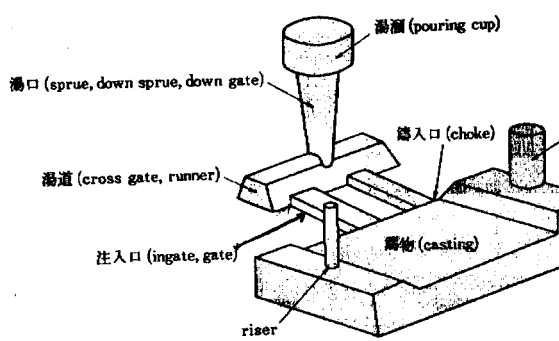
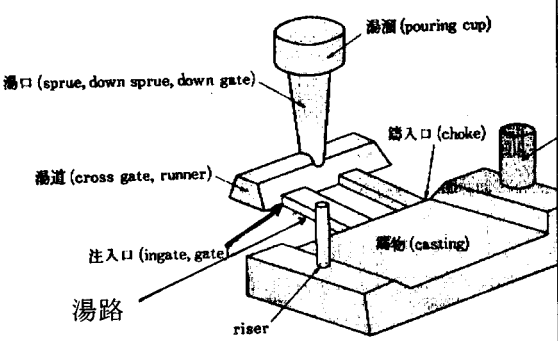
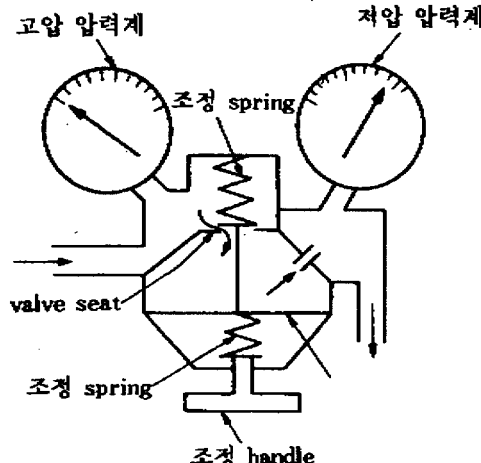
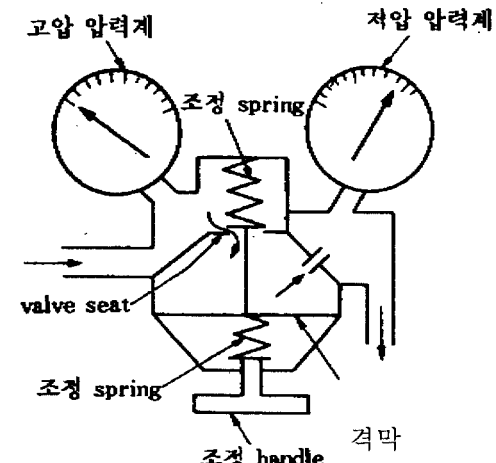
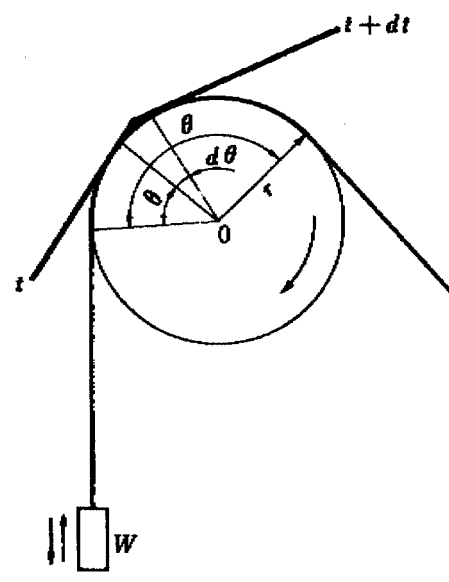
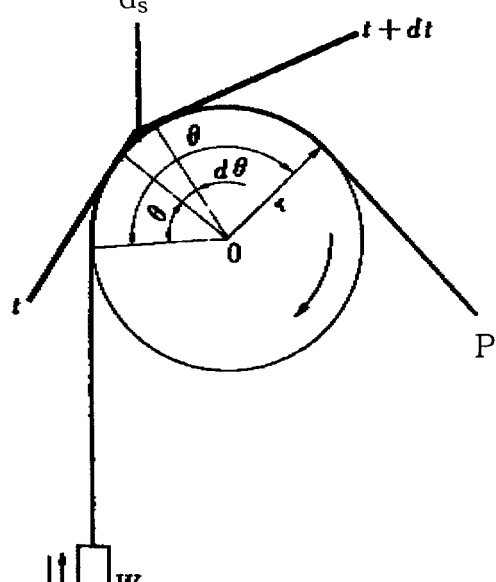
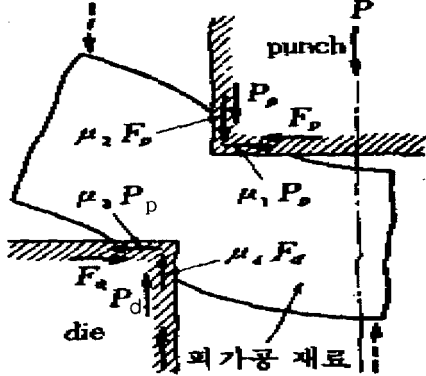
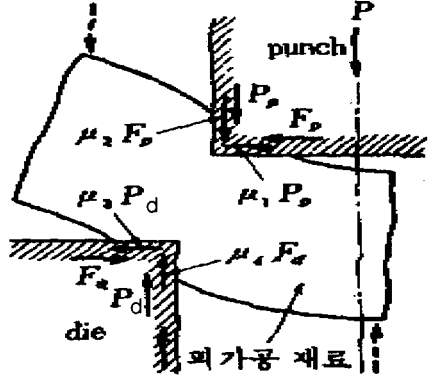
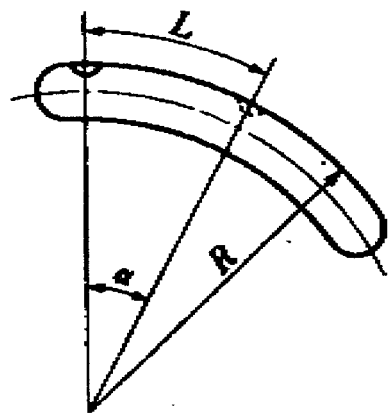
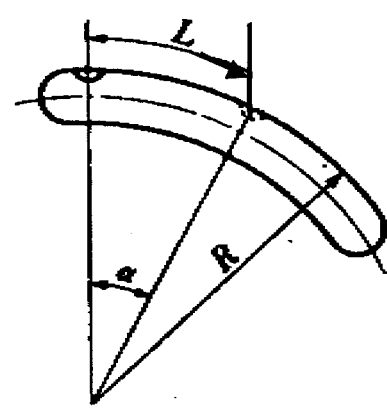


Page 와 行	誤	正
p.1 上6 p.10 下1  p.21 p.34 上9  p.43 下7 p.51 Fig. I-81	기계공작법에는 이다  [6]기계대패(wood planner) $\frac{\text{채위에 남은 모래}[\%]}{\text{시료}[g]} \times 100[\%]$ 풀무 (bellow)	기계공작법에서는 으로서(b)로(d)를, (c)로(e)를 제작한다. [6]기계대패(wood planer) $\frac{\text{채위에 남은 모래}[g]}{\text{시료}[g]} \times 100[\%]$ 풀무 (bellows)
	 <p>Fig. I-81 湯口系 (gating system)</p>	 <p>Fig. I-81 湯口系 (gating system)</p>
p.60 下8	$=14.468\text{ton}$ $d_i \cdot l \cdot \gamma \cdot h_i - \frac{\pi}{4} \cdot d_i^2 \cdot l \cdot r_c$ $=40 \times 120 \times 0.0075 \times 200 - \frac{\pi}{4} \times \dots$ $=7200 - 301.44 = 6898.56\text{kg} = 6.8985\text{ton}$ ∴ 전체 압상력 14.468 + 6.898 =21.355ton	$\approx 14.5\text{ton}$ $\frac{\pi}{4} \cdot d_i^2 \cdot l - \frac{\pi}{4} \cdot d_i^2 \cdot l \cdot r_c$ $= \frac{\pi}{4} \times 40^2 \times 120 \times 0.0075 - \frac{\pi}{4} \times \dots$ $=1131 - 301 = 830\text{kg} = 0.83\text{ton}$ ∴ 전체 압상력 14.5 + 0.83 =15.33ton
p.61 上2	실제 압상력 = 21.366 × 1.5 = 32.049ton ∴ 중추의 무게 W = 32.049 - 5 = 27.049ton	실제 압상력 = 15.33 × 1.5 = 23ton ∴ 중추의 무게 W = 23 - 5 = 18ton
p.64 下2	응고가 공존하는	액고가 공존하는

Page 와 行	誤	正
p.65 Fig.I-103 p.70 上6 p.81 下4 p.89 下4 p.81 下3 p.90 Table I-42  p.112 下6 p.122 上5,6 p.123 Fig.II-20 p.125 下4 p.136 上11 p.139 Fig.II-34 p.139 上5 p.159 Fig.II-65	주입시간 Cokes를 넣어 球狀黑鉛鐵 babbitt metal 이다 babbitt metal에 대한  babbitt metal규격  용접발달에 직류전원의 소전류를 자동 용접장치 규산철 union melt 용접과 union arc 용접 union arc welding	주입후시간 Coke를 넣어 球狀黑鉛鑄鐵 Babbit metal 이다. Babbit metal에 대한  Babbit metal 규격  용접발달사에 직류 여자 coil을 자동 금속 arc용접기 규소철 Union melt 용접과 Union arc 용접 Union arc welding
	 <p data-bbox="354 1487 831 1526">Fig. II-65 산소 압력 조정기의 구조</p>	 <p data-bbox="924 1487 1401 1526">Fig. II-65 산소 압력 조정기의 구조</p>

Page 와 行	誤	正
p.198 下7  P.207 Fig.33	$\ln p + \frac{2fx}{h} = \ln a_o + \frac{2fa}{h}$ $\ln p = \ln a_o + \frac{2f(a-x)}{h}$ $p = e^{\ln a_o + \frac{2f(a-x)}{h}} = e^{\ln a_o} \cdot e^{\frac{2f(a-x)}{h}}$ $= a_o e^{\frac{2f(a-x)}{h}}$	$\ln p + \frac{2fx}{h} = \ln \sigma_o + \frac{2fa}{h}$ $\ln p = \ln \sigma_o + \frac{2f(a-x)}{h}$ $\therefore p = e^{\ln \sigma_o + \frac{2f(a-x)}{h}} = e^{\ln \sigma_o} \cdot e^{\frac{2f(a-x)}{h}}$ $= \sigma_o e^{\frac{2f(a-x)}{h}}$
	 <p style="text-align: center;">(a)</p>	
p.208 上 3 p.213 p.229 上 3 p.244 Fig.III-95(b)	중량을 引場할 수 있다. [1]늘이기[drawing] 壓下量 과 摩擦 냉간압연 die	인양력을 필요로 한다. [1]늘리기[drawing] 壓下量 과 壓延壓力 냉간인발 die
p.266 上 2	앞판이	압판이

Page 와 行	誤	正
p.267 Fig.III-9	 <p data-bbox="408 695 823 764">Fig. III-139 공구 날끝에 작용하는 힘</p>	 <p data-bbox="970 695 1386 764">Fig. III-139 공구 날끝에 작용하는 힘</p>
p.273 上 2	角部 板두께	角部는 板두께
p.274 上 2	終端에서는	終期에서는
p.274	V굽힘 변형과정	U굽힘 변형과정
Fig.III-153		
p.274 上 7	(e) 내측	(e) 내외측
p.277	교정기의 roller 배치	교정방법
Fig.III-159		
p.277 下5~6	die를 ~ 大별할 수 있다.	die에는 압판이 없는 단동식die와 압판을 갖춘 복동식 die가 있다.
p.278 下12	완성되어	완료되어
p.283 下3	파손되어	파열되어
p.289 下7	원판의	원통의
p.293 上	용액 속에	용액 속에서
p.298 上 7	軟性を 부여하거나	延性を 부여하거나
p.299 上 4	(eutectoid)	(eutectoid steel)
p.301 上 11	탄소량에	탄소량과 온도에
p.303 上 6	부분과 中空體의 부분은	부분과 물체의 中空부분은
p.303 下10	軟화와 / 연화와	延성과 / 연성과
p.332TableV-1	管用 taper 나사와	配管用 taper 나사와
p.333 上1	ratchet 식	ratchet 식
p.336 下7	먼 거리를 수송할	먼 거리로 수송할

Page 와 行	誤	正
p.338 下4 p.344 下5 p.350 下10 p.361Fig.VI-55	micro 공구 등을 實象을 	micro inch 공구 등의 實像을 
	<b>Fig. VI-55 수 준 기</b>	<b>Fig. VI-55 수 준 기</b>
p.365 下3 p.376 p.382Fig.VI-94 p.383 p.391 下5 Fig.VII-1 p.393 上5 p.395 Fig.VII-8 p.396 下5 p.397 下2 p.398 上5 p.399 p.404 上12 Fig.VII-25 p.405 上2	평행한가를 4-2 나 사 測 定 pitch 측정기 [2] 回轉角의 변화측정 보통 선반 보통 선반 (head stock) (tail stock) handwheel 주축의 spindle 나사部에 주축의 spindle에 끼워서 쓰는 1-3 切削工具와 切削作用 운동이 쌍곡면의 절삭 쌍곡면 절삭이	평행한 정도를 4-2 나 사 測 定 法 원주 pitch 측정기 [2] 回轉角의 변화 측정 보통선반 보통선반 (headstock) (tailstock) hand wheel 주축의 나사部에 주축에 바꾸어 쓰는 1-3 切削工具 운동방향이 쌍곡면체의 절삭 쌍곡면체의 절삭이



新版 機 械 工 作 法 正 誤 表

7page

Page 와 行	誤	正
p.595 下8 p.596 上5~7 →p.596上1	절삭작업면에서는 공작물의~ 1분정도 이다.	절삭작용면에서는  진동시킨다. 공작물의~ 1분정도 이다.
p.597 上4 p.604 下4 p.609 下8 p.613 下2 p.615 下3 p.652 p.661 上6 p.662 Fig.X-54 p.666 上12 p.666 下4 p.667 上12 p.672 下3	산화 aluminum barrel에 있기 때문에 반복 횟수가 작으므로 사용하는데 1-12 切 削 油 濟 $k_s$ [kg/mm <sup>2</sup> ]는 chip단면적과 細長比 [2] [3] [4] 알려져 있다.	산화 aluminum barrel 가공에 있기 때문이고 반복 횟수가 적으므로 사용하고 1-12 切 削 油 劑 $k_s$ [kg/mm <sup>2</sup> ]를 절삭단면적및 細長比 [1] [2] [3] 제안되었다
p.672 下2	점에서의 절삭저항은 $\varphi_s$ 角내에서 변화하는 절삭저항의	점에서의 비절삭저항은 $\varphi_s$ 角내에서 변화하는 비절삭저항의