

『新版 溶接実務入門〔増補3版〕』正誤表 増補3版第1刷 2020.4.10 発行

2023年3月1日

頁	行	修正前	→	修正後
第1章 22	上から2行目	650～800℃程度	→	550～650℃程度
22	上から4行目	もっと炭素量の多い刃物や・・・320℃程度に焼戻す。	→	(削除する)
26	図1.7	(b) 電流自身による磁界	→	(b) 電流自身による磁界
35	表1.4(1) 用語:溶接金属の挿入図	溶接金属(溶融+溶着金属)	→	溶接金属(溶融部+溶着金属)
46	上から6行目	I 開先	→	I 形開先
第2章 63	上から1行目	周期は10分間と	→	周期は10分と
63	上から6行目	定格電流	→	定格出力電流
66	下から1行目	[Electlode]	→	[Electrode]
68	上から4行目	溶け込み	→	溶込み
71	下から5行目	下向溶接	→	下向姿勢
77	下から7行目	何回でも同じ密度で説明	→	毎回同じ内容の説明が
83	上から2行目	ベベル角度35°以下に加工することが	→	ベベル角度35°以下に加工し、ルート間隔は5 mm以下とすることが
100	上から6行目	冷却時間, 溶接速度, それに鋼の組成で	→	冷却速度と鋼の組成で
107	表2.10	溶接金属の凝固課程および直後	→	溶接金属の凝固過程および直後
108	下から4行目	極低水素棒	→	低水素系溶接棒
第3章 126	下から2行目	マグパルス溶接法	→	パルスマグ溶接法
147	表3.7 ステンレス鋼のシールドガス	CO ₂	→	CO ₂ , Ar-CO ₂
149	上から5行目	炭酸ガス半自動アーク溶接	→	炭酸ガスアーク溶接
152	上から6行目	炭酸ガス半自動アーク溶接	→	炭酸ガスアーク溶接
160	図3.26 キャプション	トーチの傾きに起因する融合不良及び溶込み不良の発生(ビード断面図)	→	トーチの傾きに起因する融合不良及び溶込み不良の発生(ビード断面図)
169	上から8行目	高衝撃値	→	高靱性
173	下から7行目	炭酸ガス半自動アーク溶接	→	炭酸ガスアーク溶接
第4章 195	下から1行目	溶込みは浅くなる。	→	溶込みは浅くなる。
198	下から7行目	アークの負性特性	→	アークの負抵抗特性
217	上から12行目	延性, の回復を	→	延性の回復を
219	下から2行目	加熱矯正ができないこと	→	加熱矯正が難しいこと
220	上から13行目	急冷加熱法(点灸法)	→	加熱急冷法(点加熱法)
220	下から5行目	弱点である低靱性の向上と	→	靱性の弱点を改善し,
223	上から9行目	アルミニウム合金は, 表4.9に	→	アルミニウムは, 表4.9に
第5章 232	下から5行目	下向, 水平及び水平すみ肉	→	下向, 横向及び水平すみ肉

242	下から3行目	I開先	→ I形開先
243	下から7行目	I開先	→ I形開先
245	表5.3 欠陥の項目	溶込み不足	→ 溶込不良
248	下から2行目	産業用ロボットを動作面から分類すると、溶接ロボットは、表5.6のようになる。	→ 産業用ロボットを動作面から分類すると、表5.6のようになる。
258	上から16行目	溶接トーチの姿勢,角度	→ 溶接トーチのねらい位置,角度
第6章 282	上から2行目	余盛り高さ	→ 余盛高さ
283	下から8行目	自己チェック	→ 自主チェック
284	下から7行目	2つあり,それらはJIS Q 9001:2015に明記されている。	→ 2つある。
284	下から5行目	適合しない製品	→ 不適合品
287	下から10行目	JIS Q 9001	→ JIS Q 9000
288	上から8行目	炭酸ガス半自動アーク溶接	→ 炭酸ガスアーク溶接
294	上から9行目	安全帯	→ 墜落制止用器具(安全帯)
296	下から11行目	神経での運動の	→ 神経の麻痺 ^{まひ} で運動の
第7章 323	下から4行目 下から2行目	靱性値	→ 靱性
330	上から4行目 上から6行目	靱性値	→ 靱性
331	上から1行目	靱性値	→ 靱性
331	上から2行目	靱性値が大きい材料	→ 靱性に優れた材料
331	上から5行目	靱性値が低い鋼材	→ 靱性が低い鋼材
332	上から1行目 上から1行目	靱性値が急激に下がる	→ 靱性が急激に低下する
332	上から3行目	靱性値	→ 靱性
338	下から5行目 下から2行目	設計基本応力	→ 基準強さ
339	表7.1	基準強度(F値)	→ F値
339	上から3行目	設計基本応力	→ 基準強さ
339	上から4行目	「基準強度」が設計基本応力であり,	→ F値が基準強さであり,
339	上から5行目	安全係数	→ 安全率
342	下から5行目	V開先 K開先 X開先	→ V形開先 K形開先 X形開先
342	下から2行目	J開先あるいはH開先	→ J形開先あるいはH形開先
343	上から1行目	I開先	→ I形開先
第8章 362	表8.6 RTの短所	面状欠陥で照射方向と欠陥面と平行でない場合には	→ 面状欠陥で照射方向と欠陥面が平行でない場合には
索引 371	英字	[追加]	→ F値 ……………339
372	下から9行目	基準強度 ……………339	→ 基準強さ ……………338
374	上から2行目	設計基本応力……………338	→ (削除する)