「VONA 切削工具カタログ2015」の記載内容に誤りがありました。
誠に恐れ入りますが、下記表示内容のようにご訂正くださいますよう、お願い申し上げます。
ご迷惑をおかけいたしますことをお詫び申し上げます。

※訂正内容： 赤網部分をご確認ください。

- P.457 ユニオンツール
HMコート 2枚刃ロングネックボール HSLB
〈訂正内容〉公差記載ミス

〔用途〕
●被削材：一般鋼／合金工具鋼／調質鋼／高硬度鋼(～HRC70)／铸铁／チタン／銅
〔仕様〕
●ネジレ角(θ)：0°(R0.05～R0.075) 30°(R0.1～R3)
●コーティング：HARDMAXコート ●刃数(枚)：2

先端R	R≤0.075	0.1±R
公差	±0.002	±0.005

- P.556 不二越 (NACHI)
AG ミル ヘビー AGHV
〈訂正内容〉仕様記載ミス

〔用途〕
●被削材：一般鋼／合金工具鋼／調質鋼／ステンレス鋼／铸铁／アルミ／チタン／銅
〔仕様〕
●材質：コバルトハイス鋼 ●ネジレ角(θ)：30°～32° ●コーティング：AGコート ●刃数(枚)：4(AGHV30は6)

刃径D	3	3<D≤6	6<D≤10	10<D≤18	18<D≤30	30<D
公差	+0.025～0	+0.030～0	+0.036～0	+0.043～0	+0.052～0	+0.062～0

- P.575 フクダ精工
3Sエンドミル2枚刃 (標準刃)
〈訂正内容〉用途記載ミス

〔用途〕
●被削材：一般鋼／合金工具鋼／铸铁／アルミ／樹脂
〔仕様〕
●材質：コバルトハイス鋼(SKH56)
●ネジレ角(θ)：30°
●コーティング：ノンコート
●刃数(枚)：2
●刃径公差：0～0.03

- P.575 フクダ精工
3Sエンドミル2枚刃ロング刃
〈訂正内容〉用途記載ミス

〔用途〕
●被削材：一般鋼／合金工具鋼／铸铁／アルミ／樹脂
〔仕様〕
●材質：コバルトハイス鋼(SKH56)
●ネジレ角(θ)：30°
●コーティング：ノンコート
●刃数(枚)：2
●刃径公差：0～0.03

- P.576 フクダ精工
3Sエンドミル2枚刃特ロング刃
〈訂正内容〉用途記載ミス

〔用途〕
●被削材：一般鋼／合金工具鋼／铸铁／アルミ／樹脂
〔仕様〕
●材質：コバルトハイス鋼(SKH56)
●ネジレ角(θ)：30°
●コーティング：ノンコート
●刃数(枚)：2 ●刃径公差：0～0.03

- P.577 フクダ精工
特ロングシャンクエンドミル2枚刃
〈訂正内容〉用途記載ミス

〔用途〕
●被削材：一般鋼／合金工具鋼／铸铁／アルミ／樹脂
〔仕様〕
●材質：コバルトハイス鋼(SKH56)
●ネジレ角(θ)：30°
●コーティング：ノンコート
●刃数(枚)：2
●刃径公差：0～0.03

- P.577 フクダ精工
3Sエンドミル4枚刃 (標準刃)
〈訂正内容〉用途記載ミス

〔用途〕
●被削材：一般鋼/合金工具鋼/鋳鉄/アルミ/樹脂
〔仕様〕
●材質：コバルトハイス鋼(SKH56)
●ネジレ角(θ)：30°
●コーティング：ノンコート
●刃数(枚)：4
●刃径公差：0~+0.03

- P.577 フクダ精工
3Sエンドミル4枚刃ロング刃
〈訂正内容〉用途記載ミス

〔用途〕
●被削材：一般鋼/合金工具鋼/鋳鉄/アルミ/樹脂
〔仕様〕
●材質：コバルトハイス鋼(SKH56)
●ネジレ角(θ)：30°
●コーティング：ノンコート
●刃数(枚)：4
●刃径公差：0~+0.03

- P.578 フクダ精工
3Sエンドミル4枚刃特ロング刃
〈訂正内容〉用途記載ミス

〔用途〕
●被削材：一般鋼/合金工具鋼/鋳鉄/アルミ/樹脂
〔仕様〕
●材質：コバルトハイス鋼(SKH56)
●ネジレ角(θ)：30° ●コーティング：ノンコート
●刃数(枚)：4 ●刃径公差：0~+0.03

- P.578 フクダ精工
キー溝用エンドミル (プラス公差)
〈訂正内容〉用途記載ミス

〔用途〕
●被削材：一般鋼/合金工具鋼/鋳鉄/アルミ/樹脂
〔仕様〕
●材質：コバルトハイス鋼(SKH56)
●ネジレ角(θ)：12°
●コーティング：ノンコート
●刃数(枚)：2
●刃径公差：0~+0.02

- P.583 三菱マテリアル
1枚刃アルミサッシ、木工用エンドミル (L)
〈訂正内容〉仕様記載ミス

〔用途〕
●被削材：アルミ
〔仕様〕
●材質：ハイス鋼
●ネジレ角(θ)：25°
●コーティング：ノンコート
●刃数(枚)：1 ●刃径公差：0~-0.05

- P.587 フクダ精工
2RBE ラジアスエンドミル 2枚刃
〈訂正内容〉用途記載ミス

〔用途〕
●被削材：一般鋼/合金工具鋼/鋳鉄/アルミ/樹脂
〔仕様〕
●材質：コバルトハイス鋼(SKH56)
●リード角：右振れ30°
●コーティング：ノンコート
●刃数(枚)：2
●R公差：±0.025

- P.695 栄工舎
超硬リング用アリ溝カッター4枚刃 ステン用仕上げ
〈訂正内容〉規格表記記載ミス

1本単位

型番	小径D2	外径D1	刃長L1	官長L2	片角θ	R	首径D3	全長L	シャンク材	¥通常単価
OAC4A-1	1.29	2.41	1.5	4	24	0.2	1.2	50	3	11,830
OAC4A-2	1.98	3.72	2.2	4	24	0.2	1.9	50	3	12,020
OAC4A-3	2.77	5.01	3	6	24	0.4	2.7	60	6	13,650
OAC4A-4	4.27	7.89	4.5	6	24	0.4	4.2	60	8	17,350
OAC4A-5	5.76	10.22	6	7	24	0.8	5.7	80	12	23,200

- P.790 オーエスジー
超硬極小径リーディングドリル UVM-LDS
〈訂正内容〉仕様記載ミス

〔用途〕
●被削材：調質鋼/高硬度鋼(~62HRC)/ステンレス鋼/アルミ/
チタン/マンガンセラミック
〔仕様〕
●材質：超硬 ●コーティング：DIAコート ●先端角(θ)：120° ●全長L：38
●直径公差：0~-0.003mm ●シャンク径公差：h3

- P.797 オーエスジー
銅・アルミ用油穴付き超硬ドリル エキストラロング形 CAO-GDXL
〈訂正内容〉仕様記載ミス

〔用途〕
●被削材：アルミ/銅
〔仕様〕
●材質：超硬 ●コーティング：ノンコート
●先端角(θ)：120° ●ネジレ角(θ)：30° ●直径公差：0~-0.020mm
●先端形状：N形シンニング

- P.873 三菱マテリアル
ロングテーパードリル
〈訂正内容〉仕様記載ミス

〔用途〕
●被削材：一般鋼/合金工具鋼/鋳鉄/アルミ
〔仕様〕
●材質：ハイス鋼 ●表面処理：ホモ処理
●先端角(θ)：118° ●直径公差：h8
●先端形状：S形シンニング

●巻末-49

【誤】

本カタログの内容は、2014年12月現在のものです。なお改良のため、予告なしで規格変更になる場合があります。

【正】

本カタログの内容は、2015年3月現在のものです。なお内容は、予告なしで変更になる場合があります。
最新情報は、ミスミONA eカタログをご参照ください。