

2.1.1 歯形形状(インボリュート歯車) / 参考文献

頁	段	行	誤	正
14頁	右段	8行	小川潔ほか, 機構学, (1991), 森北出版	小川潔・加藤功, 機構学(SI併記), (1983), 森北出版

2.2 除去加工基礎

頁	段	行	誤	正
15頁	右段	下から3行	w	w ←イタリック
17頁	右段	5行 式(2.2-17)中の下付き	F _c	F _c ←下付きのCを小さく
17頁	右段	下から6行式(2.2-21)の中の符号	$\frac{\partial U}{\partial \phi} = \frac{\tau_s t_1 w V \cos(\beta - \gamma)}{\sin^2 \phi \cos^2(\phi + \beta - \gamma)} \cos(2\phi + \beta - \gamma) = 0$	$\frac{\partial U}{\partial \phi} = - \frac{\tau_s t_1 w V \cos(\beta - \gamma)}{\sin^2 \phi \cos^2(\phi + \beta - \gamma)} \cos(2\phi + \beta - \gamma) = 0$ ←-(マイナス)の記号追加
18頁	右段	15行	…実験式…	…計算式…
18頁	右段	16行	…実験式…	…計算式…
18頁	右段	下から1行	R _{th}	R _{th} ←下付きのthをイタリック

3.2 歯車用材料・熱処理・表面処理

頁	段	行	誤	正
44頁	左段	11~12行	それぞれ	それぞれ
55頁	右段	7行 参考文献	加賀屋忠治	加賀谷忠治

4.2.2 ホブ切り法

頁	段	行	誤	正
66頁	右段	下から5行 式(4.2-5)	$\Delta X = \frac{m \cdot \sin \alpha}{4 \cdot Z} \cdot \left(\frac{\pi \cdot Z_w}{i} \right)$	$\Delta X = \frac{m \cdot \sin \alpha}{4 \cdot Z} \cdot \left(\frac{\pi \cdot Z_w}{i} \right)^2$

4.8 ギヤスカイビング

頁	段	行	誤	正
120頁	右段	2行 式(4.8-1)中の記号	—	+
120頁	右段	3行	ただし, β ₁ は右ねじれが正、左ねじれが負である。	ただし, f _t は下向きが正, β ₁ は右ねじれが正, 左ねじれが負である。
120頁	右段	11行	工具の基準円周速V ₁ と歯車の基準円周速V ₂ …	歯車の基準円周速V ₁ と工具の基準円周速V ₂ …
120頁	右段	15行 式(4.8-4)中の下付き	V=V ₂ …	V=V ₁ …
120頁	右段	下から12~11行	…切れ刃形状がわずかに異なるほかはギヤシェーパ用カッタと同じであり, …	…切れ刃形状がわずかに異なるほかはギヤシェーパ用ピニオンカッタと同じであり, …

5.1 鍛造加工

頁	段	行	誤	正
135頁	右段	9行	…複数個の金型を稼働させる	…複数個の金型を可動させる
135頁	右段	19行	…主成形と補助成形とに大きく分けられ	…主成形と補助成形に分けられ
135頁	右段	下から5行	…しごき加工などの補足成形によって	…しごき加工などの補助成形によって
142頁	右段	9行 参考文献	安藤弘之	安藤弘行

5.2 転造歯車 / 参考文献

頁	段	行	誤	正
147頁	右段	3行	…56-1, …	…56-1(2000), …

5.3 焼結歯車 / 参考文献

頁	段	行	誤	正
152頁	右段	8行	445	455

6.4 ギヤホーニング仕上げ

頁	段	行	誤	正
174頁	左段	下から5行	…主な特徴は, …	…主な特長は, …

7.1.1 ホブ

頁	段	行	誤	正
184頁	左段	下から9行と8行の間	(記載なし)	(7.1.5 項参照) ←追加