→斜体 *Ra*

p197 解答 4：左側の円を消す

p199 解答 3：公差記入枠の指示変更 Ra→斜体 *Ra*

X-X,Y-Y断面；6→6 N9 切断線X-X,Y-Y→細い一点鎖線