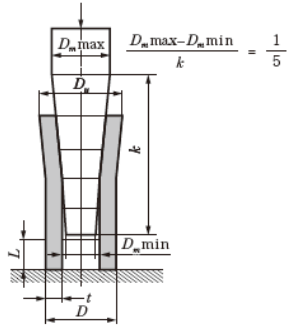
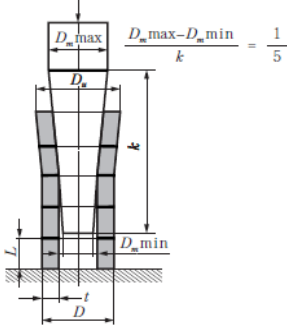
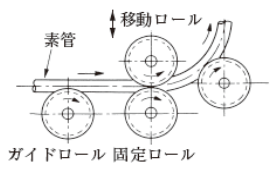
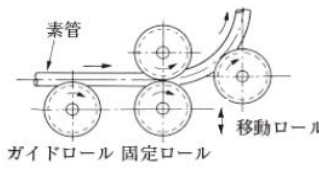


「チューブフォーミング（新塑性加工技術シリーズ13）」初版1刷正誤表

頁	箇所	誤	正
5	表1.1内 「比断面係数」 の「丸棒」欄の 右辺	$\frac{1}{8}d_s^2$	$\frac{1}{8}d_s$
	表1.1内 「比断面係数」 の「薄肉管」欄 の右辺	$\frac{1}{4}D^2$	$\frac{1}{4}D$
9	表2.1内 「アルミニウム 管」の「規格名 称」欄	アルミニウムおよびアルミニウム合 金溶接無管	アルミニウムおよびアルミニウム合金溶接管
	表2.1内 「マグネシウム 管」の「規格名 称」欄	マグネシウム合金溶接管	マグネシウム合金押出形材
32	図2.16左図		 ・五つのリングが積み重なっている様子を表す ため、リング部分に分割線を追加 ・テーパ部上端を太線に変更
	上から6行目	ISO 8492	ISO 8493
	上から7行目	ISO 8494	ISO 8495
53	図3.14(b)		
60	上から1行目	ハンブルグ曲げ	ハンブルグ曲げ
63	図3.30(a)	曲げ内肉厚：1.6 曲げ内肉厚：4	曲げ外側肉厚 1.6 曲げ内側肉厚 4.0
83	上から8行目	$Z = 0.8t_0(d_0 - t_0)$	$Z = 0.8t_0(d_0 - t_0)^2$
171	上から1行目	AI-Hassani	Al-Hassani
190	上から5行目	AI-Hassani	Al-Hassani
291	図9.7	内外形のみ異形状	内形状のみ異形状
308	図9.28(d)	