

SPANBRECHER VERGLEICHSTABELLE

NEGATIVE WSP

ISO	Bearbeitungsmethode	Mitsubishi Materials	Sandvik	Kennametal	Seco Tools	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera	Dijet	Hitachi Tool	Walter	TaeguTec
P	Schlichten	PK* FH FY	QF LC	FF	FF1, FF2	FA FL	01* TF ZF	DP* GP, PP XP, XP-T, XF		FE	FP5	FA
	Leicht	LP C SA, SH	XF PF	LF*, FN	MF2	SU LU SX, SE	NS, 27 TSF, AS	PQ HQ, CQ	PF UR, UA, UT	BE B, CE	MP3 NF3, NF4	FG
	Leicht (Baustahl)	SY					17	XQ, XS				FC
	Leicht (WIPER)	SW	WL, WF	FW	W-MF2	LUW, SEW	AFW, ASW	WP, WQ			NF	WS
	Mittel	MP MA MH	PM QM, XM	P MN	MF3 MF5, M3 M5	GU UG GE, UX	NM, ZM TM DM, 33, 37, 38	PG, CJ, GS PS, HS PT	PG UB	CT, AB AH AY, AE	MP5	PC, MP MT SM
	Mittel (WIPER)	MW	WMX, WM	MW, RW	M6, W-M3 W-MF5	GUW					NM	WT
	Schruppen	RP GH Std.	PR, HM XMR	RN, RP	MR6, MR7	MU, MX, ME UZ	TH Std.	PH GT Std.	UD GG	RE	RP5 NM6, NM9	RT
	Schwerzersetzung	HZ, HL HM, HX HV	QR, PR HR, MR	MR RM RH	R4, R5, R6 57, RR6, R7 R8, RR9	MP HG, HP HU, HW, HF	THS TU TUS	PX	UC	HX HE, H	NR6, NRF NRR	RX, RH HD, HY, HT HZ
M	Schlichten Leicht	SH, LM	MF	FP LF*	MF1	SU	SS	MQ, GU		MP, AB, BH	NF4	SF
	Mittel	MS, GM MM, MA ES	MM QM K	MP	MF4	EX, UP GU HM	SA, SF SM S	MS, MU SU, HU, TK ST	SF, SZ SG	PV, DE, SE AH	NM4	ML EM VF
	Schwerzersetzung	GH, RM HZ	MR MR	UP, RP	M5, MR7 RR6	MU MP	TH, SH			AE	NR4, NR5	
K	Schlichten Leicht	LK, MA	KF	FN	MF2, MF5, M3, M4		CF	Std.		VA, AH	MK5	
	Mittel	MK, GK, Std.	KM	RP, UN	M5	UZ, GZ, UX	CM, Std.	C	PG	V, AE	RK5, NM5	
	Schruppen	RK	KR					PH, GC	GG	RE	RK7	
	Schwerzersetzung	Glatt		Glatt	MR3, MR4 MR7, Glatt	Glatt	CH, Glatt	ZS, Glatt	Glatt	Glatt	Glatt	
S	Schlichten	FJ*	SF	FS, LF*	MF1	EF		MQ				
	Leicht	LS	SGF*	MS	MF4, MF5	SU*					NF4, NFT	EA
	Mittel	MS	NGP*, SM	UP, P, NGP*	M1	EG, EX, UP	SA, HMM	MS, MU, TK			NMS, NMT	
	Schwerzersetzung	RS, GJ	SR, SMR	RP	M5, MR3, MR4	MU					NRS, NRT	ET

*Geschliffene WSP (G-Toleranz)

(Bemerkung) Die Informationen anderer Hersteller wurden der Fachliteratur entnommen und können Abweichen.

7° POSITIVE WSP

ISO	Bearbeitungs methode	Mitsubishi Materials	Sandvik	Kennametal	Seco Tools	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera	Dijet	Hitachi Tool	Walter	TaeguTec
P	Schichten	SMG*	UM*	LF*		FC*, SC*	JS*, 01*	CF*, CK* GQ*, GF*				
	Schichten Leicht	FP, FV LP, SV	PF, UF	UF, 11 LF, FP	FF1 F1	FP, LU SU	PF, PSF PS, PSS	GP XP		JQ	PF4	FA FG
	Leicht (WIPER)	SW	WF	FW	W-F1	LUW						WS
	Mittel	MV MP, Std.	PM, UM	MF, MP	F2, MF2, M5	MU	23 PM, 24	HQ XQ, GK	FT	JE	PS5 PM5	PC MT
	Mittel (WIPER)	MW	WM	MW	W-F2						PM	WT
M	Schichten Leicht	FM LM	MF	LF, UF FP	F1, F2	FC* LU SU	PF, PSF PS, PSS	CF*, CK* GQ*, GF* MQ		MP		
	Mittel	MM, Std.	MM	MP		MU	PM	HQ, GK				
K	Mittel	MK, Std., Glatt	KF, KM, KR	Glatt	F1, M3, M5	MU, Glatt	Glatt, CM	Glatt *				
N	Mittel	AZ*	AL*	HP*	AL*	AG*	AL*	AH*			PM2*	SA* FL*
S	Schichten Leicht	FJ*		LF* HP*				MQ				

*Geschliffene WSP (G-Toleranz)

(Bemerkung) Die Informationen anderer Hersteller wurden der Fachliteratur entnommen und können Abweichen.

11° POSITIVE WSP

ISO	Bearbeitungs methode	Mitsubishi Materials	Sandvik	Kennametal	Seco Tools	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera	Dijet	Hitachi Tool	Walter	TaeguTec
P	Schichten Leicht	FV, SMG* SV	PF	UF LF		SI LU SU	01* PF, PSF PS, PSS	GP, CF* XP		JQ		
	Mittel	MV	PM, UM	MF		MU	PM 23 24	HQ XQ		JE		
M	Schichten Leicht	SV	MF			SU	PF, PS	GP, CF*		MP		
	Mittel	MV	MM			MU	PM	HQ				

*Geschliffene WSP (G-Toleranz)

(Bemerkung) Die Informationen anderer Hersteller wurden der Fachliteratur entnommen und können Abweichen.