

お客様各位

三菱マテリアル株式会社
加工事業カンパニー
営業本部 営業企画部

TOOLS NEWS誤記訂正のお知らせ

三菱マテリアル製品をご愛用いただき誠に有難うございます。

この度、2016年11月1日発売の「高硬度鋼加工用エンドミル IMPACT MIRACLEエンドミルシリーズ インパクトミラクルレボリューション」TOOLS NEWS B231Jにおいて、記載に誤りがありました。深くお詫び申し上げますとともに、以下の通り訂正させていただきます。

訂正内容:

- ◆3ページ、2枚刃インパクトミラクルレボリューションボールエンドミル「VFR2SB」型番の【被削材】欄に誤記
- ◆4ページ、2枚刃インパクトミラクルレボリューションボールエンドミル「VFR2SB」型番の【推奨切削条件 被削材】欄に誤記
【正】下記内容、ご確認お願いいたします。

【正】

◆3ページ

炭素鋼・合金鋼・鋳鉄 ($\leq 30\text{HRC}$)	工具鋼・プリハードン鋼・高硬度鋼 ($\leq 45\text{HRC}$)	高硬度鋼 ($\leq 55\text{HRC}$)	高硬度鋼 ($> 55\text{HRC}$)	オーステナイト系 ステンレス鋼	チタン合金 耐熱合金	銅合金	アルミニウム合金
	○	◎	◎				

訂正箇所

◆4ページ

推奨切削条件

(mm)

ボール半径 RE	高硬度鋼 (45—52HRC)				高硬度鋼 (55—62HRC)				高硬度鋼 (62—70HRC)									
	SKD61等				SKD11等				SKS、SKH等									
	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$							
	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap	切り込み量 ae	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap	切り込み量 ae	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap	切り込み量 ae
R 0.1	40000	320	40000	240	0.003	0.02	40000	320	40000	160	0.003	0.02	40000	320	40000	160	0.002	0.02
R 0.15	40000	640	40000	560	0.01	0.03	40000	640	40000	400	0.007	0.03	40000	640	40000	400	0.005	0.03
R 0.2	40000	1600	40000	1200	0.02	0.04	40000	1400	40000	1000	0.015	0.04	40000	1200	40000	1000	0.01	0.04
R 0.3	40000	3200	40000	1600	0.03	0.06	40000	2800	40000	1200	0.025	0.06	40000	2000	40000	1200	0.02	0.06
R 0.4	40000	6400	40000	2400	0.05	0.08	40000	4000	40000	1600	0.04	0.08	40000	2800	40000	1600	0.03	0.08
R 0.5	40000	8000	40000	3200	0.06	0.10	40000	5600	40000	2400	0.05	0.10	40000	3600	32000	1300	0.04	0.10
R 0.75	40000	9600	40000	4000	0.09	0.15	40000	7200	32000	2500	0.075	0.15	32000	4500	21000	1200	0.05	0.15
R 1	40000	9600	39000	4700	0.11	0.20	40000	8000	24000	2400	0.1	0.20	24000	3800	16000	1000	0.07	0.20
R 1.25	40000	10400	32000	4500	0.12	0.25	37000	8100	19000	2300	0.11	0.25	19000	3400	13000	1000	0.08	0.25

訂正箇所

以上