

# お詫びと訂正

総合カタログ Vo.19 の掲載内容に一部誤りがありました。  
 謹んでお詫び申し上げますとともに、下記のとおり訂正させていただきます。

日付	掲載ページ	誤	正																																																														
2021/11/15	V-003	<p>■ 工具の基準となるシャンク精度へのこだわり</p> <p>エンドミルのシャンクはエンドミルを使用する時も、エンドミルを製造する時も、工作機に取り付ける部分となります。シャンクはエンドミルにとって基準であり、高精度の根幹となる非常に重要な部分です。日進工具はこの基準となるシャンクの精度にこだわり、「- 0.001mm ~ - 0.003mm」の0.002mm レンジで生産しております。</p>	<p>■ 工具の基準となるシャンク精度へのこだわり</p> <p>エンドミルのシャンクはエンドミルを使用する時も、エンドミルを製造する時も、工作機に取り付ける部分となります。シャンクはエンドミルにとって基準であり、高精度の根幹となる非常に重要な部分です。日進工具はこの基準となるシャンクの精度にこだわり、「- 0.001mm ~ - 0.003mm」の0.002mm レンジで生産しております。(一部製品を除く。)</p>																																																														
2022/3/9	G-025	<p>切削条件参考表に誤表記</p> <p>型番 MACH225SF</p> <p>規格がないサイズ R0.25 に切削条件の記載があった</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Rサイズ Radius</th> <th colspan="2">通常条件 Normal Speed</th> <th colspan="2">高速条件 High Speed</th> <th rowspan="2">切込み量 Depth of Cut</th> </tr> <tr> <th>回転数 Spindle Speed</th> <th>送り速度 Feed</th> <th>回転数 Spindle Speed</th> <th>送り速度 Feed</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>20,000</td> <td>400</td> <td>50,000</td> <td>800</td> <td>0.01×0.02</td> </tr> <tr> <td>0.2</td> <td>20,000</td> <td>600</td> <td>50,000</td> <td>1,000</td> <td>0.02×0.05</td> </tr> <tr> <td>0.25</td> <td>20,000</td> <td>800</td> <td>50,000</td> <td>1,200</td> <td>0.03×0.05</td> </tr> <tr> <td>0.3</td> <td>20,000</td> <td>1,200</td> <td>50,000</td> <td>2,000</td> <td>0.05×0.1</td> </tr> </tbody> </table>	Rサイズ Radius	通常条件 Normal Speed		高速条件 High Speed		切込み量 Depth of Cut	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	0.1	20,000	400	50,000	800	0.01×0.02	0.2	20,000	600	50,000	1,000	0.02×0.05	0.25	20,000	800	50,000	1,200	0.03×0.05	0.3	20,000	1,200	50,000	2,000	0.05×0.1	<p>型番 MACH225SF</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Rサイズ Radius</th> <th colspan="2">通常条件 Normal Speed</th> <th colspan="2">高速条件 High Speed</th> <th rowspan="2">切込み量 Depth of Cut</th> </tr> <tr> <th>回転数 Spindle Speed</th> <th>送り速度 Feed</th> <th>回転数 Spindle Speed</th> <th>送り速度 Feed</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>20,000</td> <td>400</td> <td>50,000</td> <td>800</td> <td>0.01×0.02</td> </tr> <tr> <td>0.2</td> <td>20,000</td> <td>600</td> <td>50,000</td> <td>1,000</td> <td>0.02×0.05</td> </tr> <tr> <td>0.3</td> <td>20,000</td> <td>1,200</td> <td>50,000</td> <td>2,000</td> <td>0.05×0.1</td> </tr> </tbody> </table>	Rサイズ Radius	通常条件 Normal Speed		高速条件 High Speed		切込み量 Depth of Cut	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	0.1	20,000	400	50,000	800	0.01×0.02	0.2	20,000	600	50,000	1,000	0.02×0.05	0.3	20,000	1,200	50,000	2,000	0.05×0.1
	Rサイズ Radius	通常条件 Normal Speed		高速条件 High Speed		切込み量 Depth of Cut																																																											
		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed																																																												
	0.1	20,000	400	50,000	800	0.01×0.02																																																											
0.2	20,000	600	50,000	1,000	0.02×0.05																																																												
0.25	20,000	800	50,000	1,200	0.03×0.05																																																												
0.3	20,000	1,200	50,000	2,000	0.05×0.1																																																												
Rサイズ Radius	通常条件 Normal Speed		高速条件 High Speed		切込み量 Depth of Cut																																																												
	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed																																																													
0.1	20,000	400	50,000	800	0.01×0.02																																																												
0.2	20,000	600	50,000	1,000	0.02×0.05																																																												
0.3	20,000	1,200	50,000	2,000	0.05×0.1																																																												
I-004	<p>ℓ<sub>1</sub> (首下長)の位置が誤</p> <p>型番 MHR230</p>	<p>型番 MHR230</p>																																																															
I-024	<p>ℓ<sub>1</sub> (首下長)の引き出し線位置が誤表記</p> <p>型番 MHRLN230-6</p>	<p>型番 MHRLN230-6</p>																																																															
W-018	<p>チタン合金 Ti-6Al-4V 1 が誤表記</p> <p>高効率加工 High efficient machining</p> <p>被削材 チタン合金 Ti-6Al-4V Work Material Titanium Alloy Ti-6Al-4V</p> <p>無限コーティングプレミアム SUS 用高効率 Z エンドミル</p> <p>ページ Page → K-004</p>	<p>高効率加工 High efficient machining</p> <p>被削材 チタン合金 Ti-6Al-4V Work Material Titanium Alloy Ti-6Al-4V</p> <p>無限コーティングプレミアム SUS 用高効率 Z エンドミル</p> <p>ページ Page → K-004</p>																																																															