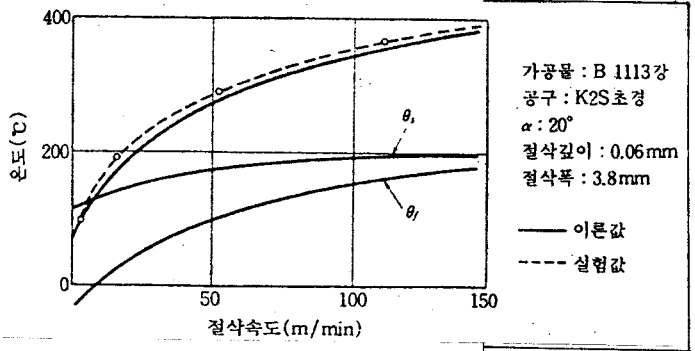
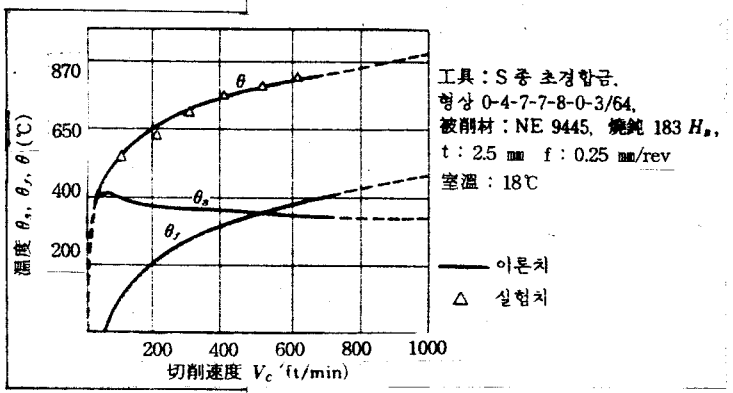
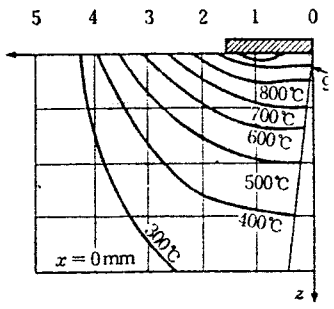
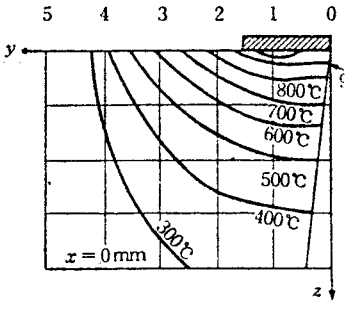
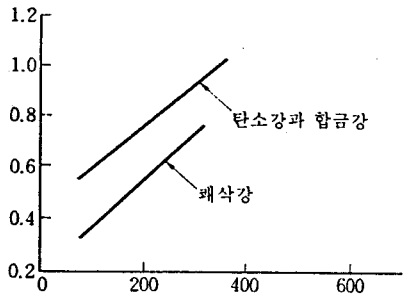
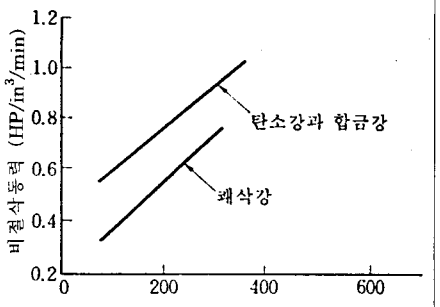
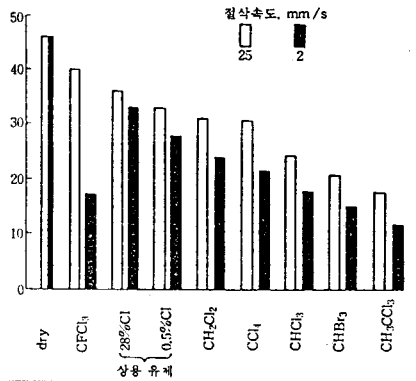
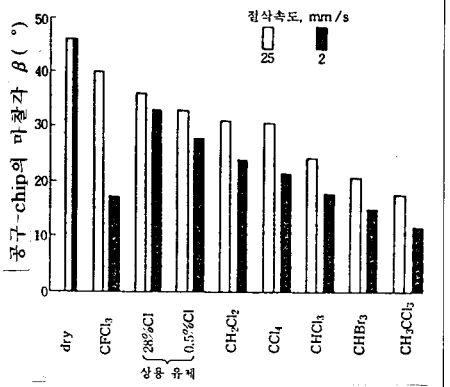
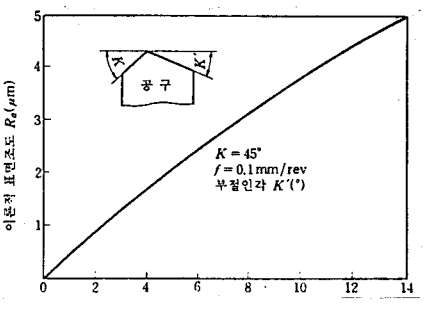
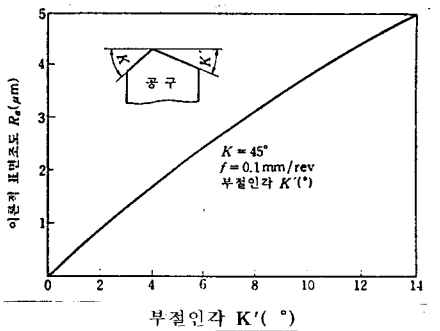
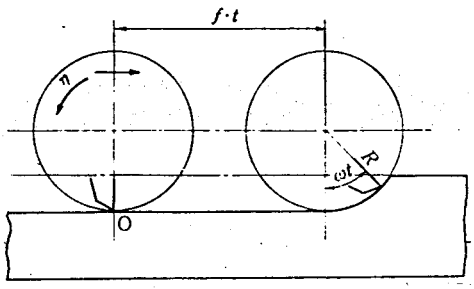
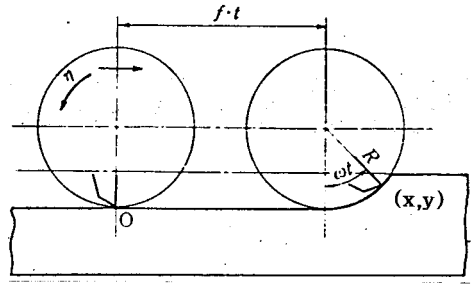
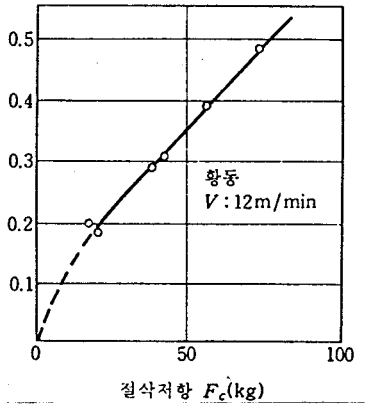
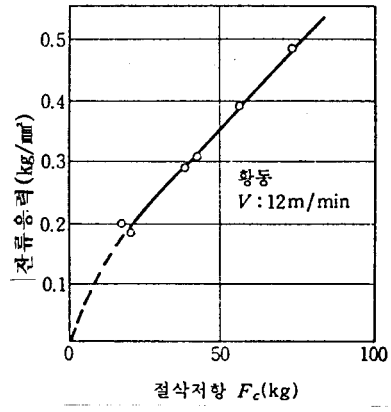
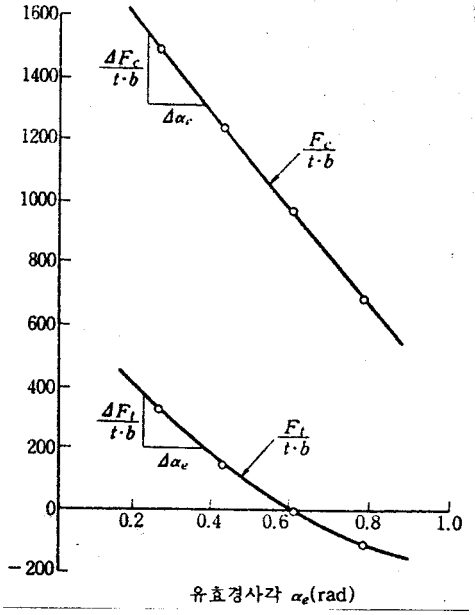
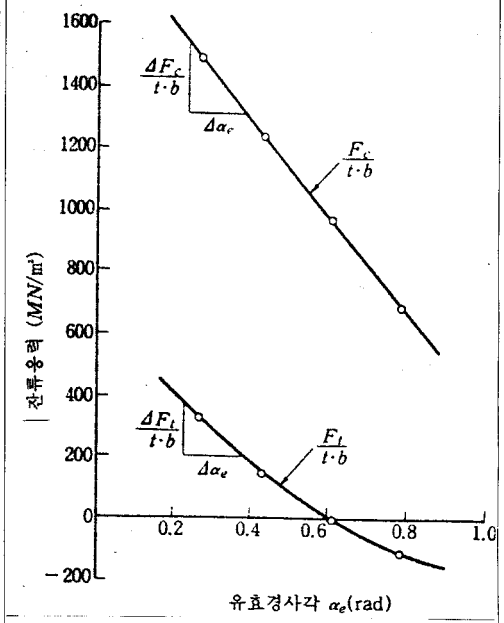
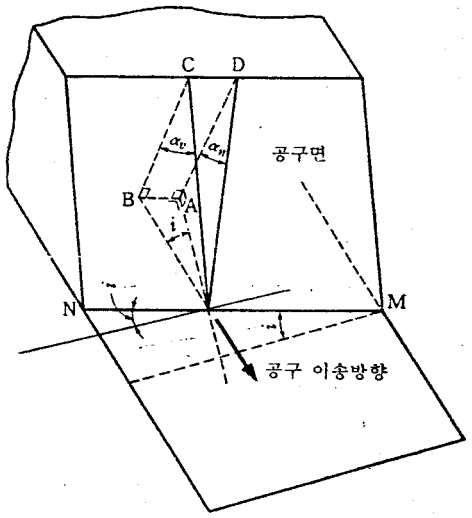
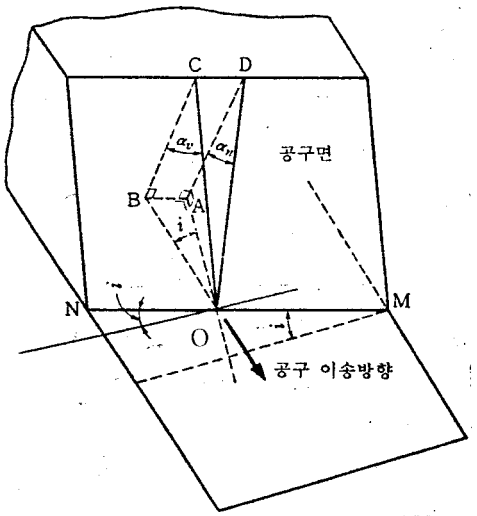
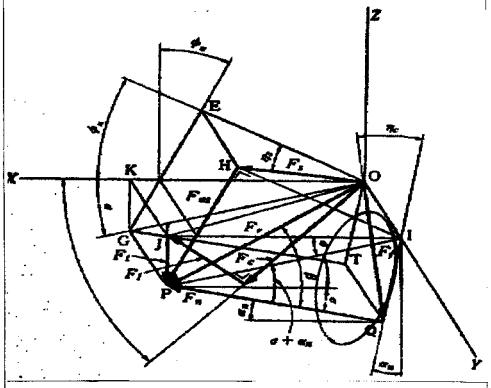
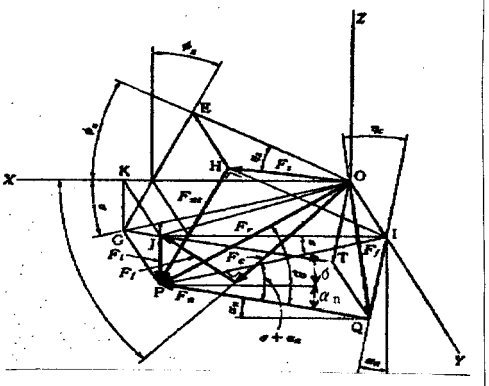
正 誤 表

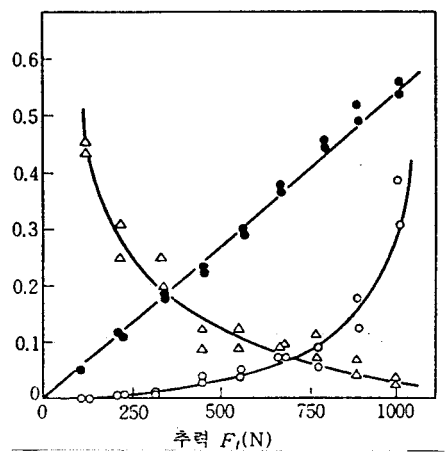
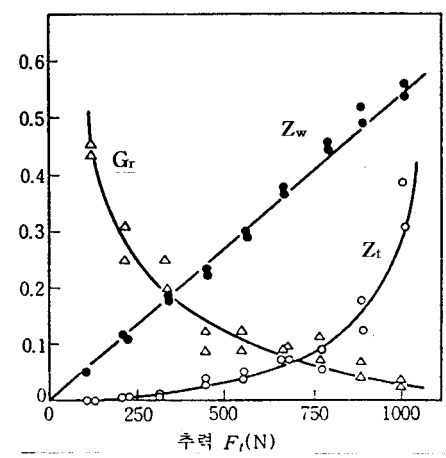
page, 行	誤	正
p.43, 下 9	절삭비 γ_c와	절삭비 r_c의 역수와
p.74, 그림 2·65	R R′	F_r F_r'
p.96, 그림 3·2	$(\theta+\frac{\partial\theta}{\partial x}\cdot dx)$ $(\theta+\frac{\partial\theta}{\partial y}\cdot dy)$	$(\theta+\frac{\partial\theta}{\partial y}\cdot dy)$ $(\theta+\frac{\partial\theta}{\partial x}\cdot dx)$
p.101, 그림 3·7	 	
p.110, 그림 3·20		
p.119, 下 10	크기의	크기로 발생하는
p.165, 그림 5·11	(下) 구리 F_c	구리 F_t
p.167, 上 2, 6	T_c	T_e

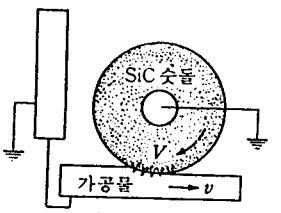
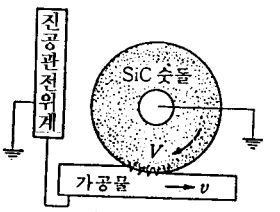
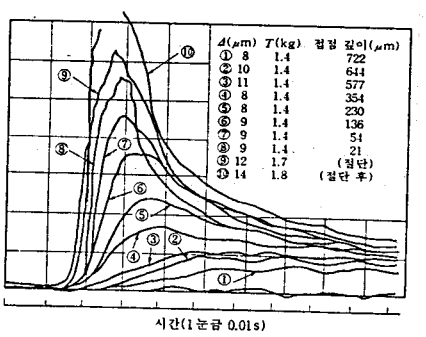
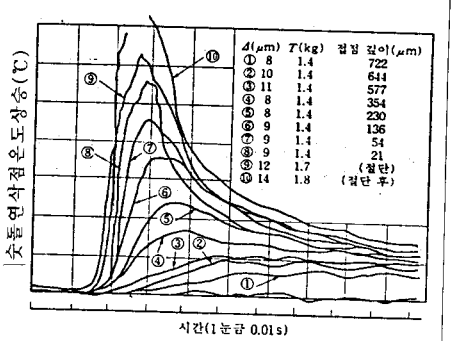
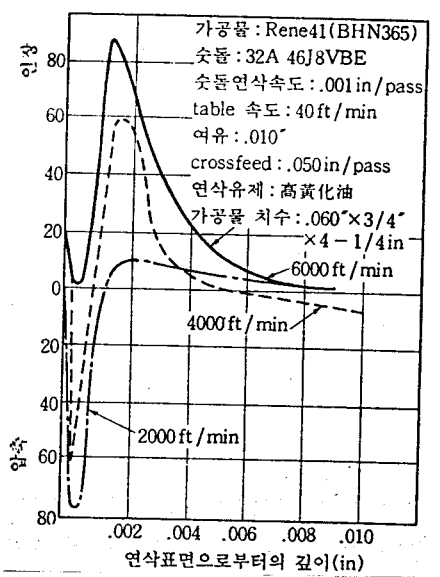
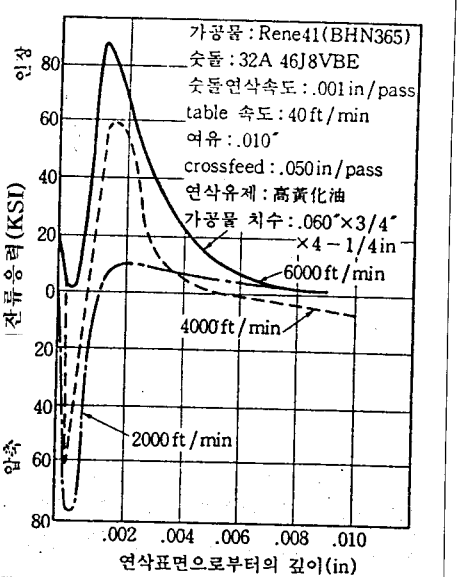
$T_c \rightarrow T_e$

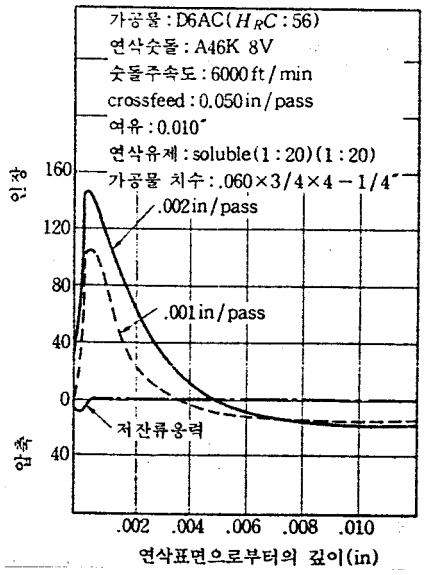
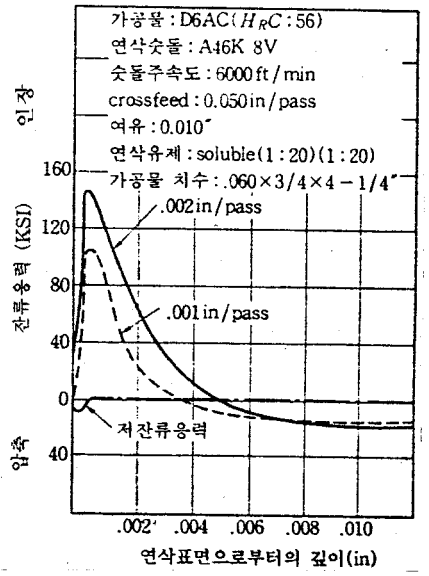
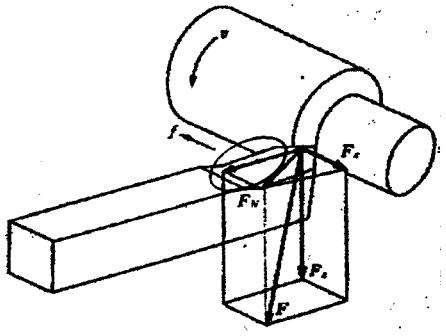
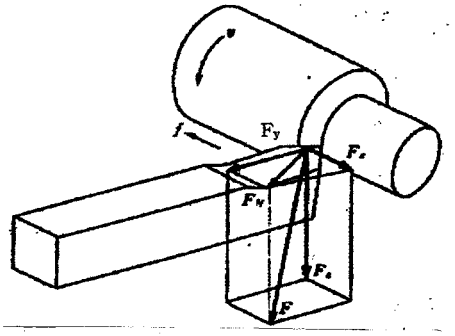
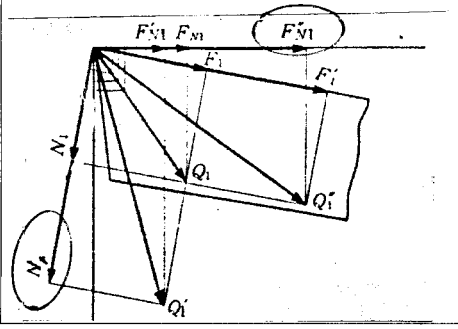
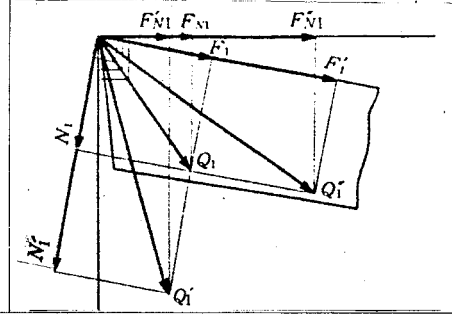
page, 行	誤	正
p.168, 그림 5・15		
p.169, 그림 5・18	A47	080 A47
p.183, 그림 6・5	 구리를 경사각 45°인 공구로 절삭, uncut chip 두께 0.25mm, 절삭유제는 범람 그림 6·5 윤활유제의 윤활성능	 구리를 경사각 45°인 공구로 절삭, uncut chip 두께 0.25mm, 절삭유제는 범람 그림 6·5 윤활유제의 윤활성능
p.198, 그림 7・10	*k* *k′*	K K′
p.199, 그림 7・11	 그림 7·11 부절인각과 이론적 조도	 그림 7·11 부절인각과 이론적 조도

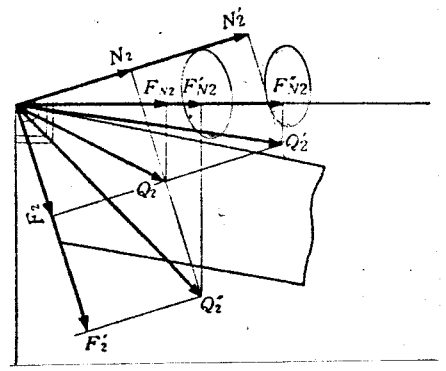
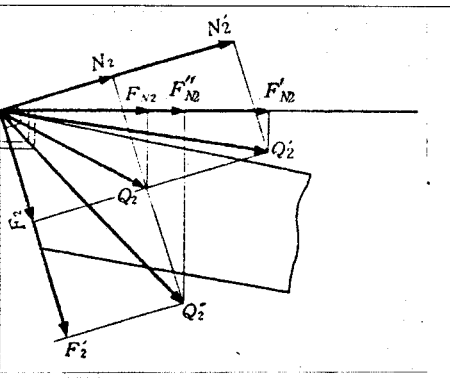
page, 行	誤	正
p.202, 上 2 p.206, 그림 7・21	$\frac{f}{2R'}$ 	$\frac{f}{2R}$ 
p.216, 그림 7・38		
p.223, 下 6	$V^{\frac{1-n-1}{n}}$	$V^{\frac{1-n}{n}-1}$
p.231, 그림 8・3	최소 생산시간에 대한조건	최소 생산시간에 대한조건
p.242, 下 5	504.8[sec] 504.8[sec]	504.8[sec]
p.249, 그림 9・5	과거 독일측 경사각 과거 동일상면 경사각	과거 독일 측경사각 과거 독일 상면경사각
p.251, 그림 9・6	합절삭 속도 합절삭 속도각	합절삭속도 합절삭속도각
p.252, 그림 9・9	합절삭 속도방향	합절삭속도방향
p.252, 그림 9・10	합절삭 속도방향	합절삭속도방향
p.255, 上 4	엉켜지면	엉켜지며
p.257, 그림 10・3	2γ	2r
p.261, 식 10・4	$r_{chip}=\frac{(l_n-t_c)^2}{2h}+\frac{h}{2}$	$r=\frac{(l_n-t_c)^2}{2h}+\frac{h}{2}$
p.264, 上 4	單刃工具에	1. 單刃工具에
p.266, 上 2	$2\cdot\frac{d}{dt}$	$2\cdot\frac{dx}{dt}$
p.267, 그림 11・2	$m\cdot g\cdot S\cdot x$	$m\cdot g+S\cdot x$

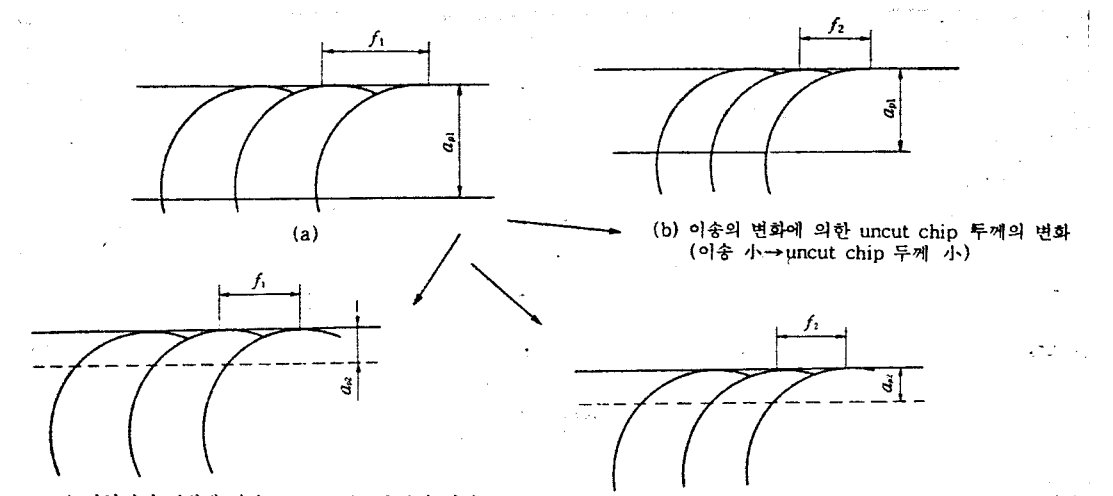
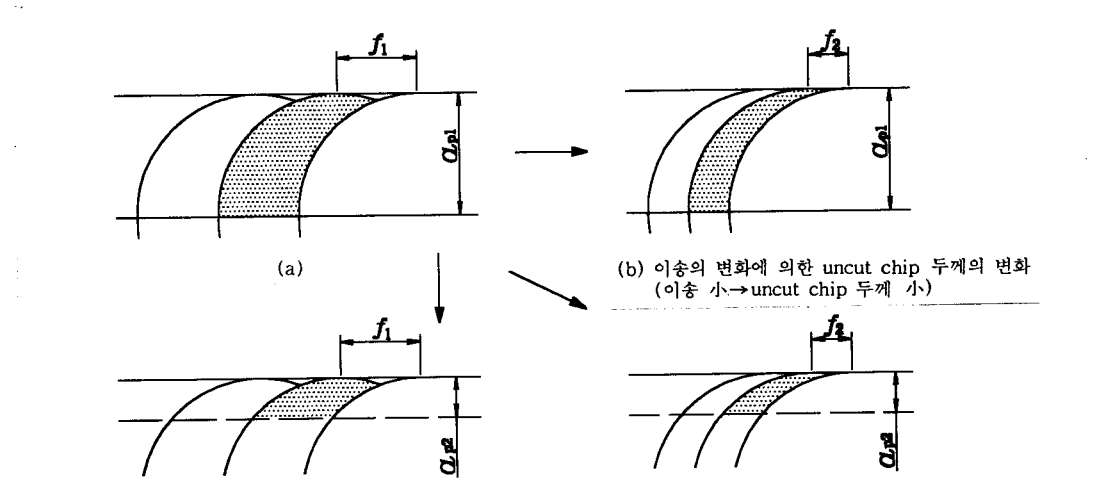
page, 行	誤	正
p.268, 上 5	$\frac{C_2}{2i}(e^{(-n+w_{n1}\cdot i)t'}-e^{(-n-w_{n1}\cdot i)t'})$	$\frac{C_2}{2i}(e^{(-n+w_{n1}\cdot i)t}-e^{(-n-w_{n1}\cdot i)t})$
p.285, 그림 11・17		
p.286, 그림 11・18 p.290, 그림 12・3	a : 공구수직경사각 	α : 공구수직경사각 
p.298, 그림 12・12		

page, 行	誤	正
p.304, 그림 12・15	절인경사각 i를 구할 때는 아래 열을 사용 모서리각 C 혹은 주절인각 C_s	절인경사각 i를 구할 때는 아래 열을 사용 모서리각 C 혹은 주절인각 C_s
p.307, 그림 12・16	비틀림각 lip 여유각	flute 비틀림각
p.307, 그림 12・17	w=2mm	d′=2mm
p.311, 下 2	보여 ※주며	보여 주며
p.316, 표 13.1	압력, 응력, $ML^{-1}T^{-2}$ 탄성계수 ML^{-3} 밀도 MLT^{-2} 힘	압력, 응력, 탄성계수 $ML^{-1}T^{-2}$ 밀도 ML^{-3} 힘 MLT^{-2}
p.318, 上 11	$R_t=\frac{v\cdot h\cdot f^*}{W}$	$R_t=\frac{v\cdot h\cdot f}{W}$
p.319, 下 2	경우에는	경우는
p.320, 上 9	방정식 (13・6)과 (13・7)을	방정식 (13・5)와 (13・6)을
p.326, 그림 13・5	salmon	salomon
p.333, 上 4	현재에는	아직도
p.342, 그림 14・5	연삭성이 좋은 Rc 60-62인 AISI52100을 상당 숫돌 지름이 737mm인 A70 K8V로 안지름, plunge, 하향연삭, 숫돌 주속:61m/s, 가공물 주속:1.27m/s	※삭제
p.343, 下 5	식 (14・16)에서 실제의	실제의
p.344, 下 7	$F_t=S_e=\delta_w$	$F_t=S_e\cdot\delta_w$
p.349, 그림 14・10	0.1mm	0.1mm/rev
p.351, 그림 14・11	상당률 숫돌지름	상당숫돌지름
p.352, 그림 14・13		
p.354, 下 1	t로써	t로서
p.357, 그림 14・20	φ $d\varphi$	ψ $d\psi$
p.360, 上 2	합리적인 丶制御法	합리적인 制御法
上 12	평균연삭길이	평균연삭깊이

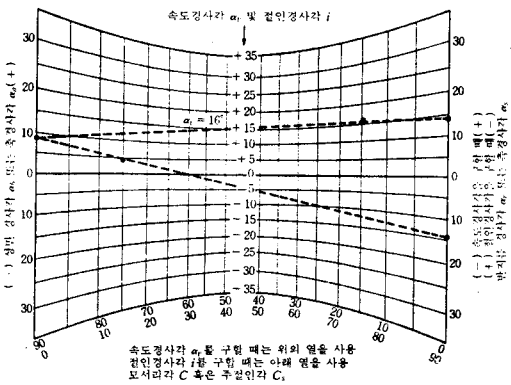
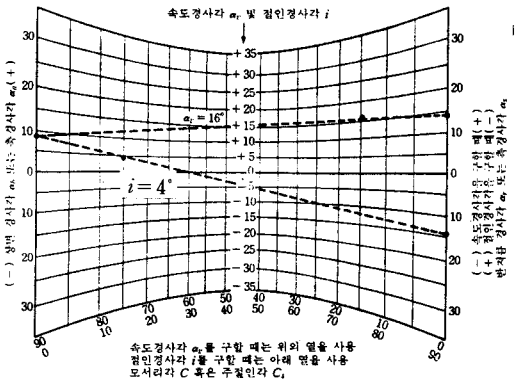
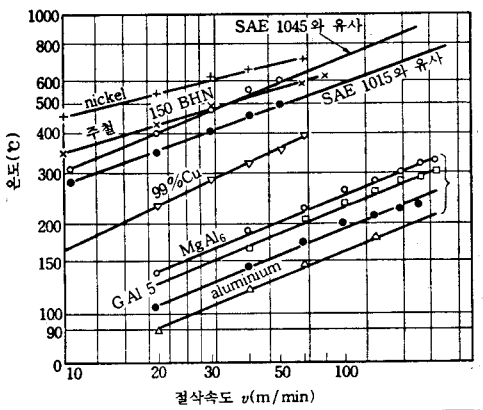
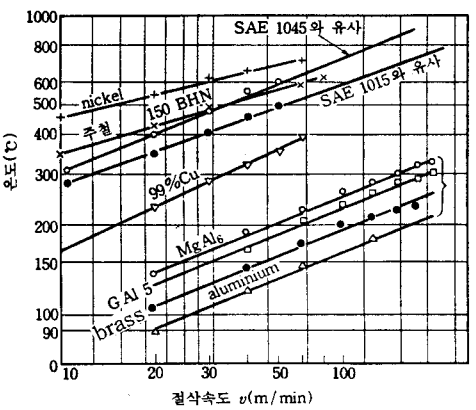
page, 行	誤	正
p.361, 下 2	없다. 그러나	없는데다
p.362, 그림 14·24		
p.363, 그림 14·28	연삭깊이 Δ(0.001in)	연삭깊이 in($\times 10^{-3}$)
p.364, 그림 14·29	 그림 14·29 숫돌연삭점의 측정 예	 그림 14·29 숫돌연삭점의 측정 예
p.367, 그림 14·34	절삭면	절인면
p.374, 그림 14·54		

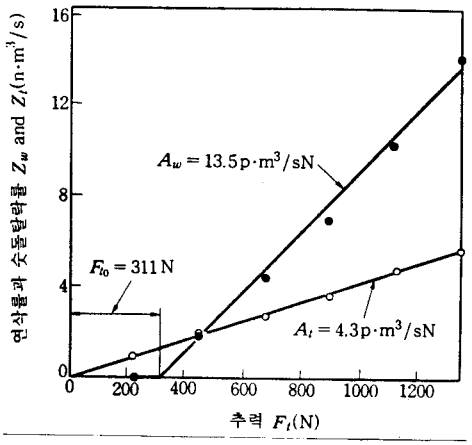
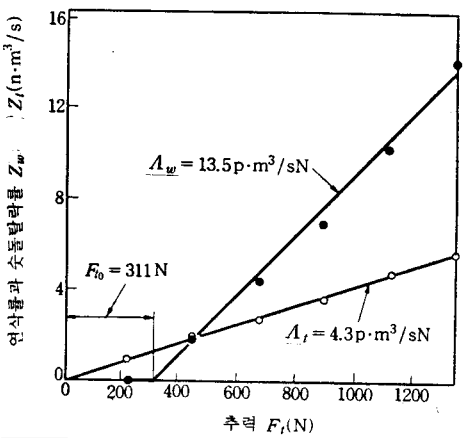
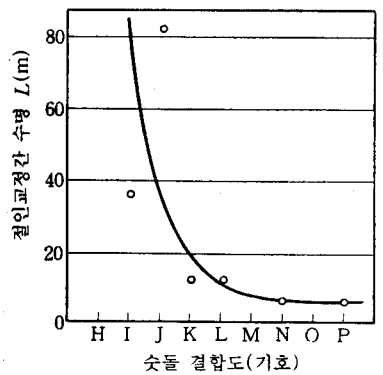
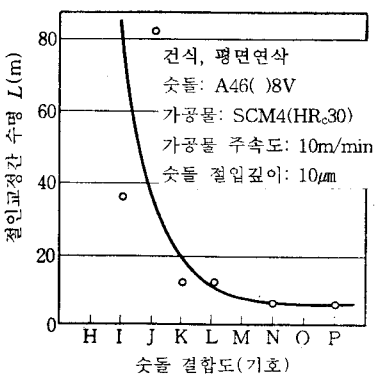
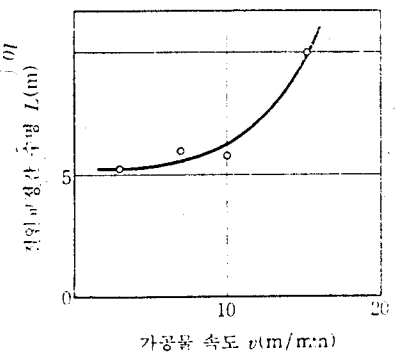
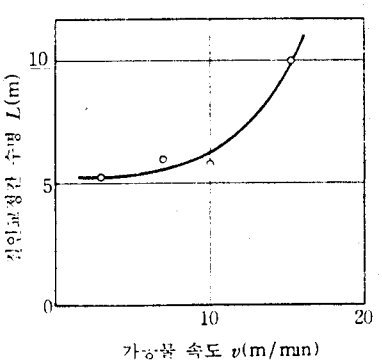
page, 行	誤	正
p.374, 그림 14・55		
p.379, 上 17	날 세우기로 한다는	날 세우기 한다는
p.379, 下 4	14・8・4 숫돌지형 생성	14・8・4 숫돌지형 생성 - 보통숫돌
p.381, 下 9	(결합제 파괴보다 %가 높았다)	(보다 큰 percentage의 결합제 파괴)
p.383, 그림 14・62	결합제 파괴비	결합제 파괴비 B
p.383, 上 4	식 (14・72)	식 (14・72)
p.383, 그림 14・63	거친 dressing 후 oxide 한 숫돌	거친 dressing의 oxide 숫돌
p.391, 下 2	진보에	성능향상에
p.413, 그림 16・14	절인반지름 γ 그림 16・14	절인반지름 r 그림 16・14 압흔폭이 절인반지름에 미치는 영향
p.415, 그림 16・16		
p.416, 그림 16・17		

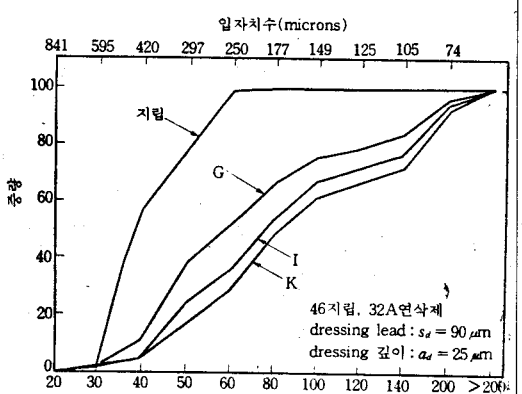
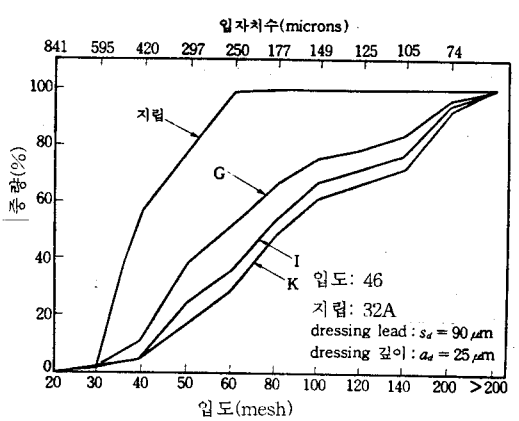
page, 行	誤	正
p.416, 그림 16・18		

page, 行	p.409, 그림 16・9
誤	 (a) (b) 이송의 변화에 의한 uncut chip 두께의 변화 (이송 小→uncut chip 두께 小) (c) 절입깊이 변화에 의한 uncut chip 두께의 변화 (절입깊이 小→uncut chip 두께 小) (d) 절입깊이와 이송의 변화에 의한 uncut chip 두께의 변화 (절입깊이 小, 이송 小→uncut chip 두께 小)
正	 (a) (b) 이송의 변화에 의한 uncut chip 두께의 변화 (이송 小→uncut chip 두께 小) (c) 절입깊이 변화에 의한 uncut chip 두께의 변화 (절입깊이 小→uncut chip 두께 小) (d) 절입깊이와 이송의 변화에 의한 uncut chip 두께의 변화 (절입깊이 小, 이송 小→uncut chip 두께 小)

page, 行	誤	正
p.6, 上 1	$\frac{\pi n_w(d_w-2a_p+d_m)}{2}$	$\frac{\pi n_w(d_m-2a_p+d_m)}{2}$
p.25, 문2. (1)		回 17회
p.26, 문7. (2)	40[%]	67[%]
p.41, 그림 2·24	$\tan\phi=\frac{\gamma_c\cdot\cos\alpha}{1-\gamma_c\cdot pin\alpha}$	$\tan\phi=\frac{r_c\cdot\cos\alpha}{1-r_c\cdot\sin\alpha}$
p.42, 그림 2·27	$\gamma=\cot\phi+\tan(\phi\sim\alpha)$ $=\frac{\cos\alpha}{\sin\alpha\cdot\cos(\phi\sim\alpha)}$	$\gamma=\cot\phi+\tan(\phi-\alpha)$ $=\frac{\cos\alpha}{\sin\alpha\cdot\cos(\phi-\alpha)}$
p.45, 下 1,2	R R′ |R|=|R′|	F_r F_r' $\|F_r\|=\|F_r'\|$
p.46, 上 1	R	F_r
p.78, 上 6	3	4
p.102, 그림 3·8	비삭폭	절삭폭
p.109, 下 7	先端	刃先
p.113, 문1	p_s	P_s
p.157, 上 4	낮다. 고온경도가	낮다. 그러나 비교적 고온경도가
p.182, 그림 6·3	공구-Chip의	공구-chip의
p.185, 上 11	(1), (2), (3)	[1], [2], [3]
p.212, 그림 7·30	SAE430 강 풀림, H_H	삭제
p.215, 그림 7·36	feed 절삭깊이	이송 물림깊이
p.220, 上 12	최적절삭 속도조건을	최적절삭속도 조건을
p.223, 그림 8·1	단위 생산비	단위생산비
p.223, 上 1	평균 생산시간 단위 생산시간	평균생산시간 단위생산시간
p.223, 下 7	최소단위 생산시간	최소단위생산시간
p.227, 下 13	최저 생산비 최소 생산시간에	최저생산비 최소생산시간에
p.228, 上 4	생산기간	가공시간
p.228, 上13, 하4	각 부품에 대한 것은	각 항목에 대한 비용은
p.229, 上 13,14	공장측에서 이미 고정된 주문 가격으로 수요가 아주 많을 때에는, 주어진 시간에 주어진 기계에서 얻을 수 있는	이미 고정된 주문 가격으로 수요가 아주 많을 때에는, 공장에서 주어진 시간에 주어진 공작기계로부터 얻을 수 있는
p.237, 그림 8·7	(입면도) (입면도) (평면도)	(a) (입면도) (b) (입면도) (c) (평면도)
p.261, 下 5	식 (10.4)와 같은 실험결과가	식 (10.4)와 실험결과가

page, 行	誤	正
p.267, 하 7	운동 방정식은	운동방정식은
p.276, 그림 11・10	geometric helical chip	geometric phase lead
p.279, 상 4	$-\tan(\varphi - \alpha_n)$	$-\tan(\varphi - \alpha)$
p.284, 하 10	$\Delta\alpha$	$\Delta\alpha_e$
p.289, 상 2	vector의	vector와
p.304, 그림 12・15	 그림 12·15 3차원 절삭공구의 속도경사각 α_v와 절인경사각 i의 결정	 그림 12·15 3차원 절삭공구의 속도경사각 α_v와 절인경사각 i의 결정
p.309, 상 2	또는,	또는
p.321, 그림 13・3		
p.333, 상 2	加工機械	工作機械
p.335, 상 3	삭이 있어서	삭에 있어서
p.337, 하 9,10	그 후 캘린더 롤(calender roll)에 소요 두께 및 소정의 形狀으로 절단하고	캘린더 롤(calender roll)에서 소요 두께로 하고 소정의 形狀으로 절단한 후
p.337, 하 3	氣孔(空隙)體積의 비율, 즉	삭제
p.337, 하 2	밀도에 상당하는 것을	수를
p.347, 상 3	역삭률	연삭률
p.349, 그림 14・10	dressing의 기하학적	dressing 중 기하학적

page, 行	誤	正
p.351, 그림 14・11		
p.352, 그림 14・13	grinding ratio	연삭비
p.353, 그림 14・14	△X, △Y	▲X, ▲Y
p.358, 하 4	비연삭 저항 현저하며, $\bar{g}$(㎛)	비연삭저항 현저하며, SF강, A숫돌의 $\bar{g}$(㎛)
p.371, 그림 14・46	 그림 14·46 숫돌 결합제와 숫돌 수명(절인면적 기준)	 그림 14·46 숫돌 결합제와 숫돌 수명(절인면적 기준)
p.372, 그림 14・48	 그림 14·48 가공물 속도와 숫돌 수명(절인면적 기준)	 그림 14·48 가공물 속도와 숫돌 수명(절인면적 기준)

page, 行	誤	正
p.374, 그림 14・52	여유: 0.010 가공물치수: 0.060×3/ 4×4-1/4in	여유: 0.010in 가공물치수: 0.060×3/4 ×4-1/4in
p.374, 그림 14・53	숫돌연삭속도: .001in/pass crossfeed: .050in/pass	숫돌연삭속도: 0.001in/pass crossfeed: 0.050in/pass
p.374, 그림 14・54	숫돌연삭속도: .001in/pass 여유: .010“ crossfeed: .050in/pass 가공물치수: .060“×3/4×4-1/4” .002in/pass .001in/pass	숫돌연삭속도: 0.001in/pass 여유: 0.010in crossfeed: 0.050in/pass 가공물치수: 0.060×3/4×4-1/4in 0.002in/pass 0.001in/pass
p.375, 상 5	입자와 형태의 공간적 분포가	입자의 공간적 분포와 그 형태가
p.376, 상 1	$S_d = \frac{\pi d_s v_d}{v_s}$	$s_d = \frac{\pi d_s v_d}{v_s}$
p.381, 그림 14・60	 그림 14·60 3종류의 결합도에 대해 단석 dressing으로 제거된 입자의 누적치수 분포(비교를 위하여 원 지립의 치수분포도 표시하였다)	 그림 14·60 3종류의 결합도에 대해 단석 dressing으로 제거된 입자의 누적치수 분포(비교를 위하여 원 지립의 치수분포도도 표시하였다)
p.383, 그림 14・62	작용지립과 dressing에	작용지립비와 dressing에
p.384, 상 5	[식 (14・64)]가	[식 (14・65)]가
p.393, 상 9	표 15・1	표 15・2
p.394, 그림 15・7	여유면 마모폭 VB	여유면 마모폭 VB(㎜)
p.411, 상 4	평행하게	수직하게
p.415, 상 4	$F=F_N\cos\kappa_r$	$F_y=F_N\cos\kappa_r$
p.416, 상 3	분력이 N_2라는	분력이 F_{N2}라는
p.416, 상 8	N_2'로 되고	F_{N2}'로 되고
p.421, 상 4	a_p=0.002~0.03N	a_p=0.002~0.03㎜
p.423, 1. 희랍文字	Σ σ, δ	Σ σ, s