

# MOLDINO 切削工具 商品カタログ 2023~2024 正誤表 (2024.3.12 現在)

List of errata for "CUTTING TOOLS PRODUCT CATALOGUE 2023~2024"

この度は「切削工具 商品カタログ 2023~2024」の下記ページに誤りがございましたのでお詫びして訂正いたします。  
There were some errors on the following page of "CUTTING TOOLS PRODUCT CATALOGUE 2023~2024" and corrected them. We apologize for any inconvenience.

訂正頁 Page	訂正箇所 Correction	誤 Error	正 Correct
15	EPAS-SD の掲載ページ Posted page of EPAS-SD	C380	A380
	EGR-HD の掲載ページ Posted page of EGR-HD	C279	A279
16	ECRB の掲載ページ Posted page of ECRB	P.137	A137
17	HGOB の掲載ページ Posted page of HGOB	C104	A104
A4	EPDREH4-TH3の外径範囲 Tool diameter range of EPDREH4-TH3	4~6	1~6
A38~A39	A38左から3列目とA39全ての表の首下長と刃長 Under neck length and flute length on A38 3rd column from the left and A39 all column	首下長と刃長の数値が逆に記載されている Figures for under neck length and flute length are written reversed	首下長⇒刃長の数値、刃長⇒首下長の数値 Figures for under neck length are the flute length, and figures for flute length are the under neck length
A70	EPDBEH-TH3 高精度切削条件 プリハードン鋼 RE0.6 LU8 の送り速度 High accuracy cutting condition for pre-hardened steels of EPDBEH-TH3, Feed rate of RE0.6 - LU8	1,220	1,130
A176	EPDREH4020...のRE寸法 RE size of EPDREH4020xxx		EPDREH4020-2.5-002-TH3から EPDREH4020-12-002-TH3まで：RE0.02 EPDREH4020-2.5-005-TH3から EPDREH4020-12-005-TH3まで：RE0.05 From EPDREH4020-2.5-002-TH3 to EPDREH4020-12-002-TH3: RE0.02 From EPDREH4020-2.5-005-TH3 to EPDREH4020-12-005-TH3: RE0.05
C204	ASPV のバーテカル荒加工標準切削条件 Cutting conditions for vertical roughing of ASPV	軸方向切り込み $a_p$ (mm)	径方向切り込み $a_e$ (mm)
E32	50WHNSB0250-THの在庫 Stock of 50WHNSB0250-TH	□	◎
E49	NSBH $\phi 2.1 \sim \phi 2.9$ 溝長20mmの アイテムの先端角 Point angle of NSBH (item of $\phi 2.0 \sim \phi 2.9$ with flute length 20mm)	135°	140°
巻末 End of book	海外拠点のインドの都市名 Indian city name of Global Network	グルガオン India, Gurgaon	バンガロール India, Bengaluru
巻末 End of book		北九州営業所	北九州事務所