

「わかる！使える！NC旋盤入門 <基礎知識><段取り><実作業>」

<初版1刷> (ISBN: 978-4-526-07880-4) 【正誤表】

本書内に誤記がありました。お詫びして訂正します。

(2018.11.22)

頁	誤	正
P25 図 1-22	上部本体	本体上部
P39	N : 条数	n : 条数
P40	「溝幅-2×刃先 R 」	「溝幅-2×溝底 R 」
P44	横切れ刃角ゼロでは送り量 $h=f$	横切れ刃角ゼロでは $h=f$
P46	送り分力は増加する傾向があります。	送り分力は増加する傾向があることを示しています。
P48	送り量が大きくなると被切削抵抗は小さくなる傾向になります。	送り量が大きくなると比切削抵抗は小さくなる傾向になります。
P48 図 1-58	450 min ⁻¹ (min ⁻¹)	580 min ⁻¹
P54	加工準備作業とは、	加工の準備作業とは、
P58 図 2-4	3a	4a
P58 図 2-4	4a	3a
P80	工具補正画面 (図 2-20)	工具補正画面 (図 2-21)
P94	T04 の Z の工具補正量となります。	T04 の工具補正量となります。
P98	付属品などを製造し、それらを図面に指示された内容に従って	付属品などが製造され、それらが図面に指示された内容に従って
P111	標準偏差は測定精度を示す値として	標準偏差は測定値のバラツキ (=精度) を示す値として
P137	修正する方法をいいます。類似した加工の	修正する方法をいいます。時間研究法は類似した加工の
P153	刃物台のバーストッパでトップカットを行い、	刃物台のバーストッパでバー材を位置決めしてトップカットを行い、
P153 要点ノート	半自動加工を実現できます。	半無人加工を実現できます
P157	停止して行うのが普通なので、ストッパも回転するように、回転形ストッパ (レボリビングストッパ) にする必要があります。	停止して行うのが普通ですが、低回転で行うこともあるので、回転形ストッパ (レボリビングストッパ) にした方が無難です。
P160	人手を必要としない半自動運転になります。	人手を必要としない半無人運転になります。
P163 要点ノート	自動で行う半自動機械です。	自動で行う半無人機械です。