

- (1) p1 「記号の定義を・・・列挙する」を削除
 (2) p5 表 2.5 「力 1kgf 9.89665 N」⇒「力 1kgf 9.80665 N」
 (3) p78 表 5.2
 曲線番号 46 片停留変形台形ファーガソンの T5
 0.675 ⇒ 0.625
 (4) p189-191 図 8.5 に合わせて、図 8.6-8.9 も破線を使う

(5) p226 の答

$$\begin{aligned}
 P &= \frac{my_h^2}{t_h^3}(A \times V)_m + \frac{F_f y_h}{t_h} V_m \\
 &= \frac{400[\text{kg}] \times 0.25^2[\text{m}^2]}{1.6^3[\text{s}^3]} \times 5.46 + \frac{400[\text{kg}] \times 9.8[\text{m}/\text{s}^2] \times 0.15 \times 0.25[\text{m}]}{1.6} \\
 &= 33[\text{W}] + 162[\text{W}] = 195[\text{W}] \quad \Rightarrow \\
 P &= \frac{my_h^2}{t_h^3}(A \times V)_m + \frac{F_f y_h}{t_h} V_m \\
 &= \frac{400[\text{kg}] \times 0.25^2[\text{m}^2]}{1.6^3[\text{s}^3]} \times 5.46 + \frac{400[\text{kg}] \times 9.8[\text{m}/\text{s}^2] \times 0.15 \times 0.25[\text{m}]}{1.6} \times 1.76 \\
 &= 33[\text{W}] + 162[\text{W}] = 195[\text{W}]
 \end{aligned}$$

$$q_c = P \frac{t_h}{\theta_h} = 195[\text{W}] \times \frac{1.6[\text{s}]}{\pi} = 31.6[\text{N} \cdot \text{m}] \quad \Rightarrow \quad q_c = P \frac{t_h}{\theta_h} = 195[\text{W}] \times \frac{1.6[\text{s}]}{\pi} = 99.3[\text{N} \cdot \text{m}]$$

(6) 229 ページ 表 2.1 の許容接触応力 σ_c の単位 : [Pa] ⇒ [MPa]

(7) 229 ページ 表 2.1 の許容接触応力: 103 ⇒ 1,030

(8) 230 ページ の

焼入鋼で $E=206 \times 10^9$ [N/m] ⇒ 206×10^9 [Pa]

鋳鉄で $E=127 \times 10^9$ [N/m] ⇒ 127×10^9 [Pa]

(9) 230 ページ の

調質材のとき $\sigma_c=2.45$ HB [N] ⇒ $\sigma_c=2.45$ HRC [MPa]

表面硬化材のとき $\sigma_c=24.5$ HB [N] ⇒ $\sigma_c=24.5$ HRC [MPa]

- (10) 309 ページ 「ちょうど記号」と「ちょう度記号」が混在。「ちょう度記号」に統一
- (11) 315 ページ 図 4.4 のキャプション
直線 1 軸と直線 2 軸による円筒カムの加工
⇒ 回転 1 軸と直線 1 軸による円筒カムの加工
- (12) 331 ページ 上から 10 行目
基準値を測定することが ⇒ 基準値を規定することが
- (13) 332 ページ 上から 10～11 行目
最大値と最小値の差の差として ⇒ 最大値と最小値の差として
- (14) 333 ページ 図 6.2 の図中文書が途中で切れているので要修正
(15)に回答あり
- (15) 333 ページ 図 6.2 の説明文
回すときは、AとBのかみ合いを ⇒ 回すときは、AとBのかみ合いを外す
- (16) 341 ページ 下から 7 行目
全箇所を調製・セット ⇒ 全箇所を調整・セット
- (17) p342 ページ 下から 3 行目
割付け角度 : 165 (deg) ⇒ 割付け角 : 165°
※他の表示方法と統一した。
- (18) p344 上から 11 行目
後記 図 6.9 の ⇒ 後記 図 6.12 の
- (19) p344 下から 7 行目
一般的には、減速機のところで ⇒ 一般的には、減速域のところで
- (20) p344 下から 1 行目
出力軸理論角速度(rad/s²) ⇒ 出力軸理論角加速度(rad/s²)
- (21) p345 下から 7 行目
(2)実測例(図 6.1.1 参照) ⇒ (2)実測例
- (22) p345 下から 6 行目
(i)加速度波形の乱れが小さい例 ⇒ (i)加速度波形の乱れが小さい例(図 6.1.1 参照)
- (23) p346 上から 1 行目
割付け角度 → 割付け角
- (24) p346 上から 3 行目
76 r/min ⇒ 76 rev/min
- (25) p346 上から 9 行目
・加速度 : ⇒ ・加速度の変動比 :

(26) p346 上から 1 3 行目

図 6.1.1 の ⇒ 図 6.9 の

(27) p347 上から 6 行目

+ 1 2.1 ⇒ ± 1 2.1

(28) p347 上から 8 行目

・加速度 ⇒ ・加速度の変動比

(29) p349 上から 1 2 行目

カム割付け角 1 5 0° ⇒ カム割付け角 ≡ 1 5 0°

(30) p349 図 6.1.3 に対して

横軸の説明が抜けている？。縦軸の説明と合わせるため、

↓

⇒ 入力軸の回転角度(°)

を入れた方がよいのでは。

(31) 386 ページ 参考文献 19) の「日本機械学界」⇒「日本機械学会」

(32) 517 ページ オオツカハイテックの「川里村」⇒「川里町」

(33) 奥付 日本カム工業会連絡先電話番号

052-654-1833 ⇒ 052-654-1633