

【訂正情報】

商品コード：110-5935

ISBN：9784820759355

機械加工の知識がやさしくわかる本

◎本書の記述において下記のような誤りがありました。訂正してお詫び申し上げます。

【2023年1月23日現在】

刷	頁	訂正箇所	訂正前	訂正後
↓本文				
1~4	P65	おねじの逃げ加工 3行目	3mm程度を目安とし、	2ピッチを目安とし、
1~4	P66	めねじの逃げ加工 3行目	3ピッチ分を目安とします	2ピッチ分を目安とします
1~4	P66	図 2.23 おねじの逃げ加工	3mm程度	2mm程度
1~4	P66	図 2.24 めねじの逃げ加工	3ピッチ以上	2ピッチ以上
1~5	P66	図 2.23 おねじの逃げ加工 吹き出し内	深さ 1mm	深さ 0.5mm
1~6	P96	穴あけ加工の原理と3つの加工条件 2行目	直径精度は「 $\pm 0.1\text{mm}$ 」、	直径精度は「ドリル径+0.1~0.2mm」、
1~6	P97	(3) 工具の送り速度 表 加工精度	低 ($\sim \pm 0.1$)	低 (ドリル径+0.1~0.2)
1~4	P109	圧入ピンの下穴は貫通させる 1行目	ピンでしまりばめで圧入するときは、	ピンをしまりばめで圧入するときは、
1~6	P112	図 4.23 ねじの参考寸法 吹き出し内	一番タップの食いつき部 9山が	一番タップの食いつき部 5山が
1~6	P112	図 4.23 ねじの参考寸法 下穴余裕深さ	5以上 6以上 7以上 8以上 9以上 10以上	2.5以上 3.5以上 4以上 5以上 6.3以上 7.5以上
1~7	P118	心なし研削盤の構造と工作物の固定 1行目	細いピンやパイプの外図を	細いピンやパイプの外周を
1~6	P131	図 6.1 板金加工の事例 (C) 深掘り加工	<p>※以下のとおり差し替え</p> 	

【訂正情報】

商品コード：110-5935

ISBN：9784820759355

機械加工の知識がやさしくわかる本

刷	頁	訂正箇所	訂正前	訂正後
↓本文				
1~11	P140	図面の意図を読む 5行目	(第9章で紹介)	(第8章で紹介)
1	P149	図 6.19 鍛造と切削加工の違い (a)鍛造 吹き出し内	金属組織が切断されて強度が上がる	金属組織が圧縮されて強度が上がる
1	P173	図 7.15 のタイトル	型彫り放電加工	形彫り放電加工
1~6	P200	ハイトゲージ 2行目	ケガキ針という	けがき針という