

— 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 $W_b = W_f - 0.8$
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°C 0.7%C炭素鋼 1170°C 0.3%C炭素鋼 1290°C 18-8ステンレス鋼 1200°C 【鍛造技術講座 生産技術編 P.17 表2.2】	・ 1.1%C炭素鋼 1080°C ・ 0.7%C炭素鋼 1180°C ・ 0.3%C炭素鋼 1293°C ・ 18-8ステンレス 1280°C
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		

裏面あり

P.45 表2 工具鋼の焼入れ焼戻し温度 SKD11 正

鋼種	目的	熱処理温度 °C	
		焼入れ温度	焼戻し温度
SKD11	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

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】