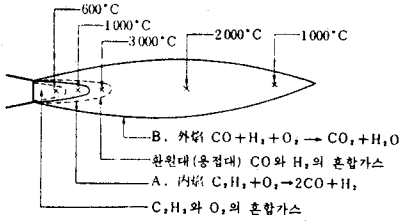
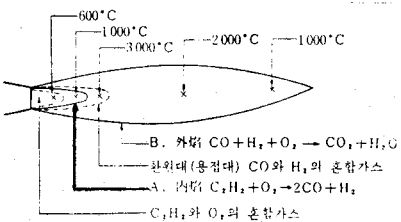
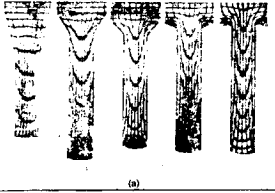
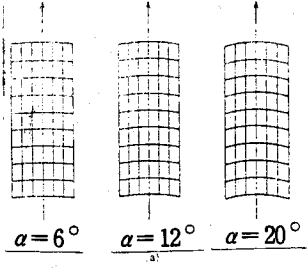


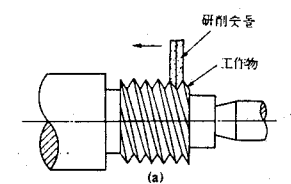
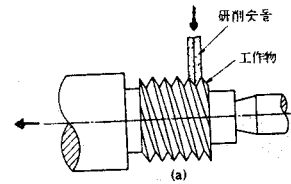
機械工作法 正誤表 徐南燮 著

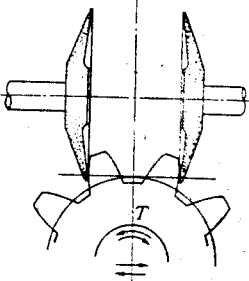
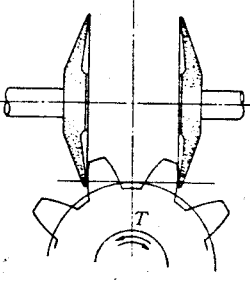
page와 行	誤	正
i	2-11 鑄物の 缺陷 및 檢査	2-11 鑄物の 缺陷, 檢査 및 試驗
vii	8-15 研削油	8-15 研削油劑
viii	1-4 切削油	1-4 切削油劑
ix	3-6 切削油	3-6 切削油劑
p.25 上2	Fig. I -31과	Fig. I -31(c)와
p.40 上9	粒度가	粒子가
p.51	Fig. I -79 ~이용한 鑄型제작	~이용한 flange붙은 곡관의 鑄型 제작
p.52 上9	壓湯留	湯溜
p.56 下4	落下主湯	落下注湯
p.66 Table I-18	중심선 주탕저항	중심선 송탕저항
p.71 Table I-21	소요마력(HP)	소요동력(HP)
p.73 上18~19	Table I -26과 같은 ~연고자 할 때	* 삭제
p.77 Table I-30	1.12 57.7	15.2 17.5
p.84 上18	E.Maure는 직경 75mm의 環 棒 주물을 1250°C에서	E.Maure는 熔銑을 1250°C에서 75mm ϕ 의
p.85 下4	豫熱하며	豫熱하여
p.87 下2	등이 있다.	등이 이용된다.
p.93 上7	燒鈍한 靑銅板에서 1.7mm의	燒鈍한 1.7mm의 靑銅板에서
p.95 上5	Elektron이라 하여	Elektron이라 하며

page와 行	誤	正
p.99 上5	水冷할 필요가 있다.	水冷할 필요가 있다. 주형과 주물 사이에 단열 모래층을 두는
p.103 上2~3	黃銅, ~높은 Zn合金, ~낮은	Zn合金, ~낮은 黃銅, ~높은 *서로 교체
p.105 下2	接着하게	接하게
p.105 下8	pin hole	pinhole
p.110 上1	2.11 鑄物の 缺陷과 檢査	2.11 鑄物の 缺陷, 檢査 및 試驗
p.112 下2	鑄物상자	鑄型상자
p.113 下15	2-11-2 鑄物の 檢査	2-11-2 鑄物の 檢査 및 시험
p.129 上	다.	*삭제
p.139 下9	燒劑의	燒滓
p.143 下1	첨가	가산
p.166 Fig. II-55	 <p>600°C, 1000°C, 3000°C, 2000°C, 1000°C</p> <p>B. 外層 $CO + H_2 + O_2 \rightarrow CO_2 + H_2O$ 환원대 (용점대) CO와 H_2의 혼합가스 A. 內層 $C, H_2 + O_2 \rightarrow 2CO + H_2$ C, H_2와 O_2의 혼합가스</p> <p>Fig. I-55 各部の 火災溫度</p>	 <p>600°C, 1000°C, 3000°C, 2000°C, 1000°C</p> <p>B. 外層 $CO + H_2 + O_2 \rightarrow CO_2 + H_2O$ 환원대 (용점대) CO와 H_2의 혼합가스 A. 內層 $C, H_2 + O_2 \rightarrow 2CO + H_2$ C, H_2와 O_2의 혼합가스</p> <p>Fig. I-55 各部の 火災溫度</p>
p.208 上5	A: 斷面績	A: 임의 斷面績
p.210 上1-3	a_0	σ_0
p.216 上3	W kg	W *삭제
p.224 下1	할수 있다.	*삭제
p.238 Fig. III-68	支技	支持
p.244 上4	水平成分	압연방향 성분
p.245 Fig III-74	壓延壓力	壓延壓力

page와 行	誤	正
p.256 下13	billet의	billet은
p.264 Fig.III-102(a)	 <p>Fig. III-102 die 角-剪斷變形, 引拔應力</p>	 <p>$\alpha = 6^\circ$ $\alpha = 12^\circ$ $\alpha = 20^\circ$</p>
p.282 下2	가공이며, 이것에는	가공에는
p.282 上3	角部板 두께	角部가 板 두께
p.292 下5	平面 또는 直線	直線 또는 平面
p.293 上6	押板이 없는 die를	die를 押板이 없는
	押板을 갖춘 die를	押板을 갖춘
p.303 下7	Cincinnati	Cincinnati
p.330 下11	(γ Fe-C)	(γ Fe+C)
p.332 上3	journal bearing	journal
p.333 下12	죽,	*삭제
p.335 上9	연료로는	열원으로는
p.347 上2	제조하며	만들며
p.348 下3	(emery paper)	(emery cloth)
p.351 上2	Ratchet spanner	Ratchet spanner
p.377 上10	(toolmaker's ~)	(toolmakers' ~)
p.387 上7~8	工作物の 角度 α°	測定物の 角度 α°
p.413 上13~14	s와 pitch원상의 ~ 있다.	계산값과 비교 검사 할 수 있다.
p.414 上10	α : 壓力角(度)	α : 壓力角(radian)
p.419 Fig.VII-1	主軸台(head stock)	主軸台(headstock)

page와 行	誤	正
p.421 上314	(tail stock), (head stock) (head stock)	(tailstock), (headstock) (headstock)
p.423 下5	(tail stock)	(tailstock)
p.430 上2~3	절삭유	절삭유제
p.430 下8	bite의 끝은	bite의 끝을
p.435 上8	工作物을 chuck에	工作物을 단동 chuck 에
p.436 下1	切削油	切削油劑
p.436 下5	micrometer gauge	micrometer, gauge
p.451 上2	切削油	切削油劑
p.459 上1	工作機械이며 潤滑	工作機械이며 절삭유제의 공급
p.461 上5	切削油를	切削油劑를
p.463 下2	H · S · S	H.S.S.
p.463 下5	切削油의	切削油劑의
p.471 下3	mill	mill
p.472 上1~5	切削油	切削油劑
p.472 TableVII-8	切削油	切削油劑
p.478 下7	*切削油를 충분히	*切削油劑를 충분히
p.479 上2	切削油가	切削油劑가
p.485 下5	작아야 하며	작게 할 수 있으며
p.491 上4~5	rachet	ratchet

page와 行	誤	正
p.500 下2	切削을 하여	切削을 한 후
p.512 下1	6→7→8→9→12	6→7→8→9→2
p.518 下4	圓流의	원통의
p.519 下5~6	이 거리는 ~조절된다.	clapper box를 미끄럼 안내에 따라 이동시킴으로서 회전 중심도 이동된다.
p.523 上8	切削油	切削油劑
p.532 上6	(A+B>C, C+D>B)	(Z _C +Z _D >Z _B)
p.557 上3,4 下1 Fig.VII-229	切削油	切削油劑
p.558 上3	切削油	切削油劑
p.560 下11	(2)spiral (또는 helical)gear의 切削	helical gear의 切削
p.565 上4~7	$\frac{N}{DP} = \frac{18}{12} = 1.5$ $\therefore L = \frac{\pi \times 1.5}{\tan 18^\circ} = 14.50$ $\frac{L}{10} = \frac{14.50}{10} = \frac{66}{30} \times \frac{32}{48}$	$\frac{N+2}{DP} = \frac{20}{12} = 1.66$ $\therefore L = \frac{\pi \times 1.66}{\tan 18^\circ} = 16$ $\frac{L}{10} = \frac{16}{10} = \frac{66}{30} \times \frac{32}{44}$
p.570 上 6~9	robe	lobe
p.579 Fig.VII-262(a)		

page와 行	誤	正
p.581 Fig. VII-267		
p.586 上8, 下7	切削油	切削油劑
p.588 上4	TableVII-33와 같다.	TableVII-33과 같다.
p.594 上4,7,8	切削油	切削油劑
p.595 上5	切削油	切削油劑
p.600 下8	線形工具에 의한 切削法	線形切削法
p.601 下1,2	形板	型板
p.602 上1	形板	型板
p.604 上6	(=R/N)	(=k/N)
p.611 上4~5	$\frac{C_1}{C_2}, C_1 = C_2$	$\frac{Z_1}{Z_2}, Z_1 = Z_2$
p.620 下3	冷却液	工作液
p.631 上10	切削油	切削油劑
p.634 下4	5 in ² /min	5 in/min
p.634 下5	경우는 25 in ² /min	경우는 절삭속도가 25 in ² /min
p.639 下2	切削油	切削油劑
p.670 下5	切削油	切削油劑
p.673 上1,2,4	切削油	切削油劑

page와 行	誤	正
p.680 Fig.IX-16	切削油	切削油劑
p.685 Table IX-3	耐摩耗性	耐磨耗性
p.686 上7	그러나 粒度가	그러나 粒子가
p.689 上1	切削油	切削油劑
p.726 下5	병용하는	병행하는
p.731~ p.732	y_i	y_j
p.739 上3,4,5	”	”
p.741 下5	programming	program