

受講者の皆様

日本技能教育開発センター  
開発・学習支援本部 企画開発グループ  
電話:03-3235-8682

M39 『とことんやさしい「図面の読み方」』修正点のお知らせ

拝啓 時下ますますご健勝のこととお慶び申し上げます。

この度は、当センターの通信教育講座『とことんやさしい「図面の読み方」』をご受講いただき、誠にありがとうございます。

さて、本講座テキスト改訂第2版におきまして、下記の誤りがあったことが判明致しました。大変申し訳ございません。

つきましては、当該箇所の修正を施した上でお使いいただきますよう、お願い申し上げます。

学習を進めていくうえでご迷惑をおかけしましたことを、深くお詫び申し上げます。

敬具

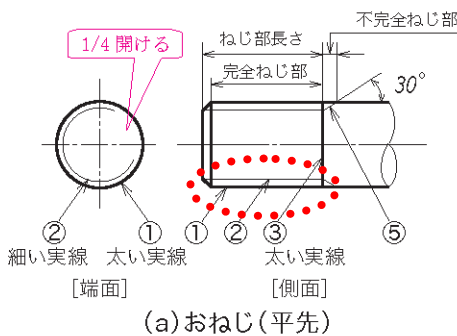
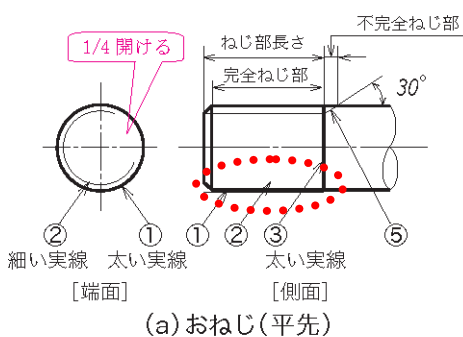
記

【とことんやさしい「図面の読み方」テキスト（改訂第2版）】

p.143 図11-16：ねじの図示方法 (a) おねじ（平先）

誤)

正)

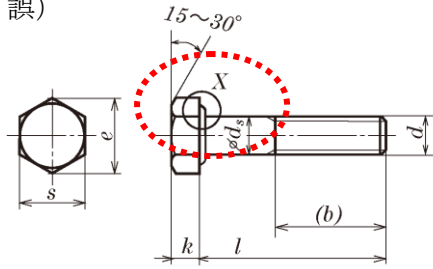


裏面へ⇒

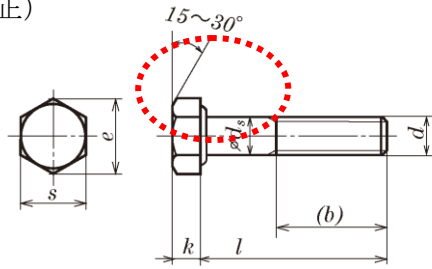
(1912)

p.148 図 11-27：呼び径六角ボルト

誤)

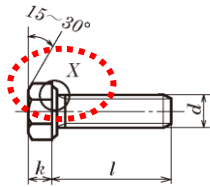


正)

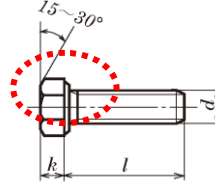


p.148 図 11-29：全ねじ六角ボルト

誤)



正)



p.163 表 11-3：要目表

誤)

表11-3:要目表

要目表 平歯車 (記入例) (単位mm)

平歯車			
歯車歯形	標準	仕上げ方法	ホブ切り
基準 ラック 歯形	並 歯	精 度	JISB17025級
モジュール	6	相手歯車転位量 0	相手歯車歯数 50
圧力角	20°		
歯 数	18	備 考	中心距離 207
基準円直径	108		
転 位 量	0	バックラッシュ 0.20~0.89	
歯 た け	13.50	*材料	
歯 厚	またぎ歯厚	*熱処理	
		*硬さ	

正)

表11-3:要目表

要目表 平歯車 (記入例) (単位mm)

平歯車			
歯車歯形	標準	仕上げ方法	ホブ切り
基準 ラック 歯形	並 歯	精 度	JISB17025級
モジュール	6	相手歯車転位量 0	相手歯車歯数 50
圧力角	20°		
歯 数	18	備 考	中心距離 204
基準円直径	108		
転 位 量	0	バックラッシュ 0.20~0.89	
歯 た け	13.50	*材料	
歯 厚	またぎ歯厚	*熱処理	
		*硬さ	

以上