

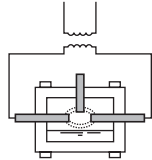
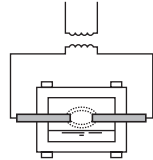


訂正箇所	誤 (下線部)	正
p.26 下から4行目	クロロフルオロカーボン(CFC)	→ ハイドロフルオロカーボン(HFC)
p.81 下から8行目	$\epsilon_0 = 1/(4\pi \times 9 \times 10^9) = 8.854 \times 10^{-12} \text{ F/m}$	→ $\dots \epsilon_0 = 8.854 \times 10^{-12} \text{ F/m}$
p.258 最終行	過電流	→ 過電流
p.259 上から7行目	重ねの理	→ 重ね合わせの理
p.259 表6.2 左欄	過電流	→ 過電流
p.280 表7.2 左欄	所要容量	→ 所要銅量
p.286 上から2行目	合計した合成電力に対する…	→ 合計した電力の合成最大電力に対する…
p.286 表7.4 (2か所とも)	需要率[%]	→ 負荷率[%]
p.305 上から5, 11行目	キャプタイヤケーブル	→ キャプタイヤケーブル
p.313 下から16行目	比較差動継電器	→ 比率差動継電器
p.337 下から18行目	事故を切り離すが	→ 事故点を切り離すが
p.345 図7.66 (2か所とも)	電力計 (発振機付)	→ 電力計 (発信器付)
p.349 下から16行目	金属部分に生ずる損失で…	→ 金属部分に生ずる損失を含め…
p.355 図8.7	$\dot{Z}_0 (= r_0 + jx_0)$: 励磁インピーダンス[Ω] → \dot{Z}_0 : 励磁インピーダンス[Ω]	
p.358 式(8.14)	$\eta_d = \frac{\text{1日の出力電力量}}{\text{1日の入力電力量}} = \dots$	→ $\eta_d = \frac{\text{1日の出力電力量}}{\text{1日の入力電力量}} \times 100$
p.359 表8.10標題	V結線とΔ結線の比較	→ V-V結線とΔ-Δ結線の比較
表8.10	V結線における変圧器の利用効率…	→ V-V結線における変圧器の利用効率…
p.362 上から1行目	誘導電動機は励磁電流を…	→ 誘導電動機は二次巻線電流を…
p.366 図8.1.9 (c)	$x_t = a^2(x_2 + x_M - ax_M) \simeq x_1 + x_2$	→ $x_t = a^2(x_2 + x_M) - ax_M \simeq x_1 + x_2$
p.374 式(8.41)	$E_0 = \frac{\omega w}{\sqrt{2}} k_w F_1 = \dots$	→ $E_0 = \frac{\omega w}{\sqrt{2}} k_w \Phi_1$

p.379 式(8.48)	$\eta = \frac{\sqrt{3}V_N I_N \cos \phi}{\sqrt{3}V_N I_N \cos \phi + P_t} \times 100 [\%] \quad (8.48)$	→ 電動機の場合: $\eta_m = \frac{\sqrt{3}V_N I_N \cos \phi - P_t}{\sqrt{3}V_N I_N \cos \phi} \times 100$ (8.48a)	→ 発電機の場合: $\eta_g = \frac{\sqrt{3}V_N I_N \cos \phi}{\sqrt{3}V_N I_N \cos \phi + P_t} \times 100$ (8.48b)																		
p.390 上から10行目	ターンオフサイリスタ(GTO)	→ ゲートターンオフサイリスタ(GTO)																			
p.390 表8.16	サイリスタの図記号		→ 																		
p.402 図8.6.5標題	油入変圧器効率比較	→ 油入変圧器損失比較																			
p.475 上から6~7行目	超高密度エネルギー	→ 超高エネルギー密度																			
p.497 図10.30 (b) 右側		→ 																			
	揺動式アーク炉		揺動式アーク炉																		
p.531 表10.13	<table border="1"> <thead> <tr> <th>抵抗率 (20℃) [μΩ·cm]</th> <th>融点 [℃]</th> <th>密度 [g/cm³]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>160~123</td> <td>1490 ~1520</td> <td>7.0~7.35</td> </tr> <tr> <td>108~112</td> <td>1400</td> <td>8.4~8.25</td> </tr> </tbody> </table>	抵抗率 (20℃) [μΩ·cm]	融点 [℃]	密度 [g/cm³]	160~123	1490 ~1520	7.0~7.35	108~112	1400	8.4~8.25	→	<table border="1"> <thead> <tr> <th>抵抗率 (20℃) [μΩ·cm]</th> <th>融点 [℃]</th> <th>密度 [g/cm³]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>123~160</td> <td>1490 ~1520</td> <td>7.0~7.35</td> </tr> <tr> <td>108~112</td> <td>1400</td> <td>8.25~8.4</td> </tr> </tbody> </table>	抵抗率 (20℃) [μΩ·cm]	融点 [℃]	密度 [g/cm³]	123~160	1490 ~1520	7.0~7.35	108~112	1400	8.25~8.4
抵抗率 (20℃) [μΩ·cm]	融点 [℃]	密度 [g/cm³]																			
160~123	1490 ~1520	7.0~7.35																			
108~112	1400	8.4~8.25																			
抵抗率 (20℃) [μΩ·cm]	融点 [℃]	密度 [g/cm³]																			
123~160	1490 ~1520	7.0~7.35																			
108~112	1400	8.25~8.4																			
p.558 表11.4 左側	4. 表面修理	→ 4. 表面処理																			
p.573 式(11.75)	負極 $\text{Pb} + \text{SO}_4^{2-} - 2e^- \xrightleftharpoons[\text{放電}]{\text{充電}} \text{PbSO}_4$	→ 負極 $\text{Pb} + \text{SO}_4^{2-} - 2e^- \xrightleftharpoons[\text{充電}]{\text{放電}} \text{PbSO}_4$																			
p.583 表11.13	銅電解精製の理論空気量 8.44	→ 844																			