## 『レーザ加工の基礎工学 —理論からシミュレーションまで—』 お 詫 び と 訂 正

(2007.6)

『レーザ加工の基礎工学 ―理論からシミュレーションまで―』をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

さて、本書の記述に誤りがございました。謹んでお詫び申し上げますとともに、ここに訂正申 し上げます。

頁数	行数	誤	正		
7	(図 1.2)	(中) 赤外 <del>{</del> 250 000 遠赤外 <del>{</del>	(中) 赤外 <del>{</del> <del>25 000</del>		
7	4	$C_m = \frac{C}{n} \tag{1.3}$	$ \underline{C}_{m} = \frac{\underline{C}}{n} \tag{1.3} $		
10	4	これはまた,式 (12) より C/ λに等しい ことがわかる.	これはまた,式 (1.2) より d/ λ に等しい ことがわかる.		
29	7	$f = f_0 \left( 1 \pm \frac{\upsilon}{C} \right) \tag{1.22}$	$f = f_0 \left( 1 \pm \frac{\upsilon}{\mathcal{L}} \right) \tag{1.22}$		
73	12	は高い値を示すことができる. 角ミラーが	は高い値を示すことができる. 各ミラーが		
159	(図 5.18 下表)	(面あらさ (上/下), 切断幅 (上/下))	「面あらさ (上/下)」「切断幅 (上/下)」の 単位は <u>[μm]</u> です.		
174-175	p.174 最終行-p.175 1 行目	溶接部に残ったこれらの気孔をポロシ ティ (porosity) という.	溶接部に残ったこれらの <mark>空孔</mark> をポロシ ティ (porosity) という.		
192	(図 6.15)				
195	1	ここで, Vは体積 [mm],	ここで, <i>V</i> は体積 [mm³],		

332-334	(本文および 図 9.13-9.16)	(9.4 節中の <b>ビード幅</b> の数値すべて)			ビード幅は 10 倍のスケールで測定しているため、正しい数値は、本書記載の数値の 1/10 となります.		
417	(表 11.1)	赤外レー:			赤外レー:		

以上