



●: 連続加工  
 ●: 軽断続加工  
 ☆: 強断続加工

## インサート

両面インサート		P 銅	M ステンレス	K 鋳鉄	N 非鉄金属	S 難削材	H 高硬度材	コーティング																
用途	ブレード記号	形番	コーナ半径	SH725																				
				SH725																				
(仕上げエッジ) 仕上げ切削	 ひし形穴つき 35°	JRP	VXGU09T201MFRE-JRP	<0.1*	●																			
			VXGU09T201MFLE-JRP	<0.1*	●																			
			VXGU09T202MFRE-JRP	<0.2*	●																			
			VXGU09T202MFLE-JRP	<0.2*	●																			
(仕上げ中エッジ) 仕上げ切削		JS	VXGU09T201MFR-JS	<0.1*	●																			
			VXGU09T201MFL-JS	<0.1*	●																			
			VXGU09T202MFR-JS	<0.2*	●																			
			VXGU09T202MFL-JS	<0.2*	●																			
			VXGU09T204MFR-JS	<0.4*	●																			
		VXGU09T204MFL-JS	<0.4*	●																				

\* コーナ半径 (rε) 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  
 ●: 新製品

## 標準切削条件

### 外径切削

用途	ISO	被削材	選択基準	チップ ブレード	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
自動盤 対応	P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など) 低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCr420 など)	第一選択	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 3	0.03 - 0.1
			切れ味重視	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
	M	ステンレス鋼 (オーステナイト系) (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼 (マンテンサイト系、 フェライト系) (SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼 (折出硬化系) (SUS630 など)	第一選択	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.25	0.03 - 0.1
			切れ味重視	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
小型 CNC 旋盤対応	P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など) 低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCr420 など)	第一選択	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			仕上げ面重視	SS	NS9530	50 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	耐摩耗性重視	SS	GT9530	50 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2		
		TS	GT9530	50 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3		
M	ステンレス鋼 (オーステナイト系) (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼 (マンテンサイト系、 フェライト系) (SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼 (折出硬化系) (SUS630 など)	第一選択	SS	AH725	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2	
		耐欠損性重視	TS	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3	