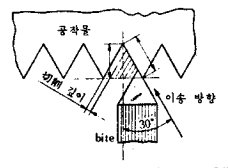
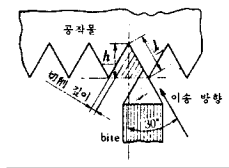
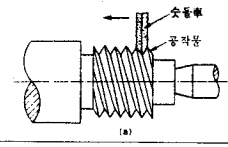
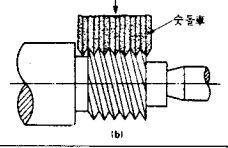
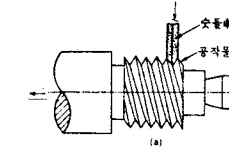
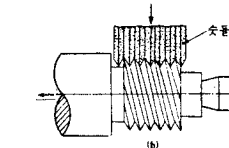
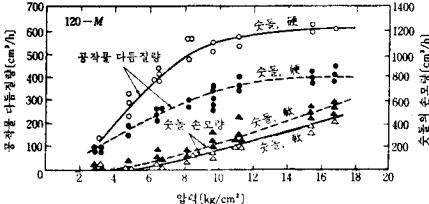
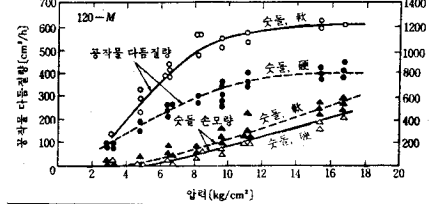


쪽	행	誤	正
38	Fig. 1-47		
120	Fig. 1-209	2번여유각, 1번여유각	2번여유, 1번여유
146	下3,4,6,8,9,10,F ig.1-251	조정숫들	조정차
147	Fig. 1-254	 	 
165	上3	總形工具에 의한 切削法	總形 切削法
190	Table 1-38	broach(H.S.S.)의 절삭속도[mm]	broach(H.S.S.)의 절삭속도[m/min]
198	下4	붙어 있는 것도 있다.	붙어 있는 것도 있다. 마찰전단 피삭재의 정도보다는 용점 및 grain에 따라 능률이 결정되며, 특히 硬材의 절단에 유리하다.
206	Fig. 2-8		
247	上2	절삭유	절삭유제
261	上4	고속도강(HSS)	고속도강(H.S.S.)
270	上12	$= (3.6 \times 10^{-3}) \times 139 = 0.5 \$$	$= (3.6 \times 10^{-3}) \times 139 = 0.5 \$$
299	상4, 식(4-127)	V_s	V
321	下2	, f[mm/stroke]를 행정당 이송량이라 하면	, f[mm/stroke]를 절삭행정당 이송량이라 하면
332	上7	齒數를 z라 하면 module의 정의에 의한	齒數를 z라 하면 module의 정의에 의하여
451	上1	ed rod의 왕복은 air cylinder	feed rod의 왕복은 air cylinder
452	Fig. 5-184	Genera 기구에 의한 간헐운동	Geneva 기구에 의한 간헐운동

page 와 行	誤	正
p.39 上5 p.104 下3 p.267 上2	lead angle, 과 같이 27←28 M_i =기계의 減價償却費 [\$/time],	추종각 및 도입각은,에서 27→28 M_i :기계의 減價償却費 [\$/time]