

## 機械工作法 訂正のお知らせ

以下のように訂正いたします。

- 53頁 『表2-1.9 不水溶性切削油剤の種類及び性状』 のタイトルと表を以下に差し替える。

表2-1.9 不水溶性切削油剤の種類及び性状 (JIS K 2241 : 2017)

種類		性状							
		動粘度 [mm <sup>2</sup> /s] (40℃)	脂肪油分 質量分率 [%]	全硫黄分 質量分率 [%]	銅板腐食		引火点 [℃]	流動点 [℃]	耐荷重能 [MPa]
					100℃ (1h)	150℃ (1h)			
N1種	1号	10未満	10未満	-	-	1 以下	70以上	-	0.1 以上
	2号		10以上						
	3号	10以上	10未満						
	4号		10以上						
N2種	1号	10未満	10未満	極圧添加 剤を含有 し、 5以下	-	1 以下	70以上	-	0.1 以上
	2号		10以上						
	3号	10以上	10未満						
	4号		10以上						
N3種	1号	10未満	10未満	硫黄系極 圧添加剤 を含有し、 1未満	2 以下	2 以上	70以上	-5 以下	0.15 以上
	2号		10以上						
	3号	10以上	10未満						
	4号		10以上						
	5号	10未満	10未満	1以上 5以下					
	6号		10以上						
	7号	10以上	10未満						
	8号		10以上						
N4種	1号	10未満	10未満	硫黄系極 圧添加剤 を含有し、 1未満	3 以上	-	70以上	-	0.15 以上
	2号		10以上						
	3号	10以上	10未満						
	4号		10以上						
	5号	10未満	10未満	1以上 5以下					
	6号		10以上						
	7号	10以上	10未満						
	8号		10以上						

●54 頁 『表 2－1.10 水溶性切削油剤の種類及び性状』 のタイトルと表を  
以下に差し替える。

表 2－1.10 水溶性切削油剤の種類及び性状 (JIS K 2241 : 2017)

種 類		性 状										
		外 観 (室温)	表面 張力 [10 <sup>-3</sup> N/m] (25±1℃)	不揮発 分質量 分率 <sup>(1)</sup> [%]	pH (25±1℃)	金属腐食 (室温, 48h)	乳化安定度 [ml] (室温, 24h)				全硫黄 分質量 分率 <sup>(1)</sup> [%]	泡立ち 試 験 [ml] (24±2℃)
							水		硬水			
							油層	クリー ム層	油層	クリー ム層		
A 1 種	1号	乳白色	-	80 以上	8.5 以上 10.5 未満	変色がないこと (銅板)	0.5 未満	2.5 以下	2.5 以下	2.5 以下	5 以下	1 以下
	2号				8.0 以上 10.5 未満	変色がないこと (アルミニウム 板及び銅板)						
A 2 種	1号	半透明 又は 透明	40 未満	30 以上	8.5 以上 10.5 未満	変色がないこと (銅板)	-	-	-	-	5 以下	1 以下
	2号				8.0 以上 10.5 未満	変色がないこと (アルミニウム 板及び銅板)						
A 3 種	1号	透明	40 以上	30 以上	8.5 以上 10.5 未満	変色がないこと (銅板)	-	-	-	-	5 以下	1 以下
	2号				8.0 以上 10.5 未満	変色がないこと (アルミニウム 板及び銅板)						

(注) (1) 不揮発分及び全硫黄分は、原液における性状を規定し、それ以外の項目においては、A1 種は基準希釈倍率 10 倍の水溶液、A2 種及び A3 種は 30 倍の水溶液の性状を規定したものである。

●367 頁 上から 7 行目

～と定義されている (JIS Z 3001-1 : 2013)。



～と定義されている (JIS Z 3001-1 : 2018)。

●382 頁 下から 3～2 行目

～試験」 (JIS Z 3001-1 : 2013) と定義されており、～



～試験」 (JIS Z 3001-1 : 2018) と定義されており、～