

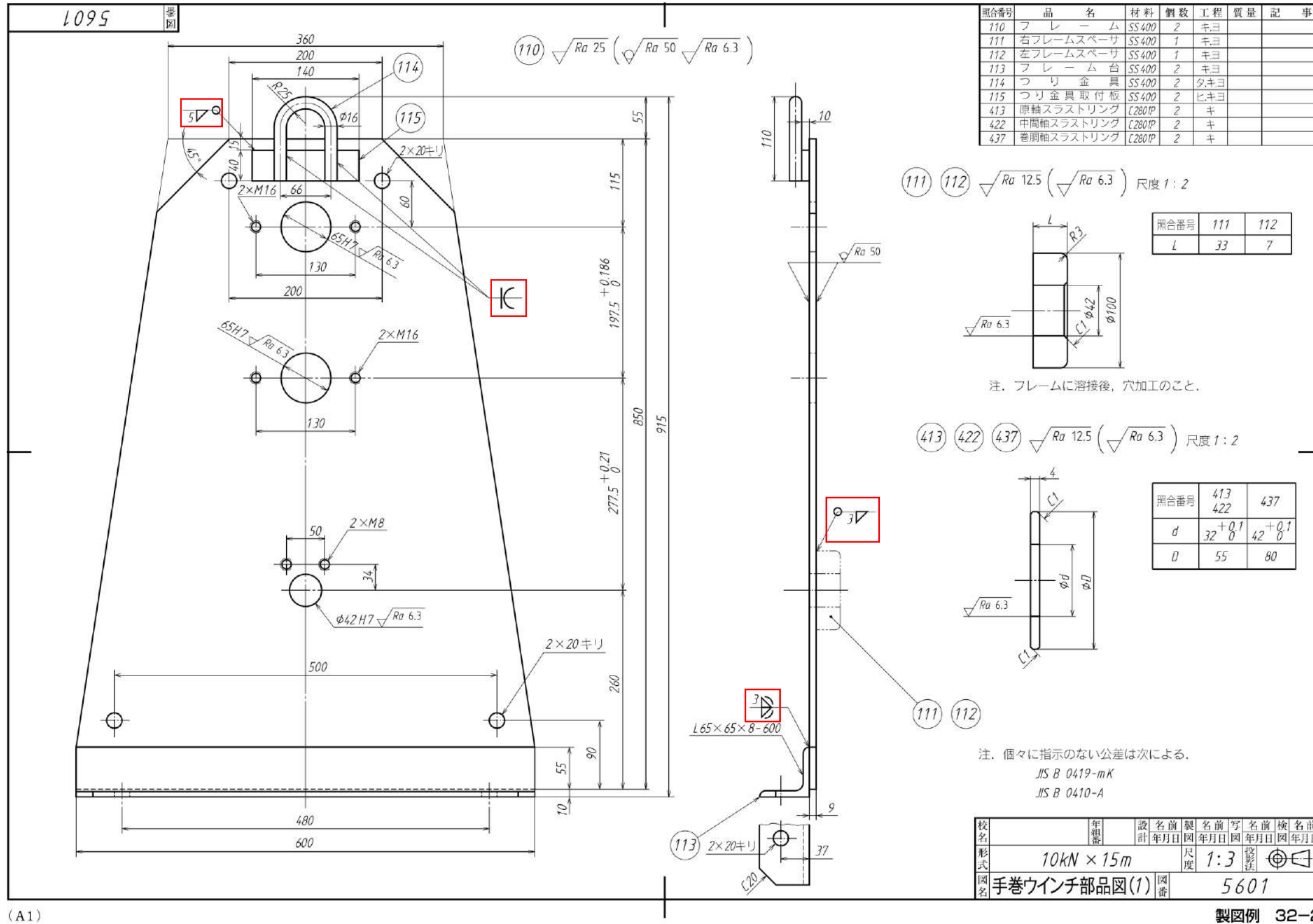
番号	訂正箇所		原文	訂正文
	ページ	行		
1	88	6~7	(原文)  <u>い</u> (図(b))。	<u>記入しな</u>
		14	(訂正文)  <u>くてもよい</u> (図(b))。	<u>記入しな</u>
			<u>□の記号を使わない</u> (図(f))。	<u>両辺の寸法を記入するか</u> (図(f)), <u>□を一辺に記入する</u> (図(g))。
		図 2-70		

番号	訂正箇所		原文	訂正文
	ページ	行		
2	92	図 2-81		
			<p><u>(JIS B 0001:2019 図 167)</u></p>	<p><u>(JIS B 0001:2019 図 167 から作成)</u></p>
3	折込 [36]	製図例 32-2	(別添 No.1 参照)	(別添 No.2 参照)
	折込 [37]	製図例 32-3	(別添 No.3 参照)	(別添 No.4 参照)
	折込 [42]	製図例 32-9	(別添 No.5 参照)	(別添 No.6 参照)

別添No.

原 文

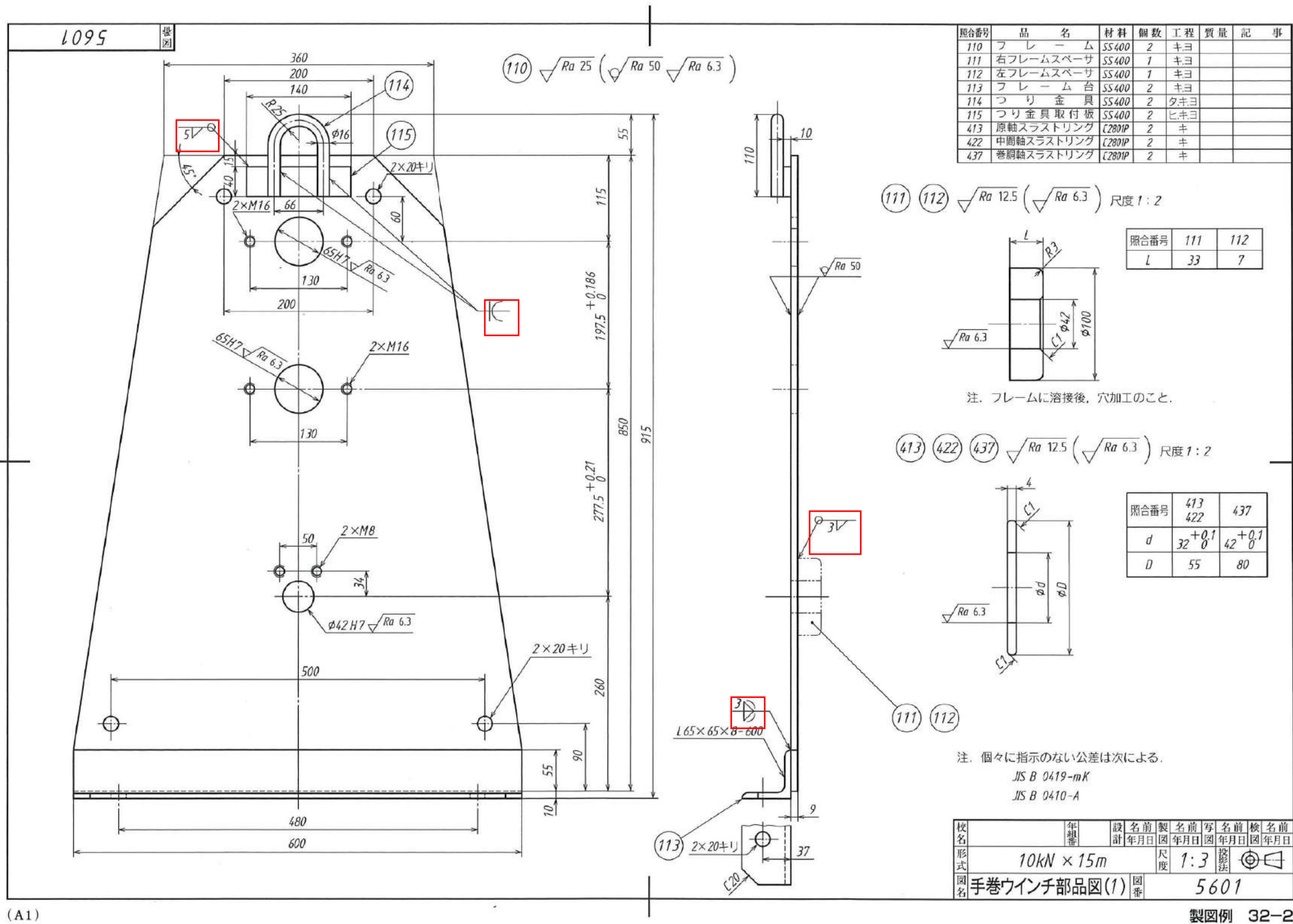
1



別添No.

訂 正 文

2



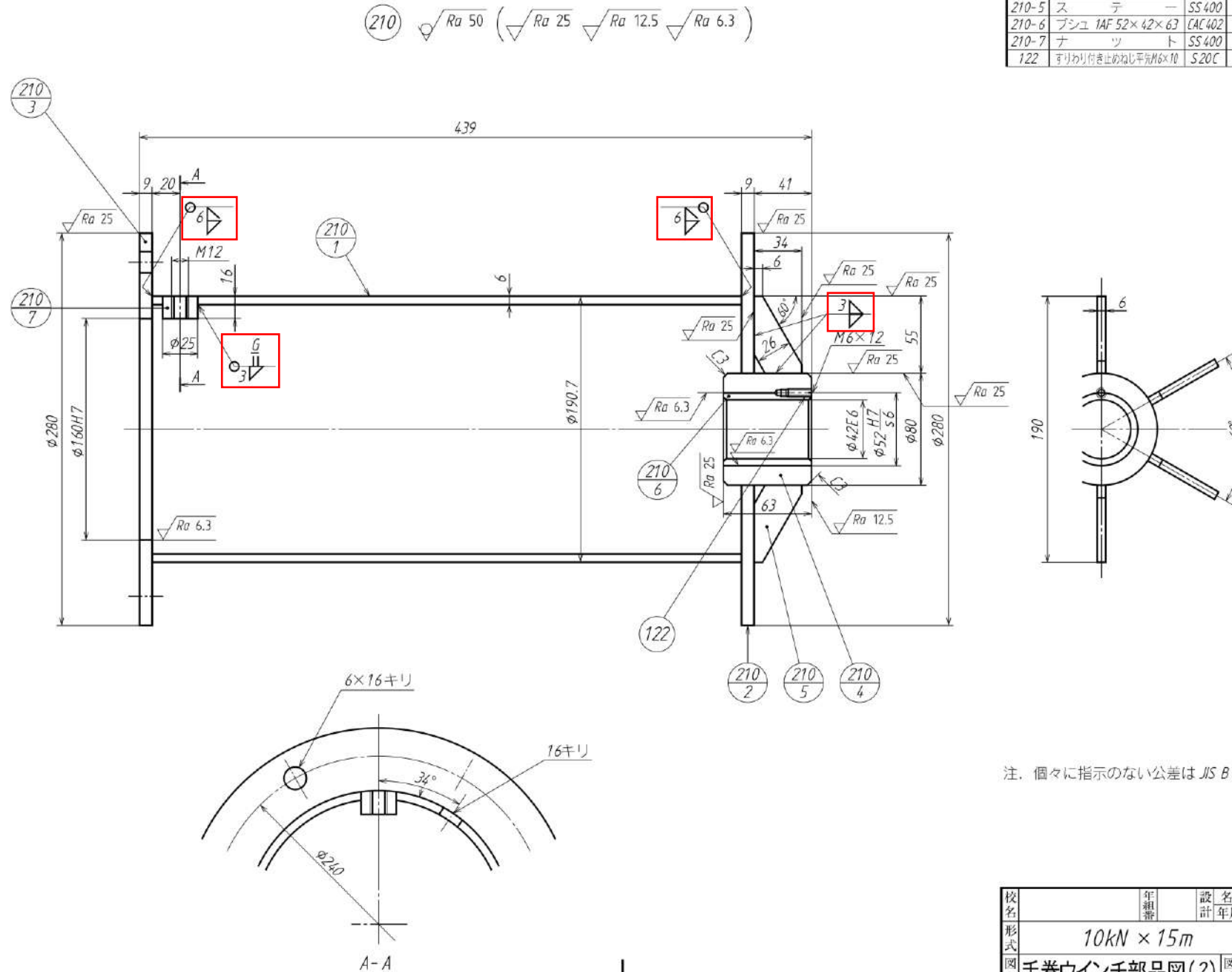
(A1)

製図例 32-2

別添No.

原 文

5602



照合番号	品名	材料	個数	工程	質量	記事
210	巻 脚		1	キヨビ		
210-1	ト ラ ム	STK490	1	キヨ		
210-2	右 フ ラ ン ジ	SS400	1	キヨ		
210-3	左 フ ラ ン ジ	SS400	1	キヨ		
210-4	ハ ッ プ	SS400	1	キヨ		
210-5	ス テ ー	SS400	6	キヨ		
210-6	プシユ	IAF 52×42×63	1	ヒ		内径の加工要せず
210-7	ナ ッ ツ	SS400	1	キヨ		
122	すりかり付止めねじ	平均M6×10 S20C	1	ヒ		

注. 個々に指示のない公差は JIS B 0419-mK とする.

校名	年組	設計	名前	製	名前	写	名前	検	名前
		年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日
形式	10kN × 15m		尺度	1:2		投影法			
図名	手巻ウインチ部品図(2)		図番	5602					

(A2)

製図例 32-3



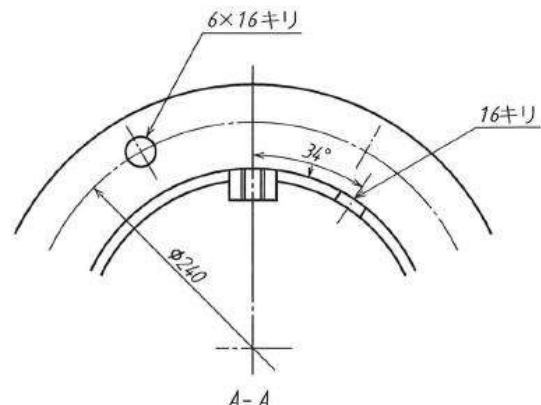
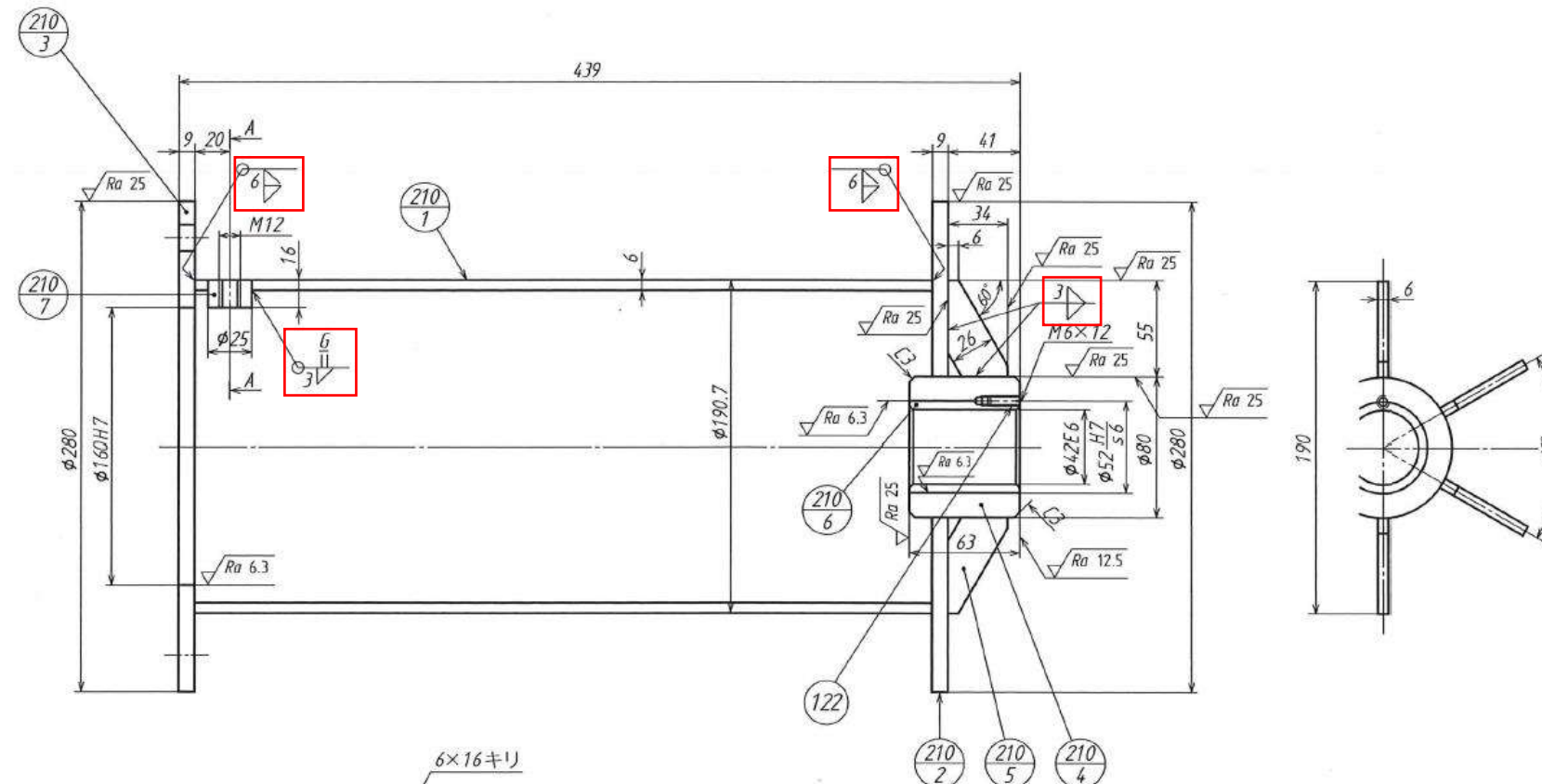
別添No.

訂 正 文

2095 番図

(210)  $\sqrt{Ra 50}$  ( $\sqrt{Ra 25}$   $\sqrt{Ra 12.5}$   $\sqrt{Ra 6.3}$ )

照合番号	品名	材料	個数	工程	質量	記事
210	巻 胴		1	キヨヒ		
210-1	ド ラ ム	STK490	1	キヨ		
210-2	右 フ ラ ン ジ	SS400	1	キヨ		
210-3	左 フ ラ ン ジ	SS400	1	キヨ		
210-4	ハ ッ プ	SS400	1	キヨ		
210-5	ス テ ー	SS400	6	キヨ		
210-6	ブシユ 1Aφ52×42×63	CAC402	1	ヒ		内径の加工要せず
210-7	ナ ッ ト	SS400	1	キヨ		
122	まりわり付きしめねじ標準φ6×10	S20C	1	ヒ		



注. 個々に指示のない公差は JIS B 0419-mKとする.

校名	年組	設計	名前	製	名前	写	名前	校	名前
		年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日	年月日
形式	10kN × 15m		尺度	1:2		製図法			
図名	手巻ウインチ部品図(2)		図番	5602					

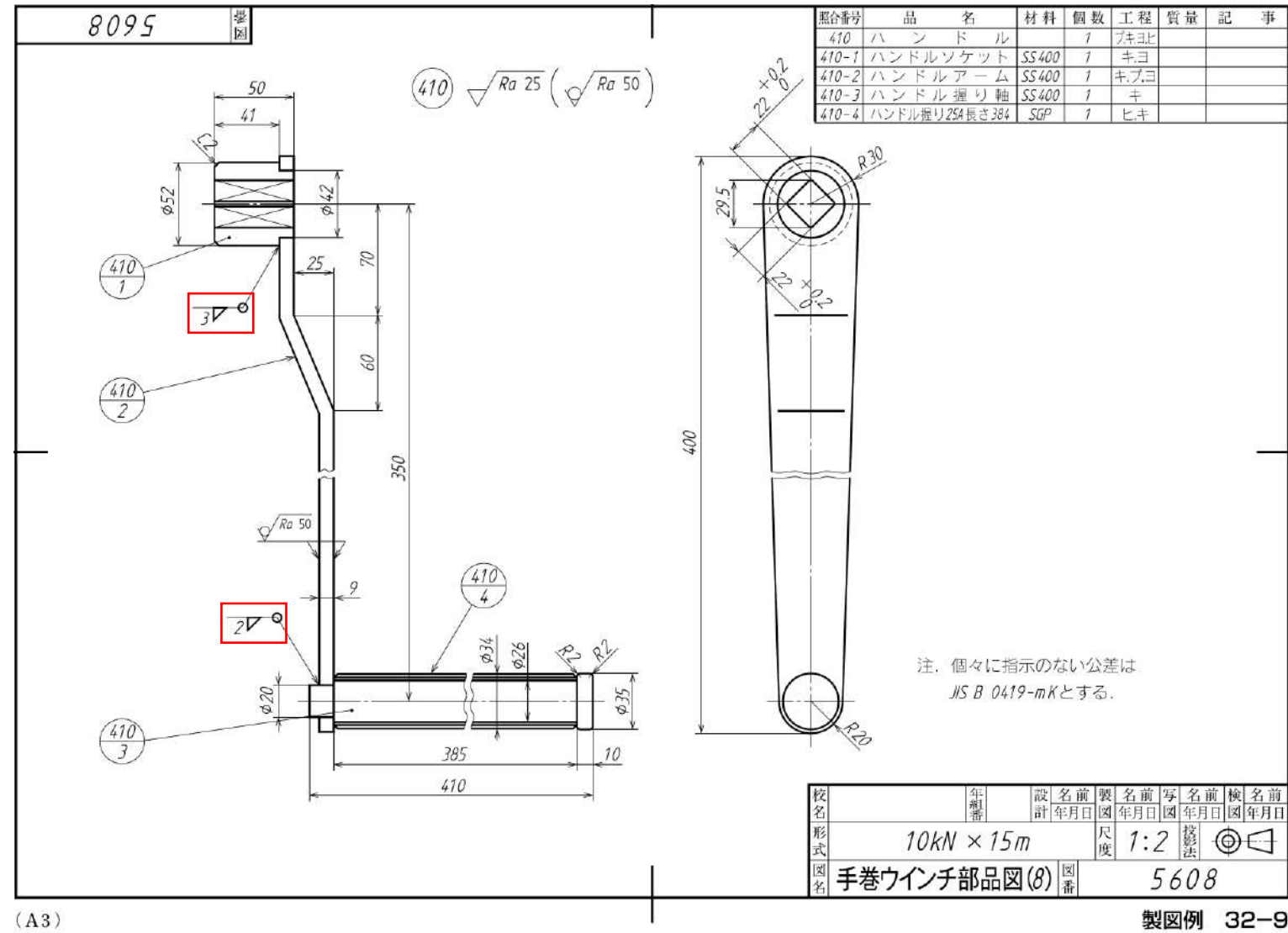
(A2)

製図例 32-3

別添No.

原 文

5



別添No.

訂 正 文

6

