

『モノづくりに役立つ工業材料の基礎』 ISBN:978-4-526-06630-6 (初版1刷) 正誤表

(本書内に誤記がありました。お詫びして訂正いたします)

| ページ | 箇所 | 誤 | 正 |
|-----|--------------|--|---|
| 16 | 下から4行目の語 | 弾性係数 (elastic modulus) | 削除 |
| 17 | 表2-3の金属名 | アルミニウム青銅、七三黄銅、四六黄銅、リン青銅 | アルミニウム青銅、七三黄銅、四六黄銅、リン青銅 |
| 23 | 表2-5の数値 | 銅の標準電極電位(V) +0.153 | +0.337 |
| 61 | 図3-7のキャプション | 引張破壊の2典型 | 引張破壊の2典型 |
| 81 | 図4-4の横軸 | 原子半径上 | 原子半径 r |
| 90 | 図4-15 | (a)転位 | (a)刃状転位 |
| 91 | 9行目 | Barger's | Burgers |
| 125 | 下から2行目の文章 | 式(5.4.2)の関係より、部材の弾性係数は～ | よって、部材の弾性係数は～ (式(5.4.2)を使っても式(5.4.8)は出てこないため) |
| 127 | 図5-10のキャプション | 補強効化 | 補強効果 |
| 132 | 図6-1のキャプション | 復平衡状態図 | 複平衡状態図 |
| 137 | 計算式(6.2.2) | $\sigma_B = \sigma_C / 88.6 \text{ (N/mm}^2\text{)}$ | $\sigma_C \doteq (3 \sim 4) \sigma_B$ |
| 137 | 上から4行目 | C0.3～3.8% | C3.0～3.8%程度 |
| 155 | 上から5行目 | マレージング | マルエージング |
| 169 | 最下行 | ステンレス鋼には3種ある | ステンレス鋼には5種ある |
| 184 | 下から12行目 | 人工時効により | 自然時効により |
| 185 | 下から4行目 | 3000番台のAl-Mg合金では | 3000番台のAl-Mn合金では |
| 189 | 上から2行目 | これは有毒だが、 | この美しい色彩は、 |
| 193 | 上から11行目 | commercial bronze | red brass |
| 198 | 上から8行目 | 水道管などにも用いられる。 | 鉛管などに用いられる。 |
| 198 | 上から14行目 | (灰色スズ、無定形) | (灰色スズ、ダイヤモンド型) |
| 211 | 上から13行目 | 合金元素にはZrのほかにH | 合金元素にはZrのほかにHf |
| 218 | 表2段目 | (アクリル) (POM) | (POM) |

| | | | |
|-----|---------------|---|--|
| 290 | 表10-3のキャプション | スタンパブルシート | スタンパブルシート |
| 292 | 表10-4の左下 | 技覆法 | 被覆法 |
| 294 | 下から12行目 | 金属間加工物 | 金属間化合物 |
| 294 | 下から5行目 | タリウムカーバイド | タンタルカーバイド |
| 300 | 表A-2の2段目 | アルゴンの元素記号「A」 | Ar |
| 304 | 下表の力(ニュートン)の欄 | 10^{-5}N | 10^{-5}N |
| 304 | 同表の温度の欄 | $1^{\circ}\text{C}=273\text{K}$ | $0^{\circ}\text{C}=273\text{K}$ (正確には 273.15K) $\Rightarrow t^{\circ}\text{C}=(t+273)\text{K}$ |
| 304 | 同表の比熱の欄 | $4.184\text{kJ}/(\text{kg}\cdot\text{K})$ | $4.1868\text{kJ}/(\text{kg}\cdot\text{K})$ |