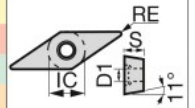


## VP

35° ひし形  
穴つき ポジ11°

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



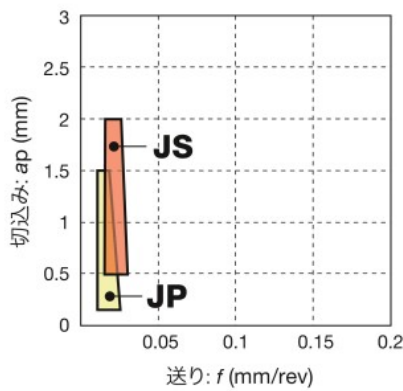
用途	プレーカ 記号	形番	コーティング				寸法 (mm)			
			SH725				RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削 (シャープエッジ)	JP	VPGT110300FN-JP	●				<0.05	6.35	3.18	2.8
		VPGT110301FN-JP	●				<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPGT110302FN-JP	●				<0.2	6.35	3.18	2.8
仕上げ切削 (シャープエッジ)	JS	VPGT110300FN-JS	●				<0.05	6.35	3.18	2.8
		VPGT110301FN-JS	●				<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPGT110302FN-JS	●				<0.2	6.35	3.18	2.8
		VPGT110304FN-JS	●				<0.4	6.35	3.18	2.8

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。

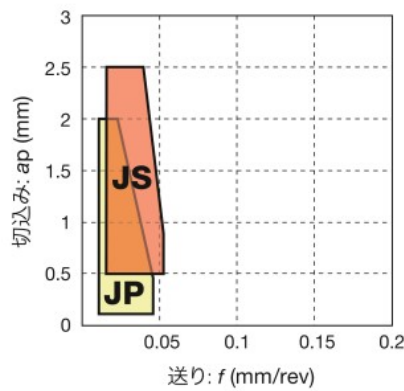
● : 新製品

### ■ 切りくず処理範囲

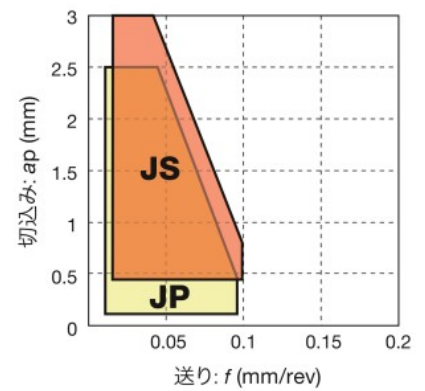
RE < 0.05 mm



RE < 0.1 mm



RE < 0.2 mm



### ■ 標準切削条件

ISO	被削材	チップ プレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り : f (mm/rev)			
						RE < 0.03	RE < 0.1	RE < 0.2	RE < 0.4
P	炭素鋼 合金鋼	JP	SH725	10 - 200	0.05 - 2.5	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	-
		JS	SH725	10 - 200	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2
M	ステンレス鋼	JP	SH725	10 - 200	0.05 - 2.5	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	-
		JS	SH725	10 - 200	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2