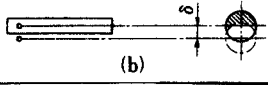

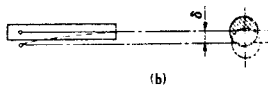
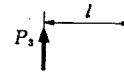
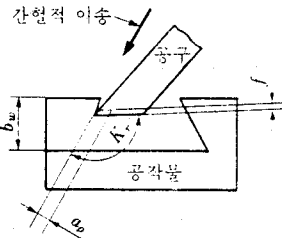
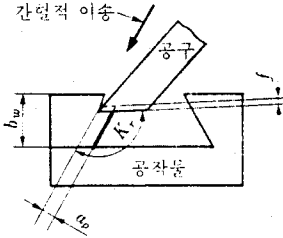


page 와 行	誤	正
p.iii. 7-2-1 p.7. 下4 p.9. Fig.2-8	潤滑의 性質 Fig.2-2(b) built-up-edge가	潤滑劑의 性質 Fig.2-1(b) built-up-edge를
p.10. Fig.2-9		
p.13. 上3	$W_s = \tau_s [\cot \phi + \tan(\phi + \alpha)]$	$W_s = \frac{F_s \cdot \Delta s}{A_s \cdot \Delta y} = \tau_s \cdot \epsilon$ $= \tau_s [\cot \phi + \tan(\phi + \alpha)]$
p.16. Fig.2-16(내용) p.16. Fig.2-16(가로축) p.16. Fig.2-16(세로축) p.18. 上7 p.19. 上4	shaffer(이른값) 전단각 ϕ (度) $\beta - \alpha$ (度) 공구 및 제2 변형역에서 chip의 평균온도 θ_f 는 다음과 같다	Shaffer(이른값) 전단각 ϕ [度] $\beta - \alpha$ [度] 공구 와 제2 변형역에서 발생한 열이 chip의 온도 상승에 소모되었다 하면 chip의 평균온도 θ_f 는
p.19. 下2 p.20. 下6	증량 Fig.2-23은 공구에 thermocouple을 삽입하는 방법이다.	절량 공구에 thermocouple을 삽입하는 방법에는 1선 혹은 1쌍의 선을 삽입하는 것이 있으며, Fig.2-23은 1쌍의 선을 삽입하는 예이다.
p.21. Fig.2-23 p.22. 上12 p.30. 상10,11,12,18	공구의 파괴되어 挿入	공구에 미세하게 파손되어 挿入
p.30. 식(2-53) p.30. 식(2-54)	$+ \frac{\text{고정구 수명 동안의 挿入工具數}}{\times (1개의 삽입공구(insert)에서 사용되는 평균切刃數-1)}$	$+ \frac{\text{고정구 수명 동안의 평균 挿入工具數}}{\times (1개의 삽입공구(insert)切刃數-1)}$
p.31. 下6 p.38. Fig.2-38(가로축) p.38. Fig.2-39(가로축) p.38. 下3 p.42. 上2 p.43. Table 2-6(上2)	銳利 공구-chip 간의 마찰각 β (度) 공구-chip 간의 마찰각 β (度) 平均離脫線間 세로방향의 절삭속도 m/min ft/min, 절삭깊이 mm[ft], feed mm/rev[in/rev]	銳利 공구-chip 간의 마찰각 β [度] 공구-chip 간의 마찰각 β [度] 平均離脫線間 (세로방향 또는 가로방향의) 절삭속도[m/min](ft/min), 절삭깊이 [mm](ft), feed[mm/rev](in/rev)
p.49. 上1 p.49. 식(2-81) p.49. 下3 p.49. 下1	δ 는 절삭각(度) $F_a \cdot v_f$ $n \cdot f = v_f$ $F_a \cdot v_f$	δ 는 절삭각[度] $F_a \cdot V_f$ $n \cdot f = V_f$ $F_a \cdot V_f$

page 와 行	誤	正
p.72. 上식(3-7) p.72. 下1 p.72. 下8 p.85. 下1 p.90. Fig.3-11 p.99. 上3,12 p.101. 上2 p.102. 上7 p.103. 下12 p.104. 식(3-81) p.104. Table 3-7 p.104. Table 3-8 p.106. 下1 p.115. 下5 p.119. 下7 p.120. 上7 p.126. Fig.3-55 p.127. 上4 p.127. 上5 p.132. 上2 p.133. Fig.4-2 p.134. 下1 p.137. 上1 p.139. 식(4-14) p.139. 上9 p.149. 下4 p.153. Fig.6-4 p.154. Fig.6-5 p.156 下6 p.157. Fig.6-9 p.170. 上6 p.172. 下3 p.173. 下2 p.207. 上2 p.224. 上7	$\phi_{\alpha(i-1, \delta)} =$ 감수률 로 되며, $i=2,3,\dots,z$ 일 때 速度域比 $\frac{u_{\max}}{u_{\min}} =$ (a_i 및 b_i 는 정수임) $z_i = \frac{2A}{m_n} \cdot \frac{a_i}{a_i + b_i}$ $z'_i = \frac{2A}{m_n} \cdot \frac{b_i}{a_i + b_i}$ pinion치수 : gear치수 pinion - gear Fig.3-20 12단 또는 18단 이 되어 속도비 B_r 는 7pitch원직경 d 최소 단면적 a set nut로써 항시 豫壓이 $k_t = \frac{M_t}{\phi}$ 소요단면적 v_{op} 의 bolt가 길어야 하므로 $x = e^{-\mu}$ $\frac{F_{\max} / m_e}{\sqrt{4n^2 \cdot \omega^2 + (\omega_o^2 - \omega^2)^2}}$ 耐磨性이 좋고  $\frac{S}{8} + g \cdot \frac{\epsilon}{2} + \frac{\delta}{2}$ $\sim L$ 의 간격 $\sim L_2$ 를  「나사 b \rightarrow taper 조정쇠기」 $\tau_0 = \frac{5.1T}{d}$ θ (rad) 潤滑의 性質 병행하는	$\phi_{\alpha(i-1, \delta)_{\max}} =$ 감수률 로 되며 回轉數域比 * z_1 을 z_2 gear와 맞추는 gear에 옮김 $\frac{u'_{\max}}{u_{\min}} =$ ($\frac{a_i}{b_i}$ 는 기약분수임) $z_i = \frac{2A}{m_n} \cdot \frac{a_i \cdot \cos \beta_i}{a_i + b_i}$ $z'_i = \frac{2A}{m_n} \cdot \frac{b_i \cdot \cos \beta_i}{a_i + b_i}$ gear치수 pinion치수 : gear치수 Fig.3-20 18단 또는 12단 이 되어 회전수역비 B_r 는 pitch원직경 d [cm] 단면적 a(set nut) set nut a로써 spring 및 유압에 의한 豫壓이 항시 $k_t = \frac{M_t}{\theta} = \frac{M_t}{\phi/l} = \frac{M_t \cdot l}{\phi}$ 소요단면형 v_{ob} 의 bolt가 길어져서 $x = e^{-\mu \cdot t}$ $\frac{F_{\max} / m}{\sqrt{4n^2 \cdot \omega^2 + (\omega_o^2 - \omega^2)^2}}$ 耐磨耗性이 좋고  $\frac{f}{8} \cdot \tan \frac{\epsilon}{2} + \frac{\delta}{2}$ $\sim L_3$ 의 간격 $\sim L_3$ 를  「나사 a \rightarrow taper 조정쇠기 b」 $\tau_0 = \frac{5.1T_{\max}}{d^3}$ θ (rad/cm) 潤滑劑의 性質 병용하는

page 와 行	誤	正																						
p.65 Fig.2-83(c)	 <p>(c) 傾斜面 切削</p>	 <p>(c) 傾斜面 切削</p>																						
p.66 Table 2-14	<table border="1" data-bbox="480 855 760 1275"> <thead> <tr> <th>비절삭저항 $k_s [kg/mm^2]$</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>194.5</td></tr> <tr><td>163.2</td></tr> <tr><td>160.4</td></tr> <tr><td>158.0</td></tr> <tr><td>153.6</td></tr> <tr><td>151.9</td></tr> <tr><td>239</td></tr> <tr><td>203</td></tr> <tr><td>201</td></tr> <tr><td>189</td></tr> </tbody> </table>	비절삭저항 $k_s [kg/mm^2]$	194.5	163.2	160.4	158.0	153.6	151.9	239	203	201	189	<table border="1" data-bbox="831 855 1105 1275"> <thead> <tr> <th>비절삭저항 $k_s [kg/mm^2]$</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>195.6</td></tr> <tr><td>163.2</td></tr> <tr><td>160.4</td></tr> <tr><td>158.4</td></tr> <tr><td>153.2</td></tr> <tr><td>151.9</td></tr> <tr><td>239</td></tr> <tr><td>203</td></tr> <tr><td>202.2</td></tr> <tr><td>188</td></tr> </tbody> </table>	비절삭저항 $k_s [kg/mm^2]$	195.6	163.2	160.4	158.4	153.2	151.9	239	203	202.2	188
비절삭저항 $k_s [kg/mm^2]$																								
194.5																								
163.2																								
160.4																								
158.0																								
153.6																								
151.9																								
239																								
203																								
201																								
189																								
비절삭저항 $k_s [kg/mm^2]$																								
195.6																								
163.2																								
160.4																								
158.4																								
153.2																								
151.9																								
239																								
203																								
202.2																								
188																								
<p>p.71 上3</p> <p>p. 71 상9</p> <p>p.72 식(3-7)</p> <p>p.72 下1</p> <p>p.72 下8</p> <p>p.74 식(3-15)</p>	<p>의 조건에서</p> <p>중에서 하나를</p> <p>$\Phi_{v(i-1, i)}$</p> <p>감수</p> <p>$i=2, 3, \dots, z$</p> <p>2.08</p>	<p>이라면</p> <p>을 생각할 수 있으나</p> <p>等比級數速度列을</p> <p>$\Phi_{v(i-1, i)max}$</p> <p>감소</p> <p>제거할 것</p> <p>2.082</p>																						