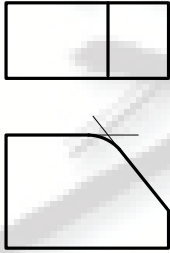
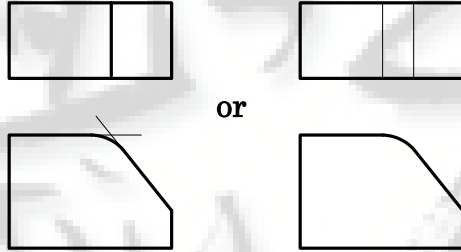
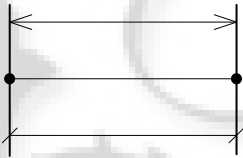
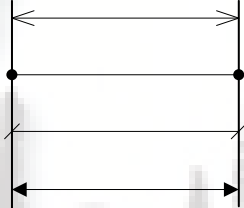
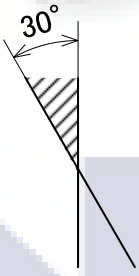
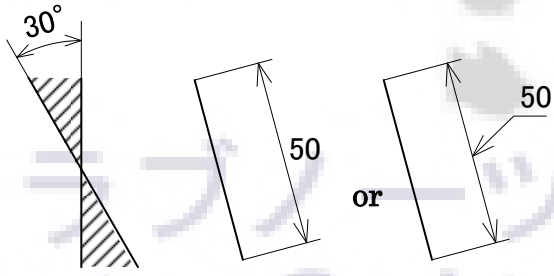
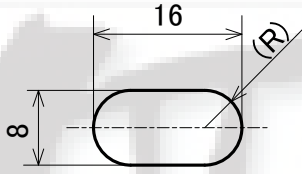
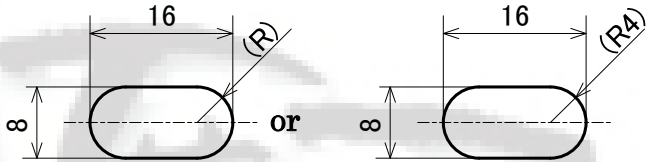
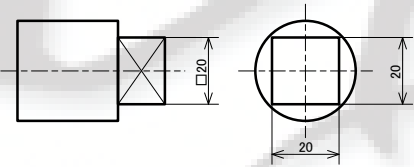
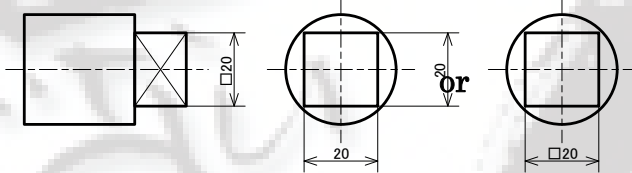


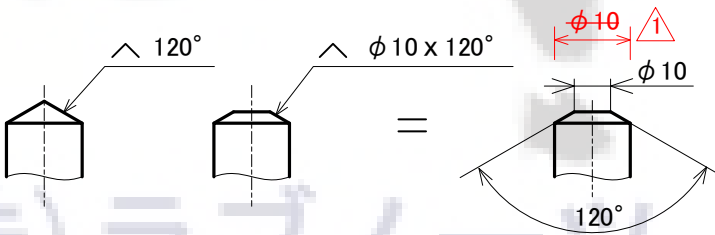
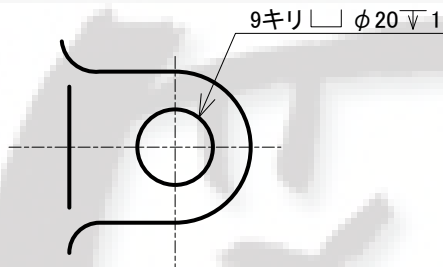


## JIS B 0001 : 2019 変更点まとめ (改正 1 : 2019/08/23 記載ミス修正 P2)

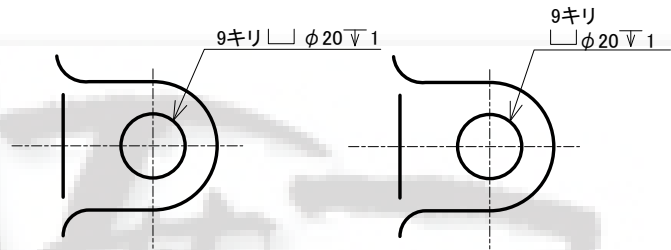
旧 JIS	2019 年の改定
<p>部分拡大図において、該当部分を別の個所に拡大して描き、表示部を細い実線で囲み、かつ、ラテン文字の大文字で表記する。</p> <p>例) A (5 : 1)</p>	<p>左記に加えて、拡大した図の尺度を示す必要がない場合は、尺度の代わりに“拡大図”“DETAIL”と付記してもよい。</p> <p>例) A (5 : 1) or 拡大図 or DETAIL</p>
<p>相貫線は、曲面相互あるいは曲面と平面が交差する交線部分に記入する。</p> 	<p>曲面相互または曲面と平面とが正接する部分の線（正接エッジ）は、細い線で表してもよい。ただし、相貫線と併用してはならない。</p> 
<p>1 枚の図面の中で混用してはならない。</p> 	<p>1 枚の図面の中で混用してはならない。</p> 
<p>寸法数値の避ける範囲</p> 	<p>寸法数値の避ける範囲、ただし図形の関係で記入しなければいけない場合、その場所に応じて、紛らわしくないように記入する</p> 
<p>実形を示していない投影図に実際の半径や展開状態の半径を指示する場合、次のように記入する。</p> <p>例) 実 R30 展開 R30</p>	<p>実形を示していない投影図に実際の半径や展開状態の半径を指示する場合、次のように記入する。</p> <p>例) 実 R30 or TRUE R30 展開 R30 or DEVELOPED R30</p>

<p>半径が他の寸法から導かれる場合は、半径を示す寸法線及び数値無しの半径を、参考寸法として記入するのがよい。 ※SR も同じ</p> 	<p>半径が他の寸法から導かれる場合は、半径を示す寸法線及び数値無しの半径を示す寸法線及び数値ありの半径記号を、参考寸法として記入するのがよい。 ※SR も同じ</p> 																				
<p>正方形である対象部を、正方形を正面から見た投影図では、“□”をつけずに、両辺の寸法を記入する。</p> 	<p>正方形である対象部を、正方形を正面から見た投影図では、両辺に寸法を記入するか、または正方形であることを示す“□”を一辺に記入する。</p> 																				
<p>円弧を表す寸法補助記号は数値の前に描く。</p> 	<p>円弧を表す寸法補助記号は数値の前に描いても、上に書いてもよい。</p> 																				
<p>なし</p>	<p>円筒部品の端部を面取りして円すい台形の形状を作る場合は、記号“∧”を寸法数値の前に、寸法数値の後には“×”に続けて円すいの頂角を記入する。</p> 																				
<p>穴の加工方法の簡略表示</p> <table border="1" data-bbox="165 1715 571 1912"> <tr> <td>鋳放し</td> <td>イヌキ</td> </tr> <tr> <td>プレス抜き</td> <td>打ヌキ</td> </tr> <tr> <td>きりもみ</td> <td>キリ</td> </tr> <tr> <td>リーマ仕上げ</td> <td>リーマ</td> </tr> </table>	鋳放し	イヌキ	プレス抜き	打ヌキ	きりもみ	キリ	リーマ仕上げ	リーマ	<p>穴の加工方法の簡略表示</p> <table border="1" data-bbox="699 1715 1321 1912"> <tr> <td>鋳放し</td> <td>イヌキ</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>プレス抜き</td> <td>打ヌキ</td> <td>PPB</td> </tr> <tr> <td>きりもみ</td> <td>キリ</td> <td>D</td> </tr> <tr> <td>リーマ仕上げ</td> <td>リーマ</td> <td>DR</td> </tr> </table> <p>PPB : Press Punching Blanking D : Drilling DR : Drilling Reaming</p>	鋳放し	イヌキ	-	プレス抜き	打ヌキ	PPB	きりもみ	キリ	D	リーマ仕上げ	リーマ	DR
鋳放し	イヌキ																				
プレス抜き	打ヌキ																				
きりもみ	キリ																				
リーマ仕上げ	リーマ																				
鋳放し	イヌキ	-																			
プレス抜き	打ヌキ	PPB																			
きりもみ	キリ	D																			
リーマ仕上げ	リーマ	DR																			

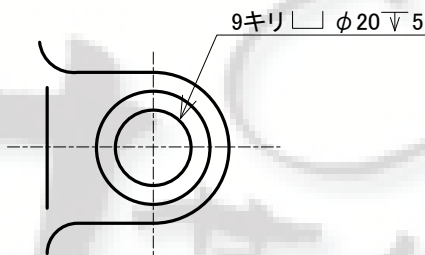
ざぐりを表す場合、“ざぐり記号”をざぐり径の前に表記し、表面だけを薄くとする場合のざぐり深さを穴深さ記号で記入する。  
矢は、穴に指す。



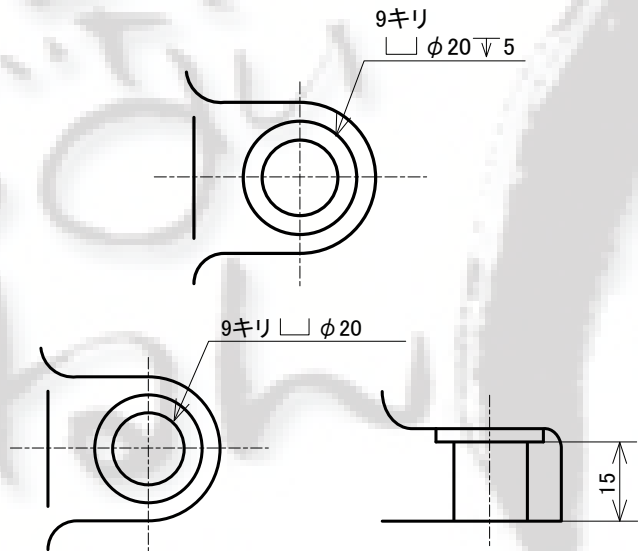
穴とざぐりを、直列または並列に記入してもよい。



深ざぐりを表す場合、“ざぐり記号”をざぐり径の前に表記し、ざぐり深さを穴深さ記号で記入する。  
矢は、穴に指す。



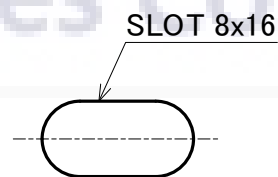
穴と深ざぐりを、直列または並列に記入してもよい。  
深ざぐりの底の位置を反対の面からの寸法を規制する場合、その寸法線を指示する。



並列に記入する場合、矢を指す位置がざぐり径に変更になっています。

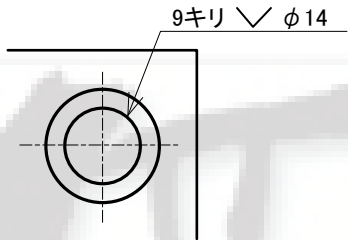
皿ざぐりの図例を見る限り、直列に記入する場合、矢の指す位置は、キリ穴径でもざぐり径でもよいようです。

長円の穴を“SLOT”と指示してもよい。

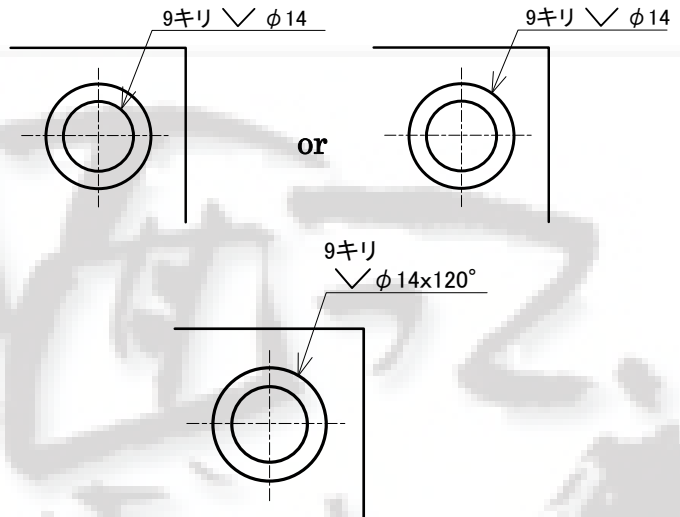


皿ざぐりを表す場合、“皿ざぐり記号”をざぐり径の前に表記する。

矢は、穴に指す。

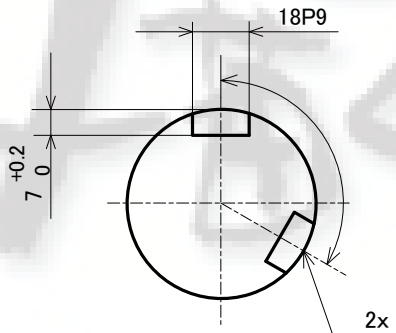


皿ざぐりを表す場合、“皿ざぐり記号”をざぐり径の前に表記する。(穴とざぐりを、直列または並列に記入してもよい。ざぐりの開き角を“×”を挟んで記入してもよい)

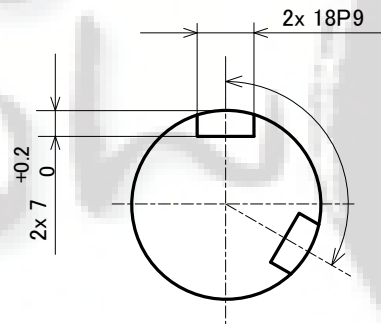


並列に記入する場合、矢を指す位置がざぐり径に変更になっています。

円筒軸の複数の同一寸法のキー溝は、一つのキー溝の寸法を指示し、別のキー溝にその個数を指示する。



円筒軸の複数の同一寸法のキー溝は、一つのキー溝の寸法の前にその個数も併せて指示する。

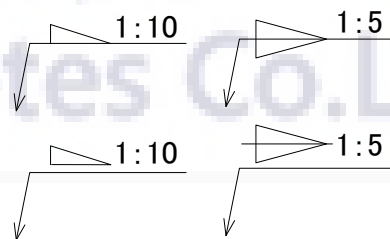


JIS 原文は、改正前の説明文のままになっているため、誤記と思われます。

こう配やテーパの図記号は、図記号の可変を参照線に重ねて描く。



こう配やテーパの図記号は、図記号の可変を参照線に重ねて、あるいは参照線の上側に僅かに離して描く。



加工、表面処理などの範囲を指定する場合、太い一点鎖線を用いて位置及び範囲の寸法を記入し、加工、表面処理などの要求事項を指定する。

高周波焼入れ

加工、表面処理などの範囲を指定する場合、太い一点鎖線を用いて位置及び範囲の寸法を記入し、加工、表面処理などの要求事項を指定する。

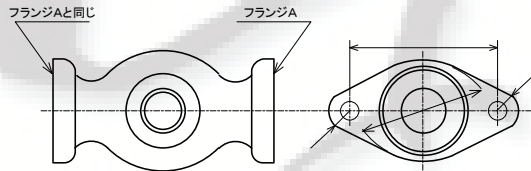
高周波焼入れは、HQI と記入してもよい。

高周波焼入れ

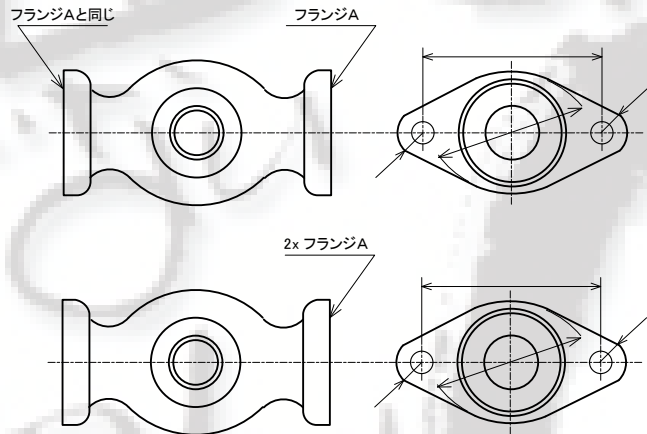
HQI

※Hardening Quenching Induction

T形管接手、コックなどのフランジのように、1個の品物に全く同一寸法の部分が2つ以上ある場合、寸法はそのうちの1つにだけ記入するのがよい。この場合、寸法を記入しない部分が同一であることを注記をする。



T形管接手、コックなどのフランジのように、1個の品物に全く同一寸法の部分が2つ以上ある場合、寸法はそのうちの1つにだけ記入するのがよい。この場合、寸法を記入しない部分が同一であることを注記をする。



(株)ラブノーツ  
Labnotes Co.Ltd.

## &lt;注意&gt;

「“理論的に正確な寸法”に対するラプノーツとしての見解」

JIS B 0001:2019 版において、位置に関する寸法数値のある図例はすべて、理論的に正確な寸法として数値を枠で囲う記入例が散見されます。JIS の見解として、位置に関するものはすべて幾何公差で指示すべきという姿勢の表れと思います。

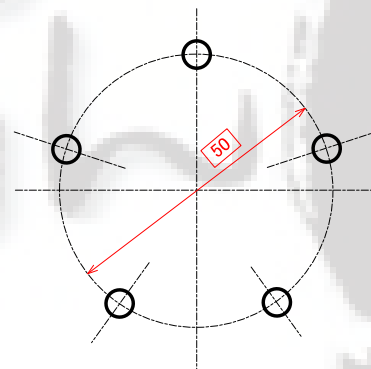
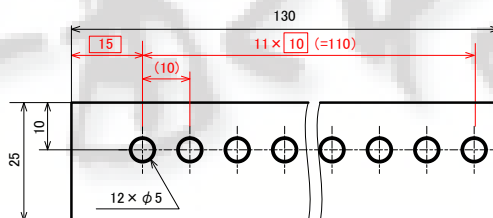
問題点として、下記の 2 点があげられます。

- ① JIS B 0001 の図例に、理論的に正確な寸法表記がある場合、幾何公差と併記すべきことを注意書きで謳っていません。そのため、今後の学校教育や個人学習の場で、JIS の図例で示されたものは幾何公差を使わずに理論的に正確な寸法を記入すると勘違いして作図し、その図面が流通してしまう恐れがあります。
- ② 例えば、多数の放熱用穴やバカ穴、干渉回避の逃がし穴など、機能的に位置精度が重要でないものに対してまで幾何公差+理論的に正確な寸法で製図すると、図が煩雑になるうえに検査までしなくてはならずコストに影響を与えます。

重要ではない位置に関しては、無検査あるいは簡易的な 2 点間距離の測定で十分と考えます。

ラプノーツでの製図教育では、重要ではない位置（従来の寸法公差を指示しない位置の寸法）に関しては、一般寸法表記を推奨して教育を行っています。ご理解の程、よろしくお願いいたします。

JIS B 0001:2019 に記載されている寸法指示の例



(株)ラプノーツ 以上  
Labnotes Co.Ltd.