

「塑性と加工」解説系投稿規定・執筆要領

## 解説系原稿

(展望・解説等, 情報・会員の声等)

〈平成15年4月1日執筆要領改訂実施〉

社団法人 日本塑性加工学会

〒105-0012 東京都港区芝大門1-3-11 Y・S・Kビル4階

電話 (03)3435-8301

Fax (03)5733-3730

「塑性と加工」への投稿原稿は、(1)論文系原稿と(2)解説系原稿に分類されます。そして、それぞれは、また、次のような種別に分けられます。

- (1) 論文系原稿：論文，総説論文，速報論文，技術速報，討論
- (2) 解説系原稿(a)展望・解説等：説苑，展望，解説，講義，座談会，年間展望
- (b)情報・会員の声等：資料，技術開発，QandA，トピックス，インタビュー，若い声，支部・地区委員会便り，報文，文献抄録，広場，賛助会員欄，その他

本冊子は、解説系原稿の投稿規定および執筆要領をまとめたものです。論文系原稿の投稿規定および執筆要領については、別冊の

「塑性と加工」論文系投稿規定・執筆要領  
をご覧下さい。

## 「塑性と加工」解説系投稿規定・執筆要領の目次

---

### 投稿規定

1. 投稿資格	・・・1	6. 校正	・・・3
2. 原稿の責任	・・・1	7. 正誤および訂正	・・・3
3. 解説系投稿原稿の種別と内容	・・・1	8. 別刷	・・・3
4. 原稿の形式	・・・2	9. 掲載料	・・・3
5. 原稿の提出，校閲・審査	・・・2		

---

### 執筆要領

1. 原稿用紙等	・・・4	5. 図（写真を含む）・表の作り方	・・・5
2. 表題のつけ方	・・・4	6. 参考文献の書き方	・・・6
3. 著者	・・・4	7. 刷上がりページ数の見積り	・・・7
4. 本文の書き方	・・・4	8. 投稿時のチェック	・・・7

---

### 付録

付録1 国際単位(SI単位)	・・・8	付録5 解説系原稿の図表見本	・・・17
付録2 和文雑誌名の略記例	・・・12	付録6 解説系原稿の文体表記について	・・・18
付録3 欧文雑誌名の略記例	・・・13	付録7 間違いやすい単位表記の例	・・・19
付録4 解説系原稿のワープロ印字見本	・・・16		

本規定は、日本塑性加工学会誌「塑性と加工」に解説系原稿を投稿する場合の諸規則を示したものである。

## 1. 投稿資格

日本塑性加工学会の正会員、学生会員および名誉会員は本学会誌「塑性と加工」に投稿することができる。

本会の賛助会員は賛助会員欄に投稿することができる。

注 1) 会員以外の共著者を含むことは差し支えない。

注 2) 編集委員会より執筆を依頼された場合はこの限りでない。

## 2. 原稿の責任

2.1 会誌に掲載された記事の内容についての責任は著者が負う。

注 3) 他の著作物から図表等を引用する場合、原著者および発行者の許可の取得は著者の責任において行う。

2.2 会誌に掲載された記事の著作権は、本会に属する。ただし、著作者自身の利用は妨げない。

## 3. 解説系投稿原稿の種別と内容

3.1 会誌に投稿する原稿は、塑性および塑性加工に関連した内容を有するものとする。

3.2 投稿原稿は、(1) 展望・解説等、(2) 情報・会員の声等のいずれかに分類される。

3.3 展望・解説等には説苑、展望、解説、年間展望、講義、座談会の種別があり、教育・啓発的な内容をもつもの。

(1) 説苑 広く科学、技術、工業、政治、経済、教育、文化などにわたる事項について、会員一般の興味を引く内容をもった意見、感想、経験談などを簡潔に述べたもの。

(2) 展望 特定の問題ないし分野について歴史的推移、現状、将来の見通しなどにつき広い視野に立ち記述したもの。読者対象として当該分野の専門

家を意識したもの。

(3) 解説 研究成果、新技術、教育方法、整理された資料、用語、規格などについて啓発的に理解しやすく解説したもの。読者対象として当該分野の専門家および一般会員を意識したもの。

(4) 年間展望 特定の分野について過去 1 年間の成果および推移を概括した展望。

(5) 講義 特定の問題ないし分野について、入門的な事項から最新の段階までの普遍的基礎知識を読者に与えるような教科書的内容をもつもの。読者対象として一般会員を意識したもの。

(6) 座談会 座談会、パネルディスカッション等の記録または要旨。

3.4 情報・会員の声等には資料、報文、文献抄録、広場、技術開発、Q and A、トピックス、インタビュー、若い声、支部・地区委員会便り、賛助会員欄、その他の種別があり、主として会員間の交流、情報交換等の意義を有するもの。

(1) 資料 研究、教育、普及手段などに関する実態や現場データなどを整理し情報として提供するもの。

(2) 報文 本会の行事の記録、分科会報告、外国視察記など報告的なもの。

(3) 文献抄録 会誌以外の出版物に掲載された記事のうち、重要なものあるいは入手ないし邦訳が困難なものについて、その内容を十分理解し得る程度に図表、式なども示して抄録、抄訳を行ったもの。

注 4) 抄録、抄訳者の意見の入ったものでもよい。

(4) 広場 本会あるいは会誌への意見、最近の話題、消息、感想、声など一般会員に語りかけるもの。

(5) 技術開発 最新の技術開発情報を簡潔明瞭に紹介したもの。

(6) Q and A 会員からの質問に対する回答を簡潔明瞭にまとめたもの。

(7) トピックス 最新の話題および講演大会で注目される動向などを簡潔明瞭に紹介したもの。

(8) インタビュー 塑性加工および周辺技術における話題の人等に編集委員会取材を行い、執筆・編集したもの。

- (9) **若い声** 新進賞受賞者、講演大会開催大学の大学院生が当該事項の内容・感想等を簡潔に述べたものなど。
- (10) **支部・地区委員会便り** 支部・地区委員会が各地域の話題の人、技術動向等について執筆したもの。
- (11) **賛助会員欄** 賛助会員会社の業務、技術、製品、将来計画などの紹介。
- (12) **その他** 書評、ニュース、用語、単位、その他編集委員会が適当と認めたもの。

#### 4. 原稿の形式

- 4.1 原稿は本投稿規定および執筆要領に従って書く。
- 4.2 原稿表紙は本会所定の様式を用いる。ワープロ原稿の形式は執筆要領 4.1 による。
- 4.3 原稿は必要に応じ適切な量の図、表を含み文意が理解しやすいように記述する。
- 4.4 原稿（図表等も含む）の長さは表 1 に示す規定刷上がりページ数以内とする。

#### 5. 原稿の提出、校閲・審査

- 5.1 原稿は本会編集委員会あてに送付する。提出

表 1 規定ページ数

記事分類	記事種別	規定ページ数
展望・解説等	説 苑	2
	展 望	5
	解 説	5
	講 義	5
	座談会	5
	年間展望	別に定める
情報・会員の声等	資 料	5
	技術開発	2
	Q and A	2
	インタビュー	2
	若い声	1
	支部・地区委員会便り	1
	報 文	2
	文献抄録	2
	トピックス	2
	広 場	2
	賛助会員欄	1
その他	1	

- するものは、表 2 に示されるもの一式とする。
- 5.2 原稿の受付日は本会に原稿が到着した日とする。
- 5.3 掲載の可否は校閲結果に基づき編集委員会が決定する。なお、不採択と決定した場合には理由を付して著者に通知する。
- 5.4 編集委員会は投稿された原稿に対し、内容の照会を行うほか、訂正、短縮あるいは加筆を求められることがある。これらを求められた場合、著者は 2 か月以内に正原稿の修正を行ってその部分の複写を 1 部提出する。これらの提出が 2 か月以上経過して行われた場合には新規の投稿として扱われる。
- 5.5 編集委員会は原稿の種別の変更とそれに伴う記述の改変を著者に求めることがある。この際の再提出の方法は 5.1 による。また再提出が 2 か月以内に行われれば受理日は元のままとするが、それを越えた場合は新規の投稿として取扱われる。
- 5.6 編集委員会が訂正を求めたり、承諾した時以外は提出済の原稿内容に手を加えて変更することはできない。
- 5.7 編集委員会より正原稿送付依頼の通知があった後、著者は控えをとって正原稿（訂正を必要とした場合には訂正済の正原稿）を依頼のあった委員会へ送付する。なお、掲載済の正原稿は著者に返却される。
- 5.8 投稿から掲載までの経過の概略を図 1 に示す。

表 2 投稿時の提出物および部数

原稿表紙	正 1 部、複写 1 部
原 稿	複写 2 部 [正原稿は著者が保管し、送付依頼があった時点で提出する]
	フロッピーディスク 1 部 [ワープロで執筆した場合は、表面に筆頭者名、原稿題名、ワープロ機種名、ソフト名およびファイル名を明記したフロッピーディスクを、正原稿送付時に提出する.]
著作権譲渡書	正 1 部
チェックリスト	正 1 部
参考資料	必要があれば複写 2 部

## 6. 校 正

- 6.1 著者は定められた期日までに著者校正を行い、出版社に返送する。
- 6.2 著者校正にあたっては、印刷上の誤り以外の字句の挿入、訂正、削除は原則として認めない。

## 7. 正誤および訂正

- 7.1 印刷上の誤りに対する正誤表は著者の申し出があった場合に掲載する。
- 7.2 印刷上の誤り以外の訂正、追加などは著者の申し出があり、かつ編集委員会が認めた場合に限り掲載する。
- 7.3 正誤および訂正の申し出は掲載誌発行から1か月以内とする。

## 8. 別 刷

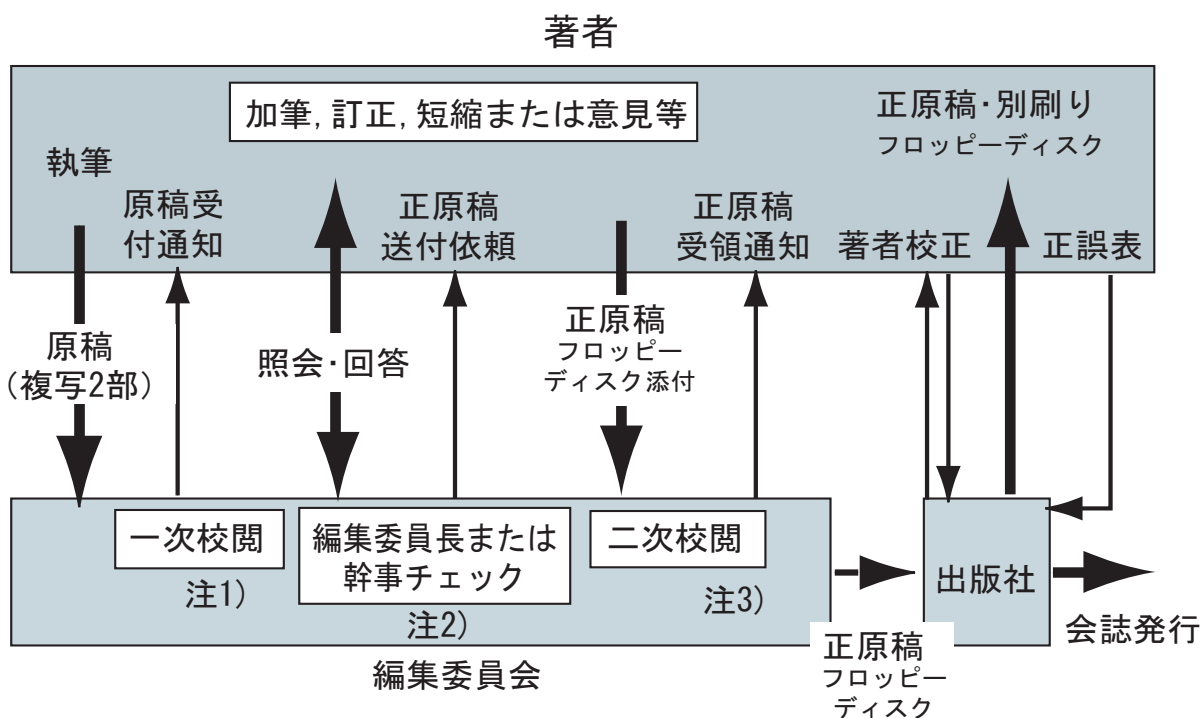
刷上がり1ページ以上の記事は別刷50部を無料で著者に寄贈する。

## 9. 掲載料

- 9.1 賛助会員欄の掲載料は刷上がり1件1ページ当たり25,000円とする。
- 9.2 賛助会員欄以外の記事の掲載料は無料とする。

## 10. 原稿料

別途定める。



- 注1) 投稿規定・執筆要領に適合しているか、また特集号の場合には企画趣旨や依頼趣旨との適合性もあわせて校閲を行う。
- 注2) 一次および二次校閲結果で問題がなければ通常作業で処理するが、問題のあるものは委員長判断において決定する。委員長判断が必要なものは、校閲報告書へ明記すること。
- 注3) 二次校閲では、一次校閲の結果に基づく加筆訂正が正しく行われているかを中心に校閲する。

図1 解説系原稿の流れの概略

# 「塑性と加工」解説系執筆要領

<平成13年4月1日改訂>

社団法人 日本塑性加工学会

本要領は、日本塑性加工学会誌「塑性と加工」に解説系原稿を投稿する場合に必要な書類の作成方法および原稿の体裁、書き方などについての基準を示したものである。

## 1. 原稿用紙等

### 1.1 原稿用紙

ワープロ等により執筆する場合には市販のA4サイズの白色用紙を使用し、行数がわかるようにする。

### 1.2 本文および表題部

ワープロ等による執筆を原則とする。

### 1.3 フロッピーディスクの添付

ワープロ等で執筆した場合は、校正の手間を省くため、正原稿送付時にフロッピーディスクを添付する。なお、フロッピーディスクには筆頭者氏名と原稿題目のほか、ワープロ機種名、ソフト名、ファイル名を明記すること。

フロッピーディスクは用済後に執筆者に返却される。

### 1.4 図表等の原稿

図表等は1図1枚とし、原稿用紙と同じ大きさの用紙（A4サイズ）に記入するか、または貼付する。

## 2. 表題のつけ方

### 2.1 表題

表題はその原稿の内容と特徴を明確にし、しかも簡潔なものにする。

### 2.2 副題

必要ならば副題を付けることもできるが、その原稿の内容を具体的に示す表題を主題とし、大きな内容を副題とする。

### 2.3 英文表題

表題には和文と一致する英文（文献抄録の場合には原題）を併記する。ただし、賛助会員欄には英文表題は必要ない。

## 3. 著者

### 3.1 勤務先等

著者全員の勤務先、所在地、電話番号等を記入する。ただし、現在の勤務先が研究実施場所と異なる場合は両者を併記する。

なる場合は両者を併記する。

[例] A大学大学院工学研究科  
現在：B株式会社技術部研究課

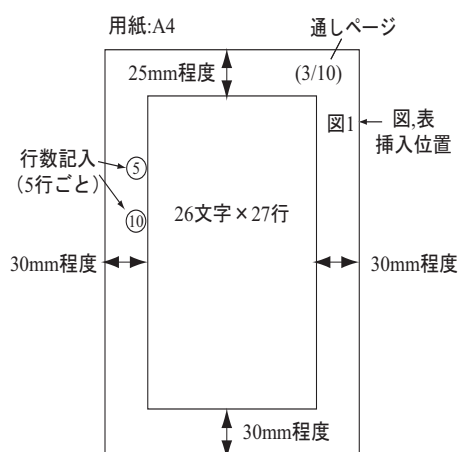
### 3.2 連絡先

共著の場合、連絡者を定め、その連絡先を明記する。

## 4. 本文の書き方

### 4.1 ワープロ等による原稿の様式について

- (1) 原稿用紙は市販のA4サイズの白色用紙を縦長にして用いる。
- (2) 表紙は本会所定の用紙を用いる。
- (3) 書式は横書きとし、1行当り26文字、1ページ当り27行とする。
- (4) 印字の大きさは10ポイント以上とする。
- (5) 用紙の上側は25mm程度、下側は30mm程度、左側は30mm程度、右側は30mm程度の空白部を設ける。
- (6) 用紙の右側空白部は図表挿入位置指定欄とする。
- (7) 用紙の右上部には、(3/10)等のように通しページを記入する。
- (8) 左側空白部には、少なくとも5行おきに行数表記を行う（手書き可）。



- (9) 欧文および数字等の字詰め（横）については、執筆要領の7.5による。すなわち、欧文の大文字は1字で1字分、小文字は2字で1字分とする。数字は1桁は1字分、2桁または3桁は2字分、4桁は3字分、以上1桁増すごとに0.5字分加える。

(10) 数式の分数式などで、1行につき原稿用紙の2行ないし3行のスペースを必要とするものが、ページの最終行から次ページの先頭行にわたる場合は、前ページの行数を28行または29行として、1ページに入れる。なお、次ページの行数はその分少なくして、26行または25行とする。

#### 4.2 見出し

章の見出しには2行分をとり、1. , 2. , …で表示し、行の中央に書く。節の見出しは1. 1 , 1. 2 , …で表示し、行の左端から1字あけて書き、それに続く文章は行を改める。それ以下の小項目は、(1), (2) …あるいは、(a), (b) のように適宜かつこでくくって表し、見出しは続けて記した上、文章は1字あけて書き、行を改めない。

#### 4.3 文体

簡潔な口語体で、特に欧文またはカタカナ書きを必要とするとき以外は、漢字まじりひらがな書きとする。漢字は常用漢字(該当の新漢字がない場合は旧漢字を使用する。いわゆるワープロ新字は使用しない。)、かなは現代かなづかいによる。常用漢字表外字、常用漢字表外音訓、常用漢字表内の例外(接続詞・副詞)、複合語の送り仮名、外来語の長音符号についての規定を付録6に示す。

#### 4.4 句読点

文章の区切りには読点(,)、句点(.)、中点(・)を適当につけて読みやすくする(4.6(5)参照)。

#### 4.5 術語

術語は塑性加工標準用語辞典(社団法人 日本塑性加工学会編)、学術用語集、JISなどの標準用語を用いることを原則とする。外国の人名、会社名、書籍などは原則として原つづりとするが、一般化された術語はカタカナ書きとする。

元素名は原則として日本語で書くが、これが2個以上連なる場合には化学記号を用いる。

[例] 0.1%炭素鋼, Al-Cu合金, Ti-6Al-4V, 13Cr-Fe合金, Fe-18Cr-8Ni合金

#### 4.6 字体等

- (1) **字体** 本文の字体は明朝体を標準とする。図表を文中で最初に引用するときは、**図 1**、**表 1** のように強調文字とする。
- (2) **文字の大きさ** 本文の文字の大きさは、10ポイント以上の使用を原則とする。また、欧文・数字は半角文字を原則とする。
- (3) **数式** 数式は印刷所で打ち直すので、誤りを起こさないように明瞭に書く。ワープロ等で書いてもよいが、明瞭な手書きでもよい(4.7(2)参照)。
- (4) **物理量記号と単位記号** 物理量を示す記号はイタリック体(斜体)とする。単位記号はローマン

(立体)とする。

(5) **句読点** 句読点は、「。」、「、」ではなく、「.」、「,」(ピリオド、コンマ)を用いる。

(6) **脚注の文字の大きさ** 脚注には、8ポイント(2~2.5mm)の文字を用いる。

#### 4.7 文字・記号

(1) 数学記号(+, ×, Σなど)、量記号(高さ  $h$  , 時間  $t$  など)、単位記号(kg, m, Pa, HV など)はJISによる。すなわち、原則として単位は国際単位(SI単位)とする。SI単位とその使用方法については付録1に解説してある。

(2) 図表および数式などに用いる数字、ローマ字、ギリシャ文字は誤りをおかさないように正しく書く。特に誤りの生じるおそれのある場合は朱書きで指定する。

[誤りやすい例]  $0$  と  $o$ ,  $1$  と  $l$ ,  $\times$  と  $X$   
 $\theta$  と  $\delta$  と  $d$ ,  $\alpha$  と  $a$  と  $d$ ,  
 $\gamma$  と  $r$  と  $n$ ,  $v$  と  $v$  と  $v$ ,  $\omega$   
と  $w$ , 大文字と小文字の区別 ( $C$ ,  $O$ ,  $P$ ,  $W$ ,  $X$  など)

(3) 添字は朱書きで、 $\vee$ ,  $\wedge$  の記号を用い、上ツキ下ツキを指定する。

[例]  $\varepsilon\vee$ ,  $R\wedge$

#### 4.8 数式の書き方

(1) 数式は特に印刷に便利のように注意し、文中に数式を入れる場合には、 $1/4$ ,  $\exp(\alpha/\beta)$ ,  $(a+b)/(x+y)$  のように書く。2段の添字、指数の添字などは避ける。

(2) 独立した分数式等は1行につき原稿用紙2行ないし3行のスペースをとる。数式には行の末に( )を入れて通し番号をつける。文中で数式を呼称する場合は式(1)、式(2)のように書く。

#### 4.9 脚注

脚注は本文中に\*1, \*2, ……の記号を使って表示し、その原稿用紙の下部に書く。

#### 4.10 ワープロ等による原稿の訂正について

編集委員会が求めた訂正等は、原則として手書きによって行う。ただし、ワープロなどを用いて再印字しても良いが、この場合には、訂正箇所アンダーラインをするか対照表の添付など訂正箇所が明瞭にわかるようにする。

### 5. 図(写真を含む)・表の作り方

#### 5.1 図表

(1) 図表はトレースしたものまたはその複写を貼付するか、グラフプロセッサ等で作成したものとする。引用図等は複写可とする(5.9参照)が、原

則、元原稿をそのまま使用するため、状態のよい図版原稿を添付する。網かけは再トレースとなることが多いので、可能な限り使用しないこと。

(2) 図および表は一つごとに別紙とし、その1枚ごとに著者名（筆頭著者名）を記入する。

(3) 図の刷上がり幅は、通常70mmまたは150mmとする（付属文字を含めて）。図面原稿にはその縮尺度を指定する。

(4) 文字の寸法 図中の文字が読みにくくならないように注意する。

(5) 表は写植組版印刷となるので、縮尺を考慮する必要はない。文字、数字は明瞭に書く。

## 5.2 図表の番号

図は写真を含め図1、図2のように、表は表1、表2のように通し番号を付ける。

## 5.3 図表の説明文

図表には和文の説明文をつける。図表の説明文は写植組版印刷となるので、図の下および表の上に明瞭に書く。

## 5.4 座標軸

グラフの座標軸の説明は、座標軸に沿って横書きとし、軸の矢印はつけない。

## 5.5 単位の書き方(付録1参照)

一般に使用されている形式を用いる。ただし、当該記事中では、書き方を統一する。また、図表中の硬さの表記については、JISに準じて慣例的に「硬さ/記号」等と表記する。

図表に示す数値の桁数が多いときには、単位の接頭語 M (メガ), k (キロ), m (ミリ)などを単位とともにスラッシュのあとに記入する。

[例]

速度  $V / \text{mm} \cdot \text{s}^{-1}$

ひずみ  $\varepsilon / 10^{-2}$  または  $\varepsilon / \%$

曲率  $\rho^{-1} / 10^{-2} \text{mm}^{-1}$

または 曲率 /  $10^{-2} \text{mm}^{-1}$

角度  $\theta / \text{rad}$  または  $\theta / ^\circ$

モーメント  $M / \text{N} \cdot \text{m}$

ヤング率  $E / \text{GPa}$

ビッカース硬さ / HV30(試験力294.2Nの場合)

最大高さ粗さ /  $\mu \text{mRz}$  (旧JIS:  $R_{\text{max}}$ ,  $R_y$ )

## 5.6 寸法の記入

図への寸法の記入法などはJISによる。

## 5.7 写真

正原稿にはオリジナルを添付する（写真のコピーは不可）。

写真の中に文字、基準線を書き込む必要のある場合には、上端を台紙に糊付けしたトレーシングペーパーを重ねて、これに必要な文字や数字を記入する。オリジナルには直接文字を貼らないこ

と。

## 5.8 図表位置の指定

図表の掲載箇所は、本文原稿の右欄外に図1、表1などと書いて指定する。また本文中でも必ず引用する。

## 5.9 他の著作物からの図表の転載

他の著作物から図表などを転載する場合には、本文および図表の説明文中に文献番号を明記する。この場合、自著の場合も含めて原著者および発行者の転載許可を得ること。ただし、著作権が塑性加工学会にある場合は不要。

(注：転載許可に関する所定の用紙が学会事務局に用意してあるのでご請求ください)

## 6. 参考文献の書き方

### 6.1 文献番号

文献の番号は通し番号とし、本文の引用箇所には右肩に1), 2), 6)~8)のように小かっこを付して番号を記入する。

### 6.2 未公開文献

一般に公開されていない文献は原則として引用しない。やむを得ず引用する場合は脚注とする。

### 6.3 投稿中の文献

会誌発行時点で掲載雑誌名、巻、号、発行年、掲載頁が定まっていない原稿は引用しない。

### 6.4 引用上の注意

文献を引用するに当たっては、その趣旨と引用範囲を明確にする。

### 6.5 文献の記載形式

引用する文献の出典は原稿の末尾にまとめて記載する。同じ邦文献名が続く場合は「同上」、同じ欧文献名が続く場合は「ibid.」と表記する。

(1) 雑誌の場合 文献番号) 著者名 [全員]: 雑誌名, 巻-号 (西暦発行年), 開始ページ-終了ページ。

[例]

1) 青山越夫: 塑性と加工, 11-108(1970), 673-677.

2) 鈴木文男: 同上, 20-222(1979), 620-624.

3) 伊藤忠: 機論 A, 50-458(1984), 1732-1736.

4) Sowerby, R., Johnson, W. & Samanta, S.K.: Int. J. Mech. Sci., 10-3(1968), 231-233.

5) Hill, S.: ibid., 12-5(1970), 402-403.

(注: 巻は太文字にするか、またはアンダーラインをつける。)

(2) 前刷集の場合 文献番号) 著者名 [全員]: 前刷集名, 巻 [1巻のみの場合は不要], (西暦発行年), 開始ページ-終了ページ。

[例]

- 1) 青山越夫・田中一郎・佐藤孝：20回塑加連講論，(1969)，250-251.
- 2) 青山越夫・田中一郎：平3塑加春講論，(1992)，510-511.
- 3) Wilson, W. R. D. : Proc. 3rd ICTP, (1990), 1667-1668.
- (3) 書籍の場合 文献番号) 著者名[全員]: 書名，卷[1巻のみの場合は不要]，(西暦発行年)，引用開始ページ-終了ページ，発行所.

[例]

- 1) 青山越夫：応用塑性学，(1969)，250-251，塑性社.
- 2) Prager, W.: Theory of Plasticity, 1, (1951), 264-265, Pergamon Press.
- 3) ブリュエグ，W. 著・堀守夫 訳：粘塑性学，(1975)，66-68，六本館.

### 6.6 略記法

和文雑誌名および欧文雑誌名の略記法は，それぞれ付録2，付録3に準ずる。

年間展望に引用する文献もこれに準ずる。

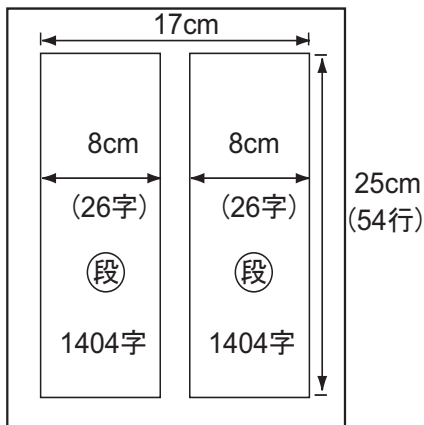
## 7. 刷上がりページ数の見積り

### 7.1 字数

本誌の本文の字数は下図の通りである。

- 1 段：26字×54行＝1404字
- 1 ページ：1404字×2段＝2808字  
(54行×2段＝108行)

従って，ワープロ執筆の場合は原稿用紙4枚で108行となり，約1ページ相当となる。



### 7.2 表題

和文の表題・氏名など：20行(約0.2ページ)。

### 7.3 図表・数式

- (1) 図面 縮尺度を見きわめ，下記により所用行数を計算すること。写真も同様である。縮尺図の寸法(縮尺後の寸法)が，  
横7cmまでは，縦1cmにつき 2.2行  
横7cm以上10cmまでは，縦1cmにつき 3行

横10cm以上15cmまでは，縦1cmにつき5行以上に必ず図面の説明文の行数を加える。

- (2) 数式 下記の例により計算する。ただし，いずれも1段に組める場合で，2段にわたるものは2倍する。

(イ)  $\varepsilon = \frac{\sigma}{E} + \left(\frac{\sigma}{E}\right)^{1/m}$  .....2行

(ロ)  $x = \frac{F}{\omega \sqrt{D^2 + \left(\frac{R}{\omega}\right)^2}}$  .....3行

(ハ)  $v^2 \geq \left(\frac{\circ}{\circ}\right) + \left(\frac{\circ}{\circ}\right)$  .....4行

例えば3行を要する式を原稿用紙に2行に書いたときは，次の1行をあけておくと全体の行数計算のときに便利である。

- (3) 表 下記の例のように表およびその説明文の行数に，表中の横線3本を1行として総行数を計算する。ただし，全段組になる場合は2倍に数える。

表1 ○○○○

○○○	○○	○○	○○
○○	○	○	○
○○	○	○	○
○○	○	○	○

上記の例では表の説明文1行，表4行，横線3本1行，合計6行となる。

### 7.4 見出し

大見出し(章の見出し)は2行分，中見出し(節)は1行分とする。

### 7.5 字詰

字詰(横)の計算は下記による。

- (1) 書出しおよび改行は1字分下げる。
- (2) 本文中の記号，欧文および数字は下記により計算すること。
  - (イ) 「Wilkinson」のような場合は大文字1字，小文字2字で1字分と計算するので5字分となる。
  - (ロ) 数字は1桁は1字分，2桁または3桁は2字分，4桁は3字分と計算する。以上1桁増すごとに0.5画を加えること。

[例] 5 .....1字分      25 .....2字分  
 356 .....2字分      1500 .....3字分

## 8. 投稿時のチェック

チェックリストに従って原稿を見直してから投稿する。これは校閲の際にも参考にされる。

## ●付録1 国際単位(SI)

### 1.1 SI単位

国際単位 (Système International d' Unités または International System of Units) は1960年に国際度量衡総会で採択された。略称はSIである。SI単位は基本単位, 補助単位, 組立単位で構成される。基本単位は次の7個である。

SI基本単位

量	名称	記号
長さ	メートル	m
質量	キログラム	kg
時間	秒	s
電流	アンペア	A
熱力学温度	ケルビン	K
物質質量	モル	mol
光度	カンデラ	cd

### 1.2 SIによる単位および記号の使い方

#### (1) 単位記号の書き方

(a) 単位記号を印刷する場合は, 直立体(ローマン)文字とし, 複数形を用いず終止符号(ピリオド)を付けない。

単位の名称が固有名詞から導かれている場合には, 第1番目の文字だけを大文字とし他はすべて小文字とする。

例: m メートル s 秒

A アンペア Wb ウェーバ

(b) 組立単位が二つ以上の単位の積で構成される場合には次のいずれかの方法で書く。

N·m Nm

なお, 接頭語の記号と同一の単位記号を用いる場合には, 例えば, トルクの単位のニュートンメートルはミリニュートン mN との混同を避けて Nm または N·m のように書く。

(c) 組立単位が一つの単位を他の単位で除して構成される場合には, 例えば  $\frac{m}{s}$  または m/s もしくは m と s<sup>-1</sup> の積で m·s<sup>-1</sup> のように書く。

なお, 複雑な場合には負のべき乗または括弧を用いる。

例: W/(m·K), Wm<sup>-1</sup>K<sup>-1</sup>, W(m·K)<sup>-1</sup>

ただし図表中には m/s, W/(m·K) を用いることはできない (5.5 参照)。

#### (2) 接頭語の使い方

10 の整数倍を示す接頭語は通常次のものがある。

10 <sup>-12</sup>	ピコ	p	10 <sup>2</sup>	ヘクト	h
10 <sup>-9</sup>	ナノ	n	10 <sup>3</sup>	キロ	k
10 <sup>-6</sup>	マイクロ	μ	10 <sup>6</sup>	メガ	M
10 <sup>-3</sup>	ミリ	m	10 <sup>9</sup>	ギガ	G
10 <sup>-2</sup>	センチ	c	10 <sup>12</sup>	テラ	T

(a) 接頭語の記号は, すぐ後に付けて示す単位記号と一体になったものとして扱う。

例: 1cm<sup>3</sup>=(10<sup>-2</sup>m)<sup>3</sup>=10<sup>-6</sup>m<sup>3</sup>

1μs<sup>-1</sup>=(10<sup>-6</sup>s)<sup>-1</sup>=10<sup>6</sup>s<sup>-1</sup>

1mm<sup>2</sup>·s<sup>-1</sup>=(10<sup>-3</sup>m)<sup>2</sup>·s<sup>-1</sup>=10<sup>-6</sup>m<sup>2</sup>·s<sup>-1</sup>

(b) 合成した接頭語は用いてはならない。例えば, mμm ではなく nm (ナノメートル) を用いる。

(c) 接頭語は, 原則として数が 0.1 と 1000 の間に入るように選ぶ。

例: 1.2×10<sup>4</sup>N は 12kN と書く

0.00394m は 3.94mm と書く

1401Pa は 1.401kPa と書く

3.1×10<sup>-8</sup>s は 31ns と書く

### 1.3 単位選択の基準

#### (1) 空間および時間

量	SI単位	SI単位の接頭語の選択	SI単位と併用してよい単位	備考
平面角	rad (ラジアン)	mrad μrad	° (度) ' (分) " (秒)	1°=(π/180)rad 1'=(1/60)° 1"=(1/60)'
立体角	sr (ステラジアン)			
長さ	m (メートル)	km cm mm μm nm		1海里=1852m 1Å*(オングストローム) =10 <sup>-10</sup> m =0.1nm
面積	m <sup>2</sup>	km <sup>2</sup> cm <sup>2</sup> mm <sup>2</sup>		ha(ヘクタール)は当分の間使用可 1ha=10 <sup>4</sup> m <sup>2</sup> a(アール)は当分の間使用可 1a=10 <sup>2</sup> m <sup>2</sup>
体積 容積	m <sup>3</sup>	cm <sup>3</sup> mm <sup>3</sup>	kl l (リットル) ml	1ml=10 <sup>-6</sup> m <sup>3</sup> 「l」が他と混同されるおそれがある時は「L」を用いてよい。

時間	s(秒)	ks ms μs ns	d(日) h(時) min(分)	週, 月, 年などの他の単位も一般に用いる 1d=24h 1h=60min 1min=60s
角速度	rad/s			
速度, 速さ	m/s		km/h	1ノット=1852m/h
加速度	m/s <sup>2</sup>			

\*使用をさける単位

## (2) 周期現象および音

量	SI単位	SI単位の接頭語の選択	SI単位と併用してよい単位	備考
周波数 振動数	Hz (ヘルツ)	THz GHz MHz kHz		1Hz=1s <sup>-1</sup>
回転数 (回転速さ)	s <sup>-1</sup>		min <sup>-1</sup>	回毎分(rpm)またはr/min)も用いられている
静圧 音圧	Pa	mPa μPa		
波長	m	mm		
周期	s	ms μs		

## (3) 力学

量	SI単位	SI単位の接頭語の選択	SI単位と併用してよい単位	備考
質量	kg(キログラム)	Mg g mg μg	t(トン)	1t=10 <sup>3</sup> kg 重量百分率wt%* にかわり質量百分率mass%を用いる
線密度	kg/m	mg/m		1tex=10 <sup>-6</sup> kg/m, テックスは繊維工業で用いる
密度 濃度	kg/m <sup>3</sup>	Mg/m <sup>3</sup> g/cm <sup>3</sup>	t/m <sup>3</sup> kg/l g/ml g/l	

運動量	kg·m/s			
運動量のモーメント, 角運動量	kg·m <sup>2</sup> /s			
慣性モーメント	kg·m <sup>2</sup>			
力	N(ニュートン)	MN kN mN μN		1N=1kg m/s <sup>2</sup> 1kgf*=9.80665N
力のモーメント	N·m	MN·m kN·m mN·m μN·m		1kgf·m* =9.80665N·m
圧力	Pa(パスカル)	GPa MPa kPa mPa μPa	bar(バール) mbar μbar	1Pa=1N/m <sup>2</sup> 1bar=10 <sup>5</sup> Pa 1atm* =0.101325MPa 1Torr*≒133.32Pa
応力	Pa N/m <sup>2</sup>	GPa MPa N/mm <sup>2</sup> kPa		1Pa=1N/m <sup>2</sup> 1kgf/mm <sup>2</sup> * =9.80665MPa
粘度	Pa·s	mPa·s		P(ポアズ)は当分の間使用可 1cP=1mPa·s
動粘度	m <sup>2</sup> /s	mm <sup>2</sup> /s		St(ストークス)は当分の間使用可 1cSt=1mm <sup>2</sup> /s
表面張力	N/m	mN/m		1dyn/cm* =10 <sup>-3</sup> N/m=1mN/m
エネルギー 仕事 熱量 電力量	J(ジュール)	TJ GJ MJ kJ mJ	GeV MeV keV eV(電子ボルト) Wh	1J=1N·m 1cal*=4.18605J 1kgf·m* =9.80665J 1erg*=10 <sup>-7</sup> J 1eV=1.6021892×10 <sup>-19</sup> J 1kWh=3.6×10 <sup>6</sup> J
仕事率 (工率, 電力)	W(ワット)	GW MW kW mW μW		1W=1J/s=1V·A

質量流量	kg/s		kg/min kg/h t/s t/min t/h	
流量	m <sup>3</sup> /s		m <sup>3</sup> /min m <sup>3</sup> /h l/s l/min l/h	

\*使用をさける単位

#### (4) 熱

量	SI単位	SI単位の 接頭語の 選択	SI単位と 併用して よい単位	備考
熱力学温度	K (ケルビン)			$TK = t^{\circ}\text{C} + 273.15$
セルシウス温度	°C(セルシウス温度)			
温度間隔	K  °C	mK		
線膨張係数	K <sup>-1</sup>			Kのかわりに°Cを用いてもよい
熱量				(3)力学のエネルギーの項参照
熱流	W	kW		
熱伝導率	W/(m・K)			Kのかわりに°Cを用いてもよい 1cal/(cm・sec・°C)* =0.4184kJ/(s・m・K)
熱伝達係数	W/(m <sup>2</sup> ・K)			Kのかわりに°Cを用いてもよい
熱容量	J/K	kJ/K		Kのかわりに°Cを用いてもよい
比熱 比熱容量	J/(kg・K)	kJ/(kg・K)		Kのかわりに°Cを用いてもよい 1cal/(g・°C)* =4.184kJ/(kg・K)
エントロピー	J/K	kJ/K		Kのかわりに°Cを用いてもよい 1cal/°C*=4.184J/K
比エントロピー 質量エントロピー	J/(kg・K)	kJ/(kg・K)		Kのかわりに°Cを用いてもよい
比内部エネルギー	J/kg	MJ/kg kJ/kg		

質量潜熱	J/kg	MJ/kg kJ/kg		
------	------	----------------	--	--

\*使用をさける単位

#### (5) 電気および磁気

量	SI単位	SI単位の 接頭語の 選択	SI単位と 併用して よい単位	備考
電流	A (アンペア)	kA  mA μA nA		
電流密度	A/m <sup>2</sup>	MA/m <sup>2</sup> A/cm <sup>2</sup> kA/m <sup>2</sup>		
電荷	C (クーロン)	kC  μC nC	A・h	1C=1A・s 1A・h=3.6kC
電位 電位差 電圧 起電力	V (ボルト)	MV kV  mV μV		1V=1J/(A・s)
電界の強さ	V/m	kV/m又はV/mm V/cm  mV/m μV/m		
電気抵抗 インピーダンス リアクタンス	Ω (オーム)	GΩ MΩ kΩ  mΩ μΩ		1Ω=1V/A
抵抗率	Ω・m	kΩ・m  mΩ・m μΩ・m		
コンダクタンス アドミタンス サセプタンス	S (ジーメンズ)	kS  mS μS		1S=1A/V

導電率	S/m	MS/m kS/m		
静電容量 キャパシ タンス	F (ファラド)	mF μF nF pF		1F=1C/V
誘電率	F/m	μF/m nF/m pF/m		
磁束	Wb (ウェーバ)	mWb		1Wb=1V·s 1Mx*=10 <sup>-8</sup> Wb
磁束密度 磁気誘導	T (テスラ)	mT μT nT		1T=1Wb/m <sup>2</sup> 1G*=10 <sup>-4</sup> T
自己イン ダクタ ンス 相互イン ダクタ ンス パーミア ンス	H (ヘンリー)	mH μH nH pH		1H=1Wb/A
透磁率	H/m	μH/m nH/m		1emu*=4π·10 <sup>-7</sup> H/m
電力量				(3)力学のエネルギーの欄参照
電力				(3)力学の仕事率の欄参照

\*使用をさける単位

## (6) 物理化学その他

量	SI単位	SI単位の 接頭語の 選択	SI単位と 併用して よい単位	備考
物質質量	mol (モル)	kmol  mmol		
モル濃度	mol/m <sup>3</sup>	kmol/m <sup>3</sup>	mol/l	
モルエン トロピー	J/(mol·K)			
拡散係数	m <sup>2</sup> /s			

照射線量	C/kg	μC/kg nC/kg		R(レントゲン)は当 分の間使用可 1R=2.58×10 <sup>-4</sup> C/kg
吸収線量	Gy (グレイ)			1Gy=1J/kg rad(ラド)は当分の 間使用可 1rad=10 <sup>-2</sup> J/kg
放射能	Bq (ベクレル)	MBq kBq		1Bq=1s <sup>-1</sup> Ci(キュリー)は当分 の間使用可 1Ci=37GBq
光度	cd (カンデラ)			
光束	lm (ルーメン)			1lm=1cd·sr
照度	lx (ルクス)			1lx=1lm/m <sup>2</sup>

●付録2 和文雑誌名の略記例

会誌・技報・論文集名	略式名称
日本機械学会論文集 A	機論 A
日本機械学会誌	機誌
日本金属学会誌	金属誌
日本金属学会会報	金属会報
精密工学会誌	精密工誌
粉体および粉末冶金	粉体粉末冶金
日本造船学会論文集	造船学会論
伸銅技術研究会誌	伸銅技術誌
高分子論文集	高分子論
工業火薬（工業火薬協会誌，1969）	工業火薬（誌）
〇〇大学工学部研究報告	〇〇大（工）研報告
〇〇大学研究所集報	〇〇大集報
〇〇大学（工学部）紀要	〇〇大（工）紀要
〇〇大学博士学位論文	〇〇大（工）学位論文
〇〇県工業試験所研究報告	〇〇県工試報告
理化学研究所報告	理研報告
機械技術研究所報告	機技研報告
石川島播磨技報	石播技報
川崎製鉄技報	川鉄技報
NKK 技報（日本鋼管技報，1988）	NKK 技報（鋼管技報）
住友軽金属技報	住軽技報
住友重機械技報	住重技報
日新製鋼技報	日新技報
昭和〇〇年度塑性加工春季講演会講演論文集	昭〇〇塑加春講論
平成〇〇年度塑性加工春季講演会講演論文集	平〇〇塑加春講論
第〇〇回塑性加工連合講演会講演論文集	〇〇回塑加連講論
日本機械学会講演論文集	機講論，No. 〇〇－〇〇
日本機械学会△△支部〇〇期講演論文集	機講論，No. 〇〇－〇〇
昭和〇〇年度精密工学会春季大会学術講演会講演論文集	昭〇〇精密工春講論
平成〇〇年度精密工学会春季大会学術講演会講演論文集	平〇〇精密工春講論
軽金属学会〇〇回春季講演会概要集	〇〇回軽金属春講概
日本金属学会シンポジウム講演概要昭和〇〇年度秋季大会	昭〇〇金属秋講概
日本金属学会シンポジウム講演概要平成〇〇年度秋季大会	平〇〇金属秋講概
第〇〇回塑性加工シンポジウムテキスト	〇〇回塑加シンポテキスト
軽金属学会第〇〇回シンポジウムテキスト	〇〇回軽金属シンポテキスト
特許	特開昭（平）〇〇－〇〇 特公昭（平）〇〇－〇〇

略記しない学協会誌および雑誌名

塑性と加工	鉄と鋼	軽金属	トライボロジスト（潤滑，1988）
材料	熱処理	材料試験技術	溶接学会誌
鋳物	材料科学	生産研究	住友金属
三菱重工技報	日立評論	合成樹脂	機械の研究
新日鉄技報（製鉄研究，1991）	プレス技術	機能材料	材料とプロセス
素形材	成形加工	型技術	

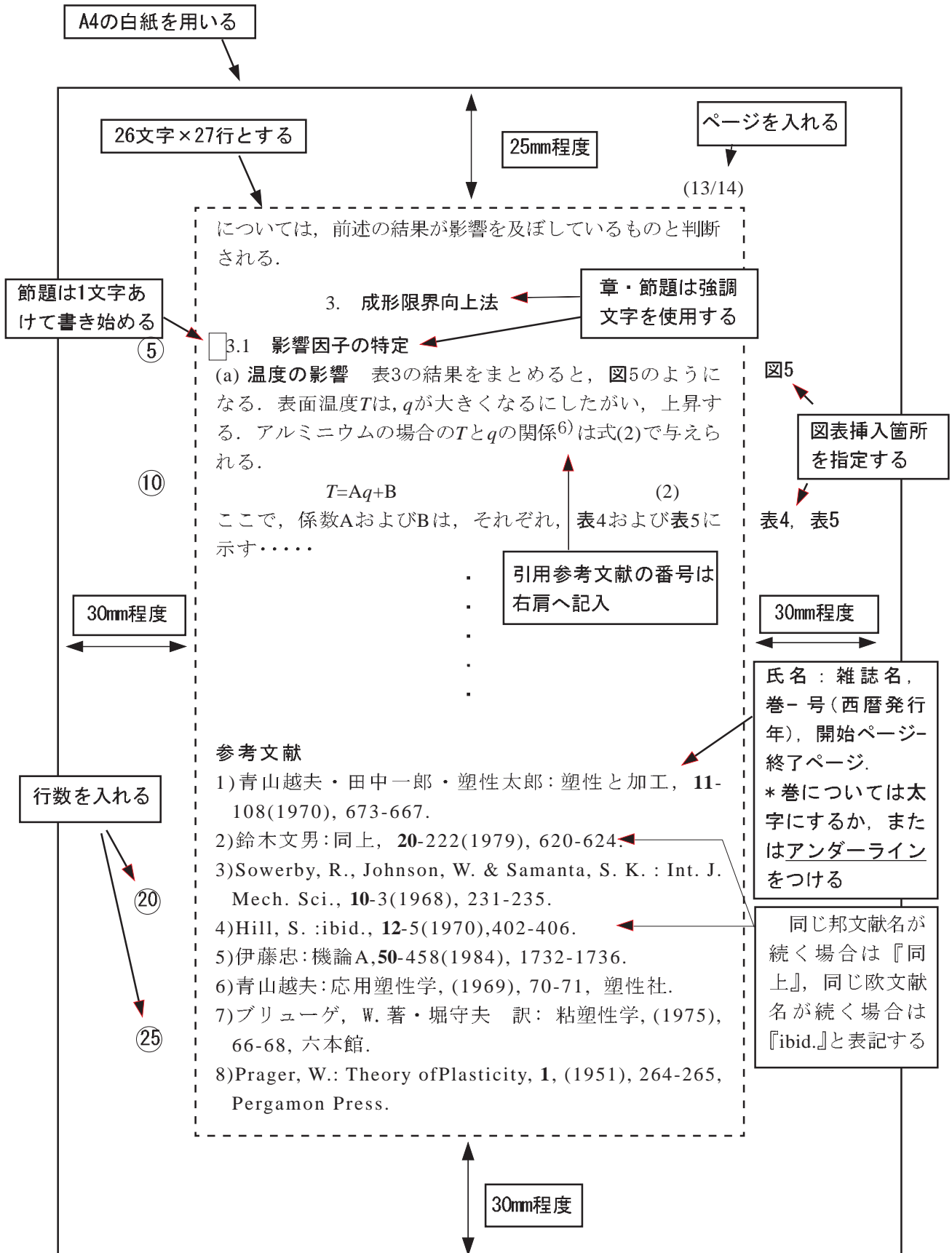
●付録3 欧文雑誌名の略記例(カッコ内は現在省略されているか改正前の名称および最終号)

雑誌名	略記
Acta Mechanica	Acta Mech.
Acta Metallurgica et Materialia (Acta Metallurgica, 1989)	Acta Metall. Mater. (Acta Metall.)
AIAA Journal	AIAA J.
American Journal of Mathematics	Am. J. Math.
American Machinist	Am. Mach.
Applied Mathematical Modelling	Appl. Math. Model.
Archive of Applied Mechanics (Ingenieur-Archiv, 1990)	Arch. Appl. Mech. (Ing. -Arch.)
Archives of Mechanics	Arch. Mech.
Assembly Engineering	Assem. Eng.
Bulletin des Schweizerischen Elektrotechnischen Vereins	Bull. Schweiz. Elektrotech. Ver.
C.I.R.P. annals... manufacturing technology	CIRP Ann.
Computer Methods in Applied Mechanics and Engineering	Comput. Methods Appl. Mech. Eng.
Computers and Structures	Comput. Struct.
Design Engineering (Production Engineering, 1979)	Des. Eng. (Prod. Eng.)
Engineering Structures	Eng. Struct.
Experimental Techniques (Experimental Mechanics, 1975)	Exp. Tech. (Exp. Mech.)
Fabrik	Fabrik
(Fertigungstechnik und Betrieb, 1992)	(Fert. tech. Betr)
Industrial Diamond Review (1962)	Ind. Diam. Rev.
Industrial Heating	Ind. Heat.
Industrie- Anzeiger	Ind- Anz.
International Journal of Engineering Science	Int. J. Eng. Sci.
International Journal of Fracture (Mechanics)	Int. J. Fract. (Mech.)
International Journal of Machine Tools & Manufacture, Design, Research and Application	Int. J. Mach. Tools Manuf. Des. Res. Appl.
International Journal of Mechanical Sciences	Int. J. Mech. Sci.
International Journal of Non-Linear Mechanics	Int. J. Non-Linear Mech.
International Journal for Numerical Methods in Engineering	Int. J. Numer. Methods Eng.
International Journal of Plasticity	Int. J. Plasticity
International Journal of Powder Metallurgy and Powder Technology (1985)	Int. J. Powder Metall. Powder Technol.
International Journal of Solids and Structures	Int. J. Solids Struct.
Iron and Steel Engineer	Iron Steel Eng.
Iron and Steel International (1985)	Iron Steel Int.
ISIJ International (Transactions of the Iron and Steel Institute of Japan)	ISIJ Int. (Trans. ISIJ)
Journal de Mécanique Théorique et Appliquée	J. Méc. Théor. Appl.
Journal of American Ceramics Society	J. Am. Ceram. Soc.
Journal of Applied Mathematics and Mechanics	J. Appl. Math. Mech.
Journal of Applied Physics	J. Appl. Phys.
Journal of Applied Polymer Science	J. Appl. Polym. Sci.
Journal of Materials Engineering and Performance (Journal of Applied Metalworking, 1987)	J. Mater. Eng. Perfor. (J. Appl. Metalwork.)

雑誌名	略記
Journal of Materials Processing Technology (Journal of Mechanical Working Technology)	J. Mater. Process. Technol. (J. Mech. Work. Technol.)
Journal of Materials Science	J. Mater. Sci.
Journal of the Minerals, Metals & Materials Society (Journal of Metals, 1988)	J. Minerals, Met. Mat. Society (JOM)
Journal of Physics, Part A	J. Phys., Part A
Journal of Polymer Science, Part A, Polymer Chemistry (Journal of Polymer Science, Polymer Chemistry Edition, 1986)	J. Polym. Sci., Polym. Chem. Ed.
Journal of Strain Analysis for Engineering Design	J. Strain Anal. Eng. Des.
Ironmaking and Steelmaking (Journal of the Iron and Steel Institute, 1973)	Ironmaking Steelmaking (J. Iron Steel Inst.)
Journal of the Korean Institute of Metals	J. Korean Inst. Met.
Journal of the Mechanics and Physics of Solids	J. Mech. Phys. Solids
Journal of Thermal Stresses	J. Therm. Stresses
JSME International Journal (Bulletin of the JSME)	JSME Int. J. (Bull. JSME)
Light Metal Age	Light Met. Age
Lubrication Engineering	Lubr. Eng.
Machinery and Production Engineering	Mach. Prod. Eng.
Manufacturing Technology Review	Manuf. Technol. Rev.
Materials Engineering	Mater. Eng.
Materials Science & Engineering Series A	Mater. Sci. Eng. Ser. A
Materials Science & Technology (Metal Science, 1984) (Metals Technology, 1984)	Mater. Sci. Technol. (Met. Sci.) (Met. Technol.)
Matériaux et Techniques	Matér. Tech.
Materials Transactions, JIM	Matel. Trans. JIM
Mécanique Industrielle et Matériaux (Mécanique Matériaux électricité, 1993)	Méc. Ind. Matér. (Méc. Matér. élect.)
Mechanical Engineering	Mech. Eng.
Metallurgia (Metal Forming, 1971) (Metallurgia and Metal Forming, 1977)	Metallurgia (Met. Form.) (Metall. Met. Form.)
Metal Progress	Met. Prog.
Metal Science Journal	Met. Sci. J.
Metallurgical Transactions, A (Transactions of American Society for Metals)	Metall. Trans., A (Trans. ASM)
Metalworking Production	Metalwork. Prod.
Modern Metals	Mod. Met.
Nuclear Engineering and Design/Fusion (Nuclear Engineering and Design, 1983)	Nucl. Eng. Des./Fus. (Nucl. Eng. Des.)
Philosophical Magazine Series A	Philos. Mag. Ser. A
Powder Metallurgy	Powder Metall.
Powder Metallurgy International	Powder Metall. Int.
Proceedings of International Deep Drawing Research Group	Proc. IDDRG
Proceedings of Numerical Simulation of Sheet Metal Forming Processes	Proc. NUMISHEET

雑誌名	略記
Proceedings of the -th International Conference on Production Engineering	Proc. -th ICPE
Proceedings of the -th International Conference on Technology of Plasticity	Proc. -th ICTP
Proceedings of the -th International Machine Tool Design and Research Conference	Proc. -th MTDR Conf.
Proceedings of the American Society for Testing and Materials	Proc. ASTM
Proceedings of the Institution of Mechanical Engineers, Part C (Journal of Mechanical Engineering Science, 1982)	Proc. Inst. Mech. Eng., Part C (J. Mech. Eng. Sci.)
Proceedings of the Royal Society of London, Series A Progress in Colloid & Polymer Science (Colloid and Polymer Science, 1975)	Proc. R. Soc., Ser. A Prog. Colloid Polym. Sci. (Colloid Polym. Sci.)
S.A.E Transactions	SAE Trans.
Scripta Metallurgica et Materialia	Scr. Metall. Mater.
Sheet Metal Industries	Sheet Met. Ind.
Stahl und Eisen	Stahl Eisen
Steel Research	Steel Res.
Steel in Translation (Steel in the USSR, 1992)	Steel Trans. (Steel USSR)
Technische Mitteilungen Krupp. Forschungsberichte (Tool & Production) Tooling & Production	Tech. Mitt. Krupp. Forsch. Ber. (Tool Prod.) Tooling & Prod.
Transactions of the Society of Mining Engineers of A.I.M.E. (Transaction of American Institute of Mining and Metallurgical Engineers, 1955)	Trans. Soc. Min. Eng. AIME (Trans. Am. Inst. Min. Metall. Eng.)
Transactions of the American Society of Mechanical Engineers	
Journal of Applied Mechanics (Series E)	Trans. ASME, J. Appl. Mech.
Journal of Engineering for Industry (Series B)	Trans. ASME, J. Eng. Ind.
Journal of Engineering Materials and Technology (Series H)	Trans. ASME, J. Eng. Mater. Technol.
Journal of Pressure Vessel Technology (Series J)	Trans. ASME. J. Press. Vessel Technol.
Journal of Tribology (Series F)	Trans. ASME, J. Tribol.
Tribology International	Tribol. Int.
Tribology Transactions (ASLE Transactions)	Tribol. Trans. (ASLE Trans.)
VDI Berichte	VDI Ber.
Werkstatt und Betrieb	Werkstatt Betr.
Wire Industry	Wire Ind.
Wire Journal International (Wire Journal, 1981)	Wire J. Int. (Wire J.)
Zeitschrift des Vereines Deutscher Ingenieure	VDI-Z
Zeitschrift für Angewandte Mathematik und Mechanik	Z. Angew. Math. Mech.
Zeitschrift für Angewandte Mathematik und Physik	Z. Angew. Math. Phys.
Zeitschrift für Metallkunde	Z. Met. kd.
Zeitschrift für Werkstofftechnik	Z. Werkst. tech.
Zeitschrift für Wirtschaftliche Fertigung und Automatisierung	Z. Wirtsch. Fert. Autom.

●付録4 解説系原稿のワープロ印字見本

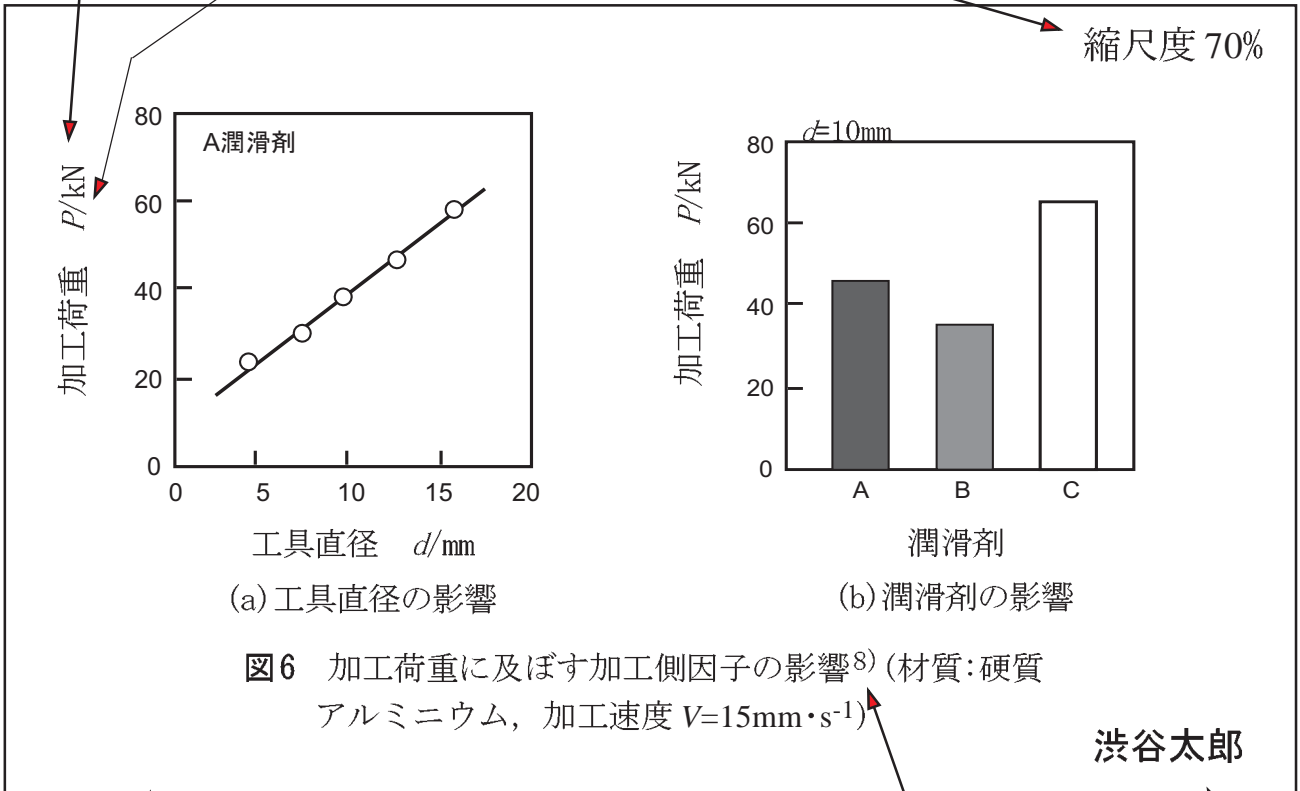


●付録5 解説系原稿の図表見本

単位は原則SI単位系に限る

物理量を示す記号はイタリック体

縮尺度または刷上がり幅を指定する（刷上がり幅を指定する場合には、70mmまたは150mmのいずれかを選択する。ただし刷り上がりの文字寸法は2mm以上とする。）



A4の白紙を用いる

他の文献から図表を引用する場合には本文ならびに図表の説明文に引用文献番号をつける

筆頭著者氏名を書く

表2 実験に用いた板材の機械的性質<sup>6)</sup>

材質	板厚 $t/\text{mm}$	$n$ 値	引張強さ $\sigma_B/\text{MPa}$	伸び /%
ステンレス (SUS304)	0.56	0.38	530	35.8
アルミニウム (A1050)	0.60	0.02	162	2.3
銅 (C1220)	0.80	0.36	235	36.5

渋谷太郎

## ●付録6 解説系原稿の文体表記について

### 1) かな表記について

解説系原稿では投稿規定・執筆要領の4.3項に示すとおり漢字は常用漢字を使用する。常用漢字表外字、常用漢字表外音訓、常用漢字表内における例外としてかな表記とするものを以下に示す。また、執筆頂いた原稿において下表の漢字表記となっていた場合には、原稿の校閲、会誌編集段階で自動的に変更させて頂きます。

かな	常用漢字表外字	常用漢字表外音訓	常用漢字表内例外
あらかじめ		予め	
あるいは	或いは		
いかが		如何	
いずれも		何れも	
いわゆる	(謂)	所謂	
～おいて	～於いて		
おおむね		概ね	
および			及び
～がたい			～難しい
～ごと (に)		～毎 (に)	
さらに			更に
したがって			従って
すなわち		即ち	
ただし			但し
ちなみに		因みに	
ともに			共に
なお		尚	
～にくい		～難しい	
ほとんど	殆ど		
～ほど			～程
まず		先ず	
また			又
まだ (いまだ)		未だ	
もともと	尤も		
～やすい		～易い	
～ようだ		～様だ	

## 2) 複合語の送り仮名について

複合の語（例 引抜き、押出しなど）の送り仮名の表記については、塑性加工用語辞典（社団法人日本塑性加工学会編）、学術用語集の標準用語を用いることを原則とする。それらに記載のない語句については、内閣告示第二号に準ずることとする。また、省略した表記（例 「組み合わせ」→「組  
合わせ」→「組み合せ」）については同様に内閣告示第二号で定められている範囲内で許容とするが、同一原稿内で統一していることを原則とする。

## 3) 外来語の長音符号「ー」について

英単語をカタカナ表記にする場合の長音符号は塑性加工用語辞典（社団法人 日本塑性加工学会編）、学術用語集、JISなどの標準用語の使用を原則とする。それ以外の語句については以下の原則に従うこととする。

英語の語末の -er, -or, -ar などに当たるものは、長音符号「ー」を用いても略してもよいが、同一原稿内で統一していることを原則とする。なお長音符号を省く場合の原則を以下に示す。

3音節以上の場合には、語尾に長音符号を付けない。 char-ac-ter キャラクタ

2音節以下の場合には、語尾に長音符号を付ける。 so-ner ソナー

2音節以下で次の場合は、語尾に長音符号を付けない。

a) 長音が入る mo-tor モータ

b) つまる音 damp-er ダンパ

c) はねる音 nip-per ニツパ

d) 拗音は長音符号を付ける show-er シャワー

-gy, -py で終わる場合は語尾に長音符号を付ける。 en-er-gy エネルギー

## ●付録7 間違いやすい単位表記の例

### ○粗さ (JIS B 0601(2001))

- ・最大高さ粗さ /  $\mu$  mRz 【旧 JIS : Rmax, Ry】
- ・中心線平均粗さ /  $\mu$  mRa
- ・十点平均粗さ /  $\mu$  mRzJIS 【旧 JIS : Rz】

### ○ブリネリ硬さ (JIS Z 2243(1998))

- ・ブリネリ硬さ / HBW5/750 【球圧子の直径(mm) / 試験力 7.355kN の順】

### ○ロックウェル硬さ (JIS Z 2245(1998))

- ・ロックウェル硬さ / HRC 【Cスケール】
- ・ロックウェル硬さ / HRBW 【Bスケールで超硬合金球を使用】

### ○ビッカース硬さ (JIS Z 2244(1998))

- ・ビッカース硬さ / HV30 【試験力 294.2N】