

《切削液技术》勘误表

页码	位置（行数）	误	正
1	倒 14	磨料加工	磨粒加工
3	2	摩擦因数	摩擦系数
7	4	压缩屈服极限	屈服极限
8	4	式（1-4）	式（1-14）
17	4	$v = \pi dn / 1000$	$v = \pi dn / 1000$, (m/min)
	8	$v = Ln_r / 500$	$v = 2Ln_r / 1000 = Ln_r / 500$, (m/min)
	10	n_r ——主运动的往复次数 (1/min)	n_r ——主运动的往复频率 (1/min)
18	4	切层宽度	切削宽度
19	10	抗剪强度	剪切屈服极限
	倒 11	抗剪强度	剪切屈服极限
	图 1-14	v_{ch} （左上部速度三角处）	v'_{ch}
27	11	产生一个新的切屑层	产生一个新的切屑单元
	倒 1	所消耗的力。（塑性变形力 N_p ）	所消耗的力（塑性变形力 N_p ）。
28	图 1-28	塑性压力	N_p
36	18	摩擦因数	摩擦系数
43	倒 6	$(VB)_{ij}$,	$(VB)_{ij}$, $i=1, 2, \dots, n$; $j=1, 2, \dots, s$ 。
	倒 5	VB_0 , $i=1, 2, \dots, n$; $j=1, 2, \dots, s$ 。	VB_0 ,
46	4	但在生成实践中	但在生产实践中
60	倒 12	水基切削液一般指稀释液生产企业销售的切削液原液（浓缩物），	水基切削液一般指稀释液，生产企业销售的切削液（浓缩物）称为原液，
61	16	为此，常须添加少量碳酸钠、硼砂或苯甲酸钠	添加少量碳酸钠、硼砂或苯甲酸钠
66	参考文献 3	日本産業技術總和研究所。	日本産業技術總合研究所
	参考文献 5、6	旋削における	旋削における
67	倒 1	每一类又根据某运动粘度	每一类又根据其运动粘度
81	倒 18	失水梨醇脂肪酸酯	失水山梨醇脂肪酸酯
	倒 8	如果反应原料是硬脂酸，则生成物叫做 Span-80。	如果反应原料是硬脂酸，则生成物是 Span-60 或 65。如果反应原料是油酸，则生成物是 Span-80 或 85。
96	图 4-5 下 2 行	攻螺纹扭矩模拟评定试验机	攻丝扭矩模拟评定试验机
102	4	外观要求无分层、	要求无分层、
	6	无坚实结块物，	无坚硬结块物，
	12	0~7 为酸性，	0~7 为酸性至中性，
110	8	铁粉沉降法	铁粉圆锥法
118	1	其余添加剂的径口 LD ₅₀ 值	其余添加剂的经口 LD ₅₀ 值
119	倒 3	见表 2-7	见表 2-9、表 2-11
123	倒 4	35 号以下的轻柴油	—35 号以下的轻柴油
131	图 5-1	垂直应力 σ （零线以上纵坐标文字）	摩擦应力 τ (f.O.)
	图 5-1	摩擦应力 τ (f.O.)（零线以下纵坐标文字）	垂直应力 σ (f.O.)
134	7	原作者正野 崎	原作者正野 崎，
137	12	20 世纪初，	本世纪初，
144	图 5-16	将原图中的 3 个三角形点改为圆点（对应于全损耗系统用油中 36 天），在后刀面累积磨损量等于 0.1 的横线上的相应横坐标位置增加 5 个三角形点（对应于氧气中 6 天）	
	倒 7	（化学吸附可达 5~7 层）	删除括弧及其中的文字

146	17 (公式分母)	软基体材料的屈服极限	基体材料的屈服极限
147	6	参阅 7.3.2 节	参阅 4.2.2.2 节
163	8	由装置主轴套上的	由安装在主轴套上的
169	15	从钻杆芯部小孔流入	从钻杆芯部小孔流入，
170	图 6-20 a)	5 的指引线太短	应延长指到钻头柄部
	倒 4	孔壁间隙流入	孔壁间隙流入，
185	3	(见表 2-4、2-5)	(见表 2-4)
	19	参阅 2.1.2.1 节	参阅 2.2.1.4 节
188	1	(见表 2-4、2-5)	(见表 2-4)
190	5	(见表 2-4、2-5)	(见表 2-4)
	倒 5	乳化微切削液	微乳化切削液
201	图 7-4	0.8°); (图注第 1 行)	0.8);
209	表 7-9 注	钻头转速 $v=4000\text{r/min}$	钻头转速 $n=4000\text{r/min}$
217	倒 3	硫酸根离子、	硫酸根离子，
219	11	当水基切削液中	当水基切削液原液中
	表 7-15 倒 11	试油	试液
	表 7-15	成分 (wt%) (该表左下角，只修改 1 处)	成分 (含量)
220	1	试油	试液
	第 2 行左	成分 (wt%)	成分 (含量)
	表 7-16 第 6 行	试油	试液
222	1	含量为 40%~60% 时，或者当菜子油、硫化脂肪油的含量分别为 40%~80% 时，	含量为 40~60，或者当菜子油、硫化脂肪油的含量分别为 40~80 时，
227	倒 15	①脂肪酸脂	①脂肪酸酯
241	表 8-1	软硬的水	较硬的水
243	倒 16	硫酸根例子	硫酸根离子
246	15	第 2 章 2.3.2 节	第 4 章 4.3.2 节
	16	第 2 章 2.3.1 节	第 4 章 4.3.1 节
	倒 12	硼酸脂型	硼酸酯型
248	表 8-4 上 1 行	倍率和质量分数	倍率和浓度
	表 8-4 下 2 行	水基切削液含量	水基切削液浓度
249	9	油浓度	油含量
253	11	在随着浓度	随着浓度
254	3	灰褐色，黑色、桃色	灰褐色，黑色，桃色
275	9	切削油与液压液比较	切削油与液压油比较
	11	液压液被用于移动装置	液压油被用于移动装置
276	2	(参阅 6.1.4 节)	(参阅 5.1.4 节)
282	6	添加剂的一般毒性见表 4.10	添加剂的急性毒性见表 4.11
285	1	前 4 种	前 3 种
	18	Oil On Water, OOW	Oil on Water, OoW
	23	第 5 章所述	第 6 章所述
287	17	Oil On Water, OOW	Oil on Water, OoW
	倒 13	由 6.2.2 节	由 5.2.2 节
296	10	第 2 章……见图 2-1	第 4 章……见图 4-1
	16	撑握	把握
301	附录 A	无异粗粉析出呈均匀膏状	无异相物析出呈均匀膏状