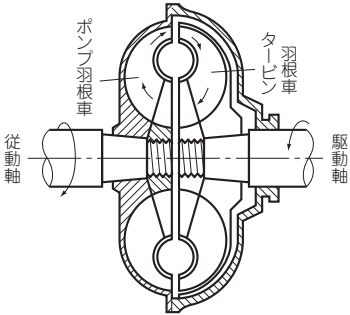
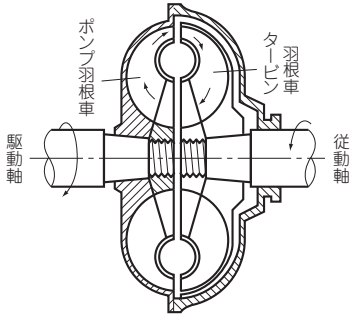
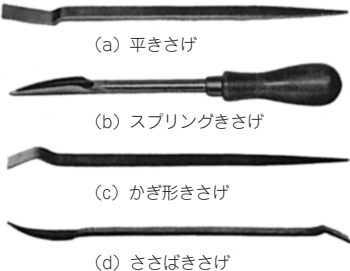
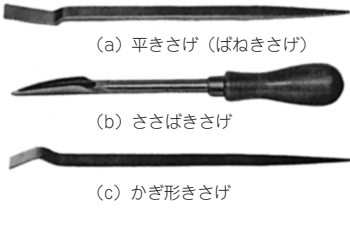
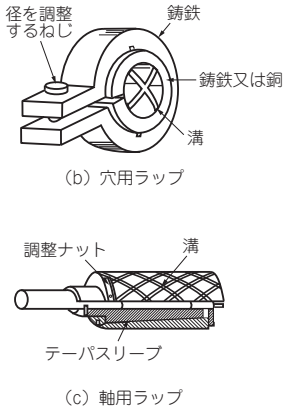
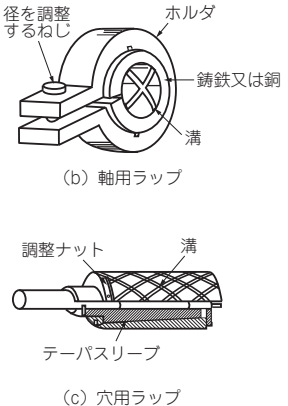


「一級 機械加工科」教科書 正誤表

ページ	行	誤	正
34	上から5行目	平削り盤	形削り盤
41	上から5行目	研削といしの穴の大きさ	研削といしの大きさ
43	上から7行目	といし頭溝の移動量	といし頭の移動量
43	上から8行目	また主軸回転テーブル…	また立軸回転テーブル…
65	上から6行目	外周面と外面に切れ刃を	外周面と両側面に切れ刃を
70	上から4行目①	目の粗いと粒（粒度は小）を，……目の細かいと粒（粒度は大）を選ぶ。	目の粗いと粒（粒度は大）を，……目の細かいと粒（粒度は小）を選ぶ。
156	上から5行目	工作物の自動交換を行っている。	工具の自動交換を行っている。
158	上から6行目(4)	(4) 工作物を締め板と	(4) 工作物を締め金と
176	下から2行目	ブロックゲージは呼び寸法0.5mm から	ブロックゲージは呼び寸法1.0005mm から
179	上から7行目	ミクロテスタは	ハイトマスタは
222	下から9行目	もう少し工程能率の向上を	もう少し工程能力の向上を
224	上から4行目	対象のベル形の部分を	対象のベル形の分布を
229	表1-58 下段左側	\bar{X} を $\bar{\bar{X}}$ に変更。 $CL = \bar{X} - 19.89$ $UCL = \bar{X} + A_2\bar{R} = 22.04$ $LCL = \bar{X} - A_2\bar{R} = 17.74$	$\bar{\bar{X}}$ を $\bar{\bar{X}}$ に変更 $CL = \bar{\bar{X}} - 19.89$ $UCL = \bar{\bar{X}} + A_2\bar{R} = 22.04$ $LCL = \bar{\bar{X}} - A_2\bar{R} = 17.74$
	表1-58 下段右側	\bar{X} を $\bar{\bar{X}}$ に変更。平均を総平均に変更。 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">平均 $\bar{\bar{X}} = 19.888$</div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">総平均 $\bar{\bar{X}} = 19.888$</div>
230	上から7行目	\bar{X} を $\bar{\bar{X}}$ に変更。 $\bar{X} = \frac{x_1 + x_2 + \dots + x_n}{n} = \frac{\sum x}{n}$	$\bar{\bar{X}}$ を $\bar{\bar{X}}$ に変更 $\bar{\bar{X}} = \frac{x_1 + x_2 + \dots + x_n}{n} = \frac{\sum x}{n}$
	上から13行目	\bar{X} を $\bar{\bar{X}}$ に変更。 (7) 総平均 \bar{X} の計算	(7) 総平均 $\bar{\bar{X}}$ の計算
	上から15行目	\bar{X} を $\bar{\bar{X}}$ に変更。 $\bar{X} = \frac{\sum \bar{x}}{k} = \frac{497.2}{25} = 19.888$	$\bar{\bar{X}}$ を $\bar{\bar{X}}$ に変更 $\bar{\bar{X}} = \frac{\sum \bar{\bar{X}}}{k} = \frac{497.2}{25} = 19.888$
	下から10行目	$CL = \bar{X}$ $UCL = \bar{X} + A_2\bar{R} = 22.04$ $LCL = \bar{X} - A_2\bar{R} = 17.74$	$CL = \bar{\bar{X}}$ $UCL = \bar{\bar{X}} + A_2\bar{R} = 22.04$ $LCL = \bar{\bar{X}} - A_2\bar{R} = 17.74$
276	図2-72	転動軸を駆動側に、従動軸を従動側に変更。左矢印を追加。	

ページ	行	誤	正
277	図2-74	<p>従動軸を駆動軸に、駆動軸を従動軸に変更。</p> 	
336	上から6行目～	<p>平きさげ(図3-36(a))で、柄部から刃先までまっすぐなものと、先端を山形に曲げて弾力をもたせたスプリングきさげ(図(b))がある。平面用きさげは長い木の柄を付けて、その端を自分の身体に当てて、身体を動かして切削すると、疲労が少なくて効果的である。</p> <p>かぎ形きさげ(図(c))は、手前に引くようにして平面のきさげを行う。ささばきさげ(図(d))は軸受メタル内面を仕上げるときに使用する。ささばきさげにはやすりと同じ柄を付けて使う。</p> 	<p>平きさげで、柄部から刃先までまっすぐな直きさげと、図3-36(a)に示すように、先端を山形に曲げて弾力をもたせたばねきさげがある。平面用きさげは長い木の柄を付けて、その端を自分の身体に当てて、身体を動かして切削すると、疲労が少なくて効果的である。ささばきさげ(図(b))は軸受メタル内面を仕上げるときに使用する。ささばきさげにはやすりと同じ柄を付けて使う。</p> <p>かぎ形きさげ(図(c))は、手前に引くようにして平面のきさげを行う。</p> 
338	図3-39(b)(c)	<p>(b)の鋳鉄をホルダに、(b)穴用ラップを(b)軸用ラップに、(c)軸用ラップを(c)穴用ラップに変更。</p> 	
355	下から2行目	防せい油は主として鉄や銅の	防せい油は主として鉄や銅の
394	上から10行目	つまり鋳鉄は振動もよく呼吸する。	つまり鋳鉄は振動もよく吸収する。