

위치	오류유형	수정 전	수정 후						
6~6p 5. 용접부 흠의 선택 방법	문제-본문	㉔ 흠의 모양이 6mm 이하에서는 I형 이음, V형 이음에서는 6~20mm, 그 이상에서는 X형, U형, H형 이음 등을 적절히 적용한다.	㉔ 흠의 모양이 6mm 이하에서는 I형 이음, V형 이음에서는 6~19mm, 그 이상에서는 X형, U형, H형 이음 등을 적절히 적용한다.						
25~25p 2. 산소-아세틸렌가스 불꽃의 종류	문제-표	<table><tr><th>불꽃의 종류</th><th>명칭</th><th>산소:아세틸렌 비율</th></tr><tr><td></td><td>탄화불꽃 (아세틸렌 과잉)</td><td>0.05~0.95 : 1</td></tr></table>	불꽃의 종류	명칭	산소:아세틸렌 비율		탄화불꽃 (아세틸렌 과잉)	0.05~0.95 : 1	0.85~0.95 : 1
불꽃의 종류	명칭	산소:아세틸렌 비율							
	탄화불꽃 (아세틸렌 과잉)	0.05~0.95 : 1							
461~461p 번호 : 50	해설	해설 철은 존재하지 않는다. 동소체란 같은 원소로 되어 있으나 온도나 압력 등 조건에 따라 성질이 달라지는 물질을 말하는데 그 대표적인 물질로는 물과 철(Fe)이 있다.	β철은 순철의 동소체로 분류되지 않는다. 동소체란 같은 원소로 되어 있으나 온도나 압력 등 조건에 따라 성질이 달라지는 물질을 말하는데 그 대표적인 물질로는 물과 철(Fe)이 있다.						
470~470p 번호 : 33	문제-보기(지문)	② 저수수계는 100~150℃에서 30분 건조한다.	② 저수소계는 100~150℃에서 30분 건조한다.						
486~486p 번호 : 55	문제-보기(지문)	① 소성가공 때문에 부품의 초기 윤곽선을 도시해야 할 필요가 있을 때는 가는 2점 쇄선으로 도시한다.	① 소성가공 때문에 부품의 초기 윤곽선을 도시해야 할 필요가 있을 때는 가는 실선으로 도시한다.						
486~486p 번호 : 56	해설	해설 ① SPPS : 압력 배관용 탄소 강관 ② SPPH : 고압 배관용 탄소강 강관 ④ SPLT : 저온 배관용 강관 투명한 재료의 물체도 기본적으로는 외형선 안에 색을 입혀서 표현한다.	해설 ① SPPS : 압력 배관용 탄소 강관 ② SPPH : 고압 배관용 탄소강 강관 ④ SPLT : 저온 배관용 강관 투명한 재료의 물체도 기본적으로는 외형선 안에 색을 입혀서 표현한다.						
487~487p 번호 : 60	정답	정답 ③	정답 ②						
489~489p 번호 : 11	문제-본문	해설 공랭식 MIG용접 토치의 구성요소 ·노즐 ·토치보디 ·콘택트팁 ·공기호스 ·작동 스위치 ·스위치 케이블 ·불활성 가스호스	해설 공랭식 MIG용접 토치의 구성요소 ·노즐 ·토치보디 ·콘택트팁 ·전극와이어 ·작동 스위치 ·스위치 케이블 ·불활성 가스호스						
509~509p 번호 : 50	문제-보기(지문)	② 50	② 50						

위치	오류유형	수정 전	수정 후																				
521~521p 번호 : 40	해설	해설 가스의 혼합 비율 <table><thead><tr><th>가스의 종류 (가연성 : 조연성)</th><th>혼합 비율</th></tr></thead><tbody><tr><td>수소 : 산소</td><td>2 : 1</td></tr><tr><td>프로판:산소</td><td>4.5 : 1</td></tr><tr><td>메탄:산소</td><td>1 : 2</td></tr><tr><td>아세틸렌:산소</td><td>10 : 1</td></tr></tbody></table>	가스의 종류 (가연성 : 조연성)	혼합 비율	수소 : 산소	2 : 1	프로판:산소	4.5 : 1	메탄:산소	1 : 2	아세틸렌:산소	10 : 1	해설 가스용접 시 적절한 가스 혼합비 <table><thead><tr><th>가스의 종류 (가연성 : 조연성)</th><th>혼합 비율</th></tr></thead><tbody><tr><td>수소 : 산소</td><td>2 : 1</td></tr><tr><td>아세틸렌 : 산소</td><td>1 : 1.7</td></tr><tr><td>메탄 : 산소</td><td>1 : 2.1</td></tr><tr><td>프로판 : 산소</td><td>1 : 4.5</td></tr></tbody></table>	가스의 종류 (가연성 : 조연성)	혼합 비율	수소 : 산소	2 : 1	아세틸렌 : 산소	1 : 1.7	메탄 : 산소	1 : 2.1	프로판 : 산소	1 : 4.5
가스의 종류 (가연성 : 조연성)	혼합 비율																						
수소 : 산소	2 : 1																						
프로판:산소	4.5 : 1																						
메탄:산소	1 : 2																						
아세틸렌:산소	10 : 1																						
가스의 종류 (가연성 : 조연성)	혼합 비율																						
수소 : 산소	2 : 1																						
아세틸렌 : 산소	1 : 1.7																						
메탄 : 산소	1 : 2.1																						
프로판 : 산소	1 : 4.5																						
525~525p 번호 : 57	문제-보기(지문)	보기 ② 용접부 지름은 20mm이다.	보기 ② 용접부 지름은 10mm이다.																				

도서의 오류로 학습에 불편드린 점 진심으로 사과드립니다.
더 나은 도서를 만들기 위해 노력하는 시대교육그룹이 되겠습니다.