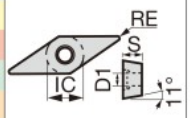
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
c：軽断続加工
✣：強断続加工

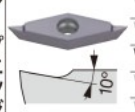
VP

ひし形穴つき
35° ポジ11°

P	鋼	●c
M	ステンレス	●c
K	鋳鉄	
N	非鉄金属	
S	難削材	●c
H	高硬度材	



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH725	コーティング SH730	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
小型旋盤外径用（シャープエッジ）	JSP	VPET0802008MFN-JSP	●	●	<0.08	4.76	2.38	2.3
		VPET080201MFN-JSP	●	●	<0.1	4.76	2.38	2.3
		VPET080201 8MFN-JSP	●	●	<0.18	4.76	2.38	2.3
		VPET080202MFN-JSP	●	●	<0.2	4.76	2.38	2.3
		VPET1103008MFN-JSP	●	●	<0.08	6.35	3.18	2.8
		VPET110301MFN-JSP	●	●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPET110301 8MFN-JSP	●	●	<0.18	6.35	3.18	2.8
		VPET110302MFN-JSP	●	●	<0.2	6.35	3.18	2.8



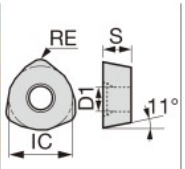
※コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：設定アイテム

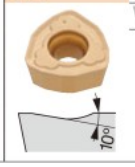
WP

六角形穴つき
80° ポジ11°

P	鋼	●c ✣ ●c ✣ ●c
M	ステンレス	●c ●c
K	鋳鉄	●c ●c ●c
N	非鉄金属	
S	難削材	●c
H	高硬度材	



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9215	コーティング T9225	コーティング T9115	コーティング T9125	コーティング AH120	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
重切削	ML	WPMT090725ZPR-ML	●	●	▲	▲	●	2.5	15	7	5.5
		WPMT090725ZPL-ML	●	●	▲	▲	●	2.5	15	7	5.5



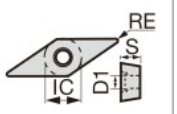
▲：将来廃止予定アイテム
●：設定アイテム

インサート ポジティブタイプ/両面インサート

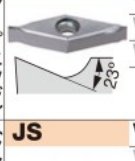
VX

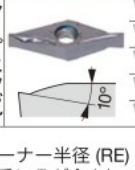
ひし形穴つき
35°

P	鋼	●c
M	ステンレス	●c
K	鋳鉄	
N	非鉄金属	
S	難削材	
H	高硬度材	



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH725	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ切削（シャープエッジ）	JRP	VXGU09T201MFRE-JRP**	●	<0.1	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T201MFLE-JRP**	●	<0.1	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T202MFRE-JRP**	●	<0.2	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T202MFLE-JRP**	●	<0.2	5.56	2.47	2.5
仕上げ～中切削（シャープエッジ）	JS	VXGU09T201MFR-JS(1)	●	<0.1	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T201MFL-JS(1)	●	<0.1	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T202MFR-JS(1)	●	<0.2	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T202MFL-JS(1)	●	<0.2	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T204MFR-JS(1)	●	<0.4	5.56	2.47	2.5
		VXGU09T204MFL-JS(1)	●	<0.4	5.56	2.47	2.5





●：設定アイテム

※コーナー半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。
形番に E が含まれているインサートは外径加工専用を示します。
(1) 勝手付インサートのため端面および内径加工での最大切込み量は 1 mm まで推奨

参照ページ：WPMT... : 外径ホルダ → C096 VXGU... : 外径ホルダ → C054-
VPET... : J seriesホルダ → G022 - WG300 ホーニング記号 → B164