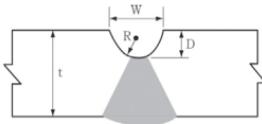
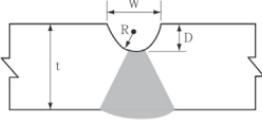


『溶接・接合技術入門』正誤表(初版第1刷用)

2021年3月①

ページ	箇所	修正前	→	修正後
269	図 4.27	 <p data-bbox="735 564 822 642">【管理目標】 $0 \leq D \leq 2/3t$ $1.4D \leq W$ $3 \leq R \leq 7\text{mm}$</p>	<p data-bbox="771 497 873 528">$2/3t \rightarrow 2t/3$</p>	 <p data-bbox="1193 564 1281 642">【管理目標】 $0 \leq D \leq 2t/3$ $1.4D \leq W$ $3 \leq R \leq 7\text{mm}$</p>

『新版改訂 溶接・接合技術入門』正誤表(再版第1刷用)

2023年3月②

ページ	箇所	修正前	→	修正後
30	図 1.27	I_1	→	I_0
83	表 2.2	表中の Mn の化学成分の変更	→	(種類)の記号) : (化学成分 Mn) SM400 A : $2.5 \times C$ SM400 B, C : $0.60 \sim 1.50$ SM490 A, B, C : 1.65 SM490Y A, B : 1.65 SM520 B, C : 1.65 SM570 : 1.70
		[注]へ右の文章を追加	→	※化学組成数値は上限値を示す
84	表 2.3	表中の Mn の化学成分の変更	→	(強度区分) : (化学成分 Mn) SN400 A, B, C : $0.60 \sim 1.50$ SN490 B, C : ≤ 1.65
123	図 2.31	溶融フラックスの線が二重になっている	→	1本になるように上の線を削除する
130	図 2.37	右図に差替え		
190	図 3.58 (a)		→	
219	図 4.2	日本溶接協会の事業の仕組み	→	日本溶接協会の認証事業の仕組み
279	6行目	図 2.18	→	図 2.19

『新版改訂 溶接・接合技術入門』正誤表(第3版第1刷用)

2024年2月③④

ページ	箇所	修正前	→	修正後
17	18行目	…低電流側では電流とともに電圧が低下する傾向を…	→	…低電流側では電流が低下するとともに電圧が上昇する傾向を…
64	図1.58(a)	ひねり	→	旋回
97	12行目	…炭素等量式…	→	…炭素当量式…
111	図2.28(b)	$t < 25 / t \leq 25$	→	$t \leq 25 / t > 25$
115	25行目	…JIS Z 3212…	→	…JIS Z 3211…
116	1行目	…JIS Z 3241…	→	…JIS Z 3211…
172	5行目	$S=0.18Bw$ (mm)	→	$S=0.018Bw$ (mm)
239	表4.11 「技術者」の行内	[軽金属溶接構造協会]	→	[軽金属溶接協会]
		圧接管理技士(日本圧接協会規則)[日本圧接協会]	→	鉄筋継手管理技士(日本鉄筋継手協会規則)[日本鉄筋継手協会]
239	表4.11 「技能者」の行内	[軽金属溶接構造協会]	→	[軽金属溶接協会]
		14. ガス圧接技能者(JIS Z 3881)[日本圧接協会]	→	14. ガス圧接技能者(JIS Z 3881)[日本鉄筋継手協会] 15. 鉄筋溶接技能者(JIS Z 3882)[日本鉄筋継手協会] ※以降番号繰り下げ