

○正 誤 (第十年第十號)

頁	段	行數	誤	正		
六六〇	下	四	etal	Metal	六九五	下
六六〇	下	六	算法	算法	六九六	上
六六二	上	終より二	磨擦	磨擦	六九六	上
六六四	上	一七	油土	油土	六九七	上
六六五	下	一〇	59×30	50×30	六九七	上
六六六	上	二	(刀が切斷:)	(但し刀が切斷:)	六九七	上
六六八	上	一三	八二ノ一番	八二ノ一番	六九七	上
六六八	下	一	(w)	(w度)	六九七	下
六六八	下	六及七	0°	0	六九七	下
六六八	下	終より三	同之	同之	六九七	下
六六九	下	四の最上の欄	三〇度	w 三〇度	六九七	下
六六九	下	五の最下欄	五七五	五七・五	六九七	下
六七一	下	第四圖	$\frac{400}{10 \ 20 \ 30}$	$\frac{400}{10 \ 20 \ 30}$ 試料の表面	四	四
六七四	下	二	四五、一	四、六		
六七四	下	四	四七、二五	四六		
六七七	上	最上欄	三〇度	θ 三〇度		
六八二	上	終一、二、三、四、	(W =	(w =		
六九三	上	一、二	(W =	(w =		
六九四	上	四	$s = \int_0^x (ma-b) dx$	$s = \int_0^x (ma-b) dx$		
六九五	上	七より八へ	速の如何を以つて、次に表から見ると「切れ味」の良否	速の如何を以つて「切れ味」の良否を決定す可きである、次に「反り」と「切れ味」:		
六九五	上	終二	角がω「反り」の角が	角がω ₀ 「反り」の角が		
六九五	下	一	油土	油土		

終りから四行と三行を入れかへること

好影響の差か

力表面

ABE

$$\angle EDA = \frac{\alpha}{2}$$

DAB

(1)(2)を

式を圖示すれば

$$y = \tan\left(\frac{\alpha}{2}\right)$$

$$y = \tan\left(\frac{\alpha}{2}\right)$$

要するに...

好影響が

刀表面

ADE

$$\angle FDA = \frac{\alpha}{2}$$

DAB

(1)(2)を

式を圖示すれば左の様

である

圖のY軸の所に持つて行き

要するに...