

金屬切削理論 正誤表

page와 行	誤	正
p. iv	第 6章 切削油	第 6章 切削油劑
p.13	(main cutting edge angle)	(major cutting edge angle)
p.30 下11	斷面加工하려	端面加工하려
p.38 下5	A.C.Sterney	A.C.Sturney
p.39 下8	切削油를	節削油劑를
p.52 上13	橫分力	軸分力
p.73	Table 2-1 比切削抵抗	Table 2-1 比切削抵抗(Ks)
p.73 下8	값 또는 다음과 같은	*삭제
p.77 Fig.2-61	$a_{nc}=3^\circ$, 1/4 in pipe	여유각: 30° , 1/4 in 두께 pipe
p.86 Fig.2-68	Fp	Rp *4곳에서
p.112 下5	(材料의 ~)	(물질의 ~)
p.113 下5,8,13	(재료의 ~)	(물질의 ~)
p.114 下6	材料의~, 材料의	물질의~, 물질의~
p.120 上9	切削熱이	切削溫度가
p.127 Fig 3-17(b)	溫度計	熱量計
p.137 上2	高溫凝差曲線이며	高溫凝着曲線이며
p.148 上2	斷面切削을	端面切削을
p.149 上6	斷面切削 실험에서	端面切削 실험에서
p.152 Fig 4-18	diamord 원추	diamond 원추
p.180 下9	20~30[$\mu \cdot rms$]	20~30[$\mu in \cdot rms$]

page와 行	誤	正
p.187 下2	Pb는	Pb
p.189 Fig 5-11	cutting speed(mm/min)	cutting speed(m/min)
p.198 Table 5-11	鑄 鐵 軟 鋼	鑄 鐵 軟 鋼
p.206 上1,2,4,5	切削油	切削油劑
p.206 上3	절삭유	절삭유제
p.208 下9	切削油	切削油劑
p.209 上6,11	切削油의	切削油劑의
p.210 上8,10	절삭유	절삭유제
p.211 上5	절삭유	절삭유제
p.211 下1,5,6,7	切削油	切削油劑
p.214 下4,5	切削油	切削油劑
p.233 上1	rev · tooth)라 할때	tooth)라 할때
p.237 Fig 7-27	$V_c = 100/\text{min}$	$V_c = \text{m}/\text{min}$
p.241 Fig 7-34	feed f(mm), $f = 0.2 \text{ mm}$	feed f(mm/rev), $f=0.2\text{mm}/\text{rev}$
p.242 下5	殘留應力	最大殘留應力
p.242 下1	거칠수록 공구면의 傾斜角이	거칠수록, 공구의 切削角이
p.246 上1	切削油를	切削油劑를
p.252 式(8-24)	고정구 수명동안의 插入工具 刃數	고정구 수명동안의 平均插入 工具刃數
p.253 式(8-25)	(insert에서 사용되는 평균 切 刃수-1)	(insert의 切刃수)
p.259 上11	斷面切削	端面切削
p.263 上9	최소생산비에 대한	최소생산시간에 대한
p.264 Fig 8-6	γ_0	r_0

page와 行	誤	正
p.302 식(11-12)	$x = e^{-ni}$	$x = e^{-ni}$
p.310 下10	생성되는 chip은 처음에는	첫 번째의 경우에 생성되는 chip이
p.313 下5, 13	加工面	加工物
p.315 上1	加工面	加工物
p.316 下2	式(11-40)과 式(11-42)에서	式(11-40),(11-41) 및(11-42)에서
p.317 下8	加工面 기울기가	加工物 기울기가
p.318 下2	加工面の	加工物の
p.319 下9	定常狀態의 값	靜的狀態의 값
p.321 下3,5	加工面	加工物
p.326 下3	i와 같다.	i와 거의 같다.
p.326 下3	모든 조건에	광범한 조건에
p.333 上5	$\gamma \cdot \cos \eta_s$	$\gamma_s \cdot \cos \eta_s$
p.333 식(12-9)	γ , $\cos \phi_n$	γ_s , $\cot \phi_n$
p.333 下6	또는 Fc와	및 Fc와
p.337 上4, 5	γ	γ_s