

2015年1月6日

頁	個所	誤	正
P. 259	右上	スズ(錫)メッキには独特のシマ模様ができるのでブリキとわかります	亜鉛メッキには独特のシマ模様が表面にできるのでトタンとわかります

2013年2月20日

頁	個所	誤	正
P. 2	第1章	炭化物生成元素	炭化物形成元素
P. 14	上から4行目	電子electoron	電子electron 最初のoを削除
P. 14	左の図中	Electoron	Electron 最初のoを削除
P. 18	上から5行目	気体常温では	常温では
P. 18	豆知識	結晶はバラバラ	削除
P. 18	図中右下	充填(じゅうてん率	充填(じゅうてん)率
P. 19	CO コバルト	2番目の最密六方	面心
P. 21	3)パーライト結晶	parite	perlite
P. 21	6)マルテンサイト結晶 結晶構造の欄	体心立法結晶	体心正方結晶
P. 36	上から2行目	さらに硬い物	すごく硬い物
P. 37	上から2行目	結晶にコバルト	結晶にコバルト
P. 39	ALアルミニウム	A2O3	Al ₂ O ₃
P. 40	上から4行目	(HRC50~64)	(HRC50~65)
P. 40	下から1行目	硬い鋳鉄は鋼だけでなく	硬い鋳鉄や鋼だけでなく
P. 42	4番目の◇	硬い鋼材を作っているのも	硬い鋼材を削る切削工具も
P. 42	4番目の◇	それを削る	鋼材を削る
P. 43	図表内 ねばい(粘い)	bilt up edge	built up edge
P. 44	最終行	菱鉄鉱 じてっこう	菱鉄鉱 りょうてっこう
P. 48	右下の写真	りょうマンガンこう	りょうマンガンこうせき
P. 58	2章まとめ 引張り強さ	ストロングネス	ストレングス
P. 58	下から3行目	キャスト・アイアン	キャストッド・アイアン
P. 60	上から2行目	均一にするする	均一にする
P. 68	上の右端の囲み	SKD11(炭素1.4%程度)	SKD11(炭素1.5%程度)
P. 68	右下囲み内 下から1行目	(炭素量0.6%程度)	(炭素量0.4%程度)
P. 71	下から3行目	プロセスで左延	プロセスで圧延
P. 74	上から3行目	炭素量3%以下の	炭素量0.3%以下の
P. 74	上から4行目	炭素量が3%以上	炭素量が0.3%以上
P. 74	下から2行目	炭素量が3%以上入って	炭素量が0.3%以上入って
P. 77	下から8行目	炭素量3%以上の	炭素量0.3%以上の
P. 77	右の囲み最終行	Fe4N	Fe ₄ N
P. 78	下から12行目	現象とある」	現象」とある。
P. 78	下から8行目	非鉄金属に金属	非鉄金属や耐熱合金
P. 78	下から3行目	防げる技術です。	防げる技術で硬くします。
P. 78	下から2行目	とも言えませんが	とも言えますが
P. 79	鋼の右端の欄	軟らかい(変形しやすい)	軟らかく変形しやすい
P. 86	第3章まとめ 上から4行目	鋼材の種類によっては	炭素の少ない鋼材には【焼ならし】をしている
P. 91	切削用チップの”塑性変形”	(刃先の変形も、	(刃先の変形は、
P. 95	ページ全体	鋳造(ベベルギアの冷間鋳造を除く)	鍛造
P. 101	鋳鋼品の特長、SS材	左延	圧延
P. 101	鋳鋼品の特長、SC材	(第2章2-2、第5章鋼を参照)	削除
P. 101	下から3行目	【松】になっている字	になっている
P. 104	右段下から5行目	硬くなるからです。	硬いからです。
P. 122	下から4行目	られる商品だ。	られる材料です。
P. 128	上から6行目	:3-7参照)	ページ81, 83参照)
P. 129	上の囲み	SUS	SUS430F
P. 130	上の囲み	NanoflexIRK91	Nanoflex1RK91
P. 131	スーパー・オーステナイト系	A254 SMO	254 SMO
P. 132	2番目の表	スーパー2相系(オーステナイト・フェライト)	スーパー・オーステナイト
P. 136	上から12行目	不働態皮膜	不動態皮膜

「元素から見た鉄鋼材料と切削の基礎知識」正誤表
ISBN: 978-4-526-06956-7

P. 140	上から3行目	すべて体心結晶なのです。	すべてフェライト結晶(体心結晶)なのです。
P. 150	囲み上から6行目	Castiing	Casting
P. 152	下から4行目	Parlite	Perlite
P. 152	下から3行目	Pearlitic	Perlitic
P. 158	耐熱合金のスペル	Heat Resistant Suer Alloy	Heat Resistant Super Alloy
P. 160	下の表	含有元素	含有元素(%)
P. 165	下から6行目	刃が抜ける際、	刃が食い付く際、
P. 168	第5章のまとめ 下から1行目	HRC50~60	HRC50~68
P. 168	第5章のまとめ 下から8行目	下3桁	3桁の数字
P. 168	第5章のまとめ 下から5行目	200N	400N
P. 168	第5章のまとめ 下から4行目	約20kg 約29kg <何キロ?>	約40kg 約20kg 削除
P. 172	下から6行目	スピンドル側に反発の力がかかります。	スピンドル側は反発力を受けます。
P. 176	中段の(2) 右端	熱を逃がす刃先が	熱を逃がすため、刃先が
P. 177	Mステンレスの円グラフ	炭素(C) 0.08%が無い	0.08%を表わす直線を1本引く
P. 181	図中の中段左から2番目	鋳鉄の継続加工専用	鋳鉄の継続加工や高硬度材料
P. 182	上から2行目	:ページXX)	:ページ176、232)
P. 183	上から1行目	コストを15%削減できます。	コストを10%削減できます。
P. 189	Pc動力の補正	$M\alpha \times Pc$	$M\gamma \times Pc$
P. 190	上から1行目	高熱による刃先は	高熱により刃先は
P. 192	下から7行目	上面のにはこすり摩耗	上面にはこすり摩耗
P. 201	下から3行目	所要動力を求められる	所要動力が求められる
P. 203	上から1行目	約200mに速度を落とせば	速度を約200mに落とせば
P. 204	1 寿命の延長補佐	工具寿命が10分間の場合	工具寿命を10分間にする場合
P. 204	注意!	切削条件.....送り(f_n , mm/r)を上げると、切削速度(V_c , m/min)が下がります。	送り(f_n , mm/r)を上げた場合は、切削速度(V_c , m/min)を下げます。
P. 204	2 硬さ(HB)	切削速度切削速度の補正	切削速度の補正
P. 206	下から7行目	耐熱合金 HB350	高硬度材 HRC50
P. 212	上から1行目	【切削体積】を、	【切削体積】から、
P. 213	中段やや下	Total material reemoved	Total material removed
P. 214	上から4行目	この3つの要素から	3つの要素から
P. 215	上から3行目	コスト場、	コスト、
P. 216	上から1行目	よってか加工停止時間	よって加工停止時間
P. 216	上から5行目	従来ジャンクションタイプ	従来ジャンクションタイプ
P. 219	① タイトル	加工条件を上げれる工具づくり	加工条件を上げられる工具づくり
P. 220	上図中	TNコーティング	TiNコーティング
P. 221	②タイトル	加工条件を上げれる工具づくり	加工条件を上げられる工具づくり
P. 224	上から1行目	加工条件を上げれる工具	加工条件を上げられる工具
P. 224	上から2行目	切削条件を上げれる	切削条件を上げられる
P. 225	2段落目	切削条件を上げれる速く仕上がる	切削条件を上げられる速く仕上がる
P. 227	上から9行目、10行目	Al2O3	Al ₂ O ₃
P. 230	あらし公式の式中	1. 000	1,000
P. 230	あらし公式の式中	Br	8r
P. 233	一番上の注)	炭素量や硬さ、焼入れ硬さなど	炭素量、HB硬さ、焼入れ硬さなどの数値は
P. 234	表中下部分インコネン718	HB350	HB420
P. 235	下の図中 例1	53mm	63mm
P. 236	上の表中	機械動力 KW	機械動力 kW
P. 237	表中の中の囲み	ページXX参照	ページ232参照
p. 238	表中の機械 BT	動力(kw) 動力 kw	動力(kW) 動力 kW
P. 238	表中の被削材 K	CMCコード	ISO/MC
P. 240	図中	Fe2C Fe ₂ C	Fe ₃ C Fe ₃ C
P. 243	下から3行目	太陽系に属する太陽系に属する	太陽系に属する
P. 245	上から2行目	CmH _{2n} On	CmH _{2n} On
P. 256	上から9行目	アップ・クオークが2個	アップ・クオークが1個
P. 261	下から6行目	Ga 31 ガリウム:GaN	Ga ガリウム(原子番号31番):GaN
P. 261	下から3行目 豆知識 1)	キューリー夫人 バリウム Ba	キューリー夫人 ラジウム Ra
P. 266	右表中 下から4列目	γ_0	γ_0 (下つき)
P. 266	右表中 下から3列目	r_g (RE)	r_e (RE)
P. 267	左下の式の分母	r_g	r_e
P. 268	右表中 上から4列目	カッターの総刀数 mm	カッターの総刀数 個

