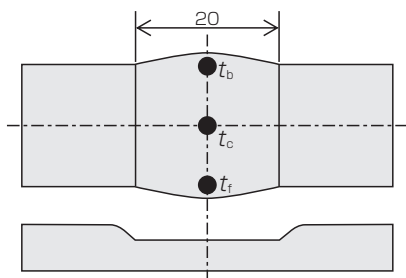


正誤表

p.111の「図Ⅱ.4.9 鍛圧つぶし加工部の板厚比較」に間違いがありましたので下記のように訂正します。



- ・ 板材：A1100
- ・ 公称板厚： $t=2.5\text{mm}$
- ・ 加工油：鉱油、動粘度80
塩素系極圧剤20%

- (注1) 板厚測定箇所
 t_f 前側、 t_c 中央、 t_b 奥側
- (注2) 使用サーボプレスは図Ⅱ. 2.1参照

クランクプレス：Cフレームの場合

- ・ 元の板厚
 $t_0=2.505\text{mm}$
 - ・ 加工後の板厚
 - $t_b=2.155\text{mm}$
 - $t_c=2.190\text{mm}$
 - $t_f=2.167\text{mm}$
- } 口開きの影響

サーボプレス：門型フレームの場合

- ・ 元の板厚
 $t_0=2.505\text{mm}$
- ・ 加工後の板厚
 - $t_b=2.164\text{mm}$
 - $t_c=2.190\text{mm}$
 - $t_f=2.166\text{mm}$

図Ⅱ.4.9 鍛圧つぶし加工部の板厚比較