

正誤表

・ 文言の訂正

【】内は引用元書籍

			正	誤
P.18	表1	鍛造温度	チタン基合金 鍛造温度 (仕上側～加熱側) 850～950	チタン基合金 鍛造温度 (仕上側～加熱側) 930～980
P.19	図6	炭素鋼の変形抵抗と ひずみ速度の影響	機械プレス 【鍛造技術講座 生産技術編 P.18 図2.10】	摩擦プレス
P.111	図53	コンベンショナルタイプ鍛造に おける仕上げ型と荒型寸法形状の 関係	コンベンショナルタイプ鍛造に おける仕上げ型 (f) と荒型 (b) 寸 法形状の関係 ・ リブ幅 $b = (0.9 \sim 0.8) f$ 【鍛造技術講座 生産技術編 P.260 図6.150】	コンベンショナルタイプ鍛造に おける仕上げ型と荒型寸法形状の 関係 ・ リブ幅 $Wb = Wf - 0.8$
P.148	表1 図4	鉄鋼材料の鍛造温度 炭素鋼の鍛造温度範囲	・ 最高鍛造温度 18-8ステンレス鋼 1200 ・ 最高鍛造温度 高速度鋼 1200	・ 最高鍛造温度 18-8ステンレス鋼 1,300 ・ 最高鍛造温度 高速度鋼 1,300
P.149	図5	0.5%炭素鋼の加熱鍛造仕上温度 冷却による結晶粒の変化状態図	温度 727	温度 721
P.162	表1	各種鋼材の鍛造加熱温度	1.1%C炭素鋼 1100℃ 0.7%C炭素鋼 1170℃ 0.3%C炭素鋼 1290℃ 18-8ステンレス鋼 1200℃	・ 1.1%C炭素鋼 1080℃ ・ 0.7%C炭素鋼 1180℃ ・ 0.3%C炭素鋼 1293℃ ・ 18-8ステンレス 1280℃
P.189	図9	鍛造性の相対評価	・ 6151 ・ 5083 【鍛造技術講座 製造技術編 P.113 図4.86】	・ 5151 ・ 5033

・ 図の訂正

			正	誤
P.44	図4	冷間工具鋼の硬さと圧縮強さの関係		

P.45	表2	工具鋼の焼入れ焼戻し温度 S K D 11	正
------	----	-----------------------	---

鋼種	目的	熱処理温度 °C	
		焼入れ温度	焼戻し温度
S K D 11	硬さ確保	1000～1050 空冷	150～250 空冷
	残留応力による金型破損防止	1020～1050 空冷	500～530 空冷

※処理温度には、高温と低温があるため。

【鍛造技術講座 生産技術編 P.75 表3.52】

P.128	表1	化学成分（熱間金型用）	正
-------	----	-------------	---

JIS G 4404

種類の 記号	化学成分 %											用途例（参考）
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	W	V	Co	
SKD4	0.25～ 0.35	0.40 以下	0.60 以下	0.030 以下	0.020 以下	—	2.00～ 3.00	—	5.00～ 6.00	0.30～ 0.50	—	プレス型・ ダイカスト型・ 押出工具・ シャープレード
SKD5	0.25～ 0.35	0.10～ 0.40	0.15～ 0.45	0.030 以下	0.020 以下	—	2.50～ 3.20	—	8.50～ 9.50	0.30～ 0.50	—	
SKD6	0.32～ 0.42	0.80～ 1.20	0.50 以下	0.030 以下	0.020 以下	—	4.50～ 5.50	1.00～ 1.50	—	0.30～ 0.50	—	
SKD61	0.35～ 0.42	0.80～ 1.20	0.25～ 0.50	0.030 以下	0.020 以下	—	4.80～ 5.50	1.00～ 1.50	—	0.80～ 1.15	—	
SKD62	0.32～ 0.40	0.80～ 1.20	0.20～ 0.50	0.030 以下	0.020 以下	—	4.75～ 5.50	1.00～ 1.60	1.00～ 1.60	0.20～ 0.50	—	プレス型・ 押出工具
SKD7	0.28～ 0.35	0.10～ 0.40	0.15～ 0.45	0.030 以下	0.020 以下	—	2.70～ 3.20	2.50～ 3.00	—	0.40～ 0.70	—	プレス型・ 押出工具
SKD8	0.35～ 0.45	0.15～ 0.50	0.20～ 0.50	0.030 以下	0.020 以下	—	4.00～ 4.70	0.30～ 0.50	3.80～ 4.50	1.70～ 2.10	4.00～ 4.50	プレス型・ ダイカスト型・ 押出工具
SKT3	0.50～ 0.60	0.35 以下	0.60～ 1.00	0.030 以下	0.020 以下	0.25～ 0.60	0.90～ 1.20	0.30～ 0.50	—	(1)	—	鍛造型・ プレス型・ 押出工具
SKT4	0.50～ 0.60	0.10～ 0.40	0.60～ 0.90	0.030 以下	0.020 以下	1.50～ 1.80	0.80～ 1.20	0.35～ 0.55	—	0.05～ 0.15	—	
SKT6	0.40～ 0.50	0.10～ 0.40	0.20～ 0.50	0.030 以下	0.020 以下	3.80～ 4.30	1.20～ 1.50	0.15～ 0.35	—	—	—	

注：(1) SKT3は、V0.20%以下を添加してもよい。

【鍛造技術講座 生産技術編 P.66 表3.44】

P.138	表1	化学成分（熱間金型用）	正
-------	----	-------------	---

鍛造形式	型式	直角度	その他の条件	質量誤差
ハンマ鍛造	横打ち	2度以内	曲り、打こんがないこと	(+2, -1) %
〃	据込み	2度以内	かえり、きずがないこと	±1%
熱間プレス鍛造	ばり出し	2度以内	かえり、きずがないこと	±1%
〃	閉塞及び密閉	1度以内	かえり、きずがないこと	±0.8%
〃	押出し	1度以内	かえり、きずがないこと	±0.8%
温間鍛造（プレス）	閉塞及び密閉	0.5度以内	かえり、きず、面凹凸がないこと	±0.5%
〃	押出し	1度以内	かえり、きずがないこと	±0.5%
冷間鍛造（プレス）	据込み	1度以内	かえり、きず、面凹凸がないこと	±0.3%
〃	閉塞及び密閉	0.5度以内	かえり、きず、面凹凸がないこと	±0.3%
〃	押出し	0.5度以内	かえり、きずがないこと	±0.3%

【鍛造技術講座 製造技術編 P.3 表2.1】

P.174	表1	ラムガイドのクリアランス	正											
	<table><tr><th>ハンマ称呼容量（t）</th><th>Sのすきま（mm）</th></tr><tr><td>～1以下</td><td>0.15～0.2</td></tr><tr><td>1～3以下</td><td>0.15～0.3</td></tr><tr><td>3～6以下</td><td>0.2～0.4</td></tr><tr><td>6～13以下</td><td>0.4～1.0</td></tr></table>				ハンマ称呼容量（t）	Sのすきま（mm）	～1以下	0.15～0.2	1～3以下	0.15～0.3	3～6以下	0.2～0.4	6～13以下	0.4～1.0
	ハンマ称呼容量（t）	Sのすきま（mm）												
	～1以下	0.15～0.2												
	1～3以下	0.15～0.3												
	3～6以下	0.2～0.4												
	6～13以下	0.4～1.0												
【鍛造技術講座 製造技術編 P.68 表4.1】														