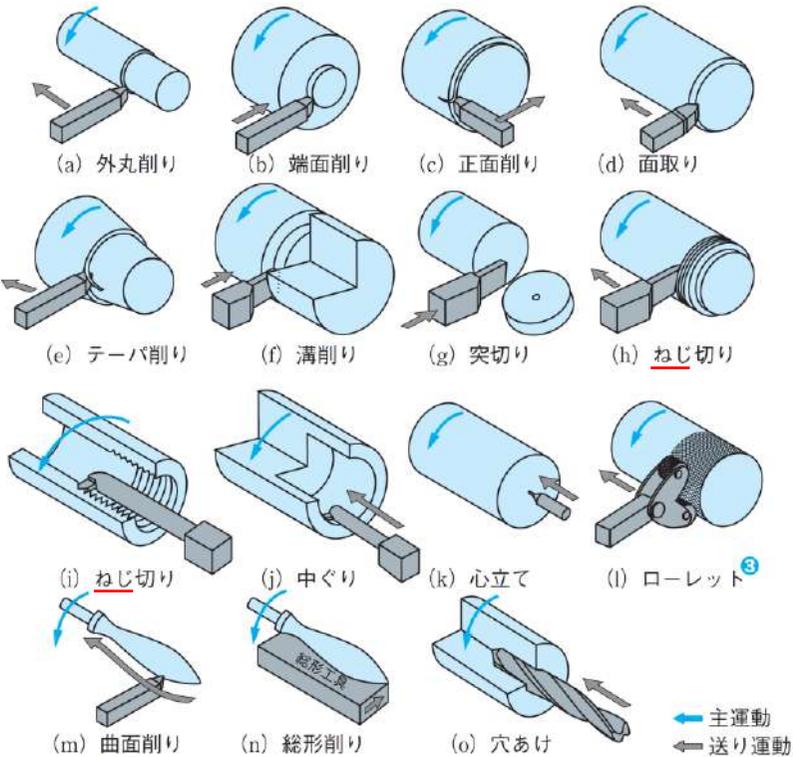
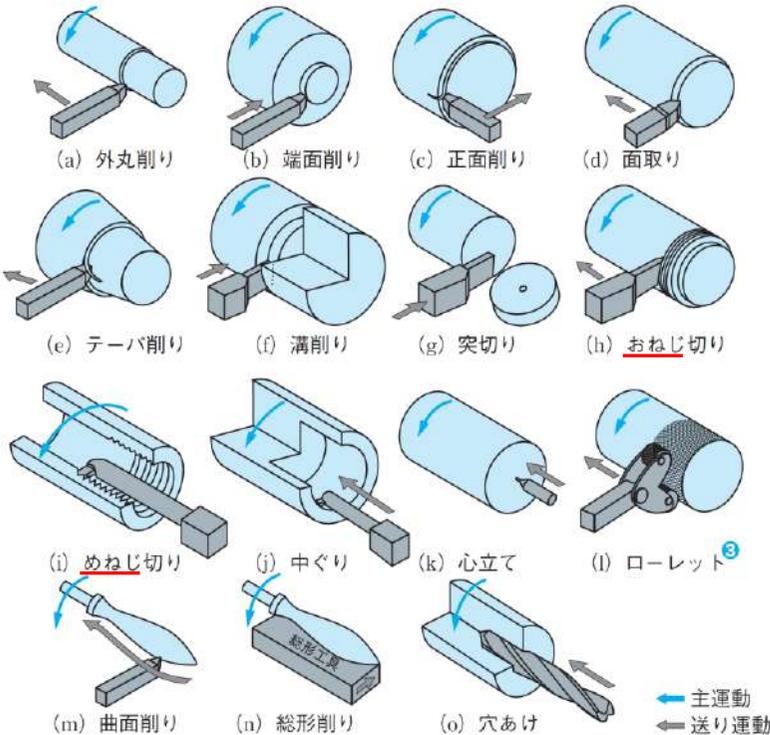


番号	訂正箇所		原文	訂正文
	ページ	行		
1	14	7	<p>とで端面を削る方法である。<u>図 (h) のねじ切り</u>は、</p> <p>図6-8</p> 	<p>とで端面を削る方法である。<u>図 (h) と (i) のねじ切り</u>は、</p> 

番号	訂正箇所		原文	訂正文																
	ページ	行																		
2	16	15-16	<p>バイト同様に、</p> <p>刃部は<u>付け刃</u></p>	<p>イト同様に、</p> <p>刃部は<u>付刃バ</u></p>																
3	34	表6-4	<table border="1"> <thead> <tr> <th>識別番号</th> <th>識別色</th> <th>被削材</th> <th>使用分類記号</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P</td> <td>青色</td> <td><u>銅</u>： 鋼， 鋳鋼（オーステナイト系ステンレスを除く）</td> <td>P01 P05 P10 P15 P20 P25 P30 P35 P40 P45 P50</td> </tr> </tbody> </table>	識別番号	識別色	被削材	使用分類記号	P	青色	<u>銅</u> ： 鋼， 鋳鋼（オーステナイト系ステンレスを除く）	P01 P05 P10 P15 P20 P25 P30 P35 P40 P45 P50	<table border="1"> <thead> <tr> <th>識別番号</th> <th>識別色</th> <th>被削材</th> <th>使用分類記号</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P</td> <td>青色</td> <td><u>鋼</u>： 鋼， 鋳鋼（オーステナイト系ステンレスを除く）</td> <td>P01 P05 P10 P15 P20 P25 P30 P35 P40 P45 P50</td> </tr> </tbody> </table>	識別番号	識別色	被削材	使用分類記号	P	青色	<u>鋼</u> ： 鋼， 鋳鋼（オーステナイト系ステンレスを除く）	P01 P05 P10 P15 P20 P25 P30 P35 P40 P45 P50
識別番号	識別色	被削材	使用分類記号																	
P	青色	<u>銅</u> ： 鋼， 鋳鋼（オーステナイト系ステンレスを除く）	P01 P05 P10 P15 P20 P25 P30 P35 P40 P45 P50																	
識別番号	識別色	被削材	使用分類記号																	
P	青色	<u>鋼</u> ： 鋼， 鋳鋼（オーステナイト系ステンレスを除く）	P01 P05 P10 P15 P20 P25 P30 P35 P40 P45 P50																	