

『プラスチック製品の強度設計とトラブル対策』正誤表 (2009年3月10日 初版第一刷発行)

このたびは『プラスチック製品の強度設計とトラブル対策』をご購入いただきまして、誠にありがとうございます。
本書の内容に以下の訂正箇所がございましたので、訂正させていただきますとともに、深くお詫び申し上げます。

箇所		誤	正
本書全編	用字用語の訂正	モルホロジー	モル フ オロジー
P.8	図1.5 キャプション	破壊臨界応力と温度の関係 ⁷⁾	破壊臨界応力と温度の関係 ⁶⁾
P.17	本文 上から8行目	一般に、平均分子量 M と引張破壊強度～	一般に、平均分子量 M (数平均分子量)と引張破壊強度～
P.55	図3.10 キャプション	図3.10 PA66の引張応力—ひずみ曲線 ³⁾ (吸収率の影響)	図3.10 PA66の引張応力—ひずみ曲線 ³⁾ (吸 湿 率の影響)
P.77	図3.51 図内説明文	粒度平均分子量 3.1×10	粒度平均分子量 3.1×10^4
P.87	表4.2 表内図 右から二つ目説明文	荷重：一定	荷重 P ：一定
P.87	表4.2 表内図 右から一つ目説明文	荷重：一定	荷重 P ：一定
P.87	表4.2 表内本文 右から2列目	$\sigma = \frac{P}{A} \cdot E$	$\sigma = \frac{P}{A}$
P.87	表4.2 表内本文 右から2列目	E ：引張弾性率	(削除)
P.89	図4.7 キャプション	図4.7 PCのクリープ破断時間と温度の関係 ⁵⁾	図4.7 PCのクリープ破断時間と温度の関係 ⁶⁾

箇所		誤	正
P.94	図4.14 キャプション	図4.14 C型試験片の装置 ⁶⁾	図4.14 C型試験片の装置 ⁷⁾
P.95	表4.5 キャプション	表4.5 4分の1楕円法によるPCのソルベントクラック限界応力 ⁷⁾	表4.5 4分の1楕円法によるPCのソルベントクラック限界応力 ⁸⁾
P.95	表4.5 表内文章 右から3列目	1,2-ジクロロエタン	1,2-ジクロロエタン
P.95	下から2行目	テトラクロロメタン	テトラクロロエタン
P.95	下から2行目	1,2-ジクロロメタン	1,2-ジクロロエタン
P.96	図4.15中	酢酸エーテル	酢酸エチル
P.96	図4.15 キャプション	図4.15 ソルベントクラック限界応力の温度依存性 ⁸⁾	図4.15 ソルベントクラック限界応力の温度依存性 ⁹⁾
P.96	表4.6 キャプション	表4.6 限界応力の温度依存性に基づく溶剤の分類(PC) ⁸⁾	表4.6 限界応力の温度依存性に基づく溶剤の分類(PC) ⁹⁾
P.96	表4.6 表内本文 3列目4行目	テトラクロロエタン・1,2-ジクロロエタン・クロロホルム	テトラクロロエタン・1,2-ジクロロエタン・クロロホルム
P.96	引用文献 下から5行目	5) C.H.M.Jacques and M. G. Wyzgoski : J.Appl.Polym. Sci, 23, 1153-1166(1979)	5) 三菱エンジニアリングプラスチックス技術資料(物性編),p.39(1995)
P.96	引用文献 下から4行目 追加		6) 三菱エンジニアリングプラスチックス技術資料(物性編),p.43(1995)
P.96	引用文献 下から3~4行目	6) 大石不二夫, 成澤郁夫共著~新聞社(1987)	7) 大石不二夫, 成澤郁夫共著~新聞社(1987)
P.96	引用文献 下から2行目	7) 本間精一, (本間精一編)~新聞社(1992)	8) 本間精一, (本間精一編)~新聞社(1992)

箇所		誤	正
P.96	引用文献 下から1行目	8) 中辻康城：色材協会誌, 39(9), 454-464(1966)	9) 中辻康城：色材協会誌, 39(9), 454-464(1966)
P.109	図5.11 キャプション	ASB樹脂の90°C熱処理による強度特性の変化 ¹²⁾	ABS樹脂の90°C熱処理による強度特性の変化 ¹²⁾
P.110	図5.13 図内説明文	温度(10,000/T)	温度(10,000/ $T(K)$)
P.113	図5.18 図内説明文	1,000/(K)	1,000/ $T(K)$
P.115	図5.22 図内説明文	1,000/(K)	1,000/ $T(K)$
P.127	本文 下から2～3行目 の間に追加	A' : 定数 R : 気体定数 T : 絶対温度	A' : 定数 E_a : 活性化エネルギー R : 気体定数 T : 絶対温度
P.128	表5.14 表内文1列目	1000/ T	1000/ $T(K)$
P.129	図5.34 図説明文	1000/ T	1000/ $T(K)$
P.129	表5.15 表内文	1000/ T	1000/ $T(K)$
P.130	本文 下から3行目	$\frac{1}{L} = \{1/(3.3/0.025)\} + \{1/\sim$	$\frac{1}{L} = \{1/(3.5/0.025)\} + \{1/\sim$
P.131	表5.16 表2行目2列目	2.5	3.5
P.131	表5.16 表2行目3列目	3.5	2.5
P.144	本文 下から1行目	例えば、ヤング率40GPa～	例えば、ヤング率200GPa～

箇所		誤	正
P.145	本文 上から3行目	$h_2 = 1 \times \sqrt[3]{\frac{40}{2.5}} = 2.5\text{mm}$	$h^2 = 1 \times \sqrt[3]{\frac{200}{2.5}} = 4.3\text{mm}$
P.145	本文 上から4行目	となる。従って、肉厚2.5mmにすれば～	となる。従って、肉厚4.3mmにすれば～
P.146	図6.7 説明文	$R = 0.25 \sim 0.3\text{mm}$	0.3～0.5mmR
P.146	図6.8 説明文	0.5mmR	0.3～0.5mmR
P.146	本文 下から9行目	②ボスの基部には0.5mmR程度の～	②ボスの基部には0.3～0.5mmR程度の～
P.153	本文 上から6行目	$w = \left\{ 1 + \left[\frac{D_0}{D_2} \right]^2 \right\} \left\{ 1 - \left[\frac{D_0}{D_2} \right]^2 \right\}$	$w = \left\{ 1 + \left[\frac{D_0}{D_2} \right]^2 \right\} \left\{ 1 - \left[\frac{D_0}{D_2} \right]^2 \right\}^{-1}$
P.157	本文 下から10行目	まず、式(6.8)に	まず、式(6.10)に
P.159	表6.6 表内1列目	締め付けトルク ($10^3\text{N}\cdot\text{m}$) 10 20 30 40 50 60 クラックの発生しない締め付けトルク ($10^3\text{N}\cdot\text{m}$)	締め付けトルク ($\text{N}\cdot\text{m}$) 1.0 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 クラックの発生しない締め付けトルク ($\text{N}\cdot\text{m}$)
P.159	表6.6 表内下から1行目	50 30 30 20 20	5.0 3.0 3.0 2.0 2.0
P.174	表7.1 キャプション	表7.1 型内の冷却、圧力条件と比容積、成形収縮率	表7.1 型内の冷却、圧力条件と比容積差、成形収縮率

箇所		誤	正
P.174	表7.1 表内3列目	比容積 大 小 小 大	比容積差 小 大 小 大
P.212	表9.1 表内右から1列 目の5行目	K 7367-3-2000	K 7367-5-2000