

『機械加工学の基礎』 正誤表

このたびは本書をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。本書には下記のような誤記がありました。ここに訂正し、謹んでお詫び申し上げます。

ページ	箇所	誤	正
123	上から2行目	うに定めており、 全品検査 をすることになっている。	うに定めている。
127	表4.9	砥粒の含有量 kg/m^3 [ct/mm ³]	砥粒の含有量 [kg/m^3] (ct/in ³)
136	最下行	…に等しいものとすると、 平面 研削の…	…に等しくなる。 円筒内 、 外面 研削の…
137	式(4.15)	$l_c \doteq \left(1 \pm \frac{v}{V}\right) \sqrt{Dt}$	$l_c \doteq \left(1 \pm \frac{v}{V}\right) \sqrt{t \left(\frac{1}{D} \pm \frac{1}{d}\right)}$
139	下から3行目	… ω は砥粒切込み深さや…	… ω は砥粒 最大 切込み深さや…
145	4.4.3項の1行目	単位 切りくず断面積当りの接線研削抵抗…	切りくず断面積当りの接線研削抵抗…
151	図4.27のタイトル	研削温度の分類 ($\theta_w, \bar{\theta}, \theta_m, \theta_g$)	研削温度の分類 ($\theta_w, \bar{\theta}, \theta_m, \theta_g, \theta_c$)
152	上から9～10行目	…1回転当りの送り量を s [m], 工作物の…	…1回転当りの送り量を s [m/rev], 工作物の…
	上から11～12行目	…工作物の質量 $M = \pi d^2 L \rho / 4$, …	…工作物の質量 $M = \pi d^2 L \rho / 4$ [kg], …
153	最上行	…1回のトラバース研削 工程 における…	…1回のトラバース研削 終了時 における…
160	式(4.51) およびその1行上	で与えられる。 $h = \dots$	で 近似 できる。 $h \doteq \dots$
	最下行	で与えられる。	で 近似 できる。
161	式(4.52)	$h' = \dots$	$h' \doteq \dots$
163	上から5行目	…破線は頂角 2γ を有する円すい形砥粒切れ刃の 切削痕 を…	…破線は 一定 の頂角 2γ を有する円すい形砥粒切れ刃 群 による 切削痕 を…
	下から7行目	図4.39 に、 切れ刃の先端角 2γ の 砥粒 で研削した…	図4.39 に、 頂角 2γ の 切れ刃 で 切削 した…
164	上から4行目および8行目	…二等辺三角形PMN…	…二等辺三角形PNM…
	図4.40	(省略)	(図中の「M」と「N」を入れ替える)
166	下から10行目	$G = G_c$ において…	$G = 0$ において…
175	下から8行目	…小さいので、 砥石 は 均一 に 摩擦 して…	…小さいので、 砥粒 の 脱落 は 少なく , …
	最下行	…一般的には $V = 60 \sim 120$ m/s の範囲…	…一般的には $V = 80 \sim 160$ m/s の範囲…
178	下から7行目	…それぞれ設置し, (X, Y)	…それぞれ設置し, (X, Z)
226	【つ】 の欄 1行目	ツルーイング 28, 117	ツルーイング 117, 127