기계공학 연습총서 機械工作法 正誤表

徐南燮 著

page 와 行	誤	正
p.16 下6,8,13	heart	hearth
p.19 Maurer 선도	*	* Π_a를 왼쪽에서 첫 번째 칸에 옮김것
p.35 문23	(b)저온취성	(b)고온취성
p.35 답	23(a)	23(d)
p.36 답	28(c)	28(a)
p.39 (표)	壓接 — 鎔接壓接 / 常溫壓接	壓接 — 加熱壓接 / 非加熱壓接
p.76 上16	~와 落下速度	*삭제
p.124 下1 그림(B)	$\frac{1}{40}$, 0.2257in	$\frac{1}{20}$, 0.2507in
p.132 下9	수직 거리로	上下 거리로
p.140 下3, 4	主切刃과 直交하고 底面에 수직인 평면내에서 측정한 1次 餘裕面의 여유각(γ_{s1})	主切刃에서 底面에 그은 수직인 1次餘裕面의 각(γ_{s1})
p.140 下5, 6	副切刃과 直交하고 底面에 수직인 평면 내에서 측정한 2次餘裕面의 여유각(γ_{e2})	副切刃에서 底面에 그은 수직선과 2次 餘裕面의 각(γ_{e2})
p.140 下8	과 直交하고	에서
p.144 上4~5	같으므로	같은 경우로서
p.149 下8	$b_2=\frac{1}{2}\cdot P\cdot\cos\theta_2$ $=\frac{1}{2}\times1\times\cos18.67^\circ$ $=0.474(in)$	$b=\frac{1}{2}\cdot p$ $=\frac{1}{2}\times1=0.5(in)$
p.242 (3)	熱傳帶	熱電帶
p.247 문14,해설	切削油의	切削油劑의
p.251 문(d)	$(d)\ VT^{\frac{1}{n}}=C$	$V=C\cdot T^{\frac{1}{n}}$