

# 『図解入門 現場で役立つ機械製図の実務と心得』

## <正誤表>

- 13 ページ 図「図面の流れ」 右下の図の名称

【誤】 部分図

【正】 部品図

- 24 ページ 表「線の種類と用途」 用途の3行目

【誤】 切断線、仮想線

【正】 想像線

- 30 ページ 図「第一角法で描くと」 図の見出し

【訂正】

図の見出し「平面図」と「下面図」の位置が逆です。図面上部の図が「下面図」、最下段の図が「平面図」です。

- 50 ページ 加工・処理範囲の指定 本文 1行目

【誤】 平行に引いた一点鎖線で示します。

【正】 平行に引いた太い一点鎖線で示します。

- 50 ページ 図「加工・処理範囲の指定」 左図

【訂正】

加工・処理範囲の指定が「細い一点鎖線」で表示されていますが、正しくは「太い一点鎖線」で示します。

- 58 ページ 図「寸法の名称」 図の中央下側

【訂正】

図の中央下側に「対称図示記号」と記載されていますが、不要なので削除します。

- 60 ページ 図「機能寸法、非機能寸法および参考寸法」 上の図

【訂正】

上のボルトの中央線が下側にずれていますが、正しくはボルト中心を通ります。

- 61 ページ 「3-2 寸法の配置」 タイトル下のリード文 2行目

【誤】 1枚の図で混用してはいけません。

【正】 1枚の図で混用する場合は区別して記入します。

- 68 ページ 図「面取りの表し方」 右上の図

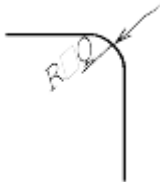
【訂正】

寸法線「 $\longleftrightarrow$ 」が値「2」の左上にずれていますが、正しくは「2」の下になります。

- 72 ページ 図「丸め円弧の寸法の表し方」 右下の図

【訂正】

寸法線の位置がずれています。正しくは下図のとおり円弧の中心を通ります。



- 74 ページ 図「長円の穴の表し方」 下の図

【訂正】

「細い一点鎖線」で表示されている右側の円弧は正しくは「細い二点鎖線」になります。

●108 ページ 図「位置公差」 右下「全振れ」の図

【訂正】

「全振れ」の図の [A] [B] 間を横切る区切り線は不要です。正しくは下図のとおりになります。

特性	位置公差 (データムを要す)		記入数値は例
位置度	穴 	点 	
同心度 同軸度	面 		
対称度			
振れ公差 (データムを要す)			
円周 振れ			
全振れ			

●115 ページ 最上段の表「Ra を求めるときのカットオフ値～」の右端の見出し

【誤】 評価長さ  $l_n$

【正】 評価長さ  $L$

●133 ページ 図「ボルト、ナット、座金の形状」 右下の図の見出し

【訂正】

右下の図の見出し「サラ小ねじ」と「トラス小ねじ」の位置が左右逆です。頭が平らな小ねじが「サラ小ねじ」、頭の形状が丸みを帯びているほうが「トラス小ねじ」です。

<本書サポートサイト>

<http://www.shuwasystem.co.jp/books/7980/1661-6/1661-6.html>

<秀和システム>

<http://www.shuwasystem.co.jp/>