

【訂正情報】

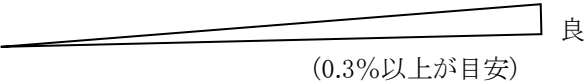
商品コード：110-4848

ISBN：9784820748489

加工材料の知識がやさしくわかる本

◎本書の記述において下記のような誤りがありました。訂正してお詫び申し上げます。

【2023年1月23日現在】

刷	頁	訂正箇所	訂正前	訂正後
↓本文				
1~6	P19	図 1.2 熱処理の全体像	浸炭	浸炭焼入れ
1~10	P21	表 1.1 主な材料の特性 鉄	電気伝導性 ○ 熱伝導性 ○	電気伝導性 △ 熱伝導性 △
1~10	P21	表 1.1 主な材料の特性 アルミニウム	電気伝導性 ◎ 熱伝導性 ◎	電気伝導性 ○ 熱伝導性 ○
1~10	P83	図 4.7 炭素量による特徴 【焼入効果】	難  良 (0.3%以上が目安)	難  良 (0.3%以上)
1~12	P93	表 4.4 冷間圧延鋼板と JIS 記号	SPCC 0.15 以下 0.60 以下 0.100 以下 0.050 以下 SPCD 0.12 以下 0.50 以下 0.040 以下 0.040 以下 SPCE 0.10 以下 0.45 以下 0.030 以下 0.030 以下	SPCC 0.15 以下 1.00 以下 0.100 以下 0.035 以下 SPCD 0.10 以下 0.50 以下 0.040 以下 0.035 以下 SPCE 0.08 以下 0.45 以下 0.030 以下 0.030 以下
1~10	P100	表 4.9 合金鋼 特殊用途	超硬合金	※削除
1~10	P101	図 4.14 合金鋼の種類 <品種>	超硬合金	※削除
1~12	P104	(4) 1 行目	SUS440C(13Cr 系ステンレス)	SUS440C(18Cr 系ステンレス)
1~12	P104	(4) 2 行目～	13Cr 系は焼入れにより硬くなります。特にこの SUS440C(サス・ヨンヨンマル・シー)は炭素量が1%とSK 材(炭素工具鋼)並みで、ステンレス鋼の中で最高の硬度です。	SUS440C(サス・ヨンヨンマル・シー)は炭素量が1%とSK 材(炭素工具鋼)並みに多く、焼入れ焼戻しによりステンレス鋼の中で最高の硬度です。

【訂正情報】

商品コード：110-4848

ISBN：9784820748489

加工材料の知識がやさしくわかる本

刷	頁	訂正箇所	訂正前	訂正後
↓本文				
1～12	P105	表 4.11 ステンレス鋼と JIS 記号	18Cr 系 SUS430 " 450 以上 22 以上 183 以下 13Cr 系 SUS440C 225 以上 540 以上 18 以上 235 以下	18Cr 系 SUS430 " 420 以上 22 以上 183 以下 13Cr 系 SUS410 " 440 以上 20 以上 201 以下
1～12	P113	表 4.14 鋳鉄品と JIS 記号 吹き出し内 2 行目	圧縮強さは引張り強さの 2.5～3 倍	圧縮強さは引張り強さの 3～4 倍
1～12	P113	表 4.14 鋳鉄品と JIS 記号	球状黒鉛 FCD450 450 以上 143～217 鋳鉄品 FCD600 600 以上 192～269	球状黒鉛 FCD450 450 以上 140～210 鋳鉄品 FCD600 600 以上 170～270
1～6	P116	表 5.1 アルミニウムの性質 熱伝導率 単位	W/(m/k)	W/(m・k)
1～6	P122	表 5.4 銅の性質 熱伝導率 単位	W/(m/k)	W/(m・k)
1～12	P128	マグネシウムとマグネシウム合金 4 行目～	加工性がよくないため、熔融金属に圧力を加えて金型に流し込むダイカスト鋳造が適しています。	切削加工性はよく、熔融金属に圧力を加えて金型に流し込むダイカスト鋳造にも適しています。
1～6	P119	表 5.8 チタンとマグネシウムの性質 熱伝導率 単位	W/(m/k)	W/(m・k)
1～6	P141	図 6.1 熱処理の全体像	浸炭	浸炭焼入れ
1～9	P152	5 行目	過熱するのではなく、	加熱するのではなく、
↓巻末付録				
1～12	P198	付録-4 丸棒の標準寸法	SK4	SK95