

「切削加工実践 Q&A 100選」【正誤表】

p.3 図 1.1 の右列の 2 行目の表示

【誤】適性切削条件

【正】適正切削条件

p.13 10 行目「…切削理論の延長線上で理解す」の後に

「ることが重要です。」が入ります。

p.34 20 行目「…コーテッド超硬」の後に

「合金で、切削速度 $v_c=75\sim 125\text{m}/\text{min}$ で切削しています。」が入ります。

p.40 21 行目「…大幅に改善され、」の後に

「工具寿命の大幅な延長や高速化が可能になります。」が入ります。

p.47 図 2.9 の一番上のグラフの中の表記

【誤】US6010

【正】UC6010

p.53 最終行の下にもう 1 行

「コーテッドサーメット AP25N 720 個 (72.0 分)」が入ります。

p.71 図 3.10 のグラフの

温度が最も低い折れ線に「 $T=+13^\circ$ 」

温度が中間値の折れ線に「 $T=+5^\circ$ 」

温度が最も高くなる折れ線に「 $T=-7^\circ$ 」

の説明が入ります。

p.87 写真 3.7 の表の下の表記

【誤】 p_a はプリ・グループの溝深さ

【正】 p_d はプリ・グループの溝深さ

p.143 図 5.2 のグラフの縦軸の数値

【誤】0.2

【正】2.0

【誤】0.4

【正】 4.0

【誤】 0.6

【正】 6.0

【誤】 0.8

【正】 8.0